

TÜRKÇE

**LBH-1790 / IP-310
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. ÇALIŞMA PANELİNİN HER BÖLÜMÜNÜN ADI.....	4
1-1 Gövde	4
1-2 Genel olarak kullanılan düğmeler	6
2. DİKİŞ MAKİNESİNİN TEMEL ÇALIŞMASI	7
3. BAĞIMSIZ DİKİŞ SIRASINDA LCD EKRAM KISMI	9
3-1 Veri giriş ekranı görünümü	9
3-2 Dikiş ekranı görünümü.....	12
4. PEDAL KULLANIMI.....	15
4-1 Pedal tipini belirleme prosedürü.....	15
4-2 Pedal hareketi hakkında açıklamalar	17
5. BASKI AYAĞI TİPİNİN GİRİLMESİ.....	18
5-1 Baskı ayağı tipini belirleme prosedürü.....	18
5-2 Baskı ayağı tipi tablosu.....	19
6. DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASININ SEÇİLMESİ	20
6-1 Veri girişi ekranından seçim yapma.....	20
6-2 DOĞRUDAN düğmesini kullanarak seçme	21
7. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME	22
8. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ.....	23
9. ÜST İPLİK GERGINLIĞININ DEĞİŞTİRİLMESİ.....	25
10. YENİDEN DİKİŞ DİKİLMESİ.....	27
10-1 Dikişin belli bir noktasından itibaren dikişe devam edilmesi.....	28
10-2 Dikişi baştan başlatmak için.....	28
11. MASURAYA İPLİK SARMA	29
12. SAYAÇ KULLANIMI.....	30
12-1 Sayaç ayar prosedürü	30
12-2 Artarak sayım prosedüründen çıkılması	33
13. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI	34
14. DİKİŞ ŞEKLİ LİSTESİ.....	36
15. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ	37
15-1 Ürünü satın aldığınız andaki başlangıç dikiş verileri	37
15-2 Dikiş verileri prosedürünün değiştirilmesi.....	38
15-3 Dikiş verileri listesi	40
16. DİKİŞ VERİLERİNDE DÜZENLEME VAR/YOK AYARI İÇİN PROSEDÜR	50
17. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN KOPYALANMASI.....	51
18. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN DOĞRUDAN DÜĞMESİNE KAYDEDİLMESİ.....	53
18-1 Kayıt etmek	53
18-2 Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu	54
19. DİKİŞ VERİLERİNİN ÖZELLEŞTİRME DÜĞMESİNE KAYDEDİLMESİ.....	55
19-1 Kayıt etmek	55

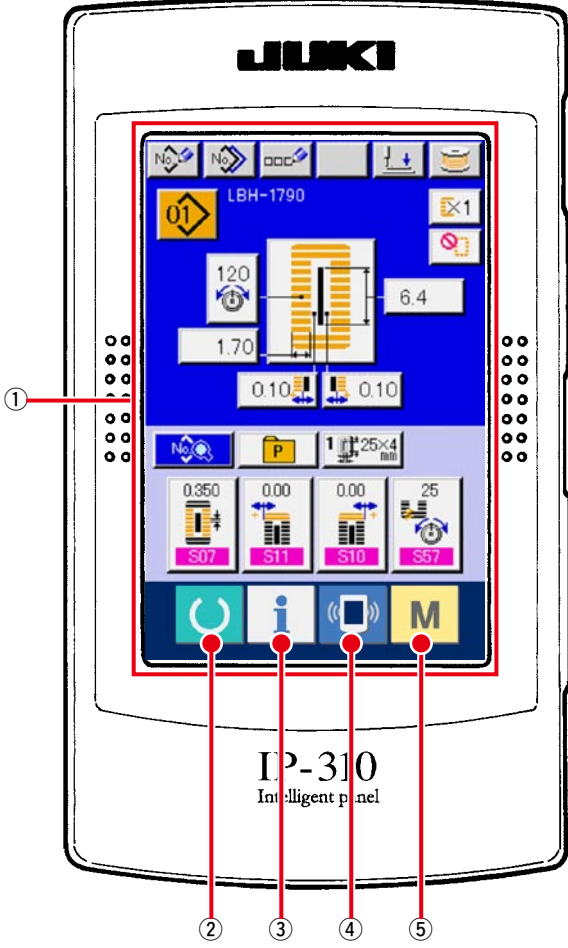
19-2 Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu	56
20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ	57
21. SÜREKLİ DİKİŞ SIRASINDA LCD EKRAM KISMI	58
21-1 Veri giriş ekranı görünümü	58
21-2 Dikiş ekranı görünümü.....	60
22. SÜREKLİ DİKİŞ DİKME.....	63
22-1 Sürekli dikiş verilerinin seçilmesi.....	63
22-2 Sürekli dikiş verilerini düzenleme prosedürü	64
23. ÇEVİRİM DİKİŞİ SIRASINDA LCD EKRAM KISMI	67
23-1 Veri giriş ekranı görünümü	67
23-2 Dikiş ekranı görünümü.....	69
24. ÇEVİRİM DİKİŞ YAPILMASI.....	72
24-1 Çevrim verilerinin seçilmesi.....	72
24-2 Çevrim verilerini düzenleme prosedürü	73
25. DİKİLEN ÜRÜN EKRAM GÖRÜNÜMÜNÜN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	75
26. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	77
26-1 Bellek düğmesi verileri prosedürünün değiştirilmesi.....	77
26-2 Bellek düğmesi veri listesi.....	79
27. BIÇAĞIN ÇOKLU HAREKETİ HAKKINDA AÇIKLAMALAR.....	86
28. HATA KODU LİSTESİ	89
29. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMASI.....	98
29-1 Olası verilerin yönetimi	98
29-2 Akıllı ortamı kullanarak iletişim kurmak	100
29-3 RS-232C kullanarak iletişim kurmak.....	103
29-4 Verilerin alınması	104
30. BİLGİ FONKSİYONU	107
30-1 Bakım ve kontrol bilgilerini izleme.....	108
30-2 Kontrol zamanının girilmesi	111
30-3 Uyarının iptal edilmesi prosedürü.....	113
30-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme.....	114
30-4-1 Bilgi ekranından izleme halinde	114
30-4-2 Dikiş ekranından izlerken.....	116
30-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme	117
30-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme	121
31. DENEME DİKİŞİ FONKSİYONU.....	125
31-1 Deneme dikişinin yapılması.....	125
31-2 Vektör parametre listesi.....	128
31-3 İPLİK GERGİNLİK DEĞERİNİN RENKLERLE GÖSTERİLMESİ, RENK LİSTESİ.....	129
32. TUŞ KİLİDİNİN UYGULANMASI.....	130
33. SÜRÜM BİLGİLERİNİN İZLENMESİ	132
34. KONTROL PROGRAMININ KULLANILMASI.....	133

34-1 Kontrol programı ekran görünümüne geçilmesi	133
34-2 Üst iplik kesici başlangıç noktası ayarının yapılması	135
34-3 Masura ipliği kesici başlangıç noktası ayarının yapılması	136
34-4 Sensör kontrolünün yapılması	137
34-5 LCD kontrolünün yapılması	139
34-6 Dokunmatik panel telafisinin uygulanması	140
35. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKRANI	143
35-1 Bakımla ilgili olarak kullanılabilir veriler	143
35-2 Bakım personeli seviyesi ekran görünümüne geçil	144
36. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI	145
36-1 Hata kaydı ekran görünümü	145
36-2 Çalışmayla ilgili kümülatif bilgileri ekran görünümüne geçin	147

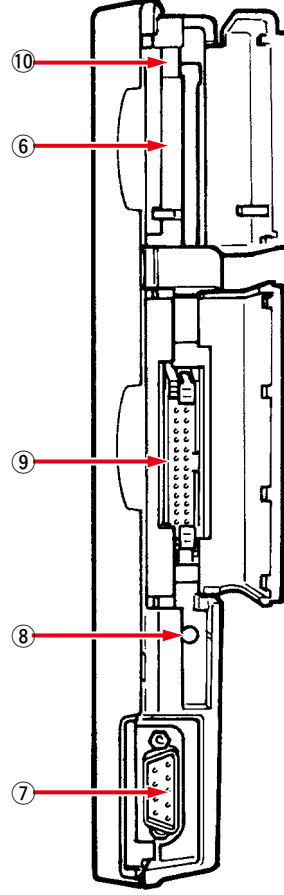
1. ÇALIŞMA PANELİNİN HER BÖLÜMÜNÜN ADI

1-1 Gövde

(Ön)



(Sağ taraf)



① DOKUNMATİK PANEL, LCD ekran bölümü

② HAZIR tuşu



→ Veri giriş ekranı ve diğer ekranları arasında geçiş yapılır.

③ BİLGİ tuşu



→ Veri giriş ekranı ve bilgi ekranları arasında geçiş yapılır.

④ İLETİŞİM tuşu



→ Veri giriş ekranı ve iletişim ekranları arasında geçiş yapılır.

⑤ MOD tuşu



→ Veri giriş ekranı ile çeşitli ayrıntıların düzenlendiği mod değişim ekranları arasında geçiş yapılır.

⑥ ORTAM giriş yeri

→ ORTAM giriş yeri (kapakçık kapalı olarak kullanın.)

⑦ RS-232C iletişim KONEKTÖRÜ

⑧ Renkli LCD ekranın kontrastını ayarlamak için DEĞİŞKEN REZİSTÖR







→ Ekran kontrastı ayarlanabilir. İsteddiğiniz şekilde ayarlayın.

⑨ Harici giriş KONEKTÖRÜ

⑩ ORTAM çıkarma kolu


1-2 Genel olarak kullanılan düğmeler

IP-310 ekranlarında genel işlemleri gerçekleştiren düğmeler aşağıda tanımlanmıştır :


- | | | |
|---|---------------------------------------|--|
|  | İPTAL düğmesi | → Bu düğme ileti ekranını kapatır. Veri değişimi ekran görünümü söz konusu ise, veri değişimi iptal edilebilir |
|  | ENTER düğmesi | → Bu düğme, değiştirilen veriyi onaylar. |
|  | YUKARI KAYDIRMA düğmesi | → Bu düğme, düğmeyi ya da ekran görünümünü yukarı yönde kaydırır |
|  | AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi | → Bu düğme, düğmeyi ya da ekran görünümünü aşağı yönde kaydırır |
|  | SIFIRLAMA düğmesi | → Bu düğme, hata mesajını kaldırır. |
|  | SAYISAL GİRİŞ düğmesi | → Bu düğme ekrana on tuş getirir ve bu tuşlarla sayısal giriş yapılabilir |
|  | DİKİŞ VERİLERİ EKLAN GÖRÜNÜMÜ düğmesi | → Bu düğme, seçilen dikiş çeşidi numarasına karşı gelen dikiş veri listesini ekrana getirir.
→ 37. sayfada 15. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ. |
|  | KARAKTER GİRİŞ düğmesi | → Bu düğmeyle karakter giriş ekranına geçilir.
→ 22. sayfada 7. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERME bölümüne bakınız. |
|  | BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi | → Bu düğme, baskı ayağını aşağı indirir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümünü gösterir.
Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine basın. |
|  | MASURA SARIM düğmesi | → Bu düğme, masuraya iplik sarma işlemini gerçekleştirir.
→ 29. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız. |

2. DİKİŞ MAKİNESİNİN TEMEL ÇALIŞMASI

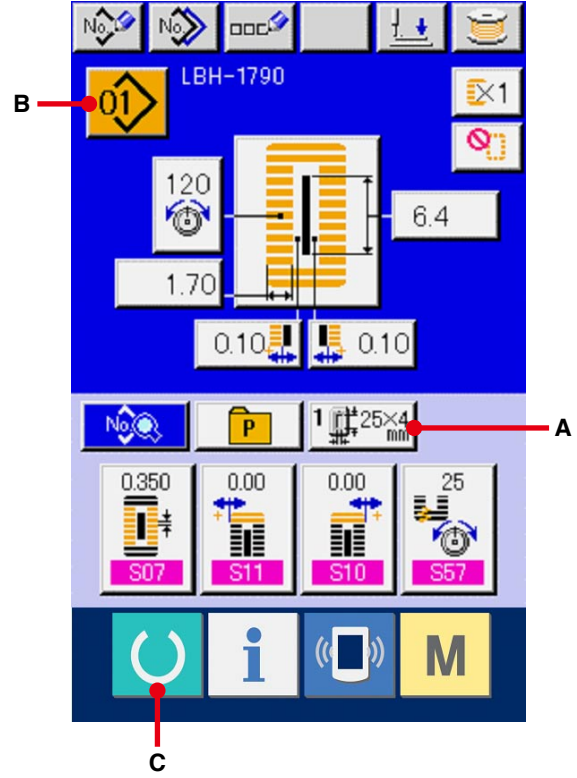
① Güç şalterini açık konuma getirin.

Önce, ayarlanan baskı ayağı tipinin  (A), gerçekte monte edilmiş olan baskı ayağı ile aynı olduğunu kontrol edin. Kontrol ve ayar prosedürleri için [18. sayfada 5. BASKI AYAĞI TİPİNİN GİRİLMESİ](#) bölümüne bakınız.

② Dikmek istediğiniz dikiş çeşidinin numarasını seçin.


Güç açık konumda olduğu zaman, veri giriş ekranı görünümüne geçilir. O an seçili olan Dikiş çeşidi numarası düğmesi  (B) ekranın üst kısmında görülür. Dikiş çeşidi numarasını seçmek için düğmeye basın. Dikiş çeşidi numarasını seçme prosedürü için [20. sayfada 6. DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASININ SEÇİLMESİ](#) bölümüne bakınız.

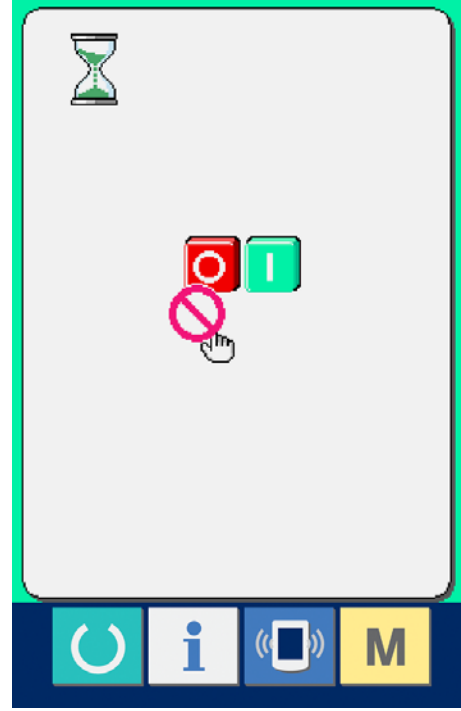
Dikiş makinesini satın aldığınız zaman, 1-10 arasındaki dikiş çeşidi numaraları [37. sayfada 15-1. Satın aldığınız anda kayıtlı olan ilk dikiş verileri](#) bölümünde tarif edilmektedir. Bu numaralar arasından, dikmek istediğiniz dikiş çeşidinin numarasını seçin. (Kaydedilmeyen dikiş çeşitlerinin numarası ekranda görülmez.)



* Bu ekran görünümü hakkında ayrıntılı bilgi için [9. sayfada 3. BAĞIMSIZ DİKİŞ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI](#) bölümüne bakınız.

③ **Dikiş makinesini dikiş dikilebilir konuma getirin.**

HAZIR tuşuna  (C) basın, bu durumda GÜÇ KAPAMA ENGELLEME ekran görünümü izlenir. Bu ekran görünümü devam ederken dikiş için hazırlıklarınızı yapın. Dikiş yapılabilir konumda iken, LCD ekran aydınlatması yeşile döner.

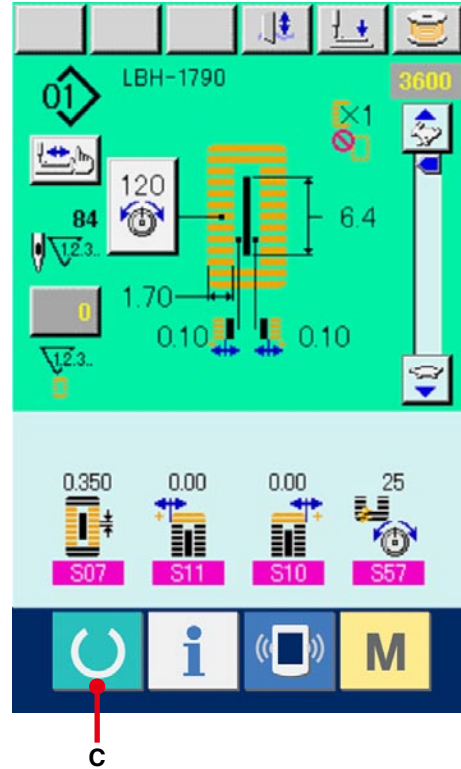


④ **Dikişe başlayın.**

Dikilen ürünü baskı ayağı kısmına yerleştirin, dikiş makinesini çalıştırmak için pedala basınca makine çalışır.

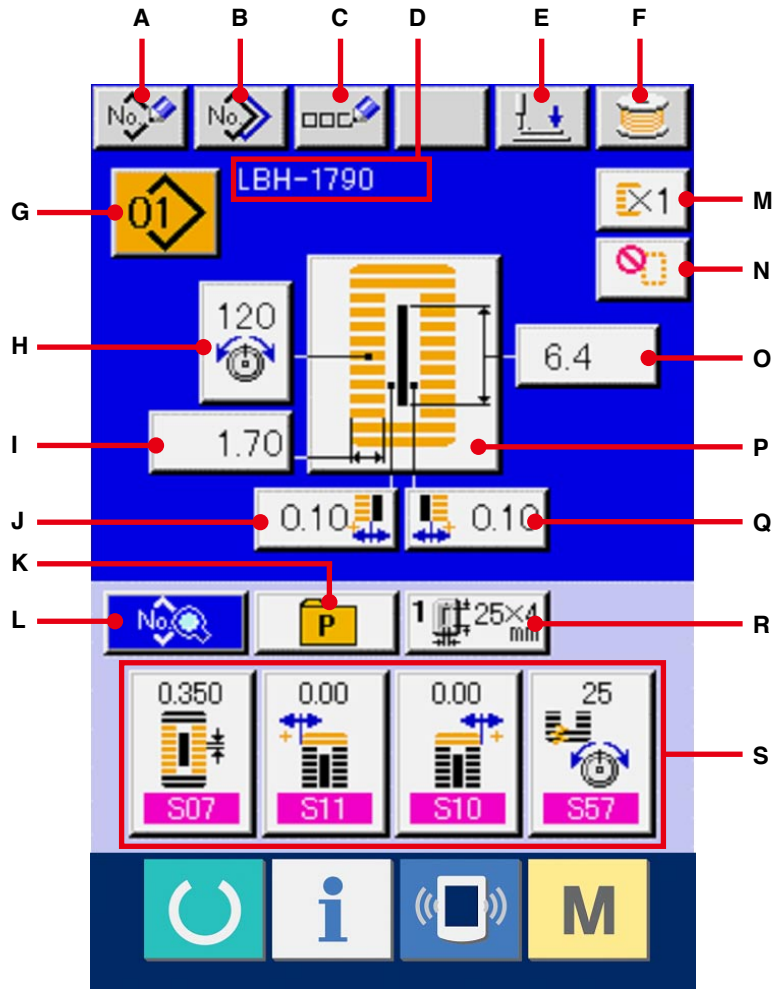
→ **15. sayfada 4. PEDAL KULLANIMI** bölümüne bakınız.

* Bu ekran görünümü hakkında ayrıntılı bilgi için **9. sayfada 3. BAĞIMSIZ DİKİŞ SIRASINDA LCD EKRAM KISMI** bölümüne bakınız.



3. BAĞIMSIZ DİKİŞ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI

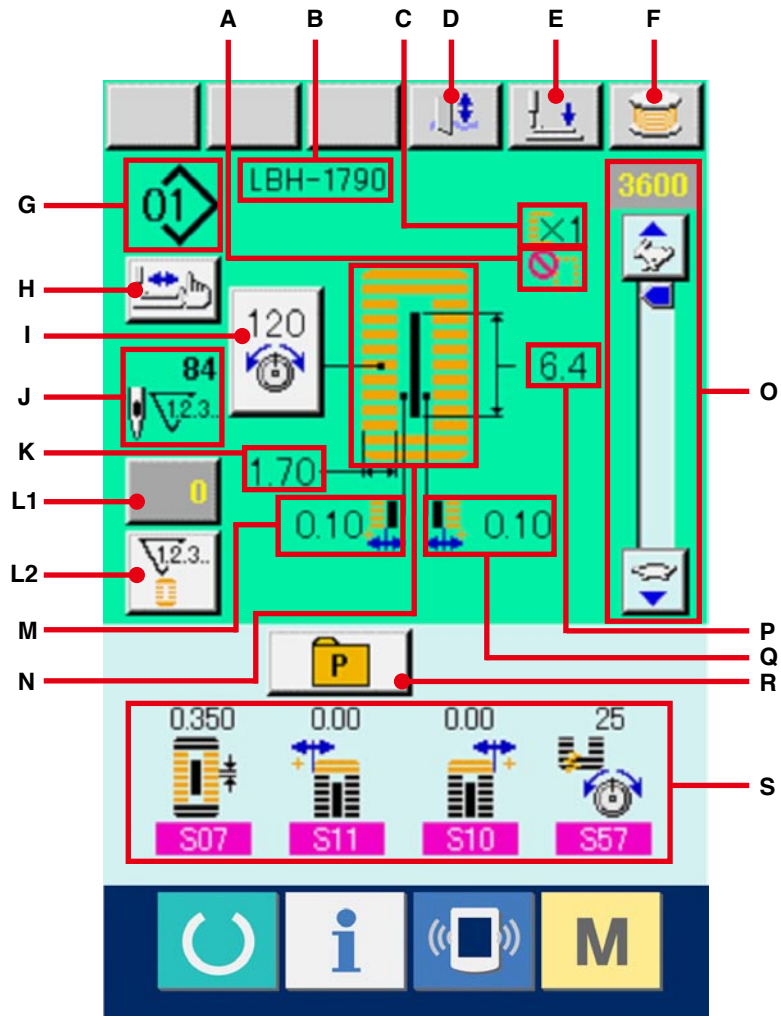
3-1 Veri giriş ekranı görünümü



	Ekran görünümü	Tanım
A	YENİ DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmesi	Dikiş çeşidi numarası yeni kayıt ekran görünümü izlenir. → 34. sayfada 13. YENİ DİKİŞ TİPİNİN KAYDEDİLMESİ bölümüne bakınız.
B	DİKİŞ ÇEŞİDİ KOPYALAMA düğmesi	Dikiş çeşidi kopyalama ekran görünümü izlenir. → 51. sayfada 17. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN KOPYALANMASI bölümüne bakınız.
C	DİKİŞ ÇEŞİDİNE AD VERME düğmesi	Dikiş çeşidi adı giriş ekranı görünümü izlenir. → 22. sayfada 7. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERME bölümüne bakınız.
D	DİKİŞ TİPİ ADI ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi için girilen isim burada izlenir.
E	İĞNE DEĞİŞTİRME düğmesi	Baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir ve iğne sağa kayar. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın. * Bu aşamada iplik takarken, iplik takmadan önce gücü KAPALI konuma getirin.
F	AYNA KAPALI/AÇIK düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → 29. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız.
G	DİKİŞ TİPİ SEÇİMİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası değişimi ekran görünümü izlenir. → 20. sayfada 6. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN SEÇİLMESİ bölümüne bakınız.
H	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	O an seçilmiş olan dikiş çeşidi verilerinde belirlenmiş olan üst iplik gerginlik değeri bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman üst iplik gerginliğini değiştirme ekran görünümüne geçilir. → 25. sayfada 9. ÜST İPLİK GERGİNLİĞİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
I	İLİK SOL YAN DİKİŞ GENİŞLİK AYARI düğmesi	O an seçili dikiş çeşidi verilerinde belirlenmiş olan ilik sol yan dikiş genişliği bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman ilik sol yan dikiş genişliği ekran görünümüne geçilir.
J	SOL BIÇAK YERİ GENİŞLİK AYARI düğmesi	O an seçili dikiş çeşidi verilerinde belirlenmiş olan sol bıçak yeri genişliği bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman sol bıçak yeri genişliği ekran görünümüne geçilir.
K	DOĞRUDAN SEÇİM düğmesi	Bu düğmeye basıldığı zaman, doğrudan seçim düğmesine kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarası listesi ekran görünümüne geçilir.

	Ekran görünümü	Tanım
L	DİKİŞ VERİLERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş veri listesi ekran görünümü izlenir. → 37. sayfada 15. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
M	ÇİFTE DİKİŞ VAR/YOK AYARI düğmesi	O an seçili dikiş çeşidi verilerinde belirlenmiş olan çift dikiş var/yok seçimi bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman çift dikiş var/yok ekran görünümüne geçilir.
N	TEYEL SAYISI AYARI düğmesi	O an seçili dikiş çeşidi verilerinde belirlenmiş olan teyel sayısı bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman teyel sayısı değiştirme ekran görünümüne geçilir.
O	KUMAŞ KESME UZUNLUĞU AYARI düğmesi	O an seçili dikiş çeşidi verilerinde belirlenmiş olan kumaş kesme uzunluğu ayarı bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman kumaş kesme uzunluğu değiştirme ekran görünümüne geçilir.
P	DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİM düğmesi	O an seçili dikiş çeşidi verilerinde belirlenmiş olan dikiş şekli bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman dikiş şeklini değiştirme ekran görünümüne geçilir. → 23. sayfada 8. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ bölümüne bakınız.
Q	SAĞ BIÇAK YERİ GENİŞLİK AYARI düğmesi	O an seçili dikiş çeşidi verilerinde belirlenmiş olan sağ bıçak yeri genişliği bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman sağ bıçak yeri genişliği ekran görünümüne geçilir.
R	BASKI AYAĞI TİPİ SEÇİM düğmesi	O an seçili olan baskı ayağı tipi bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman baskı ayağı tipi değiştirme ekran görünümüne geçilir. → 18. sayfada 5. BASKI AYAĞI TİPİNİN GİRİLMESİ bölümüne bakınız.
S	ÖZELLEŞTİRME düğmesi	Daha sık kullanılan dikiş verileri dört düğmeyle tasarlanabilir. Bu düğmeye basınca, tasarlanan dikiş verilerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 55. sayfada 19. VERİ GİRİŞ EKLAN GÖRÜNÜMÜNÜN ÖZELLEŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.

3-2 Dikiş ekranı görünümü



	Ekran görünümü	Tanım
A	TEYEL SAYISI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen teyel sayısı izlenir.
B	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde saptanan dikiş çeşidi adı ekranda izlenir.
C	ÇİFT DİKİŞ VAR/YOK ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen çift dikiş var/yok seçeneği izlenir.
D	BIÇAK İPTAL düğmesi	Bu düğmeye her basıldığında, bıçağı indirme ve indirmeme seçenekleri arasında geçiş yapılır.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve bıçak aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın. * Bu aşamada iplik takarken, iplik takmadan önce gücü KAPALI konuma getirin.
F	MASURA SARIM düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → 29. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız.
G	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi numarası ekranda izlenir.
H	ADIM DİKİŞ düğmesi	Bu düğmeye basılınca, iğne giriş noktasının kontrolü ve yeniden dikiş için adım dikiş ekran görünümüne geçilir. → 27. sayfada 10. YENİDEN DİKİŞ DİKİLMESİ bölümüne bakınız.
I	ÜST İPLİK GERGINLIĞI düğmesi	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenmiş olan üst iplik gerginliği görülür ve bu düğmeye basıldığı zaman üst iplik gerginliğini değiştirme ekran görünümüne geçilir. → 25. sayfada 9. ÜST İPLİK GERGINLIĞININ DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
J	TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidinin toplam ilmek sayısı izlenir.
K	İLİK SOL YAN DİKİŞ GENİŞLİĞİ düğmesi	Dikiş sırasında dikiş çeşidinde belirlenen ilik sol yan dikiş genişliği izlenir.
L1	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 30. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
L2	SAYAÇ DEĞİŞİM düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → 30. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.

	Ekran görünümü	Tanım
M	SOL BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ düğmesi	Dikiş sırasında dikiş çeşidinde belirlenen sol bıçak yeri genişliği izlenir.
N	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidinin dikiş şekli izlenir.
O	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
P	KUMAŞ KESME UZUNLUĞU ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidinde belirlenen kumaş kesme uzunluğu izlenir.
Q	SAĞ BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidinde belirlenen sağ bıçak yeri genişliği izlenir.
R	DOĞRUDAN SEÇİM düğmesi	<p>Bu düğmeye basıldığı zaman, doğrudan seçim düğmesine kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarası listesi ekran görünümüne geçilir. Dikiş sırasında dikiş çeşidi numarası izlenir.</p> <p>* Ürünü satın aldığınız anda, bu düğme ekranda görülmeyecek şekilde ayarlanmıştır. Görünür hale getirmek isterseniz, <u>K18 Doğrudan seçim düğmesini göster/gösterme</u> ayarını görülür olarak belirleyin.</p> <p>→ 77. sayfada 26. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.</p>
S	ÖZELLEŞTİRME ekran görünümü	Özelleştirme düğmesine yerleştirilen dikiş verileri izlenir.

4. PEDAL KULLANIMI

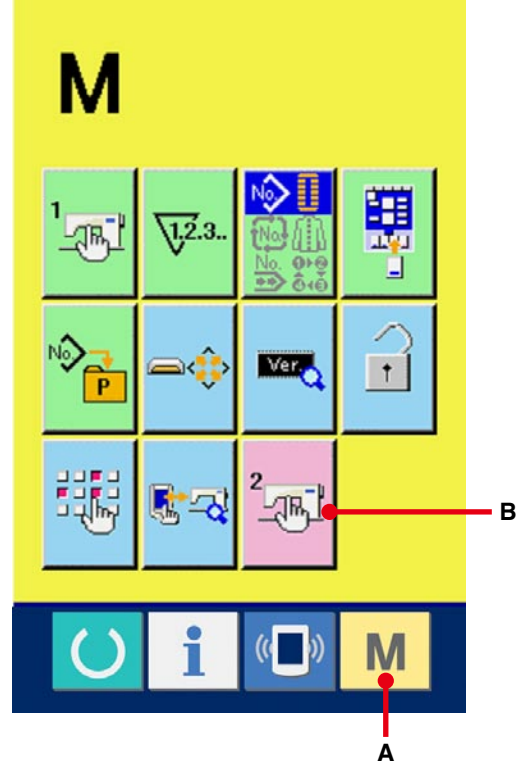
Bu dikiş makinesi, daha sonra tarif edilecek olan 3 tipe ait pedal çalıştırma prosedürü seçilerek kullanılabilir. Çalışma verimi için istediğiniz çalışma prosedürünü seçin ve dikiş makinesini kullanın.

4-1 Pedal tipini belirleme prosedürü

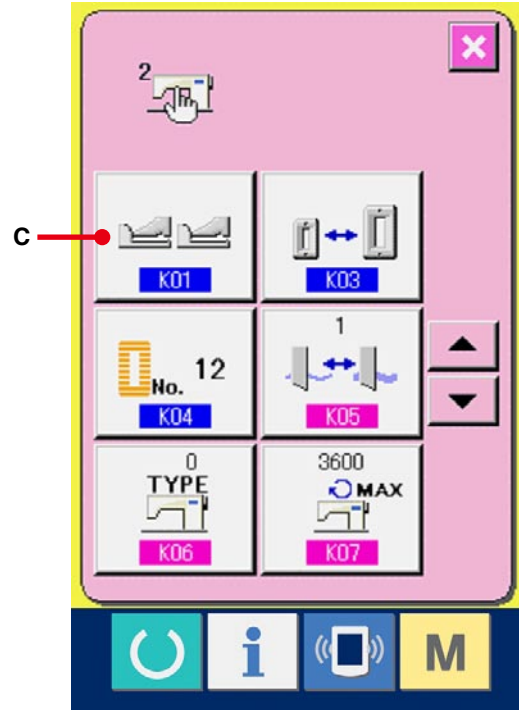
① Pedal tipini belirleme parametresini çağırın.

Düğme **M** (A) 6 saniye basılı tutulunca, bellek düğmesi (2. seviye) tuşu **2** (B) ekranda görülür.


Bu düğmeye basılınca, bellek düğmesi (2. seviye) listesi ekran görünümüne geçilir.



Bellek düğmesi (2. seviye) listesi ekran görünümündeyken pedal tipini seçme parametresi düğmesine K01 (C) basınca pedal tipini değiştirme ekran görünümüne geçilir.



② Pedal tipini seçin.

Pedal tipini değiştirme ekran görünümünde, üç tür pedal tipi düğmesi (D ile F arasında) görülür. İsteddiğiniz pedal tipini seçin ve ENTER düğmesine  (G) basın. İleti ekranını kapatıp ekran görünümüne ① geçin. Düğmeye **M** (A) biraz daha basılırsa, veri düzenleme ekran görünümüne dönülür.

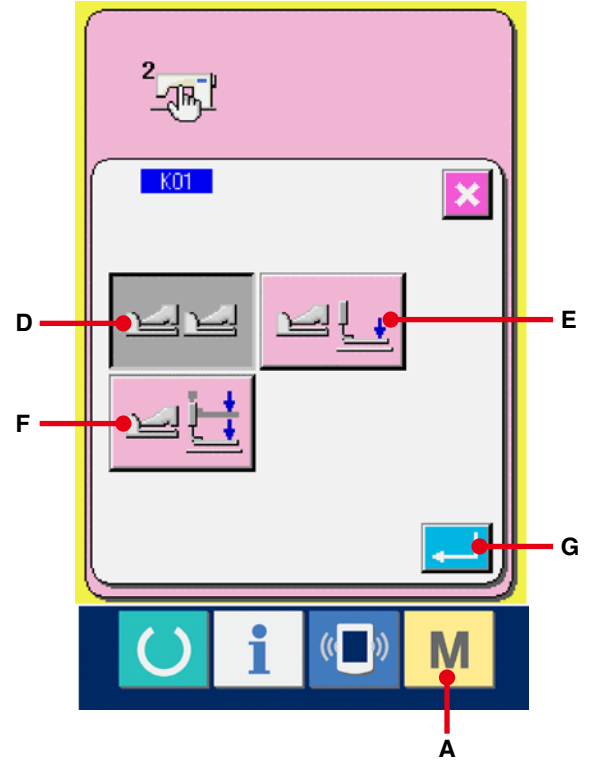
D : Çift pedal



E : Tek pedal (Ara konumsuz)

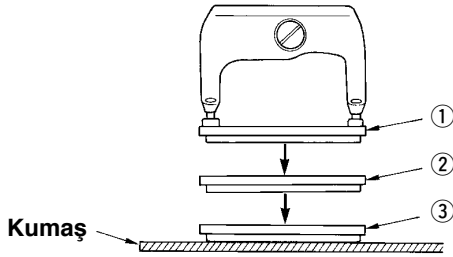


F : Tek pedal (Ara konumlu)



4-2 Pedal hareketi hakkında açıklamalar

Çift pedal tipi	Tek pedal (Ara konumsuz)	Tek pedal (Ara konumlu)
BAŞLANGIÇ KONUMU BAŞLANGIÇ KONUMU Baskı ayağı: <u>Ara konum ②</u> ya da <u>Dikiş konumu ③</u> 1) ÜRÜN DİKİŞ AYARI Baskı ayağı, sol pedal burnunun aşağı iniş miktarı kadar yükselir. 2) DİKİŞ BAŞLANGICI Sağ pedala basıldığı zaman dikiş başlar. 3) DİKİŞ SONU Baskı ayağı otomatik olarak <u>Ara</u> <u>konuma ②</u> yükselir.	BAŞLANGIÇ KONUMU Baskı Makinesi: <u>Maksimum konum</u> <u>①</u> 1) ÜRÜN DİKİŞ AYARI 2) ÜRÜN DİKİŞ AYARINA ONAY VERİLMESİ Sağ pedalın ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş ayar konumuna ③</u> iner. 3) DİKİŞ BAŞLANGICI Sağ pedalın ikinci kademesine basıldığı zaman dikiş başlar. 4) DİKİŞ SONU Baskı ayağı otomatik olarak <u>Maksimum konuma ①</u> yükselir.	BAŞLANGIÇ KONUMU Baskı ayağı: <u>Maksimum konum ①</u> 1) ÜRÜN DİKİŞ AYARI 2) ÜRÜN DİKİŞ AYARINA ONAY VERİLMESİ Sağ pedalın ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Ara</u> <u>konumuna ②</u> iner. 3) DİKİŞİN BAŞLAMASI İÇİN ONAY VERİLMESİ Sağ pedalın ikinci kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş ayar konumuna ③</u> iner. 4) DİKİŞ BAŞLANGICI Sağ pedalın üçüncü kademesine basıldığı zaman dikiş başlar. 5) DİKİŞ SONU Baskı ayağı otomatik olarak <u>Maksimum konuma ①</u> yükselir.

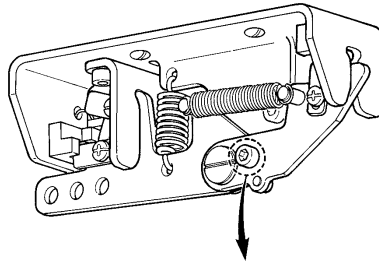


* ① ile ③ arasındaki ilgili konumların yüksekliği sol tarafta tanımlanmış olup bellek düğmeleriyle belirlenebilir ya da değiştirilebilir.

→ **77. sayfada 26. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİ DEĞİŞTİRME YÖNTEMİ** bölümüne bakınız.

● Pedal düğmesi ayarı

Bellek düğmesinin ayarına bağlı olarak, şekilde gösterilen vidayı takın ya da çıkarın.



Çift pedal tipi
Tek pedal (Ara konumsuz)


Vidayı çıkarın.
→
←
Vidayı takın.

Tek pedal (Ara konumlu)


5. BASKI AYAĞI TİPİNİN GİRİLMESİ

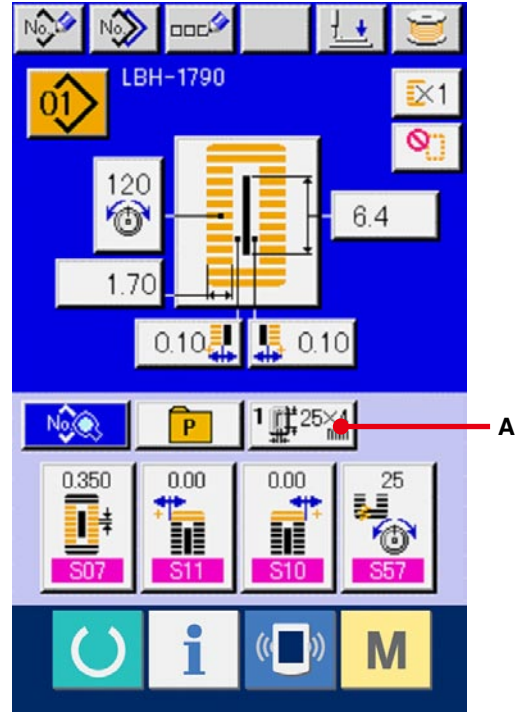
5-1 Baskı ayağı tipini belirleme prosedürü

① **Veri girişi ekran görünümüne gelin.**

Ayar içeriği, sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), HAZIR tuşuna  basıp veri girişi ekran görünümüne geçin.

② **Baskı ayağı tipini seçme ekran görünümünü çağırın.**


BASKI AYAĞI TİPİ SEÇME düğmesine  (A) basıldığı zaman, baskı ayağı tipi seçme ekran görünümüne geçilir.

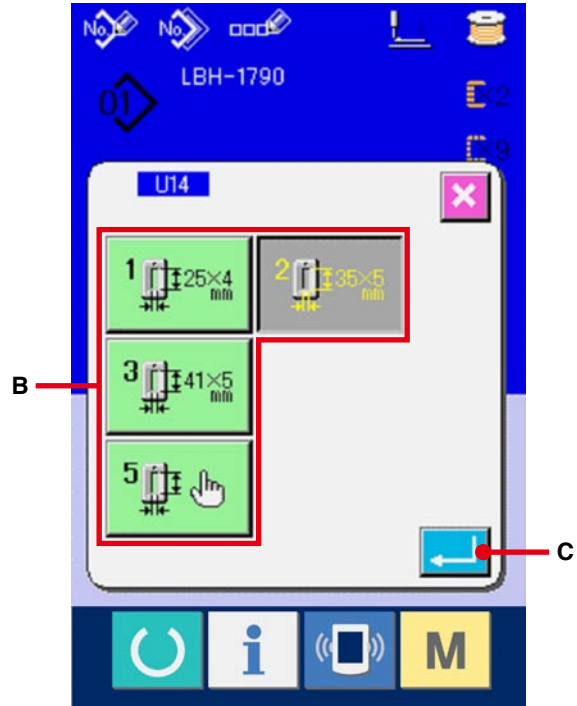


③ **Baskı ayağı tipini seçin.**

Dikiş makinesine takılmış olan baskı ayağı tipinin düğmesine (B) basın. Basılan düğme ters video olarak gösterilir. Daha sonra verilecek olan baskı ayağı tipi Tablosuna bakarak baskı ayağı tipini belirleyin.

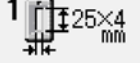
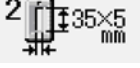
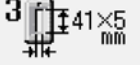
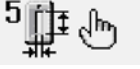
④ **Baskı ayağı tipini belirleyin.**

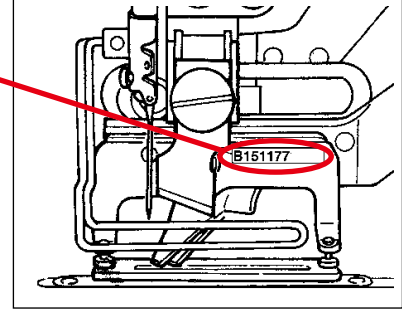
ENTER düğmesine  (C) basınca, baskı ayağı tipini değiştirme ekran görünümü kapanır. Böylece değiştirme işlemi tamamlanmış olur.



5-2 Baskı ayağı tipi tablosu

Baskı ayağındaki çerçevesel kabartma parça numarası ile baskı ayağı tipinin birbirine uygun olmasını sağlayın.

	Tip	Baskı ayağı parça numarası
	Tip 1	B 1 5 1 1 7 7 1 0 0 0 *
	Tip 2	B 1 5 1 1 7 7 2 0 0 0 *
	Tip 3	B 1 5 1 1 7 7 3 0 0 0 *
	Tip 5	-



* 1 ile 3 arasındaki tiplerin dışında bir baskı ayağı kullanıyorsanız, baskı ayağı tipini 5 olarak belirleyin.

Kullanılacak olan baskı ayağını ayarlamak için, bellek düğmesindeki (1. seviye) **U15** Baskı ayağı genişlik ölçüsünü ve **U16** Baskı ayağı uzunluk ölçüsünü değiştirin.


→ **77. sayfada 26. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ** bölümüne bakınız.

* 6 mm ya da daha fazla ilmek genişliği ve 41 mm ya da daha fazla uzunluğu olan 5 tipini kullanırken, baskı kolu ve besleme plakası gibi parçaların değiştirilmesi gerekir.


6. DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASININ SEÇİLMESİ

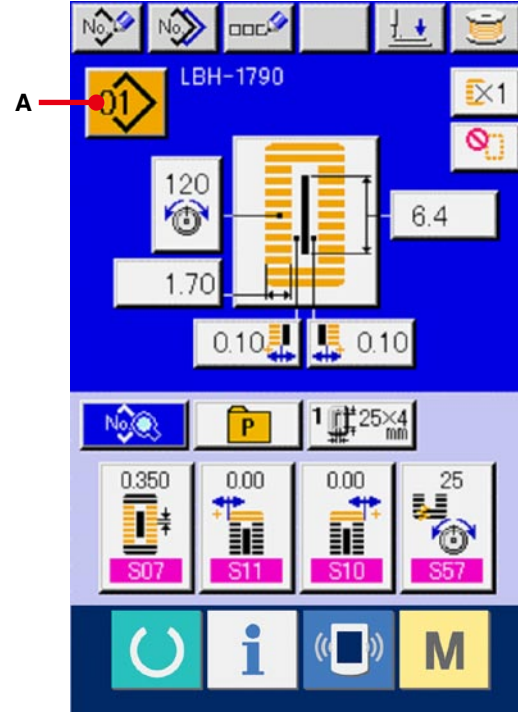
6-1 Veri girişi ekranından seçim yapma

① Veri girişi ekranına gelin.


Ayar içeriği sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümünde (yeşil) HAZIR tuşuna  basın ve veri girişi ekran görünümüne geçin.

② Dikiş çeşidi numarası seçimi ekran görünümünü çağırın.


DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI SEÇME düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikiş çeşidi numarası seçimi ekran görünümü izlenir. O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve içeriği ekranın üst kısmında görülür, kayıtlı olan dikiş çeşidi numarası düğmelerinin listesi ise alt kısımda görülür.




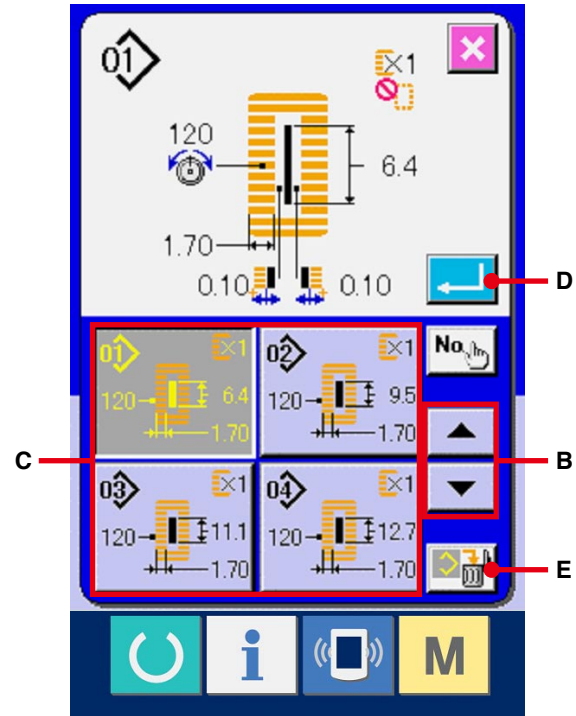
③ Dikiş çeşidi numarasını seçin.

YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine  (B) basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşidi numarası düğmeleri (C) sırayla değişir. Dikiş çeşidi numarasına girilen dikiş verileri düğmede gösterilir. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmesine (C) burada basın.

④ Dikiş tipi numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  (D), basınca, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümü kapanır. Böylece seçme işlemi tamamlanmış olur.

* Kayıtlı dikiş çeşidini silmek isterseniz SİL düğmesine  (E) basın. Ancak çevrim dikiş için kaydedilen dikiş çeşidi silinemez.



6-2 DOĞRUDAN düğmesini kullanarak seçme


Dikiş makinesi, istediğiniz dikiş çeşidi numarasını DOĞRUDAN düğmesine kaydedebilir.

Dikiş çeşidi kaydedildikten sonra, dikiş çeşidini seçmek için bu düğmeye basmak yeterli olur.

→ [53. sayfada 18. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN DOĞRUDAN DÜĞMESİNE KAYDEDİLMESİ](#) bölümüne bakınız.

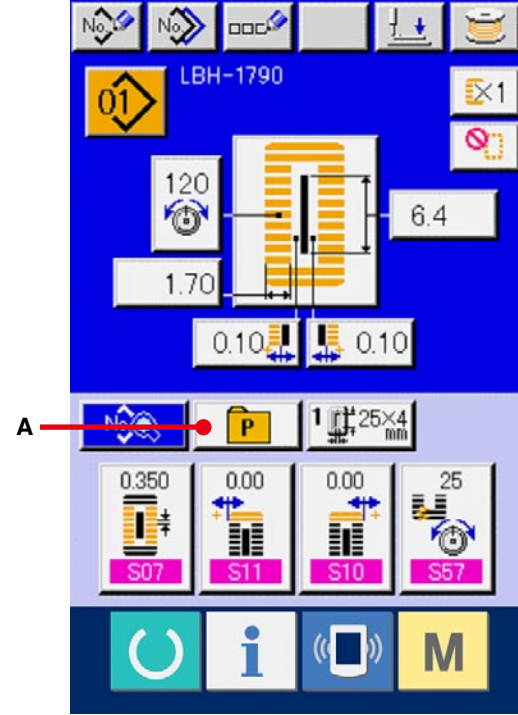
① Doğrudan düğmesini seçme ekran görünümüne geçin.

Veri girişi ekranı görünümünde (mavi)

DOĞRUDAN düğmesine  (A) basın ve, DOĞRUDAN düğmesi seçme ekran görünümüne geçin.

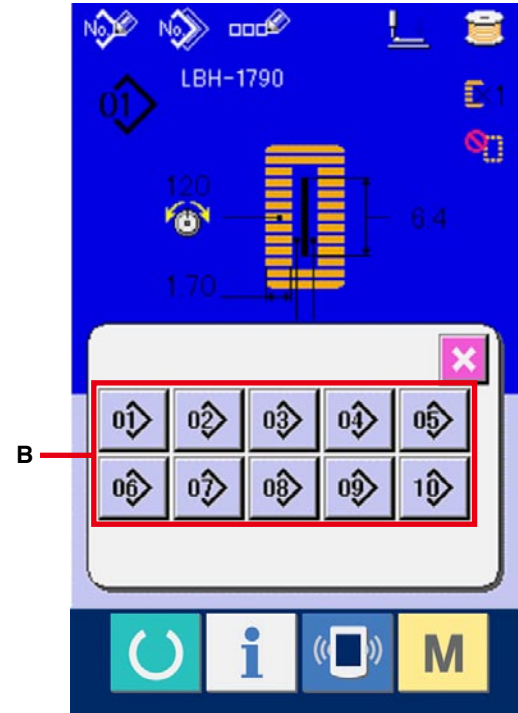
* Bellek düğmesinin (2. seviye) **K18** doğrudan düğmesini göster/gösterme seçenekleri arasında göster seçeneği seçildiği zaman, dikiş ekran görünümünde dahi DOĞRUDAN düğmesi kullanılabilir.

→ [77. sayfada 26. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ](#) bölümüne bakınız.



② Dikiş çeşidi numarasını seçin.


DOĞRUDAN düğmesine kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numaraları seçilebilir. Seçmek istediğini DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesine (B) basın, doğrudan düğme seçimi ekran görünümü kapanır. Ardından, seçilen dikiş çeşidi numarası görülür.




7. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME

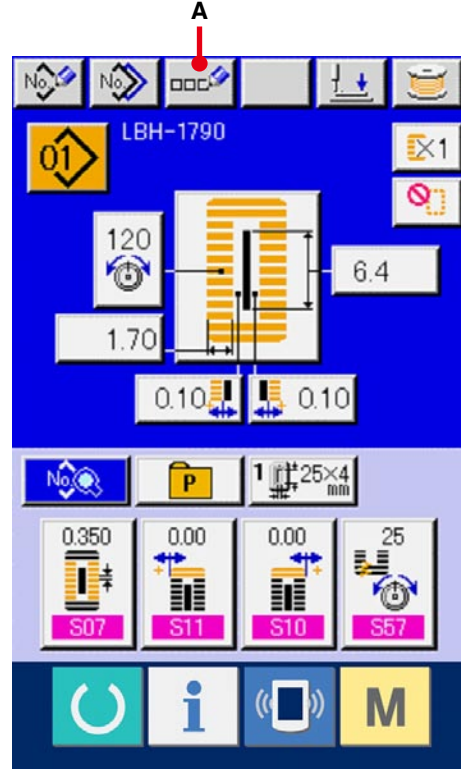
Dikiş çeşitleri için sırayla en çok 14 karakter girilebilir.

① Veri girişi ekran görünümüne geçin.




Dikiş çeşidi ismi sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) girilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR düğmesine  basarak veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçin.

② Karakter giriş ekranını çağırın.


KARAKTER GİRİŞ düğmesine  (A) basılınca, karakter girişi ekran görünümü izlenir.

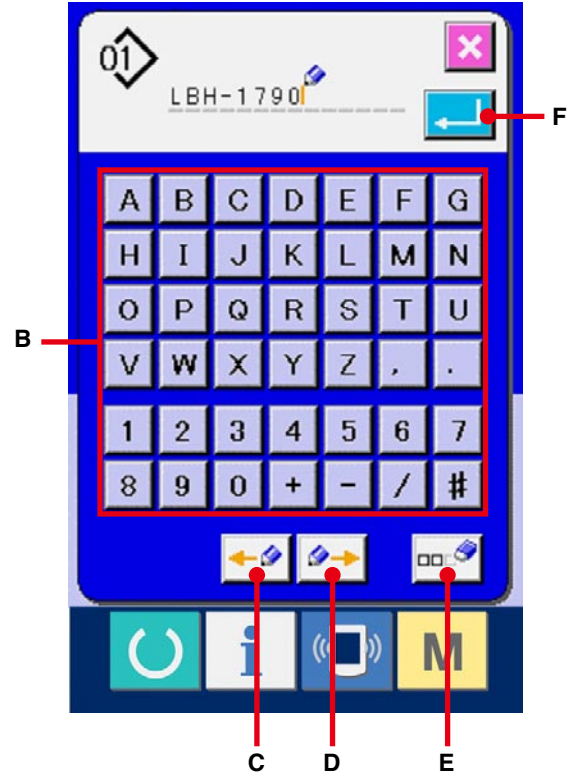


③ Karakteri girin.

Girmek istediğiniz KARAKTER düğmesine (B) basarak karakter girişi yapılabilir. İMLECİ SOLA KAYDIR düğmesi  (C) ve İMLECİ SAĞA KAYDIR düğmesiyle  (D) imlecin yeri değiştirilebilir. Girilen karakteri silmek isterseniz, imleci silmek istediğiniz karakterin üzerine getirin ve SİL düğmesine  (E) basın.


④ Karakter girişini tamamlayın.

ENTER düğmesine  (F) basınca karakter girişi tamamlanır. İşlem tamamlandıktan sonra, girilen karakter veri girişi ekran görünümünün (mavi) üst kısmında görülür.




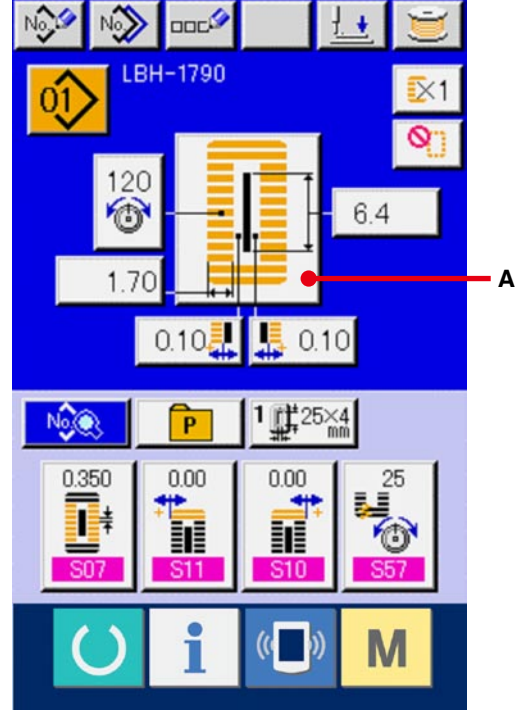
8. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ

① Veri girişi ekran görünümüne geçin.

Sadece veri girişi ekran görünümündeyken (mavi) dikiş şekli seçilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR düğmesine  basın ve veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçin.

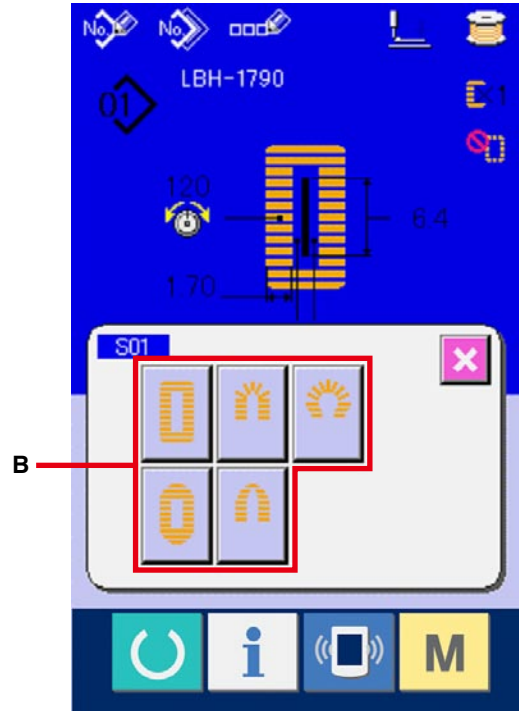
② Dikiş şekli seçimi ekran görünümünü çağırın.

DİKİŞ ŞEKLİ düğmesine  (A) basarak dikiş şekli seçme ekran görünümüne geçin.



③ 1. köprü dikiş bölümünü seçin.


5 çeşit 1. köprü dikiş şekli düğmelerinin (B) arasından istediğiniz şekli seçin. Seçim yapıldıktan sonra, seçilen 1. köprü dikiş şeklinde kullanılan dikiş şeklinin tamamı ekranda görülür.



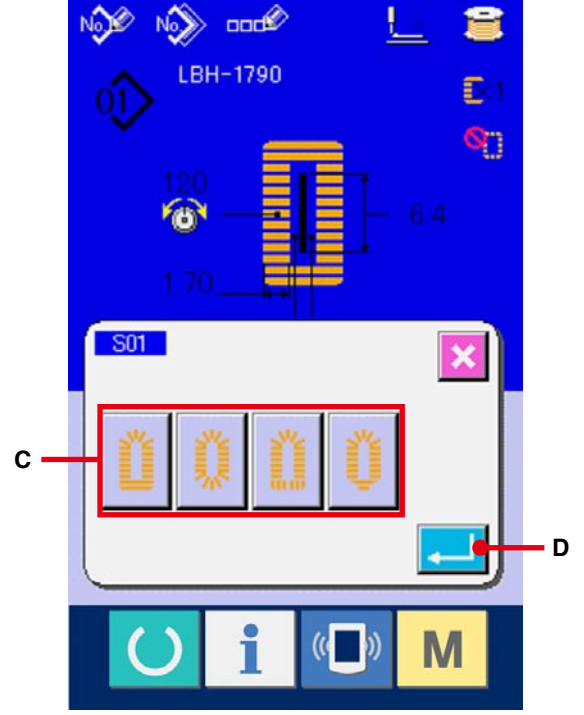
④ **Dikiş şeklini seçin.**

Dikmek istediğiniz DİKİŞ ŞEKLİ düğmesini (C) seçin.

⑤ **Dikiş şekli seçimini tamamlayın.**


Dikiş şekli seçimini tamamlamak için ENTER düğmesine  (D) basınca, seçilen dikiş şekli, veri girişi ekran görünümünde (mavi) görülür. Not) Ekranda görülecek olan dikiş şekli sayısı, bellek DIP düğmesinin (2. seviye) **K04** dikiş şekli seçim seviyesinde belirlenen seviyeye bağlı olarak değişir.

→ [77. sayfada 26. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ](#) bölümüne bakınız.




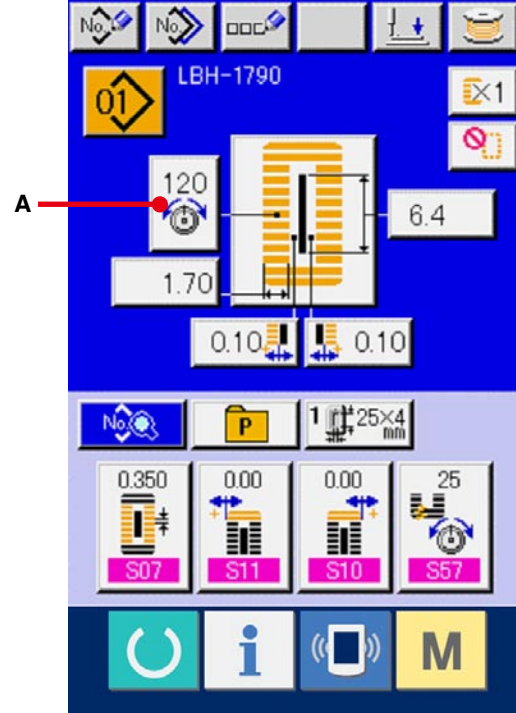
9. ÜST İPLİK GERGINLIĞININ DEĞİŞTİRİLMESİ

① Veri girişi ekran görünümüne geçin.

Üst iplik gerginliği, sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR düğmesine  basın ve veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçin.



② Üst iplik gerginliğini değiştirme ekran görünümünü çağırın.

ÜST İPLİK GERGINLIĞI düğmesine  (A) basınca, üst iplik gerginliğini değiştirme ekran görünümüne geçilir.




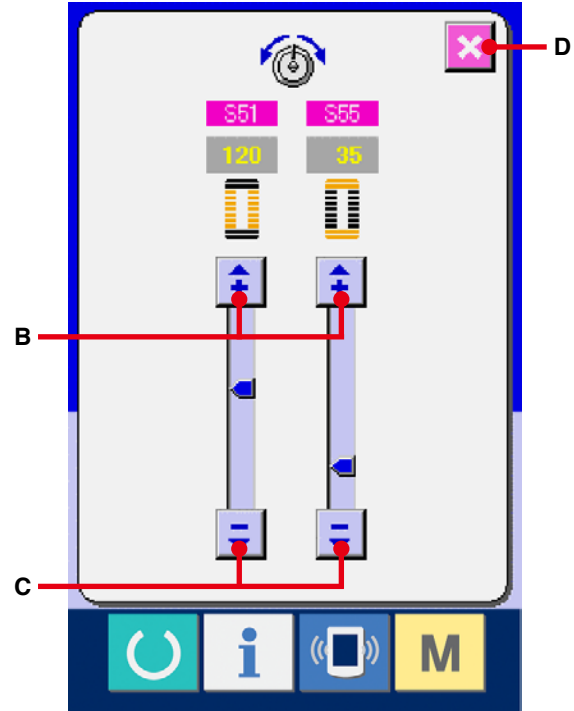
③ Üst iplik gerginliğini değiştirin.

Paralel kısımdaki ve köprü dikiş kısmındaki üst iplik gerginliği, üst iplik gerginliğini değiştirme ekran görünümünde değiştirilebilir.

İlgili kısımlardaki gerginlik değerini YUKARI düğmesiyle  (B) ya da AŞAĞI düğmesiyle  (C) değiştirin.

④ Üst iplik gerginliğini değiştirme işlemini bitirin.

İPTAL düğmesine  (D) basınca, üst iplik gerginliğini değiştirme ekran görünümü kapanır. Böylece değiştirme işlemi tamamlanmış olur.



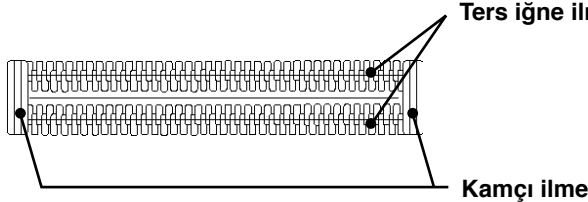
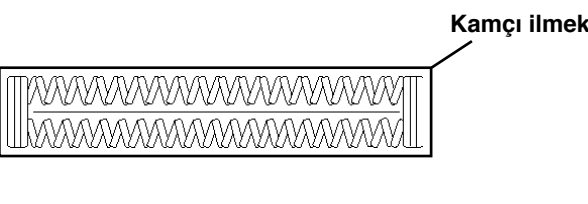
* Paralel kısım ve köprü dikiş kısmı dışındaki gerginlikler için, **37. sayfada 15. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ** ve **77. sayfada 26. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ** bölümlerine bakınız.

① Paralel kısım ve ② köprü dikiş kısmı için belirlenen gerginlik değeri

	Panel üzerindeki ayar değeri			
		⊖	Başlık yükselir.	⊕
Başlangıç değeri	① Paralel kısımdaki gerginlik	Başlık aşağı iner.	120	Ters iğne ilmeği
	② Köprü dikiş gerginliği	İplik gerginliği azalır.	35	İplik gerginliği artar.
Kamçı ilmek	① Paralel kısımdaki gerginlik	İplik gerginliği azalır.	60	İplik gerginliği artar.
	② Köprü dikiş gerginliği	İplik gerginliği azalır.	60	İplik gerginliği artar.

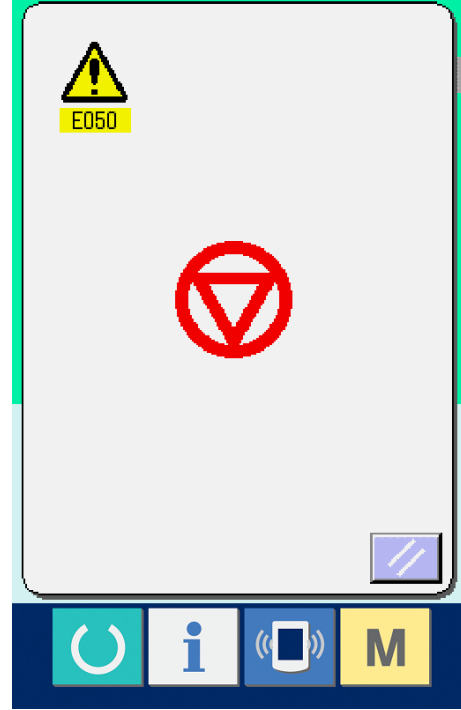
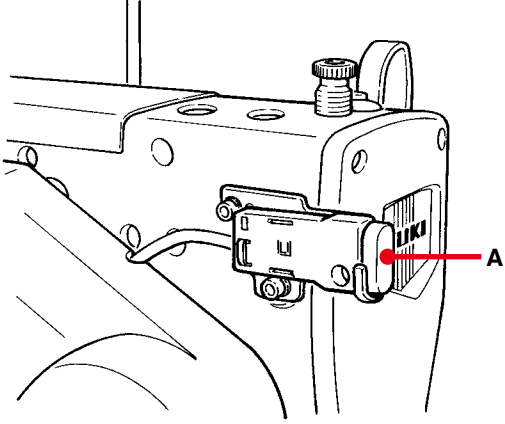
Radyal kuşgözü şekli için, köprü dikiş gerginliğini önce yaklaşık 120 olarak ayarlayın ve ilmeklerin dengeli olmasını sağlayın.

Ters iğne ilmeği ve Kamçı ilmek

 <p>Ters iğne ilmeği</p> <p>Kamçı ilmek</p>	<p>Ters iğne ilmeği Üst ipliğin kumaştan geçmesini sağlamak için daha fazla gerginlik uygulanırken, her iki taraftan merkez çizgiye doğru çekilen masura ipliğiyle ters iğne ilmeği oluşturulur.</p>
 <p>Kamçı ilmek</p>	<p>Kamçı ilmek Kamçı ilmek, üst ipliği kumaşın sadece üstünde ve masura ipliğini altta tutan zikzak şeklinde oluşur.</p>


10. YENİDEN DİKİŞ DİKİLMESİ

Dikiş sırasında DUR düğmesine (A) basılınca dikiş makinesi dikişe ara verir ve durur. Bu durumda, DUR düğmesine basıldığını bildirmek için hata ekranı görünümü belirir.



10-1 Dikişin belli bir noktasından itibaren dikiş devam edilmesi

① Hata mesajını silin.

Hatayı silmek için SIFIRLAMA düğmesine  (B) basın. Ardından adım hareketi ekran görünümüne geçilir.

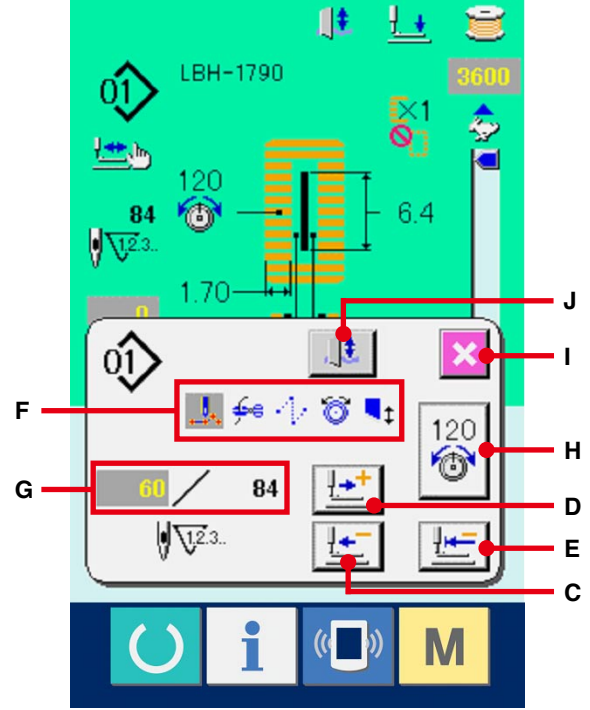
② Baskı ayağını geri getirin.

GERİ düğmesine (C) basınca, baskı ayağı ilmek ilmek geri döner.

İLERİ düğmesine (D) basınca, baskı ayağı ilmek ilmek ilerler. Baskı ayağını yeniden dikiş konumuna getirin.


③ Dikişi yeniden başlatın.

Sağ pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.





10-2 Dikişi baştan başlatmak için

① Hata mesajını silin.

Hatayı silmek için SIFIRLAMA düğmesine  (B) basın. Ardından adım hareketi ekran görünümüne geçilir.

② Dikilen ürünü ayar konumuna geri getirin.

Baskı ayağı, BAŞLANGIÇ KONUMUNA HAREKET düğmesine  (E) basılınca dikilen ürün ayar konumuna (başlangıç konumu) döner. İleti ekranını kapatmak için İPTAL düğmesine  (I) basınca, baskı ayağı, dikilen ürün ayar konumuna (başlangıç konumu) döner.

③ Dikişi başlatın.


Sağ pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.


* Sürekli ilmek halinde, (E), dikiş sırasındaki şeklin dikiş başlatma konumuna gider ve sürekli basılması halinde bir önceki şeklin dikiş başlatma konumuna gider.

* Mevcut dikiş komutları ters video kısmında (F) gösterilir. 5 komut türü aşağıda verilmiştir.

 : Dikiş komutu

 : İplik kesme komutu

 : Atlama beslemesi

 : İplik gerginliği

 : Bıçak sürücüsü

* Mevcut ilmek sayısı/toplam ilmek sayısı (G) kısmında gösterilir.

* İplik gerginlik değeri (H) kısmında gösterilir. Dış giriş cihazı yardımıyla iğne giriş noktasında iplik gerginlik komutu girildiği zaman, düğme görülür ve iplik gerginliği değiştirilebilir.

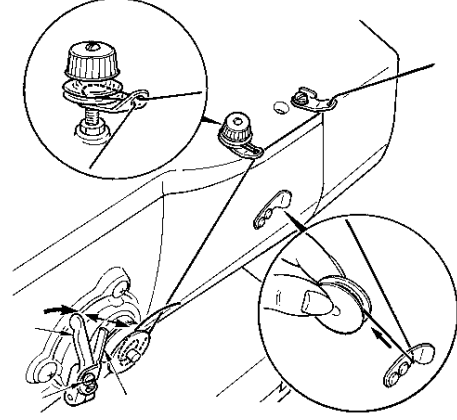
* Bıçak, (J) ile iptal edilebilir.

11. MASURAYA İPLİK SARMA


① Masurayı yerleştirin.

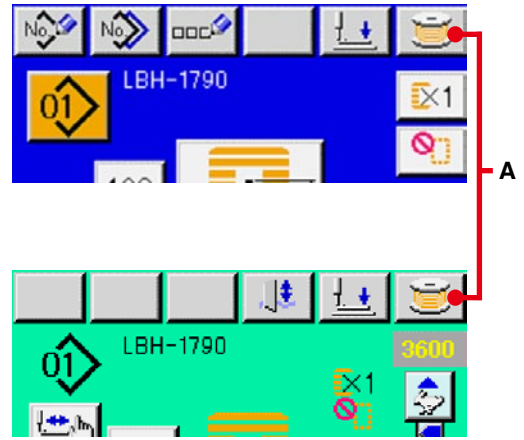
Masurayı masura sarma milinin üzerine tam olarak oturtun.

Ardından, masura ipliği kılavuzunu ok yönünde itin.



② Masuraya iplik sarma ekran görünümüne geçin.


Veri girişi ekranı görünümünde (mavi) ya da dikiş ekran görünümünde (yeşil) MASURA SARIM düğmesine  (A) basınca, masura sarım ekran görünümüne geçilir.



③ Masura sarım işlemini başlatın.

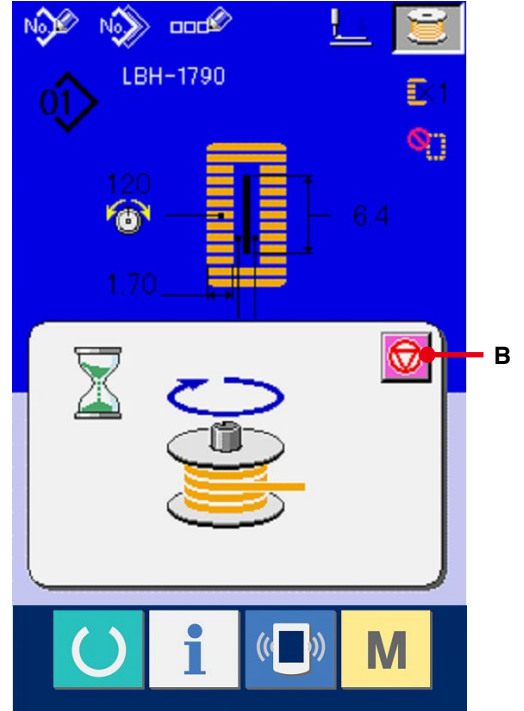
Çalıştırma pedalına basınca makine döner ve masuraya iplik sarmaya başlar.

④ Dikiş makinesini durdurun.

DUR düğmesine  (B) basınca dikiş makinesi durur ve normal moda döner.

Ya da masura sarma sırasında çalıştırma pedalına ikinci kez basınca, dikiş makinesinin durmasına rağmen masuraya iplik sarma modu aynı kalır.

Çalıştırma pedalına tekrar basınca masuraya sarma işlemi tekrar başlar. Çok sayıda masuraya iplik sararken bu yöntemi kullanın.




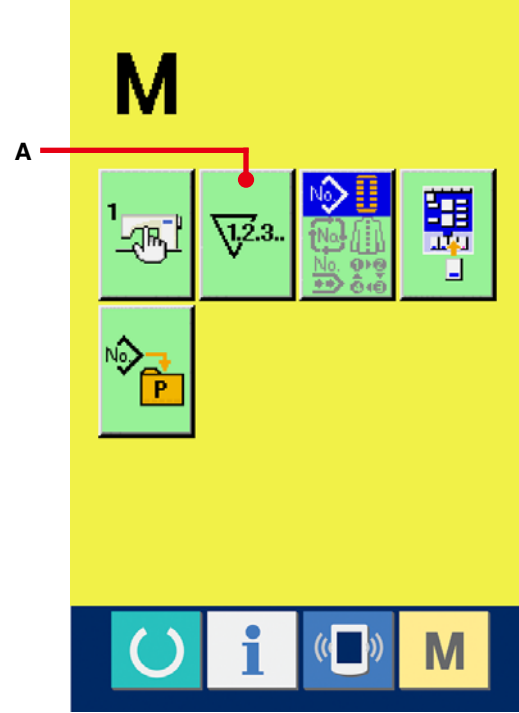
12. SAYAÇ KULLANIMI

12-1 Sayaç ayar prosedürü

① Sayaç ayar ekranına gelin.

Mod tuşuna **M** basınca SAYAÇ AYAR düğmesi

 (A) iekran görünümünde izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman sayaç ayarı ekran görünümüne geçilir.




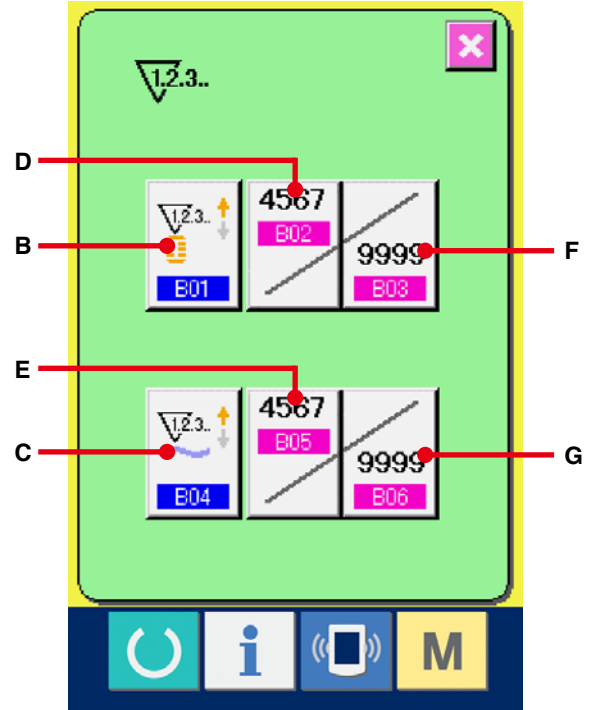
② Sayaç tipi seçimi

Bu dikiş makinesinde iki çeşit sayaç vardır, yani dikiş sayacı ve parça adedi sayacı.

Sayaç tipi seçim ekranı görünümüne geçmek için DİKİŞ SAYACI TİPİ SEÇİMİ düğmesine

 (B) ya da PARÇA TİPİ ADEDİ SEÇİMİ


düğmesine  (C) basın. İlgili sayaç tipi ayrı ayrı belirlenebilir.




[Dikiş sayacı]

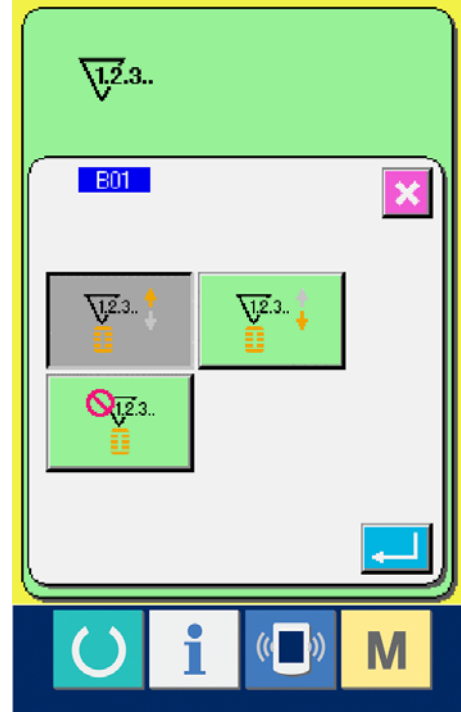
ARTAN sayaç  :

Bir şekil her dikildiğinde, sayılan mevcut değer artar. Mevcut değer ayarlanan değere eşit olduğunda artan sayaç ekran görünümüne geçilir.


AZALAN sayaç  :

Bir şekil her dikildiğinde, sayılan mevcut değer azalır. Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekranı görülür.


Sayaç kullanılmıyor  :



[Parça adedi sayacı]

ARTAN sayaç  :



Bir çevrim ya da bir sürekli dikiş gerçekleştiğinde, mevcut değer artarak sayılır. Mevcut değer girilen değere eşitlendiğinde artan sayaç ekranı görülür.

AZALAN sayaç  :

Mevcut değer her çevrim dikişinde azalır. Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekranı görülür.



Sayaç kullanılmıyor  :

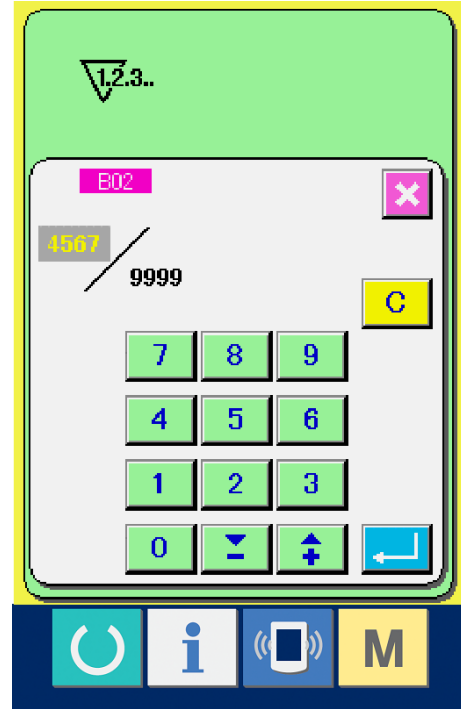
③ Sayaçta ayarlanan değerin değiştirilmesi

Dikiş sayacı için  (F) düğmesine, parça adedi için  (G) düğmesine basınca ayar değeri giriş ekranı görünümüne geçilir. Ayar değerini burada girin. (30. sayfaya bakınız.)



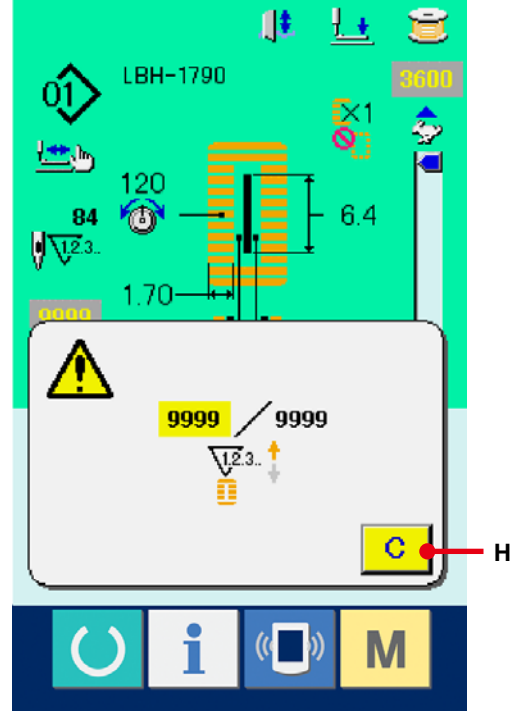
④ Sayaçtaki mevcut değerin değiştirilmesi

Dikiş sayacı için  (D) düğmesine, parça adedi için  (E) düğmesine basınca mevcut değer giriş ekranı görünümüne geçilir. Mevcut değeri burada girin. (30. sayfaya bakınız.)




12-2 Artarak sayım prosedüründen çıkılması

Dikiş sırasında artan sayım koşullarının tamamlanması halinde, artan sayım ekran görünümüne geçilir ve sinyal sesi duyulur. Sayacı sıfırlamak için TEMİZLE düğmesine **C** (H) basınca dikiş ekranı görünümüne geçilir. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.




13. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI


① Veri girişi ekranına gelin.

Dikiş çeşidinin yeni kaydı sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) yapılabilir. Dikiş ekranı görünümünde (yeşil) HAZIR tuşuna  basın ve veri girişi ekran görünümüne geçin.


② Dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümünü çağırın.

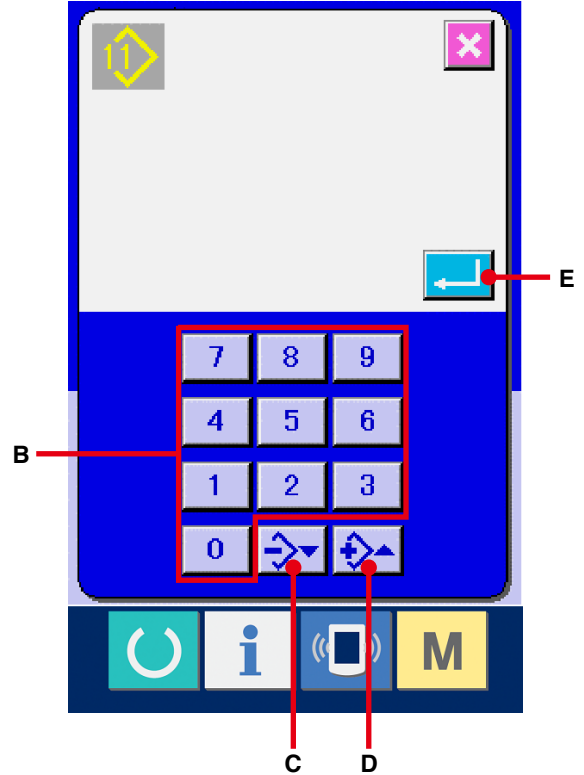
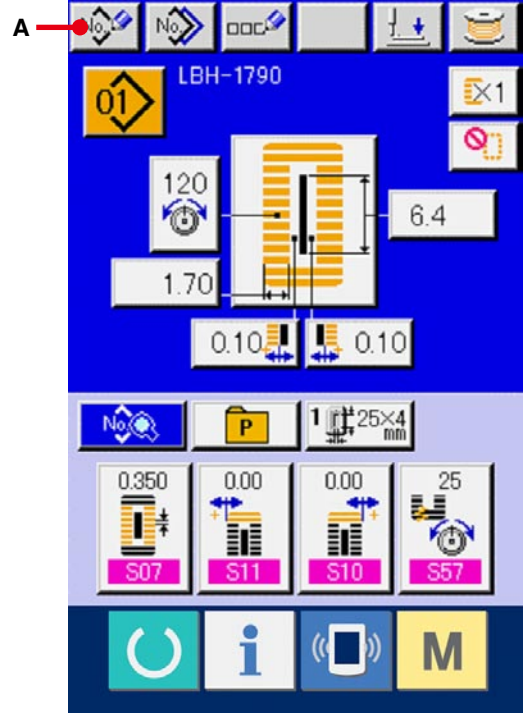
YENİ KAYIT düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümü izlenir.

③ Dikiş çeşidi numarasını girin.

On tuşu 3 kullanarak, yeni kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını girin. Önceden kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarası girildiği zaman, kayıt edilmiş olan dikiş şekli ekranın üst kısmında görülür. Ekranda görülmeyen ve kaydedilmemiş olan dikiş çeşidi numarasını seçin. Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarası için yeni kayıda izin verilmez. - • + düğmesiyle  (C • D) önceden kaydedilmemiş olan dikiş çeşidi numarasını geri çağırmak mümkündür.

④ Dikiş çeşidi numarasına onay verin.

Yeni kaydedilecek olan dikiş çeşidi numarasına onay vermek için ENTER düğmesine  (E) basınca, 1. köprü dikiş şekli listesi ekran görünümüne geçilir.



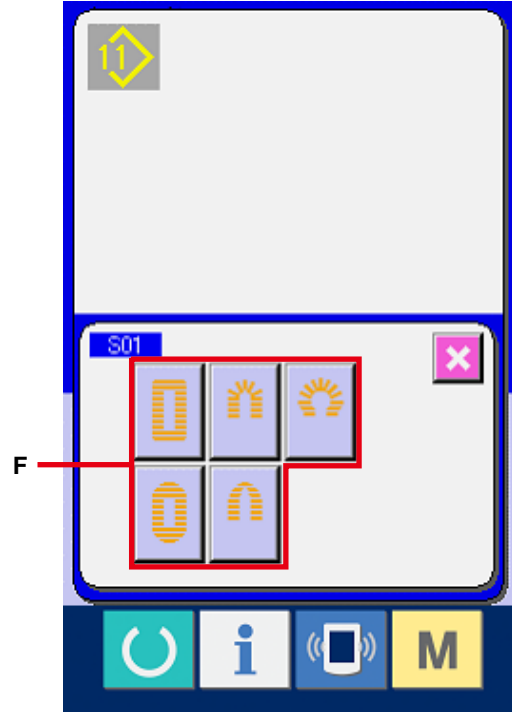
⑤ **1. köprü dikiş şeklini seçin.**

5 çeşit 1. köprü dikiş şekli düğmelerinin (F) arasından istediğiniz şekli seçin.


Seçim yapıldıktan sonra, 1. köprü dikiş şeklinin kullanıldığı tam dikiş şekli ekranda görülür.

⑥ **Dikiş şeklini seçin.**

Dikmek istediğiniz DİKİŞ ŞEKLİ düğmesini (G) seçin.



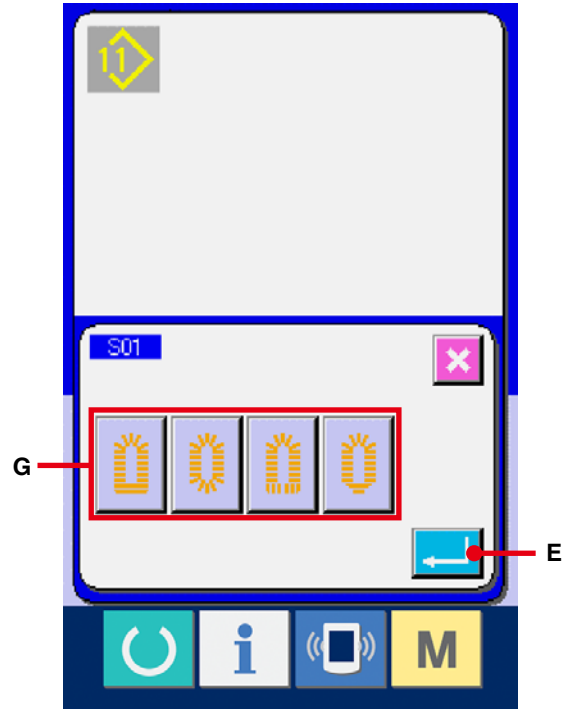
⑦ **Dikiş şekli seçimini tamamlayın.**

Şekil seçimini tamamlamak için ENTER düğmesine  (H) basın. Ardından, seçilen dikiş şekli veri girişi ekran görünümünde (mavi) görülür.


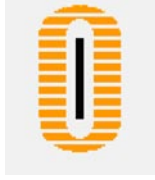
























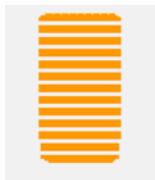



Dikiş verilerinin başlangıç değeri, seçilen dikiş şekline uygun olarak girilir.

Not) Ekranda görülecek olan dikiş şekli sayısı, bellek DIP düğmesinin (2. seviye) **K04** dikiş şekli seçim seviyesinde belirlenen seviyeye bağlı olarak değişir.

→ [77. sayfada 26. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ](#) bölümüne bakınız.



14. DİKİŞ ŞEKLİ LİSTESİ

1) Kare tip 	2) Yuvarlak tip 	3) Radyal kare tip 	4) Radyal tip 	5) Radyal düz köprü dikiş tipi 
6) Radyal konik köprü dikiş tipi 	7) Kuşgözü kare tip 	8) Kuşgözü radyal tip 	9) Kuşgözü düz köprü dikiş tipi 	10) Kuşgözü konik köprü dikiş tipi 
11) Yarım ay tipi 	12) Yuvarlak kare tipi 	13) Yarım ay kare tipi 	14) Yarım ay düz köprü dikiş tipi 	15) Yarım ay konik köprü dikiş tipi 
16) Kuşgözü yarım ay tipi 	17) Kuşgözü yuvarlak tip 	18) Kare radyal tip 	19) Kare yarım ay tipi 	20) Kare yuvarlak tipi 
21) Kare düz köprü dikiş tipi 	22) Kare konik köprü dikiş tipi 	23) Radyal yarım ay tip 	24) Radyal yuvarlak tip 	25) Yarım ay radyal tip 
26) Yarım ay yuvarlak tip 	27) Köprü dikiş 	28) Köprü dikiş, sağdan kesim 	29) Köprü dikiş, soldan kesim 	30) Köprü dikiş, ortadan kesim 

15. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

15-1 Ürünü satın aldığınız andaki başlangıç dikiş verileri


1 ile 10 arasındaki dikiş çeşitleri, ürünü satın aldığınız anda kaydedilmiş durumdadır. Kumaş kesim uzunluğu farklı olan kare tipi dikişin başlangıç değerleri sadece dikiş verilerinde girilmiştir.

→ Kare tipindeki şeklin başlangıç değerleri için, cihazla birlikte temin edilen Kullanım Kılavuzunda “13. HER ŞEKLE AİT BAŞLANGIÇ DEĞERLERİ TABLOSU” bölümüne bakınız.


Dikiş çeşidi numarası	Kumaş kesme uzunluğu 802
1	6.40 mm (1/4")
2	9.50 mm (3/8")
3	11.10 mm (7/16")
4	12.70 mm (1/2")
5	14.30 mm (9/16")
6	15.90 mm (5/8")
7	17.50 mm (11/16")
8	19.10 mm (3/4")
9	22.20 mm (7/8")
10	25.40 mm (1")

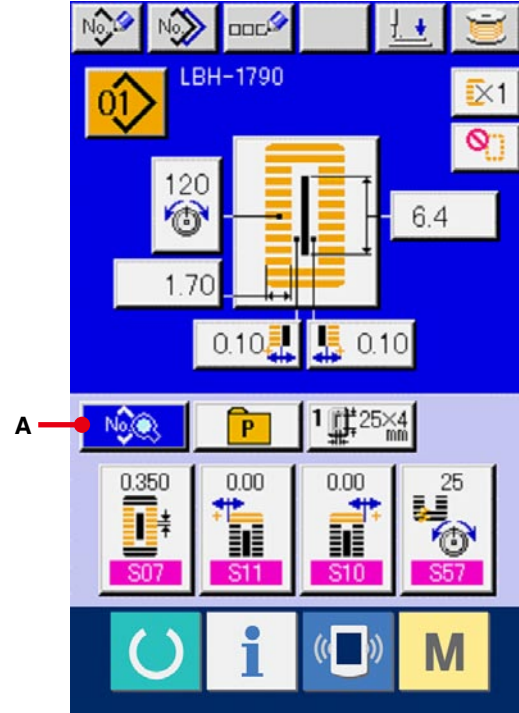
15-2 Dikiş verileri prosedürünün değiştirilmesi

① Veri giriş ekranına gelin.



Dikiş verileri, sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümü (yeşil) halinde HAZIR tuşuna  basın ve veri giriş ekran görünümüne (mavi) geçin.

② Dikiş verileri ekran görünümünü çağırın.

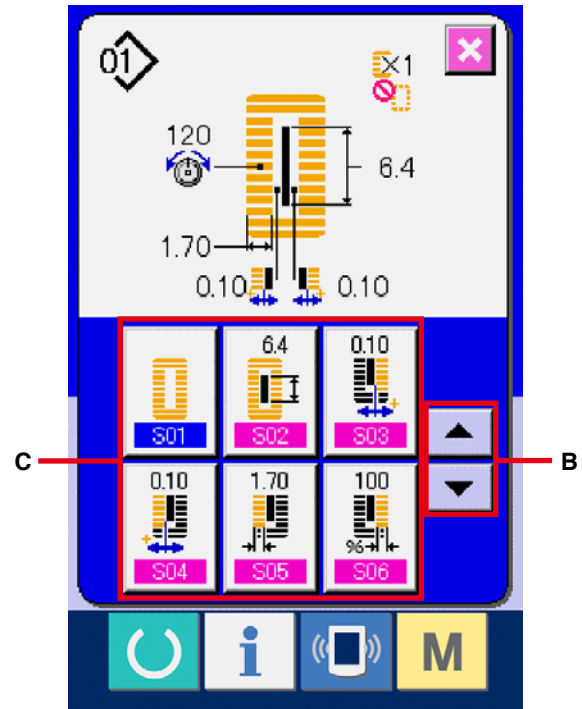
DİKİŞ VERİLERİ düğmesine  (A) basınca, dikiş verileri ekran görünümü izlenir.



③ Değiştirilecek dikiş verisini seçin.

YUKARI/AŞAğI KAYDIRMA düğmesine   (B) basın ve değiştirmek istediğiniz DİKİŞ VERİ ÖğESİ düğmesine (C) seçin. şekilden dolayı kullanılmayan veri öğeleri görölmez. Dikkatli olun

→ [50. sayfada 16. DİKİŞ VERİLERİNDE DÜZENLEME VAR/YOK AYARI İÇİN PROSEDÜR](#) bölümüne bakınız.

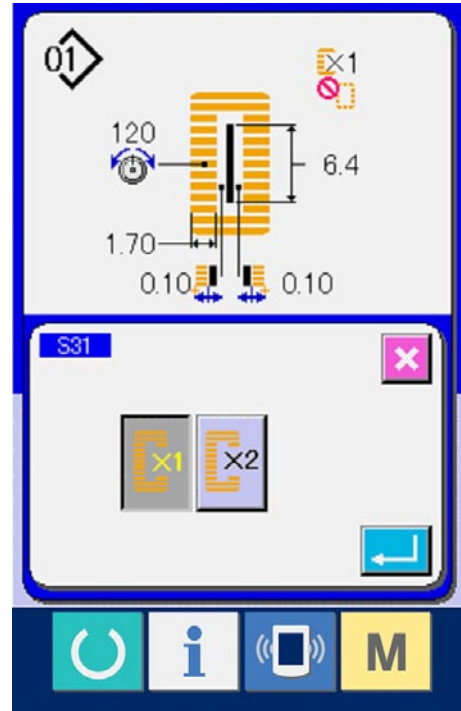
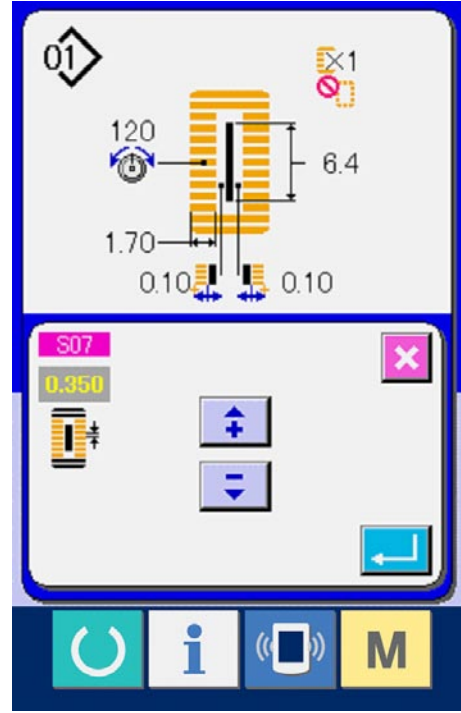


④ Veriyi değiştirin.

Dikiş verileri ile ilgili olarak, sayıları ve değiştirmek için ve sembol resmini seçmek için veri öğeleri vardır. Pembe renk içindeki **S02** gibi numaralar, sayıyı değiştirmek için veri başlığına koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen +/- düğmesiyle ayar değeri değiştirilebilir.

Mavi renk içindeki **S20** gibi numaralar, sembol resmini seçmek için veri başlığına koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen sembol resmi seçilebilir.

Dikiş verilerinin ayrıntıları için [40. sayfada 15-3 Dikiş veri listesi](#) bölümüne bakınız.



15-3 Dikiş verileri listesi

Dikiş verileri, 1 ile 99 arasındaki 99 dikiş çeşidi için girilebilen verilerdir ve her bir dikiş çeşidi için veri girişi yapılabilir.

“Düzenleme var/yok” ile ayarlanması gereken veriler, dikiş makinesini satın aldığınız sırada makinede düzenlenemeyecek şekilde hazırlanmıştır. Kullanım için gerekiyorsa, bu fonksiyonu “Düzenleme var” olarak değiştirin.

→ [50. sayfada 16. DİKİŞ VERİLERİNDE DÜZENLEME VAR/YOK AYARI İÇİN PROSEDÜR](#) bölümüne bakınız.

Numara	Öğe	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S01	<p>Dikiş şekli Bu öğe, dikiş makinesinde bulunan 30 farklı dikiş çeşidi arasından şekil seçer. → 36. sayfada 14. DİKİŞ ŞEKLİ LİSTESİ bölümüne bakınız.</p>  <p>1 ~ 30</p> <p>※ Makineyi satın aldığınız anda, sadece 12 çeşit standart dikiş şekli seçilebilir. Şekil çeşitlerini artırırken, bellek düğmesi verilerinin K04 Dikiş şekli seçim seviyesini ayarlayın. → 79. sayfada 26-2 Bellek düğmesi listesi bölümüne bakınız.</p>	1 - 30	1	---
S02	<p>Kumaş kesme uzunluğu Bu öğe, kumaş kesme bıçağıyla kesilen kumaş uzunluğunu belirler. Ancak köprü dikiş şekli söz konusuysa (S01’de 27, 28, 29 ve 30 numaralar) dikiş uzunluğu belirlenir.</p>  <p>Bellek düğmesi verilerinde kumaş kesme bıçağının çoklu hareket Fonksiyonunun etkin hale getirerek, Kumaş kesme bıçağının büyüklüğü öğesinde belirlenen büyüklükteki bıçağa birden fazla hareket verince, dikilen ürün kesilir. → 79. sayfada 26-2 Bellek düğmesi veri listesi bölümüne bakınız.</p>	3,0 - 120,0	0,1mm	---
S03	<p>Sağ bıçak yeri genişliği Bu öğe, kumaş kesme bıçağıyla sağ paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.</p> 	-2,00 - 2,00	0,05mm	---

(Hatırlatmalar)

※ 1 : Şekle bağlı olarak izlenir.
















※ 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir.











[50. sayfada 16. DİKİŞ VERİLERİNDE DÜZENLEME VAR/YOK AYARI İÇİN PROSEDÜR](#) bölümüne bakınız.

※ 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.

Numara	Öğe	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S04	Sol bıçak yeri genişliği Bu öğe, kumaş kesme bıçağıyla sol paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.	-2,00 - 2,00	0,05mm	---
S05	İlik sol yan dikiş genişliği Bu öğe, sol paralel kısmın ilik yan dikiş genişliğini belirler.	0,10 - 5,00	0,05mm	---
S06	Sağ ve sol şekillerin oranı Bu öğe, bıçak konumunu merkeze alarak sağ taraftaki şekli büyütme/küçültme oranını belirler.	50 - 150	1%	---
S07	Paralel kısımdaki adım Bu öğe, sağ ve sol paralel kısımlarda dikiş adımını belirler.	0,200 - 2,500	0,025mm	---
S08	2. köprü dikiş uzunluğu Bu öğe, ön tarafta köprü dikiş uzunluğunu belirler.	0,2 - 5,0	0,1mm	---
S09	1. köprü dikiş uzunluğu Bu öğe, arka tarafta köprü dikiş uzunluğunu belirler.	0,2 - 5,0	0,1mm	---
S10	Sağ köprü dikiş genişliğinin telafisi Bu öğe, köprü dikiş kısmının dış sol şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar. Hem 1. hem de 2. köprü dikişi telafi edilebilir.	-1,00 - 1,00	0,05mm	---
S11	Köprü dikiş genişliğinin telafisi, sol Bu öğe, köprü dikiş kısmının dış sol şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar	-1,00 - 1,00	0,05mm	---

Numara	Öğe	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S12	Köprü dikiş genişliğinin telafisi, sol Bu öğe, köprü dikiş kısmının dış sol şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar.	0,00 - 3,00	0,05mm	※1
S13	Akan köprü dikiş dengeleme, sağ Bu öğe, akan köprü dikiş şeklinin köprü dikiş kısmını oluşturmak için uzunluğu belirler.	0,00 - 3,00	0,05mm	※1
S14	Kuşgözü şeklinde ilmek sayısı Bu öğe, kuşgözü şeklinde üst 90° içindeki ilmek sayısını belirler.	1,0 - 10,0	1	※1
S15	Kuşgözü şeklinin uzunluğu Bu öğe, kuşgözü şeklinde üst 90° içindeki ilmek sayısını belirler.	1 - 8	0,1mm	※1
S16	Kuşgözü genişliği Bu öğe, kuşgözünün iç kısmındaki çaprazlama boyutu belirler. İğnenin gerçek giriş noktası, S04 sol Bıçak yeri genişliğinin eklendiği boyuttur.	1,0 - 10,0	0,1mm	※1
S17	Kuşgözü uzunluğu Bu öğe, kuşgözünün iç kısmındaki uzunlamasına boyutu belirler.	1,0 - 10,0	0,1mm	※1
S18	Yuvarlak tip şeklinin uzunluğu Bu öğe, yuvarlak tip şeklinin merkezinden itibaren üst kısmın uzunluğunu belirler. 	1,0 - 5,0	0,1mm	※1
S19	Yuvarlak tip, üst Bu öğe, radyal şekline ait üst 90° içindeki ilmek sayısını belirler.	1 - 8	1	※1










Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S20	<p>Radyal şeklin güçlendirilmesi</p> <p>Bu öge, radyal şekilde güçlendirme var/ yok seçeneğini belirler.</p> <p> : Var  : Yok</p>	---	---	*1, *2
S21	<p>Köprü dikiş kısmındaki adım</p> <p>Bu öge, köprü dikiş kısmında dikiş adımını belirler.</p> <p></p> <p>Kare tip, üst  Yuvarlak tip, üst  Yarım, üst  Kare tip, alt  Yuvarlak tip, alt  Yarım, alt  Düz köprü dikiş, alt  Akış, alt </p>	0,200 - 2,500	0,025mm	---
S22	<p>1. boşluk</p> <p>Bu öge, 1. köprü dikişi ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir.</p> <p></p>	0,0 - 4,0	0,1mm	---
S23	<p>2. boşluk</p> <p>Bu öge, 2. köprü dikişi ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir.</p> <p></p>	0,0 - 4,0	0,1mm	---
S31	<p>Tek/çift dikiş</p> <p>Bu öge, tek ve çift dikiş arasında seçim yapar.</p> <p> X1 : Tek dikiş  X2 : Çift dikiş</p>	---	---	---





Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S32	<p>Çapraz çift dikiş seçimi</p> <p>Bu öge, çift dikiş olarak ayar yapıldığı zaman, paralel kısımda iğne giriş yerinde üst üste dikiş ve çapraz dikiş arasında seçim yapar.</p> <p> : Üst üste dikiş  : Çapraz dikiş</p>	---	---	*3
S33	<p>Çift dikiş genişliğinin telafisi</p> <p>Bu öge, çift dikişe ayarlanmış olması halinde, 1. turun ilik yan dikiş genişliğini daraltma miktarını belirler.</p> <p></p>	0,0 - 2,0	0,1mm	*3
S34	<p>Teyel sayısı</p> <p>Bu öge teyel sayısını belirler.</p> <p> : Teyel yok  : 1 ile 9 arasında</p>	0 - 9	1	*3
S35	<p>Teyel adımı</p> <p>Bu öge, teyel yapılırken adımı belirler.</p> <p></p>	1,0 - 5,0	0,1mm	*3
S36	<p>Teyel yuvarlanma uzunluğu</p> <p>Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma uzunluğunu belirler.</p> <p></p>	2,0 - 20,0	0,1mm	*3
S37	<p>Teyel yuvarlanma adımı</p> <p>Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma adımını belirler.</p> <p></p>	0,2 - 5,0	0,1mm	*3
S38	<p>Teyel yuvarlanma genişliği</p> <p>Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma genişliğini belirler.</p> <p></p>	0,0 - 4,0	0,1mm	*3
S39	<p>Teyelde iğne giriş yerinin uzunlamasına telafisi</p> <p>Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini ileri geri kaydırma miktarını belirler.</p> <p></p>	0,0 - 2,5	0,1mm	*2, *3

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S40	<p>Teyelde iğne giriş yerinin çaprazlama telafisi</p> <p>Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini sağa ya da sola kaydırma miktarını belirler.</p> 	0,1 - 1,0	0,1mm	*3
S41	<p>Teyelde sol taraf konumunun telafisi</p> <p>Bu öge, teyel referans konumunu ilik sol yan dikiş merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler.</p> 	-2,0 - 2,0	0,1mm	*2, *3
S42	<p>Teyelde sağ taraf konumunun telafisi</p> <p>Bu öge, teyel referans konumunu ilik sağ yan dikişinin merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler.</p> 	-2,0 - 2,0	0,1mm	*2, *3
S44	<p>Teyel hızı ayarı</p> <p>Bu öge teyel hızını belirler.</p> 	400 - 4200	100dev/dak	*3
S45	<p>Birlikte dikiş fonksiyonu</p> <p>Bu öge, ilk kez birlikte dikiş yaparken bu fonksiyonu seçer.</p> <p> : Birlikte dikiş yok</p> <p> : Birlikte dikiş var</p> <p>Birlikte dikiş var" seçiliyken: Dikiş, birlikte dikiş → teyel → normal dikiş sırasıyla dikilir.</p>	---	---	---
S46	<p>Birlikte dikiş genişliği</p> <p>Bu öge, birlikte dikiş dikilirken dikiş genişliğini belirler.</p> 	1,0 - 10,0	0,1mm	*2, *3
S47	<p>Birlikte dikiş adımı</p> <p>Bu öge, birlikte dikiş dikilirken dikiş adımını belirler.</p> 	0,2 - 5,0	0,1mm	*2, *3

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S51	Sol paralel kısımdaki gerginlik Bu öge, sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 - 200	1	---
S52	Sağ paralel kısımdaki gerginlik Bu öge, sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 - 200	1	*2
S53	Sol paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur) Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 - 200	1	*2, *3
S54	Sağ paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur) Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 - 200	1	*2, *3
S55	1. köprü dikiş kısmındaki gerginlik Bu öge, 1. köprü dikiş kısmındaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 - 200	1	---
S56	2. köprü dikiş kısmındaki gerginlik Bu öge, 2. köprü dikiş kısmındaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 - 200	1	*2
S57	Dikiş başlangıcında üst iplik gerginliğinin belirlenmesi Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm ilmekteki iplik gerginliğini belirler.	0 - 200	1	---
S58	Teyelde üst iplik gerginliğinin belirlenmesi Bu öge, teyelde üst iplik gerginliğini belirler.	0 - 200	1	*3


Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S59	köprü dikiş başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı Bu öge, 1. köprü dikiş kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.	-5 - 5	1 stitch	*2
S60	İlik sağ yan dikiş başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı Bu öge, ilik sağ yan dikiş kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.	-5 - 5	1 stitch	*2
S61	2. köprü dikiş başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı Bu öge, 2. köprü dikiş kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.	-5 - 5	1 stitch	*2
S62	Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki ilmek sayısı Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin ilmek sayısını belirler.	0 - 8	1 stitch	---
S63	Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki dikiş adımı Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin dikiş adımını belirler.	0,00 - 0,70	0,05mm	*2
S64	Dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliği Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliğini belirler.	0,0 - 3,0	0,1mm	---
S65	Dikiş başlangıcında düğüm dikişin uzunlamasına telafisi Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu uzunlamasına yönde belirler.	0,0 - 5,0	0,1mm	*2
S66	Dikiş başlangıcında düğüm dikişin çaprazlama telafisi Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler.	0,0 - 2,0	0,1mm	*2

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S67	Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliği Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini belirler. 	0,1 - 1,5	0,1mm	---
S68	Dikiş sonunda düğüm dikişteki ilmek sayısı Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin ilmek sayısını belirler. 	0 - 8	1 ilmek	---
S69	Dikiş sonunda düğüm dikişin uzunlamasına telafisi Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu uzunlamasına yönde belirler. 	0,0 - 5,0	0,1mm	※2
S70	Dikiş sonunda düğüm dikişin çaprazlama telafisi Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler. 	0,0 - 2,0	0,1mm	※2
S81	Bıçak hareketi Bu öge, normal kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.  : Normal bıçak hareketi Kapalı  : Normal bıçak hareketi AÇIK	---	---	---
S83	Çift dikişin 1. turunda bıçak hareketi Bu öge, çift dikiş dikilirken 1. turda kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.  : Normal bıçak hareketi Kapalı  : Normal bıçak hareketi AÇIK	---	---	※2, ※3
S84	Maksimum hız sınırı Bu öge, dikiş makinesinin maksimum devir sayısını belirler. Veri düzenlemenin maksimum değeri, bellek düğmesi verilerininin K07 Maksimum hız sınırı devir sayısına eşittir. → 79. sayfada 26-2 Bellek düğmesi veri listesi bölümüne bakınız. 	400 - 4200	100dev/dak	---

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S86	<p>Gidiş adımı</p> <p>Bu öge, köprü dikiş şeklinin giden taraftaki dikiş adımını belirler (S01'de 27, 28, 29 ve 30 numaralar).</p> 	0,200 - 2,500	0,025mm	---
S87	<p>Gidiş genişliği</p> <p>Bu öge, köprü dikiş şeklinin giden taraftaki genişliğini belirler (S01'de 27, 28, 29 ve 30 numaralar).</p> 	0,10 - 10,00	0,05mm	---
S88	<p>Dönüş adımı</p> <p>Bu öge, köprü dikiş şeklinin dönüş tarafındaki dikiş adımını belirler (S01'de 27, 28, 29 ve 30 numaralar).</p> 	0,200 - 2,500	0,025mm	---
S89	<p>Dönüş genişliği</p> <p>Bu öge, köprü dikiş şeklinin dönüş tarafındaki genişliği belirler (S01'de 27, 28, 29 ve 30 numaralar).</p> 	0,10 - 10,00	0,05mm	---

16. DİKİŞ VERİLERİNDE DÜZENLEME VAR/YOK AYARI İÇİN PROSEDÜR

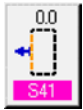
- ① **Dikiş verilerinde düzenleme var/yok ekran görünümüne geçin.**

M düğmesine üç saniyeden uzun zaman basılırsa, dikiş verilerinde düzenleme var/yok ayarı düğmesi  (A) ekranda izlenir. Bu düğmeye basılınca, dikiş verilerinde düzenleme var/yok ayarı ekran görünümüne geçilir.

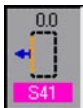
- ② **Dikiş verilerinde düzenleme var/yok seçimi yapın.**

Dikiş verileri arasında veri düzenleme var/yok şeklinde ayarlanması mümkün olan veri öğesi düğmelerinin (B) listesi görülür. Düğmeye basıldığında, geriye doğru izleme/normal izleme arasında sırayla geçiş yapılır.

“Düzenleme var” şeklinde ayarlamak isterseniz, geriye doğru izlemeye ayarlayın. “Düzenleme yok” şeklinde ayarlamak isterseniz, normal izlemeye ayarlayın.




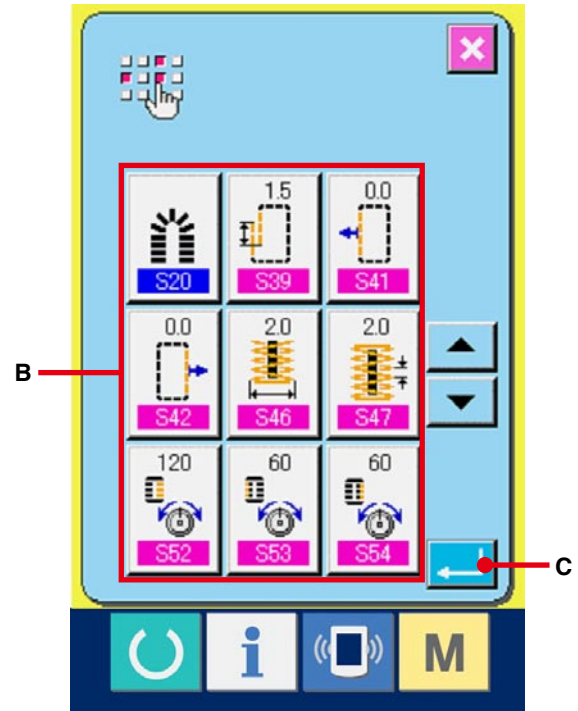
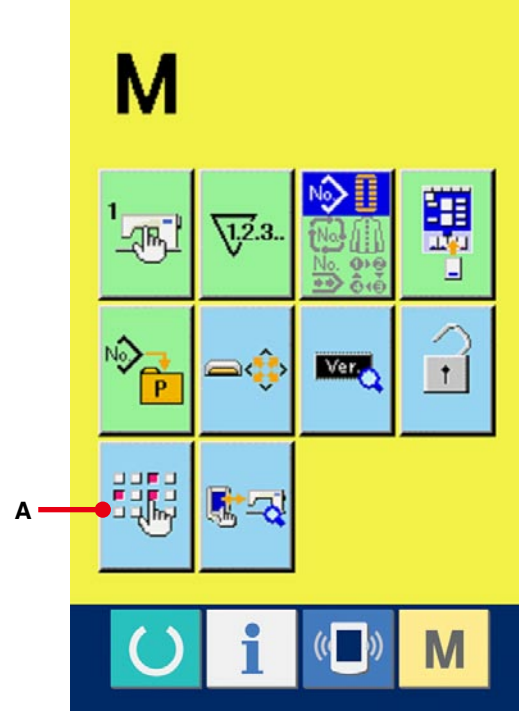
: Düzenleme yok



: Düzenleme var

- ③ **Dikiş verilerinde düzenleme var/yok seçimi yapın.**

ENTER düğmesine  (C) basılınca, dikiş verilerinde düzenleme var/yok öğesi için yapılmış olan seçime onay verilir.




17. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN KOPYALANMASI


Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi verileri, henüz kaydedilmemiş olan bir dikiş çeşidi numarasına kopyalanabilir. Dikiş tipinin üzerine kopyalama yapmaya izin verilmemektedir. Üzerine yazmak istiyorsanız, dikiş çeşidini sildikten sonra yazdırın.

→ [20. sayfada 6. DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASININ SEÇİLMESİ](#) bölümüne bakınız.

① Veri giriş ekranına gelin.


Kopyalama sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) mümkündür. Dikiş ekranı görünümü (yeşil) halinde HAZIR tuşuna  basın ve veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçin.

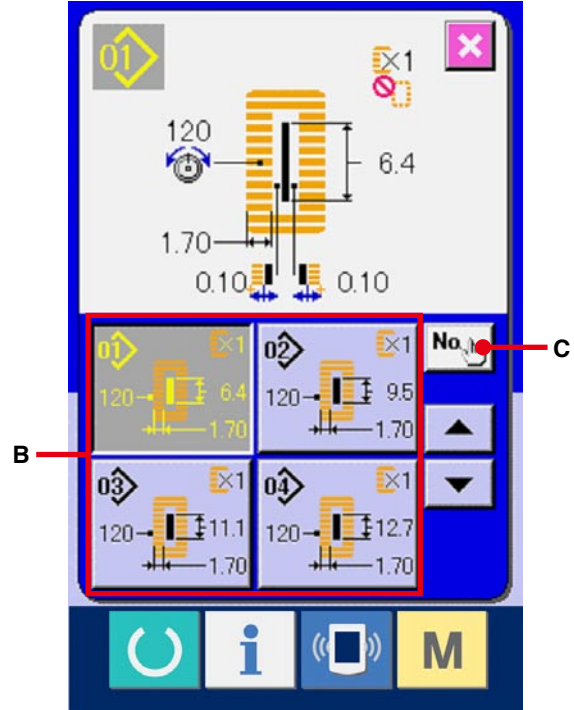
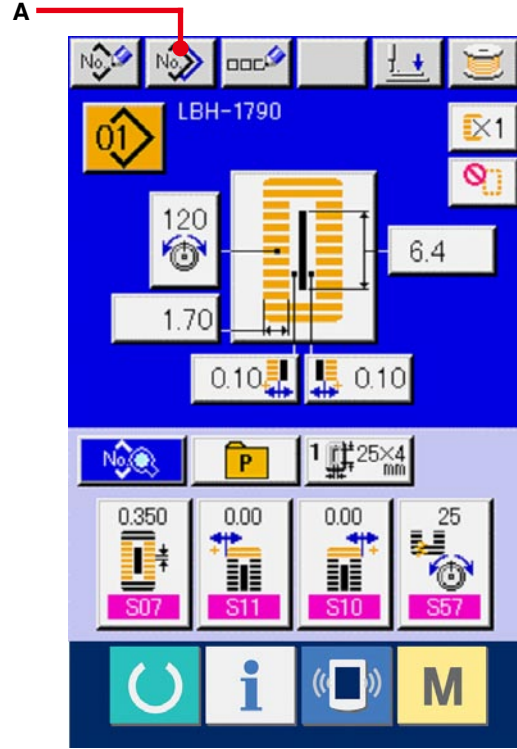
② Dikiş tipi kopyalama ekran görünümünü çağırmak.

Dikiş çeşidi kopyalama düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikiş çeşidi kopyalama (kopyalanacak kaynağın seçimi) ekran görünümü izlenir.



③ Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını seçin.

Dikiş çeşidi düğmeleri (B) listesinden, kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi düğmesini seçin.


Ardından kopyalama hedefi düğmesine  (C) basınca kopyalanacak yer girişi ekran görünümü izlenir.



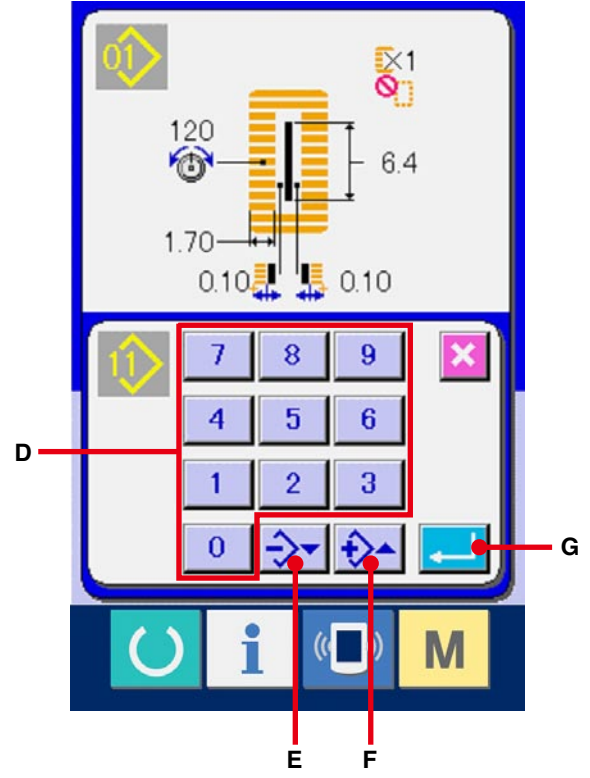
④ **Kopyalanacak yerin dikiş çeşidi numarasını girin.**

Kopyalanacak yerin dikiş çeşidi numarasını on tuş ile 5 girin. Kullanılmamış olan dikiş çeşidi numaralarını - • + düğmesiyle   (E • F) geri çağırmak mümkündür.

⑤ **Kopyalamaya başlayın.**

ENTER düğmesine  (G) basınca kopyalama işlemi başlar.

Seçilen durumda kopyalanmış olan dikiş çeşidi, yaklaşık iki saniye sonra dikiş çeşidi kopyalama (kopyalanacak kaynak seçimi) ekran görünümüne döner.



※1 Çevrim verileri aynı yöntemle kopyalanabilir.

※2 Silme işlemi gerçekleştirildiğinde, kalan kayıtlı dikiş çeşidi numarası sayısı bir ise, dikiş çeşidi silme hatası mesajı (Hata kodu 402) görülür.

※3 Önceden kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarasını kopyalamaya çalışırken, kopyalamaya izin verilmediğini bildiren bir hata mesajı (Hata kodu 401) görülür.

18. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN DOĞRUDAN DÜĞMESİNE KAYDEDİLMESİ

Sık kullanılan dikiş çeşidi verilerini kullanmak için doğrudan düğmesine kaydedin.

Dikîş çeşidi kaydedildikten sonra, sadece bu düğmeye basarak dikîş çeşidi kolaylıkla seçilebilir.

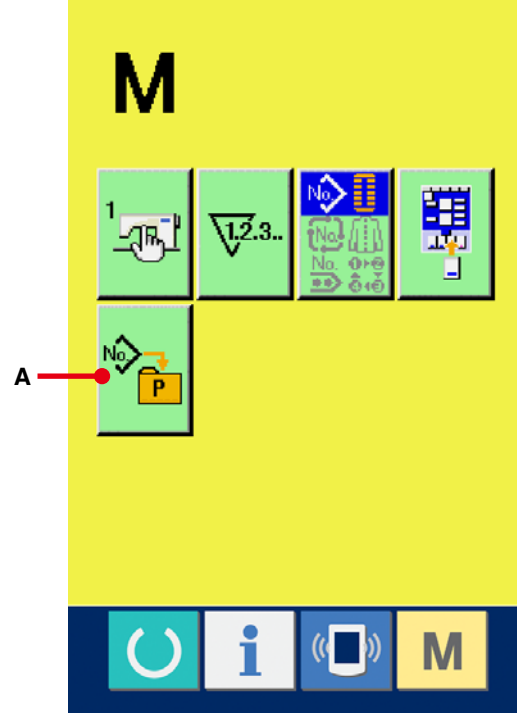
18-1 Kayıt etmek

① Doğrudan dikîş çeşidi kayıt ekran görünümüne geçin.

Düğmeye **M** basılınca, ekran görünümünde

doğrudan dikîş çeşidi kayıt düğmesi (A) görülür.

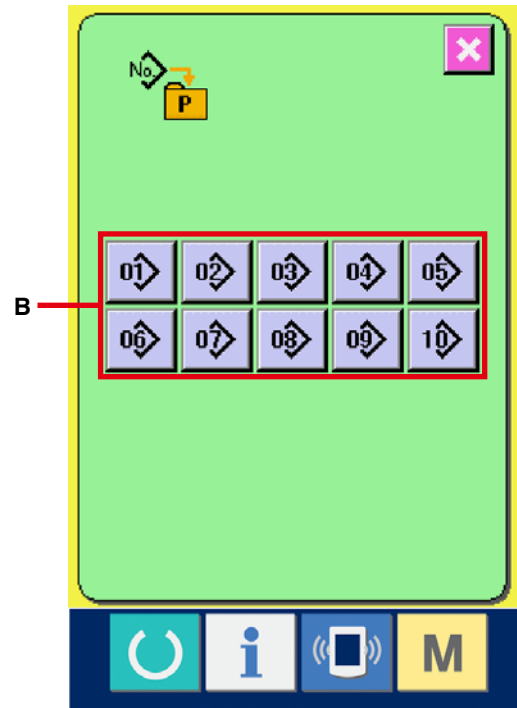
Bu düğmeye basılınca, doğrudan dikîş çeşidi kayıt ekran görünümüne geçilir.



② Kaydedilecek düğmeyi seçin.

En çok 10 dikîş çeşidine kadar doğrudan dikîş çeşidi kaydedilebilir.


10 doğrudan düğmesi (B) ekran görünümünde görülür. Kaydetmek istediğiniz konumdaki düğmeye basılınca, dikîş çeşidi numarası listesi ekran görünümüne geçilir.

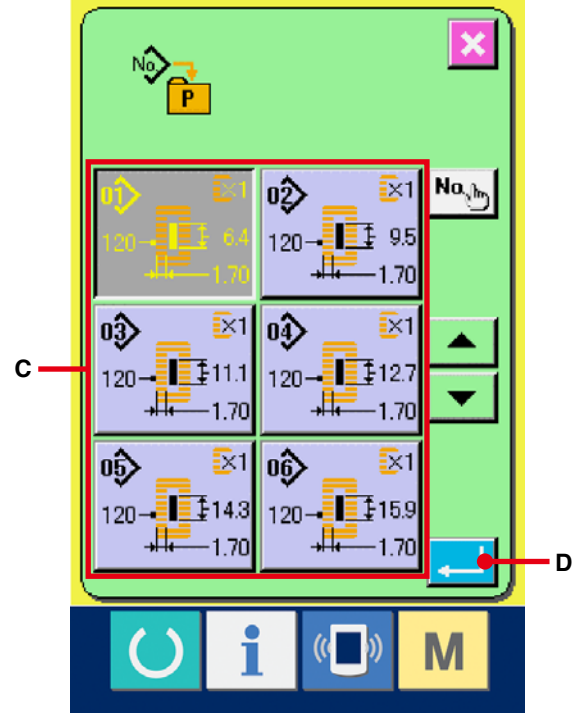


③ **Kaydedilecek dikiş çeşidi numarasını seçin.**

Dikiş çeşidi numarası düğmeleri (C) arasından, kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin. Seçilen düğmeye iki kez basıldığı zaman seçim iptal olur.

④ **Doğrudan dikiş çeşidini kaydedin.**

ENTER düğmesine  (D) basıldığı zaman, doğrudan dikiş çeşidinin kayıt işlemi tamamlanmış olur ve doğrudan dikiş çeşidi numarası kayıt ekranı görünümüne geçilir. Kaydedilen dikiş çeşidi numarası, doğrudan düğmesinde görülür.



18-2 Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu

1 ile 10 arasındaki dikiş çeşitleri, ürünü satın aldığınız anda kaydedilmiş durumdadır.

19. DİKİŞ VERİLERİNİN ÖZELLEŞTİRME DÜĞMESİNE KAYDEDİLMESİ


Sık kullanılan parametreleri ÖZELLEŞTİRME düğmesine kaydederek kullanın.

Kaydedilen parametreleri değiştirme ekran görünümüne geçmek için, veri giriş ekran görünümünde ÖZELLEŞTİRME düğmesine basmak yeterlidir.

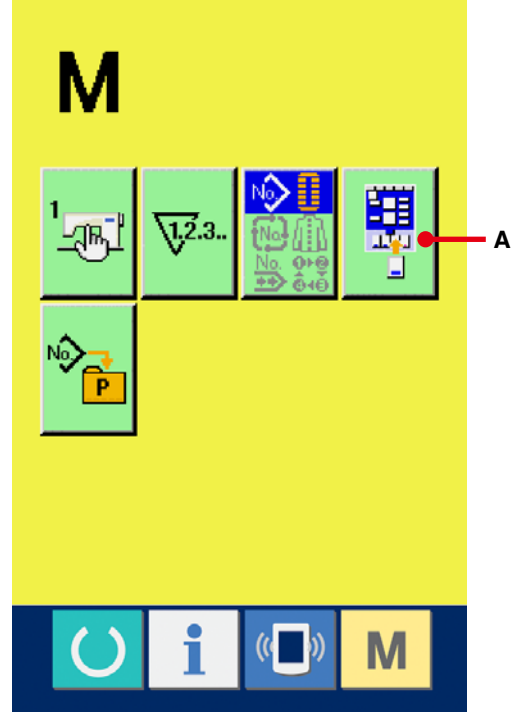
19-1 Kayıt etmek

① Özel dikiş çeşidi kayıt ekran görünümüne geçin.

Düğmeye **M** basılınca, ekran görünümünde

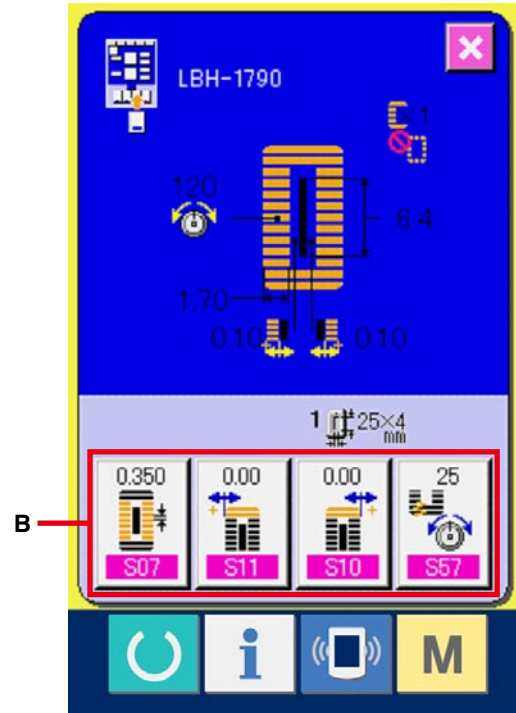
özel dikiş çeşidi kayıt düğmesi  (A) görülür.

Bu düğmeye basılınca, özel dikiş çeşidi kayıt ekran görünümüne geçilir.



② Kaydedilecek düğmeyi seçin.


Özelleştirme düğmeleri, en çok dört düğmeye kadar kaydedilebilir. Ekran görünümünde dört özelleştirme kayıt düğmesi (B) görülür. Kaydetmek istediğiniz konumdaki düğmeye basılınca, dikiş veri listesi ekran görünümüne geçilir.

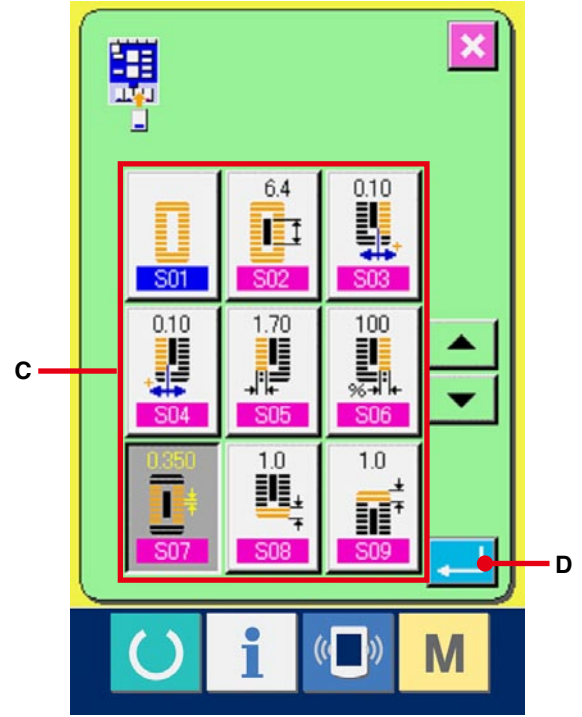


③ **Kaydedilecek dikiş verilerini seçin.**

Kaydetmek istediğiniz dikiş verilerini, dikiş veri düğmeleriyle (C) seçin. Seçilen düğmeye iki kez basıldığı zaman seçim iptal olur.

④ **Özelleştirme düğmesine kaydedin.**

ENTER düğmesine  (D) basıldığı zaman, özelleştirme düğmesine kayıt işlemi tamamlanmış olur ve özelleştirme düğmesi kayıt ekran görünümüne geçilir. Kaydedilen dikiş verileri özelleştirme düğmesinde izlenir.



19-2 Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu

Aşağıdaki öğeler, ürünü satın aldığınız anda sırayla kaydedilmiştir.

S07 Paralel kısımdaki adım

S11 Köprü dikiş genişliğinin telafisi, sol

S10 Köprü dikiş genişliğinin telafisi, sağ

S57 Dikiş başlangıcında üst iplik gerginliğinin belirlenmesi



20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ

① Dikiş modu seçim ekran görünümüne geçin.

Düğmeye **M** basılınca, ekran görünümünde dikiş modu seçme düğmesi (A) görülür. Bu düğmeye basılınca, dikiş modu seçme ekran görünümüne geçilir.

※ Dikiş modu seçme düğmesinin görünümü, o an seçilmiş olan dikiş moduna bağlı olarak değişir.

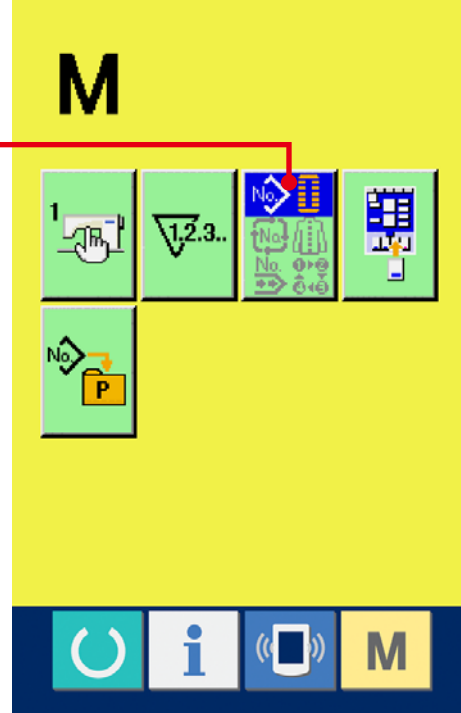
Bağımsız dikiş seçildiği zaman :



Çevrim dikişi seçildiği zaman :



Sürekli dikiş seçildiği zaman :



② Dikiş modunu seçin.

Dikmek istediğiniz dikiş modunu seçin.

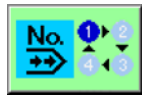
Bağımsız dikiş düğmesi (B) :



Çevrim dikişi düğmesi (C) :



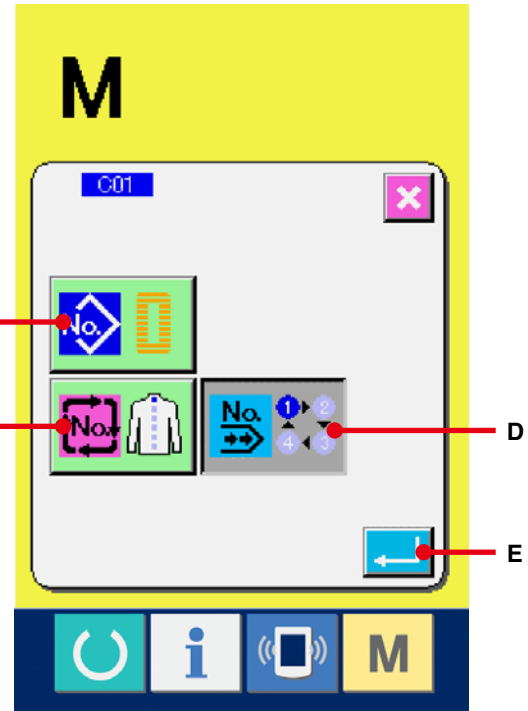
Sürekli dikiş düğmesi (D) :



③ Dikiş modunu belirleyin.

ENTER düğmesine (E) basılınca, dikiş modunu değiştirme işlemi tamamlanmış olur.

Düğmeye **M** basılınca, seçilen dikiş modunun veri girişi ekran görünümüne geçilir.



21. SÜREKLİ DİKİŞ SIRASINDA LCD EKKRAN KISMI

Bu dikiş makinesi, baskı ayağını kaldırmadan birden fazla dikiş çeşidini sürekli dikecek şekilde durmadan dikiş dikebilir.

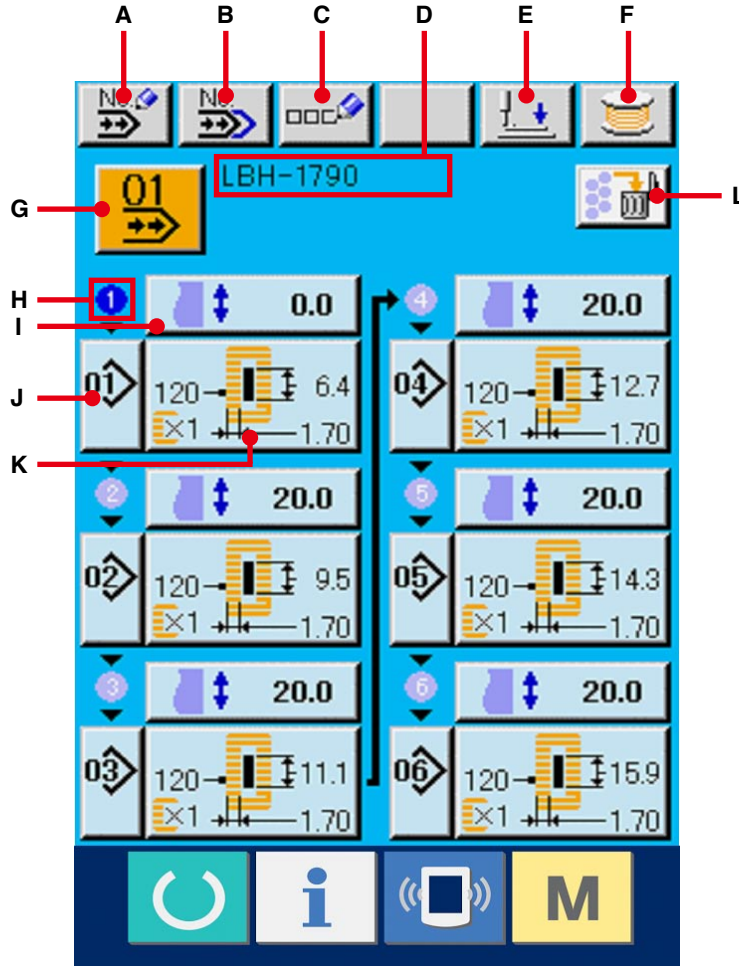
120 mm.ye kadar uzun baskı ayağı takmak ve bu baskı ayağıyla en çok 6 şekle kadar otomatik olarak dikiş dikmek mümkündür.

Ayrıca en çok 20 veri kaydı yapmak mümkündür. Kullanmanız gereken verileri kaydedin ya da kopyalayın.

→ [34. sayfada 13. DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇİN YENİ KAYIT YAPMAK](#) ve [51. sayfada 17. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN KOPYALANMASI](#) bölümlerine bakınız.

※ Satın aldığınız üründe, ayar koşullarına bağlı olarak bazı parçaları değiştirmek gereklidir.

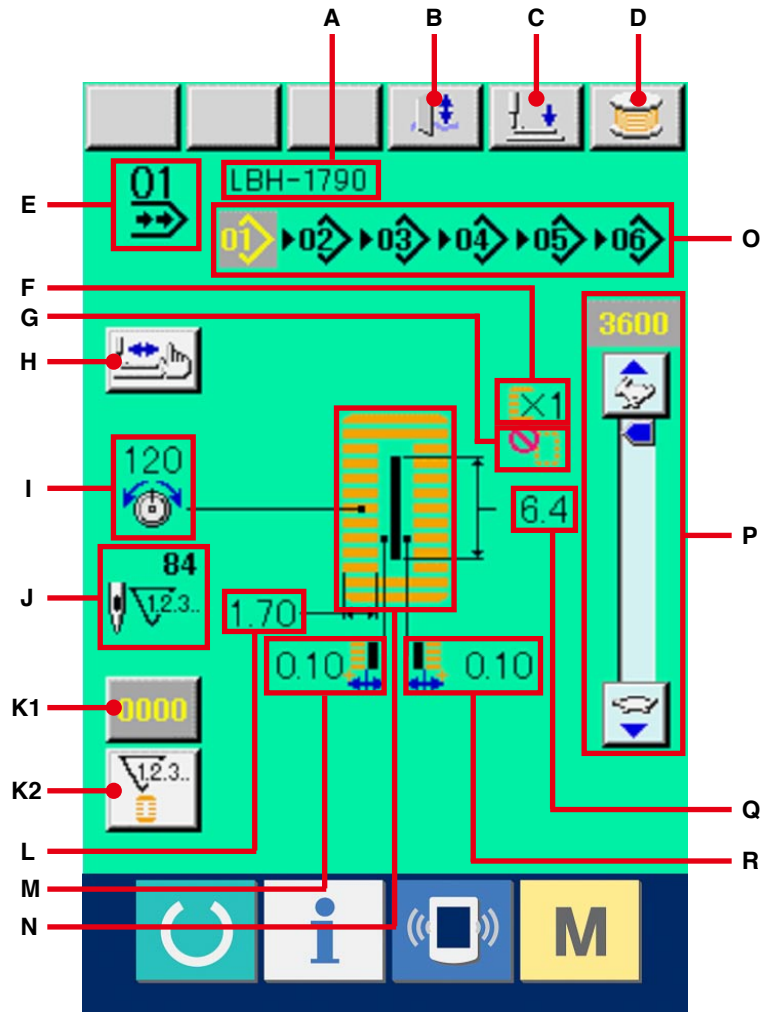
21-1 Veri giriş ekranı görünümü



	Ekran görünümü	Tanım
A	SÜREKLİ DİKİŞ VERİLERİ YENİ KAYIT düğmesi	Sürekli dikiş verileri yeni kayıt ekran görünümüne geçilir.
B	SÜREKLİ DİKİŞ VERİ KOPYALAMA düğmesi	Sürekli dikiş verileri veri kopyalama ekran görünümüne geçilir.
C	VERİ İSMİ GİRİŞ düğmesi	Sürekli dikiş veri ismi girişi ekran görünümüne geçilir. → 22. sayfada 7. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERME bölümüne bakınız.
D	VERİ İSMİ ekran görünümü	Seçilmiş olan sürekli dikiş veri numarasına girilen isim ekranda görülür.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir ve iğne sağa kayar. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın. * Bu aşamada iplik takarken, iplik takmadan önce gücü KAPALI konuma getirin.
F	MASURA SARIM düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → 29. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız.
G	SÜREKLİ DİKİŞ VERİ NUMARASINI SEÇME düğmesi	O an seçili olan sürekli dikiş veri numarası, bu düğmede izlenir. Düğmeye basıldığı zaman, sürekli veri numarası seçme ekran görünümüne geçilir.
H	DİKİŞ SIRASI	Ekran görünümü, girilmiş olan sürekli dikiş verilerinin dikiş sırası izlenir.
I	BESLEME MİKTARI GİRİŞİ düğmesi	Ekran görünümünde, dikişten önce kumaş besleme miktarı izlenir. Bu düğmeye basılınca, besleme miktarı girişi ekran görünümü izlenir.
J	DİKİŞ TİPİ NUMARASI SEÇİMİ düğmesi	Girilen dikiş çeşidi numarası görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman dikiş çeşidi numara listesi ekran görünümüne geçilir ve dikiş çeşidi numarası seçilebilir.
K	DİKİŞ VERİLERİNİ DÜZENLEME düğmesi	Girilmiş olan dikiş çeşidi numarası, şekli, kumaş kesme uzunluğu vb., dikiş verileriyle ilgili bilgiler görülür.
L	HEPSİNİ SİL düğmesi	Seçili sürekli dikiş verilerinde girilmiş olan içerik silinir.

* Ekran görünümünde, sadece H ile K arasındaki düğmelere ve ekran görünümlerine girilen dikiş çeşidi numaraları görülür.

21-2 Dikiş ekranı görünümü



	Ekran görünümü	Tanım
A	SÜREKLİ DİKİŞ VERİ İSMİ ekran görünümü	Dikiş sırasında sürekli dikiş verilerine girilen isim görülür.
B	BIÇAK İPTAL düğmesi	Bu düğmeye her basıldığında, bıçağı indir/indirme seçenekleri arasında geçiş yapılır.
C	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve bıçak aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın. * Bu aşamada iplik takarken, iplik takmadan önce gücü KAPALI konuma getirin.
D	MASURA SARIM düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → 29. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız.
E	SÜREKLİ DİKİŞ DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI ekran görünümü	Dikiş sırasında sürekli dikiş veri numarası ekran görünümüne geçilir.
F	ÇİFT DİKİŞ VAR/YOK ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen çift dikiş var/yok seçeneği izlenir.
G	TEYEL SAYISI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen teyel sayısı izlenir.
H	ADIM DİKİŞ düğmesi	Bu düğmeye basılınca, iğne giriş noktasının kontrolü ve yeniden dikiş için adım dikiş ekran görünümüne geçilir. → 27. sayfada 10. YENİDEN DİKME bölümüne bakınız.
I	ÜST İPLİK GERGINLIĞINI DEĞİŞTİRME düğmesi görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde saptanan üst iplik gerginliği izlenir.
J	TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	Dikiş sırasında sürekli dikiş toplam ilmek sayısı verileri izlenir.
K1	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 30. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
K2	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → 30. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
L	İLİK SOL YAN DİKİŞ GENİŞLİĞİ düğmesi	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen ilik sol yan dikiş genişliği izlenir.
M	SOL BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen sol bıçak yeri genişliği izlenir.
N	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş şekli izlenir.

	Ekran görünümü	Tanım
O	DİKİŞ TİPİ NUMARASI ekran görünümü	Dikiş sırasında, sürekli dikiş verilerine girilen dikiş çeşidi numarası görülür. O an dikilmekte olan dikiş çeşidi numarası, ters video olarak görülür.
P	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir. Belirlenen devir sayısı görülür.
Q	KUMAŞ KESME UZUNLUĞU ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidinde belirlenen kumaş kesme uzunluğu izlenir.
R	SAĞ BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen sağ bıçak yeri genişliği izlenir.


22. SÜREKLİ DİKİŞ DİKME

Ayar yapmadan önce, dikiş modunu sürekli dikiş olarak değiştirin.


→ 57. sayfada 20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.

22-1 Sürekli dikiş verilerinin seçilmesi

① Veri girişi ekran görünümüne geçin.



Sürekli dikiş veri numarası sadece veri girişi ekran görünümünde (açık mavi) seçilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR  düğmesine basınca veri girişi ekran görünümüne (açık mavi) geçilir.

② Sürekli dikiş veri numarası seçme ekran görünümünü çağırın.


Sürekli dikiş veri numarası düğmesine  (A) basıldığı zaman, sürekli dikiş veri numarası seçme ekran görünümüne geçilir.

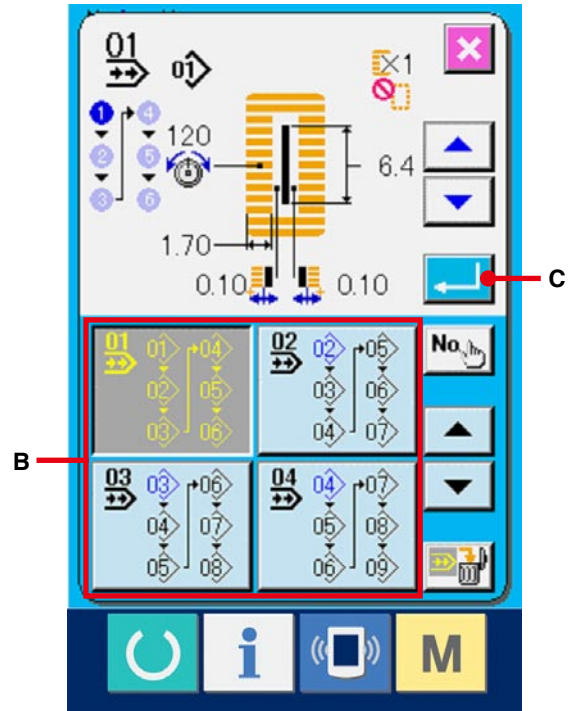
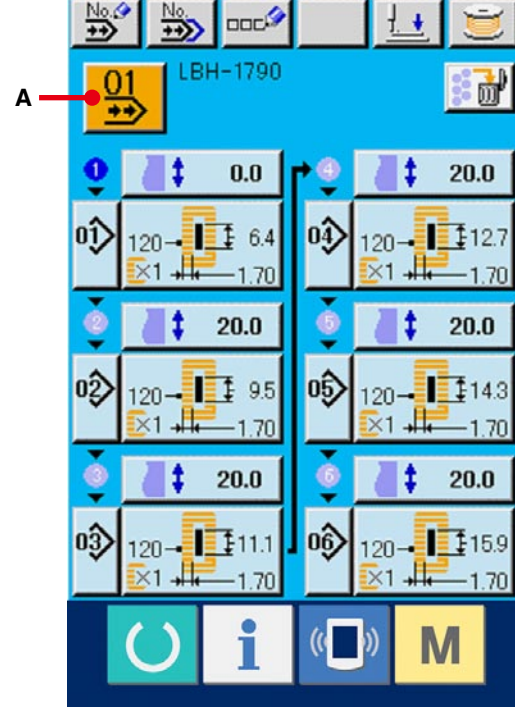
O an seçili olan sürekli dikiş veri numarası ve içeriği ekranın üst kısmında görülür, kayıtlı olan diğer sürekli dikiş veri numarası düğmeleri ise alt kısımda görülür.

③ Sürekli dikiş veri numarasını seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   basıldığı zaman, kayıtlı sürekli dikiş veri numarası düğmeleri sırayla değişir. Sürekli dikiş verilerine kaydedilmiş olan içerik düğmelerde görülür. Seçmek istediğiniz sürekli dikiş veri düğmesine (B) burada basın.


④ Sürekli dikiş veri numarasını belirleyin.

ENTER düğmesine  (C) basılınca, sürekli dikiş veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.

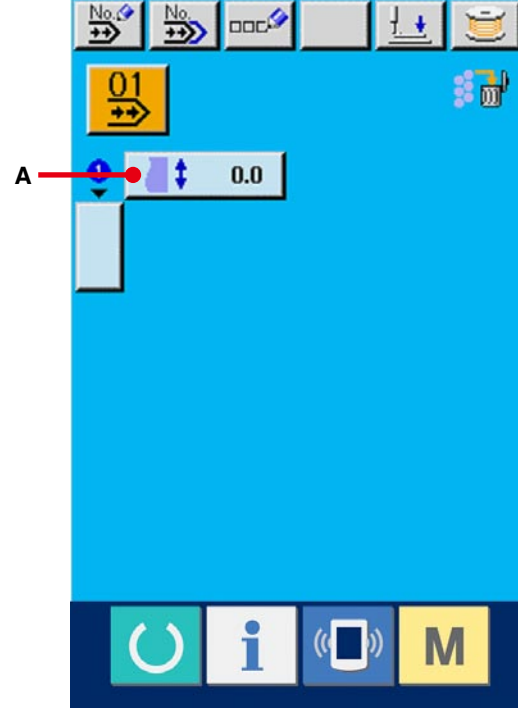


22-2 Sürekli dikiş verilerini düzenleme prosedürü

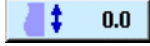
① Veri girişi ekran görünümüne geçin.

Sürekli dikiş verileri sadece veri girişi ekran görünümünde (açık mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR düğmesine  basınca veri girişi ekran görünümüne (açık mavi) geçilir.


Ekran görünümüne geçildikten sonra, **63. sayfada 22-1 Sürekli dikiş verilerinin seçilmesi** bölümüne uygun olarak, düzenlemek istediğiniz sürekli dikiş veri numarasını seçin. Ürünü satın aldığınız sırada, sadece 1 numaralı sürekli dikiş verisi kaydedilmiştir. Ancak dikiş çeşidi numarası girilmemiştir ve ekran görünümü sağdaki şekilde görüldüğü gibidir.




② Besleme miktarı girişi ekran görünümüne geçin.

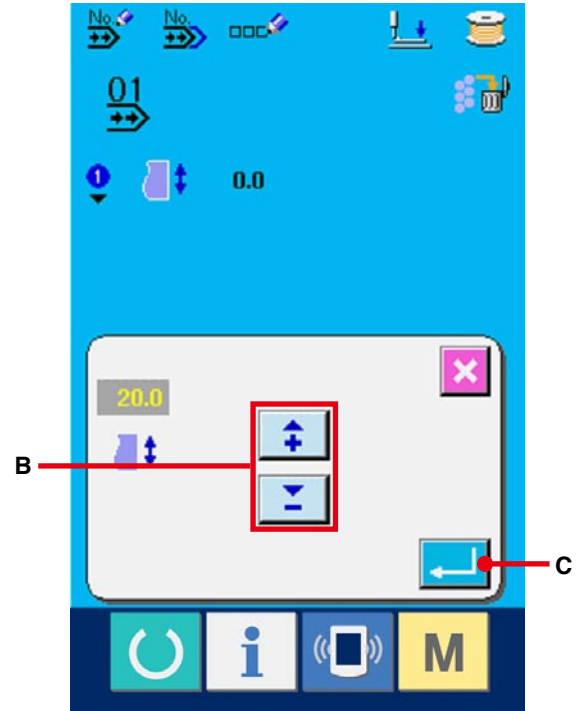
BESLEME MİKTARI düğmesine  (A) basılınca, besleme miktarı girişi ekran görünümüne geçilir.

③ Besleme miktarını girin.


Artı/eksi düğmelerini  (B) kullanarak besleme miktarını girin.

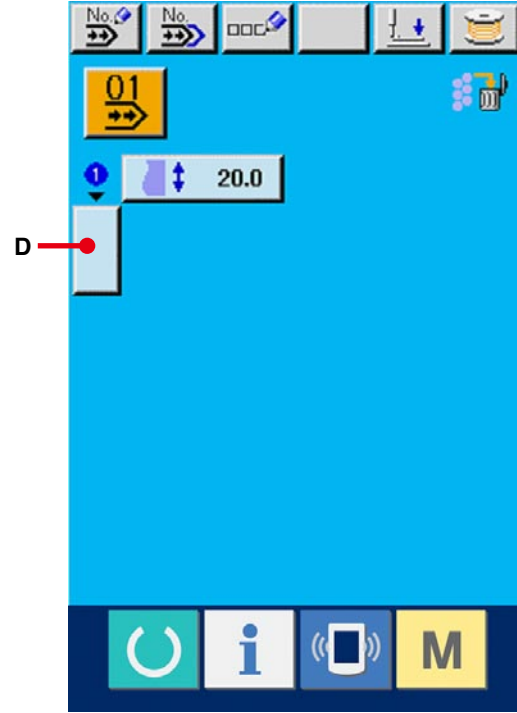
④ Besleme miktarına onay verin.

ENTER düğmesine  (C) basınca, besleme miktarı girişi ekran görünümü kapanır ve giriş işlemi tamamlanır.





⑤ **Dikiş çeşidi numarası seçimi ekran görünümünü çağırın.**


Dikiş sırası görünümünün altındaki düğmeye  (D) basın. Dikilecek ilk dikiş çeşidi numarasının seçimi ekran görünümüne geçilir.

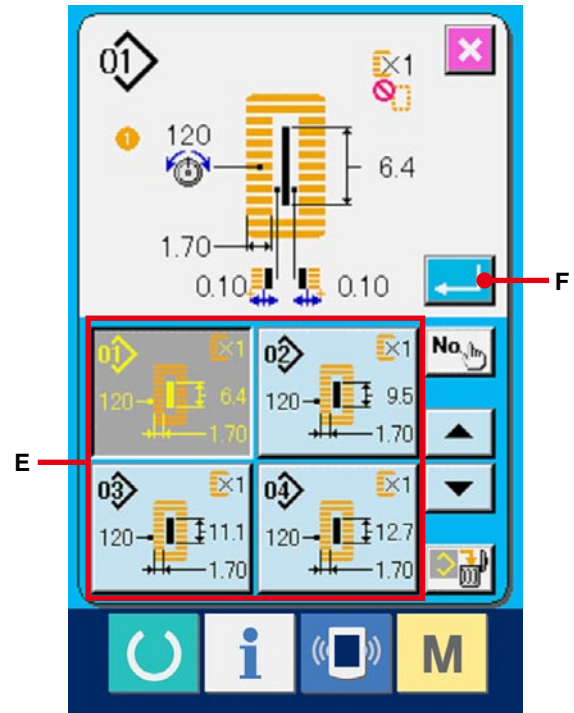


⑥ **Dikiş çeşidi numarasını seçin.**


YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   basıldığı zaman, kayıtlı dikiş çeşidi numarası düğmeleri (E) sırayla değişir. Dikiş verilerinin içeriği düğmelerde görülür. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmesine burada basın.

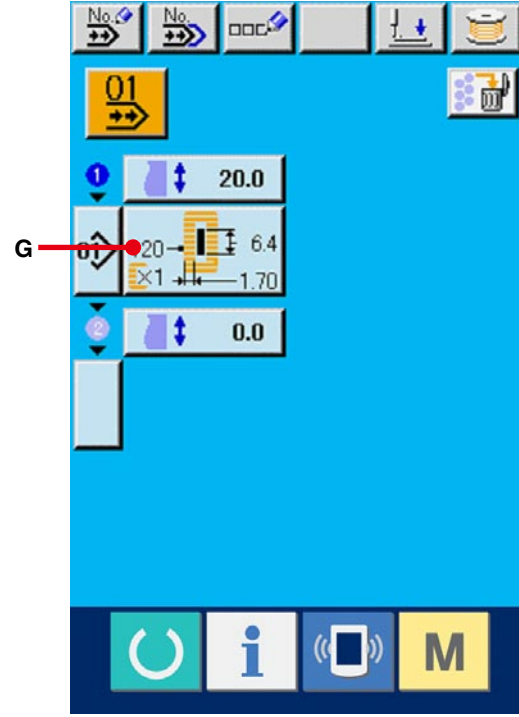
⑦ **Dikiş çeşidi numarasını belirleyin.**

ENTER düğmesine  (F) basılınca, sürekli dikiş veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.




⑧ **Sürekli dikiş verilerinde girilmiş olan dikiş çeşidi dikiş verilerinde düzenleme yapın..**

Dikiş çeşidi numarası seçildiği zaman, seçilen dikiş çeşidi numarasına girilen dikiş verilerinin içerikleri, dikiş veri düğmesinde  (G) izlenir. Bu düğmeye basılınca, dikiş veri girişi ekran görünümüne geçilir.



⑨ **Değiştirilecek dikiş verisini seçin.**

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine 

 (H) basın ve değiştirmek istediğiniz veri ögesi düğmesini (I) seçin. Şekilden dolayı kullanılmayan veri öğeleri ve "Fonksiyon Yok" olarak belirlenen veri öğeleri ekran görünümünde izlenmez.

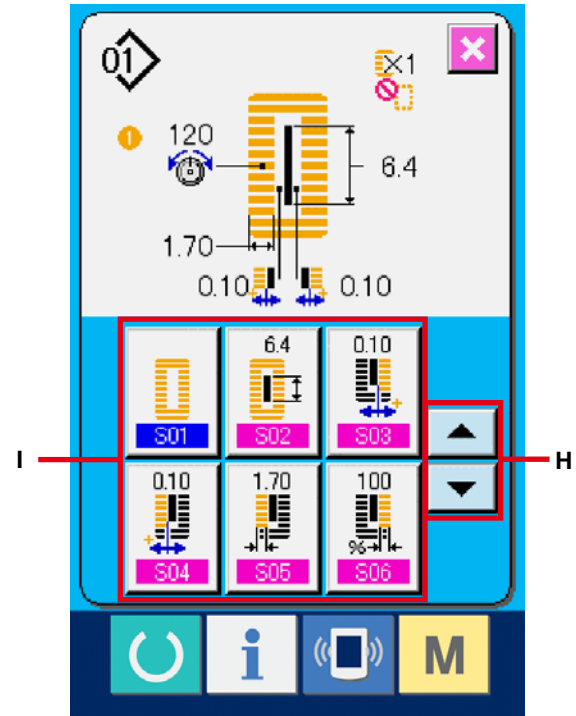
Bu konuda dikkatli olun.

⑩ **Veriyi değiştirin.**

Dikiş verileri ile ilgili olarak, sayıları ve değiştirmek için ve sembol resmini seçmek için veri öğeleri vardır. Pembe renk içindeki **S02** gibi numaralar, sayıyı değiştirmek için veri başlığına koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen +/- düğmesiyle ayar değeri değiştirilebilir. Mavi renk içindeki **S20** gibi numaralar, sembol resmini seçmek için veri başlığına koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen sembol resmi seçilebilir.

Dikiş verilerinin ayrıntıları için [40. sayfada 15-3 Dikiş veri listesi](#) bölümüne bakınız.

② ile ⑩ arasındaki adımları tekrarlayın ve verilerde düzenleme yapın.



* Giriş işlemi bu durumda tamamlanmış olur.

Ancak sürekli dikiş için, baskı ayağının büyüklük aralığında kalacak şekilde verileri girin. Veriler bu aralığın dışında kalırsa hata mesajı görülür. Baskı ayağı büyüklüğünü doğru girmiş olduğunu kontrol edin.

→ [18. sayfada 5. BASKI AYAĞI TİPİNİN GİRİLMESİ](#) bölümüne bakınız.

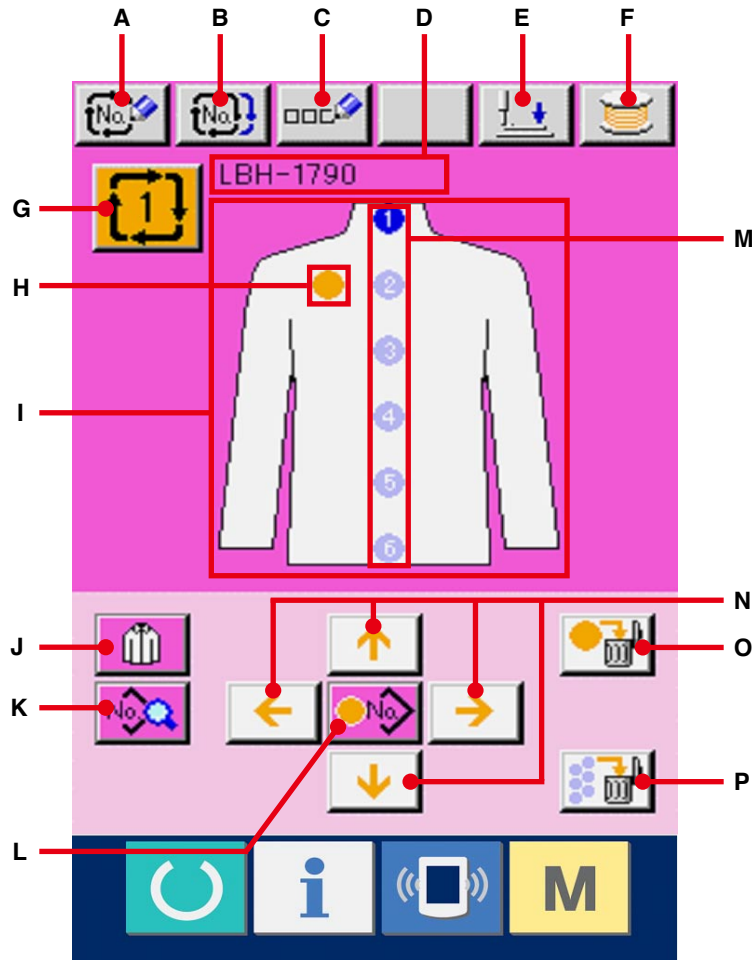
23. ÇEVİRİM DİKİŞİ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI

Dikiş makinesi, çevrim sırasına göre çok sayıda dikiş çeşidiyle dikiş dkebilir.

En çok 30 dikiş çeşidi girilebilir. Dikilen ürün üzerinde birden fazla ve farklı düğme deliği varsa bu fonksiyonu kullanın. Ayrıca en çok 20 çevrim kaydedilebilir. Yeni oluşturma ya da kopyalama için gerekiyorsa bu fonksiyonu kullanın.

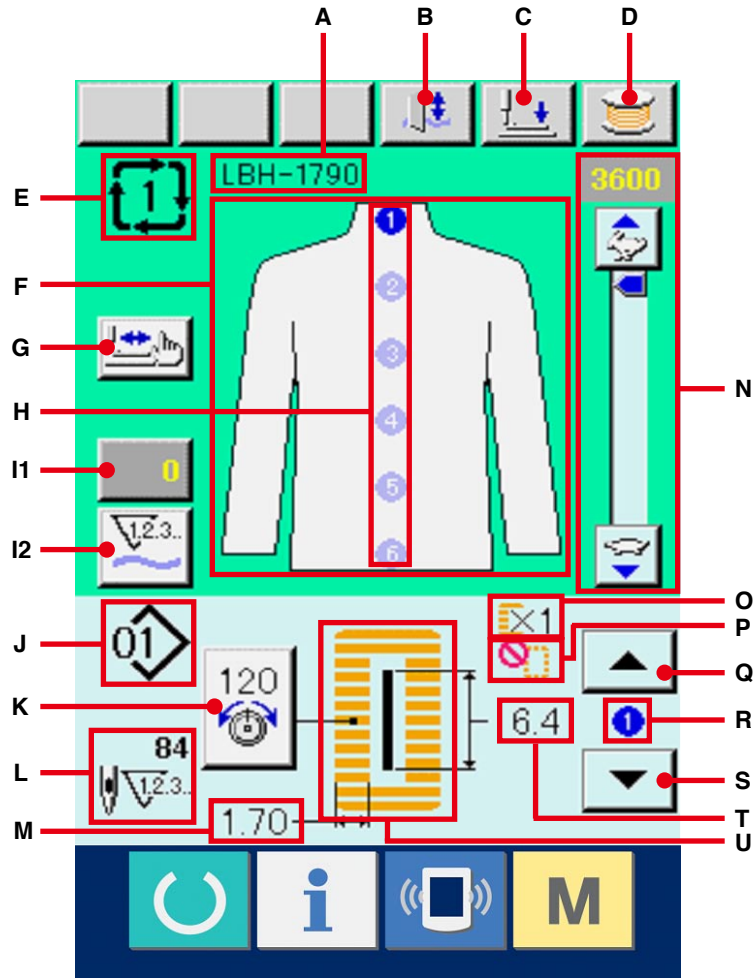
→ [34. sayfada 13. DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇİN YENİ KAYIT YAPMAK](#) ve [51. sayfada 17. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN KOPYALANMASI](#) bölümlerine bakınız.

23-1 Veri giriş ekranı görünümü



	Ekran görünümü	Tanım
A	ÇEVİRİM VERİLERİ YENİ KAYIT düğmesi	Çevrim veri numarası yeni kayıt ekran görünümüne geçilir.
B	ÇEVİRİM VERİLERİNİ KOPYALAMA düğmesi	Çevrim dikiş çeşidi numarası kopyalama ekran görünümüne geçilir.
C	ÇEVİRİM VERİ ADI GİRİŞİ düğmesi	Çevrim veri adı giriş ekranı görünümü izlenir. → 22. sayfada 7. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERME bölümüne bakınız.
D	ÇEVİRİM VERİ İSMİ ekran görünümü	Çevrim verilerine girilen isim seçilince ekran görünümünde izlenir.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir ve iğne sağa kayar. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın. * Bu aşamada iplik takarken, iplik takmadan önce gücü KAPALI konuma getirin.
F	MASURA SARICI	Masuraya iplik sarılabilir. → 29. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız.
G	ÇEVİRİM VERİ NUMARASI SEÇME düğmesi	Seçilen çevrim veri numarası düğmede izlenir. Bu düğmeye basınca, çevrim veri numarasını değiştirme ekran görünümü izlenir.
H	İMLEÇ ekran görünümü	İmleç, OK İŞARETİ düğmesiyle (N) dikilen ürün üzerine götürülebilir ve dikiş çeşidi verisi girmek üzere dikilen ürün üzerindeki konumu belirleyebilir.
I	DİKİLEN ÜRÜN ekran görünümü	Dikilen ürünün imgesi görülür.
J	DİKİLEN ÜRÜN SEÇİMİ düğmesi	Dikilen ürünün imgesini (I) seçme ekran görünümüne geçilir.
K	DİKİŞ VERİLERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi	İmleç konumunda girilen dikiş çeşidi dikiş verisini değiştirme ekran görünümüne geçilir.
L	DİKİŞ TİPİ SEÇİMİ düğmesi	Bu düğmeye basınca, dikiş çeşidi numarasını değiştirme ekran görünümü izlenir. Ayrıca dikiş çeşidi numarası imleç konumunda girilebilir.
M	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	Girilen dikiş çeşidi verilerinin dikiş sırası ekran görünümünde izlenir. Dikiş ekranı görünümüne geçildiği zaman, ilk dikilecek ürün mavi renkte görülür.
N	OK İŞARETİ düğmesi	İmleç konumu (H) değiştirilebilir.
O	SEÇİLEN DİKİŞ ÇEŞİDİNİ SİL düğmesi	İmleç konumunda kaydedilen dikiş çeşidi girişi iptal edilebilir.
P	DİKİŞ ÇEŞİDİ HEPSİNİ SİL düğmesi	Çevrim verisi olarak girilen ve seçilen tüm dikiş çeşidi verilerinin girişi iptal edilebilir.

23-2 Dikiş ekranı görünümü



	Ekran görünümü	Tanım
A	ÇEVİRİM VERİ İSMİ ekran görünümü	Dikiş sırasında çevrim verilerine girilen isim görülür.
B	BIÇAK İPTAL düğmesi	Bu düğmeye her basıldığında, bıçağı indir/indirme seçenekleri arasında geçiş yapılır.
C	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve bıçak aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın. * Bu aşamada iplik takarken, iplik takmadan önce gücü KAPALI konuma getirin.
D	MASURA SARIM düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → 29. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız.
E	ÇEVİRİM VERİ NUMARASI ekran görünümü	Dikiş sırasında çevrim veri numarası izlenir.
F	DİKİLEN ÜRÜN ekran görünümü	Dikilen ürünün imgesi görülür.
G	ADIM DİKİŞ düğmesi	Bu düğmeye basılınca, iğne giriş noktasının kontrolü ve yeniden dikiş için adım dikiş ekran görünümüne geçilir. → 27. sayfada 10. YENİDEN DİKİŞ DİKİLMESİ bölümüne bakınız.
H	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	Girilen dikiş çeşidi verilerinin dikiş sırası ekran görünümünde izlenir. Dikiş sırasında dikiş çeşidi verisi ekran görünümünde mavi olarak izlenir.
I1	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 30. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
I2	SAYAÇ DEĞİŞİM düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → 30. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
J	DİKİŞ TİPİ NUMARASI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi numarası izlenir.
K	ÜST İPLİK GERGİNLİĞİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerine girilen üst iplik gerginliği görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman, üst iplik gerginliğini değiştirme ekran görünümüne geçilir.
L	TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidinin toplam ilmek sayısı izlenir.
M	SOL İLİK YAN DİKİŞ GENİŞLİĞİ düğmesi	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen ilik sol yan dikiş genişliği izlenir.
N	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
O	ÇİFT DİKİŞ VAR/YOK ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen çift dikiş var/yok seçeneği izlenir.
P	ÇİFT DİKİŞ SAYISI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde belirlenen teyel sayısı izlenir.

	Ekran görünümü	Tanım
Q	DİKİŞ SIRASINDA GERİYE DÖNME düğmesi	Sıradaki dikiş, bir önceki dikişe geçer.
R	DİKİŞ ANINDA DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	Dikiş anında dikiş çeşidi verilerinin dikiş sırası izlenir.
S	DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	Sıradaki dikiş, bir sonraki dikişe geçer.
T	KUMAŞ KESME UZUNLUĞU ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidinde belirlenen kumaş kesme uzunluğu izlenir.
U	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidinin dikiş şekli izlenir.


24. ÇEVİRİM DİKİŞ YAPILMASI

Ayar yapmadan önce, dikiş modunu çevrim dikiş olarak değiştirin.


→ 57. sayfada 20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.

24-1 Çevrim verilerinin seçilmesi

① Veri giriş ekranına gelin.

Çevrim veri numarası sadece veri girişi ekran görünümünde (pembe) mümkündür. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR tuşuna  basın ve veri girişi ekran görünümüne (pembe) geçin.


② Çevrim veri numarası seçimi ekran görünümünü çağırın.

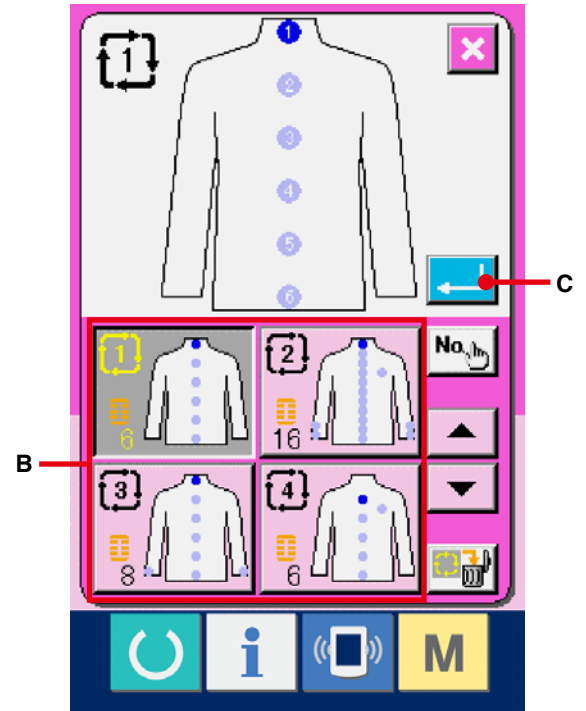
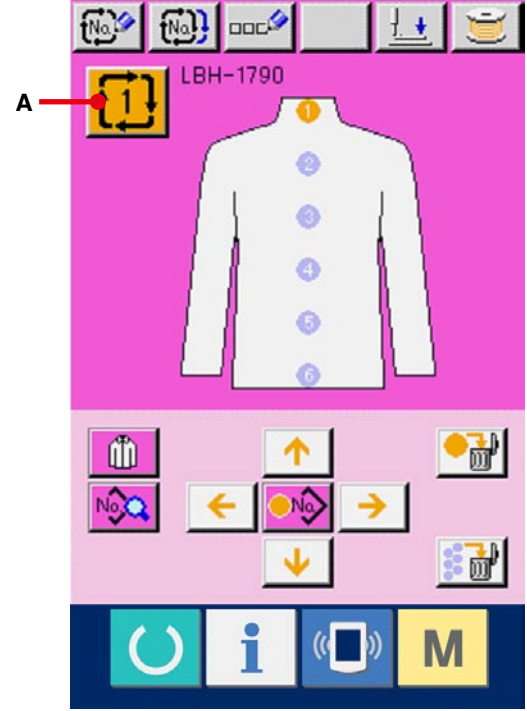
Çevrim veri numarası düğmesine  (A) basıldığı zaman, çevrim verileri seçimi ekran görünümü izlenir. O an seçili olan çevrim veri numarası ve içeriği ekranın üst kısmında görülür, kayıtlı olan diğer çevrim numarası düğmeleri ise alt kısımda görülür.

③ Çevrim veri numarasını seçin.

YUKARI/AŞAĞI düğmesine basıldığı zaman, kayıtlı olan çevrim veri numarası seçme düğmeleri (B) sırayla değişir. Çevrim verilerinin içeriği düğmelerde görülür. Seçmek istediğiniz çevrim veri numarası seçme düğmesine (B) burada basın.


④ Çevrim veri numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  (C) basınca, çevrim veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.



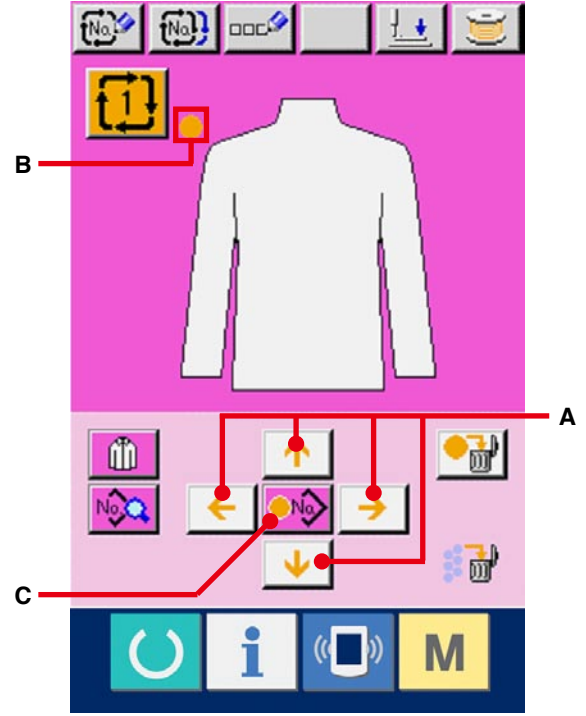
24-2 Çevrim verilerini düzenleme prosedürü

① Veri girişi ekranına gelin.



Çevrim verilerinin girişi sadece veri girişi ekran görünümünde (pembe) mümkündür. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR tuşuna  basın ve veri girişi ekran görünümüne (pembe) geçin.

② İmleci istediğiniz konuma getirin.


Ok işareti düğmesini (B) kullanarak imleci (A) istediğiniz konuma getirin, dikiş çeşidi numarası seçme düğmesine (C) basın ve dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümünü çağırın.

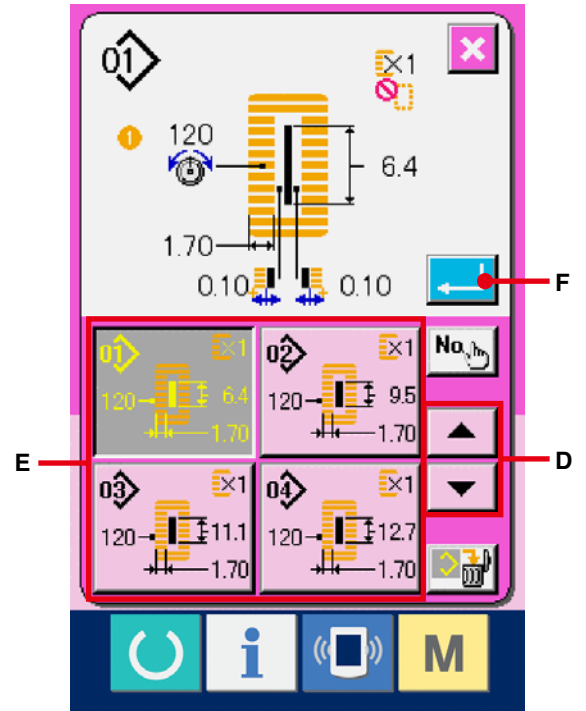


③ Dikiş çeşidi numarasını seçin.


YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   (D) basıldığı zaman, kayıtlı dikiş çeşidi numarası seçme düğmeleri (E) sırayla değişir. Dikiş çeşidi verilerinin içeriği düğmelerde görülür. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası seçme düğmesine burada basın.

④ Dikiş çeşidi numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  (F) basınca, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.





⑤ Çevrim verilerinde girilmiş olan dikiş çeşidi verilerinde düzenleme yapın.

Dikiş çeşidi verileri önceden belirlenen konumda girilirse, girilen sıra ekran görünümünde dikiş sırası olarak izlenir. İmleci dikiş sırasının gösterildiği konuma getirin ve dikiş veri düğmesine  (G) basın. Bu durumda dikiş veri girişi ekranı görünümü izlenir.



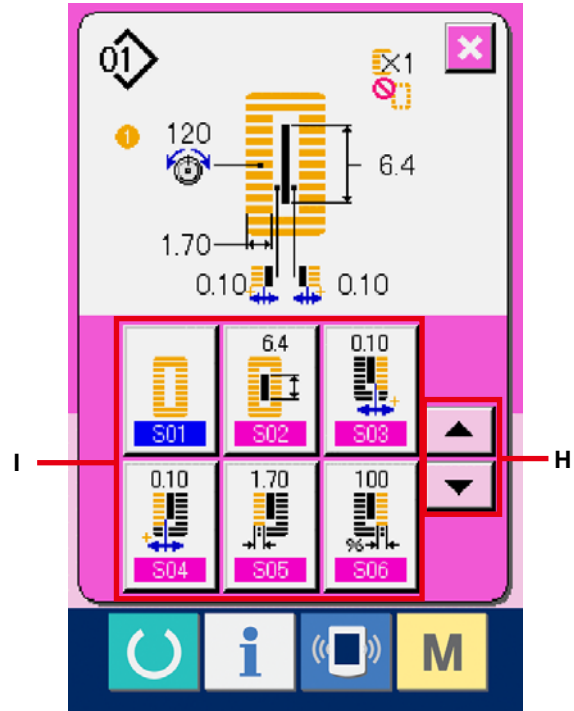
⑥ Değiştirilecek dikiş verisini seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   (H) basın ve değiştirmek istediğiniz veri öğesinin düğmesine (I) basın. Şekilden dolayı kullanılmayan veri öğeleri ve fonksiyonun Yok olarak seçildiği veri öğeleri ekranda görülmez. Dikkatli olun.

⑦ Veriyi değiştirin.

Dikiş verileri arasında, sayıları değiştirmek ve sembol resimlerini seçmek için veri öğeleri vardır. Pembe renk içindeki **S02** gibi numaralar, sayıyı değiştirmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen + / - düğmeleriyle ayar değeri değiştirilebilir. Mavi renk içindeki **S20** gibi numaralar, sembol resimlerini seçmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen sembol resimleri seçilebilir.


→ Dikiş verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [40. sayfada 15-3 Dikiş veri listesi](#) bölümüne bakınız.




25. DİKİLEN ÜRÜN EKРАН GÖRÜNÜMÜNÜN DEĞİŞTİRİLMESİ

Ekran görünümünün ortasında görülen resim değiştirilebilir.

① Veri giriş ekranına gelin.

Dikilen ürün sadece veri giriş ekran görünümünde (pembe) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR tuşuna  basın ve veri giriş ekran görünümüne (pembe) geçin.

② Dikilen ürün seçimi ekran görünümünü çağırın.


Dikilen ürün seçimi düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikilen ürün seçimi ekran görünümü izlenir.

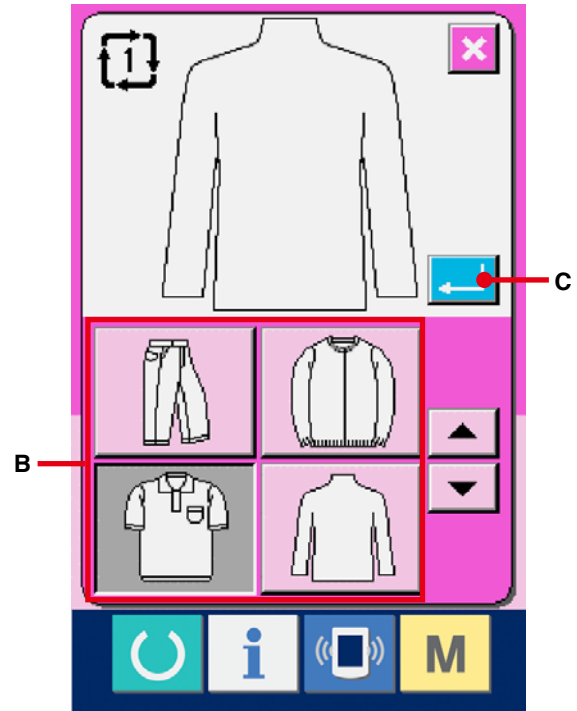


③ Ekran görünümünde izlenecek dikilen ürün imgesini seçin.

Ekran görünümünde izlemek istediğiniz dikilen ürün düğmesini (B) seçin.

④ Ekran görünümünde izlenecek dikilen ürün imgesine onay verin.

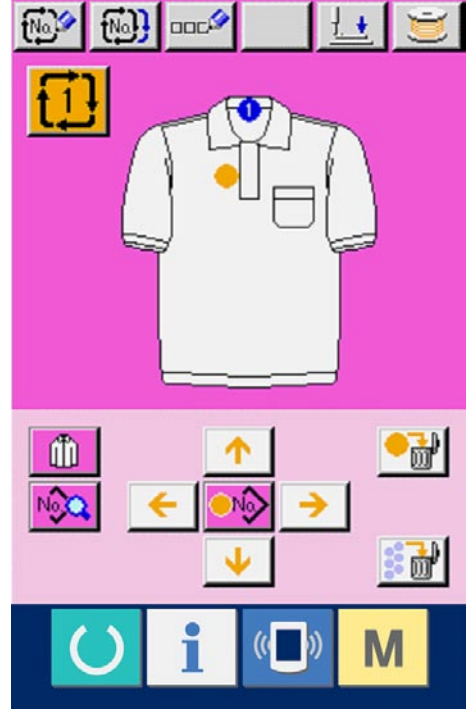
ENTER düğmesine  (C) basıldığı zaman seçime onay verilir ve veri giriş ekran görünümüne geçilir.



⑤ **Seçilen dikilen ürün imgesi ekran**

görünümünde izlenir.

Seçilen dikilen ürün imgesi, veri girişi ekran görünümünde izlenir. Dikiş çeşidi verilerinin girildiği parçaların konum ve adedi, dikilen ürün imgesi değiştirilmeden öncekilerle aynıdır.

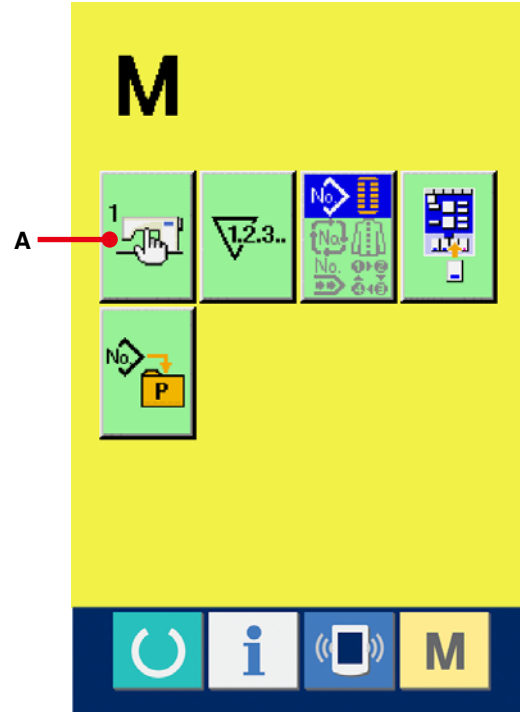


26. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

26-1 Bellek düğmesi verileri prosedürünün değiştirilmesi


- ① Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.

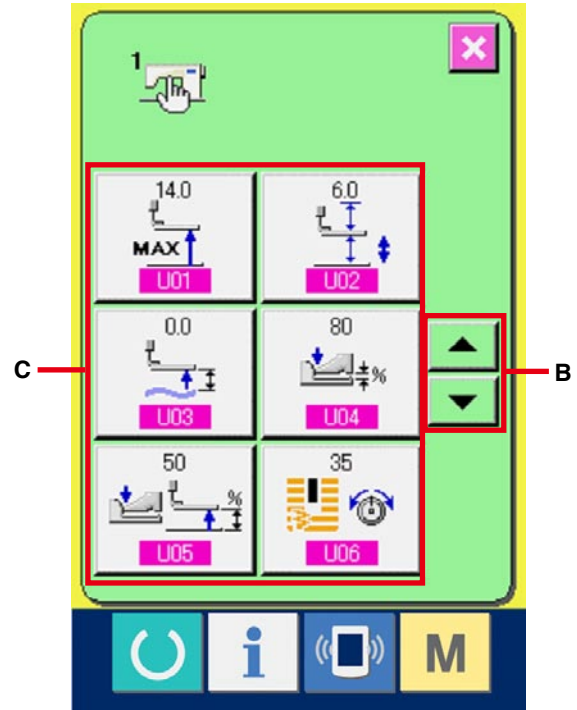
MOD tuşuna **M** basınca, ekran görünümünde bellek düğmesi (A) izlenir. Bu düğmeye basınca bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçilir.



- ② Değiştirmek istediğiniz bellek düğmesi butonunu seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine 

 (B) basın ve değiştirmek istediğiniz veri ögesi düğmesini (C) seçin.



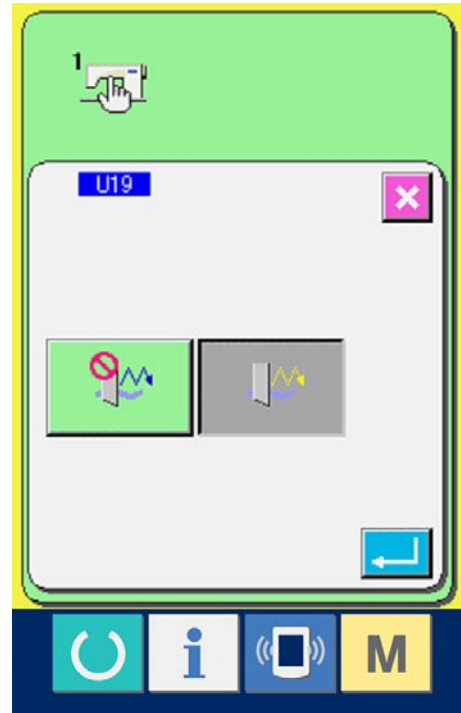
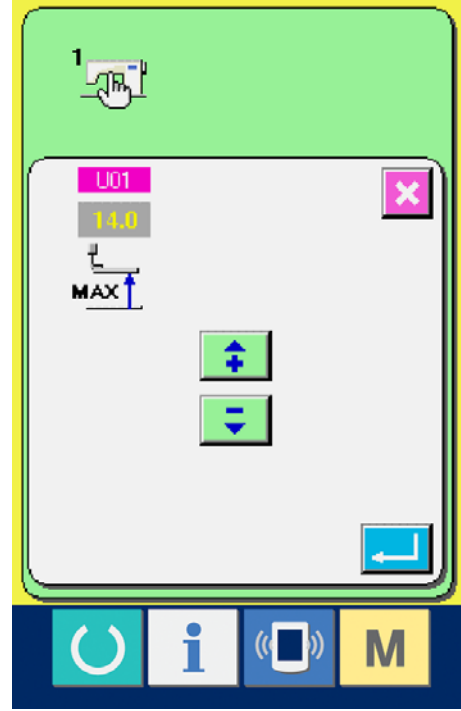
③ **Bellek düğmesi verilerini değiştirin.**

Bellek düğmesi verileri arasında, sayıları değiştirmek ve sembol resimlerini seçmek için veri öğeleri vardır.

Pembe renk içindeki **U01** gibi numaralar, sayıyı değiştirmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen düğmelerle ayar değeri değiştirilebilir.

Mavi renk içindeki **U19** gibi numaralar, sembol resimlerini seçmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen sembol resimleri seçilebilir.

→ Düğme verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [26-2 Bellek düğmesi veri listesi, p.79](#) bölümüne bakınız.



















26-2 Bellek düğmesi veri listesi


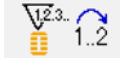
① 1. Seviye

Bellek düğmesi verileri (1. seviye), dikiş makinesinin genel hareket verileridir ve tüm dikiş çeşitlerinde ortak olarak kullanılan verilerdir.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü
U01	Baskı ayağı kaldırıcının en üst konumu Pedal çalıştırmada en üst konum yüksekliği belirlenir.	0 - 17,0	0,1mm	14,0mm
U02	Baskı ayağı kaldırıcının ara konumu Pedal çalıştırmada ara konum yüksekliği belirlenir.	0 - 14,0	0,1mm	6,0mm
U03	Baskı ayağı kaldırıcı kumaş yerleştirme konumu Pedal çalıştırmada kumaş yerleştirme konumunun yüksekliği belirlenir.	0 - 14,0	0,1mm	0,0mm
U04	Çift pedalın pedal burnu aşağı konumu (%) Çift pedal belirlenmesi halinde çalışmayı hissetme belirlenir. Ayrıntılar için aşağıdaki öğeye bakınız.	5 - 95	1%	80%
U05	Çift pedalın baskı ayağını kaldırma konumu Çift pedal belirlenmesi halinde çalışmayı hissetme belirlenir. Pedal burnunu indirme miktarı Baskı ayağını kaldırma miktarı U04 Çift pedalın pedal burnu aşağı konumu (%) U05 Çift pedalın baskı ayağını kaldırma konumu (%)	5 - 95	1%	50%
U06	Dikiş bitimi ayarında üst iplik gerginliği	0 - 200	1	50
U07	İplik kesmede üst iplik gerginliği	0 - 200	1	35
U08	Birlikte dikiş için teyel ayarında üst iplik gerginliği	0 - 200	1	60

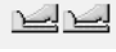
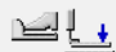









Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü
U09	Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 1. ilmek 	400 - 4200	100dev/dak	800dev/dak
U10	Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 2. ilmek 	400 - 4200	100dev/dak	800dev/dak
U11	Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 3. ilmek 	400 - 4200	100dev/dak	2000dev/dak
U12	Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 4. ilmek 	5 - 95	100dev/dak	3000dev/dak
U13	Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 5. ilmek 	5 - 95	100dev/dak	4000dev/dak
U14	Baskı ayağı tipi Baskı ayağı tipini belirleyin. 18. sayfada 5. BASKI AYAĞI TİPİNİN GİRİLMESİ bölümüne bakınız. 	---	---	Tip 1
U15	Baskı ayağı genişlik boyutu (Tip 5) U14 çeşidinin tip 5 baskı ayağı belirlendiği zaman, baskı ayağı genişlik değerini girin. 	3,0 - 10,0	0,1mm	3,0mm











Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü
U16	Baskı ayağı uzunluk boyutu (Tip 5) U14 çeşidinin tip 5 baskı ayağı belirlendiği zaman, baskı ayağı uzunluk değerini girin.	10,0 - 120,0	0,5mm	10,0mm
U17	Dikiş başlangıç konumu (Besleme yönü) Baskı ayağına göre dikiş başlangıç konumu ayarlanır. Üst üste gelen kısım gibi nedenlerle başlangıç konumunun değiştirilmesi istenirse bu öğeyi ayarlayın.	2,5 - 110,0	0,1mm	2,5mm
U18	Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü Kullanılan bıçak büyüklüğünü girin.	3,0 - 32,0	0,1mm	32,0mm
U19	Kumaş kesme bıçağında çoklu hareket fonksiyonu Etkin/etkin değil	---	---	Etkin değil
	 : Etkin değil  : Etkin			
U20	İplik kopmasının saptanması fonksiyonu Etkin/etkin değil	---	---	Etkin
	 : Etkin değil  : Etkin			
U21	HAZIR tuşunun AÇIK konumda olması halinde baskı ayağı konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi Baskı ayağı konumu, HAZIR tuşuna basıldığı zaman belirlenir.	---	---	Baskı ayağı YUKARI
	 : Baskı ayağı aşağı  : Baskı ayağı yukarı			
U22	1 çevrim tamamlandığı sırada baskı ayağı konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi 1 çevrim tamamlandığı sırada baskı ayağı konumu belirlenir.	---	---	Baskı ayağı YUKARI
	 : Baskı ayağı aşağı  : Baskı ayağı yukarı			
U23	Üst iplik kesmeyi bırakma hareketinin başlama mesafesi Üst iplik kesici motorunun iplik kesiciyi bırakma hareketini başlatmak için, dikiş başlangıcından olan mesafe girilir.	0 - 15,0	0,1mm	1,0mm
				

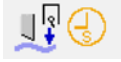


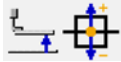





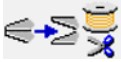

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü
U24	Masura ipliği kesmeyi bırakma hareketinin başlama mesafesi Masura ipliği kesici motorunun iplik kesiciyi bırakma hareketini başlatmak için, dikiş başlangıcından olan mesafe girilir. 	0 - 15,0	0,1mm	1,5mm
U25	Sayaç güncelleme ünitesi Dikiş sayacını güncelleme ünitesi ayarlanır. 	1 - 30	1	1

② 2. Seviye

MOD düğmesine 6 saniye kadar basarak, bellek düğmesi verilerinde (2. seviye) düzenleme yapılabilir.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü
K01	<p>Pedal seçimi Pedal tipi belirlenir. → 15. sayfada 4. PEDAL KULLANIMI bölümüne bakınız.</p> <p> : Çift pedal</p> <p> : Tek pedal (Ara konumsuz)</p> <p> : Tek pedal (Ara konumlu)</p>	---	---	Çift pedal
K03	<p>Baskı ayağı tipini seçmeyi engelleme fonksiyonuna izin veriliyor/Verilmiyor U14 tipi baskı ayağını değiştirmeyi engelleme hali belirlenir.</p> <p> : Değiştirmeye izin veriliyor</p> <p> : Değiştirmeye izin verilmiyor</p>	---	---	Değiştirmeye izin veriliyor
K04	<p>Makine tipi seçimi Dikiş makinesi kafasının tipi belirlenir.</p> <p> 20 : 12 şekil</p> <p> 12 : 20 şekil</p> <p> 30 : 30 şekil</p>	---	---	12 şekil
K05	<p>Kumaş kesme bıçağının gücü Kumaş kesme bıçağının çıkış gücü belirlenir.</p> <p></p> <p>0 : Minimum güç → 3 : Maksimum güç</p>	0 - 3	1	1
K06	<p>Makine tipi seçimi Dikiş makinesi kafasının tipi belirlenir.</p> <p>0 : Standart tip</p> <p>1 : Yağ sıçratmayan kafa tipi</p> <p></p>	0 - 1	1	0 (Standart tip)
K07	<p>Maksimum hız sınırlandırma hız ayarı Dikiş makinesinin maksimum hızı sınırlandırılabilir. K06 için yağ sıçratmayan kafa seçilmesi halinde, maksimum hız otomatik olarak 3.300 dev/dak ile sınırlandırılır.</p> <p></p>	400 - 4200	100dev/dak	3600dev/dak

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü
K08	<p>Kararsız üst iplik gerginliğinin telafisi</p> <p>Üst iplik gerginliğinin çıkış değeri tamamen dengelidir ve telafi edilmiştir.</p> 	-30 - 30	1	0
K09	<p>Üst iplik gerginliğinin değişen değerinin çıkış zamanı</p> <p>Üst iplik gerginliğiyle ilgili veriler değiştiği zaman, kurulum süresi boyunca değişen değer çıkışı elde edilir.</p> <p> : Çıkış yok</p> <p> : Kurulum süresi çıkışı</p>	0 - 20	1s	Çıkış yok
K10	<p>Her defasında başlangıç noktasına dönüş fonksiyonu</p> <p>Dikiş tamamlandıktan sonra başlangıç noktasına dönlür.</p> <p> : Yok</p> <p> : Çevrim tamamlandıktan sonra</p> <p> : Dikiş tamamlandıktan sonra</p>	---	---	Yok
K11	<p>Ters harekette iğne yukarı Etkin/Etkin değil</p> <p>U01 Baskı ayağı kaldırıcısının en yüksek konumu 14,0 mm ya da daha büyük bir değere ayarlandığı zaman, ters harekette iğne otomatik olarak yukarı kalkar ve makine durur.</p> <p>Hareket engellenecek şekilde ayar yapılabilir.</p> <p> : Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin verilmiyor</p> <p> : Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin veriliyor</p>	---	---	İzin var
K12	<p>Bıçak solenoitini aşağı indirme zamanının ayarı</p> 	25 - 100	5ms	35
K13	<p>Bıçak solenoitini kaldırma zamanının ayarı</p> 	5 - 100	5ms	15

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü
K14	BIÇAK SİLİNDİRİNİ AŞAĞI İNDİRME ZAMANI (İSTEĞE BAĞLI) 	5 - 300	5ms	70
K15	Y besleme motor başlangıç noktası telafisi 	-120 - 400	1 darbe (0,025 mm)	0
K16	İğne külbütör motoru başlangıç noktası telafisi 	-10 - 10	1 darbe (0,05 mm)	0
K17	Baskı parçası kaldırıcı motoru başlangıç noktası telafisi 	-100 - 10	1 darbe (0,05 mm)	0
K18	Doğrudan düğmeyi Göster/Gösterme seçenekleri  : Göster  : Gösterme	---	---	Gösterme
K19	Sürekli dikişte iplik kesme yapılmak üzere İzin veriliyor/Verilmiyor. İzin verilmemesi halinde, atlayarak besleme ayarı geçersiz olur ve kayıtlı dikiş çeşidi yine aynı konumda dikişir. Ardından çoklu dikiş yapmak mümkündür.  : İzin ver  : Engelle	---	---	İzin var
K20	Kumaş kesme bıçağının geri dönüş gücünün değişmesi Bu öge, kumaş kesme bıçağının dönüş anında çıkış gücünü belirler. 	0 - 3	1	0
K21	Masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarı Bu öge, masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarını belirler. 	1 - 15	1 darbe	8
K22	Baskı ayağı kaldırıcı hızının seçimi 	1 - 3	1	1

27. BIÇAĞIN ÇOKLU HAREKETİ HAKKINDA AÇIKLAMALAR

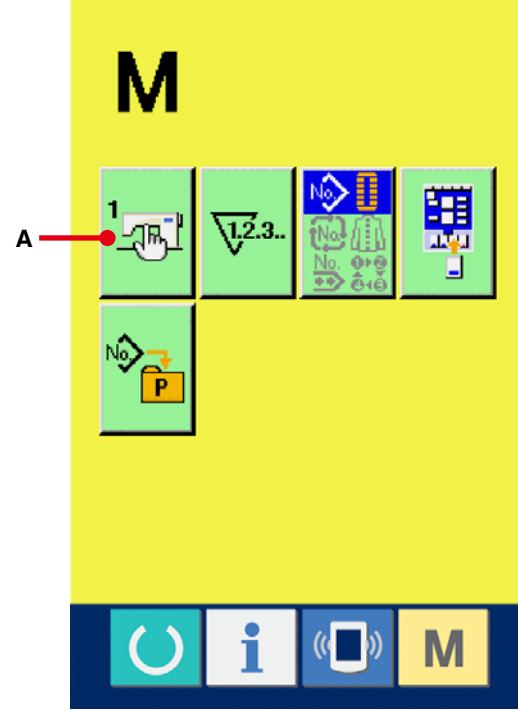
Bu dikiş makinesi, bıçağı otomatik olarak defalarca aktif hale getirebilir ve takılı bıçak boyutunu çalışma panelinde belirleyerek bıçaktan daha büyük düğme deliği dikebilir. Bıçak değiştirmeden çeşitli dikiş şekillerini dikerken bu fonksiyonu ayarlayarak kullanın.

① Bellek düğmesi listesi ekran görünümüne geçin.

M düğmesine basılınca, bellek düğmesi tuşu

1 (A) ekran görünümünde izlenir.

Bu tuşa basılınca, bellek düğmesi listesi ekran görünümüne geçilir.



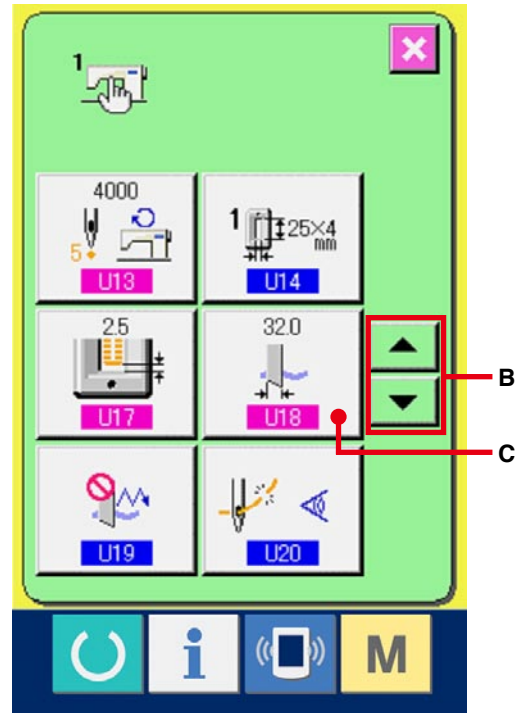
② U18 Kumaş kesme bıçağının büyüklüğü düğmesini seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine **▲**


▼ (B) basın ve **U18** Kumaş kesme

bıçağının büyüklüğü düğmesini **32.0** (C).


seçin. Kumaş kesme bıçağı büyüklük girişi ekran görünümüne geçilir.

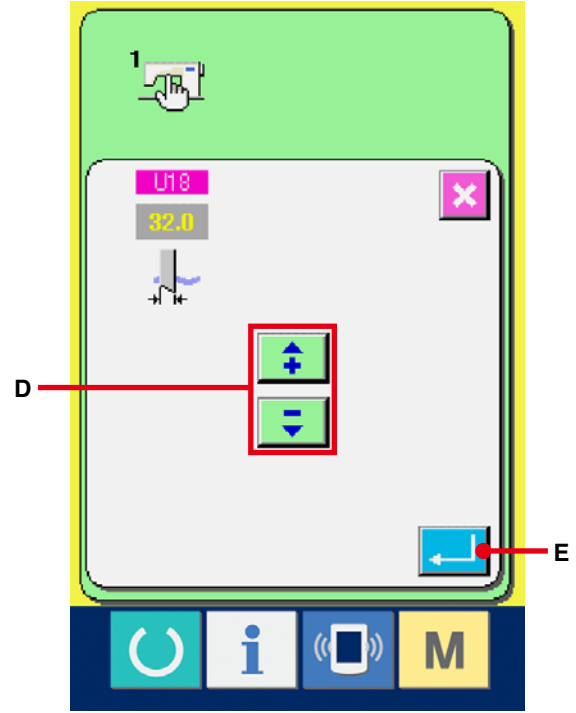


③ **Kumaş kesme bıçağının büyüklüğünü girin.**

Artı/eksi düğmelerine  (D) basın ve takılı bıçağın büyüklüğünü girin.


④ **Kumaş kesme bıçağının büyüklüğüne onay verin.**

ENTER düğmesine  (E) basılınca, kumaş kesme bıçağı büyüklük girişi ekran görünümü kapanır ve giriş işlemi tamamlanır. Ekran daha sonra bellek düğme listesi ekran görünümüne geçer.

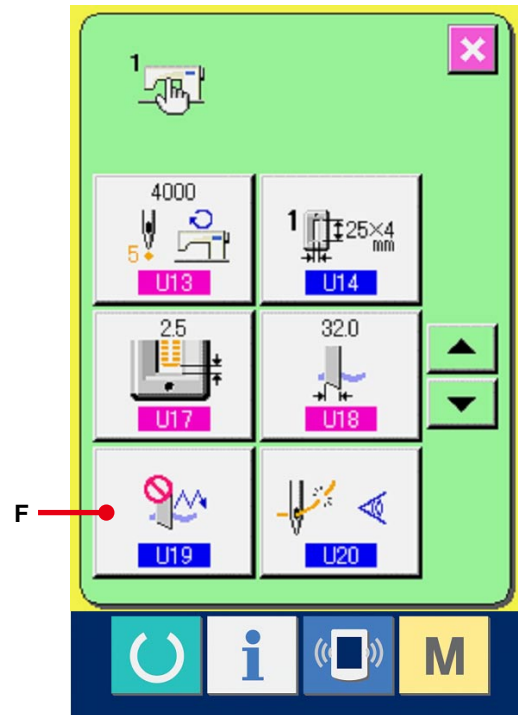


⑤ **U19 Kumaş kesme bıçağı düğmesinin çoklu hareket fonksiyonunu seçin.**

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine basın

ve kumaş kesme bıçağı düğmesinin 


(F) Çoklu hareket fonksiyonunu **U19** seçin. Kumaş kesme bıçağının çoklu hareket fonksiyonunu seçme ekran görünümüne geçilir.

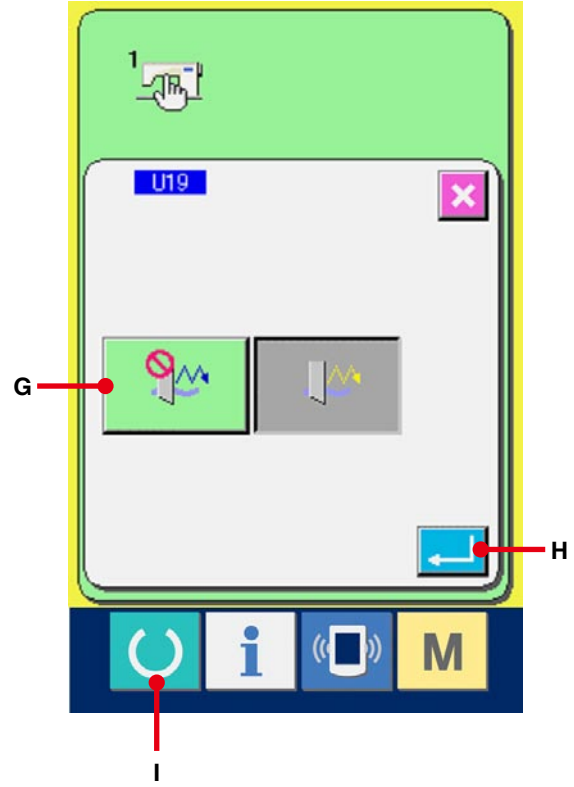


⑥ **Kumaş kesme bıçağı çoklu hareket fonksiyonunu etkin hale getirin.**


Etkin düğmesini (G) seçin.

⑦ **Kumaş kesme bıçağı çoklu hareket fonksiyonuna onay verin.**

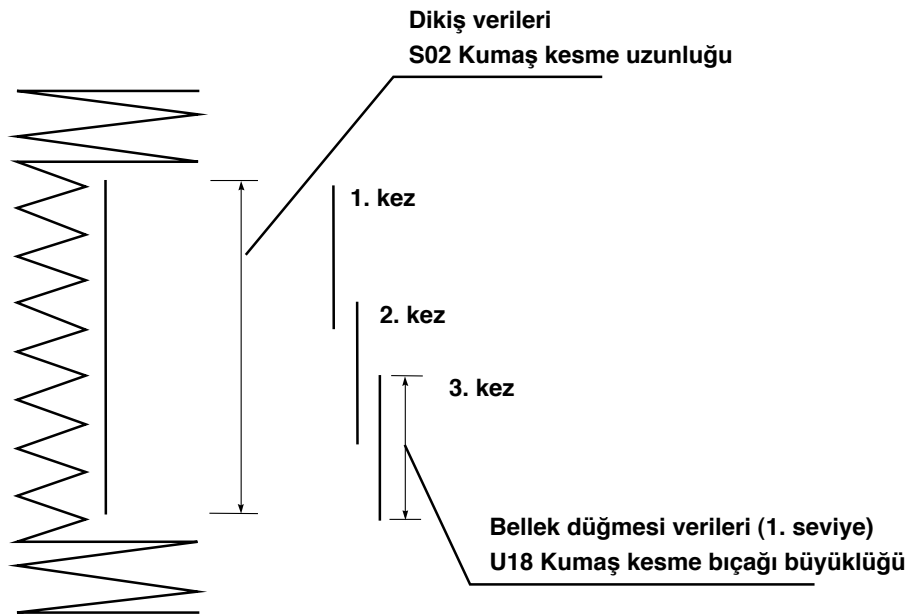
ENTER düğmesine  (H) basılınca, kumaş kesme bıçağı çoklu hareket ekran görünümü kapanır ve kumaş kesme bıçağı çoklu hareket fonksiyonunu seçme işlemi tamamlanır. Ekran daha sonra bellek düğme listesi ekran görünümüne geçer.











⑧ **Dikiş dikiş.**





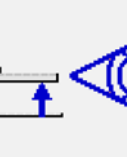

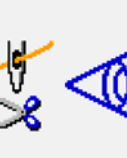

HAZIR düğmesine  (I) basılınca, dikiş (yeşil) ekran görünümüne geçilir. Bu durumda **S02** Kumaş kesme uzunluğu, ③ adımı belirlenen **U18** Kumaş kesme bıçağı büyüklüğünden daha büyük olarak ayarlanır ve bıçağın çoklu hareketi dikiş makinesi tarafından otomatik olarak başlatılır ve dikiş diker.



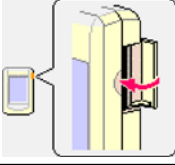


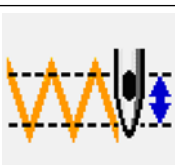
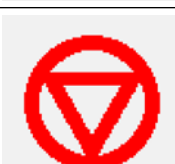
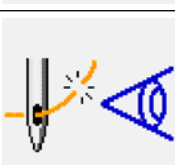
* Takılı bıçak büyüklüğünden daha küçük delik şeklinde dikiş dikmek istediğiniz zaman 489 numaralı hata mesajı görülür.



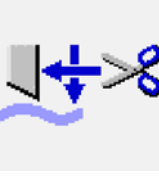


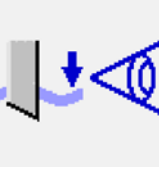



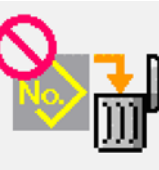







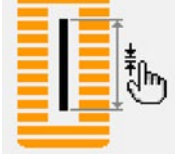
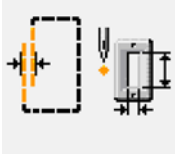
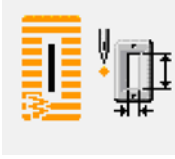
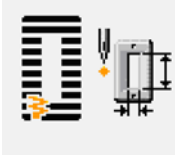

28. HATA KODU LİSTESİ


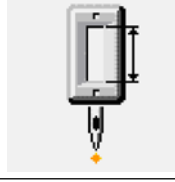


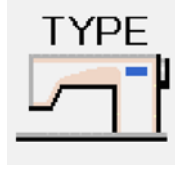
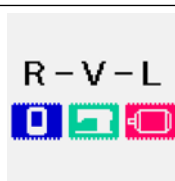
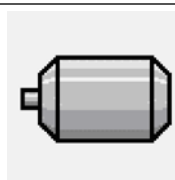
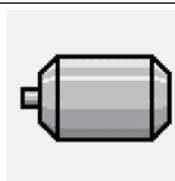
Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E001		ANA KONTROL baskılı devre kartının EEPROM başlatma bağlantısı Veriler EEPROM üzerine yazılı değilken ya da veriler bozulmuşsa, veri otomatik olarak başlangıç haline getirilir ve bu işlem hakkında bilgi verilir.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E007		Ana mil motor-kilidi Büyük, iğneye direnç gösteren ürün dikilirken	Gücü kapalı konuma getirin.	
E011		Dış ortam takılı değil Dış ortam takılı değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün	
E012		Okuma hatası Dış ortamdan veri okunamıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E013		Yazdırma hatası Dış ortamdan veri yazdırılmıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E014		Yazmaya karşı koruma Dış ortamda yazmaya karşı koruma var	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E015		Format hatası Formatlama yapılamıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E016		Dış ortam kapasitesi dolu Dış ortam kapasitesi yetersiz.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran









Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E017		EEP-ROM kapasitesi dolu EEP-ROM kapasitesi yetersiz.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E018		EEP-ROM tipi farklı. Takılı EEPROM tipi farklı olduğu zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E019		Dosya çok büyük Dosya çok büyük.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E022		Dosya numarası hatası Atanan dosya, sunucuda ya da kompakt flaşta yok.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E023		Baskı parçası kaldırma motorunda adım sapması saptama hatası Baskı parçasını kaldırma motoru başlangıç sensörünü geçerken motor adımında sapma saptandığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E024		Dikiş çeşidi veri büyüklüğü çok fazla İndirilen dikiş verilerinin boyutu çok büyük olduğu için dikiş dikilemediği zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E025		Üst iplik kesici motorunda kısa süreli çalışmamanın saptanması Üst iplik kesme motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığı zaman, motorun başlangıç sensörünü algıladığı zaman ya da çalışmaya başladığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E026		Masura iplik kesici motorunda kısa süreli çalışmamanın saptanması Masura ipliğini kesme motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığında, motorda kısa süreli duruş saptanır.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü




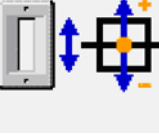



Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E027		Okuma hatası Sürücüden veri okunamıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E028		Yazdırma hatası Sürücüden veri yazdırılmıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E029		Ortam yuvası kapakçığı açık.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E030		İğne mili u"st konum hatası Dikiş makinesinin çalıştırılmaya başlandığı sırada, iğne YUKARI işlemi sırasında bile iğne. YUKARI konumda durmaz.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E042		Çalışma hatası Dikiş verileri çalıştırmıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E043		Maksimum adım taşma hatası Dikiş adımı 5 mm değerini aşıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E050		Durdurma düğmesi Makine çalışırken durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E052		İplik kopma algılama hatası Makine çalışırken iplik kopması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü




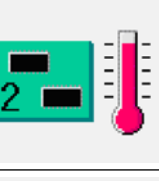




Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E061		Bellek düğmesi veri hatası Bellek düğmesi verileri bozulmuş ya da eski revizyon.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E062		Dikiş veri hatası Dikiş verileri bozulmuş ya da güncel olmaması halinde.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E099		Bıçağı indirme komutuyla iplik kesme hareketinin birbirine engel olması Bıçağı yerleştirme konumu komutu uygun olmadığı zaman ve dış verilerden hareket alınması halinde bıçak komutunun iplik kesme hareketine engel olması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E302		Kafa devirmeye onay verme Kafa devirme sensörü KAPALI konumdayken.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E303		Ana mil yarım ay plaka sensörü hatası Dikiş makinesi motorunun yarım ay plakasında anormal durum.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E304		Kumaş kesme bıçağı sensör hatası Bıçak aşağıda tutulduğu ya da bıçak aşağıdayken sensörün KAPALI konumda olmaması halinde.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E401		Kopyalamaya onay vermeme hatası Kayıt edilmiş olan dikiş çeşidi numarasını kopyalamaya çalışırken.  : Sürekli dikiş halinde  : Çevrim dikişi halinde	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş çeşidi listesi ekran görünümü
E402		Dikiş çeşidi silme hatası Kayıtlı dikiş çeşidi numarası çevrim dikişine kaydedildiği zaman ya da sadece bir dikiş çeşidi numarası varken silmeye çalışıldığı zaman.  : Sürekli dikiş halinde  : Çevrim dikişi halinde	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş çeşidi listesi ekran görünümü

Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E486		Kuşgözü bıçağı uzunluk hatası Kuşgözü şekli için, kuşgözü bıçak uzunluğunun çok kısa olması nedeniyle şekil oluşmadığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü S17
E487		Kuşgözü şeklinde uzunluk hatası Kuşgözü şekli için, kuşgözü şekli uzunluğu şekil oluşturamayacak kadar kısa.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü S14
E488		Akan köprü dikiş telafi hatası Akan köprü dikiş şekli için, köprü dikiş uzunluğu bu şekli oluşturamayacak kadar kısa olduğu zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü S08
E489		Bıçak büyüklüğü hatası (bıçakta çoklu hareket olduğu zaman) Bıçak boyutunun kumaş kesme bıçağı boyutundan büyük olması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü S02
E492		Teyel üzerindeki baskı ayağı boyutu Teyel dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü S40
E493		Dikiş sonunda düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu Dikiş sonunda düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü S67
E494		Dikiş başlangıcında düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu Dikiş başlangıcında düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü S64
E495		Baskı ayağı boyutu hatası (genişlik yönünde: sadece sağ taraf) Baskı ayağının genişlik yönünde sadece sağ tarafta dikiş verilerini aşması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü S03 S06

Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E496		Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sadece sol taraf) Baskı ayağının genişlik yönünde sadece sol tarafta dikiş verilerini aşması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Sewing data input screen
E497		Baskı ayağı boyutu hatası (Uzunluk yönünde: ön) Dikiş verilerinin, baskı ayağı ön boyutunu uzunluk yönünde aşması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Sewing data input screen
E498		Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sağ ve sol taraf) Baskı ayağının genişlik yönünde hem sol hem de sağ tarafta dikiş verilerini aşması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Sewing data input screen
E499		Baskı ayağı boyutu hatası (Uzunluk yönünde: arka) Dikiş verilerinin, baskı ayağı arka boyutunu uzunluk yönünde aşması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Sewing data input screen
E703		Panel, olması gerekenden farklı bir dikiş makinesine bağlı. (Makine tipi hatası) Başlangıç iletişiminde makine tipi sistem kodu uygun değil.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü
E704		Sistem sürümü uyumsuz Sistem yazılım sürümü, başlangıç iletişimiyle uyumlu değil.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü
E730		Ana mil motor kodlayıcıda arıza ya da eksik faz var. Dikiş makinesi motor kodlayıcısında anormal durum olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E731		Ana motor delik sensöründe ya da konum sensöründe arıza. Dikiş makinesi delik sensörü ya da konum sensörü arızalı.	Gücü kapalı konuma getirin.	

Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E733		Ana mil motorunda geriye doğru dönme hareketi Dikiş makinesi motoru geriye doğru dönme hareketi yaptığı zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E801		Güçte faz eksikliği Gelen güçte faz eksik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E802		Ani enerji kesintisi saptama Gelen güçte ani kesinti olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E811		Aşırı voltaj Giriş voltajı 280V ya da daha fazla olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E813		Düşük voltaj Giriş voltajı 150V ya da daha düşük olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E901		Ana mil motor IPM'inde anormal durum SERVO KONTROL baskılı devre kartında anormallik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E902		Ana mil motorunda aşırı akım Dikiş makinesi motoruna aşırı akım gittiği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E903		Adım motorunda anormal durum SERVO KONTROL baskılı devre kartı adım motoru gücünde $\pm\%15$ ya da daha fazla dalgalanma olursa.	Gücü kapalı konuma getirin.	

Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E904		Solenit valfte anormal durum SERVO KONTROL baskılı devre kartı adım motoru gücünde $\pm\%15$ üzerinde dalgalanma olursa.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E905		Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık. Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E907		Zikzak genişlik motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E908		Y besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E909		Üst iplik kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E910		Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E911		Masura ipliği kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	

Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E915		Çalışma paneli ile ANA CPU arasındaki iletişimde anormallik Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E916		ANA CPU ile ana mil CPU'su arasındaki iletişimde anormallik Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E917		Çalışma paneli ile kişisel bilgisayar arasında iletişim yok Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E918		ANA baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık ANA baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E943		ANA KONTROL baskılı devre kartı EEPROM'u arızalı. EEP-ROM üzerine veri okuma/yazdırma yapılamadığı zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E946		ANA RÖLE baskılı devre kartı EEPROM yazdırma hatası EEP-ROM üzerine veri okuma/yazdırma yapılamadığı zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E948		F ROM'da anormal durum Program indirilirken F ROM üzerinde silme ya da yazdırma işlemi yapılmadığı zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E999		Kumaş kesme bıçağı dönmediği zaman Kumaş kesme bıçağının, önceden belirlenen gecikme süresinin ardından dönmediği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	

29. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMASI



İletişim fonksiyonu, başka bir dikiş makinesinde oluşturulan dikiş verilerini indirebilir, PM-1 düzenleme cihazıyla oluşturulan dikiş verilerini dikiş makinesine indirebilir. Bu fonksiyon ayrıca yukarıda belirtilen verileri bir ortama ya da kişisel bilgisayara yükleyebilir.

Akıllı ortam ve RS-232C portu iletişim aracı olarak hazırlanır.

※ Ancak kişisel bilgisayara indirme/yükleme işlemi yapmak için SU-1 (veri sunucu hizmeti) gereklidir.

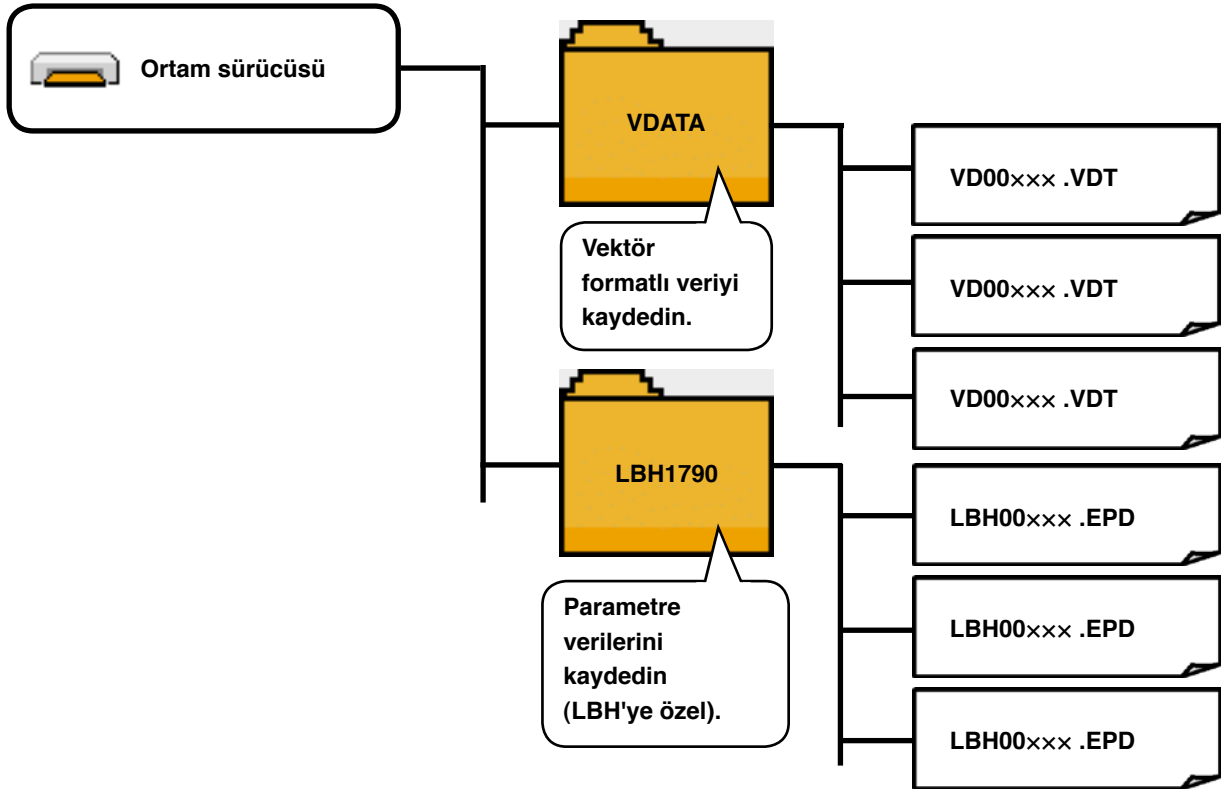
29-1 Olası verilerin yönetimi

Olası dikiş veri yönetimi şekli ve veri formatı aşağıdaki gibidir.

Veri adı		Uzatma	Veri tanımı
Vektör formatlı veri		VD00 xxx. VDT	PM-1 ile oluşturulan iğne giriş noktası verileri. JUKI dikiş makinelerinde ortak olarak kullanılabilen veri formatı.
Parametre verisi		LBH00 xxx. EPD	Dikiş şekli, dikiş yöntemi, düğme delikleri arasındaki mesafe gibi LBH'ye uygun dikiş verileri bu dikiş makinesinde oluşturulur

xxx : Dosya numarası

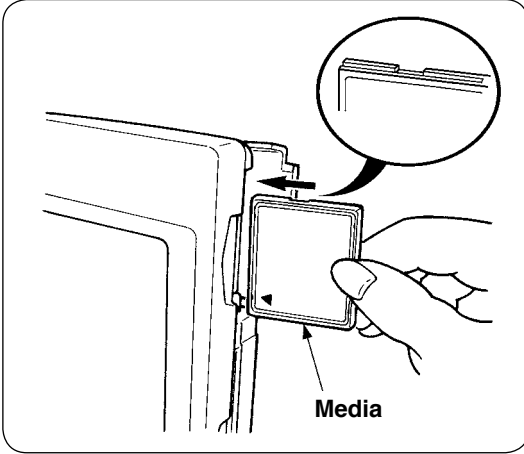
Verileri ortama kaydederken, aşağıdaki dizin yapısıyla kaydedin. Veriler doğru klasöre kaydedilmezse dosya okunamaz.



※ Şirketimizden satın aldığınız ortamda önceden PROG klasörü hazırlanmıştır. Bu klasörü silmeyin.

29-2 Akıllı ortamı kullanarak iletişim kurmak

1) Yerleştirme prosedürü



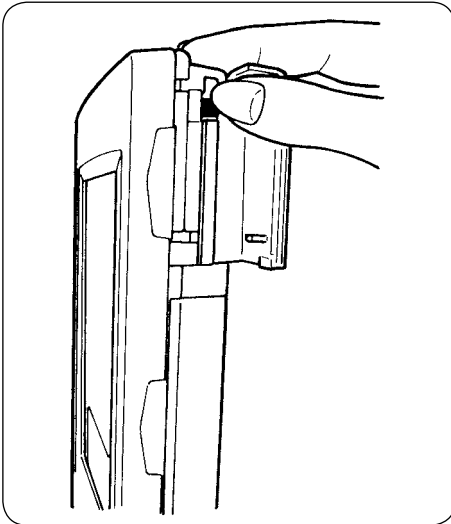
- ① “CompactFlash (TM)” ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.



1. Ortamın takma yönü yanlışsa, panel veya ortam zarar görebilir.
2. “CompactFlash (TM)” dışında başka bir şey takmayın.
3. IP-310, 2GB ya da daha küçük “CompactFlash (TM)” için uyumludur.
4. IP-310, FAT16 formatlı “CompactFlash (TM)” ile uyumludur. FAT32 ile uyumlu değildir.
5. Mutlaka IP-310 ile formatlanmış “CompactFlash (TM)” kullanın. “CompactFlash (TM)” formatlama prosedürü için [“29-2-3\) Formatlama yapmak”](#), [Sayfa 101](#). bölümüne bakınız.

- ② Ortamı yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapayarak ortama erişim mümkündür. Ortam ve kapak birbiriyle temas ediyorsa ve kapak kapanmıyorsa aşağıdaki kontrolleri yapın.
- Ortam arkaya güvenli şekilde itildi mi?
 - Ortamın takılış yönü uygun mu?

2) Çıkarma prosedürü



- ① Paneli elinizle tutun, kapağı açın ve ortamı çıkarma koluna basın. Ortam dışarı çıkar.



Kola çok kuvvetli basılırsa, dışarı çıkar ve düşer. Buna bağlı olarak hasar görebilir.

- ② Ortam tamamen çekip çıkarıldığı zaman çıkarma işlemi tamamlanmış olur.



“CompactFlash (TM)” kullanırken dikkat edilecek noktalar :


- Kartı ıslatmayın veya ıslak elle dokunmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Kartı eğmeyin veya üzerine büyük güç veya darbe uygulamayın.
- Sökmeyin veya şeklini değiştirmeyin.
- Temas yüzeyini metallere değdirmeyin. Veriler kaybolabilir.
- Kartı aşağıdaki yerlerde saklamaktan veya kullanmaktan kaçınınız.
Çok sıcak ve nemli yerler / Çiğlenme oluşan yerler /
Çok fazla çöp ve kir olan yerler / Statik elektrik veya elektrik paraziti oluşabilecek yerler

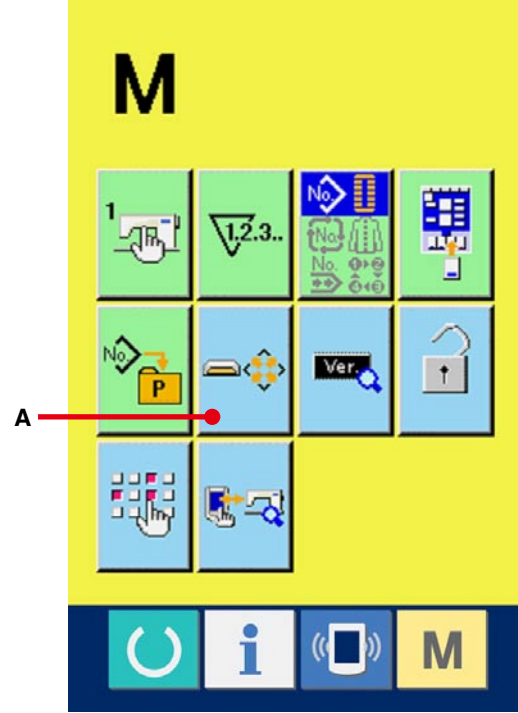
3) Formatlama yapmak

Ortamı yeniden formatlarken mutlaka IP-310 ile formatlayın. IP-310, kişisel bilgisayarda formatlanan ortamı okuyamaz.


① Ortam formatlama ekran görünümüne geçin.

MOD tuşuna **M** üç saniye basıldığı zaman,

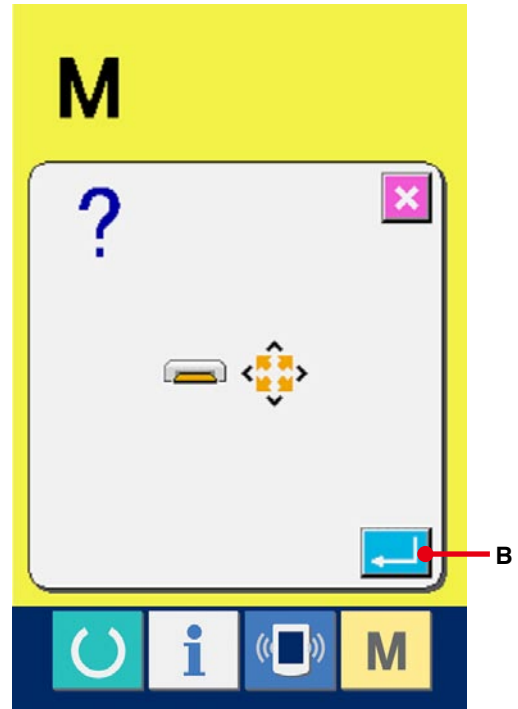
ORTAM FORMATLAMA düğmesi  (A) ekranda görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman ortam formatlama ekranı görünümüne geçilir.



① Ortamı formatlamaya başlayın.

Formatlamak istediğiniz ortamı ortam giriş yerine yerleştirin, ENTER düğmesine  (B) basınca formatlama işlemi başlar.

Ortamı formatlamadan önce, gerekli verileri başka bir ortama kaydedin. Formatlama yapıldığı zaman ortamdaki veriler silinir.



[Kompakt flaş kullanırken yapılmaması gereken şeyler]

- ① Kompakt flaş, hassas bir elektronik cihazdır. Bükme ve darbeye maruz bırakmayın.
- ② Kompakt flaşta kayıtlı verilerin, kazalara karşı önlem olarak başka bir ortama periyodik aralıklarla kaydedilmesi önerilir.
- ③ Verileri silerken, kartta size gerekli veri bulunmadığını kontrol edin.
- ④ Kompakt flaş çok sıcak ya da nemli ortamlarda kullanılmaktan ya da saklamaktan kaçının.
- ⑤ Kompakt flaş ısı yayan ya da yanıcı maddelerin yakınında kullanılmaktan kaçının.
- ⑥ Temas parçası kirlenirse temassızlığa neden olur. Elinizle dokunmayın, üzerine toz, yağ ya da yabancı madde yapışıp yapışmadığını kontrol edin. Ayrıca statik elektrik vb., içteki öğeye zarar verir. Dolayısıyla kullanım sırasında dikkatli olun.
- ⑦ Kompakt flaşın kullanım ömrü vardır. Kullanım süresinin aşılması halinde yazdırma ve silme işlemleri yapılamaz. Bu durumda yenisiyle değiştirin.

29-3 RS-232C kullanarak iletişim kurmak

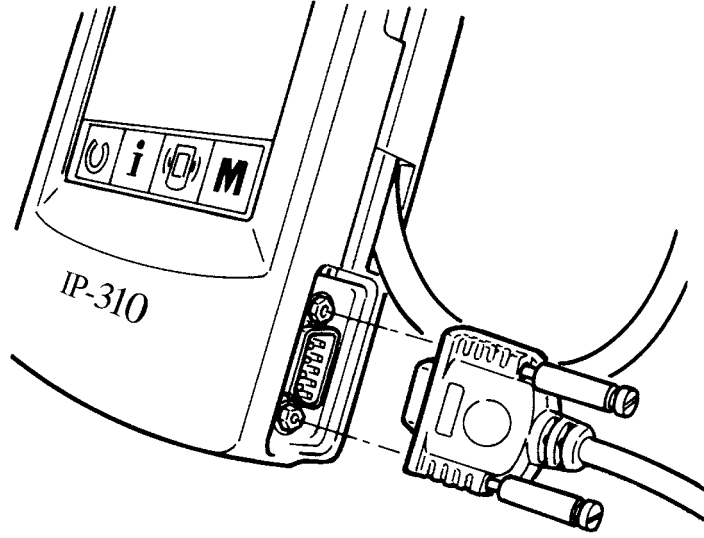
[Yerleştirme prosedürü]

RS-232C kullanarak kişisel bilgisayar ya da benzerine veri göndermek, veri almak mümkündür. Kablo olarak, ters tip 9-pimli (dişi) kabloyu çalışma paneli tarafına takın.

Dikkat : Temas parçası kirlendiği zaman temassızlık olur. Elinizle dokunmayın, üzerine toz, yağ ya da yabancı madde yapışıp yapışmadığını kontrol edin. Ayrıca statik elektrik vb., içteki öğeye zarar verir. Kullanım sırasında dikkatli olun.


(Yerleştirme prosedürü)

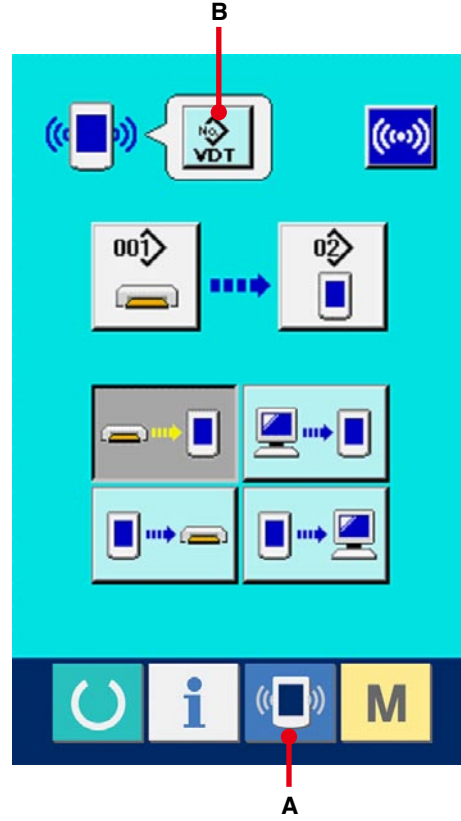
Çalışma paneli tarafındaki alt kapak açıldığı zaman, RS-232C için 9 pimli konektör olduğu görülür. Kabloyu buraya bağlayın. Kilit vidası konektöre takılınca, düşmemesi için vidayı sıkın.




29-4 Verilerin alınması

① İletişim ekranı görünümüne geçin.


Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının iletişim düğmesine  (A) basıldığı zaman iletişim ekran görünümüne geçilir.

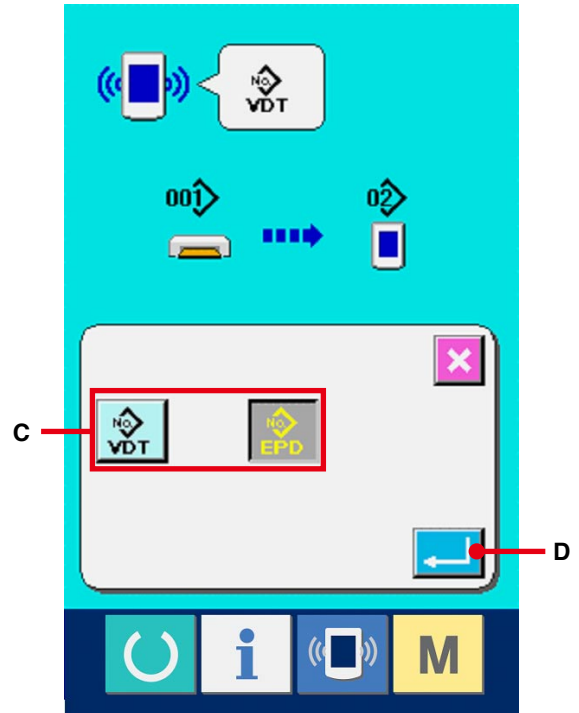


② Veri tipini seçin.

Veri seçme düğmesine  (B) basılınca, veri seçme ekran görünümüne geçilir. İletişim kurmak istediğiniz veri tipi düğmesini (C) seçin. Seçilen düğme ters video olarak gösterilir.

③ Veri numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  (D) basınca, veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve veri numarası seçme işlemi tamamlanır.

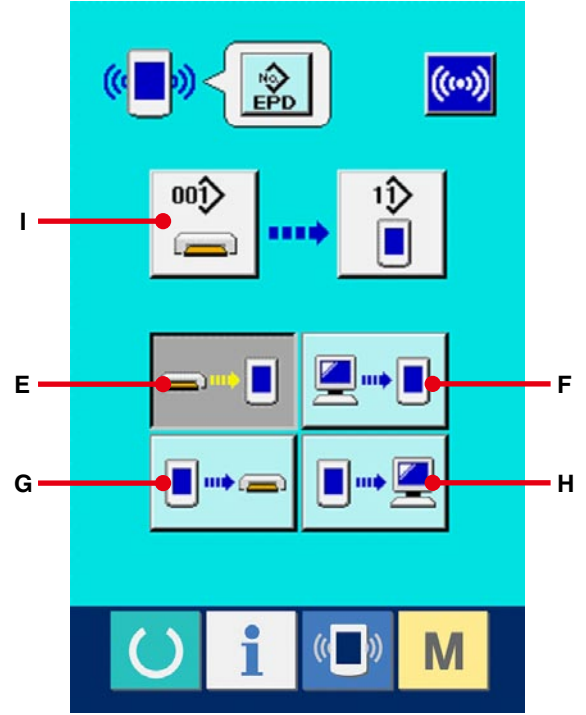


④ İletişim prosedürünü seçin.

Mevcut dört iletişim prosedürü aşağıda tarif edilmiştir.

- (E) Ortamdan panele veri yazdırmak
- (F) Kişisel bilgisayardan (sunucu) panele veri yazdırmak
- (G) Panelden ortama veri yazdırmak
- (H) Panelden kişisel bilgisayara (sunucuya) veri yazdırmak

İstediğiniz iletişim prosedürü düğmesini seçin.



⑤ Veri numarasını seçin.




(I) üzerine basıldığı zaman seçilen dosyayı yazdırma ekranı görünümüne geçilir.

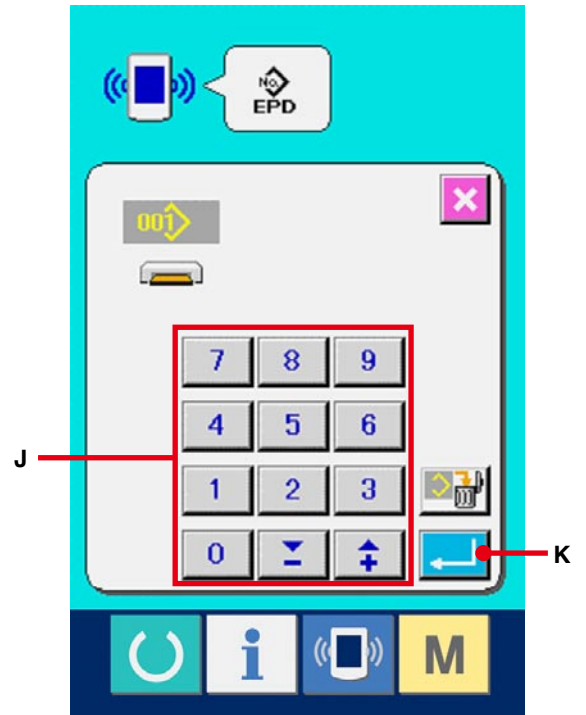
Yazdırmak istediğiniz verilerin dosya numarasını girin. Dosya numarası için, VD00xxx.vdt dosya adının xxx kısmına rakam girin.

Dikiş çeşidi numarasının yazılacağı yer aynı şekilde atanabilir.

Yazdırılacak yer panel ise, kayıtlı olmayan dikiş numaraları ekran görünümünde izlenir.

⑥ Veri numarasına onay verin.

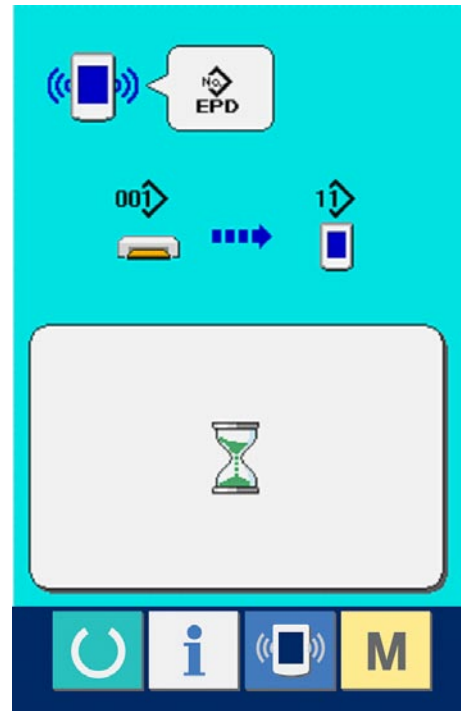
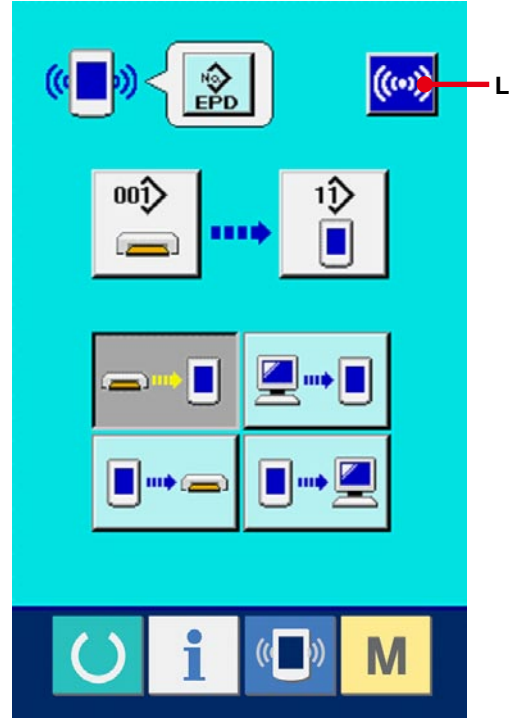
ENTER düğmesine  (K) basınca, veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve veri numarası seçme işlemi tamamlanır.



⑦ **İletişimi başlatın.**

İletişim düğmesine (L) basınca veri iletişimi başlar. İletişim sırasında iletişim devam ediyor ekran görünümü izlenir ve iletişim bittikten sonra iletişim ekranı görünümüne geçilir.

- * Veri okuma işlemi devam ederken kapağı açmayın. Veriler okunmayabilir.



30. BİLGİ FONKSİYONU

Bilgi fonksiyonunda aşağıdaki 3 fonksiyon vardır.

1) Yağ değiştirme (yağ ilave) zamanı, iğne değiştirme zamanı, temizlik zamanı vb., burada belirlenebilir ve belirlenen zaman geçtikten sonra uyarı mesajı verir.

→ [108. sayfada 30-1 Bakım ve kontrol bilgilerine bakmak](#) ve [111. sayfada 30-2 Bakım ve kontrol zamanlarının girilmesi](#) bölümlerine bakınız.

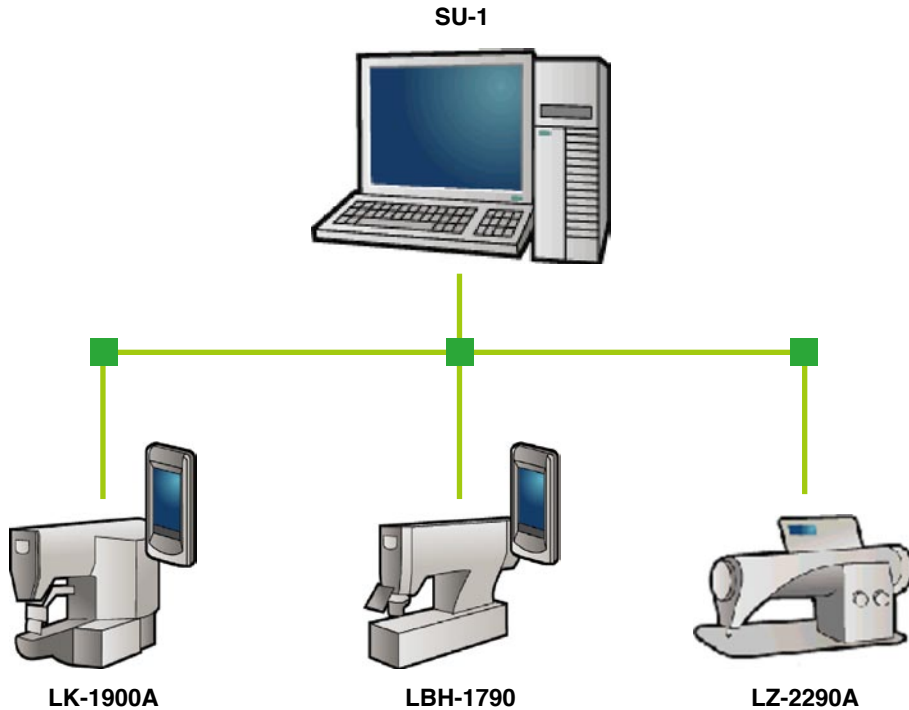
2) Hız bir bakışta kontrol edilebilir ve hedeflenen durum ve gerçek durumu ekranda izleme fonksiyonu yardımıyla hat ya da grup olarak hedefe ulaşma bilinci artırılır.

→ Bkz. [114. sayfada 30-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme](#) ve [117. sayfada 30-5 Üretim kontrol bilgilerinin ayarlanması](#) bölümlerine bakınız.

3) Makinenin çalışmasıyla ilgili olarak makinenin çalışma hızı, adım süresi, makinenin çalışma süresi ve makine hızı bilgileri ekranda izlenebilir.

→ [121. sayfada 30-6 Çalışmayla ilgili ölçüm bilgilerini izleme](#) bölümüne bakınız.

Ayrıca SU-1'i (dikiş makinesi veri sunucusu özelliği) dikiş makinelerine bağlayarak, bu fonksiyon kullanılırken sunucu yardımıyla çok sayıda dikiş makinesi hakkında bilgi kontrol edilebilir.



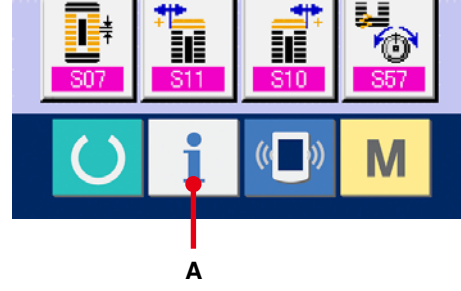
30-1 Bakım ve kontrol bilgilerini izleme

① Bilgi ekran görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri

kısımının bilgi tuşuna  (A) basıldığı zaman

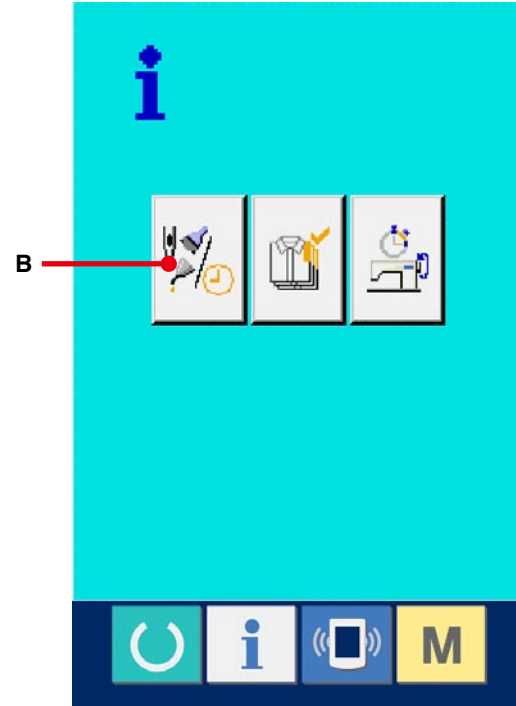
bilgi ekran görünümüne geçilir.






② Bakım ve kontrol bilgileri ekran görünümüne geçin.

Bilgi ekranı görünümünde bakım ve kontrol bilgi

ekran görünümü düğmesine  (B) basın.

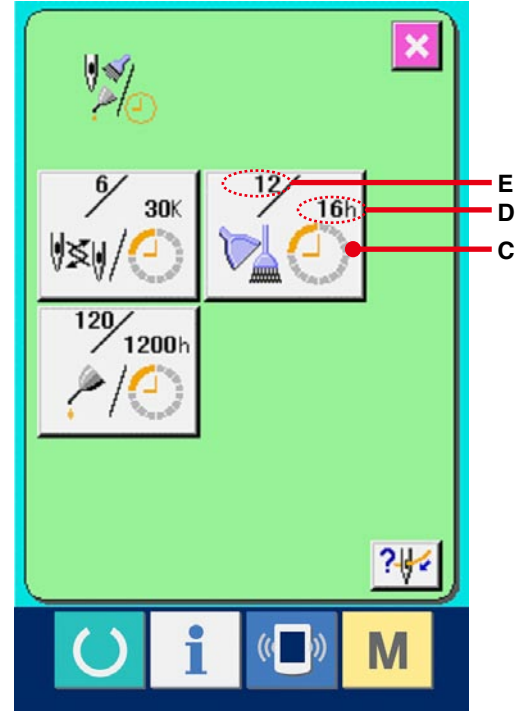


Aşağıdaki üç öge, bakım ve kontrol bilgileri ekran görünümünde izlenir.

- İğne değişimi (1.000 ilmek) : 
- Temizlik zamanı (saat) : 
- Yağ değiştirme zamanı (saat) : 

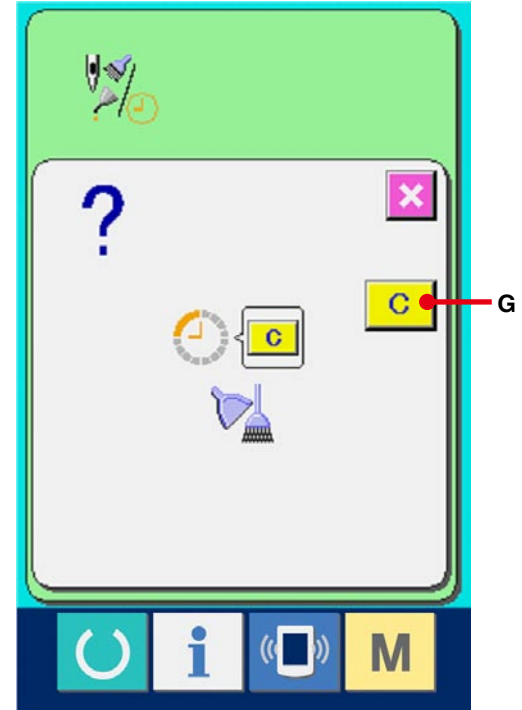
(C) bilgilendirme düğmesinde, her ögenin kontrol aralığı (D) kısmında ve parça değişimine kadar kalan süre ise (E) kısmında gösterilir.

Ayrıca değişime kadar kalan zamanı temizlemek mümkündür.




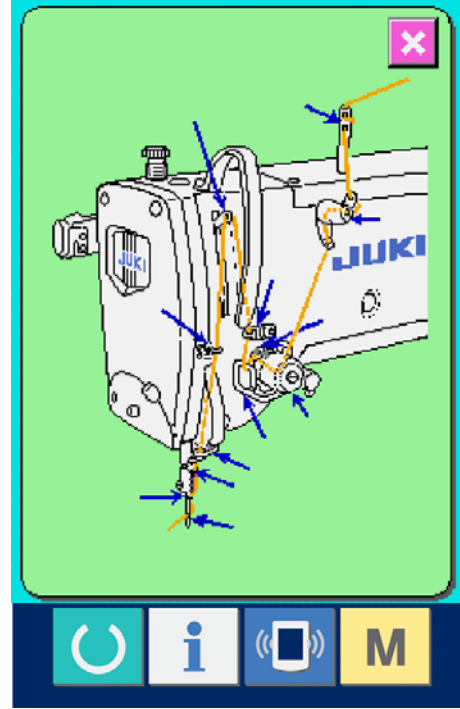
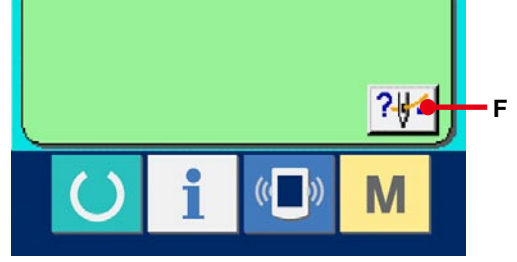
③ **Değişim zamanına kadar kalan süreyi silin.**

Silmek istediğiniz ögenin düğmesine (C) basınca, parça değişim zamanını silme ekran görünümüne geçilir. SİL **C** (G) düğmesine basıldığı zaman, en çok 6 değişiklik için kalan zaman silinebilir.



④ **İplik takma diyagramını ekrana getirin.**


Bakım ve kontrol ekran görünümünde izlenen iplik takma düğmesine  (F) basılınca, iğneye iplik takma diyagramı görülür. İplik takarken bu diyagrama bakın.



30-2 Kontrol zamanının girilmesi

① Bilgi ekran görünümüne gelin (bakım personeli seviyesi).

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri

kısımında bilgi tuşuna  (A) yaklaşık üç

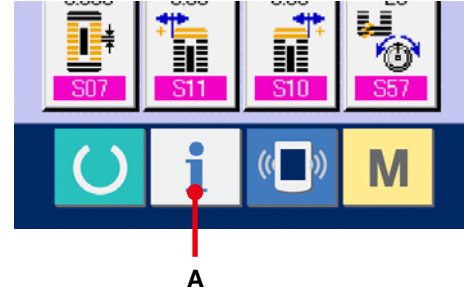
saniye basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne

(bakım seviyesi) geçilir. Bakım personeli

seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi

mavi iken turuncu olur ve ekranda beş düğme

görülür.

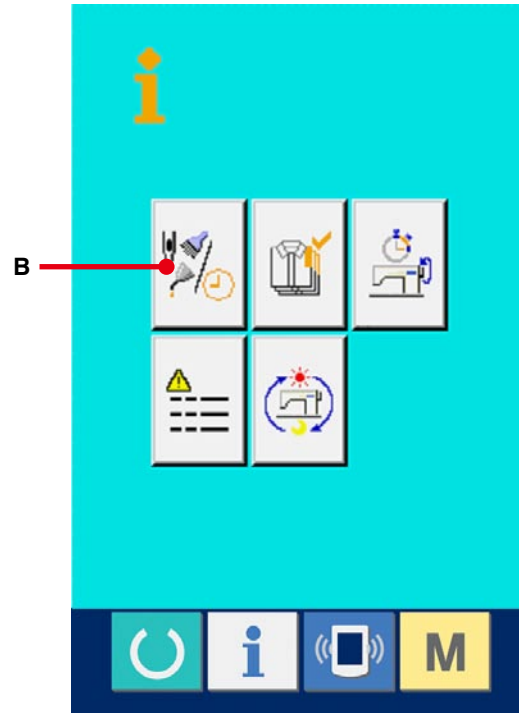


② Bakım ve kontrol bilgileri ekran görünümüne geçin.

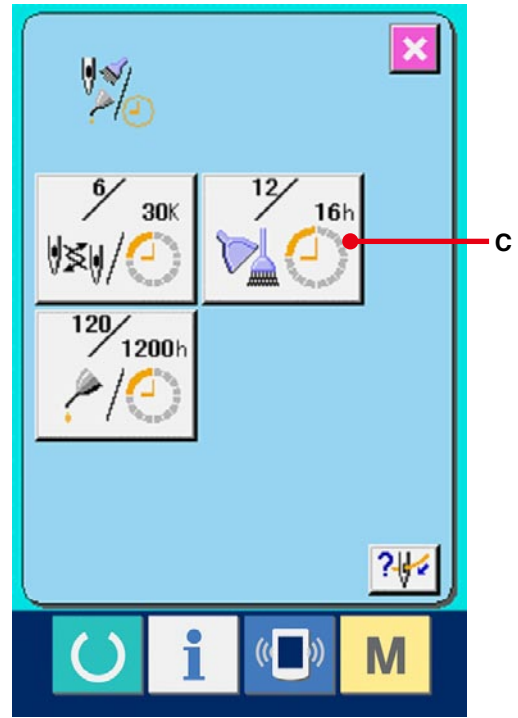
Bilgi ekranı görünümünde bakım ve kontrol bilgi

ekran görünümü düğmesine  (B) basın.

- ※ Bakım personeli seviyesindeyken alt tarafta görülen iki düğme için [145. sayfada 36. Bakım personeli seviyesinde bilgi ekran görünümü](#) bölümüne bakınız.



Normal bakım ve kontrol bilgi ekranı görünümünde yer alan bilgiler bu ekran görünümünde de izlenir. Kontrol zamanını değiştirmek istediğiniz öğenin düğmesine (C) basınca, kontrol zamanı girişi ekran görünümüne geçilir.



③ **Kontrol zamanını girin.**

Kontrol zamanını girin.

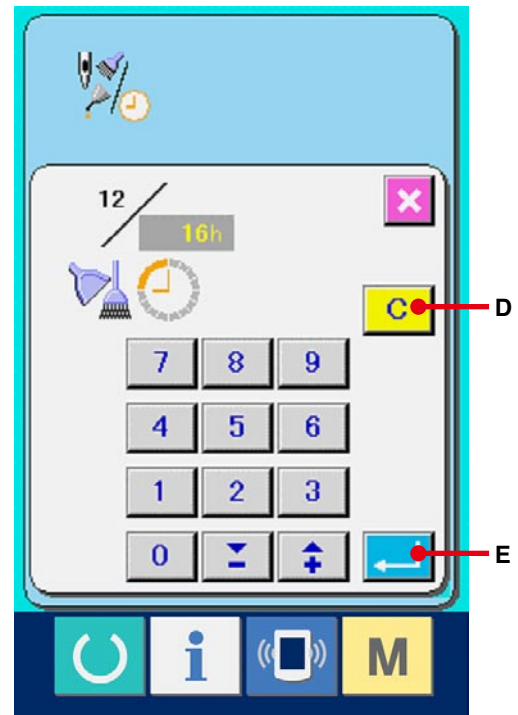
Kontrol zamanı "0" olarak ayarlanırsa, uyarı fonksiyonu çalışmaz.

Silme düğmesine **C** (D) basıldığı zaman, değer başlangıç değerine döner.

İlgili öğelerin kontrol zamanı başlangıç değerleri aşağıdaki gibidir.

- İğne değişimi : 0 (1.000 ilmek)
- Temizlik zamanı : 0 (saat)
- Yağ değiştirme zamanı : 200 (saat)

ENTER düğmesine **↵** (E) basılınca girilen değere onay verilmiş olur.



30-3 Uyarının iptal edilmesi prosedürü

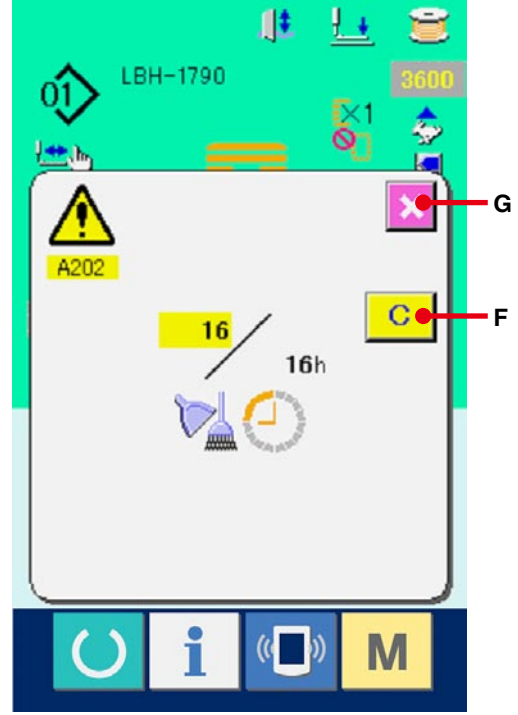
Önceden belirlenen kontrol zamanı geldiğinde uyarı ekranı görünümü belirir.

Kontrol zamanını silmek için SİL düğmesine **C**

(F) basın. Kontrol zamanı silinir ve ileti ekranı kapanır. Kontrol zamanını silmek istemiyorsanız İPTAL düğmesine **X** (G) basın ve ileti ekranını kapatın. Kontrol zamanı silinene kadar, her dikiş tamamlandığında uyarı ekranı görünümü belirir.

İlgili öğelerin uyarı numaraları aşağıdaki gibidir.

- İğne değişimi : A201
- Temizlik zamanı : A202
- Yağ değiştirme zamanı : A203




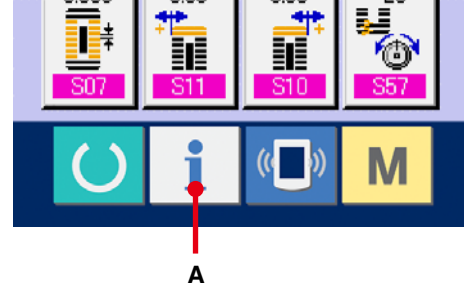
30-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme

Üretim kontrol ekranından başlatmak, başlangıç anından o ana kadar olan üretim adedini görmek, hedeflenen üretim sayısını vb., görmek mümkündür. Üretim kontrol ekranı iki şekilde izlenebilir.


30-4-1 Bilgi ekranından izleme halinde

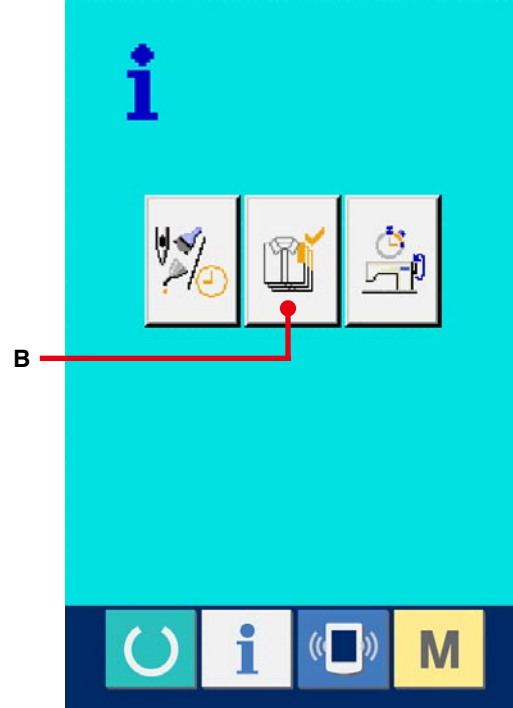
① Bilgi ekran görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna  (A) basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.



② Üretim kontrol ekranına gelin.

Bilgi ekranı görünümünde üretim kontrol ekran görünümü düğmesine  (B) basın. Üretim kontrol ekranı gelir.



Aşağıdaki 5 öge hakkındaki bilgiler, üretim kontrol ekran görünümünde izlenir.

A : Hedeflenen mevcut değer

O an hedeflenmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.

B : Gerçek sonuçlar değeri

O an dikilmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.

C : Nihai hedef değeri

Nihai olarak hedeflenmiş olan ürün sayısı görülür.

[117. sayfada 30-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme](#) bölümüne bakarak parça adedini girin.

D : Dikiş süresi

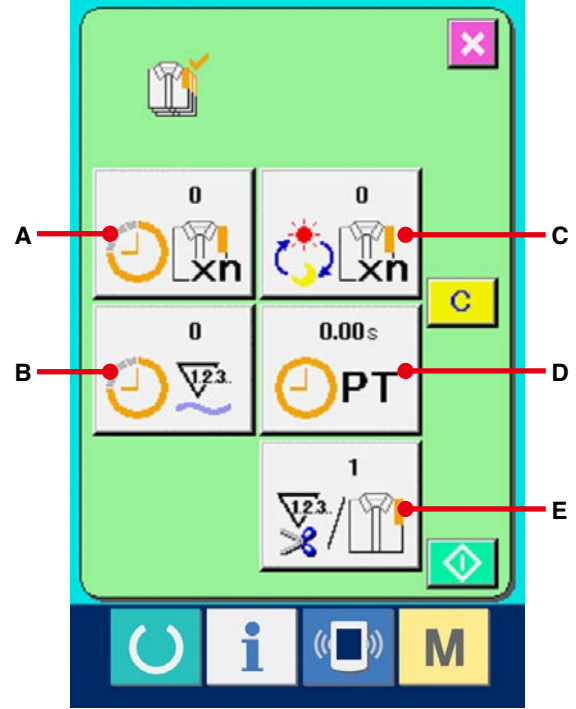
Bir proses için gerekli süre (saniye) görülür.

[117. sayfada 30-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme](#) bölümüne bakarak zamanı (birim: saniye) girin.

E : İplik kesim sayısı


Her prodesteki iplik kesim sayısı görülür.

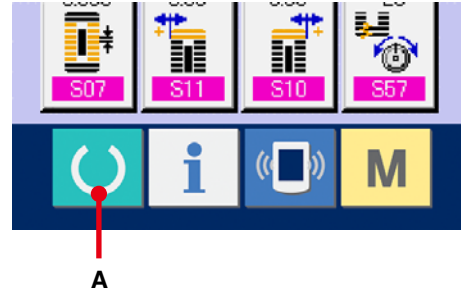
[117. sayfada 30-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme](#) bölümüne bakarak işlem sayısını girin.




30-4-2 Dikiş ekranından izlerken

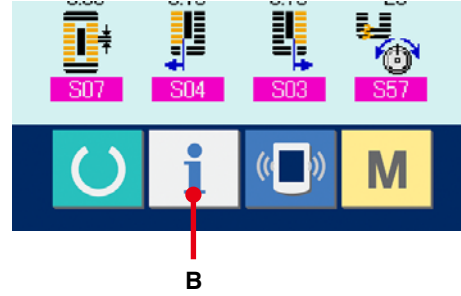
① **Dikiş ekranı görünümüne gelin.**

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının HAZIR tuşuna  (A) basıldığı zaman dikiş ekranı görünümüne geçilir.

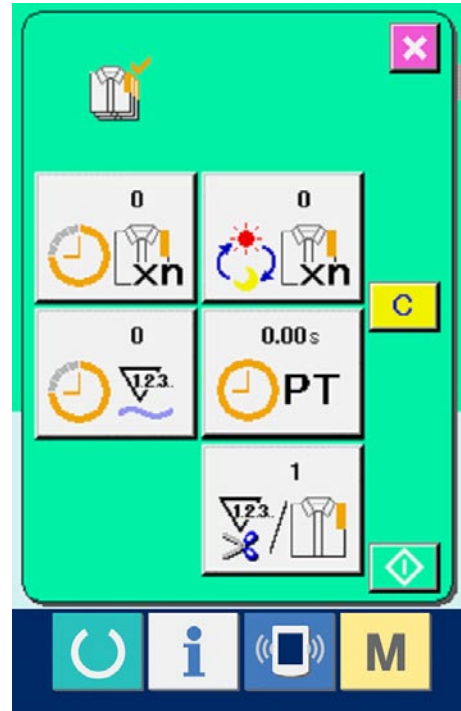


② **Üretim kontrol ekranına gelin.**

Dikiş ekranı görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna  (B) basıldığı zaman üretim kontrol ekran görünümüne geçilir.



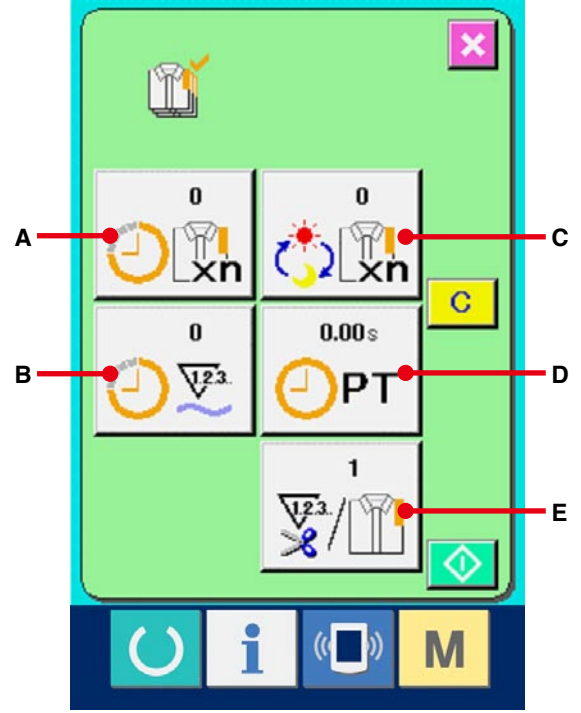
Ekran içeriği ve fonksiyonları, [114. sayfada](#) [30-4-1 Bilgi ekranından izlerken](#) ile aynıdır.



30-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme


① Üretim kontrol ekranına gelin.

[114. sayfada 30-4 Üretim kontrol bilgilerini izleme](#) bölümü uyarınca üretim kontrol ekran görünümüne gelin.




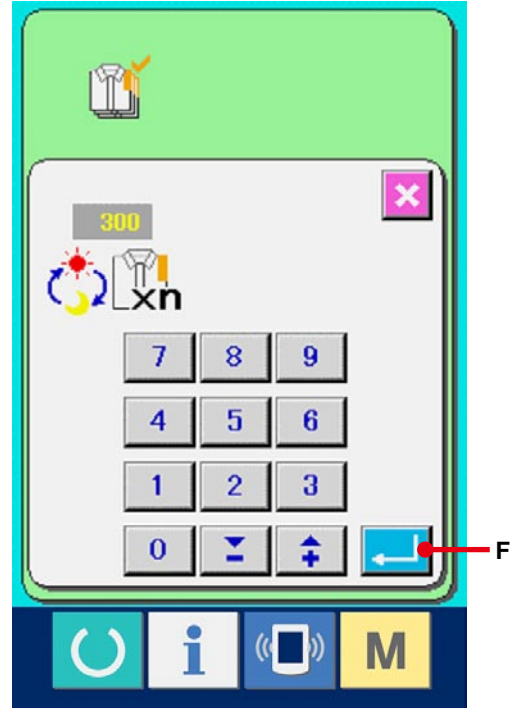
② Nihai hedef değerini girin.

Önce dikiş yapılmakta olan proseste hedeflenen üretim sayısını girin. Nihai hedef değeri

düğmesine  (C) basılınca, nihai hedef değeri giriş ekran görünümü izlenir.

İstedığınız rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/AŞAĞI düğmeleriyle girin.

Giriş yaptıktan sonra ENTER  (F) düğmesine basın.



③ **Adım zamanını girin.**

Ardından, bir proses için gerekli dikiş zamanını girin. Yukarıda 1) ögesine ait ADIM düğmesine

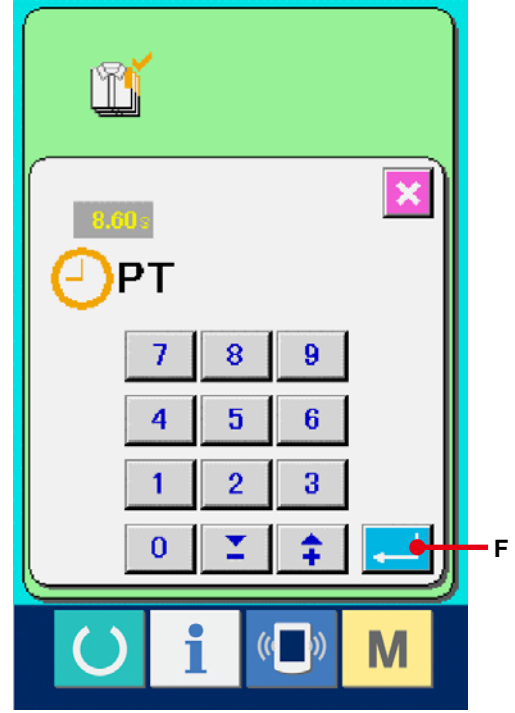


(D) basılınca, adım zamanı giriş ekran

görünümüne geçilir.

İstediğiniz rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/AŞAĞI düğmeleriyle girin.

Giriş yaptıktan sonra ENTER (F) düğmesine basın.



④ **İplik kesim sayısını girin.**

Ardından her proses için iplik kesim sayısını girin.

İplik kesme düğmesine (E) bir önceki

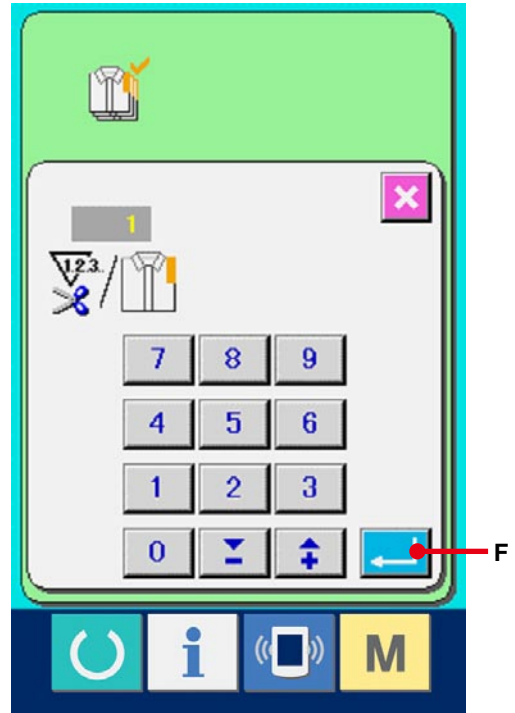


sayfada belirtilen sayıda basıldığı zaman, iplik kesme sayısı giriş ekran görünümüne geçilir.


İstediğiniz rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/AŞAĞI düğmeleriyle girin.

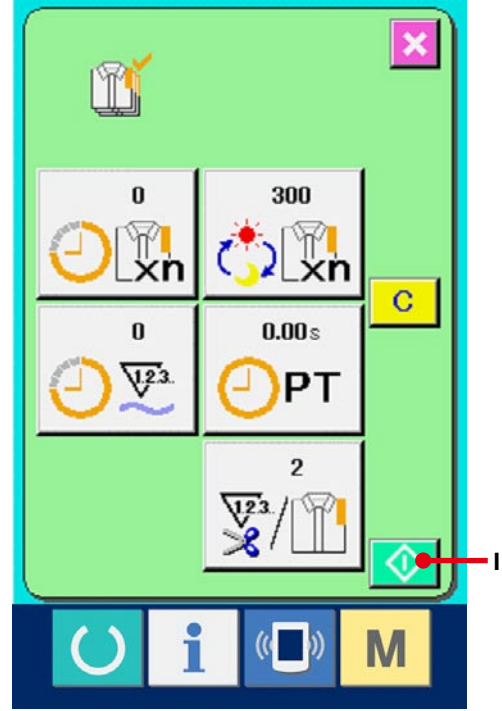
Giriş yaptıktan sonra ENTER (F) düğmesine basın.

- * Girilen değer "0" ise, iplik kesme sayısını sayma işlemi yapılmaz. Dış düğmeye bağlayarak bu fonksiyonu kullanın.





⑤ Üretim adedi sayma işlemini başlatın.

BAŞLAT düğmesine  (I) basıldığı zaman, üretim adedini sayma işlemi başlar.

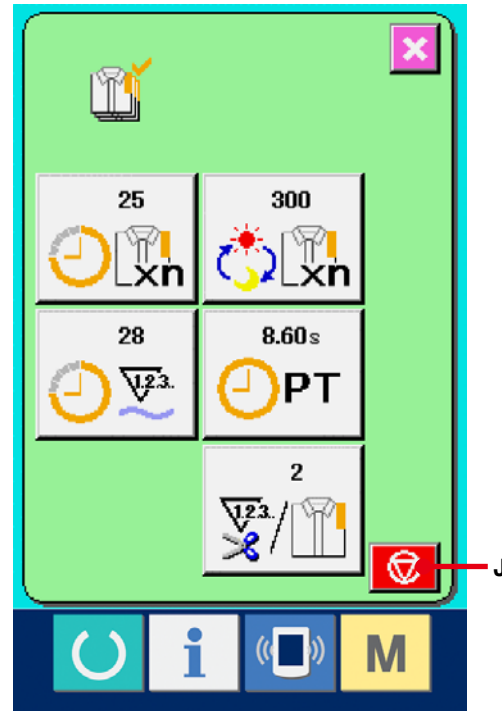


⑥ Sayma işlemini durdurun.

[114. sayfada 30-4 Üretim kontrol bilgilerini izleme](#) bölümü uyarınca üretim kontrol ekran görünümüne gelin.

Sayım devam ederken DUR düğmesi  (J) görülür. DUR düğmesine  (J) basılınca sayım işlemi durur.

Durduktan sonra, DUR düğmesinin olduğu yerde BAŞLAT düğmesi görülür. Saymaya devam etmek için tekrar BAŞLAT düğmesine basın. Sayılan değer, SİL düğmesine basılana kadar silinmez.

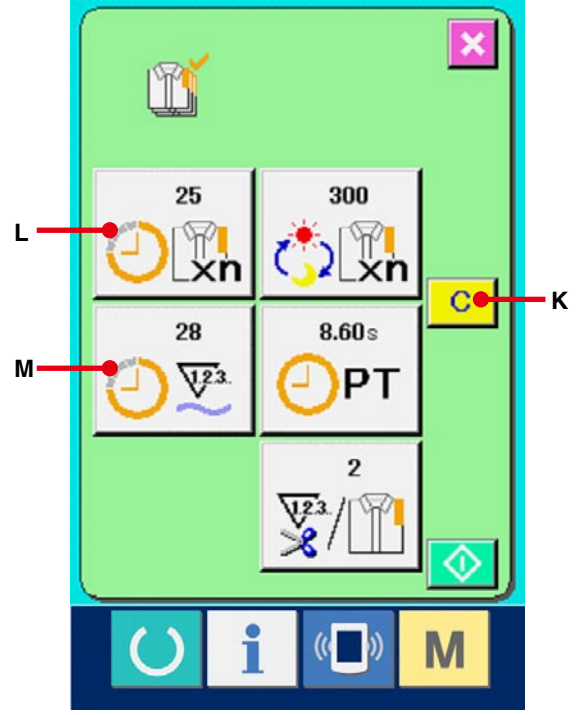


⑦ **Sayılan değeri silin.**

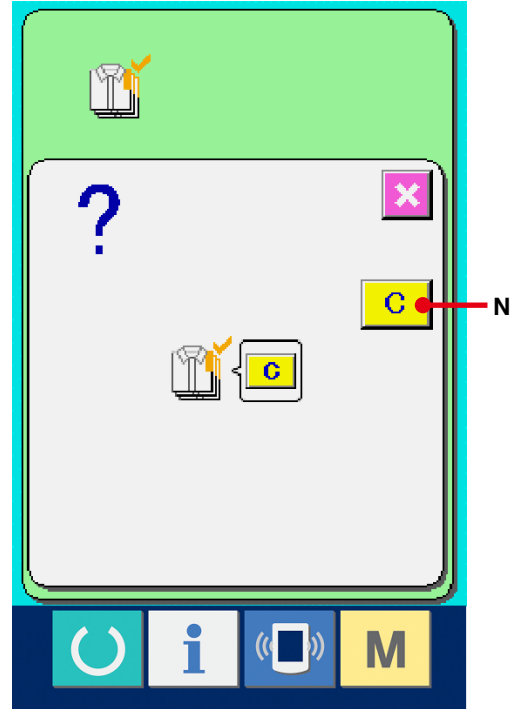
Sayılan değeri silerken, sayımı durdurun ve SİL düğmesine **C** (K) basın.

Silinecek değerler sadece mevcut hedeflenen değer (L) ve gerçek sonuç değerleridir (M).
(Not : SİL düğmesi sadece durma halinde görülür.)

SİL düğmesine basıldığı zaman, silme işlemi için onay ekranı görünümüne geçilir.




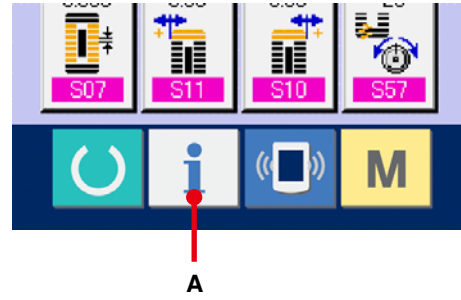
Silme işlemi için onay ekranı görünümündeyken SİL düğmesine **C** (N) basıldığı zaman, sayılan değeri silinir.




30-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme

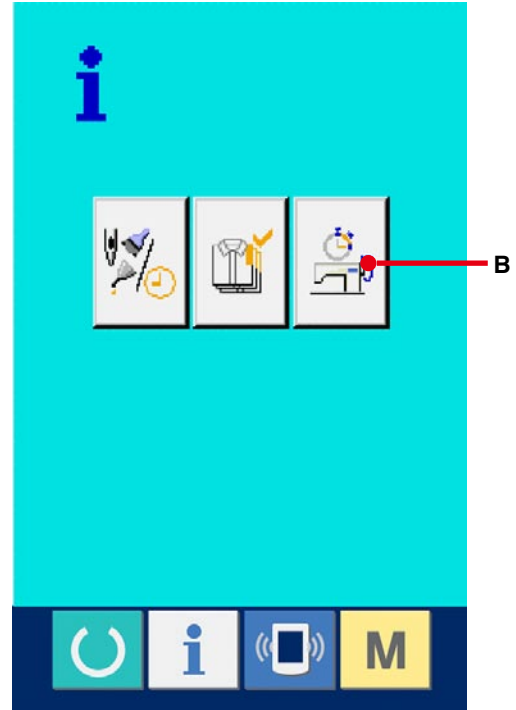
① Bilgi ekran görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna  (A) basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.



② Çalışma ölçüm bilgileri ekran görünümüne gelin.

Bilgi ekranı görünümünde çalışma ölçüm ekranı görünümü düğmesine  (B) basın. Çalışma ölçümü ekran görünümüne geçilir.



Aşağıdaki 5 öge hakkındaki bilgiler, çalışma ölçüm ekranı görünümünde izlenir.

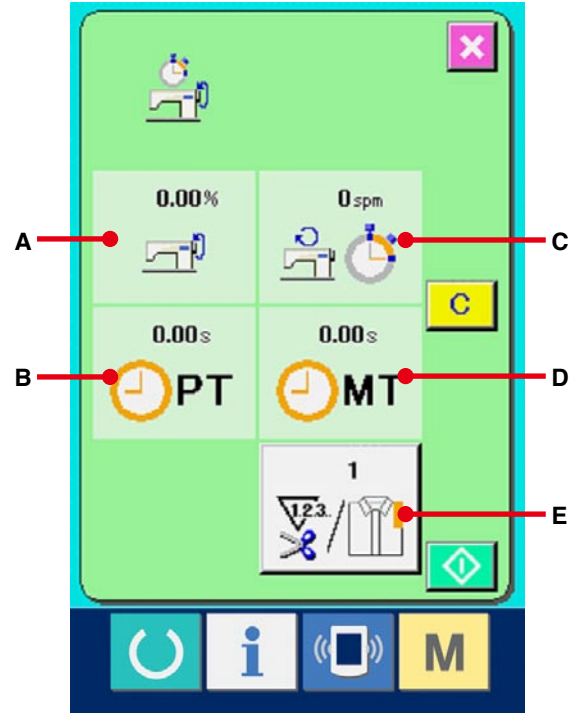
A : Bilgiler, çalışma hızı ölçümü başladığı andan itibaren otomatik olarak izlenir.

B : Bilgiler, makine hızı ölçümü başladığı andan itibaren otomatik olarak izlenir.


C : Bilgiler, adım zamanı ölçümü başladığı andan itibaren otomatik olarak izlenir.


D : Bilgiler, makine zamanı ölçümü başladığı andan itibaren otomatik olarak izlenir.

E : İplik kesme sayısı, bir sonraki sayfada ③ ögesi uyarınca girilen sayıdır.

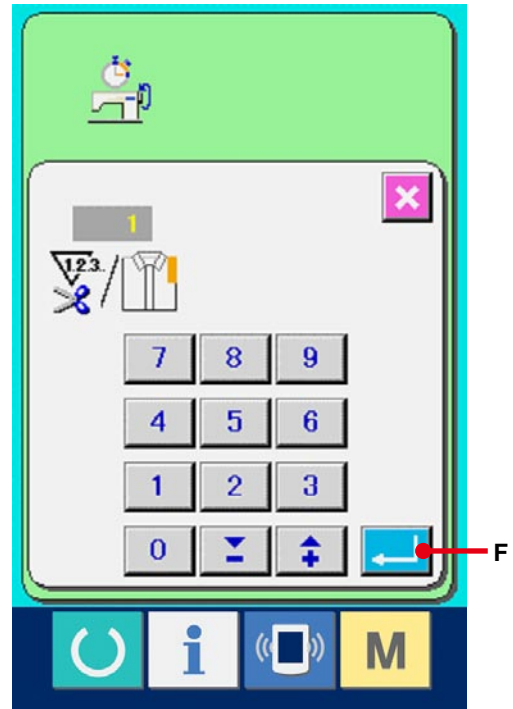


③ İplik kesim sayısını girin.


Ardından her proses için iplik kesim sayısını girin. İplik kesme düğmesine  (E) bir önceki sayfada belirtilen sayıda basıldığı zaman, iplik kesme sayısı giriş ekran görünümüne geçilir. İstedığınız rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/AŞAĞI düğmeleriyle girin.

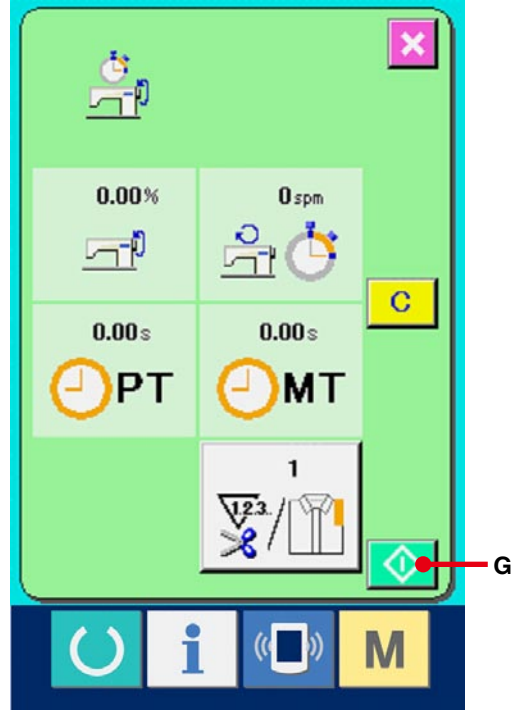
Giriş yaptıktan sonra ENTER  (F) düğmesine basın.

* Girilen değer 0 ise, iplik kesme sayısını sayma işlemi yapılmaz. Dış düğmeye bağlayarak bu fonksiyonu kullanın.





④ Ölçümü başlatın.

BAŞLAT düğmesine  (G) basınca her verinin ölçülmesine başlanır.



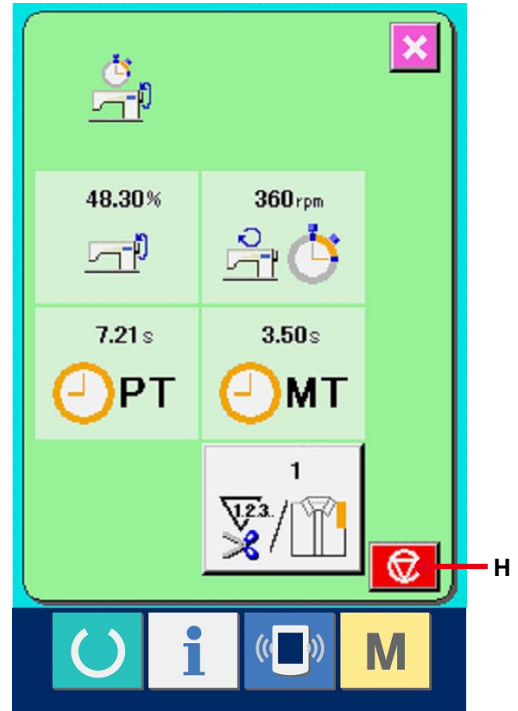
⑤ Sayma işlemini durdurun.

[121. sayfada 30-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme](#) bölümünde ① ve ② uyarınca çalışma ölçümü ekran görünümüne gelin.

Ölçüm devam ederken DUR düğmesi  (H) görülür. DUR düğmesine  (H) basılınca ölçüm durur.

Durduktan sonra, DUR düğmesinin olduğu yerde BAŞLAT düğmesi görülür.

Ölçüme devam etmek için tekrar BAŞLAT düğmesine basın. Ölçülen değer, SİL düğmesine basılana kadar silinmez.

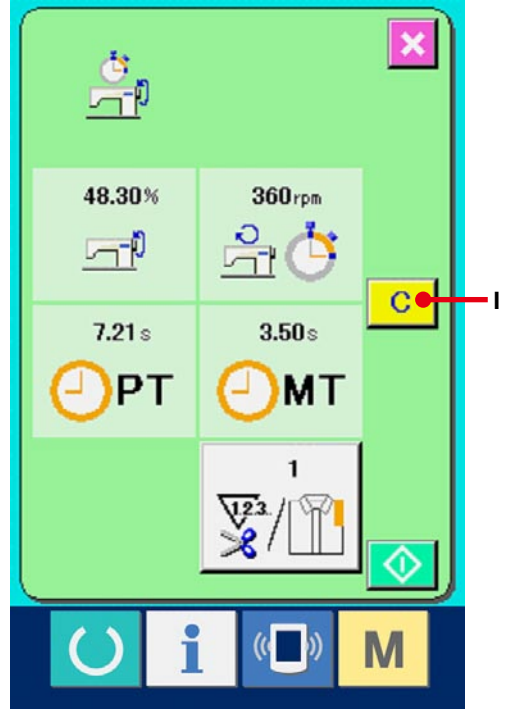


⑥ **Sayılan değeri silin.**

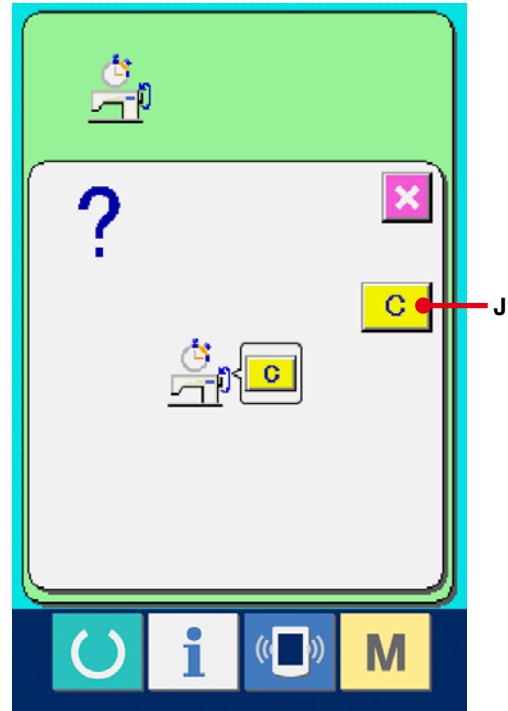
Sayılan değeri silerken, sayımı durdurun ve SİL düğmesine **C** (I) basın.

(Not : SİL düğmesi sadece durma halinde görülür.)

SİL düğmesine basıldığı zaman, silme işlemi için onay ekranı görünümüne geçilir.

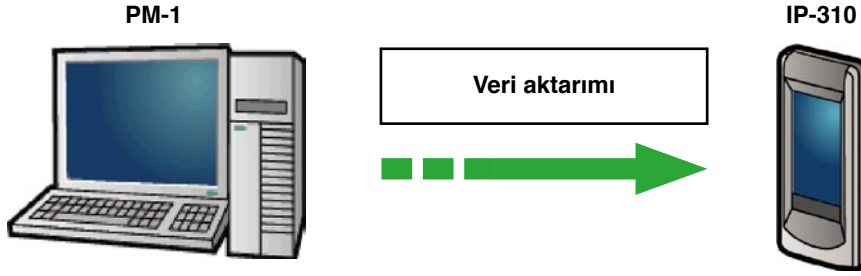


Silme işlemi için onay ekranı görünümündeyken SİL düğmesine **C** (J) basıldığı zaman, sayılan değer silinir.



31. DENEME DİKİŞİ FONKSİYONU

PM-1 (dikiş verileri oluşturma ve düzenleme yazılımı) ile oluşturulan verilerle, kişisel bilgisayar ve dikiş makinesi arasında çevrim içi bağlantıyla deneme dikişi yapılabilir.



Kişisel bilgisayarı IP-310'a bağlayın ve PM-1 ile veri oluşturduktan sonra dikiş makinesine verileri aktarın. IP-310 veri girişi ekran görünümündeyken, deneme dikişi ekran görünümüne otomatik olarak geçilir. PM-1 çalıştırma prosedürü için PM-1 YARDIM ve benzeri bölümlere bakınız.

31-1 Deneme dikişinin yapılması

① PM-1'den deneme dikişi verilerini alın.

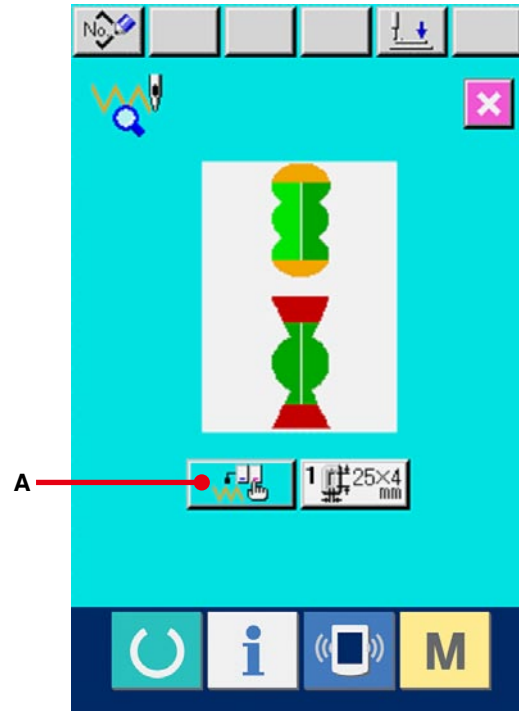
Deneme dikişi verileri (vektör formatındaki veriler) PM-1'den aktarıldığı zaman sağ taraftaki ekran görünümüne geçilir ve aktarılan verilerden iğne giriş diyagramı ekran görünümünün ortasında yer alır. İğne giriş diyagramının görünüm rengi, iplik gerginlik değerinden farklıdır.

② Vektör parametresini düzenleyin.

Dikiş makinesi tarafından belirlenebilen vektör parametresini, PM-1'den aktarılan vektör formatındaki veriye ekleyerek dikiş dikilebilir.

Dikiş verileri ayar düğmesine  (A)

basıldığı zaman, vektör parametresi düzenleme ekran görünümüne geçilir. Ayar yapılmadığı zaman, vektör parametresi başlangıçtaki değerini alır.



③ **Değiştirilecek olan vektör parametresini seçin.**

YUKARI/AŞAĞI kaydırma düğmesine basın ve değiştirmek istediğiniz parametre öğesini seçin.

④ **Bellek düğmesi verilerini değiştirin.**

Bellek düğmesi verileri arasında, sayıları değiştirmek ve sembol resimlerini seçmek için veri öğeleri vardır.

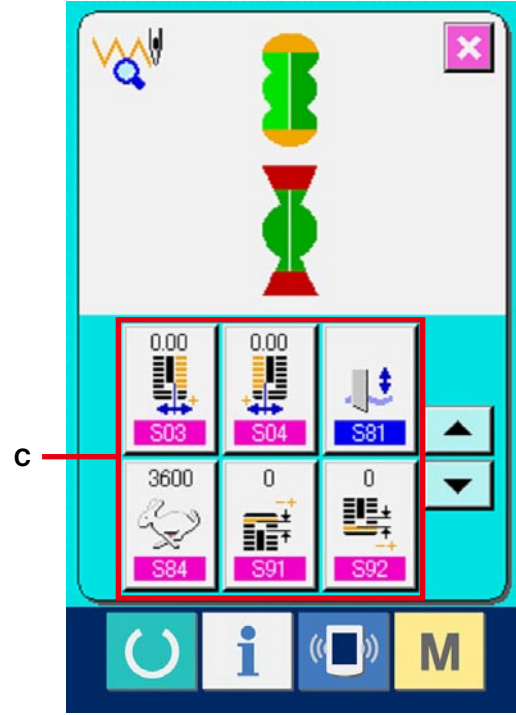
Pembe renk içindeki **S03** gibi numaralar, sayıyı değiştirmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen düğmelerle ayar değeri değiştirilebilir.

Mavi renk içindeki **S81** gibi numaralar, sembol resimlerini seçmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen sembol resimleri seçilebilir.

Düğme verileri hakkında ayrıntılı bilgi için

[128. sayfada 31-2 Bellek düğmesi veri listesi](#)

bölümüne bakınız.

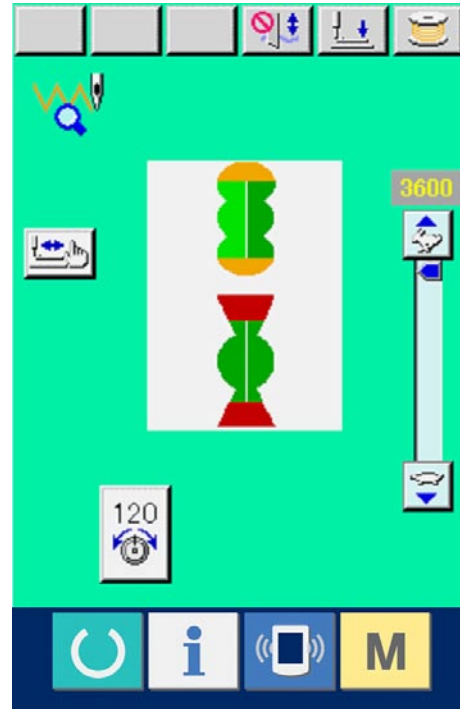


⑤ **Deneme dikişi dikin.**


Önceki sayfada HAZIR tuşuna  (E)

basılınca, deneme dikişi ekran görünümüne geçilir.

Bu koşullarda deneme dikişi dikilebilir.




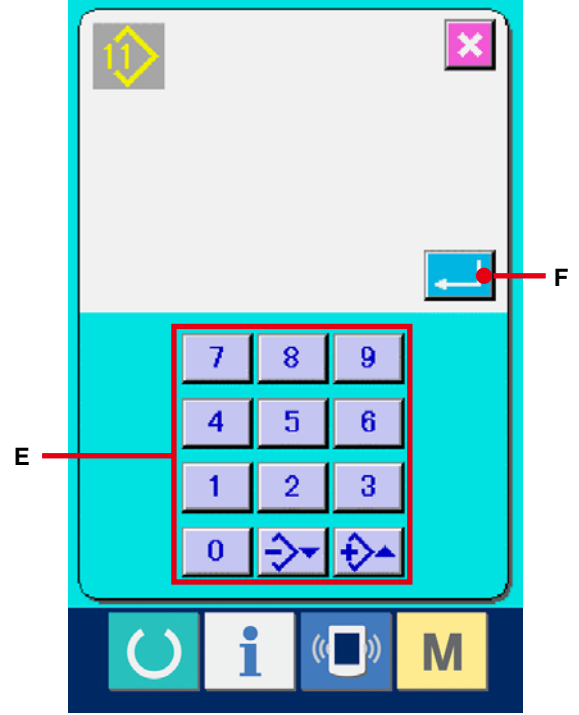
⑥ **Verileri dikiş çeşidine kaydedin.**

Deneme dikişinde kullanılan veriler panele kaydedildiği zaman, deneme dikişi ekranında görülen KAYDET düğmesine  (B) basınca kayıt ekran görünümüne geçilir.

On tuşu (E) kullanarak, kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını girin.

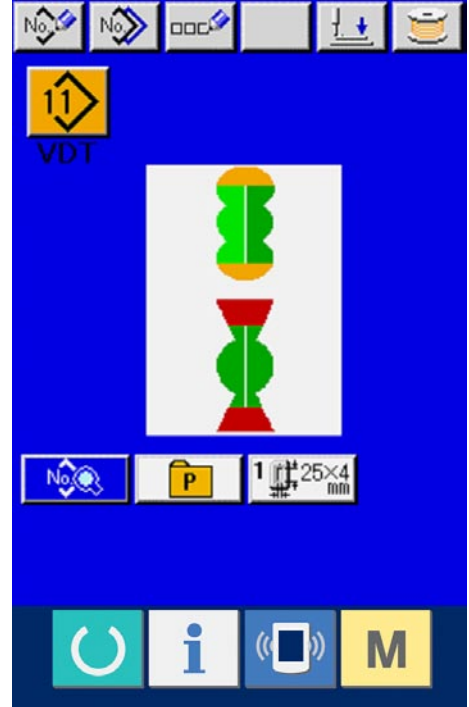
⑦ **Veri kaydına onay verin.**

ENTER düğmesine  (H) basılınca, kayıt ekran görünümü kapanır ve kayıt işlemi tamamlanır.












⑧ **Veri giriş ekranına geçin.**

Kayıt yapıldıktan sonra otomatik olarak veri giriş ekranı görünümüne geçilir.



31-2 Vektör parametre listesi

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü
S03	Sağ bıçak yeri genişliği 	-2.00 - 2.00	0.05mm	0
S04	Sol bıçak yeri genişliği 	-2.00 - 2.00	0.05mm	0
S81	Bıçak var/yok 	0 - 1	---	0
S84	Maksimum hız sınırı 	400 - 4200	100rpm	---
S91	1. boşluk telafisi 	-9 - 9	1 stitch	0
S92	2. boşluk telafisi 	-9 - 9	1 stitch	0
S93	Oranı artır/azalt (X yönünde) 	20 - 200	1%	100
S94	Oranı artır/azalt (Y yönünde) 	20 - 200	1%	100
S95	AKTİF gerginlik referans değeri 	0 - 200	1	0

31-3 İPLİK GERGINLİK DEĞERİNİN RENKLERLE GÖSTERİLMESİ, RENK LİSTESİ


İğne giriş diyagramının rengi, iğne giriş noktasında ayarlanan iplik gerginlik değerine göre değişir. Renkler, aşağıdaki gibi iplik gerginliğine göre dir.

İplik gerginlik değeri	Ekran rengi
0 ile 20 arasında	 : Gri
21 ile 40 arasında	 : Eflatun
41 ile 60 arasında	 : Mavi
61 ile 80 arasında	 : Açık mavi
81 ile 100 arasında	 : Yeşil
101 ile 120 arasında	 : Açık yeşil
121 ile 140 arasında	 : Turuncu
141 ile 160 arasında	 : Kırmızı
161 ile 180 arasında	 : Pembe
181 ile 200 arasında	 : Siyah

32. TUŞ KİLİDİNİN UYGULANMASI

① Tuş kilidi ekran görünümüne gelin.

Mod tuşuna **M** üç saniye basınca TUŞ KİLİDİ

düğmesi  (A) ekran görünümünde izlenir.

Bu düğmeye basıldığı zaman, tuş kilidi ekran görünümüne geçilir.

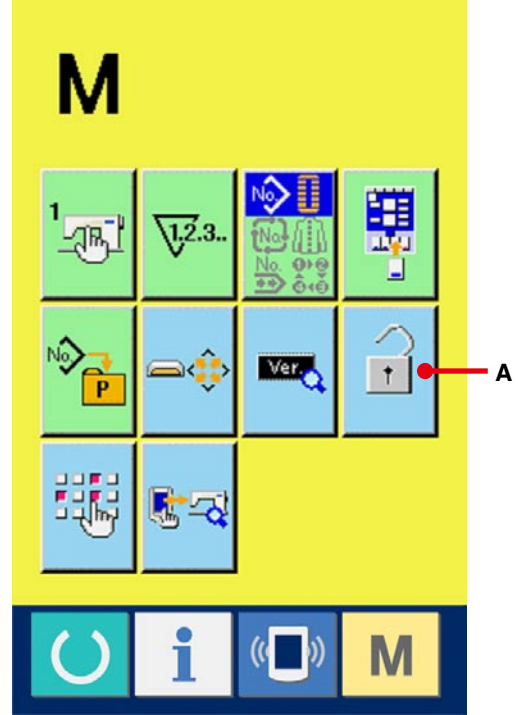
Mevcut ayar durumu TUŞ KİLİDİ düğmesinde görülür.



: Tuş kilidi uygulanmamış




: Tuş kilidi uygulanmış

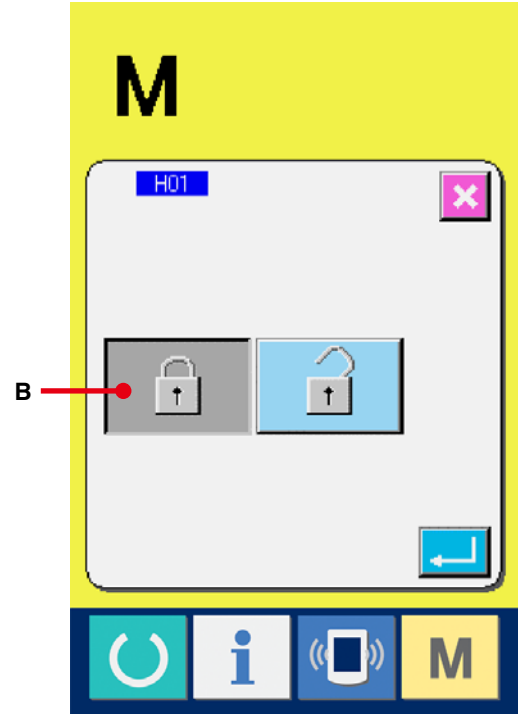


② Tuş kilidi konumunu seçip onay verin.

Tuş kilidi ayar ekran görünümünde tuş kilidi

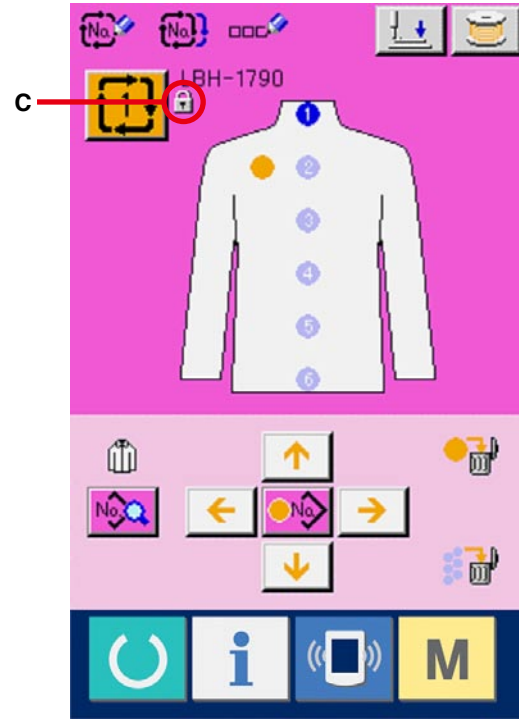
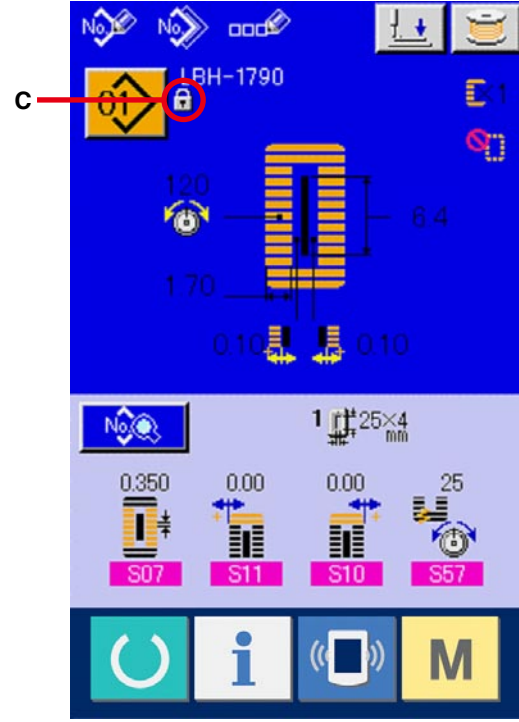
durumu düğmesini  (B) seçin ve ENTER

düğmesine  basın. Ardından tuş kilidi ayar ekranı kapanır ve tuş kilidi durumu ayarlanmış olur.



③ **Mod ekran görünümünü kapatın ve veri giriş ekranı görünümüne geçin.**

Mod ekran görünümünü kapatılıp veri giriş ekranı görünümüne geçildiğinde, dikiş çeşidi numarası ekran görünümünün sağ tarafında tuş kilidi durumunu gösteren bir sembol resmi (C) görünür. Ayrıca, sadece tuş kilidi halinde bile kullanılabilir olan düğmeler görünür.



33. SÜRÜM BİLGİLERİNİN İZLENMESİ

① Sürüm bilgileri ekran görünümüne gelin.

MOD tuşuna **M** üç saniye basınca SÜRÜM

BİLGİLERİ düğmesi **Ver** (A) ekran görünümünde

izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sürüm bilgileri ekran görünümüne geçilir.

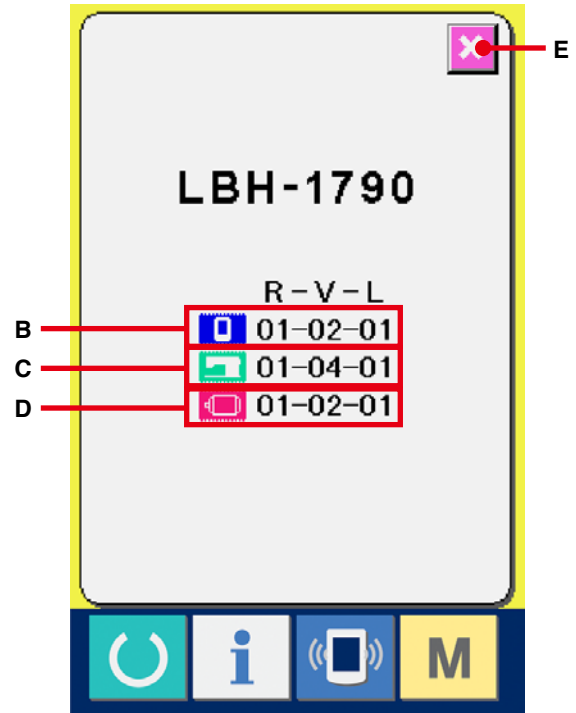
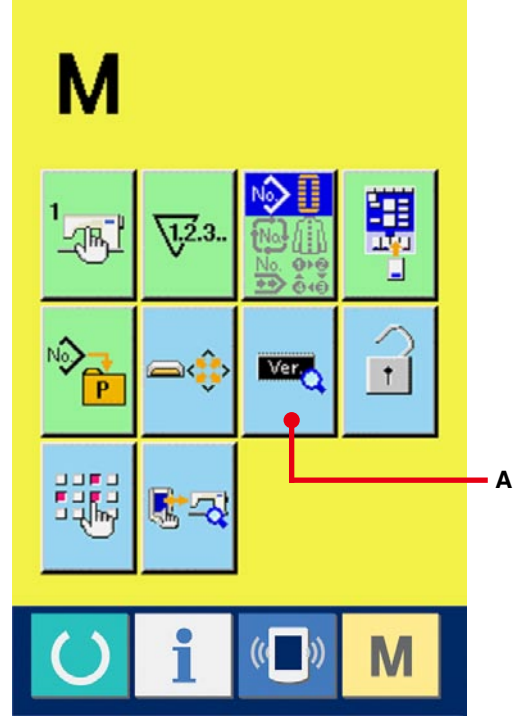
Kullandığınız dikiş makinesinin sürüm bilgileri sürüm bilgileri ekran görünümünde gösterilir ve bu bilgileri kontrol etmek mümkündür.

B : Panel programı sürüm bilgileri

C : Ana program sürüm bilgileri

D : Servo program sürüm bilgileri

İPTAL düğmesine **X** (E) basıldığı zaman sürüm bilgileri ekran görünümü kapanır ve mod ekran görünümüne geçilir.



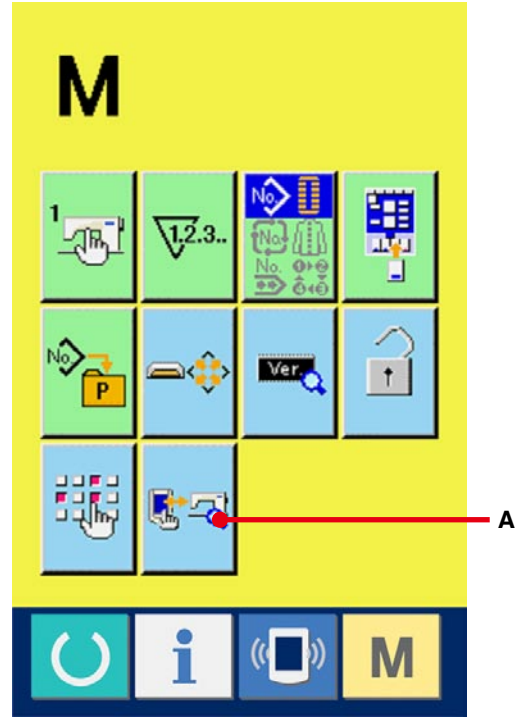
34. KONTROL PROGRAMININ KULLANILMASI

34-1 Kontrol programı ekran görünümüne geçilmesi

MOD tuşuna **M** üç saniye basınca KONTROL

PROGRAMI düğmesi  (A) ekranda görülür.

Bu düğmeye basıldığı zaman kontrol programı ekran görünümüne geçilir.



Kontrol programında aşağıdaki 5 öge vardır.

I01 Üst iplik kesici başlangıç noktası ayarı

→ [135. sayfada 34-2 Üst iplik kesici başlangıç noktası ayarı](#) bölümüne bakınız.

I02 Masura ipliği kesici başlangıç noktası ayarı

→ [136. sayfada 34-3 Masura ipliği kesici başlangıç noktası ayarı](#) bölümüne bakınız.

I03 Dokunmatik panel telafisi

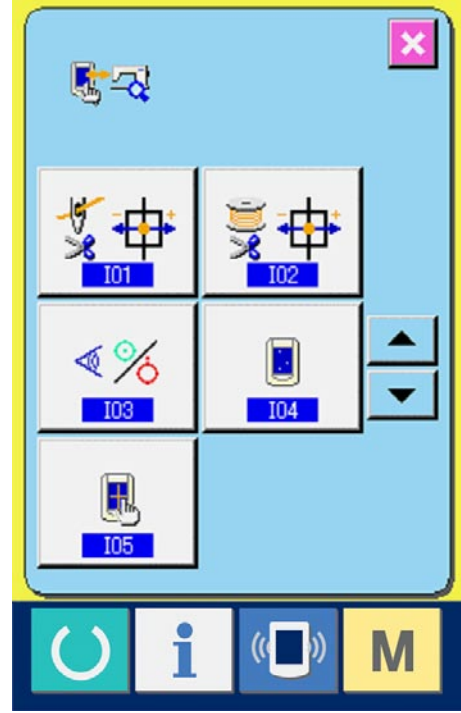
→ [137. sayfada 34-4 Dokunmatik panel telafisinin gerçekleştirilmesi](#) bölümüne bakınız.

I04 LCD kontrol

→ [139. sayfada 34-5 LCD kontrolünün gerçekleştirilmesi](#) bölümüne bakınız.

I05 Dokunmatik panel telafisi


→ [140. sayfada 34-6 Dokunmatik panel telafisinin gerçekleştirilmesi](#) bölümüne bakınız.




34-2 Üst iplik kesici başlangıç noktası ayarının yapılması

① Üst iplik kesici başlangıç noktası ayarı ekran görünümüne geçin.

Kontrol programı ekran görünümünde ÜST İPLİK KESİCİ BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI

düğmesine  (A) basıldığı zaman, üst iplik kesici başlangıç noktası ayarı ekran görünümüne geçilir.

② Üst iplik kesici başlangıç noktası ayarını yapın.

ÇALIŞTIRMA düğmesine  (B) basıldığı zaman, üst iplik kesici aşağıdaki konuma hareket ettirilir ve konum gösteren sembol resmi gri renkte izlenir.

C : İplik tutma konumu

(Başlangıç değeri: 0 darbe)

D : Serbest bırakma konumu


(Başlangıç değeri: -86 darbe)


E : Bekleme konumu

(Başlangıç değeri: 10 darbe)


F : İplik kesme konumu

(Başlangıç değeri: 40 darbe)

İlgili konum verileri, - ya da + düğmesiyle  ya

da  (G ya da H) ile değiştirilebilir.

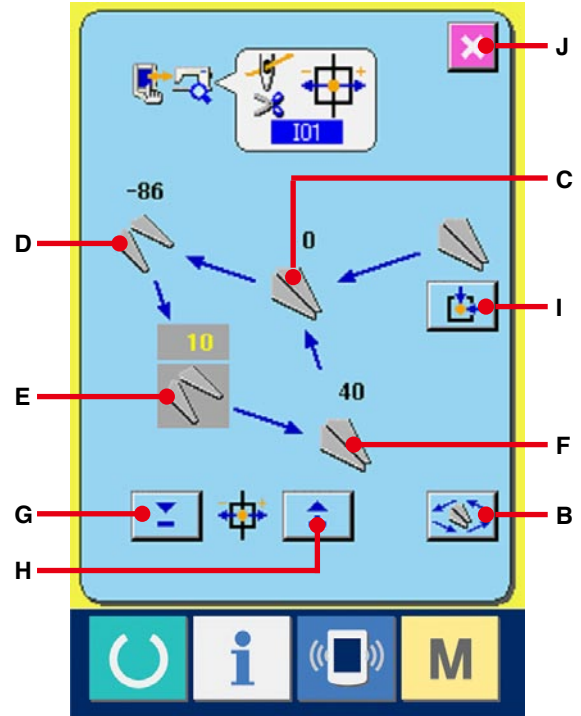
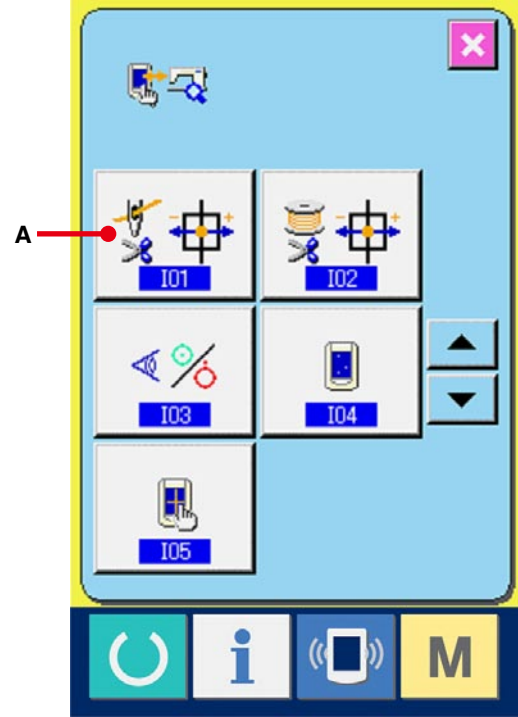
BAŞLANGIÇ KONUMUNA DÖNÜŞ düğmesine

 (I) basıldığı zaman, herhangi bir konumdan başlangıç konumuna dönüş yapılabilir.

İPTAL düğmesine  (J) basılınca,

değişiklik içeriği makine kafasının EEPROM'unda saklanabilir ve kontrol programı ekran görünümüne geçilir.


* Ayar ile ilgili ayrıntılar için LBH-1790 için hazırlanan Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.




34-3 Masura ipliği kesici başlangıç noktası ayarının yapılması

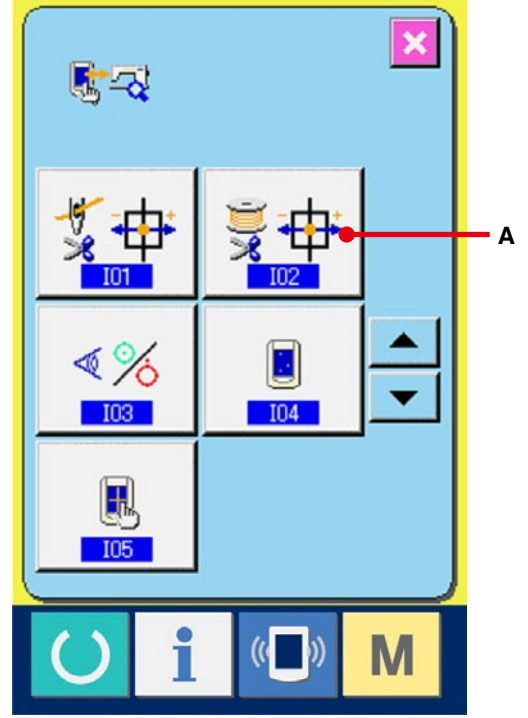
① **Masura ipliği kesici başlangıç noktası ayarı ekran görünümüne geçin.**

Kontrol programı ekran görünümünde BOBİN İPLİĞİ KESİCİ BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI

düğmesine  (A) basıldığı zaman, masura ipliği kesici ayarı ekran görünümüne geçilir.

② **Masura ipliği kesici başlangıç noktası ayarını yapın.**

ÇALIŞTIRMA düğmesine  (B) basıldığı zaman, masura ipliği kesici aşağıdaki konuma hareket ettirilir ve konum gösteren sembol resmi gri renkte izlenir.






C : Serbest bırakma konumu
(Başlangıç değeri: -22 darbe)


D : Bekleme konumu
(Başlangıç değeri: 0 darbe)

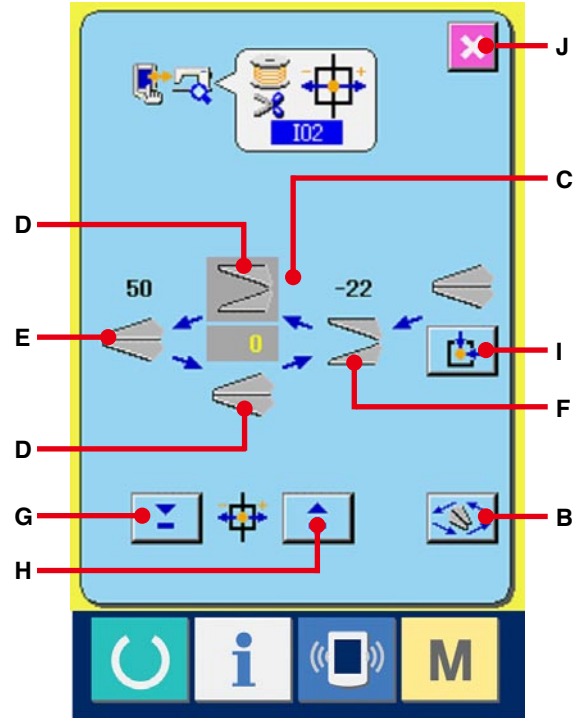
E : İplik kesme konumu
(Başlangıç değeri: 50 darbe)

F : İplik tutma konumu
(Başlangıç değeri: 0 darbe)

İlgili konum verileri, - ya da + düğmesiyle  ya da  (G ya da H) ile değiştirilebilir.


BAŞLANGIÇ KONUMUNA DÖNÜŞ düğmesine  (I) basıldığı zaman, herhangi bir konumdan başlangıç konumuna dönüş yapılabilir.

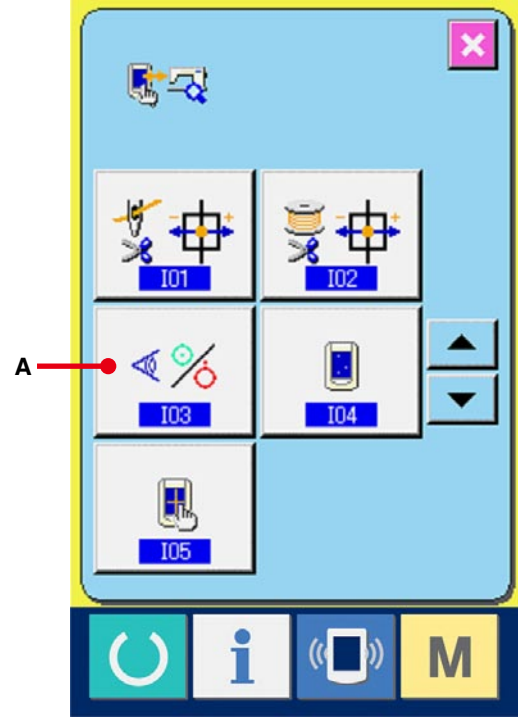
İPTAL düğmesine  (J) basılınca, değişiklik içeriği makine kafasının EEPROM'unda saklanabilir ve kontrol programı ekran görünümüne geçilir.




* Ayar ile ilgili ayrıntılar için LBH-1790 için hazırlanan Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.

34-4 Sensör kontrolünün yapılması



- ① **Sensör kontrolü ekranı görünümüne gelin.**
Kontrol programı ekran görünümünde SENSÖR KONTROLÜ düğmesine  (A) basıldığı zaman sensör kontrolü ekran görünümüne geçilir.

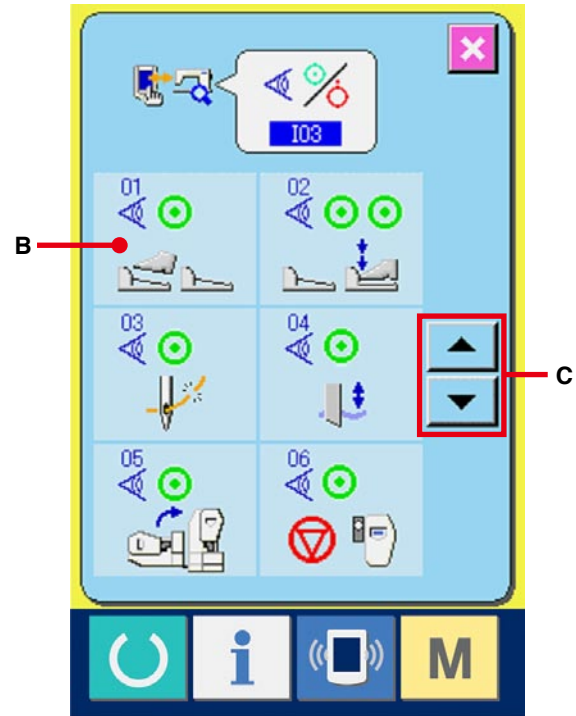


- ② **Sensör kontrolünü yapın.**
Çeşitli sensörlerin giriş durumları, sensör kontrol ekran görünümünde kontrol edilebilir. Her sensörün giriş durumu (B) olarak ekranda görülür. açık halde/kapalı halde durumu aşağıdaki gibi ekranda izlenir.
Açık halde/kapalı halde durumu aşağıdaki gibi ekranda izlenir.


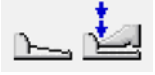






 : Açık hal

 : Kapalı hal

YUKARI ya da AŞAĞI düğmesine  ya da  (C) üzerine basınca, kontrol edilmiş olan sensör ekranda görülür.



8 sensör çeşidi aşağıda görülmektedir.

Numara	Sembol resmi	Sensör tanımı
01		Pedal değişken rezistörü
02		Pedal sensörü
03		İplik kopma algılaması
04		Kumaş kesme bıçağı sensörü
05		Kafa devirme sensörü
06		Durdurma düğmesi
07		İğne külbütörü sensörü
08		Dikiş makinesi yarım yuvarlak plaka sensörü

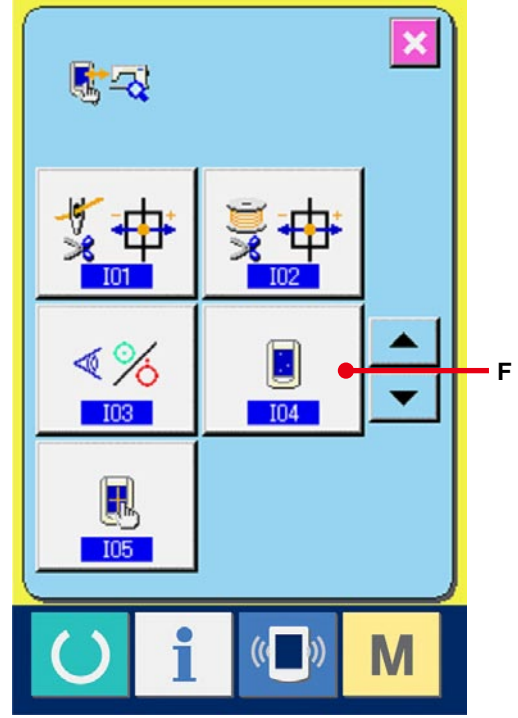
34-5 LCD kontrolünün yapılması

① **LCD kontrolü ekran görünümüne gelin.**

Kontrol programı ekran görünümünde LCD

KONTROL düğmesine  (A) basıldığı zaman

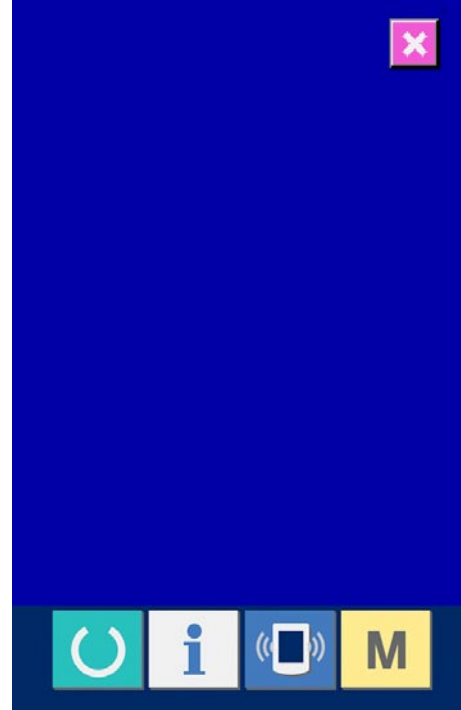
LCD kontrolü ekran görünümüne geçilir.



② **Herhangi bir LCD noktasının ihmal edilip edilmediğini kontrol edin.**

LCD kontrol ekranında ekran görünümü tek renklidir. Bu durumdayken herhangi bir noktanın ihmal edilip edilmediğini kontrol edin.


Kontrol ettikten sonra ekran üzerinde uygun bir yere basın. LCD kontrol ekran görünümü kapanır ve kontrol programı ekran görünümüne geçilir.



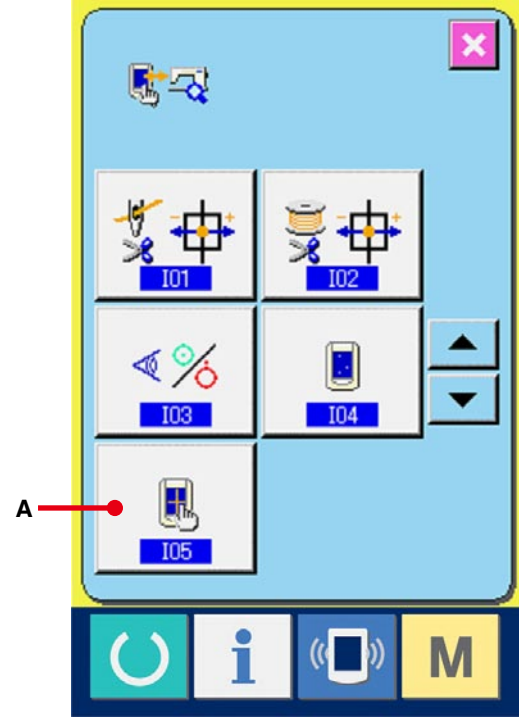
34-6 Dokunmatik panel telafisinin uygulanması

① Dokunmatik panel telafi ekranına geçin.


Kontrol programı ekran görünümünde

DOKUNMATİK PANEL TELAFİ düğmesine 


(A) basıldığı zaman dokunmatik panel telafi ekran görünümüne geçilir.

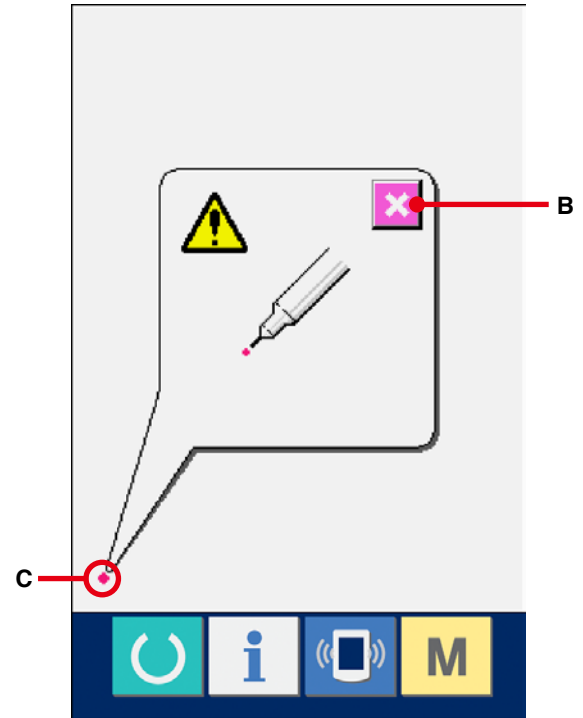


② Sol alt kısma basın.

Ekranın sol altındaki kırmızı daireye  (C) basın.

Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine

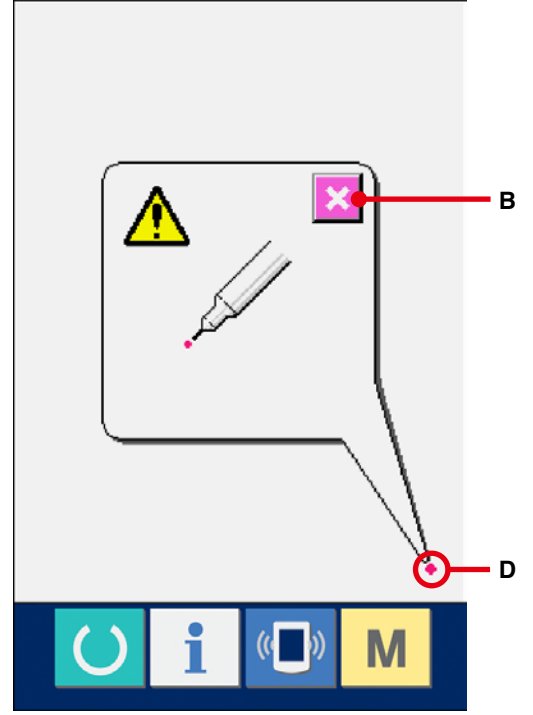
 (B) basın.



③ **Sağ alt kısma basın.**

Ekranın sağ altındaki kırmızı daireye (D) basın.
Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine

(B) basın.

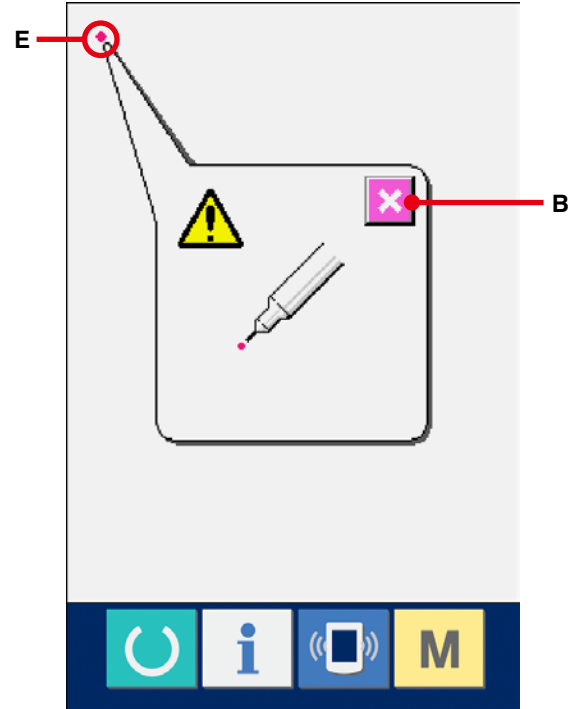


④ **Sol üst kısma basın.**


Ekranın sol üstündeki kırmızı daireye (E) basın.

Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine


(B) basın.

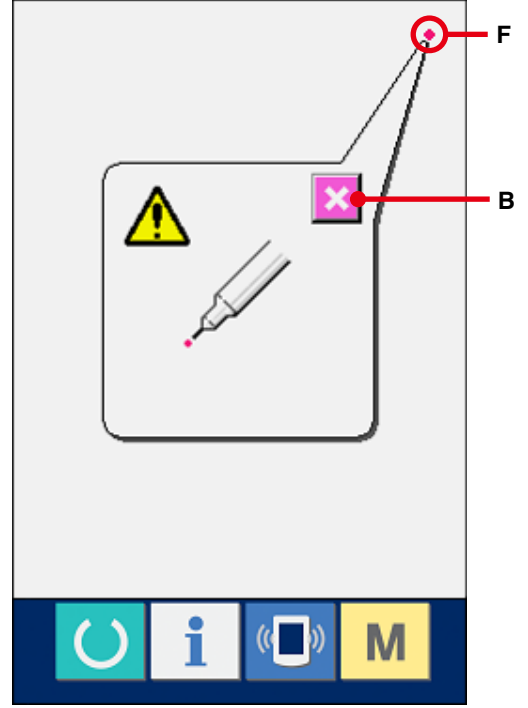


⑤ **Sağ üst kısma basın.**

Ekranın sağ üstündeki kırmızı daireye  (F) basın.

Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine

 (B) basın.



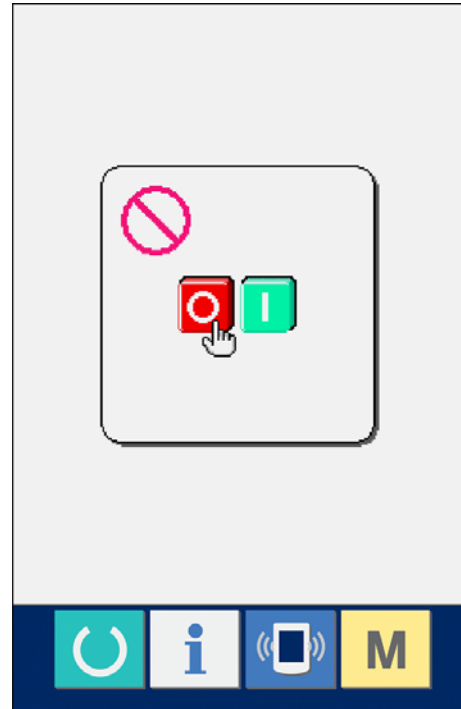
⑥ **Veriyi kaydedin.**

4 noktaya basıldığı zaman, telafi verileri depolanacağı için, bu durumda güç kapamanın engellendiği ekranda görülür.

Bu ekran görünümü devam ederken gücü kapalı konuma getirmeyin.

Güç kapalı konumdayken, telafi edilen veriler kaydedilmez.

Kayıt işlemi sona erdiği zaman, kontrol programı ekran görünümüne otomatik olarak geçilir.








35. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKRANI

İletişim ekran görünümünde, normal olarak kullanılan seviye ile bakım personelinin kullandığı seviyede ele alınan veriler birbirinden farklıdır.

35-1 Bakımla ilgili olarak kullanılabilir veriler

Personel seviyesindeyken, normal verilere ek olarak 5 farklı veri kullanılabilir. İlgili veri formatları aşağıdaki gibidir.


Veri adı		Uzatma	Veri tanımı
Ayar verisi		Model adı+00xxx.MSW Örnek) LBH00001.MSW	1 ve 2 bellek düğmelerindeki veriler
Tüm dikiş makineleri için veriler		Model adı+00xxx.MSP Örnek) LBH00001.MSP	Dikiş makinesindeki tüm veriler
Panel program verileri (*)		IP+RVL(6 basamak).PRG IM+RVL(6 basamak).BHD	Program verileri ve panel ekran görünümündeki veriler
Ana program verileri (*)		MA+RVL(6 basamak).PRG	Ana program verileri
Servo program verileri (*)		MT+RVL(6 basamak).PRG	Servo program verileri

xxx: Dosya numarası

* Panel program verileri, ana program ve servo program verileri için IP-310 Kurulum Kılavuzuna bakınız.

35-2 Bakım personeli seviyesi ekran görünümüne geçil

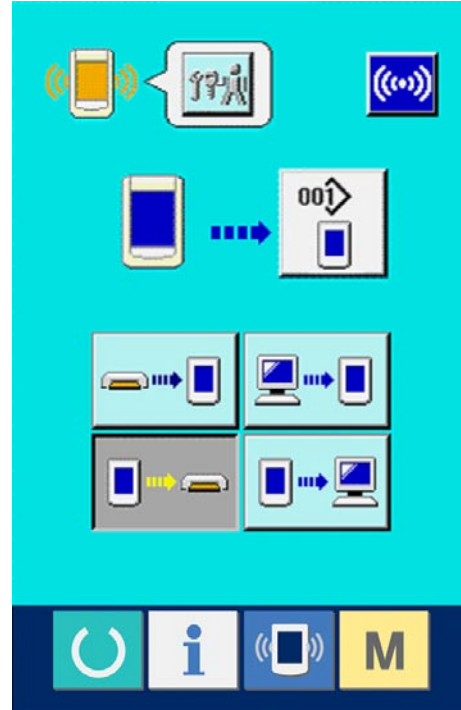
- ① Bakım personeli seviyesinde iletişim.ekranı görünümüne gelin.

 (A) düğmesine 3 saniye kadar basılırsa, sol üstteki imgenin rengi turuncu (B) olarak değişir ve bakım personeli seviyesinde iletişim ekranı görünümüne geçilir.

Çalıştırma prosedürü için

[104. sayfada 29-4 Verilerin alınması](#) bölümüne bakınız.

- * Ayar verileri ya da dikiş makinesinin tüm verileri seçilirse, ekran görünümü sağda gösterildiği gibi olur ve panel tarafındaki numarayı belirlemek şart değildir.




36. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI

36-1 Hata kaydı ekran görünümü

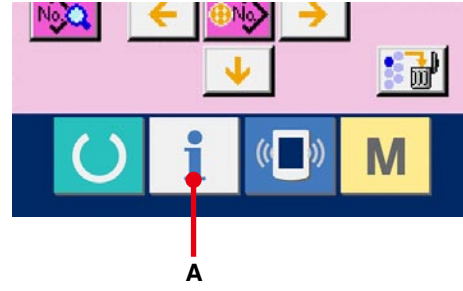
① Bakım personeli seviyesinde bilgi.ekranı görünümüne gelin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri

kısımında BİLGİ tuşuna  (A) yaklaşık


üç saniye basıldığı zaman bakım personeli seviyesinde bilgi ekran görünümüne geçilir.

Bakım personeli seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi mavi iken turuncu olur ve ekranda 5 düğme görülür.

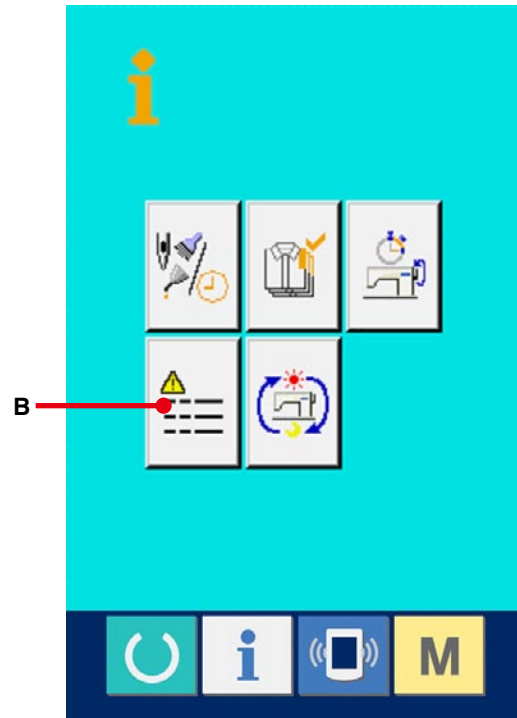


② Hata kaydı ekran görünümüne gelin.

Bilgi ekranı görünümünde HATA KAYDI EKRAM

GÖRÜNÜMÜ düğmesine  (B) basın. Hata

kaydı ekran görünümüne geçilir.




Kullandığınız dikiş makinesinin hata kayıtları hata kaydı ekran görünümünde izlenir ve hatayı kontrol edebilirsiniz.

C : Hatanın ortaya çıkış sırası.


D : Hata kodu

E : Hatanın meydana geldiği andaki kümülatif mevcut-devam eden zaman (saat)

İPTAL düğmesine  (G) basıldığı zaman hata kaydı ekran görünümü kapanır ve bilgi ekranı görünümüne geçilir.

③ Hatanın detaylarını veren ekran görünümüne geçin.

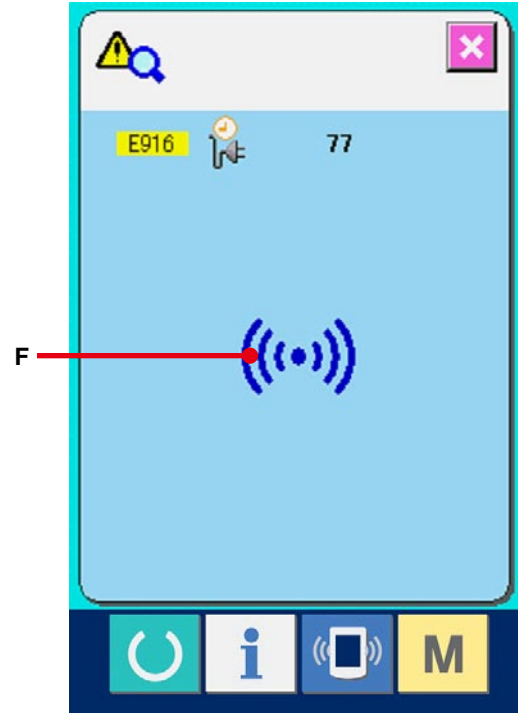
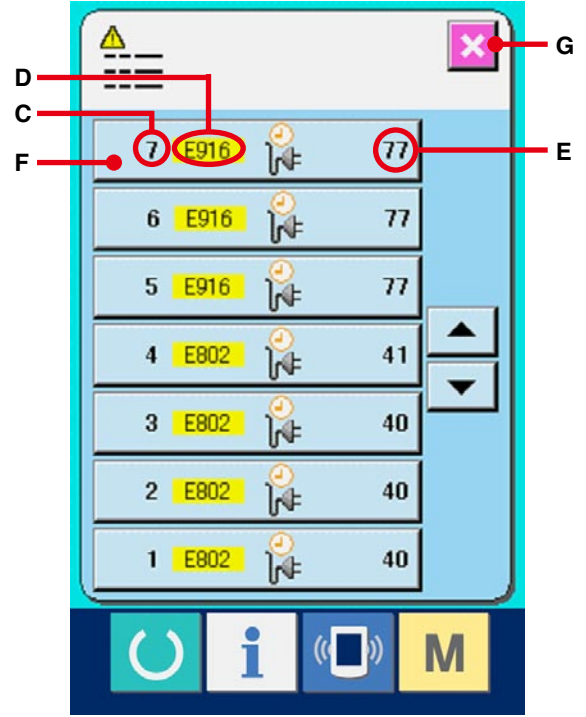
Hatanın detaylarını öğrenmek isterseniz, öğrenmek istediğiniz ilgili HATA düğmesine

 (F) basın. Hata detayları

ekran görünümüne geçilir.

Hata koduna karşı gelen sembol resmi (H), hata detayları ekran görünümünde izlenir.


→ [28. HATA KODU LİSTESİ, p.89](#) bölümüne bakınız.



36-2 Çalışmayla ilgili kümülatif bilgileri ekran görünümüne geçin

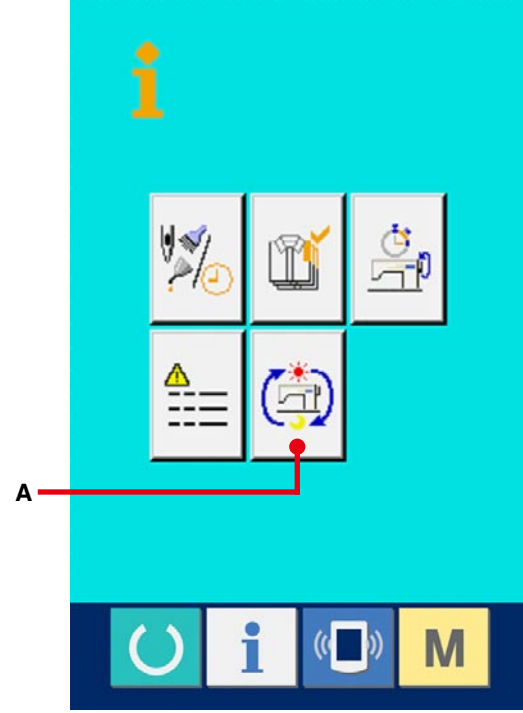
① Bakım personeli seviyesinde bilgi ekranı görünümüne gelin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri

kısımında BİLGİ tuşuna  yaklaşık üç saniye


basıldığı zaman bakım personeli seviyesinde bilgi ekran görünümüne geçilir.

Bakım personeli seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi mavi iken turuncu olur ve ekranda 5 düğme görülür.



② Çalışmayla ilgili kümülatif bilgi ekran görünümüne gelin.

Bilgi ekranı görünümünde ÇALIŞMA İLE İLGİLİ KÜMÜLATİF BİLGİ EKLAN GÖRÜNÜMÜ

düğmesine  (A) basın. Çalışma ile ilgili

kümülatif bilgi ekran görünümüne geçilir.

Aşağıdaki 4 öge hakkındaki bilgiler, çalışma ile ilgili kümülatif bilgi ekran görünümünde izlenir.

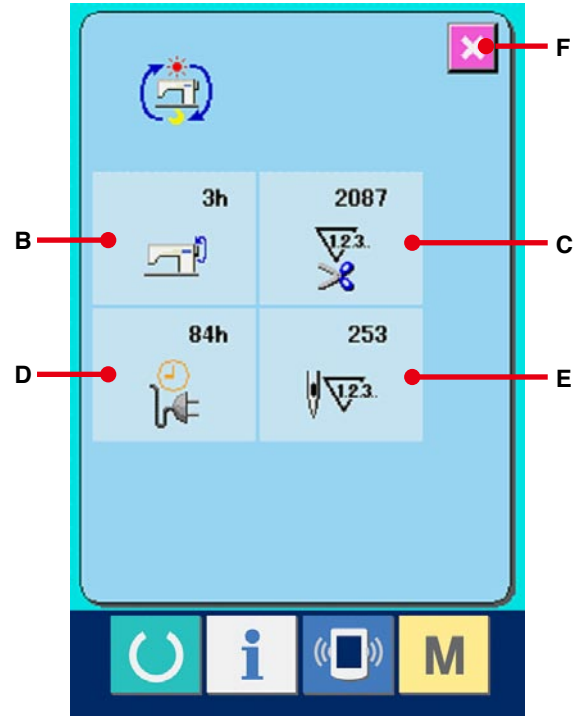
B : Dikiş makinesinin kümülatif çalışma süresi (saat) izlenir.

C : Kümülatif iplik kesim sayısı izlenir.

D : Dikiş makinesinin kümülatif mevcutdevam eden çalışma süresi (saat) izlenir.

E : Kümülatif ilmek sayısı izlenir.

(Birim : X1.000 ilmek)



İPTAL düğmesine  (F) basıldığı zaman

çalışmayla ilgili kümülatif bilgi ekran görünümü kapanır ve bilgi ekranı görünümüne geçilir.

“CompactFlash (TM)”, bir A.B.D şirketi olan SanDisk Corporation’a ait ticari bir markadır.