

***TÜRKÇE***

**LBH-1790S  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

|                                                                                |           |
|--------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>I. ÖNEMLİ EMNİYET TALİMATLARI</b> .....                                     | <b>1</b>  |
| <b>II. TEKNİK ÖZELLİKLER</b> .....                                             | <b>1</b>  |
| 1. Spesifikasyonlar .....                                                      | 2         |
| 2. Standart dikiş şekli listesi .....                                          | 3         |
| 3. Konfigürasyon.....                                                          | 4         |
| <b>III. MONTAJ</b> .....                                                       | <b>5</b>  |
| <b>IV. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR</b> .....                              | <b>15</b> |
| 1. Yağlama .....                                                               | 15        |
| 2. İğnenin takılması.....                                                      | 16        |
| 3. Üst ipliğin takılması .....                                                 | 17        |
| 4. Mekiğe iplik geçirme.....                                                   | 17        |
| 5. Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması.....                                | 18        |
| 6. Mekiğin takılması .....                                                     | 18        |
| 7. Bıçağın takılması.....                                                      | 19        |
| 8. Dikiş makinesinin teslimatı yapılmış haliyle kontrol edilmesi.....          | 19        |
| <b>V. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI</b> .....                               | <b>20</b> |
| 1. Çalışma paneli tuşlarıyla ilgili açıklamalar .....                          | 20        |
| 2. Dikiş makinesinin temel çalışması .....                                     | 22        |
| 3. Pedal kullanımı.....                                                        | 23        |
| 4. Baskı ayağı tipinin girilmesi.....                                          | 25        |
| 5. Dikiş çeşidini seçmek.....                                                  | 26        |
| 6. Üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi .....                                | 27        |
| 7. Yeniden dikiş dikilmesi.....                                                | 28        |
| 8. Masuraya iplik sarma.....                                                   | 29        |
| 9. Sayaç kullanımı .....                                                       | 31        |
| 10. Başlangıç değeri dikiş çeşidini kullanmak .....                            | 34        |
| 11. Dikiş verilerinin değiştirilmesi .....                                     | 35        |
| 12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi .....          | 37        |
| 13. Dikiş verileri listesi .....                                               | 38        |
| 14. Dikiş çeşidinin kopyalanması .....                                         | 44        |
| 15. Dikiş verilerinin dışındaki verilerin düzenlenmesi/kontrol edilmesi .....  | 45        |
| 16. Parametre kayıt tuşunun kullanılması .....                                 | 47        |
| 17. Sürekli dikiş dikme .....                                                  | 48        |
| 18. Çevrim dikişi dikme .....                                                  | 51        |
| 19. Çevrim/sürekli dikiş verisi adının değiştirilmesi.....                     | 53        |
| 20. Bıçağın çoklu hareketleri hakkında açıklamalar .....                       | 54        |
| 21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi.....                          | 55        |
| 22. Bellek düğmesi veri listesi .....                                          | 56        |
| 23. Dikiş makinesi dikme işlemiyle meşgulken dikiş hızının değiştirilmesi..... | 60        |
| 24. Pedal değişken direncinin ayarlanması.....                                 | 61        |

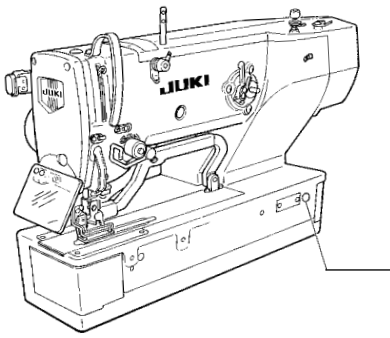
|                                                                   |           |
|-------------------------------------------------------------------|-----------|
| 25. Kontrastın ayarlanması .....                                  | 62        |
| 26. Tuş kilidinin ayarlanması .....                               | 62        |
| 27. İletişim.....                                                 | 63        |
| 28. Üretim destek işlevi .....                                    | 66        |
| <b>VI. BAKIM .....</b>                                            | <b>72</b> |
| 1. İğne ve çağanoz ilişkisinin ayarlanması.....                   | 72        |
| 2. Üst iplik kesicinin ayarlanması.....                           | 73        |
| 3. Basınç çubuğundaki basıncın ayarlanması .....                  | 74        |
| 4. Masura baskı ünitesi ayarı .....                               | 74        |
| 5. İplik gerginliği .....                                         | 75        |
| 6. Sigortanın değiştirilmesi.....                                 | 76        |
| 7. Pillerin atılması.....                                         | 77        |
| <b>VII. APARAT PARÇALARI.....</b>                                 | <b>78</b> |
| 1. Kumaş kesme bıçağı .....                                       | 78        |
| 2. Boğaz plakası .....                                            | 78        |
| 3. Baskı ayağı .....                                              | 78        |
| <b>VIII. HATA KODU LİSTESİ.....</b>                               | <b>79</b> |
| <b>IX. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER .....</b>                   | <b>85</b> |
| <b>X. MASANIN TEKNİK RESMİ.....</b>                               | <b>87</b> |
| <b>XI. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU .....</b> | <b>89</b> |

## I. ÖNEMLİ EMNİYET TALİMATLARI

- 1) Yağ deposuna uygun şekilde yağ koyulmadıkça, makineyi kesinlikle çalıştırmayın.
- 2) Bir güne ait iş tamamlandıktan sonra, kanca, bobin ipliği kesme bıçağı bölümü ve yağ tankının yağlama deliğinde bulunan tozu ve kiri temizleyin. Bu sırada, yağ miktarının yeterli olup olmadığını da kontrol edin.
- 3) Makine çalışmaya başladıktan sonra, çalıştırma pedalını mutlaka başlangıç konumuna getirin.
- 4) Makine, makine kafası yatık konumdayken makinenin çalışmasına engel olan bir makine kafası eğim dedektörü ile donatılmıştır. Dikiş makinesini çalıştırırken, makine kafasını yerine uygun şekilde yerleştirdikten sonra güç şalterini AÇIK konuma getirin.

## II. TEKNİK ÖZELLİKLER

Bilgisayar kontrollü, mekik dikiş ilik makinesi LBH-1790S'nın temel özellikleri.



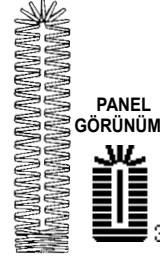
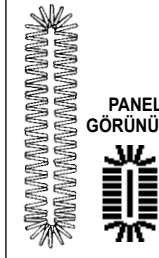
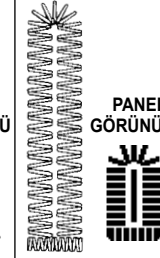
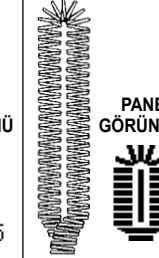
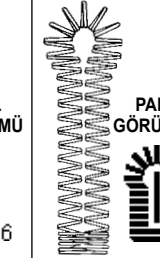


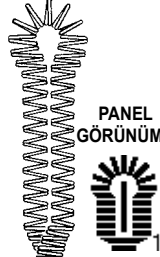
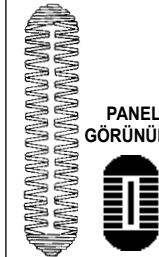
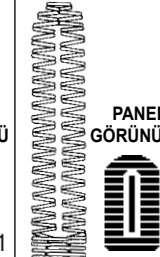
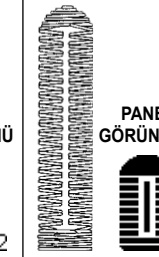
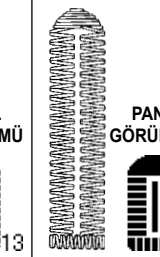



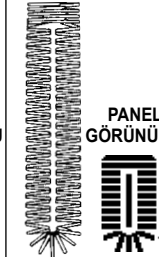


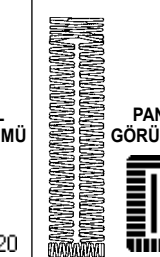


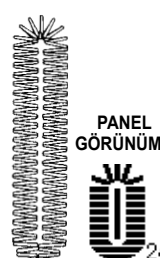
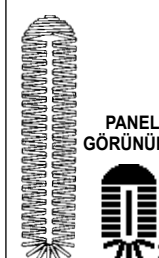
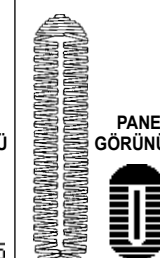
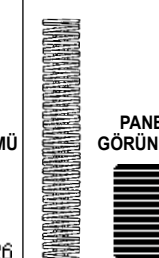
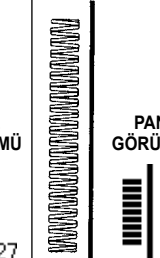
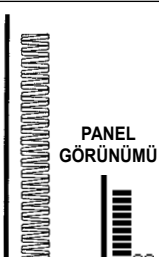
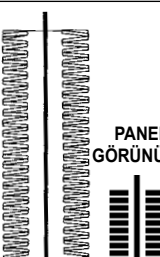
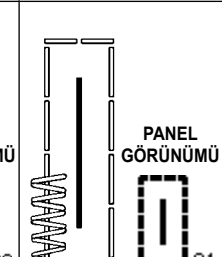


|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Alt Model         | Ⓢ                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Ana kullanım yeri | Erkek gömleği, bluz, iş önlüğü, bayan giyim vb. ürünlerde ilik açma.                                                                                                                                                                                                 |
| İlik büyüklüğü    | <p><b>Standart: Maksimum 5 mm.</b><br/><b>Özel tip parça : Maksimum 10 mm.</b></p> <p><b>Kullanılan bıçak büyüklüğü: 6,4 ile 31,8 mm arasında (1/4' – 1-1/4')</b></p> <p><b>İlik dikiş uzunluğu Standart : Maksimum 41 mm. Özel tip parça : Maksimum 120 mm.</b></p> |

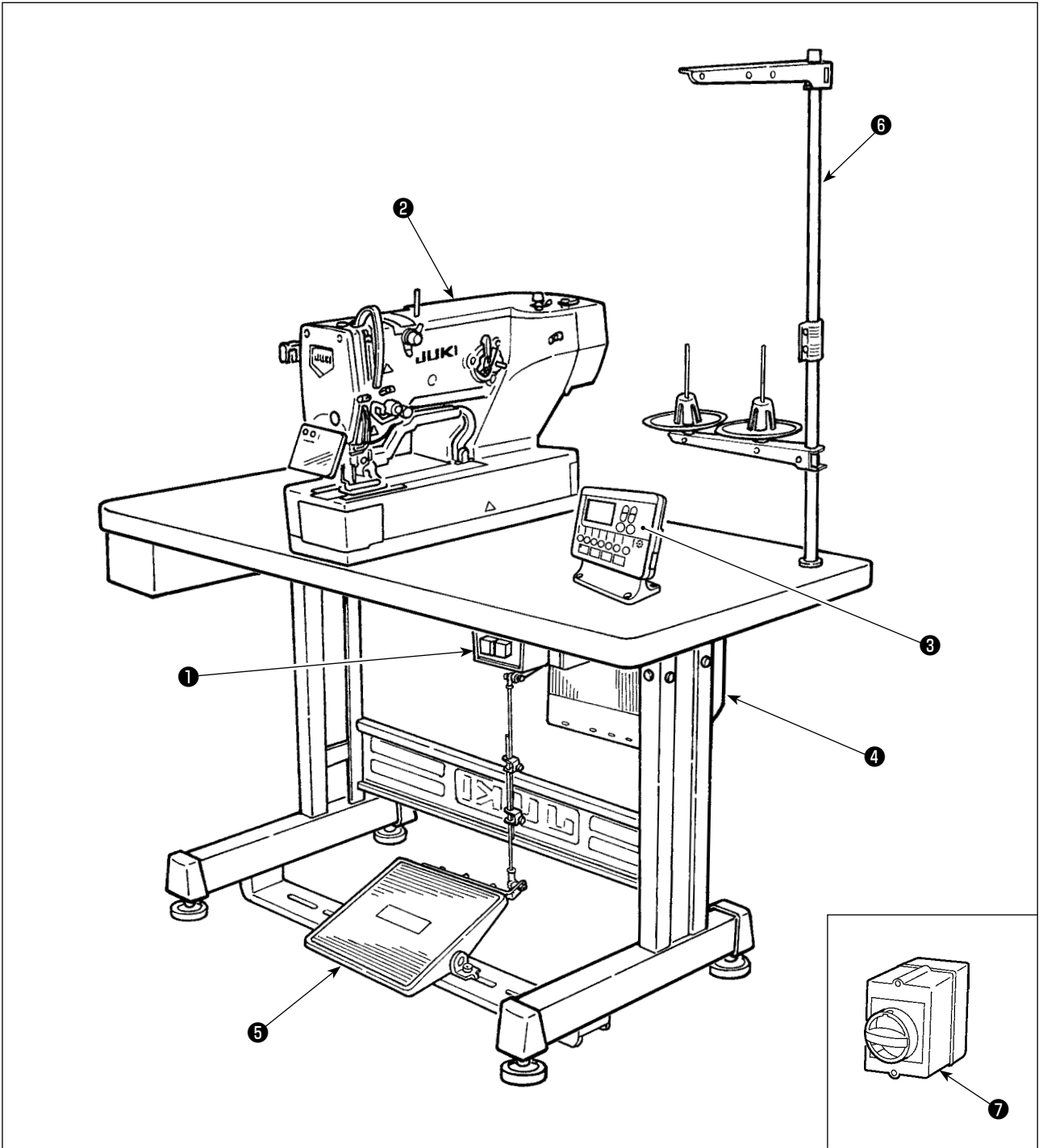
## 1. Spesifikasyonlar

|                                      |                                                                                                                                                                                                           |
|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Dikiş hızı                           | Standart hız: 3.600 sti/min (Maksimum: 4.200 sti/min) (Maksimum: yağsız çığanoz kullanıldığı zaman 3.300 sti/min)                                                                                         |
| İğne                                 | DP×5 #11J ile #14J arasında                                                                                                                                                                               |
| Çığanoz                              | DP tipi tam döner çığanoz                                                                                                                                                                                 |
| İğne külbütör tahrik yöntemi         | Adım motor tahrikli                                                                                                                                                                                       |
| Besleme tahrik yöntemi               | Adım motor tahrikli                                                                                                                                                                                       |
| Baskı ayağı kaldırma tahrik yöntemi  | Adım motor tahrikli                                                                                                                                                                                       |
| Baskı ayağını kaldırma               | 14 mm (Opsiyonel ayar vardır) Maksimum: 17 mm (geri hareket sırasında iğne yukarıdayken)                                                                                                                  |
| Kumaş kesme bıçağı tahrik yöntemi    | Motor tahrikli krank sistemi                                                                                                                                                                              |
| Standart dikiş şekli                 | 31 çeşit                                                                                                                                                                                                  |
| Bellekte kayıtlı dikiş çeşidi sayısı | 99 dikiş çeşidi                                                                                                                                                                                           |
| Ağırlık                              | Makine kafası 55 kg, Kontrol paneli 5,5 kg                                                                                                                                                                |
| Güç tüketimi                         | 370 VA                                                                                                                                                                                                    |
| Çalışma sıcaklığı aralığı            | 5°C ile 35°C arasında                                                                                                                                                                                     |
| Çalışma nem oranı aralığı            | %35 ile %85 arasında (çiy yoğuşması yok)                                                                                                                                                                  |
| Hat gerilimi                         | AC 220 ile 240 V ±%10 50/60 Hz                                                                                                                                                                            |
| Kullanılan motor                     | Tek fazlı AC 220 ile 240 V, 370 VA                                                                                                                                                                        |
| Gürültü                              | - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk :<br>A-81,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821-C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3.600 sti/min |

## 2. Standart dikiş şekli listesi

|                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                      |                                                                                       |                                                                                       |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| (1) Kare tip                                                                        | (2) Yuvarlak tip                                                                    | (3) Radyal kare tip                                                                 | (4) Radyal tip                                                                      | (5) Radyal düz punteriz tipi                                                         | (6) Radyal konik punteriz tipi                                                        | (7) Kuşgözü kare tip                                                                  |
|    |    |    |    |    |    |    |
| (8) Kuşgözü radyal tip                                                              | (9) Kuşgözü düz punteriz tipi                                                       | (10) Kuşgözü konik punteriz tipi                                                    | (11) Yarım ay tipi                                                                  | (12) Yuvarlak kare tipi                                                              | (13) Yarım ay kare tipi                                                               | (14) Yarım düz punteriz tipi                                                          |
|    |    |    |    |    |    |    |
| (15) Yarım ay konik punteriz tipi                                                   | (16) Kuşgözü yarım ay tipi                                                          | (17) Kuşgözü yuvarlak tip                                                           | (18) Kare radyal tip                                                                | (19) Kare yarım ay tipi                                                              | (20) Kare yuvarlak tip                                                                | (21) Kare düz punteriz tipi                                                           |
|  |  |  |  |  |  |  |
| (22) Kare konik punteriz tipi                                                       | (23) Radyal yarım ay tip                                                            | (24) Radyal yuvarlak tip                                                            | (25) Yarım ay radyal tip                                                            | (26) Yarım ay yuvarlak tip                                                           | (27) Punteriz                                                                         | (28) Punteriz, sağdan kesim                                                           |
|  |  |  |  |  |  |  |
| (29) Punteriz, soldan kesim                                                         | (30) Punteriz, ortadan kesim                                                        | (31) Teyel + Kumaş kesme bıçağı                                                     |                                                                                     |                                                                                      |                                                                                       |                                                                                       |
|  |  |  |                                                                                     |                                                                                      |                                                                                       |                                                                                       |

### 3. Konfigürasyon



LBH-1790S aşağıdaki parçalardan oluşmaktadır.

|   |                                         |
|---|-----------------------------------------|
| ① | Güç şalteri                             |
| ② | Makine kafası (LBH-1790S)               |
| ③ | Çalışma paneli                          |
| ④ | Kontrol kutusu (MC-603)                 |
| ⑤ | Baskı ayağı kaldırma ve başlatma pedalı |
| ⑥ | İplik çardağı mekanizması               |
| ⑦ | Güç şalteri (EU tipi)                   |

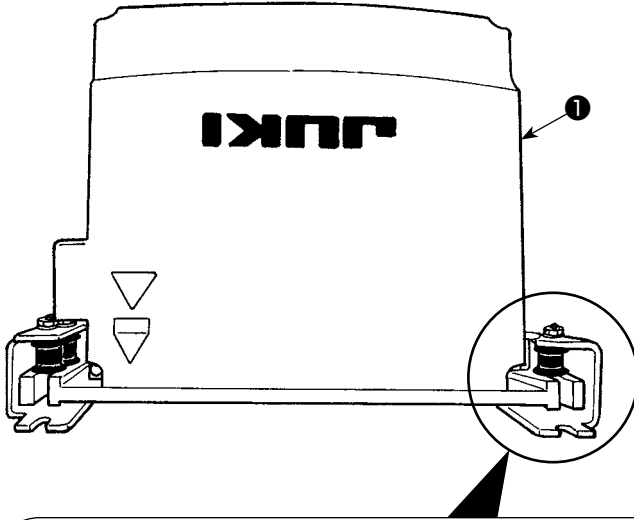
### III. MONTAJ



#### UYARI :

Dikiş makinesinin düşmesi nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, makineyi iki ya da daha fazla kişi taşımalıdır.

#### (1) Kontrol kutusu montaj hazırlıkları

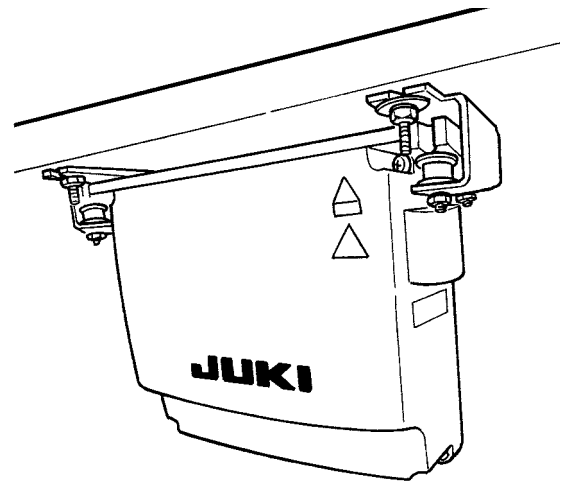
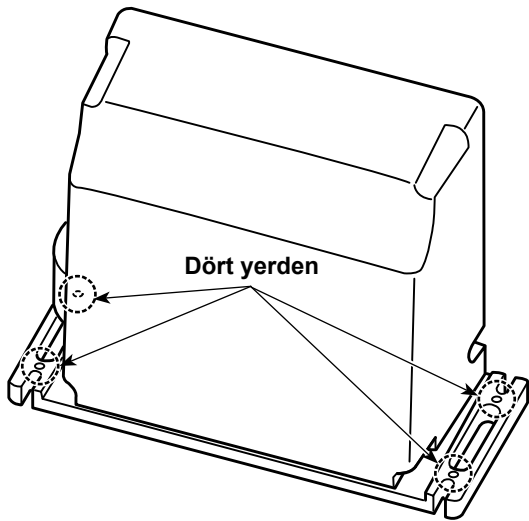
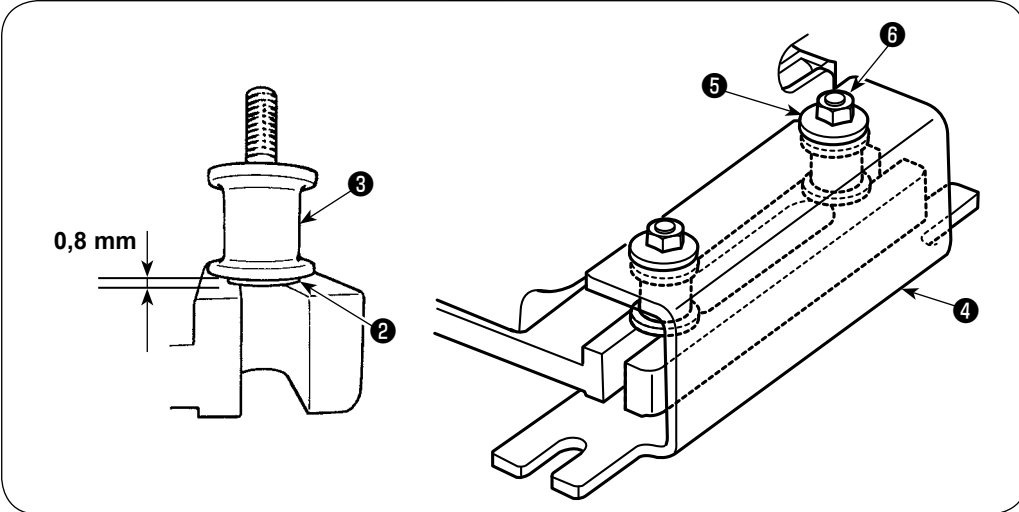


1) Dişli rondelaları ② ve kauçuk tamponları ③ kontrol kutusuna ① takın. (Dört yerden)

\* Dişli rondelaları, yükseklikleri 0,8 mm olacak şekilde sıkın.

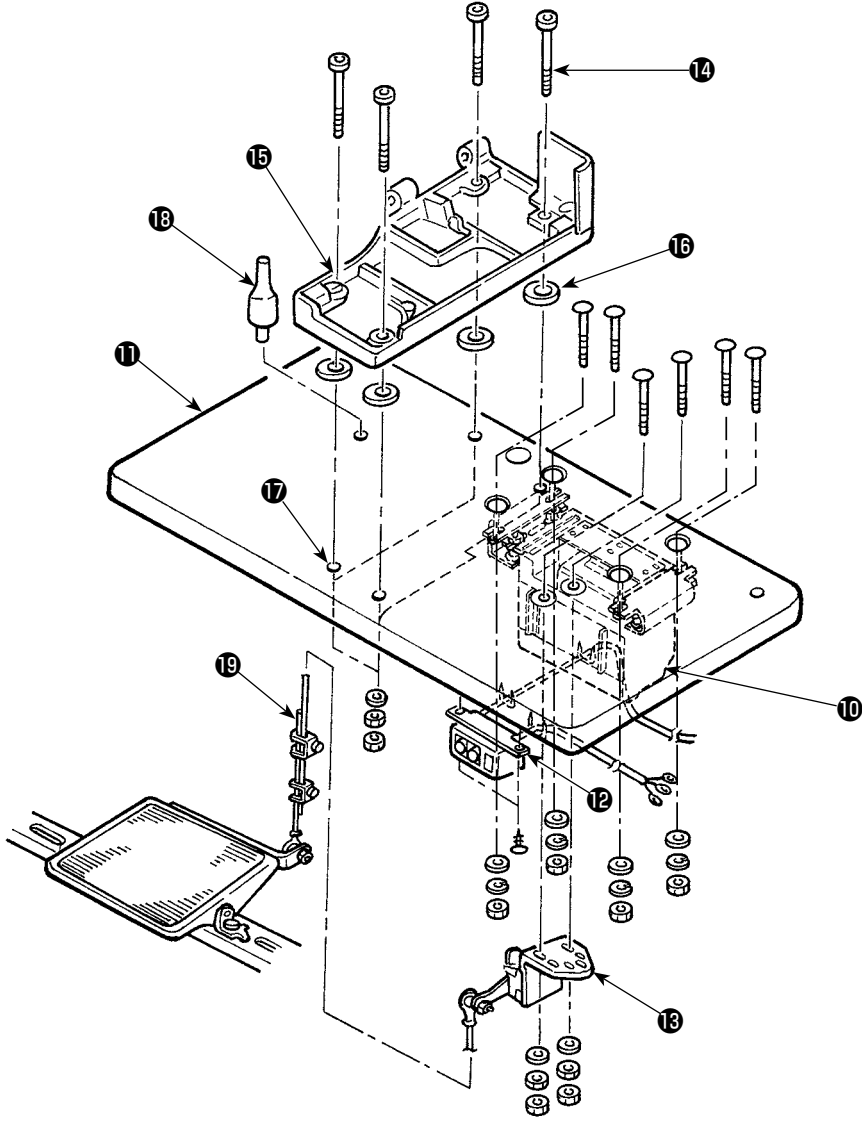
2) Kontrol kutusu montaj plakasını ④ düz rondelalar ⑤ ve somunlarla ⑦ sabitleyin. (Dört yerden)

\* Vidayı montaj plakasındaki U şeklindeki kanala takarak montaj plakasını sabitleyin.





## (2) Masanın kurulması



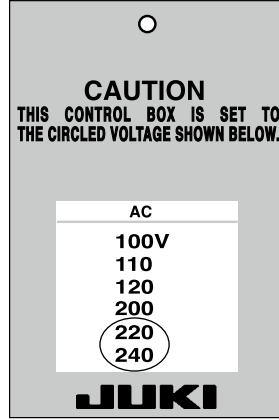
- 1) Kontrol kutusunu 10 , güç şalterini 12 ve pedal sensörünü 13 masaya 11 sabitleyin.
- 2) Güç şalterini 12 bir zımba ile sabitleyin.
- 3) Dikiş makinesi kafasının yuvasına ait dört tespit vidasını 14 yuvaya 15 takın.
- 4) Yuvayı sabitlemek için, lastik contaları 16 deliklere 17 (4 adet) yerleştirip yuvayı 15 sabitleyin.
- 5) Kafa destek çubuğunu 18 masaya 11 sabitleyin.
- 6) Dikiş makinesinin ana ünitesini yatağa 15 yerleştirin. Ardından, pedalı ve pedal sensörünü 13 ünite ile birlikte sağlanan bağlantı kolu 19 ile bağlayın.

### (3) Elektrik kablolarının bağlanması

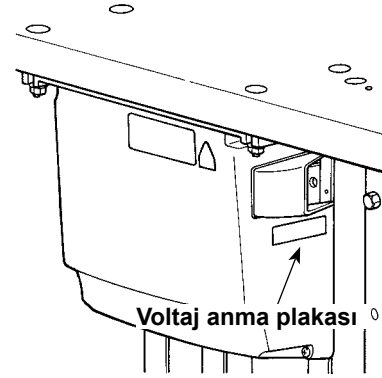
#### • Voltaj spesifikasyonları.

Voltaj özellikleri güç kablosuna takılı güç göstere etiketinde ve güç kutusuna yapıştırılmış voltaj anma plakasında gösterilmektedir. Teknik özelliklere uygun olan kabloyu bağlayın.

#### Güç göstere etiketi

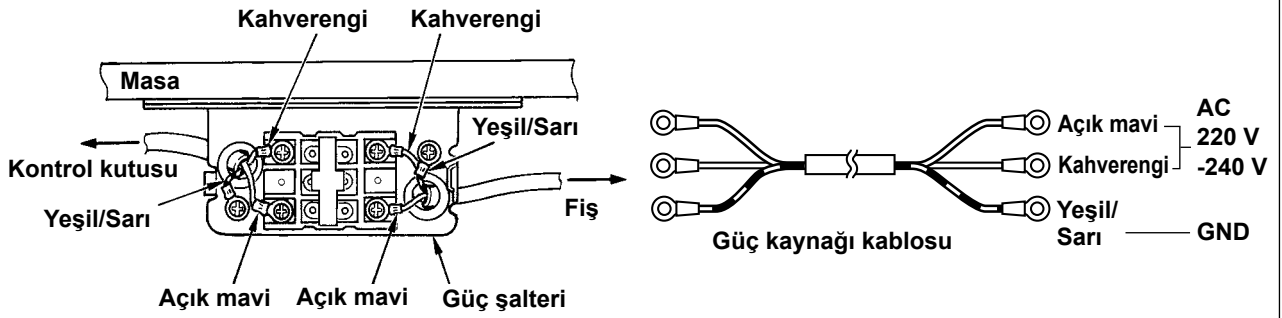


(Örneğin: 220V  
durumunda)



Yanlış voltaj ve fazda asla kullanmayın.

#### • Tek fazlı güç kablosu bağlantısı

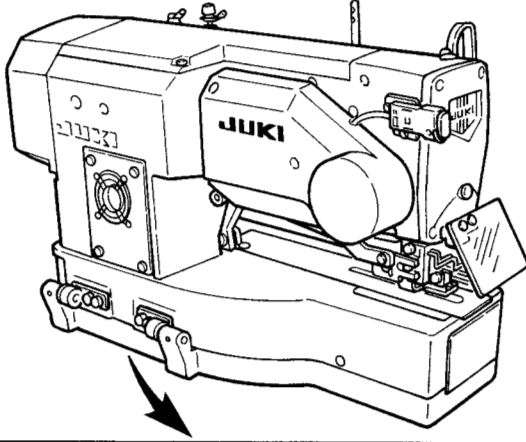


#### (4) Dikiş makinesi ana ünitesinin montajı



##### UYARI :

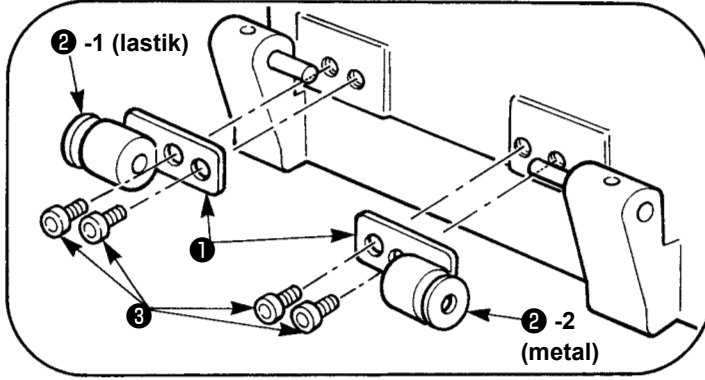
Dikiş makinesinin düşmesi nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, makineyi iki ya da daha fazla kişi taşımalıdır.



- 1) Mentеше plakalarını ❶ ve ❷-1 (plastik) ve ❷-2 (metal) mil yataklarını, dikiş makinesi kafası yuvasında iki noktaya yerleştirin ve mentеше plakalarını tespit vidasıyla ❸ makine kafasına tespit edin.



Lastik mentеше ve metal tespit mentешesinin montaj sırası ters olursa, yana yatırıldığı zaman dikiş makinesi sallanacağı için tehlikelidir. Bu konuda dikkatli olun.

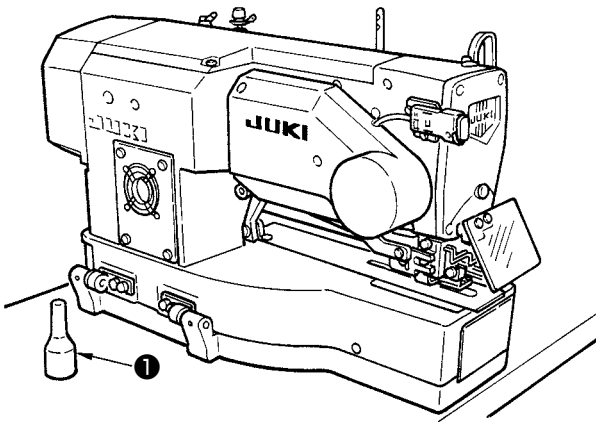


#### (5) Dikiş makinesi kafasının yatırılması



##### UYARI :

Dikiş makinesi kafasını yatırırken/kaldırırken, parmaklarınız makineye sıkışmayacak şekilde çalışın. Ayrıca dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.

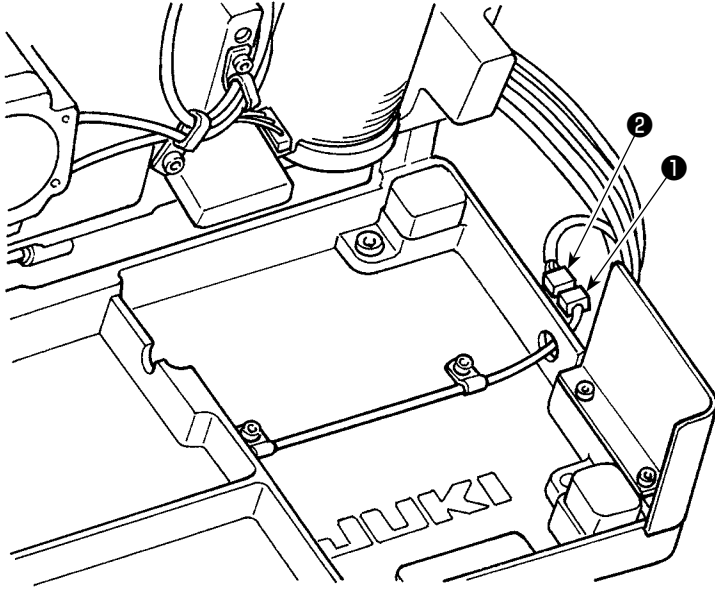


Dikiş makinesi kafasını yatırırken, kafa destek çubuğu ❶ kafayla temas edene kadar dikiş makinesini yavaşça yatırın.



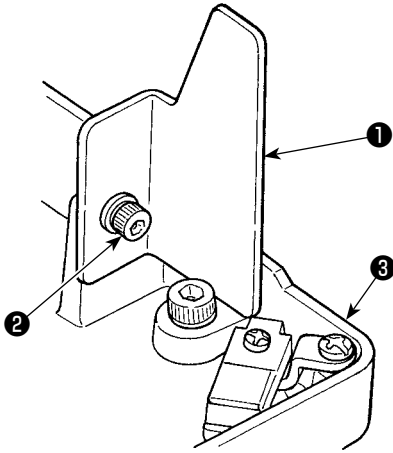
1. Dikiş makinesini yatırmadan önce, dikiş makinesi kafası destek çubuğunun ❶ masanın üzerine yerleştirildiğini kontrol edin.
2. Düşmeye karşı koruma için, dikiş makinesinin kafasını mutlaka düz bir yerde yatırın.

### (6) Makine kafası eğim dedektörü bağlantısının yapılması



Makine kafası eğim dedektörü ① bağlantısını, makine kafası tarafında yer alan konektörü ② kullanarak yapın.

### (7) Çağanoz yağ koruyucu panelinin monte edilmesi



Çağanoz yağ koruyucu plakasını ① , tespit vidasıyla ③ yuvaya ② tespit edin.

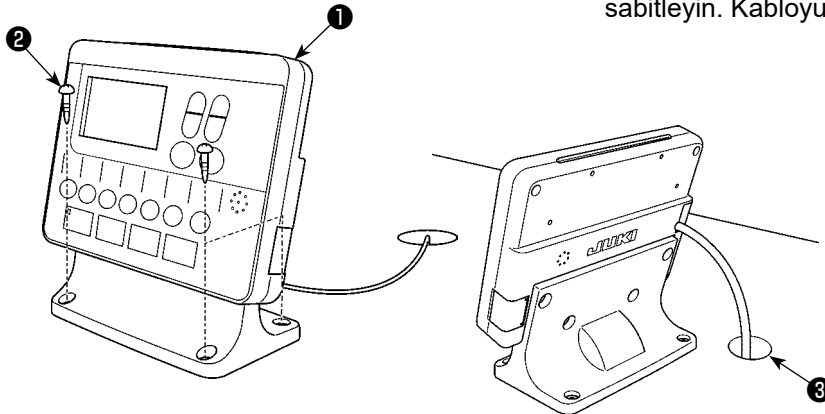
Çağanoz yağ koruyucu panelini ① dikiş makinesini kaldırarak yatağa yerleştirin.



Ayrıca, dikiş makinesini eğerken/kaldırırken çağanoz yağ koruyucu paneli ① ile temas etmediğinden emin olmak için kontrol edin.

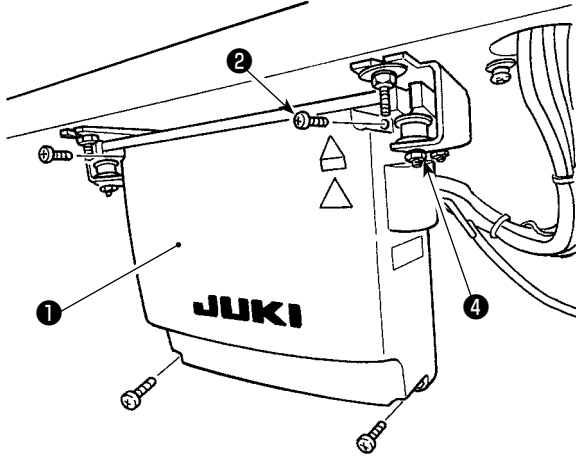
Çağanoz yağ koruyucu paneli ① yatak ve kapak pota arasındaki boşluğu saçılan önlemek için.

### (8) Çalışma panelinin monte edilmesi

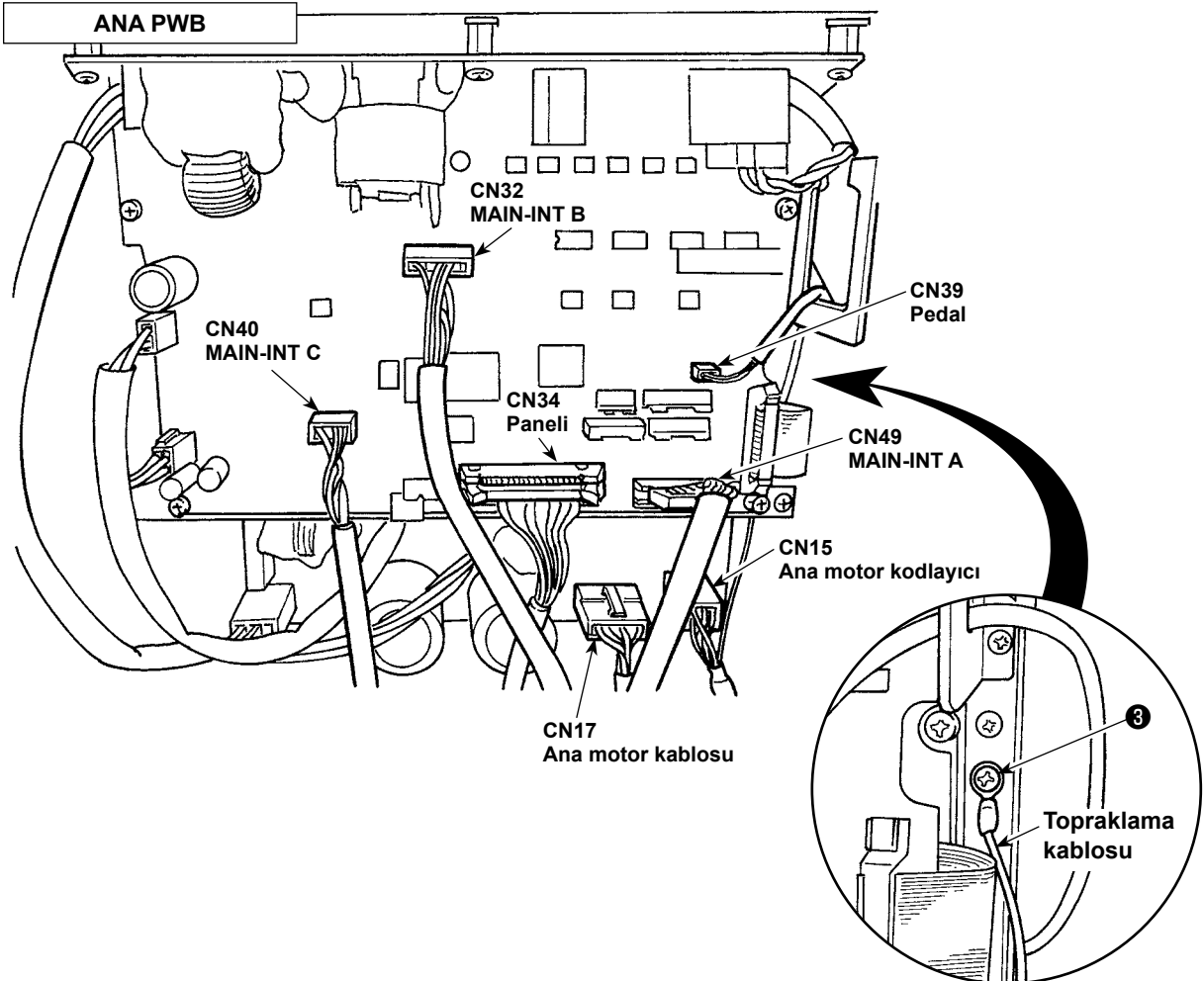
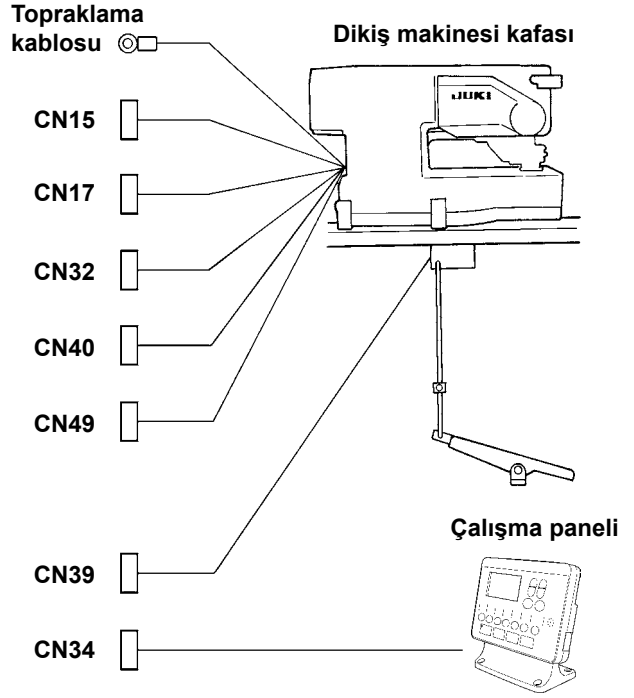


Çalışma panelini ① dört ahşap vida ② ile masaya sabitleyin. Kabloyu masadaki delikten ③ geçirin.

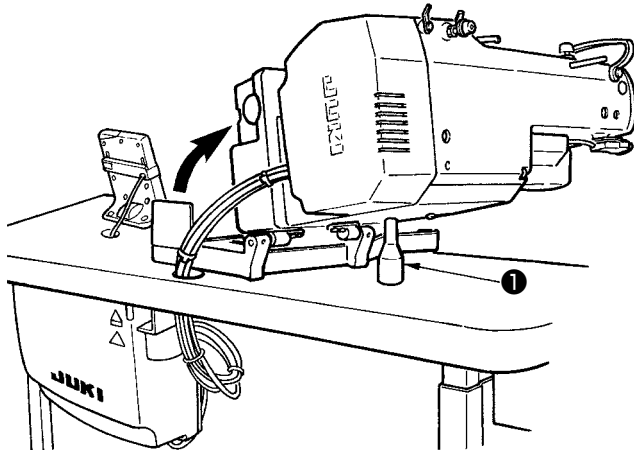
## (9) Kabloların bağlanması



- 1) Kontrol kutusu kapağının ❶ dört tespit vidasını ❷ gevşetin. Kontrol kutusu kapağını ❶ çıkarın.
- 2) Kabloyu aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi ANA baskılı devre kartı üzerindeki konektöre bağlayın.
- 3) Topraklama kablosunu tespit vidası ❸ ile sabitleyin.
- 4) Kontrol kutusu kapağını ❶ takın.
- 5) Kontrol kutusu kapağını pullar, yaylı pullar ve somunları ❹ kullanarak sabitleyin.



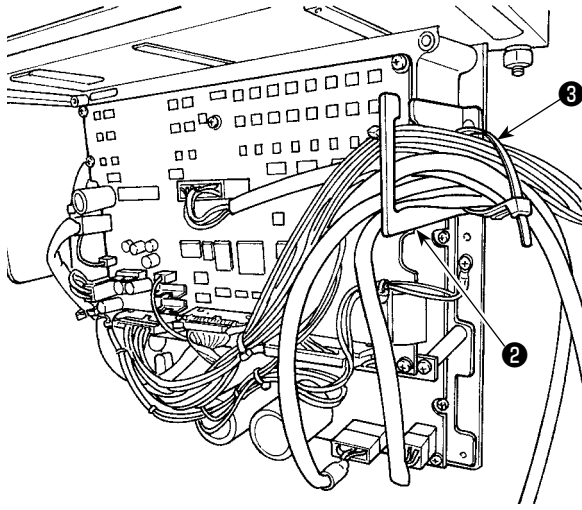
## (10) Kablo denetimi



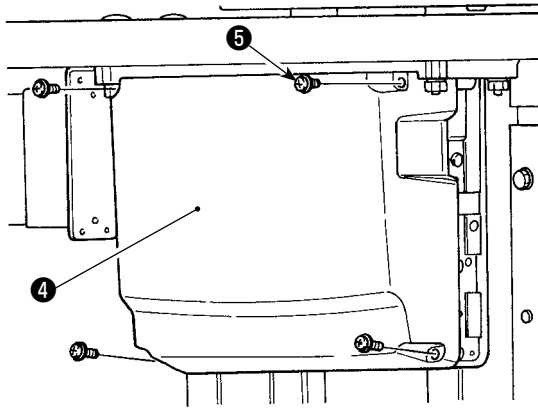
- 1) Dikiş makinesini yavaşça yatırıp, kabloların kuvvet altında çekmeye maruz kalmadığını kontrol edin.



**Dikiş makinesini yatırdığınız zaman, dikiş makinesi kafası destek çubuğunun ① masanın üzerine yerleştirildiğini kontrol edin.**



- 2) Masanın altındaki kabloları kontrol kutusuna getirin.
- 3) Kontrol kutusuna getirilen kabloyu, kablo çıkış plakasına ② yerleştirin ve kablo klips bandını ③ sabitleyin.



- 4) Kontrol kutusu kapağını ④ dört tespit vidası ⑤ ile takın.

## (11) Göz koruyucu kapağın monte edilmesi

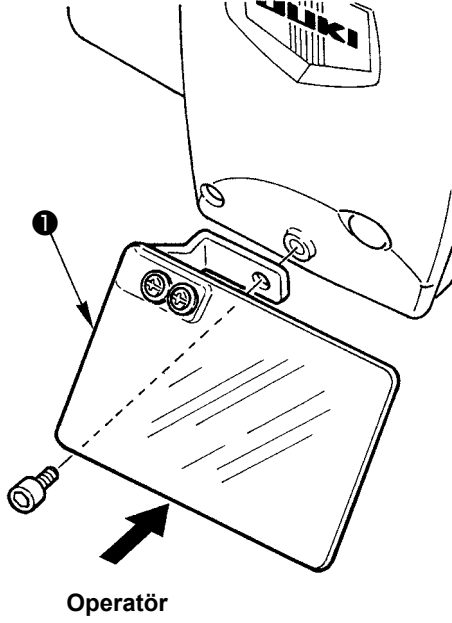


### UYARI :

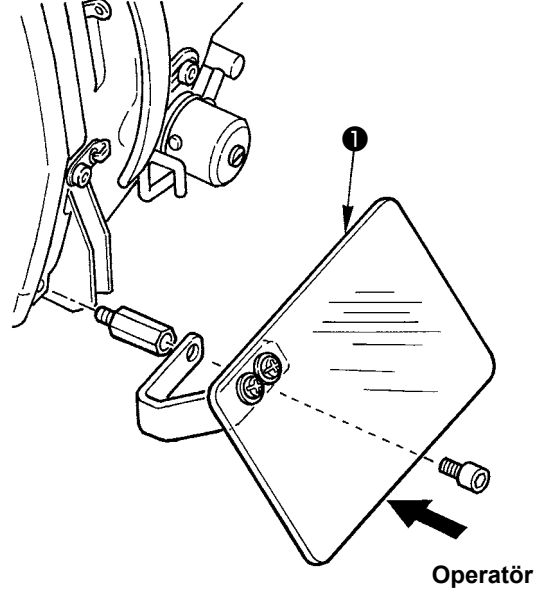
Kırılan iğnenin göze batmasına karşı koruma sağlamak için bu kapağı mutlaka takın.

Dikiş makinesini kullanmadan önce, göz koruyucu kapağı ❶ mutlaka takın ve bu kapağı kullanın.

Yatay yerleştirilirse



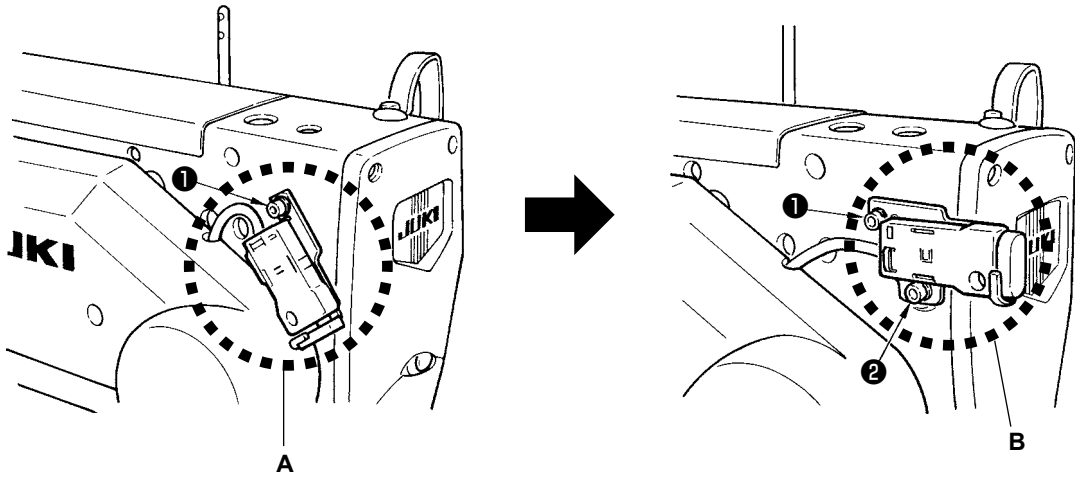
Düşey yerleştirilirse



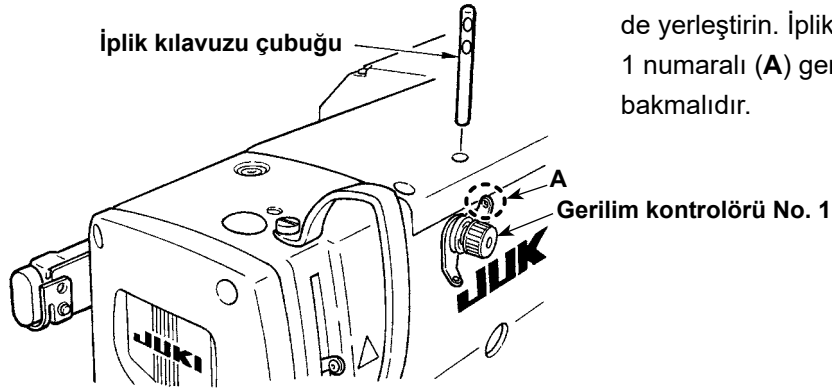
## (12) Geçici durdurma düğmesinin takılması

Geçici durdurma düğmesi, teslim anında şekil A'da görüldüğü gibidir.

Tespit vidasını ❶ gevşetin ve düğmeyi şekil B'de görüldüğü gibi yerleştirip, tespit vidası ❶ ve makineyle birlikte temin edilen tespit vidasıyla ❷ sabitleyin.

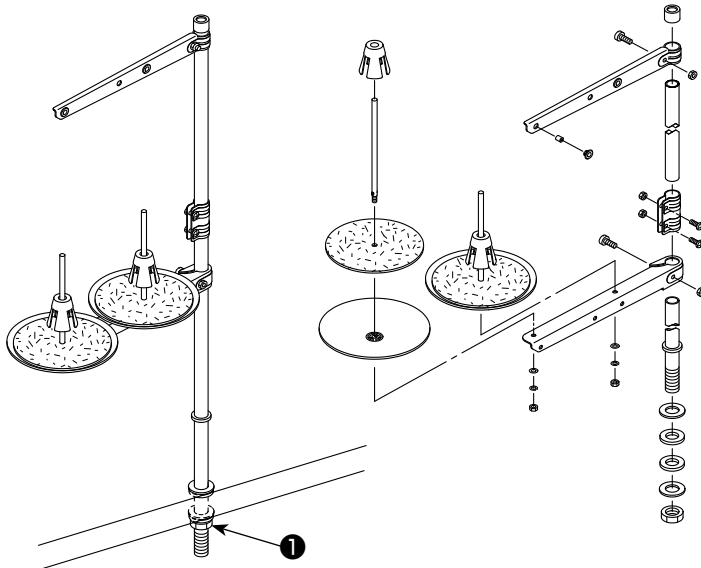


### (13) İplik kılavuzu çubuğu



İplik kılavuz pimini montaj deliğine sağlam bir şekilde yerleştirin. İplik kılavuz pimindeki iki yatay delik, 1 numaralı (A) gerilim kontrolörünün ön yüzüne bakmalıdır.

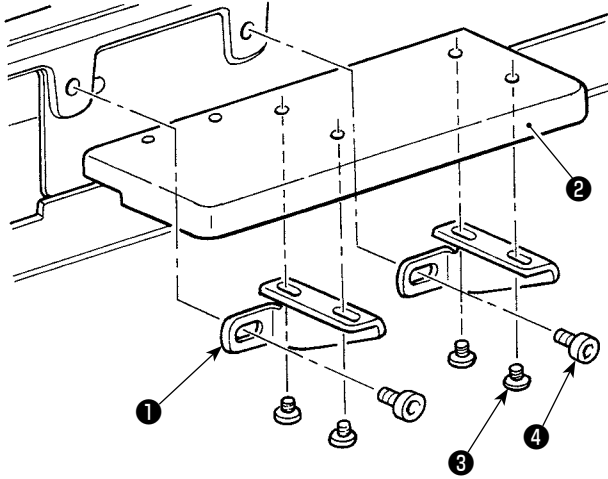
### (14) İplik çardağının takılması



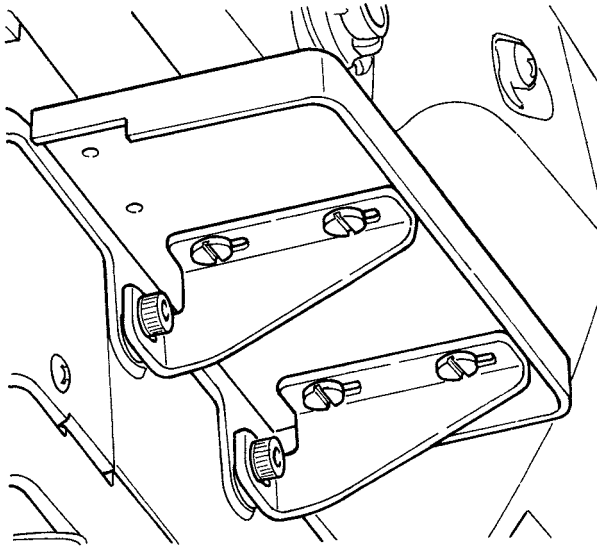
- 1) İplik çardağını monte edin ve makine masasının sağ üst köşesindeki deliğe yerleştirin.
- 2) İplik çardağını sabitlemek için kilit somunu 1 sıkın.



### (15) Yardımcı masanın monte edilmesi



- 1) İki adet yardımcı masa montaj plakasını **1** yardımcı masaya **2** dört adet civata **3** ile geçici olarak sabitleyin.
- 2) Yardımcı masayı **2** dikiş makinesi yatağına iki adet civata **4** ile geçici olarak sabitleyin.
- 3) Dört adet civatayı **3** dikiş makinesi yatağı ile yardımcı masa **2** arasındaki boşluğu gidererek sabitleyin.
- 4) İki adet civatayı **4** yardımcı masayı **2** dikiş makinesi yatağının üst yüzeyi ile aynı hizaya getirerek sabitleyin.



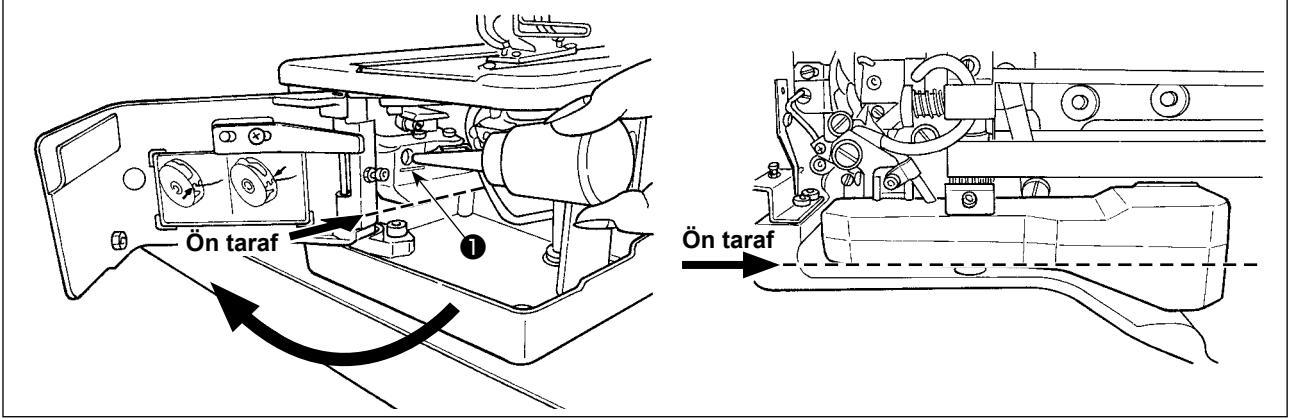
## IV. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR

### 1. Yağlama



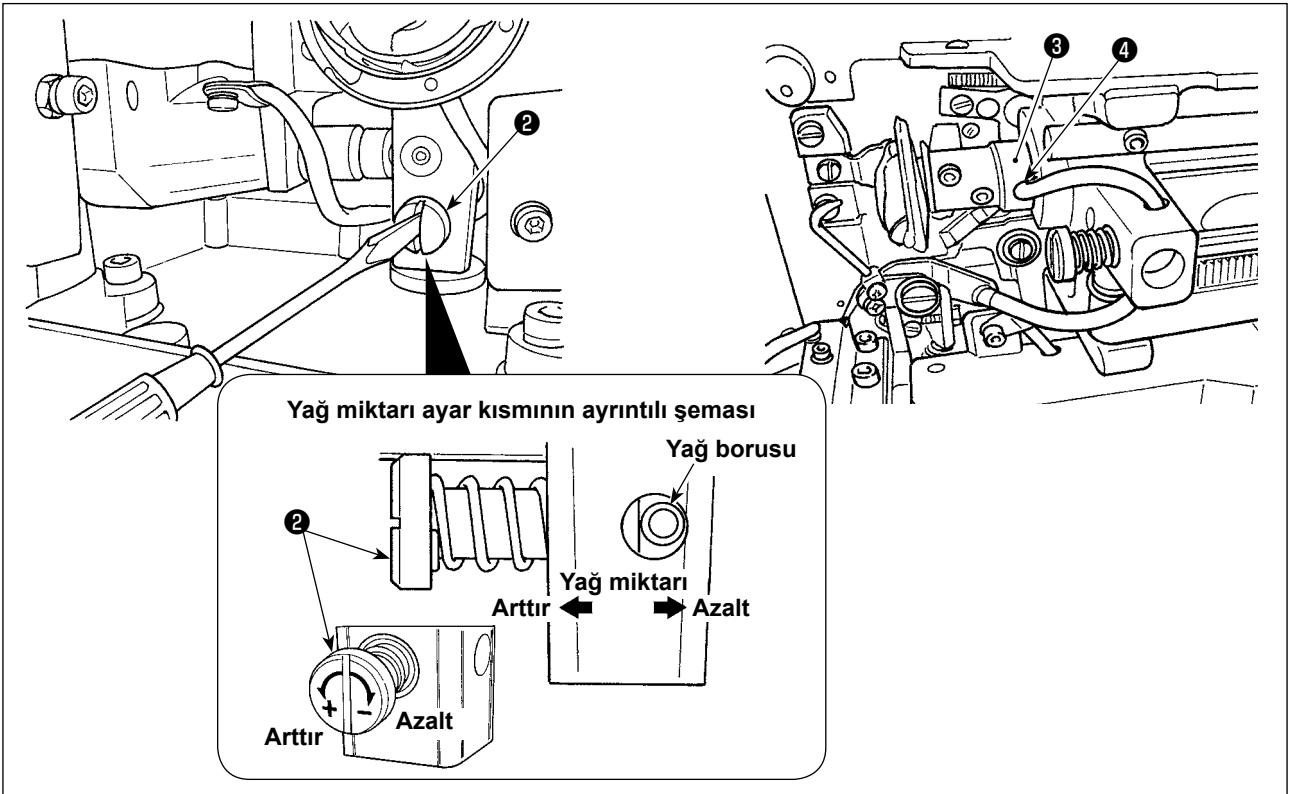
#### UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



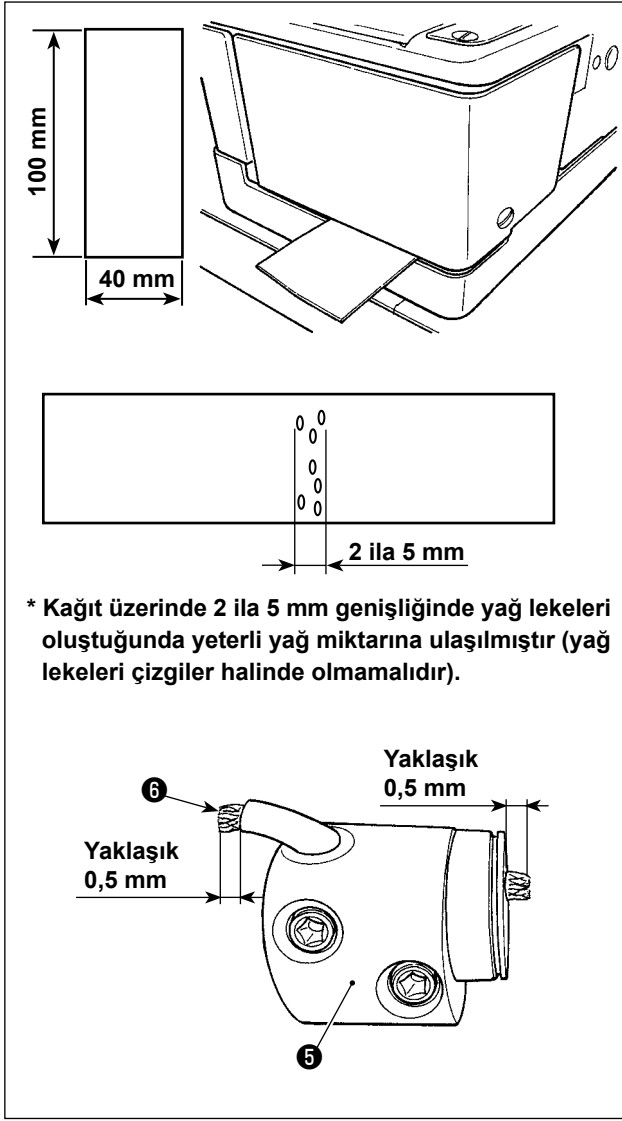
#### 1) Yağ deposuna yağ doldurulması

- Yağ deposunu "MAX" ① işaretiyle gösterilen seviyeye kadar JUKI New Defrix Oil No.1 ile doldurun. **(Dikkat) Yağ tankına yağlama deliğinden yağ doldururken, tanka toz girmemesine özen gösterin.**
- Yağ tankının ön tarafından bakıldığında yağ görünmüyorsa yağı doldurun.



#### 2) Çağanozu yağlama miktarının ayarlanması

- Yağ miktarı, yağ miktarı ayarlama vidası ② ile ayarlanır.
- Vidalar ② saat yönünde çevrilirse, temin edilen yağ miktarı azalır.
- Dikiş makinesini kurduktan ya da uzun süre kullanmadıktan sonra, ilk kullanım sırasında mekiği çıkarın ve çağanoz yatağına birkaç damla yağ damlatın. Ayrıca içerideki keçeğe yağ yedirmek için, çağanoz hareket mili ön metalindeki ④ yağlama deliğinden ③ birkaç damla yağ akıtın.



### 3) Kanca yağ miktarının kontrolü

1. Kanca yağ miktarının kontrolü için hazırlık olarak, bir kağıdı kesip boyutu yaklaşık 40 mm x 100 mm olan bir kağıt parçası elde edin.
2. Yağ miktarının ayarlamasını yaptıktan sonra, dikiş makinesini 100 veya daha fazlasına kadar yüksek hızda (3.600 sti/min) çalıştırın.
3. Adım'da hazırlanan kağıt parçasını kanca kapağı ve yatak kaidesi arasında sağlanan açıklığa, kancanın alt tarafına yakın bir yere gelecek şekilde yerleştirin.  
Kılavuz olarak, kağıdı kanca yağ siperine temas edene kadar ittirin.
4. Kağıdı elinizle desteklerken, dikiş makinesini standart dikiş desenini kullanarak (3.600 sti/min) beş tur çalıştırın ve sıçrayan yağ miktarını kontrol edin.

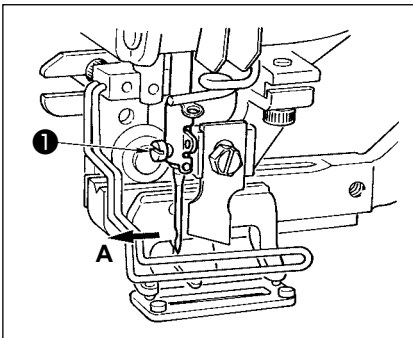
**Yağ kontrol vidası tamamen sıkıldıktan sonra bile yağ miktarı çok fazla ise çığanoz mili manşonunu 5 söküp ve yağ fitilinin 6 fazla kısmını kesin.**

## 2. İğnenin takılması



### UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



İğneyi, oyuk kısmı operatör tarafı olan A'ya bakacak şekilde tutun, iğneyi iğne tutucu deliğe iyice tam olarak itin ve iğne tespit vidasını 1 sıkın. DPx5-(11J, 14J numara) kullanın.



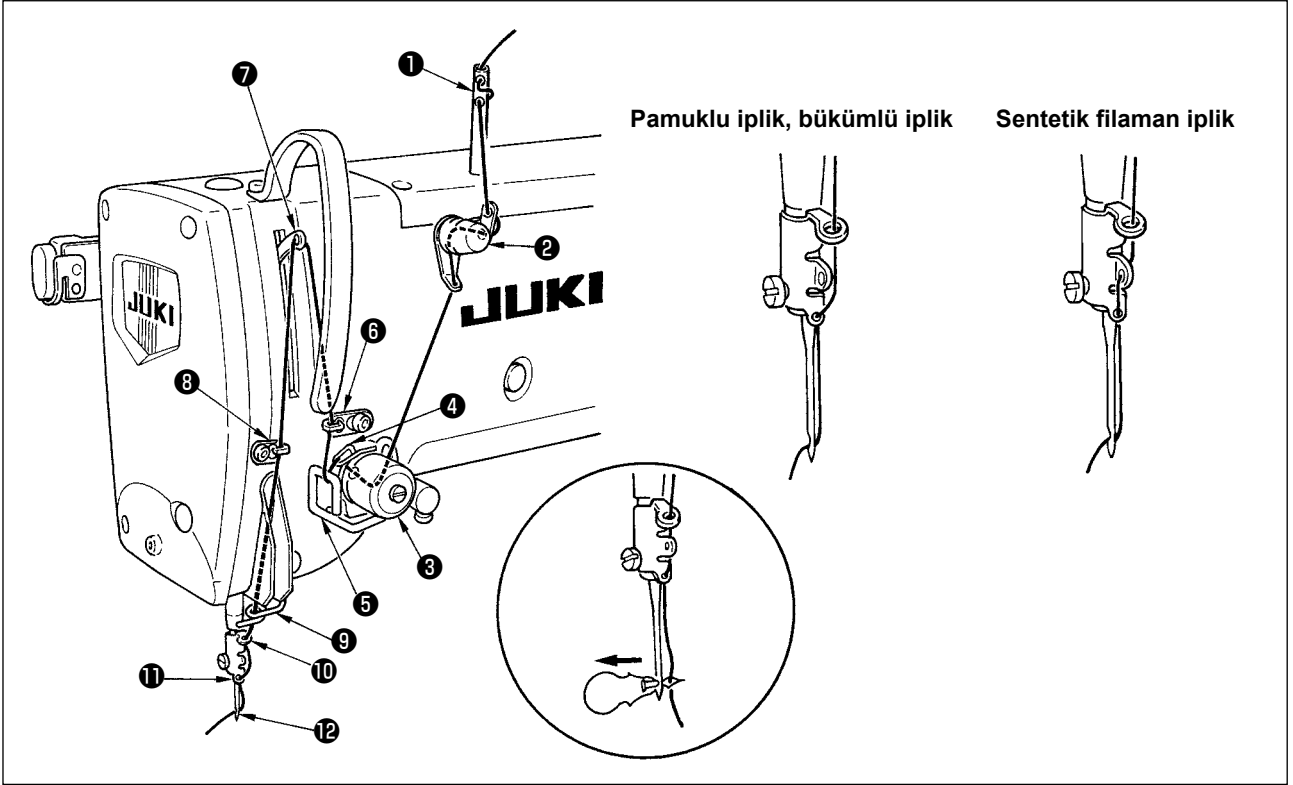
**İğneyi takarken motorun gücünü KAPALI konuma getirin.**

### 3. Üst ipliğin takılması



#### UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

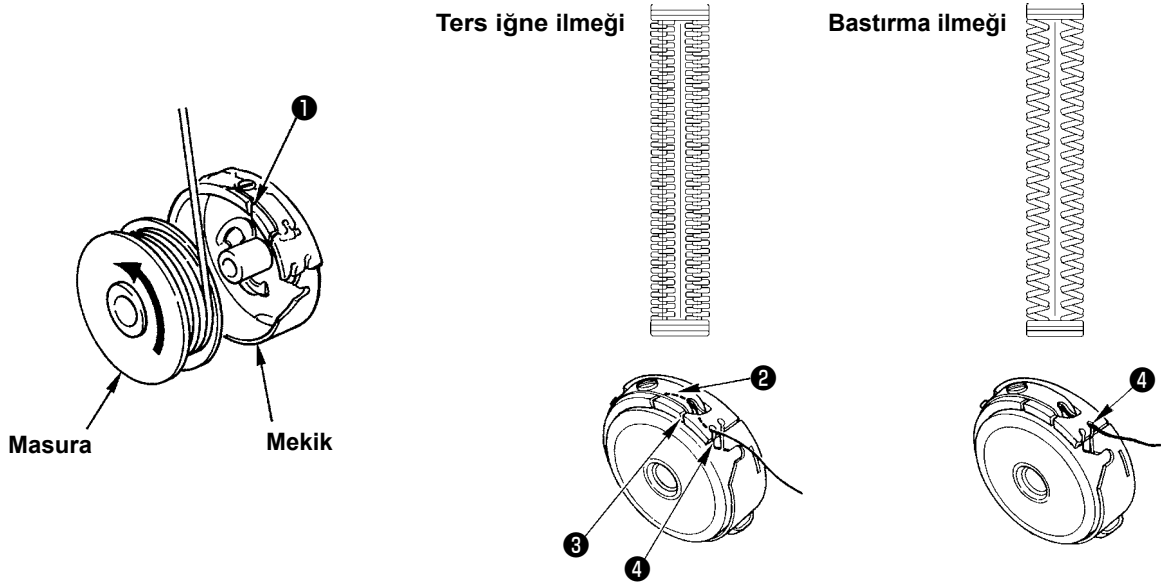


Üst ipliği, şekilde görüldüğü gibi ① - ⑫ sırasıyla geçirin.

Makineyle birlikte temin edilen iplik geçirici kullanılırsa, iplik geçirme işlemi kolaylaşır.

Kullanılacak ipliğe göre, iplik kılavuzuna iplik geçirme yöntemini değiştirin.

### 4. Mekiğe iplik geçirme



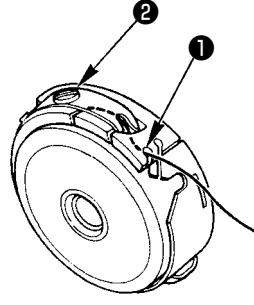
#### Masuranın dönüş yönü ve iplik geçirme

1) Masurayı, ok yönünde dönecek şekilde takın.

2) İpliği iplik yivinden ① , gergi yayının altından ② , sonra tekrar iplik yivinden ③ , geçirin ve ipliği ④ noktasından çekin.

3) Ters iğne ilmeği için ④ noktasından iplik geçirilmesi, bastırma ilmeğine göre farklıdır. Bu konuda dikkatli olun.

## 5. Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması



Mekik iplik yivi ① yukarıdayken masura ipliği yukarı çekildiğinde, masura ipliği gerginliğini aşağıdaki gibi ayarlayın.

|                  |                          |                                                                                                           |
|------------------|--------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Ters iğne ilmeği | 0,05 ile 0,15 N arasında | Mekikten çıkan ipliğin ucunu tutup aşağı yukarı yavaşça sallarken, mekik yavaşça aşağı inmelidir.         |
| Bastırma ilmeği  | 0,15 ile 0,3 N arasında  | Mekikten çıkan ipliğin ucunu tutup aşağı yukarı güçlü bir şekilde sallarken, mekik biraz aşağı inmelidir. |

Gerginlik ayar vidası ② saat yönünde çevrilirse masura iplik gerginliği artar, saat yönü tersine çevrilirse azalır.

Masura iplik gerginliğini sentetik filaman iplik için daha düşük, büküm iplik için daha yüksek olacak şekilde ayarlayın. Masura çığanoza yerleştirildikten sonra, boşta gezmeyi önleme yayı olacağı için iplik gerginliği 0,05 N kadar daha yüksek olur.



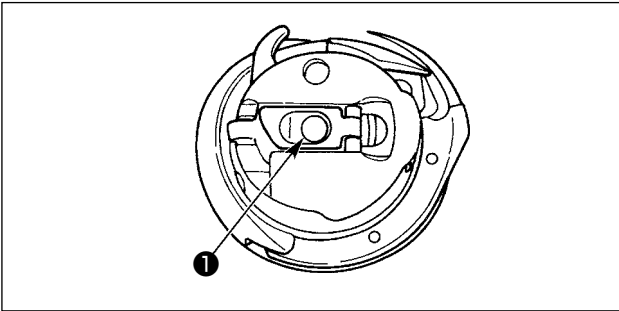
**Masura iplik gerginliği ayarlandıktan sonra, bellek düğmesi üst iplik gerginliği ayarını kontrol edin. (56. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi")**

## 6. Mekiğin takılması



### UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



- 1) Mekik mandalı tırnağını kaldırıp iki parmağınızın arasında tutun.
- 2) Mekiği, çığanoz miline ① dayanacak şekilde çığanozun içine itin ve ardından mandal tırnağını yerine oturtun.  
Mekiği, önceden belirlenen konuma gelene kadar bastırın, bir tık sesi duyulur.



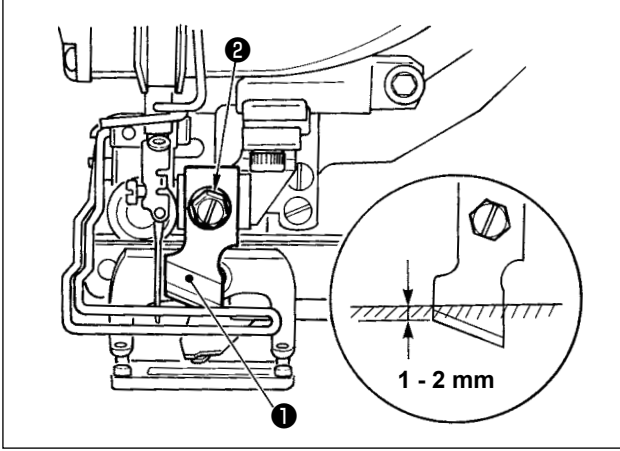
1. Mekik önceden belirlenen konumda değilse, çığanozdan çıkıp üst ipliğin çığanoz miline dolaşmasına sebep olabilir. Mekiğin doğru konuma yerleştirilmiş olduğunu kontrol edin.
2. Standart çığanoz ile yağsız çığanoza ait mekiklerin görünüşleri farklıdır. Birbiriyle hiçbir ortak yanları yoktur.

## 7. Bıçağın takılması



### UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Bıçağı yenisiyle değiştirirken aşağıdaki işlemleri yapın.

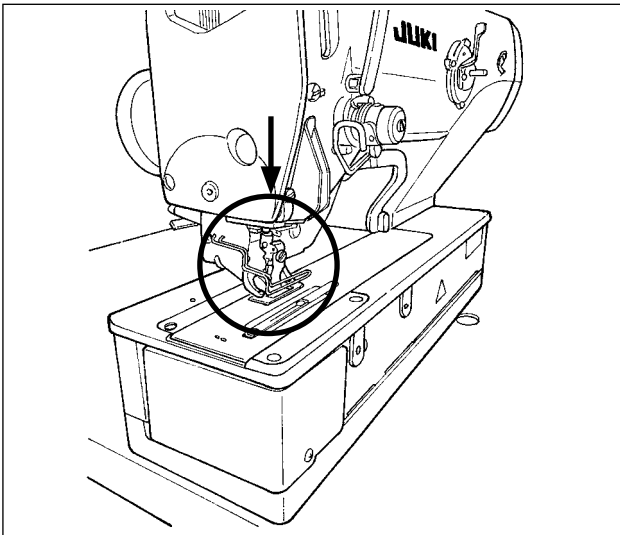
- 1) Bıçak ① , bıçak tutucu vida ② çıkarılırken, pulla birlikte kolayca çıkarılabilir.
- 2) Bıçak çubuğunu elle indirin. Şimdi, bıçak çubuğunu şekilde görüldüğü gibi boğaz plakasının üst yüzeyini 1 - 2 mm geçecek şekilde aşağı doğru itin. Bu aşamada, pulu yerleştirin ve tespit vidasını sıkılayın.

## İnç → mm DÖNÜŞÜM TABLOSU

| Bıçak büyüklüğü | mm cinsinden değeri |
|-----------------|---------------------|
| 1/4             | 6,40                |
| 3/8             | 9,50                |
| 7/16            | 11,10               |
| 1/2             | 12,70               |
| 9/16            | 14,30               |
| 5/8             | 15,90               |
| 11/16           | 17,50               |
| 3/4             | 19,10               |
| 13/16           | 20,60               |
| 7/8             | 22,20               |
| 1               | 25,40               |
| 1 1/8           | 28,60               |
| 1 1/4           | 31,80               |
| 1 3/8           | 34,90               |
| 1 1/2           | 38,10               |

Elinizdeki kumaş kesme bıçağı inç olarak tanımlanmışsa, inç → mm dönüşüm tablosunu kullanarak kumaş kesim uzunluğunu (bıçak büyüklüğü) belirleyin. (38. Sayfada "V-13. Dikiş verileri listesi")

## 8. Dikiş makinesinin teslimatı yapılmış haliyle kontrol edilmesi

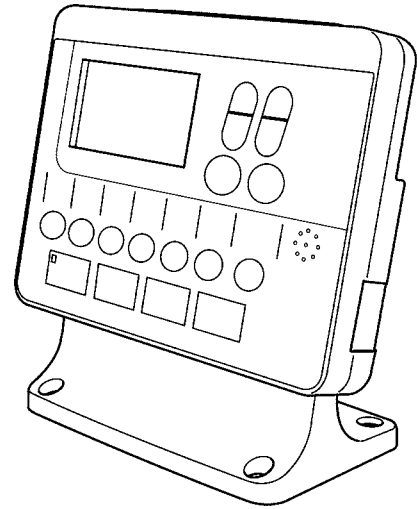
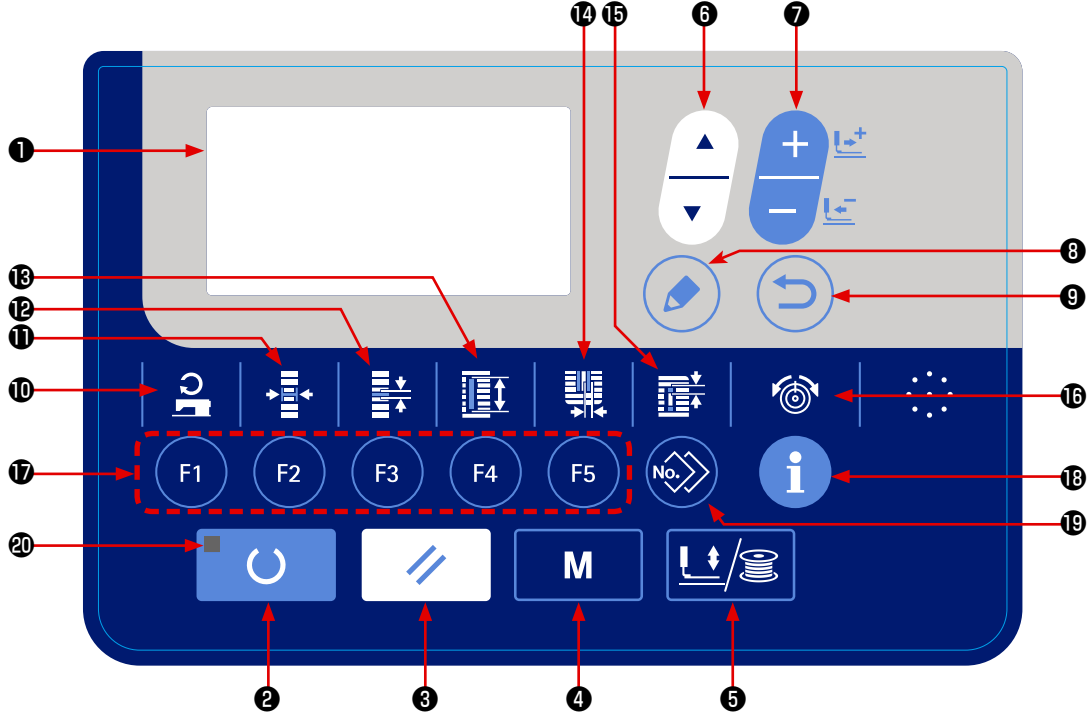





















Makineyi açmadan önce tutucu parça ayağı kalkık durumda ise önce ayağı indirin ve ardından dikiş makinesini açın. Tutucu parçayı indirirken ellerinizi bıçağın yakınına koymamaya dikkat edin. Tutucu parça kalkık durumda güç açılır ve hazır tuşuna basılırsa "E998 Baskı ayağı sapma hatası" oluşabilir.



## V. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI

### 1. Çalışma paneli tuşlarıyla ilgili açıklamalar




| Numara | İSİM                                                                                                           | İŞLEV                                                                                                                                                                                                                | Numara | İSİM                                                                                                               | İŞLEV                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1      | LCD ekran                                                                                                      | Dikiş çeşidi numarası, şekil gibi çeşitli veriler izlenir.                                                                                                                                                           | 11     | İLİK YAN DİKİŞ GENİŞLİĞİ tuşu<br> | Bu tuş, ilik yan dikiş genişliği izlemeyi seçer.<br>Bu tuşa her basışta, sırasıyla S005 ve S006 görüntülenir.                                                                                                                                                                                                |
| 2      | HAZIR tuşu<br>                | Dikişe başlamak için bu tuşa basın.<br>Bu tuşa her basıldığında, dikişe hazır hali ve veri girişi hali arasında geçiş yapılır.                                                                                       | 12     | ADIM tuşu<br>                     | Bu tuş, paralel kısımda adımı seçer.<br>Bu tuşa her basışta, sırasıyla S007 ve S021 görüntülenir.                                                                                                                                                                                                            |
| 3      | SIFIRLAMA tuşu<br>            | Bir hata uyarısını silerken, besleme mekanizmasının başlangıç konumuna dönmesi, sayaç sıfırlama vb. için bu tuşa basın.                                                                                              | 13     | KUMAŞ KESME UZUNLUĞU tuşu<br>     | Bu tuş, kumaş kesme uzunluğu izlemeyi seçer.                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 4      | MOD tuşu<br>                  | Bu tuş mod ekranını görüntülemek için kullanılır.                                                                                                                                                                    | 14     | BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ tuşu<br>     | Bu tuş, bıçak yeri genişliği düzeltme görünümünü seçmek için kullanılır.<br>Bu tuşa her basışta, sırasıyla S003 (sağ) ve S004 (sol) görüntülenir.                                                                                                                                                            |
| 5      | BASKI AYAĞI ve SARIM tuşu<br> | Bu tuş, baskı ayağını kaldırır ya da indirir. Baskı ayağı yukarıdayken, iğne mili başlangıç konumuna hareket eder; baskı ayağı aşağıdayken iğne mili sağa hareket eder.<br>Masuraya iplik sarmak için bu tuşa basın. | 15     | MESAFE tuşu<br>                   | Bu tuş, mesafe izlemeyi seçer.<br>Bu tuşa her basışta, sırasıyla S022 (ilk açıklık) ve S023 (ikinci açıklık) görüntülenir.                                                                                                                                                                                   |
| 6      | ÖĞE SEÇME tuşu<br>          | Bu tuş veri numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır.                                                                                                                                                       | 16     | İPLİK GERGİNLİĞİ tuşu<br>       | Bu tuş, iplik gerginliği görünümünü seçmek için kullanılır.<br>Bu tuşa her basışta, görüntülenen öge aşağıda açıklanan şekilde değişir.<br>S053 Sol paralel kısımdaki iplik gerginliği<br>S055 Birinci punteriz kısmındaki iplik gerginliği<br>S057 Dikiş başlangıcında üst iplik gerginliğinin belirlenmesi |
| 7      | VERİ DEĞİŞTİRME tuşu<br>    | Bu tuş desen numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır.<br>Bu tuş beslemeyi her seferde bir ilmek ileri hareket ettirmek için kullanılır.                                                                    | 17     | PARAMETRE KAYIT tuşu<br>       | Parametre kaydına imkan tanıyan bir kısa yol tuşudur. İsteğe bağlı bir dikiş çeşidi, dikiş parametresi ya da veri ayarlarını izlemek üzere kısa yolun kaydı mümkündür. Ayar prosedürü için <b>47. Sayfada "V-16. Parametre kayıt tuşunun kullanılması"</b> .                                                 |
| 8      | DÜZENLEME tuşu<br>          | Bu tuş düzenleme ekranını görüntülemek, öge seçmek ya da ayarları ekranını görüntülemek için kullanılır.                                                                                                             | 18     | BİLGİ tuşu<br>                  | Bu tuş, üretim sayacını ayarlamak ve kontrol etmek için kullanılır.                                                                                                                                                                                                                                          |
| 9      | GERİ DÖN tuşu<br>           | Bu tuş, önceki ekrana dönüş için kullanılır.                                                                                                                                                                         | 19     | KOPYALAMA tuşu<br>              | Dikiş çeşidini kopyalamak için bu tuşa basın.                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 10     | DİKİŞ HIZI tuşu<br>         | Bu tuş, dikiş hızı ile ilgili parametre düzenleme öğelerini görüntülemek için kullanılır.                                                                                                                            | 20     | DİKİŞE HAZIR LED'İ<br>          | Dikiş modundayken yanar.                                                                                                                                                                                                                                                                                     |




## 2. Dikiş makinesinin temel çalışması

### 1) Güç şalterini AÇIK konuma getirin.

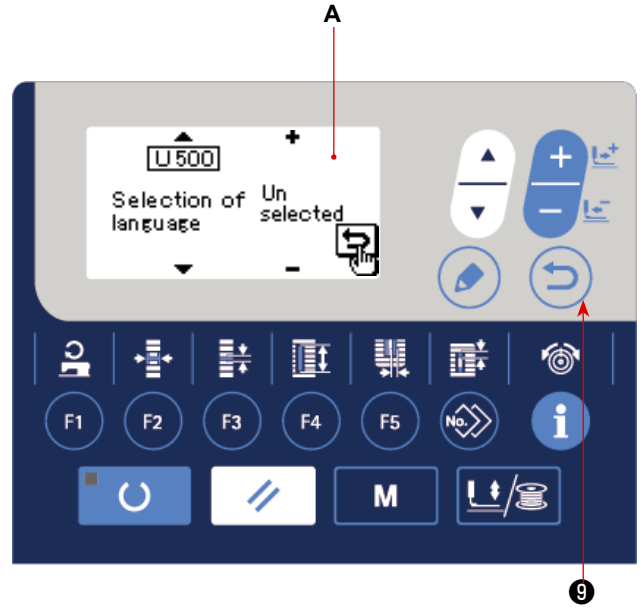
Dikiş makinesinin gücünü satın aldıktan sonra ilk kez açtığınızda dil seçim ekranı **A** görüntülenir.

Görüntülenecek dili seçerek geri tuşuna **9**  basın.




**Dil seçim ekranını, dili seçmeden geri tuşuna **9**  basarsanız dikiş makinesinin gücünü her açtığınızda dil seçim ekranı görüntülenir.**

Önce **B**'da görülen ayarlı baskı ayağı tipinin gerçekte monte edilmiş olan baskı ayağı ile aynı olduğunu kontrol edin. Kontrol ve ayar prosedürleri için **25. Sayfada "V-4. Baskı ayağı tipinin girilmesi"** bölümüne bakınız.



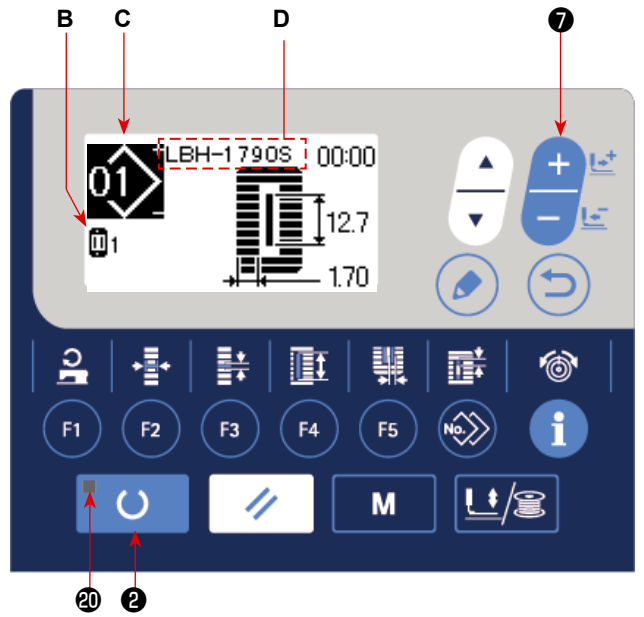
### 2) Dikmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin.

Güç AÇIK konuma getirildiği zaman, dikiş çeşidi numarası **C** ve dikiş çeşidi adı **D** görüntülenir. Dikiş çeşidi numarasını değiştirmek isterseniz,

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basın ve

dikmek istediğiniz numarayı seçin.

Dikiş makinesini satın aldığınızda, **35. Sayfada "V-11. Dikiş verilerinin değiştirilmesi"** bölümünde tarif edilen 1-10 arasındaki dikiş çeşidi numaraları önceden kaydedilmiştir. Bu numaralar arasından, dikmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin. (Kaydedilmeyen dikiş çeşitlerinin numarası ekranda görülmez.)



### 3) Dikiş makinesi ayarını dikiş dikilebilir olarak belirleyin.

HAZIR tuşuna **2**  basıldığında, DİKİŞE HAZIR LED'i **20** yanarak dikişin etkin olduğunu gösterir.

### 4) Dikiş başlayın.

Dikilen ürünü baskı ayağı kısmına yerleştirin, dikiş makinesini çalıştırmak için pedala basınca makine dikmeye başlar. Dikiş makinesinin pedal türü teslimattan önce fabrikada pedal tipi 1 olarak ayarlanmıştır. Ancak dört farklı pedal çalıştırma yöntemi içinden seçim yapabilirsiniz. İsteddiğiniz çalışma prosedürünü seçip dikiş makinesini kullanın. → **23. Sayfada "V-3. Pedal kullanımı"**.

### 3. Pedal kullanımı

Bu dikiş makinesi için, kullanılacak pedal çalıştırma yöntemi sonraki sayfada açıklandığı şekilde dört farklı yöntem içinden seçilebilir. Çalışma verimi için istediğiniz çalışma prosedürünü seçip dikiş makinesini kullanın.

#### (1) Pedal tipini belirleme prosedürü.

##### 1) Pedal tipini belirleme parametresini seçin.

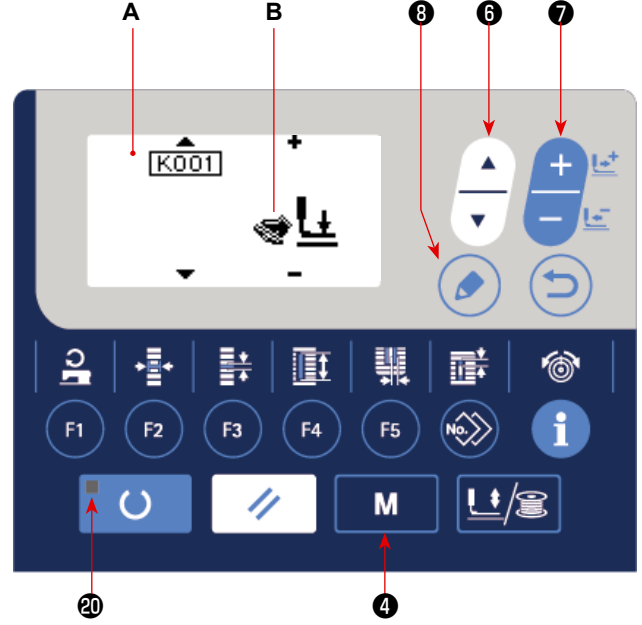
Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde MOD tuşunu 4 M üç saniye basılı tutun. Ardından, menü üzerinde BELLEK anahtarı (seviye 2) görüntülenir.

Hedef öğeyi ÖĞE SEÇME tuşu 6 ile seçin

ve DÜZENLEME 8 tuşuna basın. Ardından, bellek anahtarı (seviye 2) düzenleme ekranı A görüntülenir.

Pedal tipi seçme parametresi K001 görünmüyorsa, pedal tipini seçmek için ÖĞE SEÇME

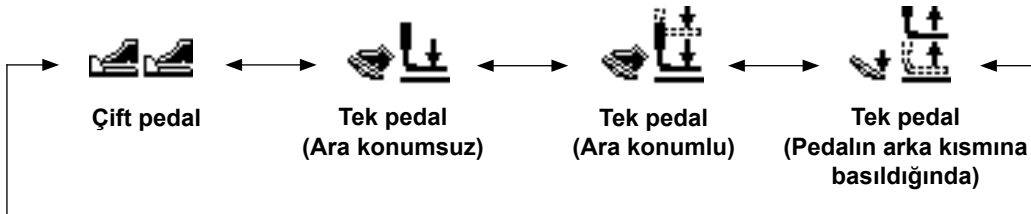
tuşuna 6 ile basın.



##### 2) Pedal tipini seçin.

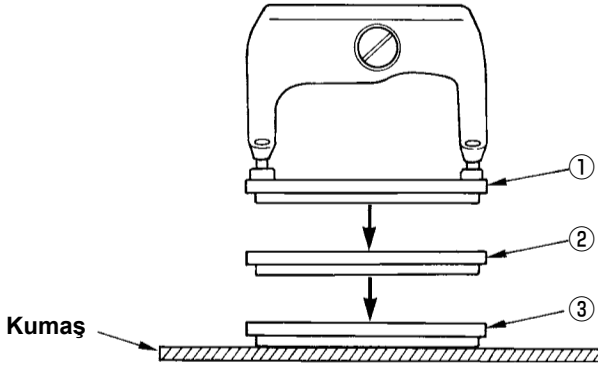
VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basınca,

aşağıdaki şekilde görüldüğü gibi görünüm değişir. B'de gösterilen istediğiniz pedal tipini seçin.



## (2) Pedal hareketi hakkında açıklamalar

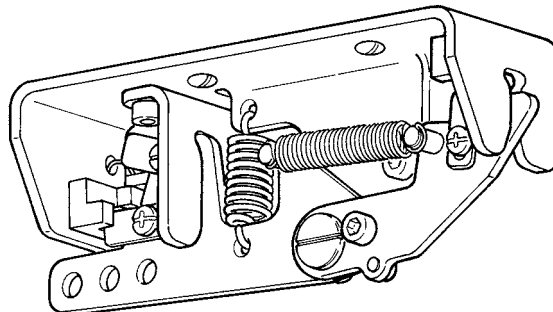
| <u>Cift pedal tipi</u>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <u>Tek pedal (Ara konumsuz)</u>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <u>Tek pedal (Ara konumlu)</u>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <u>Tek pedal (Pedalin arka kısmına basıldığında)</u>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p><b>Başlangıç konumu</b><br/>Baskı ayağı : <u>Ara konuma ②</u> ya da <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u></p> <p><b>1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi</b><br/>Baskı ayağı, sol pedal burnunun aşağı iniş miktarı kadar yükselir.</p> <p><b>2) Dikiş Başlangıcı</b><br/>Sağ pedala basıldığı zaman dikiş başlar.</p> <p><b>3) Dikiş sonu</b><br/>Baskı ayağı otomatik olarak <u>Ara konuma ②</u> yükselir.</p> | <p><b>Başlangıç konumu</b><br/>Baskı ayağı : <u>Maksimum konum ①</u></p> <p><b>1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi</b></p> <p><b>2) Dikilecek ürünün yerleştirilmesine onay verilmesi</b><br/>Sağ pedalin ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u> iner.</p> <p><b>3) Dikiş Başlangıcı</b><br/>Sağ pedalin ikinci kademesine basıldığı zaman dikiş başlar.</p> <p><b>4) Dikiş sonu</b><br/>Baskı ayağı otomatik olarak <u>Maksimum konum ①</u> yükselir.</p> | <p><b>Başlangıç konumu</b><br/>Baskı ayağı : <u>Maksimum konum ①</u></p> <p><b>1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi</b></p> <p><b>2) Dikilecek ürünün yerleştirilmesine onay verilmesi</b><br/>Sağ pedalin ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Ara konuma ②</u> iner.</p> <p><b>3) Dikişin başlaması için onay verilmesi</b><br/>Sağ pedalin ikinci kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u> iner.</p> <p><b>4) Dikiş Başlangıcı</b><br/>Sağ pedalin üçüncü kademesine basıldığı zaman dikiş başlar.</p> <p><b>5) Dikiş sonu</b><br/>Baskı ayağı otomatik olarak <u>Maksimum konum ①</u> yükselir.</p> | <p><b>Başlangıç konumu</b><br/>Baskı ayağı : <u>Ara konuma ②</u></p> <p><b>1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi</b></p> <p><b>2) Dikilecek ürünün yerleştirilmesine onay verilmesi</b><br/>Pedalin arka kısmına basıldığında baskı ayağı <u>Maksimum konum ①</u> iner. Sağ pedalin ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Ara konuma ②</u> iner. Sağ pedalin ikinci kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u> iner.</p> <p><b>3) Dikiş Başlangıcı</b><br/>Sağ pedalin üçüncü kademesine basıldığı zaman dikiş başlar.</p> <p><b>4) Dikiş sonu</b><br/>Baskı ayağı otomatik olarak <u>Ara konuma ②</u> yükselir.</p> |



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

→ **55. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi".**

• Pedal ayarı (İsteğe bağlı 2 pedallı anahtar kullanıldığında (parça numarası: 40003491))




## 4. Baskı ayağı tipinin girilmesi

### (1) Baskı ayağı tipini belirleme prosedürü

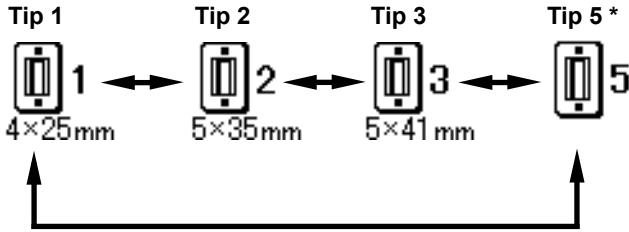
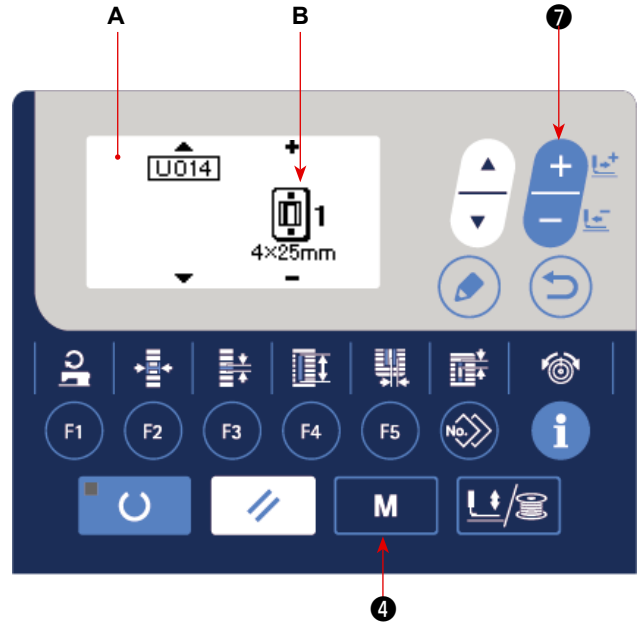
#### 1) Baskı ayağı tipini belirleme parametresini seçin.

MOD tuşuna **4** **M** basıldığında bellek anahtarı (seviye 1) düzenleme ekranı **A** görüntülenir.

#### 2) Baskı ayağı tipini seçin.





VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basın-

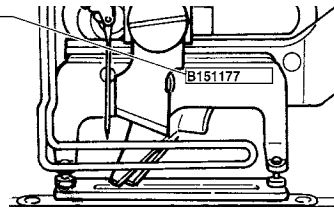
ca, aşağıdaki şekilde görüldüğü gibi görünüm değişir. Makineye takılı olan baskı ayağı tipini **B**'de, aşağıdaki (2) Baskı ayağı tipi tablosu na bakarak belirleyin.



### (2) Baskı ayağı tipi tablosu

Baskı ayağının çerçeve içindeki kabartma parça numarasını baskı ayağı tipi olarak belirleyin.

|                                                                                               | Tip     | Baskı ayağı parça numarası |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|---------|----------------------------|
| <br>4x25mm | Tip 1   | B151177 <b>1</b> 000 *     |
| <br>5x35mm | Tip 2   | B151177 <b>2</b> 000 *     |
| <br>5x41mm | Tip 3   | B151177 <b>3</b> 000 *     |
| <br>5      | Tip 5 * | —                          |



\* 1 ile 3 arasındakilerden farklı bir baskı ayağı tipi kullanıyorsanız, baskı ayağı tipini 5 olarak belirleyin. Kullanılacak baskı ayağını ayarlamak için, bellek düğmesindeki (1. seviye) **U015** Baskı ayağı genişliği ve **U016** Baskı ayağı uzunluğunu değiştirin.

→ **55. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi"** bölümüne bakınız.

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

## 5. Dikiş çeşidini seçmek

### (1) Dikiş çeşidi seçimi ekran görünümünden seçmek

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, desen seçimi etkin hale gelir.

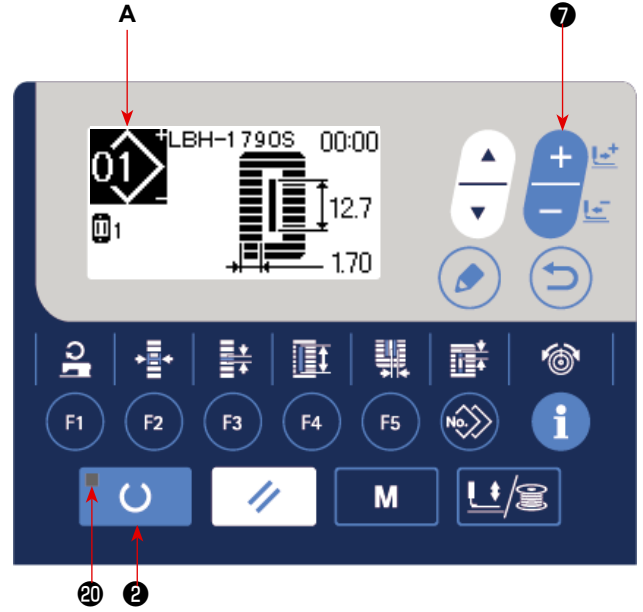
Geçerli mod dikiş moduysa, HAZIR tuşuna 2 tekrar basarak giriş moduna geçiş yapın.

#### 2) Dikiş çeşidi seçimi ekran görünümünü seçin.

Seçili olan Desen No. A görüntülenir.

#### 3) Dikiş tipini seçin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. Dikmek istediğiniz numarayı burada seçin.



### (2) Kayıt düğmesiyle seçme


Bu dikiş makinesi için, istenen bir desen numarasının PARAMETRE KAYIT tuşuna kaydedilmesi mümkündür. Dikiş çeşidi bir kez kaydedildikten sonra, dikiş çeşidini seçmek için bu düğmeye basmak yeterli olur.

→ 47. Sayfada "V-16. Parametre kayıt tuşunun kullanılması" bölümüne bakınız.


## 6. Üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi

Üst iplik gerginliğiyle ilgili veriler dikiş modunda da ayarlanabileceği için, deneme dikişi sırasında üst iplik gerginliği değiştirilebilir.

### 1) Paralel kısım veri ayarlarında, iplik gerginliğini seçin.

İPLİK GERGINLIĞI tuşuna **16**  basıldığında, dikiş verilerini düzenleme ekranı **A** görüntülenir.


### 2) Paralel kısımda iplik gerginliğini değiştirin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basınca,


ayarlanmış olan **B** değeri artar ya da azalır ve iplik gerginliği değiştirilebilir.

Aşağıdaki şekilde, dikiş bitimi ve ayarlanmış olan değer arasındaki ilişki görülmektedir. Şekle bakarak değeri ayarlayın.

### 3) Punteriz kısmının veri ayarlarında, iplik gerginliğini seçin.

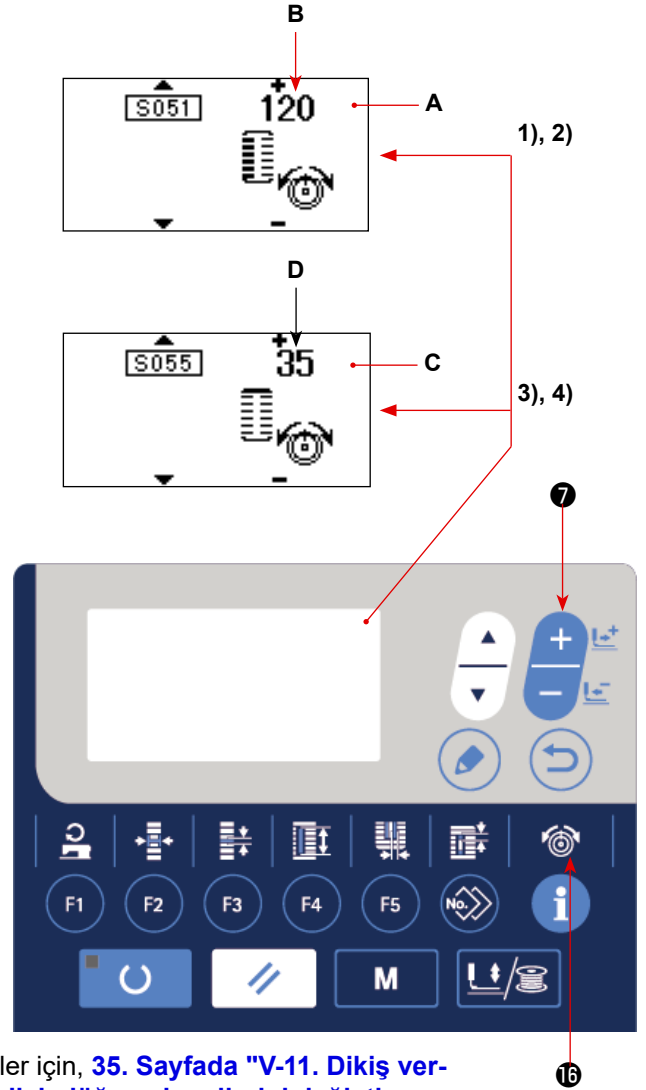
İPLİK GERGINLIĞI tuşuna **16**  tekrar basıldığında, dikiş verilerini düzenleme ekranı **C** görüntülenir.

### 4) Punteriz kısmında üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basınca,

ayarlanmış olan **D** değeri artar ya da azalır ve iplik gerginliği değiştirilebilir. Aşağıdaki tabloda, dikiş bitimi ve ayarlanmış olan değer arasındaki ilişki görülmektedir. Tabloya bakarak değeri ayarlayın.

\* Paralel kısım ve punteriz kısmı dışındaki gerginlikler için, **35. Sayfada "V-11. Dikiş verilerinin değiştirilmesi"** ve **55. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi"** bölümlerine bakınız.

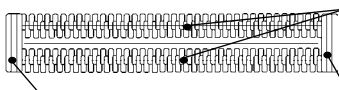
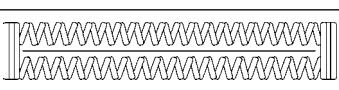


### ① Paralel kısım ve ② punteriz kısmı için gerginlik ayar değeri

|                  | Panel üzerindeki ayar değeri  |                                                                                     |                  |                                                                                       |
|------------------|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
|                  |                               |  | Başlangıç değeri |  |
| Ters iğne ilmeği | ① Paralel kısımdaki gerginlik | Başlık aşağı iner.                                                                  | 120              | Başlık yükselir.                                                                      |
|                  | ② Punteriz gerginliği         | İplik gerginliği azalır.                                                            | 35               | İplik gerginliği artar.                                                               |
| Bastırma ilmeği  | ③ Paralel kısımdaki gerginlik | İplik gerginliği azalır.                                                            | 60               | İplik gerginliği artar.                                                               |
|                  | ④ Punteriz gerginliği         | İplik gerginliği azalır.                                                            | 60               | İplik gerginliği artar.                                                               |

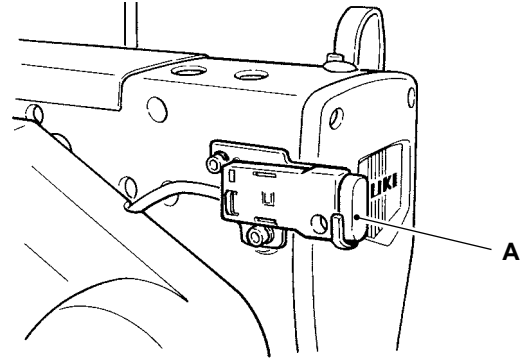
Radyal kuşgözü şekli için, punteriz gerginliğini önce yaklaşık 120 olarak ayarlayın ve ilmeklerin dengeli olmasını sağlayın.

### Ters iğne ilmeği ve Bastırma ilmeği

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

## 7. Yeniden dikiş dikilmesi

Dikiş sırasında durdurma düğmesine **A** basılınca dikiş makinesi dikişe ara verir ve durur. Bu durumda, durdurma düğmesine basıldığını haber vermek için **B** hata ekranı görünümü belirir.




### Dikişin belli bir noktasından itibaren dikişe devam etmek için

#### Dikiş hareketini durdurma konumu


Hata ekranı **B** görünümüne geçilir


#### 1) Hata mesajını silin.

Hata mesajını silmek için SIFIRLAMA tuşuna ③

 basın. Ardından adım hareketi ekran görünümü **C** görülür.

#### 2) Baskı ayağını geri getirin.

GERİ tuşuna ⑦ -1  basınca, baskı ayağı ilmek ilmek geri döner.

İLERİ tuşuna ⑦ -2  basınca, baskı ayağı ilmek ilmek ilerler. Baskı ayağını yeniden dikiş konumuna getirin.

#### 3) Dikişi yeniden başlatın.

Sağ pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.


### Yeniden dikişi başlangıçtan itibaren yapmak için

#### Dikiş hareketini durdurma konumu


Hata ekranı **B** görünümüne geçilir

#### 1) Hata mesajını silin.

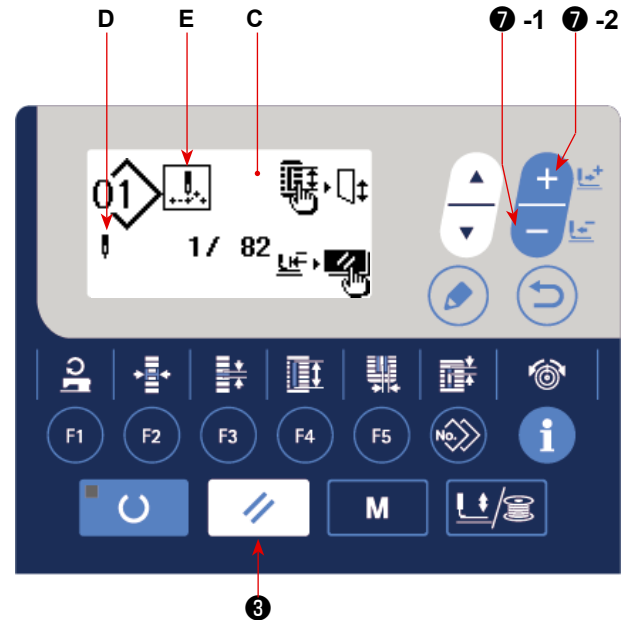
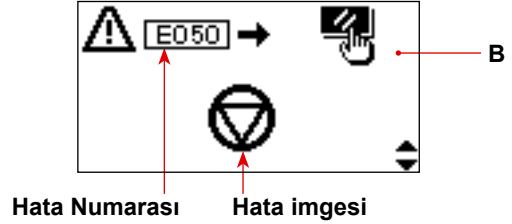
Hata mesajını silmek için SIFIRLAMA tuşuna ③

 basın. Ardından adım hareketi ekran görünümü **C** görülür.

#### 2) Baskı ayağını, dikilen ürünü yerleştirme konumuna geri getirin.

SIFIRLAMA tuşuna ③  tekrar basılınca, baskı ayağı dikilen ürünü yerleştirme konumuna döner.

#### 3) Dikişi baştan başlatın.



\* Mevcut dikiş sayısı/toplam dikiş sayısı D kısmında gösterilir.

\* Mevcut dikiş komutu E kısmında gösterilir.

Komut çeşitleri şunlardır :

Dikiş komutu



Atlama besleme komutu



İplik kesici komutu



Bıçak komutu

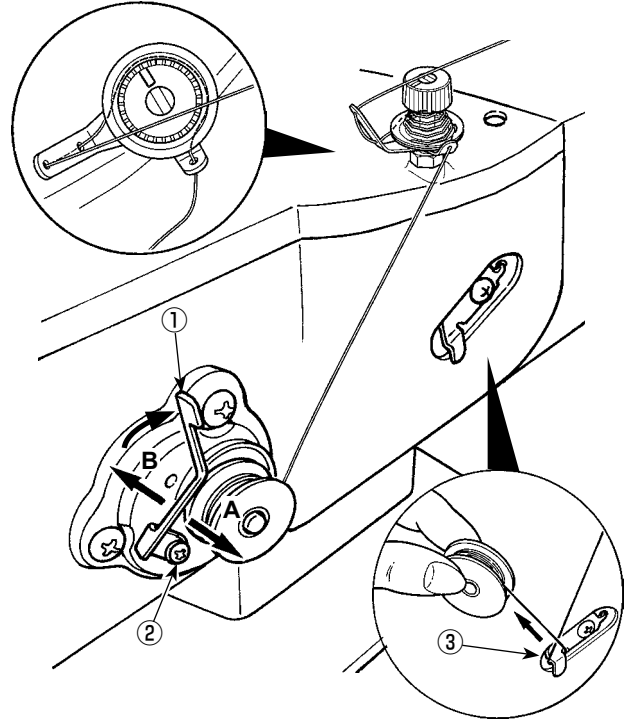


## 8. Masuraya iplik sarma



### (1) Masuraya iplik sarma

#### 1) Masurayı yerleştirin.

Masurayı masura sarma milinin üzerine tam olarak oturtun. İpliği masura taşıyıcıdan geçirip şekilde gösterilen sırayla kılavuzlardan geçirin ve ipliğin ucunu masuraya dört ya da beş kez sarın. Ardından bobin sarma kolunu ① ok yönünde itin.

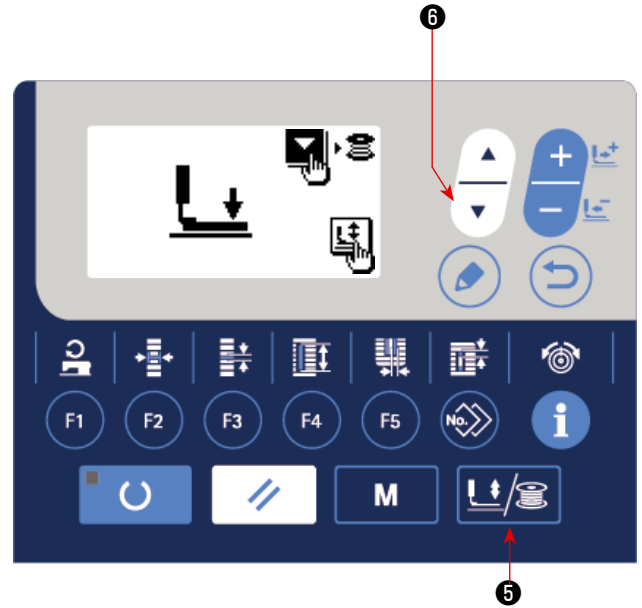


#### 2) Modu masura sarım modu olarak ayarlayın.

Giriş durumunda, BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna ⑤  basın. Bu durumda, ÖĞE SEÇME tuşuna ⑥  basın.

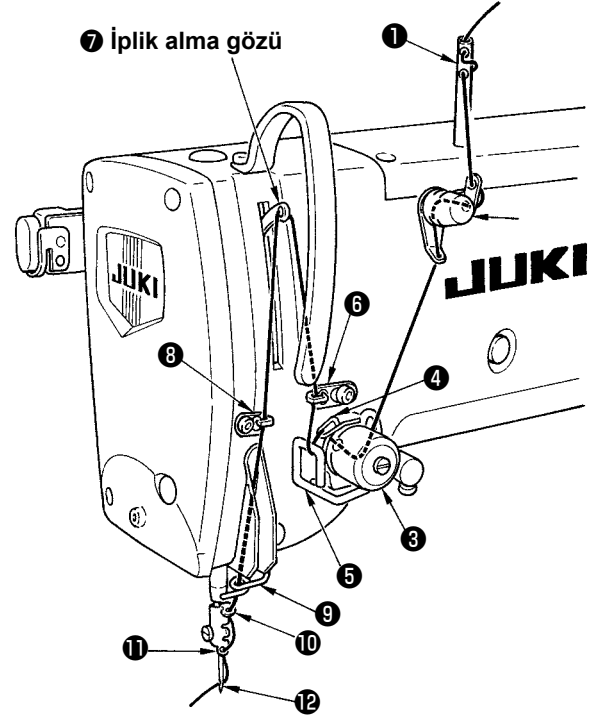
#### 3) Masura sarım işlemini başlatın.

Sağ pedala basınca makine döner ve masuraya iplik sarmaya başlar.







Bobin sarıcıyı bağımsız olarak başlatırsanız (dikiş işlemi yapmadan sadece bobin sarıcıyı çalıştırırsanız), iğne ipliğini aşağıda verilen şekilde gösterildiği gibi ⑦ ve ⑫'den çıkarın. Bunu yaparken, iğne ipliğinin iplik alma gözüne takılmaması vb. için çok dikkatli olun.



#### 4) Dikiş makinesini durdurun.

Bobin, önceden belirlenen miktarda ipi sardıktan sonra bobin sarma kolu ① serbest kalır. Dikiş makinesini durdurmak için BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna ⑤  basın ya da sağ pedala basın. Ardından masurayı çıkarıp iplik kesici tutucu plakasıyla ③ masura ipliğini kesin.

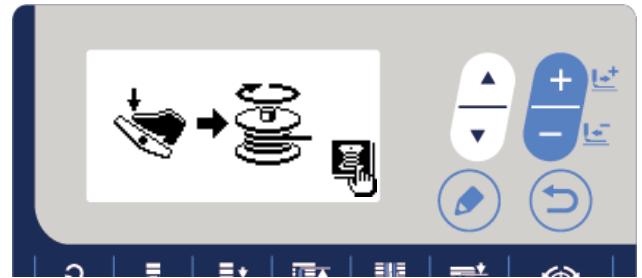
- BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna ⑤  basınca dikiş makinesi durur ve normal moda döner.
- Sağ pedala basınca dikiş makinesi durur, ancak masura sarım modu değişmez. Çok sayıda masuraya iplik sararken bu yöntemi kullanın.



#### (2) Masuraya sarılacak iplik miktarının ayarlanması

Bobin ipliği sarma miktarını ayarlamak için, tespit vidasını ② gevşetin ve bobin sarma kolunu ① A veya B yönünde hareket ettirin. Ardından, tespit vidasını ② sıkılayın.

- A yönünde : Azalır
- B yönünde : Artar





## (2) Saymanın tamamlanması

Saymanın tamamlanması ekranı, nakliyattan önce fabrikada "devre dışı" olarak ayarlanmıştır.

Dikiş sayacı için sayma tamamlanma ekranını kullanmak için, bellek anahtarı U077 için "Gösterimi etkinleştir" durumunu ayarlayın.

(Bkz. 55. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi".)


### [Masura ipliği sayacı]

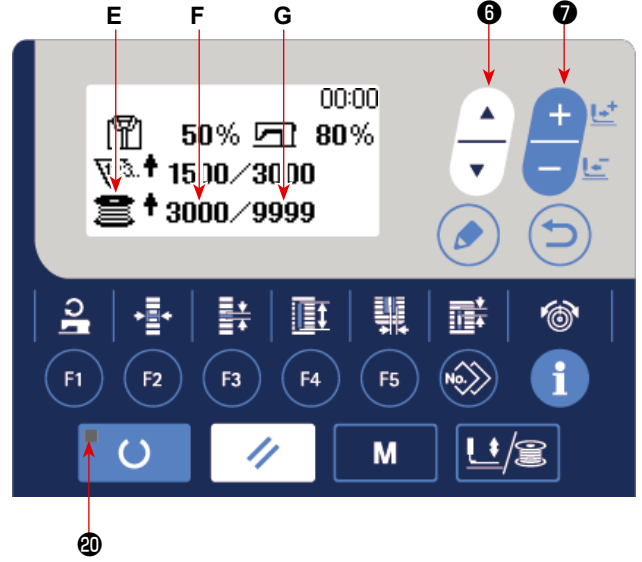
#### (1) Setting procedure of the counter value

##### 1) Parça sayısı sayacının ayarlanması

Ters videoda sayaç türünü belirten sembol resmi E'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşuna

6  basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7


 basıp, istediğiniz sayaç tipini aşağıdakiler arasında seçin.

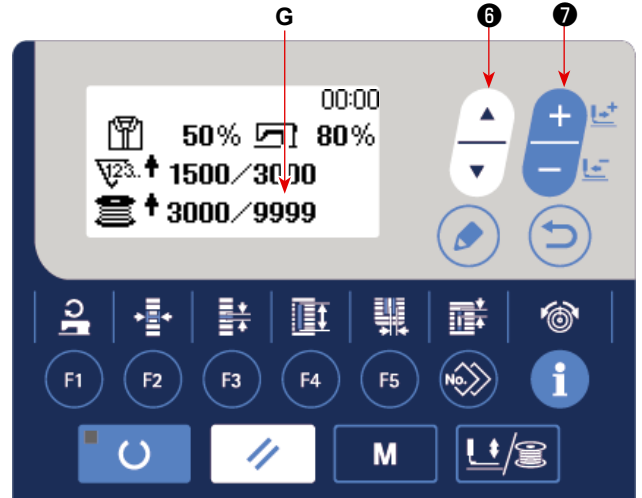


##### 2) Masura ipliği sayacının ayar değerinin değiştirilmesi


Ters videoda masura ipliği sayacının ayar değerini G görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna

6  basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7

 basarak bu değere ulaşılan kadar sayılacak ayar değerini girin.



##### 3) Masura ipliği sayacının mevcut değerinin değiştirilmesi

Ters videoda masura ipliği sayacının mevcut değerini F görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna 6  basın.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7  basılarak sayısal değeri düzenleyebilirsiniz.

## (2) Masura ipliği sayacının türü



### ① ARTAN parça adedi sayacı

Dikiş makinesi 10 ilmeği tamamladığı her seferde bobin ipliği sayacının mevcut değeri bir sayı artar. Geçerli değer "ayar değeri"ne eşitlendiğinde, sayma tamamlandı ekranı görüntülenir.



### ② AZALAN parça adedi sayacı


Dikiş makinesi 10 ilmeği tamamladığı her seferde bobin ipliği sayacının mevcut değeri bir sayı azalır. Geçerli değer 0 (sıfır) olduğunda, sayma tamamlandı ekranı görüntülenir.

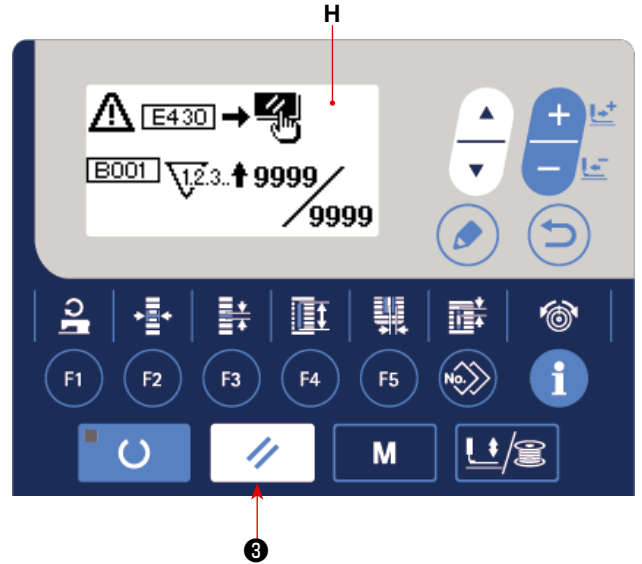


### ③ Sayaç kullanılmıyor



## (3) Sayaç sayma işlemini tamamladıktan sonra sayacın sıfırlanması

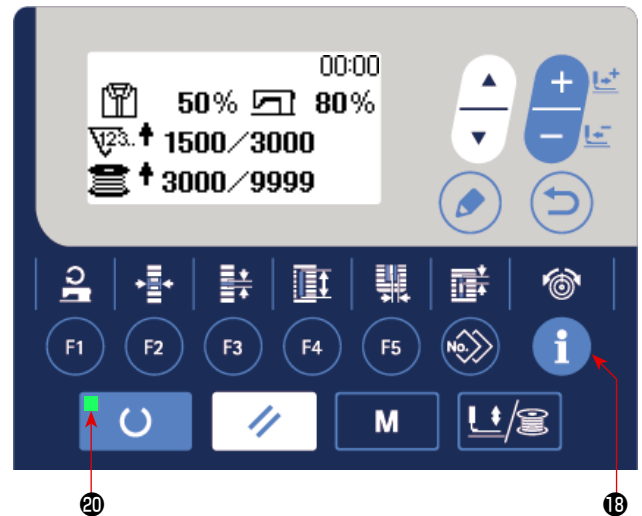
### sonra sayacın sıfırlanması

Dikiş sırasında artarak devam eden sayımın tamamlanması halinde, artan sayım ekran görünümünün (H) tamamı yanıp söner. Sayacı sıfırlamak için SIFIRLAMA  tuşuna basınca dikiş moduna dönlür. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.



## (4) Ayarlama hazır durumunda sayacın kontrol edilmesi


DİKİŞE HAZIR LED'i  söndüğünde, dikiş modunda, üretim sayacı ekranı görüntülemek için BİLGİ tuşuna  basın. Bu ekranda sayaç kontrol edilebilir.




## 10. Başlangıç değeri dikiş çeşidini kullanmak


Bu dikiş makinesinde, dikiş şekillerinde optimum dikiş elde etmek için bir başlangıç değeri vardır (31 şekil). → **89. Sayfada "XI. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU"** bölümüne bakınız. Yeni dikiş verileri oluştururken, dikiş çeşidi başlangıç değerlerini kopyalamak uygun olur.

### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, desen değiştirme etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.


### 2) Başlangıç değeri dikiş çeşidine geçin.

Seçili olan Desen No. A görüntülenir. Başlangıç değeri desenini  seçmek için VERİ DEĞİŞ-

TİR tuşuna basın 7 .

### 3) Şekli seçin.


Seçili olan şekil C'yi göstermek için şekil seçim ekranı B görüntülenir. VERİ DEĞİŞTİRME

tuşuyla 7  dikmek için şekli (C) seçin.

Makineyi satın aldığınız anda, 12 şekil arasından seçim yapabilirsiniz. Ancak şekil seçme seviyesini (K004) arttırarak en çok 31 şekil arasından seçim yapmak mümkündür.

→ **55. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi"** bölümüne bakınız.

### 4) Deneme dikişi dikin.

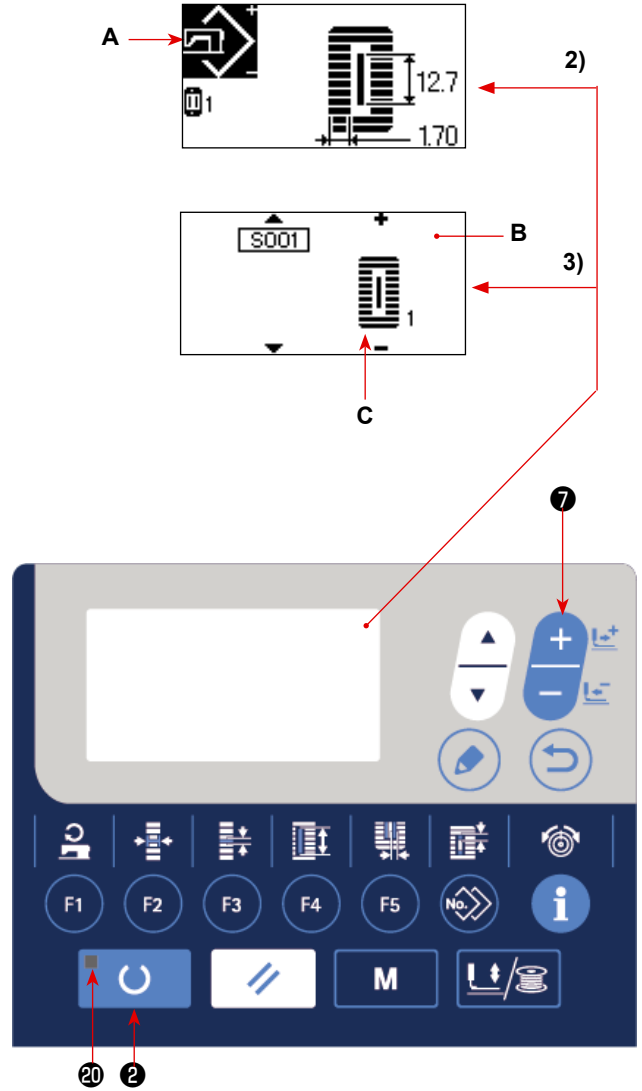
Modu dikiş modu olarak ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın. Bu durumda dikiş dikmek mümkündür ve seçilen şekil dikilebilir.

\* Başlangıç değeri dikiş çeşidi, sadece iğne ipliği gerilimi ve dikiş hızı verilerine göre düzenlenebilir. Dikiş çeşidi değiştiğinde ya da dikiş çeşidinin yeniden çağırılması söz konusu olduğunda değiştirilen veriler başlangıç değerine/değerlerine geri dönecektir, bu konuda dikkatli olun.

### 5) Başlangıç değeri dikiş çeşidini kopyalayın.

Seçilmiş ve yukarıdaki adımlar uyarınca onaylanmış olan dikiş çeşidini normal dikiş çeşidine kopyalayıp kullanın.

Kopyalama prosedürü → **44. Sayfada "V-14. Dikiş çeşidinin kopyalanması"** bölümüne bakınız.



## 11. Dikiş verilerinin değiştirilmesi

### (1) Ürünü satın aldığınız haliyle başlangıç dikiş verileri

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

→ **89. Sayfada "XI. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU"** bölümüne bakınız.

| Dikiş çeşidi numarası | Kumaş kesme uzunluğu | S002 |
|-----------------------|----------------------|------|
| 1                     | 6,4 mm (1/4")        |      |
| 2                     | 9,5 mm (3/8")        |      |
| 3                     | 11,1 mm (7/16")      |      |
| 4                     | 12,7 mm (1/2")       |      |
| 5                     | 14,3 mm (9/16")      |      |
| 6                     | 15,9 mm (5/8")       |      |
| 7                     | 17,5 mm (11/16")     |      |
| 8                     | 19,1 mm (3/4")       |      |
| 9                     | 22,2 mm (7/8")       |      |
| 10                    | 25,4 mm (1")         |      |

### (2) Dikiş verilerini değiştirme prosedürü

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, dikiş verilerini değiştirme etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın.

#### 2) Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümüne geçin.

DÜZENLEME tuşuna 8 basıldığında, seçilen desen numarası için dikiş verilerini düzenleme ekranı A görüntülenir.

#### 3) Değiştirilecek olan dikiş verisini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basıp, değiştirmek istediğiniz veri öğesini seçin.

Şekilden dolayı kullanılmayan veri öğeleri ve fonksiyonsuz olarak ayarlanan veri öğeleri atlanır ve ekranda görülmez. Bu konuda dikkatli olun.

→ **37. Sayfada "V-12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi"** bölümüne bakınız.

#### 4) Veriyi değiştirin.

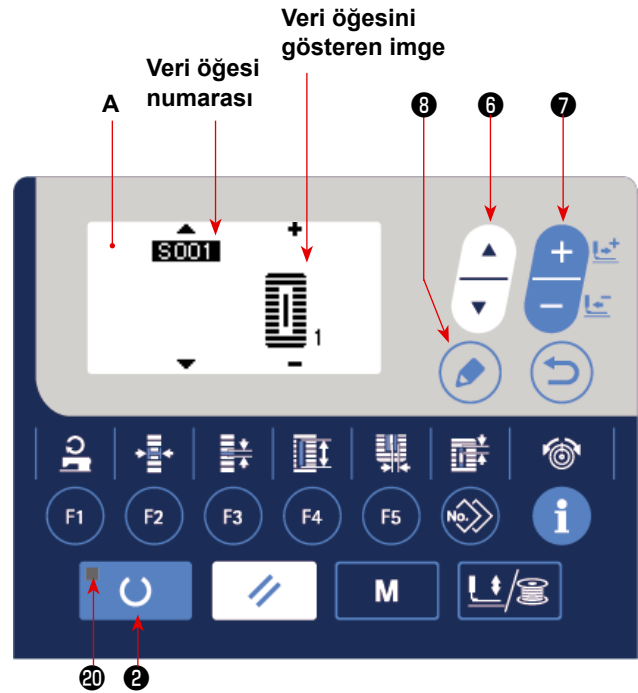
Dikiş verileri ile ilgili olarak, sayısal değerleri değiştiren ve imgeleri seçen veri öğeleri vardır.

Sayısal değeri değiştiren veri öğelerine, S002 gibi numaralar eklenmiştir. Değeri değiştirmek için, ayarlanan değeri VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7 arttırın ya da azaltın.


İmgeleri seçen veri öğelerine, S001 gibi numaralar eklenmiştir. İmgeler, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7

seçilebilir.

→ Dikiş verileri hakkında ayrıntılı bilgi için **38. Sayfada "V-13. Dikiş verileri listesi"** bölümüne bakınız.





## 5) Dikiş çeşidi verisinin adının değiştirilmesi.

Dikiş çeşidi verisinin adının değiştirilmesini etkinleştirmek için "S500 Dikiş çeşidi verisinin adı" ögesini seçin ve DÜZENLEME tuşuna 8  basın.

ÖĞE SEÇME tuşuna 6  basıldığında düzen-

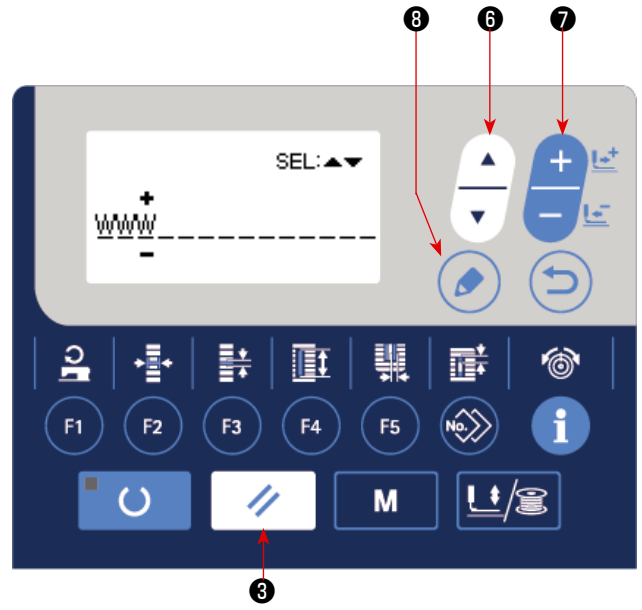
leme noktası sırayla taşınır. "+" ve "-" arasında bulunan karakter seçim altındaki düzenleme konumudur.

Karakter seçiliyken VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna

7  basın, karakter seçilebilir. Seçili karakteri silmek için SIFIRLAMA tuşuna 3  basın.

SIFIRLAMA tuşu 3  bir saniye basılı tutulursa veri adı silinebilir.

Yukarıda açıklanan prosedürü tekrar gerçekleştirerek dikiş çeşidi verisinin adını değiştirin.



**Dikiş çeşidi adı için kullanılacak karakterler**

**A - Z, 0 - 9, ., +, -, /, #, (boş)**



**Açıklama için en fazla 14 karakter girilebilir. Ancak, giriş modundayken tüm karakterler görüntülenmez.**


**(Büyük harf kullanıldığında 10 karakter görüntülenebilir.)**

## 12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi


Bu makineyi satın aldığınızda, sık kullanılmayan dikiş verisi öğelerini düzenleyemeyecek şekilde ayarlanmıştır. Verileri dikilen ürünlere daha uygun olarak belirlemek isterseniz, dikiş verileri öğesini düzenleme yapılabilir konuma ayarlayıp makineyi o şekilde kullanın.

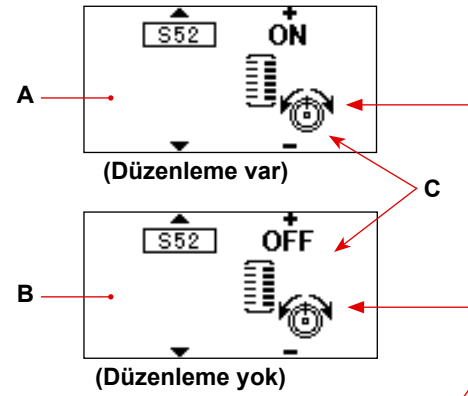
Dikiş verileri düzenlenebilir/düzenlenemez ayarında, S052 için sağ paralel kısmın gerginliği düzenlenebilir olarak ayarlanır, S051 sol paralel kısmın gerginlik verileriyle dikiş dikilir. S056 için 2. punteriz gerginliği düzenlenebilir şeklinde ayarlanırsa, 1. punteriz kısmının S055 verileriyle dikiş dikilir. Yukarıda belirtilenlerin dışındaki dikiş öğeleri düzenleme yok şeklinde ayarlanırsa, başlangıç değeri verileri tercih edilir.

### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.


Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, veri ayarları etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

### 2) Dikiş verilerinde düzenleme var/yok arasında geçiş ekran görünümüne gelin.


MOD tuşuna 4  basın. "05 Dikiş parametresi düzenleme seçimi"ni seçin. Ardından verileri düzenlemeyi etkinleştirme/devreden çıkarma geçiş ekranları A ve B açılır.

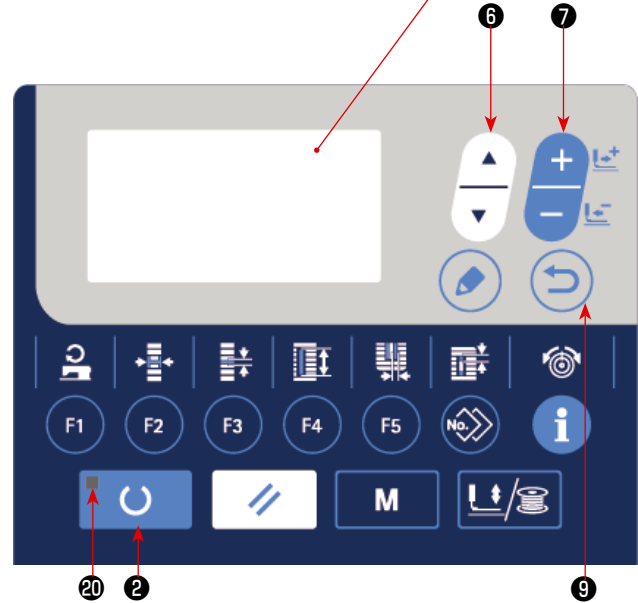


### 3) Değiştirmek istediğiniz veriyi seçin.



ÖĞE SEÇME tuşuna 6  basıp, değiştirmek istediğiniz dikiş veri öğesini (C) seçin. Bu durumda, sadece değiştirilebilir olan öğe seçilebilir.

### 4) Düzenleme var/yok değişimi

VERİ DEĞİŞTİR tuşuna 7  basıldığında, seçilen dikiş verileri için sembol resmi görünümü C değişir. Pozitif ekran görünümü: Düzenleme var  
Negatif ekran görünümü: Düzenleme yok  
Çoklu dikiş veri öğelerini değiştirmek için 3) adımına dönülür.



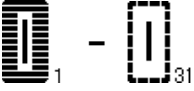












### 5) Ayarlanmış olan verileri kaydedin.

























GERİ DÖN tuşuna 9  basıldığında, değişen durum kaydedilir ve mod ekranına geri dönülür. SIFIR-LAMA tuşuna 8  basıldığında, önceki ekrana geri dönülür.



## 13. Dikiş verileri listesi

☆ Dikiş verileri, 1 ile 99 arasındaki 99 dikiş çeşidi için girilebilen verilerdir ve her bir dikiş çeşidi için veri girişi yapılabilir. Dikiş makinesini satın aldığınızda "Düzenleme var/yok" ile ayarlanması gereken veriler, seçilemeyecek şekilde ayarlanmıştır. Kullanım için gerekiyorsa, bu fonksiyonu "Düzenleme var" olarak değiştirin. → **37. Sayfada "V-12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi"** bölümüne bakınız.

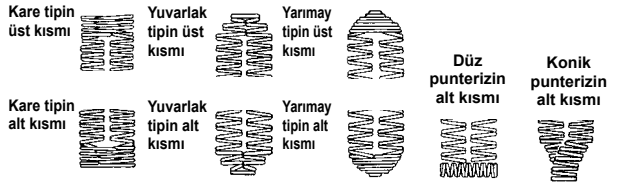





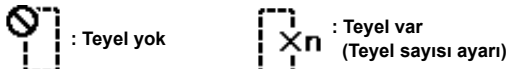





| Numara | Öge                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Ayar aralığı             | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|------------------|---------------|
| S001   | <p><b>Dikiş şekli</b><br/>Dikiş makinesinde mevcut olan 31 dikiş şekli arasından istediğiniz bir desen şeklini seçin.</p>  <p><b>3. Sayfada "II-2. Standart dikiş şekli listesi"</b> bölümüne bakınız.</p> <p>* Makineyi satın aldığınız haliyle, sadece 12 çeşit standart dikiş şekli seçilebilir. Şekil çeşitlerini arttırırken, bellek düğmesi verilerinin <b>K004 Dikiş şekli seçim seviyesi</b> ni ayarlayın. → <b>56. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"</b> bölümüne bakınız.</p>                                            | 1 ile 31 arasında        | 1                | –             |
| S002   | <p><b>Kumaş kesme uzunluğu</b><br/>Bu öge, kumaş kesme bıçağıyla kesilen kumaş uzunluğunu belirler. Ancak punteriz şekli söz konusuysa (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralar) dikiş uzunluğu belirlenir.</p>  <p>Bellek düğmesi verilerinde <b>U019 Kumaş kesme bıçağının çoklu hareket fonksiyonu</b> nu etkin hale getirerek, kumaş kesme bıçağının çoklu hareketlerini <b>U018 Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü</b> ögesinde belirleyerek, dikilen ürün kesilir. → <b>56. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"</b> bölümüne bakınız.</p> | 3,0 ile 120,0 arasında   | 0,1 mm           | –             |
| S003   | <p><b>Sağ bıçak yeri genişliği</b><br/>Bu öge, kumaş kesme bıçağıyla sağ paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | -2,00 ile 2,00 arasında  | 0,05 mm          | –             |
| S004   | <p><b>Sol bıçak yeri genişliği</b><br/>Bu öge, kumaş kesme bıçağıyla sol paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | -2,00 ile 2,00 arasında  | 0,05 mm          | –             |
| S005   | <p><b>İlik sol yan dikiş genişliği</b><br/>Bu öge, sol paralel kısmın ilik yan dikiş genişliğini belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 0,10 ile 5,00 arasında   | 0,05 mm          | –             |
| S006   | <p><b>Sağ ve sol şekillerin oranı</b><br/>Bu öge, bıçak konumunu merkeze alarak sağ taraftaki şekli büyütme/küçültme oranını belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 50 ile 150 arasında      | 1%               | –             |
| S007   | <p><b>Paralel kısımdaki adım</b><br/>Bu öge, sağ ve sol paralel kısımlarda dikiş adımını belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 0,200 ile 2,500 arasında | 0,025 mm         | –             |
| S008   | <p><b>Punteriz uzunluğu</b><br/>Bu öge, ön tarafta punteriz uzunluğunu belirler.</p>  <p>Kare tipin alt kısmı  Düz punterizin alt kısmı  Koninin alt kısmı </p>                                                                                                                   | 0,2 ile 5,0 arasında     | 0,1 mm           | –             |
| S009   | <p><b>1. Punteriz uzunluğu</b><br/>Bu öge, arka tarafta punteriz uzunluğunu belirler.</p>  <p>Kare tipin üst kısmı </p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 0,2 ile 5,0 arasında     | 0,1 mm           | –             |

| Numara | Öge                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Ayar aralığı            | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|------------------|---------------|
| S010   | <p><b>Sağ punteriz genişliğinin telafisi</b><br/>Bu öge, punteriz kısmının dış sağ şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar.</p> <p>Kare tipin üst kısmı  Kare tipin alt kısmı  Düz punterizin alt kısmı </p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | -1,00 ile 1,00 arasında | 0,05 mm          | –             |
| S011   | <p><b>Bu öge, punteriz kısmının dış sol şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar.</b><br/>Bu öge, punteriz kısmının dış sol şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar.</p> <p>Kare tipin üst kısmı  Kare tipin alt kısmı  Düz punterizin alt kısmı </p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | -1,00 ile 1,00 arasında | 0,05 mm          | –             |
| S012   | <p><b>Konik sol punteriz telafisi</b><br/>Bu öge, konik punteriz şeklinin punteriz kısmını oluşturmak için uzunluğu belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 0,00 ile 3,00 arasında  | 0,05 mm          | *1            |
| S013   | <p><b>Konik sağ punteriz telafisi</b><br/>Bu öge, konik punteriz şeklinin punteriz kısmını oluşturmak için uzunluğu belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 0,00 ile 3,00 arasında  | 0,05 mm          | *1            |
| S014   | <p><b>Kuşgözü şeklinin uzunluğu</b><br/>Bu öge, kuşgözü merkezinden itibaren kuşgözü şeklinin üst kısmının uzunluğunu belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 1,0 ile 10,0 arasında   | 0,1 mm           | *1            |
| S015   | <p><b>Kuşgözü şeklinde ilmek sayısı</b><br/>Bu öge, kuşgözü şekline ait üst 90° içindeki ilmek sayısını belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 1 ile 8 arasında        | 1                | *1            |
| S016   | <p><b>Kuşgözü genişliği</b><br/>Bu öge, kuşgözünün iç kısmındaki çaprazlama boyutu belirler. İğnenin gerçek giriş noktası, <b>S004 Sol bıçak yeri genişliği</b> nin eklendiği boyuttur.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 1,0 ile 10,0 arasında   | 0,1 mm           | *1            |
| S017   | <p><b>Kuşgözü uzunluğu</b><br/>Bu öge, kuşgözünün iç kısmındaki uzunlamasına boyutu belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 1,0 ile 10,0 arasında   | 0,1 mm           | *1            |
| S018   | <p><b>Yuvarlak tip şeklinin uzunluğu</b><br/>Bu öge, yuvarlak tip şeklinin merkezinden itibaren üst kısmın uzunluğunu belirler.</p> <p>Yarımay tipin üst kısmı  Radyal tipin üst kısmı  Radyal tipin alt kısmı </p> <p>Yuvarlak tipin alt kısmı  Radyal tipin alt kısmı  Yarımay tipin alt kısmı </p>  | 1,0 ile 5,0 arasında    | 0,1 mm           | *1            |
| S019   | <p><b>Radyal şeklindeki ilmek sayısı</b><br/>Bu öge, radyal şekline ait üst 90° içindeki ilmek sayısını belirler.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 1 ile 8 arasında        | 1                | *1            |
| S020   | <p><b>Radyal şeklinin güçlendirilmesi</b><br/>Bu öge, radyal şekilde güçlendirme dikişi var/yok seçeneğini belirler.</p>  : Var  : Yok                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | –                       | –                | *1, *2        |

\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir

\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. **37. Sayfada "V-12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi"** bölümüne bakınız.

\* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.

| Numara | Öge                                                                                                                                                                                                                                                                | Ayar aralığı             | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|------------------|---------------|
| S021   | <p><b>Punteriz kısmındaki adım</b><br/>Bu öge, punteriz kısmında dikiş adımını belirler.</p>                                                                                      | 0,200 ile 2,500 arasında | 0,025 mm         | –             |
| S022   | <p><b>1. boşluk</b><br/>Bu öge, 1. punteriz ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir.</p>                                                | 0,0 ile 4,0 arasında     | 0,1 mm           | –             |
| S023   | <p><b>2. boşluk</b><br/>Bu öge, 2. punteriz ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir.</p>                                                | 0,0 ile 4,0 arasında     | 0,1 mm           | –             |
| S031   | <p><b>Tek/çift dikiş</b><br/>Bu öge, tek ve çift dikiş arasında seçim yapar.</p>                                                                                                  | –                        | –                | –             |
| S032   | <p><b>Çapraz çift dikiş seçimi</b><br/>Bu öge, çift dikiş olarak ayar yapılırken, paralel kısımdaki iğne giriş yerinde üst üste dikiş ve çapraz dikiş arasında seçim yapar.</p>  | –                        | –                | *3            |
| S033   | <p><b>Çift dikiş genişliğinin telafisi</b><br/>Bu öge, çift dikişe ayarlanmış olması halinde, 1. turun ilik yan dikiş genişliğini daraltma miktarını belirler.</p>              | 0,0 ile 2,0 arasında     | 0,1 mm           | *3            |
| S034   | <p><b>Teyel sayısı</b><br/>Bu öge teyel sayısını belirler.</p>                                                                                                                  | 0 ile 9 arasında         | 1 time           | –             |
| S035   | <p><b>Teyel adımı</b><br/>Bu öge, teyel yapılırken adımı belirler.</p>                                                                                                          | 1,0 ile 5,0 arasında     | 0,1 mm           | *3            |
| S036   | <p><b>Teyel yuvarlanma uzunluğu</b><br/>Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma uzunluğunu belirler.</p>                                                                | 2,0 ile 20,0 arasında    | 0,1 mm           | *3            |
| S037   | <p><b>Teyel yuvarlanma adımı</b><br/>Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma adımını belirler.</p>                                                                      | 0,2 ile 5,0 arasında     | 0,1 mm           | *3            |
| S038   | <p><b>Teyel yuvarlanma genişliği</b><br/>Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma genişliğini belirler.</p>                                                              | 0,0 ile 4,0 arasında     | 0,1 mm           | *3            |
| S039   | <p><b>Teyelde iğne giriş yerinin uzunlamasına telafisi</b><br/>Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini ileri geri kaydırma miktarını belirler.</p>            | 0,0 ile 2,5 arasında     | 0,1 mm           | *2, *3        |

\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir

\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. 37. Sayfada "V-12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi" bölümüne bakınız.





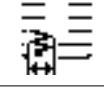
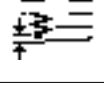
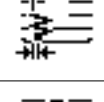

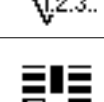
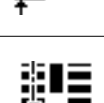





\* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.

| Numara | Öge                                                                                                                                                             | Ayar aralığı          | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------------|---------------|
| S040   | <b>Teyelde iğne giriş yerinin çaprazlama telafisi</b><br>Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini sağa ya da sola kaydırma miktarını belirler. | 0,0 ile 1,0 arasında  | 0,1 mm           | *3            |
| S041   | <b>Teyelde sol taraf konumunun telafisi</b><br>Bu öge, teyel referans konumunu ilik sol yan dikiş merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler.      | -2,0 ile 2,0 arasında | 0,1 mm           | *2, *3        |
| S042   | <b>Teyelde sağ taraf konumunun telafisi</b><br>Bu öge, teyel referans konumunu ilik sağ yan dikişinin merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler.  | -2,0 ile 2,0 arasında | 0,1 mm           | *2, *3        |
| S044   | <b>Teyel hızı ayarı</b><br>Bu öge teyel hızını belirler.                                                                                                        | 400 ile 3600 arasında | 100 sti/min      | *3            |
| S051   | <b>Sol paralel kısımdaki gerginlik</b><br>Bu öge, sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.                                                        | 0 ile 200 arasında    | 1                | –             |
| S052   | <b>Sağ paralel kısımdaki gerginlik</b><br>Bu öge, sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.                                                        | 0 ile 200 arasında    | 1                | *2            |
| S053   | <b>Sol paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur)</b><br>Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.    | 0 ile 200 arasında    | 1                | *2, *3        |
| S054   | <b>Sağ paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur)</b><br>Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.    | 0 ile 200 arasında    | 1                | *2, *3        |
| S055   | <b>1. punteriz kısımdaki gerginlik</b><br>Bu öge, 1. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.                                                        | 0 ile 200 arasında    | 1                | –             |
| S056   | <b>2. punteriz kısımdaki gerginlik</b><br>Bu öge, 2. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.                                                        | 0 ile 200 arasında    | 1                | *2            |
| S057   | <b>Dikiş başlangıcında üst iplik gerginliğinin belirlenmesi</b><br>Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm ilmekteki iplik gerginliğini belirler.                     | 0 ile 200 arasında    | 1                | –             |
| S058   | <b>Teyelde üst iplik gerginliğinin belirlenmesi</b><br>Bu öge, teyelde üst iplik gerginliğini belirler                                                          | 0 ile 200 arasında    | 1                | *3            |
| S059   | <b>1. punteriz başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı</b><br>Bu öge, 1. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.        | -5 ile 5 arasında     | 1 ilmek          | *2            |

\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir

\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. 37. Sayfada "V-12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi" bölümüne bakınız.

\* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.

| Numara | Öge                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Ayar aralığı                                                                        | Düzenleme birimi       | Hatırlatmalar |    |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|---------------|----|
| S060   | <b>İlik sağ yan dikiş başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı</b><br>Bu öge, ilik sağ yan dikiş kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.                                                                                                                                                                                                                                     |    | -5 ile 5 arasında      | 1 ilmek       | *2 |
| S061   | <b>2. punteriz başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı</b><br>Bu öge, 2. punteriz kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.                                                                                                                                                                                                                                                   |    | -5 ile 5 arasında      | 1 ilmek       | *2 |
| S062   | <b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki ilmek sayısı.</b><br>Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin ilmek sayısını belirler.                                                                                                                                                                                                                                                                              |    | 0 ile 8 arasında       | 1 ilmek       | –  |
| S063   | <b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki dikiş adımı.</b><br>Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin dikiş adımını belirler.                                                                                                                                                                                                                                                                                |    | 0,00 ile 0,70 arasında | 0,05 mm       | *2 |
| S064   | <b>Dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliği</b><br>Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliğini belirler.                                                                                                                                                                                                                                                                                           |    | 0,0 ile 3,0 arasında   | 0,1 mm        | –  |
| S065   | <b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişin uzunlamasına telafisi.</b><br>Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu uzunlamasına yönde belirler.                                                                                                                                                                                                                                                  |    | 0,0 ile 5,0 arasında   | 0,1 mm        | *2 |
| S066   | <b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişin çaprazlama telafisi.</b><br>Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler.                                                                                                                                                                                                                                                      |   | 0,0 ile 2,0 arasında   | 0,1 mm        | *2 |
| S067   | <b>Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliği</b><br>Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini belirler.                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |  | 0,1 ile 1,5 arasında   | 0,1 mm        | –  |
| S068   | <b>Dikiş sonunda düğüm dikişteki ilmek sayısı.</b><br>Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin ilmek sayısını belirler.                                                                                                                                                                                                                                                                                          |  | 0 ile 8 arasında       | 1             | –  |
| S069   | <b>Dikiş sonunda düğüm dikişin uzunlamasına telafisi.</b><br>Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu uzunlamasına yönde belirler.                                                                                                                                                                                                                                                              |  | 0,0 ile 5,0 arasında   | 0,1 mm        | *2 |
| S070   | <b>Dikiş sonunda düğüm dikişin çaprazlama telafisi.</b><br>Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler.                                                                                                                                                                                                                                                                  |  | 0,0 ile 2,0 arasında   | 0,1 mm        | *2 |
| S081   | <b>Bıçak hareketi</b><br>Bu öge, normal kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.<br> : Normal bıçak hareketi KAPALI<br> : Normal bıçak hareketi AÇIK                                                 | –                                                                                   | –                      | –             |    |
| S083   | <b>Çift dikişin 1. turunda bıçak hareketi</b><br>Bu öge, çift dikiş dikilirken 1. turda kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.<br> : Normal bıçak hareketi KAPALI<br> : Normal bıçak hareketi AÇIK | –                                                                                   | –                      | *2, *3        |    |

\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir

\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. [37. Sayfada "V-12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi"](#) bölümüne bakınız.

\* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.

| Numara | Öge                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Ayar aralığı             | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|------------------|---------------|
| S084   | <p><b>Maksimum hız sınırı</b></p> <p>Bu öge, dikiş makinesinin maksimum hız sınırını belirler. Veri düzenlemenin maksimum değeri, bellek düğmesi verilerinin <b>K007 Maksimum hız sınırı</b> dikiş hızı eşittir.</p> <p>→ <b>56. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"</b> bölümüne bakınız.</p> | 400 ile 3600 arasında    | 100 sti/min      | –             |
| S086   | <p><b>Gidiş adımı</b></p> <p>Bu öge, punteriz şeklinin gidiş tarafındaki dikiş adımını belirler (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>                                                                                                                                                      | 0,200 ile 2,500 arasında | 0,025 mm         | –             |
| S087   | <p><b>Gidiş genişliği</b></p> <p>Bu öge, punteriz şeklinin giden taraftaki genişliğini belirler (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>                                                                                                                                                      | 0,1 ile 10,0 arasında    | 0,05 mm          | –             |
| S088   | <p><b>Geliş adımı</b></p> <p>Bu öge, punteriz şeklinin geliş tarafındaki dikiş adımını belirler (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>                                                                                                                                                      | 0,200 ile 2,500 arasında | 0,025 mm         | –             |
| S089   | <p><b>Geliş genişliği</b></p> <p>Bu öge, punteriz şeklinin geliş tarafındaki genişliğini belirler (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>                                                                                                                                                    | 0,1 ile 10,0 arasında    | 0,05 mm          | –             |
| S090   | <p><b>Baskı ayağı basıncı</b></p> <p>Malzemeyi sıkıştırarak basıncı ayarlamak için kullanılır. Ayar değeri 25 olduğunda, baskı ayağı basıncı yaklaşık 4 kg'dır. Ayar değeri 80 olduğunda, baskı ayağı basıncı yaklaşık 10 kg'dır.</p>                                                                  | 20 ile 80 arasında       | 1                | –             |
| S101   | <p><b>İlk punteriz bölümü için dikiş hızı</b></p> <p>İlk punteriz bölümünün dikiş hızı bu ayar ögesi ile ayarlanır.</p>                                                                                                                                                                                | 400 ile 3600 arasında    | 100 sti/min      | *1, *2        |
| S102   | <p><b>İkinci punteriz bölümü için dikiş hızı</b></p> <p>İkinci punteriz bölümünün dikiş hızı bu ayar ögesi ile ayarlanır.</p>                                                                                                                                                                          | 400 ile 3600 arasında    | 100 sti/min      | *1, *2        |
| S500   | <p><b>Dikiş çeşidi verisinin adı</b></p> <p>Dikiş çeşidi verisinin adının değiştirilmesi.</p>                                                                                                                                                                                                          | –                        | –                | –             |

\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir


\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. **37. Sayfada "V-12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi"** bölümüne bakınız.

## 14. Dikiş çeşidinin kopyalanması

Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarasına ait veriler, kullanılmamış olan bir dikiş çeşidi numarasına kopyalanabilir.

Dikiş çeşidinin üzerine kopyalama yapmaya izin verilmemektedir. Üzerine yazmak istiyorsanız, dikiş çeşidini sildikten sonra yazdırın.

### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, kopyalama etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

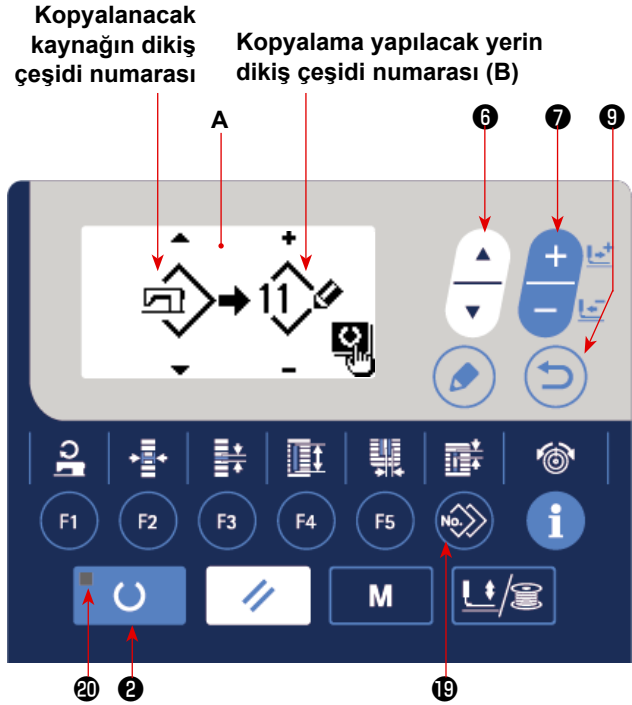
### 2) Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını seçin.

Kaynak desen numarasını seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna 6  basın.


→ 26. Sayfada "V-5. Dikiş çeşidini seçmek" bölümüne bakınız.

Yeni dikiş çeşidi verileri oluştururken, başlangıç değeri dikiş çeşidini kopyalamak uygun olur.

→ 34. Sayfada "V-10. Başlangıç değeri dikiş çeşidini kullanmak" bölümüne bakınız.





### 3) Kopyalama ekranına geçin.

KOPYALA tuşuna 19  basıldığı zaman, kopyalama ekran görünümü A izlenir.


### 4) Kopyalama yapılacak yerin dikiş çeşidi numarasını seçin.

Kullanılmayan Desen No. B görüntülenir. Kopyalama için kullanılacak sayıyı seçmek için VERİ DEĞİŞ-

TİR tuşuna basın 7 .

Dikiş çeşidini silmek istediğiniz zaman çöp kutusunu  seçin.

### 5) Kopyalamaya başlayın.

HAZIR tuşuna 2  basıldığında, kopyalama başlar. Ardından, ekran kopyalama ile oluşturulan desen numarasının olduğu giriş ekranına döner.


GERİ DÖN tuşuna 9  basıldığında, kopyalama yapılmadan önceki ekrana geri dönülür.

\* Çevrim verileri ve sürekli dikiş verileri de aynı yöntemle kopyalanabilir.





### 3) Menünün seçilmesi.

Tuşa kaydedilebilecek öğeler görüntülenir. Hedef menüyü seçmek için öğe seçme tuşuna **6**  basın.

Menü seçimi sırasında düzenleme tuşuna **8**  basarsanız aşağıdaki ekranlar çağrılabilir.

#### 1. Bellek anahtarı 1

→ Ayrıntılar için bkz. **55. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi"**.

#### 2. Sürüm görünümü

Sistem yazılımının sürümü görüntülenir.

#### 3. İletişim

→ Ayrıntılar için bkz. **63. Sayfada "V-27. İletişim"**.

#### 4. Parametre tuşu kaydı

→ Ayrıntılar için bkz. **47. Sayfada "V-16. Parametre kayıt tuşunun kullanılması"**.

#### 5. Dikiş parametreleri düzenleme seçimi

→ Ayrıntılar için bkz. **37. Sayfada "V-12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi"**.

#### 6. USB biçimlendirme

→ Ayrıntılar için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

#### 7. Kontrol programı

→ Ayrıntılar için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

#### 8. Pedal VR ayarı

→ Ayrıntılar için bkz. **61. Sayfada "V-24. Pedal değişken direncinin ayarlanması"**.

#### 9. Kontrast ayarı

→ Ayrıntılar için bkz. **62. Sayfada "V-25. Kontrastın ayarlanması"**.

#### 10. Bellek anahtarı 2

→ Ayrıntılar için bkz. **56. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"**.

#### 11. Tuş kilidi

→ Mod ekranından tuş kilidinin seçilmesini etkinleştirme ve tuş kilidini ayarlama ile ilgili bilgi için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

#### 12. Üretim parametresi

→ Ayrıntılar için bkz. **66. Sayfada "V-28. Üretim destek işlevi"**.



**Bu kılavuzda anlatılmayan işlevler için bu işlevlerin kullanılmasını dikiş makinesini kilitleyebileceğinden veya öngörülmeyen kazalara neden olabileceğinden sadece bakım personeli tarafından Teknisyen Kılavuzuna başvurarak kullanılmalıdır.**


## 16. Parametre kayıt tuşunun kullanılması

Sık kullanılan parametreleri, parametre kayıt tuşuyla kaydederek kullanın.

Kaydedilen parametreleri seçmek için, giriş modundayken parametre kayıt tuşuna basmak yeterlidir.


### (1) Kayıt yöntemi


#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

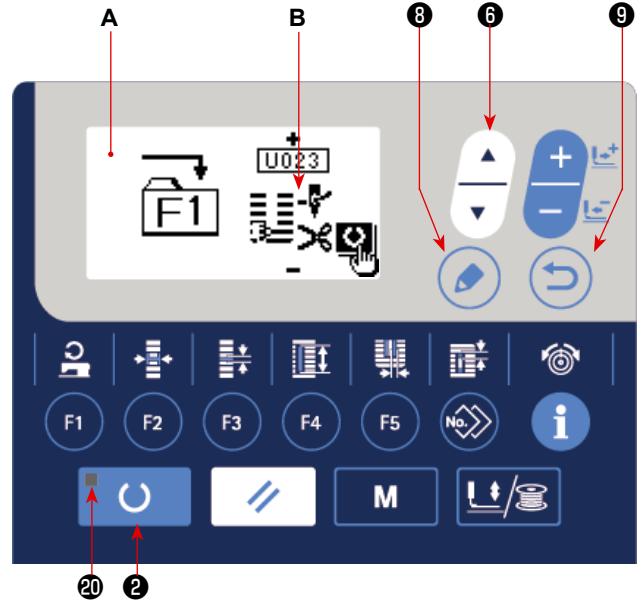
Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, parametre kaydı etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

#### 2) Parametre kayıt ekran görünümünü seçin.


Mod ekranını görüntülemek için MOD 4

 tuşuna basın. Bu ekranda F kayıt tuşunu seçin. Ardından, parametre kayıt ekranı A görüntülenir.


Ekranda DÜZENLEME tuşuna 8  basıldığında parametre kayıt tuşu ayar ekranı açılır. Parametre kayıt tuşu ayar ekranı, düzenlemek istediğiniz parametre kayıt tuşu basılı tutularak da açılabilir.




#### 3) Parametreyi seçin.


Tuşa kaydedilebilen B öğesi görüntülenir. Kaydedilecek öğeyi seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna 6 

basın. Dikiş verileri, bellek düğmelerinin (1. seviye) parametreleri ve dikiş çeşidi numaraları kaydedilebilen öğelerdir.






Ayrıca, çöp kutusu  seçilerek kayıt iptal edilebilir.

#### 4) Kaydetmeye başlayın.

HAZIR tuşuna 2  basıldığında, kayıt başlar ve ekran mod ekranına geri döner.

GERİ DÖN tuşuna 9  basıldığında, kayıt yapılmadan önceki ekrana geri dönülür.

### (2) Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu

| Kayıt tuşu | Kayıtlı parametre                                                                                                                                 |
|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| F1         | Tek/çift dikiş arasında geçiş<br> S031                         |
| F2         | Teyel (kapalı/sayı)<br> S034                                   |
| F3         | Teyel üst iplik gerginliği ayarı<br> S058                      |
| F4         | Kumaş kesme bıçağında çoklu hareket Etkin değil/etkin<br> U019 |
| F5         | Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü<br> U018                          |

## 17. Sürekli dikiş dikme

Bu dikiş makinesi, baskı ayağını kaldırmadan birden fazla dikiş çeşidini sürekli dikecek şekilde sürekli dikiş dikişebilir. Bir çevrimde en çok 6 şekle kadar otomatik dikiş mümkündür.

Ayrıca en çok 20 veri kaydedilebilir. İhtiyacı karşılamak için verileri kopyalayarak kullanın.


→ 44. Sayfada "V-14. Dikiş çeşidinin kopyalanması" bölümüne bakınız.

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

### (1) Sürekli dikiş verilerinin seçilmesi

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, sürekli dikiş veri seçimi etkin hale gelir.

Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

Sadece giriş modunda, sürekli dikiş veri seçimi etkindir.

#### 2) Sürekli dikişi seçin.

Sürekli dikiş ekranı A'yı seçmek için ÖĞE SEÇ-


ME tuşuna 6  basın.

Dikişte kullanılacak sürekli dikiş veri numarası B'yi seçmek için VERİ DEĞİŞTİR tuşuna basın

7 

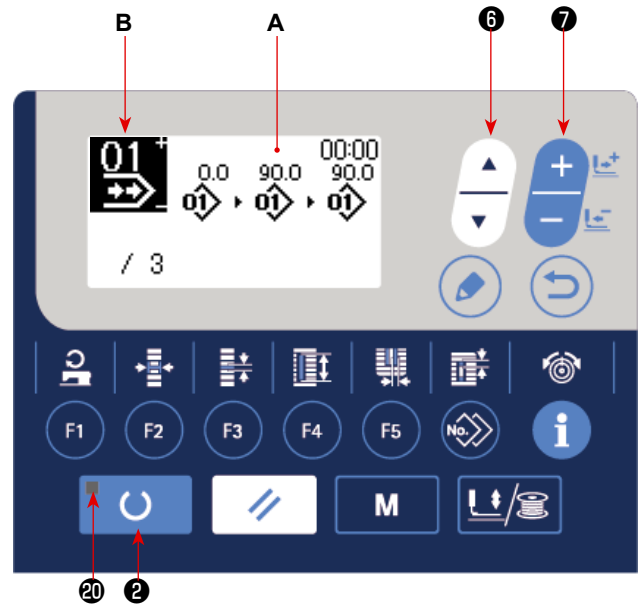
#### 3) Dikişi dikişin.

Sürekli dikiş verisi seçili iken HAZIR tuşuna 2

 basıldığında, DİKİŞE HAZIR LED'i 20


yanarak dikişin etkin olduğunu gösterir.

Ürünü satın aldığınız sırada, sadece 1 numaralı sürekli dikiş verisi kaydedilmiştir. Ancak dikiş çeşidi henüz girilmediği için dikiş dikilebilir konumuna gelmek mümkün değildir. Dikiş çeşidi girişini, bir sonraki sayfada verilen (2) Sürekli dikiş verilerini düzenleme yöntemi ne göre yapın.





#### 4) Seçilen düzenleme noktası verilerinin değiştirilmesi.


VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basınca, düzenleme noktasındaki veriler değiştirilebilir.


**Düzenleme noktası dikiş çeşidi numarasındayken :**

Kayıtlı dikiş çeşidi numarası izlenir ve seçmek mümkündür.

**Düzenleme noktası atlama beslemesindeyken :**

Sayısal değeri, of  $\pm 120$  mm aralığında düzenlemek mümkündür.


SIFIRLAMA tuşuna  3 basınca, düzenleme noktasındaki dikiş çeşidi verileri silinebilir.


SIFIRLAMA tuşu  bir saniye basılı tutulduğunda, kayıtlı tüm desen verileri silinebilir.

Verileri düzenlemek için 3) ve 4) adımlarını tekrarlayın.

#### 5) Desen verisi girişini iptal etme


Ekleme komutu sembol resmi görüntülenirken SIFIRLAMA tuşuna  3 basıldığında, desen verisi girişi iptal edilebilir.


Buna ek olarak, HAZIR tuşuna  2 basıldığında desen verisi girişi iptal edilir ve dikiş moduna geçiş yapılır.


GERİ DÖN tuşuna  9 basıldığında, desen verisi girişi iptal edilir ve giriş moduna geçiş yapılır.

- \* Yukarıdaki adımlarla kurulum tamamlanır. Ancak sürekli dikiş için, bütün verileri baskı ayağının büyüklük aralığında kalacak şekilde girin. Veriler aralığın dışına çıkarsa bir hata mesajı görülür. Baskı ayağı büyüklüğünü doğru girmiş olduğunuzu kontrol edin.  
→ 25. Sayfada "V-4. Baskı ayağı tipinin girilmesi" bölümüne bakınız.

#### 6) Yeni dikiş çeşidi verisi oluşturma

Giriş modunda KOPYALA tuşuna  19 basarak kopyalama ekranını çağırın. Ardından ÖĞE SEÇME

tuşuna  6 basarak yeni oluşturma resmini seçin. Bu, yeni dikiş çeşidi verisinin oluşturulmasını sağlar.

Yeni oluşturma resmi seçiliyken VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basıldığında yeniyile oluşturulacak dikiş çeşidi numarası seçilebilir.

Ardından yeniyile oluşturulacak dikiş çeşidi numarası seçin ve yeni dikiş çeşidi verisini oluşturmak için

HAZIR tuşuna  2 tuşuna basın.

## 18. Çevrim dikişi dikme

Bu dikiş makinesi, bir çevrimde veri sırasına göre çok sayıda dikiş çeşidi verileriyle dikiş dkebilir. 30 farklı desen girilebilir. Dikilen ürün üzerine iki veya daha fazla düğme deliği açmak için bu işlevi kullanın. Ayrıca 20 çevrime kadar çevrimler kaydedilebilir. İhtiyacı karşılamak için verileri kopyalayarak kullanın. → 44. Sayfada "V-14. Dikiş çeşidinin kopyalanması" bölümüne bakınız.

### (1) Çevrim verilerinin seçilmesi

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

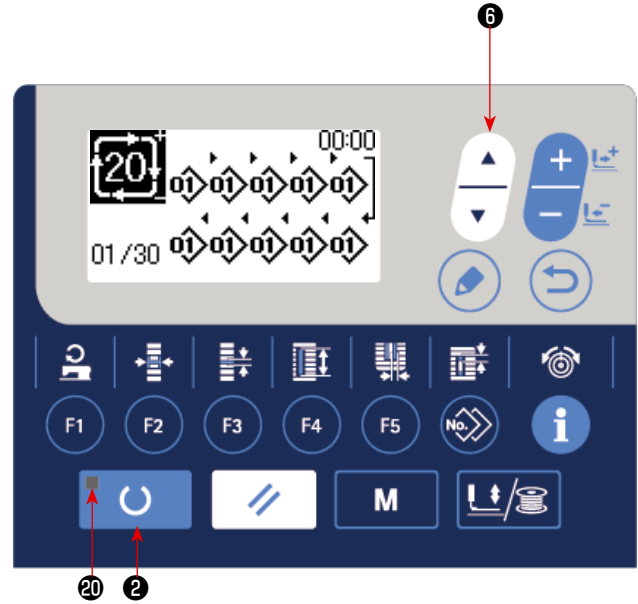
Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, çevrim verileri seçimi etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın. Sadece giriş modunda, çevrim verileri seçimi etkindir.

#### 2) Çevrim dikiş verilerini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. En son kaydedilen dikiş çeşidi numarasının ardından kaydedilen çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz çevrim verileri numarasını burada seçin.


#### 3) Dikişi dikin.

Çevrim verileri seçili iken HAZIR tuşuna 2 basıldığında, DİKİŞE HAZIR LED'i 20 yanarak dikişin etkin olduğunu gösterir. 1 numaralı çevrim verileri, ürünü satın aldığınız anda kaydedilmiş durumdadır. Ancak dikiş çeşidi henüz girilmediği için dikiş dikilebilir konumuna gelmek mümkün değildir. Dikiş çeşidi girişini, bir sonraki sayfada verilen (2) Çevrim verilerini düzenleme yöntemi ne göre yapın.




## (2) Çevrim verilerini düzenleme yöntemi


### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.


Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, çevrim verileri girişi etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

### 2) Çevrim verilerini düzenleme konumuna getirin.

DÜZENLEME tuşuna 8  basıldığında, çevrim verileri düzenleme görünümü C görüntülenir. Ters videoda, dikişte kullanılacak olan desen No. D görüntülenir. Bu konumdayken verilerde düzenleme yapmak mümkündür.

### 3) Düzenleme noktasını seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna 6  basıldığında düzenleme noktası sırayla değiştirilir ve o anda seçili olan düzenleme noktası ters video şeklinde gösterilir. Düzenleme noktası son veri parçasına taşındığında mevcut dikiş çeşidi varsa ek gösterge resmi görüntülenir. Düzenleme noktasını daha ileri götürürseniz veri adı, düzenleme noktası olur.

Düzenleme noktası seçiliyken düzenleme tuşuna 8  basarsanız düzenleme noktası verisi değiştirilebilir.

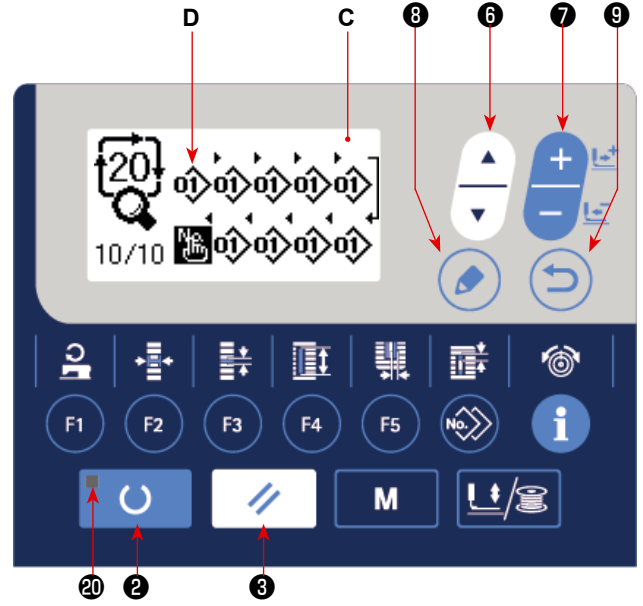
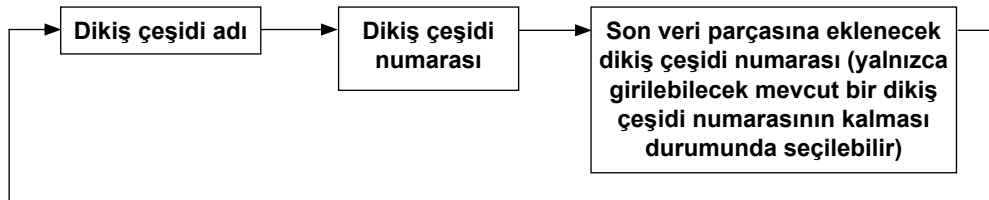
#### Düzenleme noktası dikiş çeşidi numarası ise

Dikiş çeşidi verisi eklenmesini sağlamak için seçilen konumda ek gösterge resmi görüntülenir.


#### Düzenleme noktası veri adı ise

Veri adı düzenlenebilir.


#### Öge seçme tuşuna basıldığında düzenleme noktalarının seçilme sırası




#### 4) Seçilen düzenleme noktası verilerinin değiştirilmesi.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ⑦  basınca, düzenleme noktasındaki veriler değiştirilebilir.

Kayıtlı dikiş çeşidi numarası izlenir ve seçmek mümkündür.


Ayrıca SIFIRLAMA tuşuna ③  basınca, düzenleme noktasındaki dikiş çeşidi verileri silinebilir.


SIFIRLAMA tuşu ③  bir saniye basılı tutulduğunda, kayıtlı tüm desen verileri silinebilir.

Verileri düzenlemek için 3) ve 4) adımlarını tekrarlayın.


#### 5) Desen verisi girişini iptal etme


Ekleme komutu sembol resmi görüntülenirken SIFIRLAMA tuşuna ③  basıldığında, desen verisi girişi iptal edilebilir.


Buna ek olarak, HAZIR tuşuna ②  basıldığında desen verisi girişi iptal edilir ve dikiş moduna geçiş yapılır.

GERİ DÖN tuşuna ⑨  basıldığında, desen verisi girişi iptal edilir ve giriş moduna geçiş yapılır.

#### 6) Yeni dikiş çeşidi verisi oluşturma

Giriş modunda KOPYALA tuşuna ⑩  basarak kopyalama ekranını çağırın. Ardından ÖĞE SEÇME

tuşuna ⑥  basarak yeni oluşturma resmini seçin. Bu, yeni dikiş çeşidi verisinin oluşturulmasını sağlar.

Yeni oluşturma resmi seçiliyken VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ⑦  basıldığında yeniyile oluşturulacak dikiş çeşidi numarası seçilebilir.

Ardından yeniyile oluşturulacak dikiş çeşidi numarası seçin ve yeni dikiş çeşidi verisini oluşturmak için

HAZIR tuşuna ②  tuşuna basın.

### 19. Çevrim/sürekli dikiş verisi adının değiştirilmesi

#### 1) Veri adının düzenleme durumuna alınması.

Bkz. 48. Sayfada "V-17. Sürekli dikiş dikme" ve 51. Sayfada "V-18. Çevrim dikişi dikme".

#### 2) Veri adının değiştirilmesi.

Bkz. 35. Sayfada "V-11. Dikiş verilerinin değiştirilmesi".



## 20. Bıçağın çoklu hareketleri hakkında açıklamalar

Bu dikiş makinesi, bıçağı otomatik olarak defalarca harekete geçirebilir ve takılı bıçak boyutunu çalışma panelinde belirleyerek bıçaktan daha büyük ilik dikebilir. Çeşitli dikiş şekillerini dikerken, bu fonksiyonu ayarlayıp bıçağı değiştirmeden kullanın.

### (1) Bıçağın çoklu hareketlerinin ayarlanması

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, bellek anahtarı düzenleme etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın.

#### 2) Kumaş kesme bıçağının büyüklüğünü girin.

Bellek düğmesi verileri (1. seviye) düzenleme ekran görünümü A'ya geçmek için MOD tuşuna 4 basın. U018 Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü B'yi seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna

6 basın. Ardından, takılı bıçağın C büyüklüğünü VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7

→ Ayrıntılar için 56. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi" bölümüne bakınız.

#### 3) Kumaş kesme bıçağı çoklu hareket fonksiyonunu etkin hale getirin.

Ardından, U019 Kumaş kesme bıçağının çoklu hareket fonksiyonu D'yi seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basın. Ardından, VERİ

DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basarak kumaş

kesme bıçağı çoklu hareket fonksiyonunu etkin hale getirin.

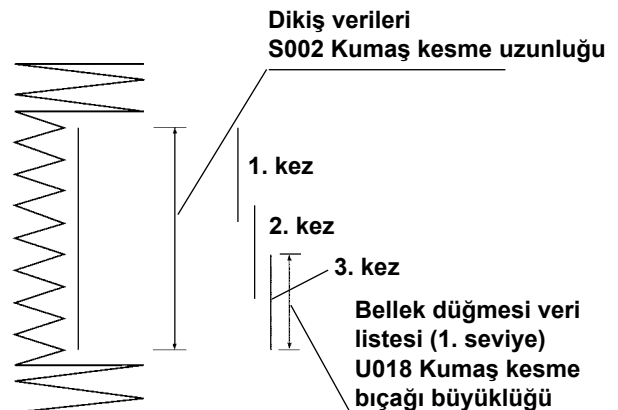
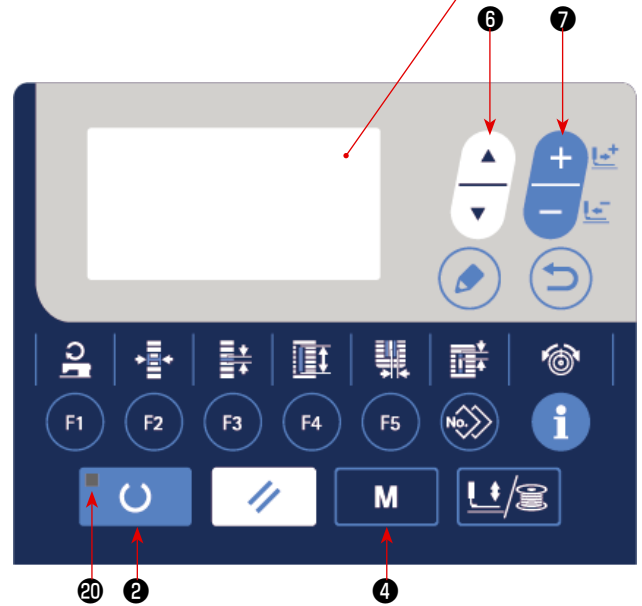
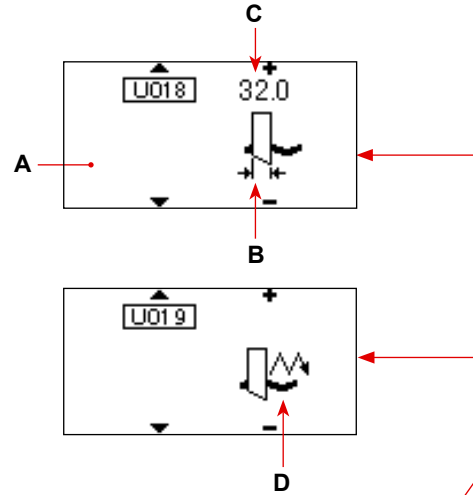
→ Ayrıntılar için 56. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi" bölümüne bakınız.

#### 4) Dikişi dikişin.

HAZIR tuşuna 2 basıldığında, dikiş etkin hale gelir.


Bu durumda dikiş dikmek mümkündür. Bu durumda S002 Kumaş kesme uzunluğu, yukarıda belirlenen U018 Kumaş kesme bıçağı büyüklüğünden daha büyük olarak ayarlanır ve bıçağın çoklu hareketi dikiş için otomatik olarak başlatılır.

\* Takılı bıçak boyutundan daha küçük bir ilik dikilmek istenirse, 489 numaralı hata mesajı görülür.





## 21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi

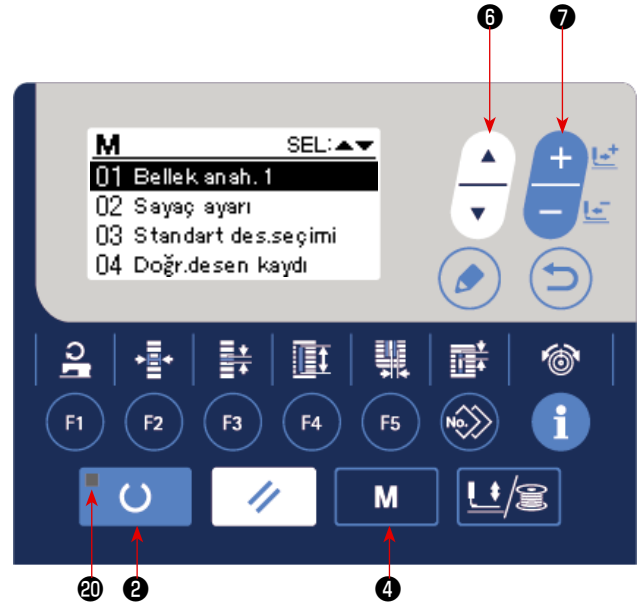
### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, bellek anahtarı verileri değiştirilebilir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.


### 2) Bellek düğmesi verilerini düzenleme ekran görünümüne geçin.

MOD tuşuna 4  basıldığında, mod ekranı (operatör seviyesi) görüntülenir. Bu ekranda, bellek ekranı verilerini seçin (seviye 1).

MOD tuşu 4  üç saniye basılı tutulduğunda, mod ekranı (bakım personeli seviyesi) görüntülenir. Bu ekranda, bellek ekranı verileri (seviye 2) seçilebilir.



### 3) Bellek düğmesi verilerini değiştirmek için seçin.


ÖĞE SEÇME tuşuna 6  basıp, değiştirmek istediğiniz veri ögesini seçin.

### 4) Veriyi değiştirin.

Bellek düğmesi verileri arasında, sayıları değiştirmek için bir veri ögesi ve simgeleri seçmek için bir veri ögesi vardır.

Sayısal değeri değiştirmek için veri ögesine  gibi numara eklenir. Ayarlanan değer, VERİ DEĞİŞ-

TİRME tuşuyla 7  artırılarak ya da azaltılarak değiştirilebilir.







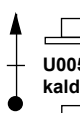















İmgeyi seçmek için veri ögesine  gibi numara eklenir. İmge, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7  seçilebilir.


























→ Bellek düğmesi verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [56. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"](#) bölümüne bakınız.

## 22. Bellek düğmesi veri listesi

### (1) 1. Seviye

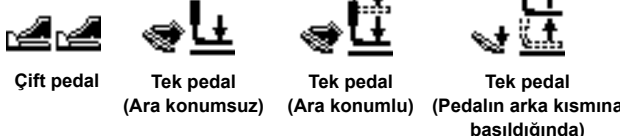


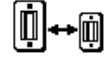
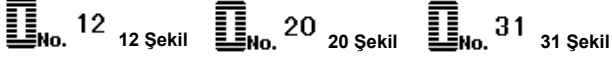
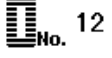









☆ Bellek düğmesi verileri (1. seviye), dikiş makinesinin genel hareket verileridir ve tüm dikiş çeşitlerinde ortak olarak kullanılan verilerdir.










| Numara | Öge                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Ayar aralığı                                                                                                | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar                                                                                     |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| U001   | <b>Baskı ayağı kaldırıcının en üst konumu</b><br>Pedal çalıştırmada en üst konum yüksekliği belirlenir.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |  0 ile 17,0 arasında       | 0,1 mm           | 8,0 mm                                                                                            |
| U002   | <b>Baskı ayağı kaldırıcının ara konumu</b><br>Pedal çalıştırmada ara konum yüksekliği belirlenir.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |  0 ile 14,0 arasında       | 0,1 mm           | 6,0 mm                                                                                            |
| U003   | <b>Baskı ayağı kaldırıcı kumaş yerleştirme konumu</b><br>Pedal çalıştırmada kumaş yerleştirme konumunun yüksekliği belirlenir.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |  0 ile 14,0 arasında       | 0,1 mm           | 0,0 mm                                                                                            |
| U004   | <b>Çift pedalın pedal burnu aşağı konumu (%)</b><br>Çift pedal belirlenmesi halinde çalışmayı hissetme belirlenir. Aşağıdaki maddeye bakın.                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |  5 ile 95 arasında         | 1%               | 80%                                                                                               |
| U005   | <b>Çift pedalın baskı ayağını kaldırma konumu (%)</b><br>Çift pedal belirlenmesi halinde çalışmayı hissetme belirlenir.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |  5 ile 95 arasında         | 1%               | 50%                                                                                               |
|        | <p><b>Pedal burnunu indirme miktarı</b></p>  <p><b>U004 Çift pedalın pedal burnu aşağı konumu (%)</b></p> <p><b>Baskı ayağını kaldırma miktarı</b></p>  <p><b>U001 Baskı ayağı kaldırıcının en üst konumu</b></p> <p><b>U005 Çift pedalın baskı ayağını kaldırma konumu (%)</b></p> |                                                                                                             |                  |                                                                                                   |
| U006   | <b>Dikiş bitimi ayarında üst iplik gerginliği</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |  0 ile 200 arasında       | 1                | 35                                                                                                |
| U007   | <b>İplik kesme ayarında üst iplik gerginliği</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  0 ile 200 arasında      | 1                | 35                                                                                                |
| U008   | <b>Birlikte dikiş için teyel ayarında üst iplik gerginliği</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |  0 ile 200 arasında      | 1                | 60                                                                                                |
| U009   | <b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 1. ilmek</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  400 ile 3600 arasında   | 100 sti/min      | 800 sti/min                                                                                       |
| U010   | <b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 2. ilmek</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  400 ile 3600 arasında   | 100 sti/min      | 800 sti/min                                                                                       |
| U011   | <b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 3. ilmek</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  400 ile 3600 arasında   | 100 sti/min      | 2000 sti/min                                                                                      |
| U012   | <b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 4. ilmek</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  400 ile 3600 arasında   | 100 sti/min      | 3000 sti/min                                                                                      |
| U013   | <b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 5. ilmek</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  400 ile 3600 arasında   | 100 sti/min      | 4000 sti/min                                                                                      |
| U014   | <b>Baskı ayağı tipi</b><br>Baskı ayağı tipini belirleyin. → 25. Sayfada "V-4. Baskı ayağı tipinin girilmesi" bölümüne bakınız.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | –                                                                                                           | –                |  1<br>4×25mm |
|        |  2<br>5×35mm  3<br>5×41mm  5                                                                                                                                                                 |                                                                                                             |                  |                                                                                                   |
| U015   | <b>Baskı ayağı genişliği</b><br>U014 baskı ayağında tip 5 belirlendiği zaman, baskı ayağı genişlik değerini girin.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |  3,0 ile 10,0 arasında   | 0,1 mm           | 3,0 mm                                                                                            |
| U016   | <b>Baskı ayağı uzunluğu</b><br>U014 baskı ayağında tip 5 belirlendiği zaman, baskı ayağı uzunluk değerini girin.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  10,0 ile 150,0 arasında | 0,5 mm           | 10,0 mm                                                                                           |
| U017   | <b>Dikiş başlangıç konumu (Besleme yönü)</b><br>Baskı ayağına göre dikiş başlangıç konumu ayarlanır. Üst üste gelen kısım gibi nedenlerle başlangıç konumunun değiştirilmesi istenirse bu öğeyi ayarlayın.                                                                                                                                                                                                                                            |  2,5 ile 110,0 arasında  | 0,1 mm           | 2,5 mm                                                                                            |

| Numara | Öge                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Ayar aralığı          | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar                                                                         |
|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| U018   | <b>Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü</b><br>Kullanılan bıçak büyüklüğünü girin.                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 3,0 ile 32,0 arasında | 0,1 mm           | 32,0 mm                                                                               |
| U019   | <b>Kumaş kesme bıçağında çoklu hareket fonksiyonu Etkin/etkin değil</b><br> Etkin değil  Etkin                                                                                                                        | -                     | -                |    |
| U020   | <b>İplik kopmasının saptanması fonksiyonu Etkin/etkin değil</b><br> Etkin değil  Etkin                                                                                                                                | -                     | -                |    |
| U021   | <b>HAZIR tuşunun AÇIK konumda olması halinde baskı ayağı konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi</b><br>Baskı ayağı konumu, HAZIR tuşuna basıldığı zaman belirlenir.<br> Baskı ayağı yukarı  Baskı ayağı aşağı             | -                     | -                |    |
| U022   | <b>Dikiş bittiği andaki baskı ayağı konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi</b><br>Bu öge, baskı ayağının dikiş bittiği andaki konumunu belirler. (Sadece tek halinde etkindir.)<br> Baskı ayağı yukarı  Baskı ayağı aşağı | -                     | -                |    |
| U023   | <b>Üst iplik kesme hareketinin başlama mesafesi</b><br>Dikiş başlangıcı ile üst iplik kesicisini bırakma hareketinin başlangıcına kadar olan mesafe girilir.                                                                                                                                                                                                                            | 0 ile 15,0 arasında   | 0,1 mm           | 1,0 mm                                                                                |
| U024   | <b>Masura ipliği kesme hareketinin başlama mesafesi</b><br>Dikiş başlangıcı ile masura ipliği kesicisini bırakma hareketinin başlangıcına kadar olan mesafe girilir.                                                                                                                                                                                                                    | 0 ile 15,0 arasında   | 0,1 mm           | 1,5 mm                                                                                |
| U025   | <b>Sayaç güncelleme ünitesi</b><br>Dikiş sayacını güncelleme ünitesi ayarlanır.                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 1 ile 30 arasında     | 1                | 1                                                                                     |
| U026   | <b>Toplam dikiş sayısını Gösterme/Göster</b><br> Gösterme  Göster                                                                                                                                                 | -                     | -                |  |
| U027   | <b>LED lambası aydınlatma ayarı</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 0 ile 5 arasında      | 1                | 5                                                                                     |
| U028   | <b>Dikiş sayacının sayma tamamlanma ekranını etkinleştirme / devre dışı bırakma seçimi için kullanılır</b><br> : Sayma tamamlanma ekranı devre dışı<br>0/xxxx<br> : Sayma tamamlanma ekranı etkin<br>0/xxxx       | -                     | -                |  |
| U060   | <b>Ses çıkışı ayarı</b><br> ALL  <br>Tüm sesli rehberlik AÇIK Sadece panel kullanma rehberliği Tüm sesli rehberlik KAPALI      | -                     | -                |  |
| U061   | <b>Ses işlevi için dil seçimi</b><br> İngilizce English  Çince 中文                                                                                                                                                 | -                     | -                |  |
| U500   | <b>Dil seçimi</b><br>Dikiş panelindeki ekranda kullanılacak dil seçilebilir.<br>* Seçilebilir dil sayısı dikiş makinesinin sevk tarihindeki teknik özelliklerine bağlı olarak değişir.                                                                                                                                                                                                  | -                     | -                | Henüz seçilmedi                                                                       |

## (2) 2. Seviye

☆ MOD düğmesine üç saniye kadar bastıktan sonra düzenleme yapmak mümkündür.

| Numara | Öge                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Ayar aralığı          | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar                                                                         |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| K001   | <b>Pedal seçimi</b><br>Pedal tipi belirlenir. → 23. Sayfada "V-3. Pedal kullanımı" bölümüne bakınız.<br><br>Çift pedal      Tek pedal (Ara konumsuz)      Tek pedal (Ara konumlu)      Tek pedal (Pedalın arka kısmına basıldığında)                                                                                                                                                                                       | -                     | -                |    |
| K003   | <b>Baskı ayağı tipini seçmeyi engelleme fonksiyonuna İzin var/İzin yok</b><br>U14 tipi baskı ayağını değiştirmenin engellenmesi sağlanır.<br><br>Değişikliğe izin var      Değişikliğe izin yok                                                                                                                                                                                                                            | -                     | -                |    |
| K004   | <b>Dikiş şeklini seçme seviyesi</b><br>Dikilebilen dikiş şekli sayısı artırılabilir. (En çok 31 şekil)<br><br>12 No. 12 Şekil      20 No. 20 Şekil      31 No. 31 Şekil                                                                                                                                                                                                                                                    | -                     | -                |    |
| K005   | <b>Kumaş kesme bıçağının gücü</b><br>Kumaş kesme bıçağının çıkış gücü belirlenir.<br>0 : Min. güç → 3 : Maks. güç<br>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 0 ile 3 arasında      | 1                | 3                                                                                     |
| K006   | <b>Makine tipi seçimi</b><br>Dikiş makinesinin kafasının tipi belirlenir.<br>0 : Standart tip    1 : Yağsız kafa tipi<br>                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 0 ile 1 arasında      | 1                | 0 (Standart tip)                                                                      |
| K007   | <b>Maksimum hız sınırlandırma hız ayarı</b><br>Dikiş makinesinin maksimum hızı sınırlandırılabilir.<br>K006 makine tipi için yağsız kafa seçilmesi halinde, maksimum hız otomatik olarak 3300 sti/min ile sınırlandırılır.<br>                                                                                                                                                                                           | 400 ile 3600 arasında | 100 sti/min      | 3600 sti/min                                                                          |
| K008   | <b>Kararsız üst iplik gerginliğinin telafisi</b><br>Üst iplik gerginliğinin çıkış değeri tamamen dengelidir ve telafi edilmiştir.<br>                                                                                                                                                                                                                                                                                    | -30 ile 30 arasında   | 1                | 0                                                                                     |
| K009   | <b>Üst iplik gerginliğinin değişen değerinin çıkış zamanı</b><br>Üst iplik gerginliğiyle ilgili veriler değiştiği zaman, kurulum süresi boyunca değişen değer çıkışı elde edilir.<br><br>Çıkış yok      Kurulum süresi çıkışı                                                                                                                                                                                            | 0 ile 20 arasında     | 1s               | 0s                                                                                    |
| K010   | <b>Her defasında başlangıç noktasına dönüş fonksiyonu</b><br>Dikiş ya da çevrim tamamlandıktan sonra başlangıç noktasına dönlür.<br><br>Yok      Dikiş tamamlandıktan sonra      Çevrim tamamlandıktan sonra                                                                                                                                                                                                             | -                     | -                |  |
| K011   | <b>Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına İzin var/İzin yok</b><br>U001 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. Hareket engellenecek şekilde ayar yapılabilir.<br><br>Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin verilmiyor      Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin veriliyor | -                     | -                |  |

| Numara | Öge                                                                                                                                                                                                                                                                | Ayar aralığı        | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar                                                                       |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| K018   | <b>Dikiş modunda dikiş çeşidi seçme fonksiyonu Etkin değil/etkin</b><br>                                                                                                          | -                   | -                |  |
| K019   | <b>Sürekli dikişte iplik kesmeye İzin var/İzin yok</b><br>                                                                                                                        | -                   | -                |  |
| K021   | <b>Masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarı.</b><br>Bu öge, masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarını belirler.          | 0 ile 15 arasında   | 1 darbe          | 8                                                                                   |
| K022   | <b>Baskı ayağı kaldırıcının hızı</b><br>Bu öge, baskı ayağı kaldırıcının hızını belirler.                                                                                         | 1 ile 3 arasında    | -                | 3                                                                                   |
| K023   | <b>Tutucu parça hatası algılama konumu</b><br>E083 Tutucu parça yükseklik hatasının hangi yükseklikte algılanacağı ayarlanır.<br>* Sıfır (0) olarak ayarlanırsa hata algılanmaz.  | 0 ile 10,0 arasında | 0,1              | 3,0                                                                                 |
| K028   | <b>Y besleme motorunun tutuş gücü ayarı</b><br>                                                                                                                                  | -                   | -                |  |

## 23. Dikiş makinesi dikme işlemiyle meşgulken dikiş hızının değiştirilmesi

Dikiş modundayken dikiş hızının değiştirilmesi mümkündür.

### 1) Dikiş makinesinin dikiş moduna geçirilmesi.

Dikiş çeşidi verisi seçili iken HAZIR tuşuna ② basıldığında, HAZIR LED'i ⑩ yanarak dikiş etkinleştirilir.

### 2) Dikiş hızı değiştirme ekranının görüntülenmesi.

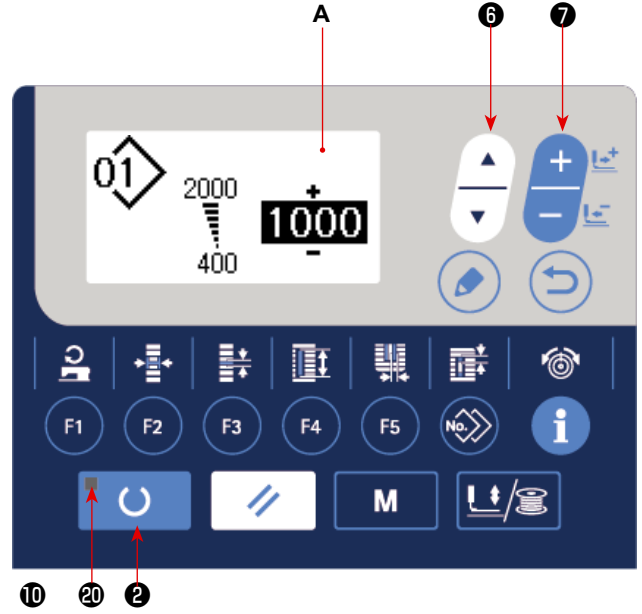
DİKİŞ HIZI tuşuna ⑩ basınca, dikiş hızı değiştirme ekranı A görüntülenir.

### 3) Dikiş hızının değiştirilmesi.

Dikiş hızı, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ⑦ basılarak, 100 sti/min'lik aralıklarla değiştirilebilir.

Dikiş hızı ÖĞE SEÇİM tuşu ⑥ (▲) ya basılarak artırılabilir ya da ÖĞE SEÇİM tuşuna ⑥ (▼) basılarak (400 sti/min'e kadar) azaltılabilir.

"S084 Maksimum hız limiti" ya da "K007 Maksimum kısıtlı hız ayarı" verilerinden hangisi daha düşükse, maksimum dikiş hızı o olacaktır.




1. Dikiş hızı değiştirme ekranı üzerinde değiştirilebilen dikiş hızı, dikiş sırasında kullanılacak gerçek dikiş hızıdır. Dikiş çeşidi verisi için "S084 Maksimum hız limiti" ile ayarlanan maksimum dikiş hızını değiştirmek için, makineyi giriş moduna geçirin ve 35. Sayfada "V-11. Dikiş verilerinin değiştirilmesi" bölümüne başvurun.
2. Dikiş hızı değiştirildiği zaman, tüm dikiş çeşidi verileri için geçerli olan dikiş hızı da değiştirilir. Güç KAPALI konuma getirildikten sonra bile, değiştirilen dikiş hızı hafızada kalacaktır.

## 24. Pedal değişken direncinin ayarlanması

Pedal değişken direnci pedala basarak veya operatör panelinde bir pedal değişken direnci değeri girerek ayarlanabilir.

### 1) Pedal değişken direnci ayar ekranının çağırılması.

Mod ekranında gösterilen menüden pedal değişken direnci ayarını seçin ve düzenleme tuşuna

8  basarak pedal değişken direnci ayar ekranını A açın.

### 2) Pedal değişken direnci değerinin kaydedileceği yerin seçilmesi.

Öge seçme tuşuna 6  basıldığında mevcut


pedal değişken direnci değerinin kayıtlı olduğu yer değiştirilir ve art arda ters video şeklinde gösterilir. Kaydın yapılacağı hedef yeri seçin. Yer, sağ taraftaki tabloda gösterilen beş yer arasından seçilebilir.

### 3) Pedal değişken direnci değerinin kaydedilmesi.

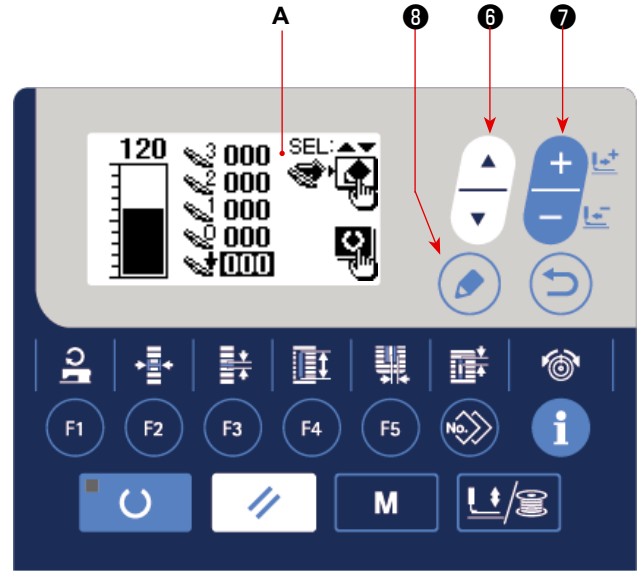
Pedal değişken direnç değerini seçilen kayıt yerine kaydetmek ve görüntülemek için düzenleme

tuşuna 8  basın.

Kayıtlı pedal değişken direnç değeri seçimi sı-

rasında veri değiştirme tuşuna 7  basar-

sanız değeri değiştirebilirsiniz. Pedal değişken direnç değerinin değiştirilebilir aralığı 0 ile 255 arasındadır.




| Ekran                                                                               | Kaydedilecek pedalın durumu |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
|   | Pedal tam basılı            |
|  | Pedal boş konuma basılı     |
|  | Pedal hafif basılı          |
|  | Pedal basılı değil          |
|  | Pedalın arka kısmı basılı   |




## 25. Kontrastın ayarlanması

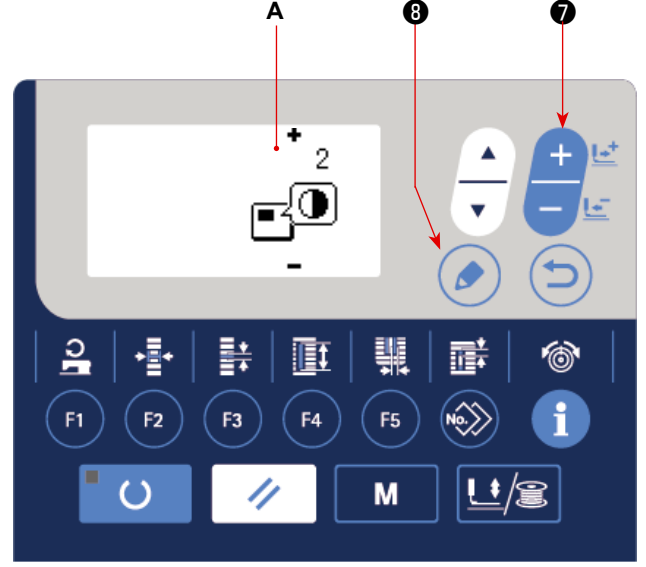
Panel üzerindeki ekranın kontrastı beş kademede ayarlanabilir.

### 1) Kontrast ayar ekranının çağrılması.

Mod ekranındaki menüden kontrast ayarını seçin ve DÜZENLEME tuşuna **8**  basın. Kontrast ayar ekranı **A** görüntülenir.

### 2) Kontrastın ayarlanması.

Kontrast, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basılarak beş kademede 0 (en parlak) ila 4 (en karanlık) ayarlanabilir.



## 26. Tuş kilidinin ayarlanması

Veri değiştirme tuşunun kullanılması tuş kilidi ayarlanarak devreden çıkarılabilir. Tuş kilidi ayar fonksiyonunun çağrılması ve tuş kilidini ayarlama ile ilgili bilgi için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

## 27. İletişim

Bu dikiş makinesi USB flash sürücü vasıtasıyla içeriye/dışarıya veri aktarabilir.

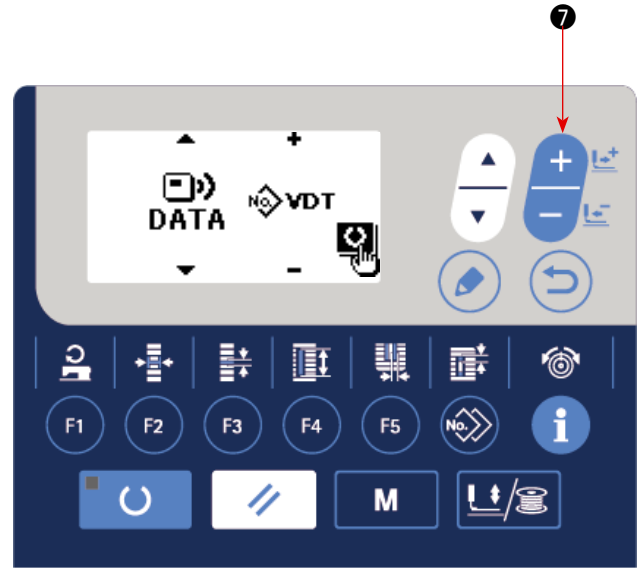
### 1) İletişim modunun girilmesi.



**45. Sayfada "V-15. Dikiş verilerinin dışındaki verilerin düzenlenmesi/kontrol edilmesi"**deki mod ekranına bakarak iletişim modunu seçin.

### 2) İletişim türünün seçilmesi.

İletişim türünü seçmek için veri değiştirme tuşuna


na **7**  basın.





| Veri adı           |                                                                                     | Uzantı          | Veri açıklaması                                                                                                                |
|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Parametre verisi   |    | LBH00 xxx . EPD | Dikiş şekli, kumaş kesme uzunluğu ve punteriz genişliği gibi dikiş makinesi tarafından oluşturulmuş eşsiz LBH dikiş veri formu |
| Vektör form verisi |  | VD00 xxx .VDT   | PM-1 ile oluşturulmuş iğne giriş noktaları ile ilgili veri. Veri formu JUKI dikiş makineleri arasında sıklıkla kullanılır.     |


\* Vektör form verisinin ayarlanması ile ilgili bilgi için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

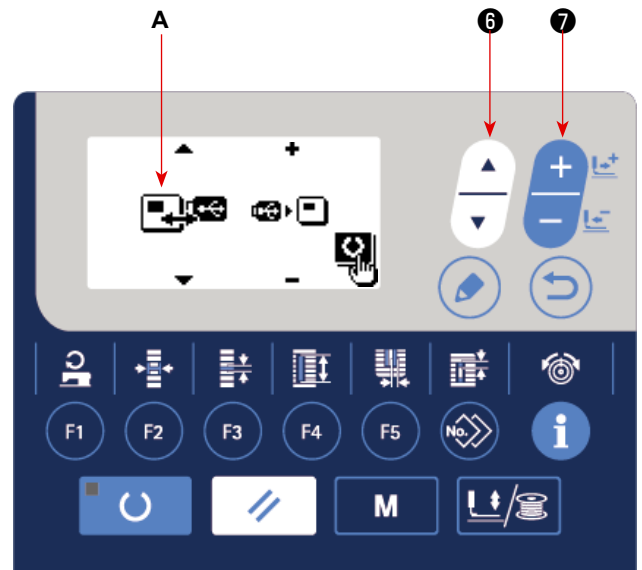
### 3) İletişim yönünün seçilmesi.

İletişim yönü seçimini gösteren resmi **A** görüntülemek için öge seçme tuşuna **6**  basın.

İletişim yönünü seçmek için veri değiştirme tuşuna **7**  basın.

 : Çalışma panelinde gösterilen veriler USB flash sürücüyeye yazılır.

 : USB flash sürücüde kayıtlı veriler çalışma paneline okunur.



#### 4) Numaranın seçilmesi.

Okunacak dosya numarasını **B** seçmek için öge

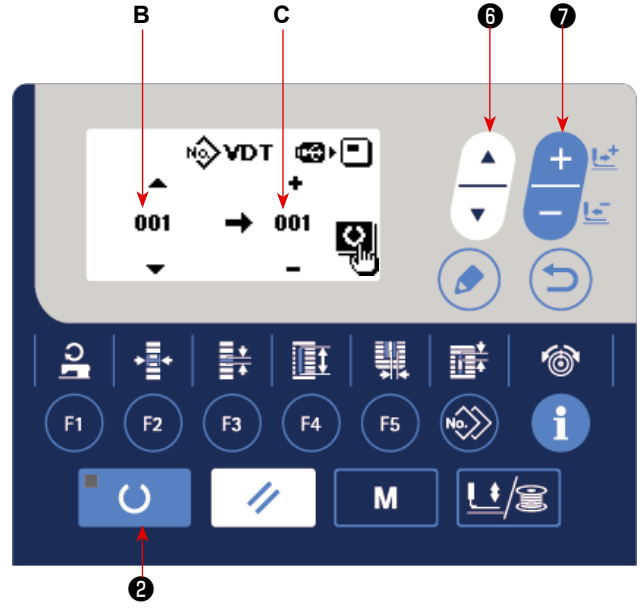
seçme tuşuna **6**  basın.

Yazılacak dosya numarasını **C** seçmek için veri

değiştirme tuşuna **7**  basın.

Veriyi **C** numaralı dosyaya yazmak için hazırla-

ma tuşuna **2**  basın.



## ■ USB flaş sürücü

- ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler
- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
  - Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihazı takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
  - USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
  - Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
  - JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
  - Panelde iletişim ekranı ya da dikiş çeşidi veri listesi görüldüğü zaman, ortamı yuvaya yerleştirmiş olsanız bile USB sürücü tanınmaz.
  - USB cihazlar ve CF(TM) kart gibi ortamlar için, dikiş makinesine esas olarak sadece bir cihaz/ortam bağlanır/takılır. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır. USB spesifikasyonlarına bakınız.
  - USB konektörünü, IP panel üzerindeki USB terminale sonuna kadar takın.
  - USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.
- ② USB spesifikasyonları
- USB 1.1 standardına uygundur
  - Geçerli cihazlar \*1 \_\_\_\_\_ USB bellek, USB hub, FDD ve kart okuyucu gibi depolama cihazları
  - Geçerli olmayan cihazlar \_\_\_\_\_ CD sürücü, DVD sürücü, MO sürücü, bant sürücü vb.
  - Desteklenen format \_\_\_\_\_ FD (disket) FAT 12  
\_\_\_\_\_ Diğerleri (USB bellek, vb.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
  - Geçerli ortam boyutu \_\_\_\_\_ FD (disket) 1.44MB, 720KB  
\_\_\_\_\_ Diğerleri (USB bellek, vb.), 4.1MB ~ (2TB)
  - Sürücülerin tanınması \_\_\_\_\_ USB cihaz gibi harici cihazlarda, ilk erişilen cihaz tanınır. Ancak ankastre ortam yuvasına bir ortam bağlandığı zaman, o ortama erişim için en yüksek öncelik verilir. (Örnek: USB porta USB bellek bağlanmış olsa bile, ortam yuvasına bir ortam takıldığı zaman ortama erişim sağlanır.)
  - Bağlantıyla ilgili kısıtlar \_\_\_\_\_ Maks. 10 cihaz (Dikiş makinesine bağlanan depolama cihazı sayısı maksimum sayıyı aştığı zaman, bunlar çıkarılıp yeniden takılmadığı sürece 11. depolama cihazı ve ötesi tanınmaz.)
  - Tüketilen akım \_\_\_\_\_ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

\*1: JUKI geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihaz bir uyumluluk sorunu nedeniyle çalışmayabilir.

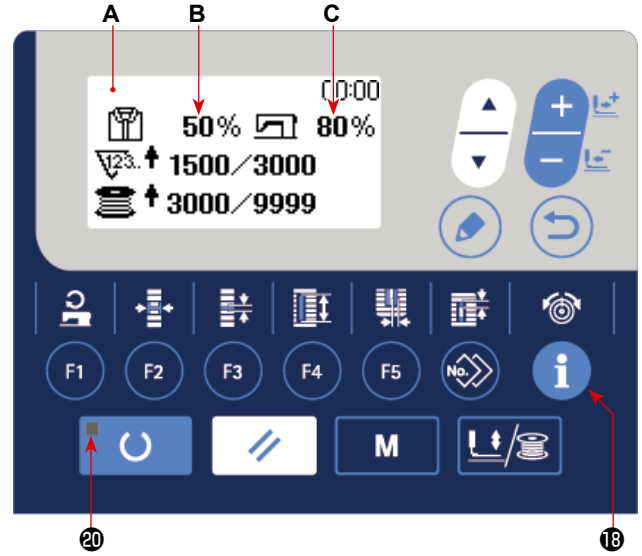
## 28. Üretim destek işlevi

Bu işlev, gün boyunca üretilen parça sayısını görüntüler, parça sayısını baz alarak dikişin ilerleme hızını gösterir ve sonuçları görüntüler. Ayrıca, bu işlev dikiş makinesinin çalışma saatini baz alarak çalışma hızını hesaplar ve sonuçları görüntüler.

### 1) Üretim bilgileri ekranının görüntülenmesi

DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, giriş modunda, üretim sayacı ekranı A'yı görüntülemek için BİLGİ tuşuna 18 basın.

İlerleme hızı göstergesi B ve çalışma hızı göstergesi C'yi kullanmak için üretim parametrelerini ayarlayın.



#### [Dikişin ilerleme hızı]

Günlük olarak üretilen parça sayısı / hedeflenen parça sayısının mevcut değeri × 100

\* Üretilen parça sayısının mevcut değeri; geçerli saat, çalışma saati (çalışma saatlerinin başlangıç zamanından bitiş zamanına kadar geçen süre) ve mola zamanları göz önüne alınarak hesaplanır.

#### [Dikiş makinesinin çalışma hızı]

Dikiş makinesinin çalıştığı süre / Günlük çalışma saatleri

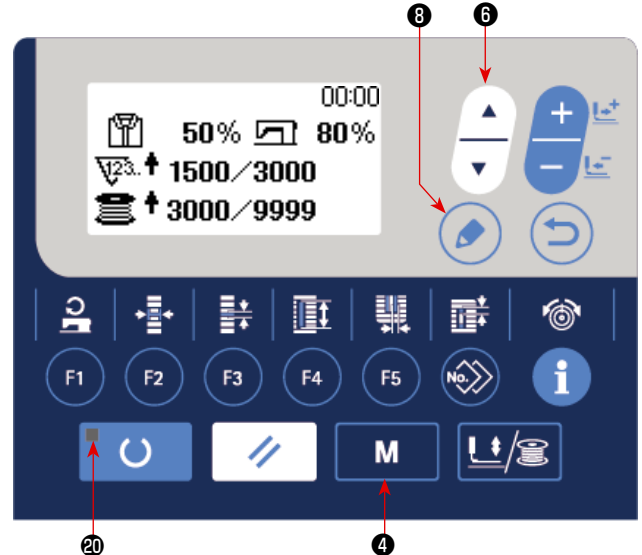
\* Günlük çalışma saatleri; geçerli saat, çalışma saati (çalışma saatlerinin başlangıç zamanından bitiş zamanına kadar geçen süre) ve mola zamanları göz önüne alınarak hesaplanır.

### 2) Üretim parametrelerinin görüntülenmesi

DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, giriş modunda, mod ekranını görüntülemek için MOD tuşu 4 M basın.

ÖĞE SEÇİM tuşuna 6 basarak "15. Üretim parametreleri"ni seçin.

DÜZENLE tuşuna 8 basarak üretim parametresi ekranını görüntüleyin.



Aşağıdaki tabloda yer alan menü, üretim parametresi ayar ekranında görüntülenir.

| Numara | Üretim parametresi ayar ekranındaki menü                          |
|--------|-------------------------------------------------------------------|
| 1      | Tarih ve saat ayarı                                               |
| 2      | Bir parça sayılması için gerçekleşmesi gereken iplik kesme sayısı |
| 3      | Çalışma saatleri ayarı                                            |
| 4      | Mola zamanı 1                                                     |
| 5      | Mola zamanı 2                                                     |
| 6      | Mola zamanı 3                                                     |
| 7      | Hedef parça sayısının görüntülenme türü                           |

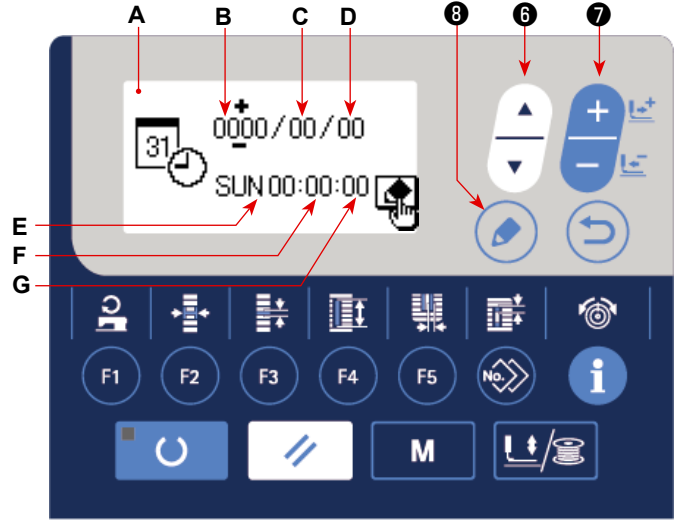
## (1) Setting of plural motions of knife

### 1) Change of counter set value.

Üretim parametresi ayar ekranında tarih ve saat ayarını seçin. Bu aşamada, DÜZENLE

tuşuna **8**  basın.

Tarih ve saat ayar ekranı **A** görüntülenir.




### 2) Tarih ve saatin ayarlanması

ÖĞE SEÇİMİ tuşuna **6**  basıldığında,


ters videoda Miladi Yıl **B** ⇒ Ay **C** ⇒ Gün **D** ⇒  
Saat **F** ⇒ Dakika **G** görüntülenir.

Değiştirmek istediğiniz hedef öğeyi seçin ve ters videoda görüntüleyin. VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu **7**

 kullanarak ayar değerini gerin.

\* Miladi yıl, ay ve gün ayarları değiştirildiğinde, haftanın günü göstergesi **E** otomatik olarak değiştirilir.


### 3) Tarih ve saat ayar değerlerinin belirlenmesi

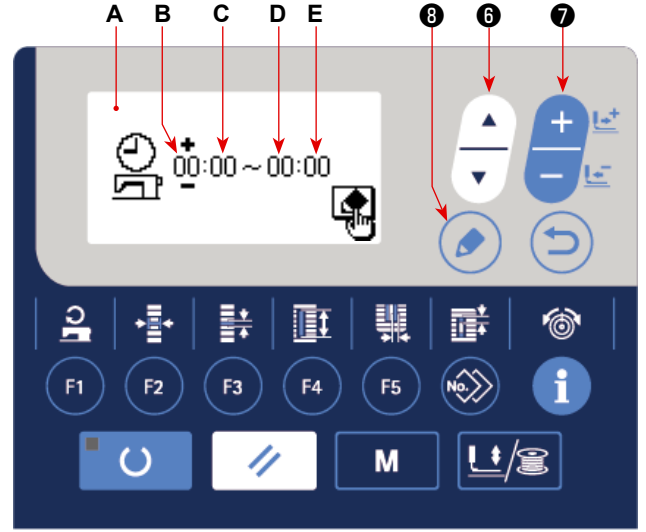
Ayar değerleri DÜZENLE tuşuna **8**  basarak belirlenir. Ardından, ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner.

## (2) Çalışma saatlerinin ayarlanması


Üretim destek işlevi için ilerleme hızı ve çalışma hızını hesaplamak için gerekli olan çalışma saatleri değerini ayarlayın.


### 1) Çalışma saatleri ayar ekranının çağrılması

Üretim parametresi ayar ekranında çalışma saatleri ayarı seçiliyken DÜZENLE tuşuna **8**  basın.  
Çalışma saati ayar ekranı **A** görüntülenir.




### 2) Çalışma saatlerinin başlangıç zamanının ayarlanması

Ters videoda çalışma saatlerinin başlangıç saati **B**'yi (dakika **C**) görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna **6**  basın.


Çalışma saatlerinin başlangıç saati **B**'yi (dakika **C**) VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basarak değiştirin.

### 3) Çalışma saatlerinin bitiş zamanının ayarlanması

Ters videoda çalışma saatlerinin bitiş saati **D**'yi (dakika **E**) görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna **6**  basın.

Çalışma saatlerinin bitiş saati **D**'yi (dakika **E**) VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basarak değiştirin.

### 4) Çalışma saatlerinin ayar değerini belirleyin.

Ayar değerleri DÜZENLE tuşuna **8**  basarak belirlenir. Ardından, ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner.

### (3) Bir parça ürünün dikilmesi için gerçekleşmesi gereken iplik kesme sayısının ayarlanması

Üretim sayacının sayma işlemini tamamlamasına kadar gerçekleştirilecek iplik kesme sayısını ayarlayın.


#### 1) Sayma işlemini tamamlama birimi ayar ekranının çağırılması

Üretim parametresi ayar ekranında sayma işlemini tamamlama birimi seçiliyken DÜZENLE

tuşuna **8**  basın.


Sayma işlemini tamamlama birimi ayar ekranı **A** görüntülenir.

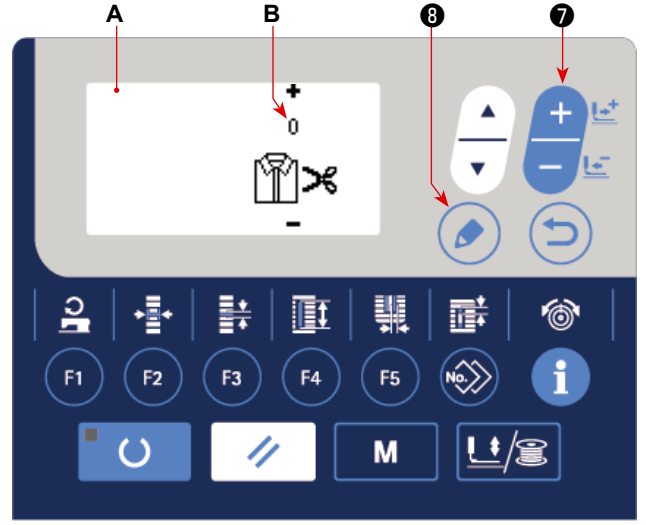
#### 2) Sayma işlemini tamamlama biriminin ayarlanması

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basarak

sayma işlemini tamamlama birimi **B** ayar değerini girin.

#### 3) Sayma işlemini tamamlama birimi ayar değerinin belirlenmesi

Ayar değeri DÜZENLE tuşuna **8**  basarak belirlenir. Ardından, ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner.





#### (4) Mola zamanlarının ayarlanması

Üretim destek işlevi için ilerleme hızının hesaplanmasında hesaplama dışı tutulması için mola zamanlarını ayarlayın.

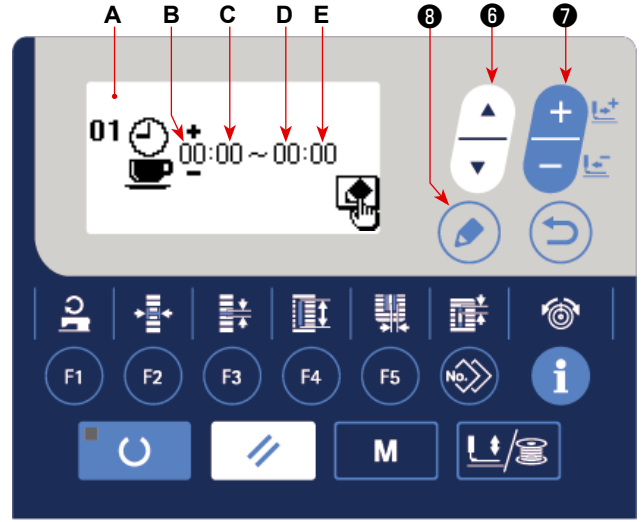
En fazla üç mola zamanı ayarlanabilir.

##### 1) Mola zamanı 1 ayar ekranının çağırılması

Üretim parametresi ayar ekranında mola zamanı 1 seçiliyken DÜZENLE tuşuna DÜZENLE tuşuna

8  basın.

Mola zamanı 1 ayar ekranı A görüntülenir.



##### 2) Mola başlangıç zamanının ayarlanması


Ters videoda mola zamanı başlangıç saati B'yi (dakika C) görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna


na 6  basın.

Mola zamanı saati B (minute C) için ayar değerini VERİ DEĞİŞTİRME tuşu


7  ile girin.

##### 3) Mola bitiş zamanının ayarlanması

Ters videoda mola bitiş saati D'yi (dakika E) görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna 6  basın.

Çalışma saatlerinin bitiş saati D'yi (dakika E) VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7  .

##### 4) Mola ayar değerlerinin belirlenmesi


Ayar değerleri DÜZENLE tuşuna 8  basarak belirlenir. Ardından, ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner. Başka molalar varsa, üretim parametresi ekranında seçerek mola 2 ve mola 3'ü ayarlayın.

## (5) Hedef parça sayısının görüntülenme türünün ayarlanması

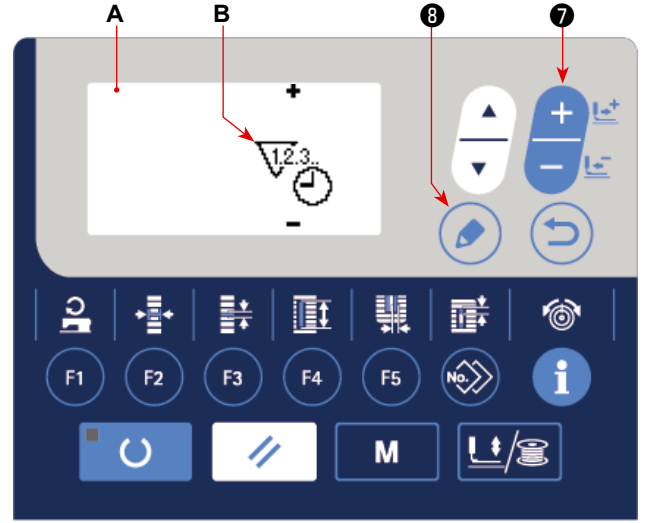
Üretim destek işlevi için kullanılacak hedef parça sayısının görüntülenme türünü ayarlayın.

### 1) Hedef parça sayısının görüntülenme türünün ayarlanması için ilgili ekranın çağırılması


Üretim parametresi ayar ekranında hedef parça sayısının görüntülenme türünü seçin. Bu aşamada,

DÜZENLEME tuşuna **8**  basın.


Hedef parça sayısı için görüntülenme türü ayar ekranı **A** görüntülenir.




### 2) Hedef parça sayısının görüntülenme türünün ayarlanması

VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu **7**  kullanarak görüntüleme türü **B** ayar değerini gerin.

 : Günlük hedef parça sayısı görüntülenir.

 : Geçerli zamana kadarki hedef parça sayısı görüntülenir.

### 3) Hedef parça sayısının görüntülenme türünün ayarının belirlenmesi

DÜZENLEME tuşuna **8**  bastığınızda ayar değeri belirlenir ve ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner.

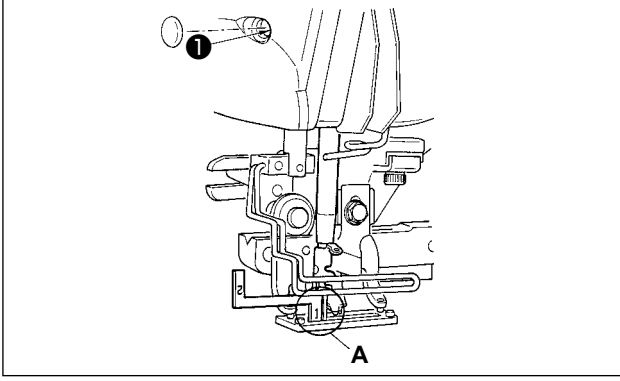
## VI. BAKIM

### 1. İğne ve çağanoz ilişkisinin ayarlanması



#### UYARI :

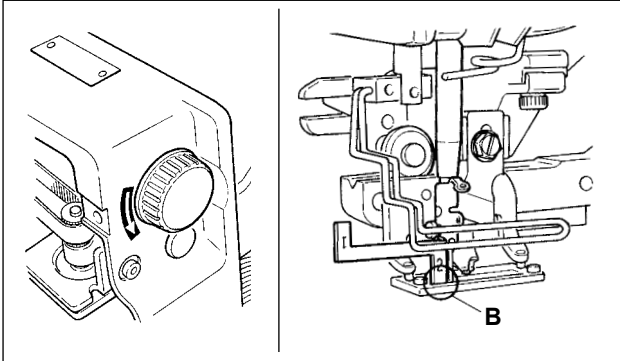
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



İğne, boğaz plakasındaki iğne deliği merkezine girdiği zaman, iğne-çağanoz ilişkisini ayarlayın.

#### (1) İğne milini en alt noktaya indirin.

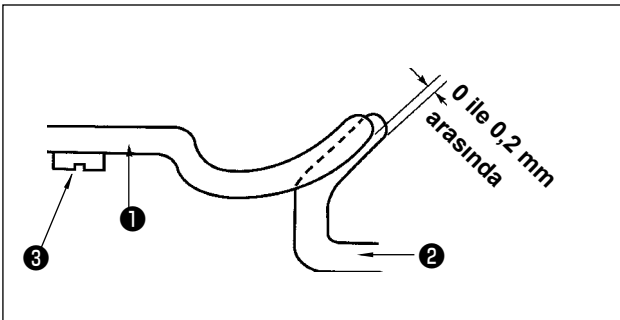
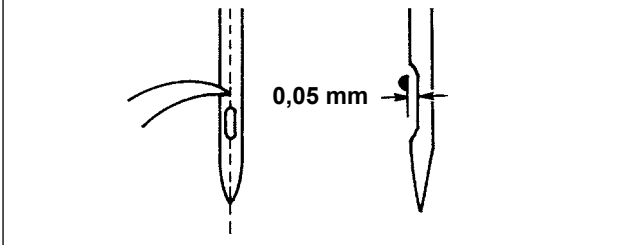
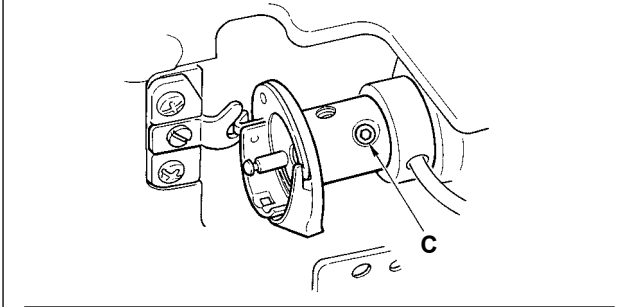
- 1) İğne milini en alt noktaya indirin.
- 2) Zamanlama aparatı parçasını [1] A, iğne milinin alt ucu ile boğaz plakası arasındaki boşluğa yerleştirin; burada iğne milinin alt ucu, zamanlama aparatı parçasının [1] A üst ucuna değer.
- 3) İğne mili bağlantı vidasını ① gevşetip iğne mili yüksekliğini ayarlayın.



#### (2) İğne ve çağanoz ilişkisini aşağıda anlatılan şekilde ayarlayın :

- 1) El kasnağını, iğne en alt noktadan itibaren yukarı çıkmaya başlayana kadar doğru yönde çevirin.
- 2) Zamanlama aparatı parçasını [2] B, iğne milinin alt ucu ile boğaz plakası arasındaki boşluğa yerleştirin; burada iğne milinin alt ucu, zamanlama aparatı parçasının [2] B üst ucuna değer.
- 3) Çağanoz kovanının tespit vidasını C gevşetip, çağanoz bıçağını iğne deliği merkeziyle hizalayın.

İğne ile çağanoz bıçağı arasında yaklaşık 0,05 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.



#### (3) Mekik konumlandırma durdurucusunun ayarlanması

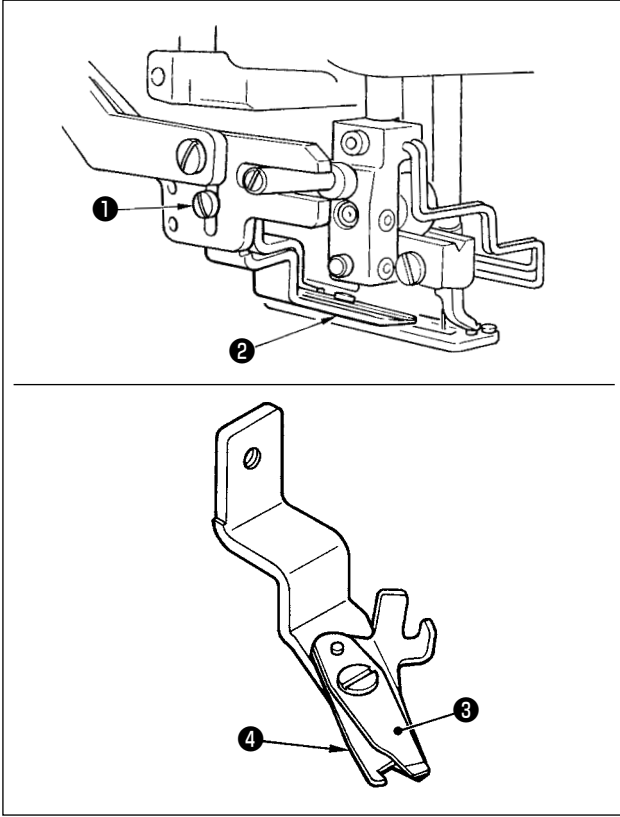
Mekik konumlandırma durdurucusunun ① üst ucu ile iç çağanoz ② arasında 0 ile 0,2 mm temas olacak şekilde tespit vidasıyla ③ ayar yapın.

## 2. Üst iplik kesicinin ayarlanması



### UYARI :

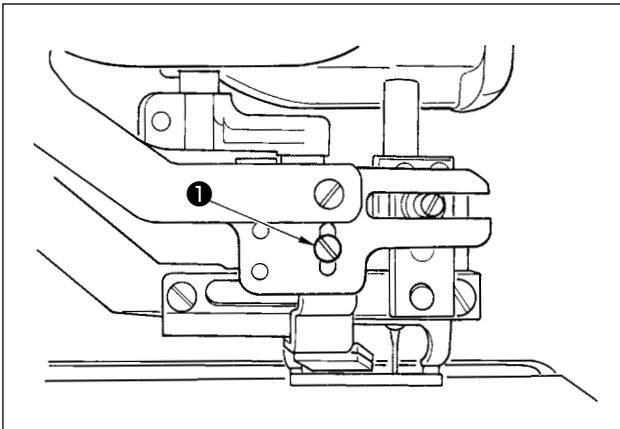
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



### (1) Üst iplik kesicide iplik yakalama kuvvetinin ayarlanması

Üst iplik kesicinin iplik yakalama kuvveti düzensizse, dikiş başlangıcında üst iplik kayabilir.

- 1) Üst iplik kesicinin iplik yakalama kuvveti azalmışsa, tespit vidalarını ❶ gevşetip üst iplik kesicisini ❷ çıkarın.
- 2) İplik baskı yayının ❸ üst ucunu, üst bıçağın ❹ iplik kesici ağızıyla boydan boya hiçbir boşluk kalmamak üzere temas edecek şekilde hafifçe eğin; böylece üst iplik kesici, üst iplik kesici bıçağın ipliği kestiği konumdan bağımsız bir şekilde ipliği sıkıca tutar.



### (2) Üst iplik kesici yüksekliğinin ayarlanması

Üst iplik kesici yüksekliğini ayarlamak için tespit vidasını ❶ gevşetin. Kesici yüksekliğini mümkün olduğu kadar alçak ayarlayın, ancak iplik kesildikten sonra iğnede kalan iplik boyunun minimum olması için tutucu parça durdurucusuna değmemelidir.

Malzemenin çok katmanlı kısmını dikerken tutucu parça durdurucusunun yana yattığını göz önüne alarak, üst iplik kesicisini takarken kesici montaj konumunu çok az yükseltecek şekilde takın.



Üst iplik kesicisini değiştirirken, üst iplik kesicisi ayar modundayken kesicinin normal çalıştığını kontrol edin.

### 3. Basınç çubuğundaki basıncın ayarlanması




#### UYARI :


Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

Baskı ayağı çubuğu basıncı her desen için ayrı olarak ayarlanmalıdır.

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

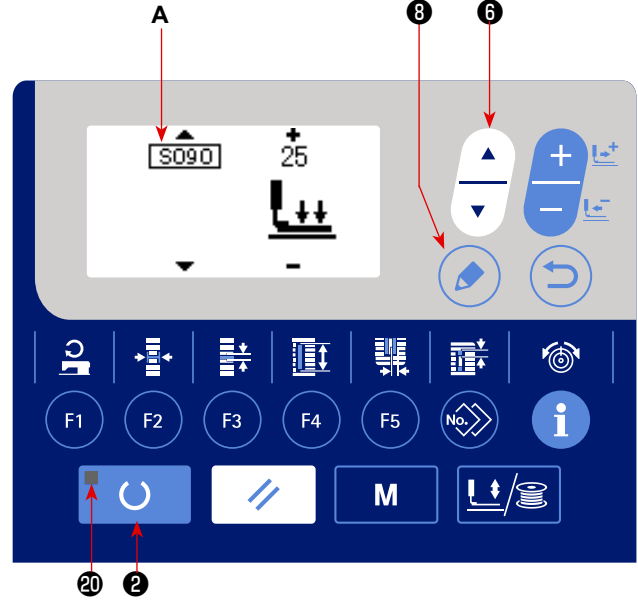
Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, desen değiştirme etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

#### 2) "S090 Baskı ayağı basıncı" öğesini çağırın.

DÜZENLEME tuşuna 8  basın. Ardından, baskı ayağı çubuğu A basıncını seçmek için ÖĞE

SEÇME tuşuna 6  basın.

S090'ın ayar değerini yükseltmek, baskı ayağı çubuğu basıncını da yükselterek kumaşın toplanıp buruşmasını önlemeye yardımcı olur.

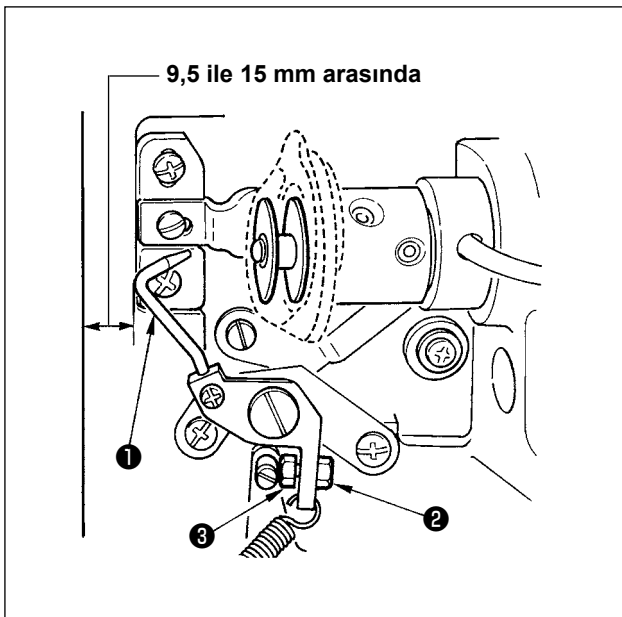


### 4. Masura baskı ünitesi ayarı



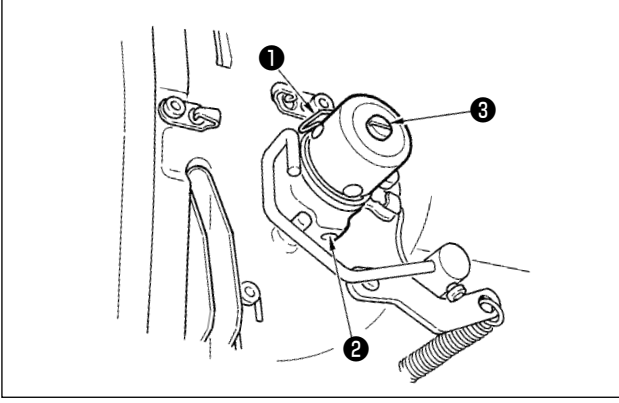
#### UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



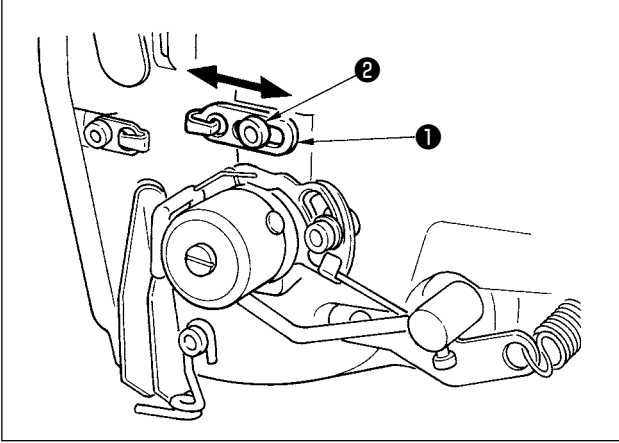
Somunu 1 gevşetip, makine durduğu zaman makine yatağı ön ucu ile masura baskı parçası 2 arasında 9,5 ile 15 mm arasında mesafe kalacak şekilde durdurucu yay 3 konumunu ayarlayın. Ardından somunu 2 sıkın.

## 5. İplik gerginliği



### (1) İplik alma yayı (ters iğne ilmeği)

- 1) İplik alma yayının ① iplik alma miktarı 8 ile 10 mm arasındadır ve başlangıçta uygun basınç değeri yaklaşık 0,06 ile 0,1 N arasındadır.
- 2) İplik alma yayının strokunu değiştirmek için, vidayı ② gevşetin ve iplik gerginliği destek noktasındaki ③ iplik yivine ince bir tornavida sokup çevirin.
- 3) İplik alma yayının basıncını değiştirmek için, vidayı ③ sıkarken iplik gerginliği destek noktasındaki ② iplik yivine ince bir tornavida sokup çevirin. Saat yönünde çevirirseniz, iplik alma yayının basıncı artar. Saat yönü tersine çevirirseniz basınç azalır.



### (2) İplik alma kolunun iplik alma miktarının ayarlanması

İplik alma kolunun aldığı iplik miktarı, uygun sıklıkta ilmek elde etmek için dikilen ürünün kalınlığına göre ayarlanmalıdır.

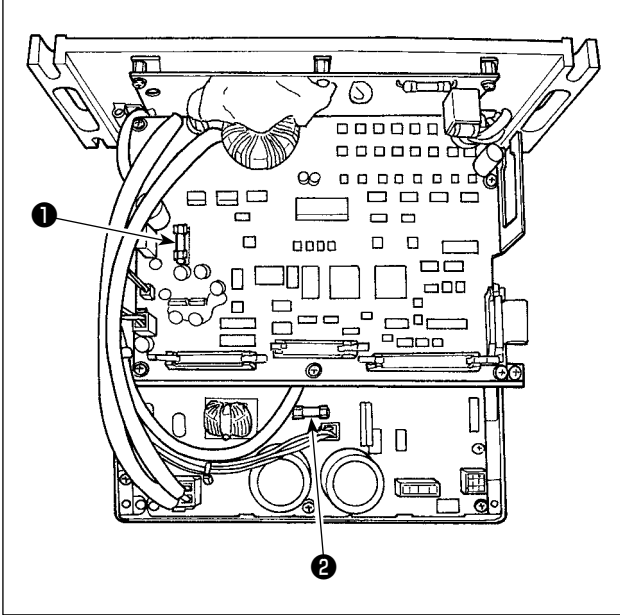
- a. Ağır malzemeler için, iplik kılavuzundaki ② tespit vidasını ① gevşetip iplik kılavuzunu sola kaydırın. İplik alma kolunun aldığı iplik miktarı artar.
- b. Hafif malzemeler için, iplik kılavuzun ① sağa kaydırın. İplik alma kolunun aldığı iplik miktarı azalır.

## 6. Sigortanın değiştirilmesi



### UYARI :

1. Elektrik şoku tehlikesini önlemek için gücü KAPALI hale getirin ve kontrol panelini 5 dakika ya da daha uzun süre bekledikten sonra açın.
2. Güç anahtarını kapattığınızdan emin olun ve kontrol kutusu kapağını açmadan önce beş dakika ya da daha fazla bekleyin. Ardından, sigortayı belirtilen kapasitede bir sigortayla değiştirin.



- 1) Dikiş makinesinin durduğunu doğruladıktan sonra, güç şalterini kullanarak gücü KAPALI konuma getirin.
- 2) Güç şalterinin KAPALI olduğunu doğruladıktan sonra, elektrik kablosunu prizden çekin. Ardından 5 dakika bekleyin.
- 3) Kontrol kutusunun arka kapağını tespit eden dört vidayı çıkarın. Ardından arka kapağı yavaşça açın.
- 4) Değiştirilecek sigortayı cam bölümden tutup çıkarın.
- 5) Önerilen kapasitede bir sigorta kullanın.

- ❶ F1 sigorta 5A  
DC+60V güç koruma için  
Darbeli motor ve AT solenoid için güç koruma sigortası

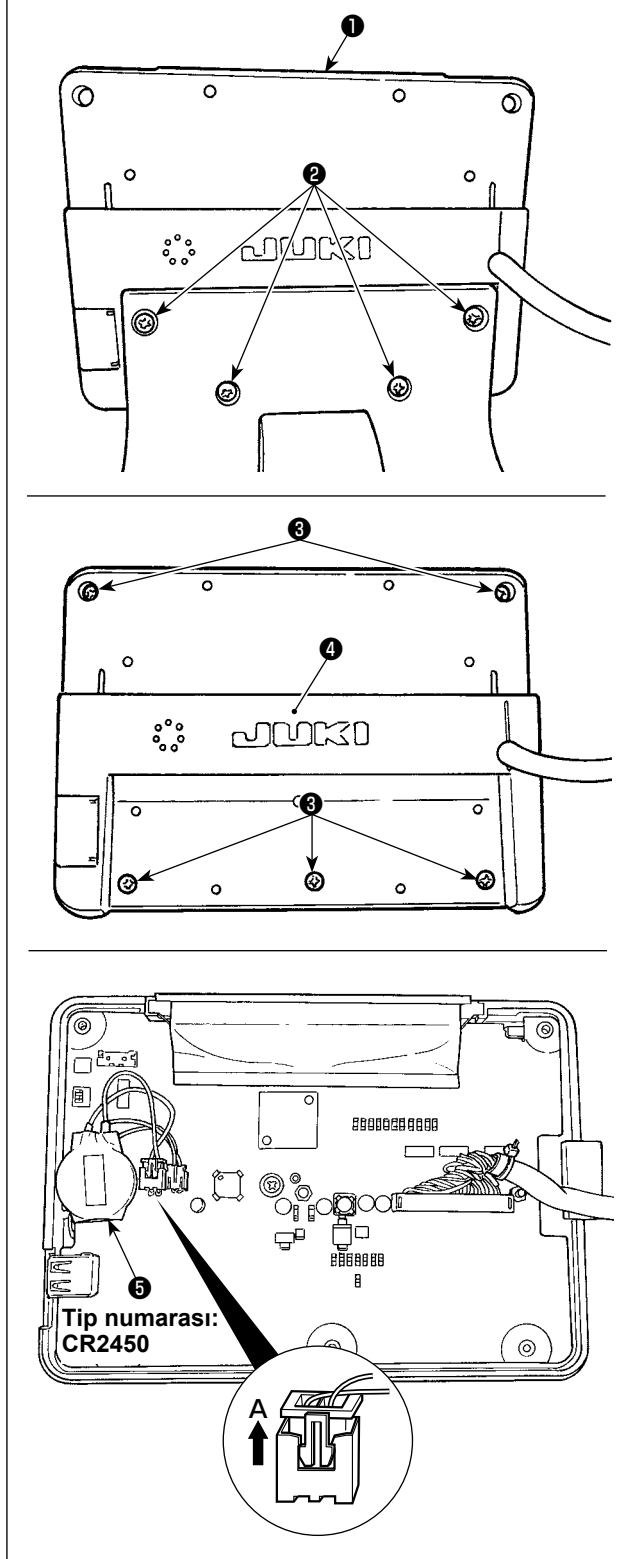
- ❷ F2 sigorta 2A  
DC+24V güç koruma için  
Solenoid vana ve sensörleri için güç koruma sigortası

## 7. Pillerin atılması



Çalışma panelinde, güç kapalı iken bile saati çalıştırmak için dahili pil bulunur. Pili mutlaka yerel yasa ve düzenlemelere riayet ederek atın.

### [Pilin çıkarılması]

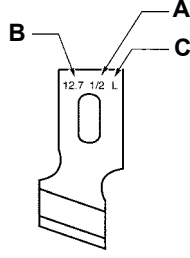


- 1) Çalışma panelini ❶ sabitleme kaidesinden çıkarın.  
Sabitleme kaidesi üzerindeki vidayı ❷ sökün.
- 2) Çalışma panelinin arka yüzeyinden vidayı ❸ gevşetin. Kapağı ❹ ayırın.
- 3) ❺ saat pilidir.  
Tip numarası: CR2450
- 4) Konektörü **A** yönünde çekerek çıkarın. Pilin tüm ana gövdesini mahfazası ile birlikte PCB'den ayırın. (Pil PCB'ye çift taraflı yapışkan bant ile sabitlenir.)



## VII. APARAT PARÇALARI

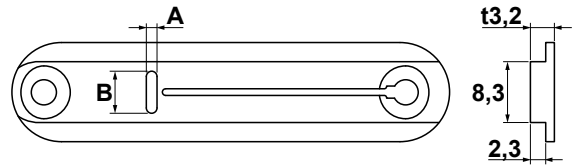
### 1. Kumaş kesme bıçağı



| A Bıçak büyüklüğü (inç) | B Bıçak büyüklüğü (mm) | C İşaret | D Parça numarası |
|-------------------------|------------------------|----------|------------------|
| 1/4                     | 6,4                    | F        | B2702047F00      |
| 3/8                     | 9,5                    | K        | B2702047K00A     |
| 7/16                    | 11,1                   | I        | B2702047I00      |
| 1/2                     | 12,7                   | L        | B2702047L00A     |
| 9/16                    | 14,3                   | V        | B2702047V00      |
| 5/8                     | 15,9                   | M        | B2702047M00A     |
| 11/16                   | 17,5                   | A        | B2702047A00      |
| 3/4                     | 19,1                   | N        | B2702047N00      |
| 7/8                     | 22,2                   | P        | B2702047P00      |
| 1                       | 25,4                   | Q        | B2702047Q00A     |
| 1-1/4                   | 31,8                   | S        | B2702047S00A     |

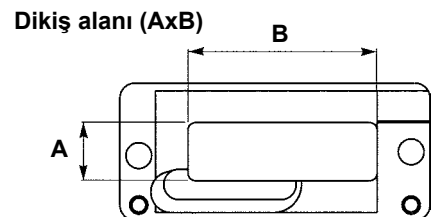
### 2. Boğaz plakası

| İlmeğin genişliği | 5 mm (İşaret • AxB)     |
|-------------------|-------------------------|
| Tip               |                         |
| Standart (S)      | 40027553 (S5 • 1,4x6,2) |
| Örgü için (K)     | 40027554 (K5 • 1,2x6,2) |




























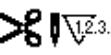



### 3. Baskı ayağı



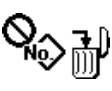
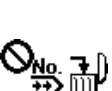








| İlmeğin genişliği (AxB) | 1 (4x25)     | 2 (5x35)    | 3 (5x41)    | 5 (5x120,5x70)                    |
|-------------------------|--------------|-------------|-------------|-----------------------------------|
| Tip                     |              |             |             |                                   |
| Standart (S)            | B1552781000A | B1552782000 | B1552783000 | 40008658(5x120)<br>14523708(5x70) |
| Örgü için (K)           | D1508771K00A | D1508772K00 | D1508773K00 | -                                 |
















## VIII. HATA KODU LİSTESİ





| Hata kodu |                                                                                                    | Tanım                                                                                                                                                                                                                     | Hata nasıl giderilir                                          | Hatanın giderildiği yer |
|-----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|-------------------------|
| E001      |                   | <b>ANA KONTROL baskılı devre kartının EEPROM sıfırlama bağlantısı.</b><br>Veriler EEPROM üzerine yazılı değilken ya da veriler bozulmuşsa, verilerin sıfırlanması otomatik olarak bildirilir.                             | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                         |
| E007      |                   | <b>Ana mil motor-kilidi.</b><br>İğneye karşı büyük direnç gösteren ürün dikilirken.                                                                                                                                       | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                         |
| E011      |                   | <b>Dış ortam takılı değil</b><br>Dış ortam takılı değil.                                                                                                                                                                  | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. |                         |
| E012      |                   | <b>Okuma hatası</b><br>Dış ortamdan veri okunamıyor.                                                                                                                                                                      | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran            |
| E013      |                   | <b>Yazdırma hatası</b><br>Dış ortamdan veri yazdırılamıyor.                                                                                                                                                               | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran            |
| E014      |                   | <b>Yazmaya karşı korumalı</b><br>Dış ortamda yazmaya karşı koruma var.                                                                                                                                                    | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran            |
| E015      |                   | <b>Format hatası</b><br>Dış ortam formatlanamıyor.                                                                                                                                                                        | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran            |
| E016      |                  | <b>Dış ortam kapasitesi dolu</b><br>Dış ortam kapasitesi yetersiz.                                                                                                                                                        | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran            |
| E017      |                 | <b>EEP-ROM kapasitesi dolu</b><br>EEP-ROM kapasitesi yetersiz.                                                                                                                                                            | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran            |
| E018      | <b>TYPE</b><br> | <b>EEP-ROM tipi farklı</b><br>Takılı EEPROM tipi farklı olduğu zaman.                                                                                                                                                     | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   | Önceki ekran            |
| E019      |                 | <b>Dosya çok büyük</b><br>Okunacak dosya boyutu çok büyük.                                                                                                                                                                | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran            |
| E022      |                 | <b>Dosya numarası hatası</b><br>Sunucuda ya da dış ortamda seçilmiş dosya yok.                                                                                                                                            | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran            |
| E023      |                 | <b>Baskı ayağını kaldırma motorunun çalışmasında kısa süreli sapma saptanması</b><br>Baskı ayağını kaldırma motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığı zaman, motorda kısa süreli sapma saptandığında. | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Standart ekran görünümü |
| E024      |                 | <b>Dikiş çeşidi veri büyüklüğü çok fazla</b><br>Sürekli dikiş verilerinin toplam büyüklüğü ya da indirilen verilerin boyutu çok büyük olduğu için dikiş dikilemediği zaman.                                               | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Standart ekran görünümü |
| E025      |                 | <b>Üst iplik kesici motorunun çalışmasında kısa süreli sapma saptanması</b><br>Üst iplik kesme motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığında, motorda kısa süreli sapma saptandığı zaman.              | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Standart ekran görünümü |
| E026      |                 | <b>Masura iplik kesici motorunda kısa süreli sapma saptanması</b><br>Masura ipliğini kesme motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığında, motorda kısa süreli sapma saptandığı zaman.                  | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Standart ekran görünümü |

| Hata kodu |                                                                                     | Tanım                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Hata nasıl giderilir                                          | Hatanın giderildiği yer |
|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|-------------------------|
| E030      |    | <b>İğne mili üst konum hatası</b><br>Dikiş makinesi çalışmaya başladığı sırada, iğne YUKARI işlemi sırasında bile iğne YUKARI konumda durmadığı zaman.                                                                                                                                                                                                                                                  | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Standart ekran görünümü |
| E042      | -                                                                                   | <b>İşlem hatası</b><br>Dikiş verileri işletilemiyor.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Veri giriş ekranı       |
| E043      |    | <b>Genişletme hatası</b><br>Dikiş adımı 5 mm'yi aşıyor.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Veri giriş ekranı       |
| E050      |    | <b>Durdurma düğmesi</b><br>Makine çalışırken durdurma düğmesine basıldığı zaman.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Adım ekranı             |
| E052      |    | <b>İplik kopma algılama hatası</b><br>Makine çalışırken iplik koptuğu zaman.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Adım ekranı             |
| E061      |   | <b>Bellek düğmesi veri hatası</b><br>Bellek düğmesi verileri bozuk ya da güncel olmadığı zaman.                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                         |
| E062      |  | <b>Dikiş verisi hatası</b><br>Dikiş verileri bozulmuş ya da güncel olmadığı zaman.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                         |
| E081      |  | <b>İğne külbütör motorunda adım sapması saptama hatası</b><br>İğne külbütör motoru X'te adım sapması saptandığında.                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                         |
| E082      |  | <b>Besleme motorunda adım sapması saptama hatası</b><br>Besleme motoru Y'de adım sapması saptandığında.                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                         |
| E083      |  | <b>Baskı ayağı konum hatası</b><br>Dikişin başlangıcında baskı ayağı yüksekliği aşırı derecede yüksek olduğunda K023'ü ayarlayın.                                                                                                                                                                                                                                                                       | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                         |
| E098      |  | <b>İplik kesmek için gerekli dikiş sayısının yetersizliğinden kaynaklanan hata</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Standart ekran görünümü |
| E099      |  | <b>Bıçağı indirme komutuyla iplik kesme hareketinin birbirine engel olması</b><br>Dış bir giriş cihazından gelen verilerle hareket alındığında, bıçak yerleştirme konumu komutu uygun olmadığı ve bıçak komutu iplik kesme hareketine engel olduğu zaman.                                                                                                                                               | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Standart ekran görünümü |
| E204      |  | <b>Dikiş için kullanılan USB flaş bellek cihazı için bağlantı uyarısı</b><br>USB flash bellek cihazı USB bağlantı portunda takılıyken 10 ya da daha fazla kez dikiş dikildiğinde. (Dikiş makinesi 10 kez devamlı olarak dikiş işlemini gerçekleştirdikten sonra, devamlı bir dikiş çeşidinin kullanıldığı belirlenirse, dikiş makinesi dikiş çeşidinin dikimini tamamladıktan sonra bir uyarı verilir.) | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden dikiş mümkündür.     | Standart ekran görünümü |
| E302      |  | <b>Makine kafası eğimi veya çağanaz kapağı açıklığı</b><br>Makine kafası eğim saptama sinyali AÇIK olduğunda.                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran            |

| Hata kodu |                                                                                     | Tanım                                                                                                                                          | Hata nasıl giderilir                                          | Hatanın giderildiği yer                                                                                                                                   |
|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E303      |    | <b>Ana mil motorunda Z faz sensörü hatası</b><br>Dikiş makinesi motor kodlayıcı Z faz sensöründe anormal durum var.                            | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                                                                                                                                                           |
| E304      |    | <b>Kumaş kesme bıçağı sensör hatası</b><br>Bıçak aşağıdayken sensör KAPALI olmadığı zaman.                                                     | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                                                                                                                                                           |
| E402      |    | <b>Tek dikiş verisi silme engeli hatası</b><br>Çevrim/devamlı dikiş verisine kaydedilmiş tek dikiş verisinin silinmeye çalışılması durumunda.  | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran                                                                                                                                              |
| E407      |    | <b>Devamlı dikiş verisi silme engeli hatası</b><br>Çevrim verisine kaydedilmiş devamlı dikiş verisinin silinmeye çalışılması durumunda.        | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | Önceki ekran                                                                                                                                              |
| E408      |    | <b>Parola sıfırlama hatası</b><br>Yanlış parola girildi.                                                                                       | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. |                                                                                                                                                           |
| E430      | * Artan sayaç ekranı (bkz. sayfa 33)                                                | <b>Artan sayaç hatası</b>                                                                                                                      | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden dikiş mümkündür.     | Dikiş ekranı                                                                                                                                              |
| E485      |  | <b>Teyel sayısının ayarlanmaması hatası</b><br>"Teyel+ kumaş kesme bıçağı şekli" için teyel sayısının ayarlanmaması (KAPALI olması) durumunda. | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S034] Teyel dikişi (Kapalı/Adet) (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran          |
| E486      |  | <b>Kuşgözü bıçağı uzunluk hatası</b><br>Kuşgözü bıçak uzunluğu, kuşgözü şekli oluşturamayacak kadar kısa.                                      | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S017] Kuşgözü bıçak uzunluğu (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran              |
| E487      |  | <b>Kuşgözü şeklinde uzunluk hatası</b><br>Kuşgözü şekli uzunluğu, kuşgözü şekli uzunluğu şekil oluşturamayacak kadar kısa.                     | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S014] Kuşgözü şeklinin uzunluğu (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran           |
| E488      |  | <b>Konik punteriz telafi hatası</b><br>Punteriz uzunluğu punteriz şekli oluşturamayacak kadar kısa olduğu zaman.                               | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S008] 2. punteriz uzunluğu (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran                |
| E489      |  | <b>Bıçak büyüklüğü hatası (bıçakta çoklu hareket olduğu zaman)</b><br>Bıçak boyutunun kumaş kesme bıçağı boyutundan büyük olması halinde.      | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S002] Kumaş kesme uzunluğu (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran                |
| E492      |  | <b>Teyel üzerindeki baskı ayağı boyutu</b><br>Teyel dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.                                     | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S040] Teyel iğne girişi telafisi (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran          |
| E493      |  | <b>Dikiş sonunda düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu</b><br>Dikiş sonunda düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.   | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S067] Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliği (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran |

| Hata kodu |                                                                                     | Tanım                                                                                                                                                                   | Hata nasıl giderilir                                          | Hatanın giderildiği yer                                                                                                                                                                              |
|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E494      |    | <b>Dikiş başlangıcında düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu</b><br>Dikiş başlangıcında düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.                | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında)<br>Dikiş verilerini düzenleme ekranı<br>[S064] Dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliği<br>(Sürekli dikiş sırasında)<br>Standart ekran                          |
| E495      |    | <b>Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sadece sağ taraf)</b><br>Dikiş verilerinin, baskı ayağı genişliği yönünde sadece sağ boyutu aşması halinde.             | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında)<br>Dikiş verilerini düzenleme ekranı<br>[S003] Sağ bıçak yeri genişliği ya da [S006] Sağ ve sol şekillerin oranı<br>(Sürekli dikiş sırasında)<br>Standart ekran  |
| E496      |    | <b>Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sadece sol taraf)</b><br>Dikiş verilerinin, baskı ayağı genişliği yönünde sadece sol boyutu aşması halinde.             | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında)<br>Dikiş verilerini düzenleme ekranı<br>[S004] Sol bıçak yeri genişliği, ya da [S006] Sağ ve sol şekillerin oranı<br>(Sürekli dikiş sırasında)<br>Standart ekran |
| E497      |    | <b>Baskı ayağı boyutu hatası (Uzunluk yönünde: ön)</b><br>Dikiş verilerinin, baskı ayağı uzunluğu yönünde ön taraftan boyutu aşması halinde.                            | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Standart ekran görünümü                                                                                                                                                                              |
| E498      |   | <b>Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sağ ve sol taraf)</b><br>Dikiş verilerinin, baskı ayağının sağından ve solundan boyutları genişlemesine aşması halinde. | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında)<br>Dikiş verilerini düzenleme ekranı<br>[S005] İlik sol yan dikiş genişliği<br>(Sürekli dikiş sırasında)<br>Standart ekran                                       |
| E499      |  | <b>Baskı ayağı boyutu hatası (Uzunluk yönünde: arka)</b><br>Dikiş verilerinin, baskı ayağı arka boyutunu uzunluk yönünde aşması halinde.                                | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | (Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında)<br>Dikiş verilerini düzenleme ekranı<br>[S002] Kumaş kesme uzunluğu<br>(Sürekli dikiş sırasında)<br>Standart ekran                                               |
| E703      |  | <b>Panel, olması gerekenden farklı bir makineye bağlı. (Makine tipi hatası)</b><br>Başlangıç iletişiminde makine tipi sistem kodu uygun olmadığı zaman.                 | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   | İletişim ekranı                                                                                                                                                                                      |
| E704      |  | <b>Sistem sürümü uyumsuz</b><br>Başlangıç iletişiminde sistem yazılımı sürümü uygun olmadığı zaman.                                                                     | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   | İletişim ekranı                                                                                                                                                                                      |
| E730      |  | <b>Ana mil motor kodlayıcıda arıza ya da kullanım dışı</b><br>Dikiş makinesi motorunun kodlayıcısında anormal durum olduğu zaman.                                       | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                                                                                                                                                                                                      |
| E731      |  | <b>Ana motor delik sensöründe ya da konum sensöründe arıza</b><br>Delik sensörü ya da dikiş makinesi motorunun konum sensörü arızalı olduğu zaman.                      | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                                                                                                                                                                                                      |
| E733      |  | <b>Ana mil motorunda ters yönde dönme hareketi</b><br>Dikiş makinesi motoru ters yönde döndüğü zaman.                                                                   | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                                                                                                                                                                                                      |
| E801      |  | <b>Güçte faz eksikliği</b><br>Gelen güçte faz eksik olduğu zaman.                                                                                                       | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                                                                                                                                                                                                      |
| E802      |  | <b>Ani enerji kesintisi saptama</b><br>Gelen güçte ani kesinti olduğu zaman.                                                                                            | Gücü KAPALI konuma getirin.                                   |                                                                                                                                                                                                      |

| Hata kodu |                                                                                     | Tanım                                                                                                                                                                    | Hata nasıl giderilir        | Hatanın giderildiği yer |
|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|-------------------------|
| E811      |    | <b>Aşırı voltaj</b><br>Giriş kaynak voltajının/akımının belirtilen değere eşit veya bu değerden yüksek olması durumunda.                                                 | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E813      |    | <b>Düşük voltaj</b><br>Giriş kaynak voltajının/akımının belirtilen değere eşit veya bu değerden düşük olması durumunda.                                                  | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E820      |    | <b>24 VDC sigortası atmış</b><br>SDC sigortası attığında.                                                                                                                | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E901      |    | <b>Ana mil motoru IPM'inde anormal durum</b><br>Servo kontrol baskılı devre kartı IPM'inde anormal durum olduğu zaman.                                                   | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E902      |    | <b>Ana mil motorunda aşırı akım</b><br>Dikiş makinesi motoruna aşırı akım gittiği zaman.                                                                                 | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E903      |    | <b>Adım motoru gücünde anormallik</b><br>Servo kontrol baskılı devre kartının adım motoru gücünün belirtilen değer aralığının dışında olması durumunda.                  | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E904      |    | <b>Solenoid gücünde anormal durum</b><br>Servo kontrol baskılı devre kartının solenoid gücünün belirtilen değer aralığının dışında olması durumunda.                     | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E905      |    | <b>Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık.</b><br>Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa.           | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E907      |  | <b>İlemek genişlik motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b><br>Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.      | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E908      |  | <b>Y besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b><br>Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.            | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E909      |  | <b>Üst iplik kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b><br>Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.     | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E910      |  | <b>Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b><br>Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.          | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E911      |  | <b>Masura ipliği kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b><br>Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E912      | -                                                                                   | <b>Dikiş motoru hızı algılama hatası</b><br>Dikiş makinesi motorunun arızalanması durumunda.                                                                             | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E915      |  | <b>Çalışma paneli ile ana CPU arasındaki iletişimde anormallik</b><br>İletişimde anormal durum olduğu zaman.                                                             | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E916      |  | <b>Ana CPU ile ana mil CPU'su arasındaki iletişimde anormal durum</b><br>İletişimde anormal durum olduğu zaman.                                                          | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E918      |  | <b>Ana kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık.</b><br>Ana kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa.               | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |

| Hata kodu |                                                                                   | Tanım                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Hata nasıl giderilir        | Hatanın giderildiği yer |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|-------------------------|
| E943      |  | <b>ANA KONTROL baskılı devre kartının EEP-ROM'unda arıza</b><br>EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman.                                                                                                                                                                             | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E946      |  | <b>Ana röle baskılı devre kartının EEP-ROM'una yazı yazdırılmama</b><br>EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman.                                                                                                                                                                     | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E998      |  | <b>Baskı ayağı sapma hatası</b><br>Pedal bırakıldığında veya dikiş bittiğinde baskı ayağının yukarı kalkmaması durumunda.<br>Gücü kapatın. Tutucu parçanın elle kaldırılabilirdiğini/indirilebildiğini kontrol edin. Yukarıda bahsedilen kontrol esnasında iğne ve bıçağa dikkat edin. | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |
| E999      |  | <b>Kumaş kesme bıçağı geri dönmediği zaman</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Kumaş kesme bıçağı önceden belirlenen bir sürenin ardından dönmediği zaman.</li><li>• Kumaş kesme bıçağı yükselirken (bekleme sırasında) sensör AÇIK konuma geçmediği zaman.</li></ul>          | Gücü KAPALI konuma getirin. |                         |

## IX. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

| Sorunlar                                                                                | Sebepleri                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Düzeltilici önlemler                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Sayfa                                                                                   |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Üst iplikte kopma var.                                                               | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok yüksek.</li> <li>2. İplik alma yayı basıncı ya da stroku çok fazla.</li> <li>3. Çaçanozun keskin ucunda çapak ya da çizik var.</li> <li>4. Çaçanoz zamanlaması uygun değil.</li> <li>5. İplik yolunda çizik var.</li> <li>6. İğne yanlış takılmış.</li> <li>7. İğne çok ince.</li> <li>8. İğne ucu hasarlı.</li> <li>9. İplik büküldüğünde kopar.</li> </ol> | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Paralel kısımda iplik gerginliğini azaltın.</li> <li>○ İplik alma yayının gerginliğini ya da strokunu azaltın.</li> <li>○ Çaçanozun keskin ucunu perdahlayın. Ya da çaçanozu değiştirin.</li> <li>○ Zamanlama aparatı kullanarak çaçanoz zamanını ayarlayın.</li> <li>○ Zımpara kağıdıyla iplik yolunu parlatın ve perdahlayın.</li> <li>○ Tekrar yön, yükseklik vb., ayarı yapın.</li> <li>○ İğneyi daha kalın bir iğneyle değiştirin.</li> <li>○ İğneyi değiştirin.</li> <li>○ İpliği iplik kılavuz piminden geçirmeyin.</li> </ul> | <p>27</p> <p>75</p> <p>–</p> <p>72</p> <p>–</p> <p>16</p> <p>16</p> <p>16</p> <p>13</p> |
| 2. Üst iplik kayıyor.                                                                   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Üst iplik kesici çok erken açılıyor.</li> <li>2. Dikiş başlangıcında bastırma ilmeği oluşmuyor. (Dikiş başlangıcındaki gerginlik çok fazla.)</li> <li>3. İğneye iplik takma şekli yanlış.</li> <li>4. Dikiş başlangıcındaki hız çok yüksek.</li> </ol>                                                                                                                                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Üst iplik kesicinin açılış süresini erteleyin. ("İğne ipliği kesme ayar modu" için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)</li> <li>○ Dikiş başlangıcındaki gerginliği azaltın.</li> <li>○ İpliği tekrar uygun şekilde takın.</li> <li>○ Yumuşak başlangıç fonksiyonunu seçin.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                    | <p>73</p> <p>41</p> <p>17</p> <p>56</p>                                                 |
| 3. Paralel kısımda yalpalama.                                                           | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok düşük.</li> <li>2. Masura ipliğinin gerginliği çok fazla.</li> <li>3. Ön gerginlik çok düşük.</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Paralel kısımda iplik gerginliğini artırın.</li> <li>○ Masura ipliği gerginliğini azaltın. (Ters iğne ilmeği: 0,05 ile 0,1N arasında)</li> <li>○ Ön gerginliği artırın.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <p>27</p> <p>18</p> <p>–</p>                                                            |
| 4. Dikiş başlangıcında yalpalama                                                        | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok düşük.</li> <li>2. Üst iplik kesicinin konumu çok yüksek.</li> <li>3. İplik alma yayının stroku çok büyük.</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Paralel kısımda iplik gerginliğini artırın.</li> <li>○ Üst iplik kesicisini, baskı ayağıyla temas etmeyecek şekilde aşağı indirin.</li> <li>○ İplik alma yayının strokunu azaltın.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <p>27</p> <p>73</p> <p>75</p>                                                           |
| 5. Üst iplik, punteriz kısmında yanlış tarafta görünüyor ve üst üste katlanmış durumda. | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Punterizde iplik gerginliği çok düşük.</li> <li>2. Masura ipliğinin gerginliği çok fazla.</li> <li>3. Radyal şeklindeki ilmek sayısı çok fazla.</li> <li>4. Dikiş sonundaki gerginlik çok düşük.</li> </ol>                                                                                                                                                                                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Punteriz iplik gerginliğini artırın.</li> <li>○ Masura ipliği gerginliğini azaltın. (0,05 ile 0,1N arasında)</li> <li>○ İlmek sayısını azaltın.</li> <li>○ Dikiş sonundaki gerginliği artırın.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <p>27</p> <p>18</p> <p>39</p> <p>56</p>                                                 |
| 6. İlmekler batmıyor.                                                                   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Masura ipliğinin gerginliği çok düşük.</li> <li>2. Masura ipliği mekikten çıkıyor.</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Masura ipliği gerginliğini artırın.</li> <li>○ Mekiğe uygun şekilde iplik geçirin.</li> <li>○ Masuraya sarılan iplik miktarının çok fazla olmamasına dikkat edin.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <p>18</p> <p>17</p> <p>29</p>                                                           |
| 7. İlmek atlama var.                                                                    | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. İlik, baskı ayağına göre küçük kalıyor.</li> <li>2. Malzeme hafif olduğu için kayıyor.</li> <li>3. İğne yanlış takılmış.</li> <li>4. İğne bükülmüş.</li> <li>5. Çaçanozun keskin ucunda çapak ya da çizik var.</li> </ol>                                                                                                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Baskı ayağını daha küçük olanıyla değiştirin.</li> <li>○ Çaçanoz ve iğne zamanlamasını geciktirin. (İğne milini 0,5 mm kadar indirin.)</li> <li>○ Tekrar yön, yükseklik vb., ayarı yapın.</li> <li>○ İğneyi değiştirin.</li> <li>○ Çaçanozun keskin ucunu perdahlayın. Ya da çaçanozu değiştirin.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                          | <p>–</p> <p>72</p> <p>16</p> <p>16</p> <p>16</p>                                        |
| 8. İplik yıpranıyor.                                                                    | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Düğüm dikişte ilmek sayısı çok az.</li> <li>2. Düğüm ilmek genişliği çok fazla.</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Dikiş sonunda düğüm dikiş ilmek sayısını artırın.</li> <li>○ Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini daraltın.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <p>42</p> <p>42</p>                                                                     |
| 9. Dikiş sonunda kalan üst iplik boyu çok uzun.                                         | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Düğüm ilmek genişliği çok dar.</li> <li>2. Düğüm ilmek gerginliği çok düşük.</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini genişletin.</li> <li>○ Dikiş sonundaki gerginliği artırın.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <p>42</p> <p>56</p>                                                                     |



| Sorunlar                                                                       | Sebepleri                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Düzeltilici önlemler                                                                                                                                                                                                                                         | Sayfa               |
|--------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| 10. Üst iplik dikiş başlangıcında kırılıyor ya da dikişin yanlış tarafı kirlî. | 1. Dikiş başlangıcındaki gerginlik çok düşük.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Dikiş başlangıcındaki gerginliği arttırın.</li> </ul>                                                                                                                                                               | 41                  |
| 11. Üst iplik kesilse bile bıçak aşağı iniyor.                                 | 1. İplik kopma dedektörü plakasının düzgün yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Dedektör plakasını ayarlayın. (Teknisyenin Kılavuzuna bakın.)</li> <li>○ U020 İplik kopması algılama işlevi "devre dışı" olarak ayarlanmış.</li> </ul>                                                              | –<br>57             |
| 12. İğne kırılıyor.                                                            | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. İğnenin bükülüp bükülmediğini kontrol edin.</li> <li>2. İğnenin, çağanozun keskin ucuna değip değmediğini kontrol edin.</li> <li>3. Üst iplik kesici açıldığı zaman, iğneye temas edip etmediğini kontrol edin.</li> <li>4. İğnenin, boğaz plakasındaki iğne deliğinin merkezine gelip gelmediğini kontrol edin.</li> <li>5. Üst iplik kesici kapandığı zaman, iğnenin durduğu konum çok alçak ve üst iplik kesiciye temas ediyor.</li> </ol> | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ İğneyi değiştirin.</li> <li>○ İğne ve çağanoz zamanlamasını ayarlayın.</li> <li>○ Üst iplik kesicinin takıldığı konumu ayarlayın.</li> <li>○ Boğaz plakası tabanının takıldığı konumu yeniden ayarlayın.</li> </ul> | 16<br>72<br>73<br>– |
| 13. Bıçak birkaç kez aşağı iniyor.                                             | 1. Kumaş kesme bıçağının aşağıya inme halinin çoklu iniş olarak ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Çoklu zaman ayarını bırakın.</li> </ul>                                                                                                                                                                             | 54                  |





