

TÜRKÇE

**LH-4500C Series / SC-956
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER	1
1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri	1
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri	2
2. KURULUM	3
2-1. Masanın teknik resmi	3
2-2. Cihazların montaj pozisyonu	4
2-3. Dikiş makinesini kurarken dikkat edilmesi gereken noktalar	5
2-4. Dikiş makinesinin montajı	6
2-5. İplik çardağının takılması	8
2-6. Elektrik kutusunun montajı	8
2-6-1. Kontrol kutusu montaj hazırlıkları	8
2-6-2. Elektrik kutusunun montajı	9
2-7. Pedal sensörünün takılması	9
2-8. Reaktör kutusunun takılması (Sadece AB tipi modeller için)	10
2-9. Güç anahtarı kablosunun bağlanması	10
2-9-1. Güç şalterinin takılması	10
2-9-2. Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması	11
2-10. Aksesuar halka çekirdeğinin takılması (Sadece AB tipi modeller için)	11
2-10-1. Elektrik kutusu ile verilen aksesuar halka çekirdeğin takılması	11
2-11. Kabloların bağlanması	12
2-12. Kabloların kullanımı	13
2-13. Bağlantı kolunun takılması	14
2-14. Pedalın ayarlanması	14
2-14-1. İrtibat milinin takılması	14
2-14-2. Pedal açısının ayarlanması	14
2-15. Pedal kullanımı	15
2-16. Yağlama	16
2-16-1. Yağ haznesine yağ doldurma	16
2-16-2. Çağanoz göbeği kısmının yağlanması	16
2-17. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama)	17
2-17-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem)	17
2-17-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri	19
2-17-3. Temel çalıştırma	21
3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK	22
3-1. İğnenin takılması	22
3-2. Masuranın takılması ve çıkarılması	22
3-3. Mekiğin ve masuranın yerleştirilmesi	23

3-4. Threading the machine head	24
3-5. Masura ipliğinin sarılması	25
3-6. Apere montajı	27
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI.....	28
4-1. İplik tansiyonu.....	28
4-1-1. 1 numaralı ipliği tansiyonunun ayarlanması	28
4-1-2. İğne iplik tansiyonunun ayarlanması (Aktif tansiyon).....	28
4-1-3. Masura iplik tansiyonunun ayarlanması.....	29
4-2. Horoz yayı ve horoz hareket aralığının ayarlanması	30
4-3. Baskı ayağı (Aktif baskı aygıtı)	31
4-3-2. Mikro kaldırma işlevi	31
4-3-1. Baskı ayağı basıncı	31
4-3-3. Baskı ayağı basıncının ilk değerinin değiştirilmesi	32
4-3-4. Baskı ayağını elle kaldırma.....	32
4-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	33
4-5. Dikiş hızının değiştirilmesi.....	33
4-6. LED ışık.....	34
4-7. Ters beslemeli dikiş	35
4-8. Özel anahtar	35
4-9. Çaga nozdaki yağ miktarının (yağ sıçramaları) ayarlanması.....	37
4-9-1. Çaga nozdaki yağ miktarının ayarlanması.....	37
4-9-2. Yağ miktarı (savrulan yağ) nasıl doğrulanır	38
4-9-3. Uygun yağ miktarını gösteren örnek.....	38
5. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI	39
5-1. Dikiş ekranının açıklaması (bir dikiş deseni seçilirken).....	39
5-2. Dikiş desenleri	43
5-2-1. Dikiş deseni yapılandırması	43
5-2-2. Dikiş desenleri listesi	44
5-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni	46
5-2-4. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni	52
5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme	53
5-2-6. Desen işlevlerinin listesi.....	57
5-2-7. Öğretme işlevi.....	65
5-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi	67
5-2-9. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi.....	68
5-2-10. Bir desenin kopyalanması.....	70
5-2-11. Daraltma işlevi	71
5-3. Savaş işlevi	73
5-3-1. Savaş ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi	73

5-3-2. Sayaç tipleri	73
5-3-3. Sayacın ayarlanması	74
5-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması	77
5-4. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması	78
5-5. Bellek anahtarı verileri listesi	79
5-6. Hata listesi	85
5-7. Bellek anahtarı verileri	89
6. BAŞLICA YENİ İŞLEVLER	91
6-1. Köşe dikme işlevi.....	91
6-2. İğne iplik tansiyonunun masurada sarılı kalan iplik miktarına göre düzeltilmesi	96
6-3. Gerilim düzeltme (dikiş hızına göre)	98
6-4. Dikiş hızına göre baskı ayağı basıncının düzeltilmesi	100
7. BAKIM	102
7-1. Temizlik	102
7-2. Yağ sürmek.....	104
7-2-1. İğne mili ve horoz koluna gres uygulayın.....	104
7-2-2. Baskı ayağı burcuna gres uygulanması.....	105
7-2-3. İğne mili çerçevesi şaftının arka kısmının yağlanması	106
7-2-4. İğne mili çerçevesi şaftının ön metaline gres uygulanması	107
7-3. Sigortanın Değiştirilmesi	108
7-4. Pillerin atılması	108
8. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA)	109
8-1. İğne – çağanoz bağlantısı	109
8-2. İğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki zamanlamanın ayarlanması	111
8-3. Çağanoz iğne muhafazasının ayarlanması.....	114
8-4. Mekik açma kolunun ayarlanması.....	114
8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması	115
8-6. İplik kesme kam zamanlamasının ayarlanması.....	118
8-7. İplik tutucu aygıtının ayarlanması (* 0B tipi model hariç)	119
8-8. Transport dişlisinin yüksekliğinin ve eğiminin ayarlanması	122
8-9. Takımın değiştirilmesi	123
8-10. Masura iplik boşluğu önleme yayının değiştirilmesi (LH-4588C).....	123
8-11. İğne milinin durması ve köşe dikişi dönüş açısı (LH-4588C-7).....	124
8-12. Aktif baskı ayağı çok katlı kısım algılama işlevi (* LH-4578CFFF0B model hariç)	125
8-12-1. Çok katlı kısım algılama işlevi.....	125
8-12-2. Çok katlı kısım geçiş zamanlamasını dikiş sayısına göre ayarlama.....	130
8-13. Gres noksanlığı alarmı	132
8-13-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında	132

8-13-2. E221 Gres noksanlığı hatası	132
8-13-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında	133
8-14. Transport sisteminin alttan transport ve iğne transportu arasında değiştirilmesi ve ilgili ayarlama (sadece iplik kesici içermeyen dikiş makinesi modelleri için)	134
8-14-1. Transport sisteminin alttan transport olarak değiştirilmesi ve ilgili ayarlama	134
8-14-2. Transport sisteminin alttan transport olarak değiştirilmesi ve ilgili ayarlama	135
9. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA).....	136
9-1. Dikiş desenlerinin yönetilmesi	136
9-1-1. Yeni bir desen oluşturma	136
9-1-2. Bir desenin kopyalanması.....	138
9-1-3. Bir desenin silinmesi	139
9-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması	140
9-2-1. Poligon şekilli dikiş deseninin düzenlenmesi	140
9-2-2. Yeni poligon şekilli dikiş deseni oluşturma	146
9-2-3. Poligon şekilli dikişin başladığı adımın ayarlanması	147
9-2-4. Çokgen şekilli dikiş deseni kullanarak köşe dikişi yapma	148
9-3. Çevrim deseni	149
9-3-1. Çevrim deseninin seçilmesi	149
9-3-2. Çevrim dikişi verisinin düzenlenmesi	150
9-3-3. Yeni çevrim deseni oluşturma	151
9-3-4. Çevrim dikişi deseninin başlayacağı adımın ayarlanması	153
9-4. Özel desen.....	154
9-4-1. Özel desen seçimi	154
9-4-2. Yeni bir özel desen oluşturma	156
9-4-3. Özel desenin düzenlenmesi.....	159
9-4-4. Özel desenin kopyalanması ve silinmesi	160
9-5. Yoğunlaştırma özel deseni.....	162
9-5-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması	162
9-5-2. Yeni Yoğunlaştırma özel oluşturma	162
9-5-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi.....	165
9-5-4. Yoğunlaştırma özelin kopyalanması/silinmesi	166
9-6. Basit ekran kilidi	167
9-7. Sürüm bilgisi	167
9-8. LED panel parlaklığının ayarlanması	168
9-9. Bilgi	169
9-9-1. Veri iletişimi.....	169
9-9-2. USB	172
9-9-3. NFC	173
9-10. Tuş özelleştirme	174
9-10-1. Atanabilir veri	174

9-10-2. Bir tuşa işlev atama	175
9-11. Bakım yönetimi fonksiyonu	177
10. DİKİŞ ADIMI TAKIMINA GÖRE HIZLI BAŞVURU ÇİZELGESİ ("1 ADIM/MM DÖ- NÜŞÜM TABLOSU")	181
11. TAKIM PARÇALARI LİSTESİ	182
12. DİKİŞ SİRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER	188

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

İplik kesme belirtimi (Çok katlı kısım algılama sensörü için standart ekipman) :

LH-45△8C-F△F7NB

Makine kafası tipi	
7	1,8 katlı kapasiteli çağanoz, köşe dikişi işlevsiz
8	1,8 katlı kapasiteli çağanoz, köşe dikişi işlevli

İğne ipliği tutucu tipi	
N	Var
İplik kesme belirtimi	
7	Var
İğne numarası belirtimi	
F	6,4 mm(1/4 inch)
Dikiş belirtimi	
G	Kot ve ağır malzemeler
F	Korseye biye aperesi için
S	Orta ağırlıkta malzemeler

	LH-4578C-FGF7NB	LH-4588C-FGF7NB	LH-4578C-FSF7NB	LH-4588C-FSF7NB
Maksimum dikiş hızı	Dikiş uzunluğu 0 ile 5,0 : 3.000 sti/min Dikiş uzunluğu 5,1 ile 6,0 : 2.500 sti/min Dikiş uzunluğu 6,1 ile 7,0 : 2.000 sti/min		Dikiş uzunluğu 0 ile 5,0 : 3.000 sti/min	
Dikiş uzunluğu	7 mm		5 mm	
Baskı ayağı basınç kontrolü	Elektronik kontrol			
İğne *1	DP×5 #16 ile #23		DP×5 #9 ile #16	
Uygulanabilir iplik sayısı	#30 ile #3 (#3 ila #5, opsiyon olarak desteklenir)		#80 ile #30	
Kesilebilecek iplik sayısı	#30 ile #3 (#3 ila #5, opsiyon olarak desteklenir)		#80 ile #30	
Ayrı tahrikli iğne mili mekanizması	Varout	Var	Varout	Var
Motor	AC servo motor			
Yağ	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 veya JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7			
Desen sayısı	Dikiş deseni..... 99 desen (Çokgen şekilli dikiş için 10'a kadar desen kaydedilebilir.) Çevrim dikişi deseni 9 desen Özel adım deseni 20 desen Yoğunlaştırma özel deseni 9 desen			
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-79 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.000 sti/min. - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-84 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.800 sti/min.			

*1 : Kullanılan iğne, kullanım yerine bağlıdır.

İplik kesimi olmayan belirtim :

LH-45△8C-F△F0B△

Makine kafası tipi	
7	1,8 katlı kapasiteli çağanoz, köşe dikişi işlevsiz

Çok katlı kısım algılama sensörü	
Boşluk	Varout
S	Çok katlı kısım algılama sensörü ile sağlanır

İğne ipliği tutucu tipi	
0	Varout

İğne numarası belirtimi	
F	6,4 mm(1/4 inch)

Dikiş belirtimi	
F	Korseye biye aperesi için
S	Orta ağırlıkta malzemeler

	LH-4578C-FFF0B / LH-4578C-FFF0BS	LH-4588C-FSF0BS
Maksimum dikiş hızı	3.000 sti/min	
Dikiş uzunluğu	4 mm	5 mm
Baskı ayağı basınç kontrolü	Elektronik kontrol	
İğne *1	DP×5 #9 ile #16	
Uygulanabilir iplik sayısı	#80 ile #30	
Ayrı tahrikli iğne mili mekanizması	Varout	
Motor	AC servo motor	
Yağ	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 veya JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	
Desen sayısı	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-79 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.000 sti/min. - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-84 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.800 sti/min.	
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-79 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.000 sti/min.	

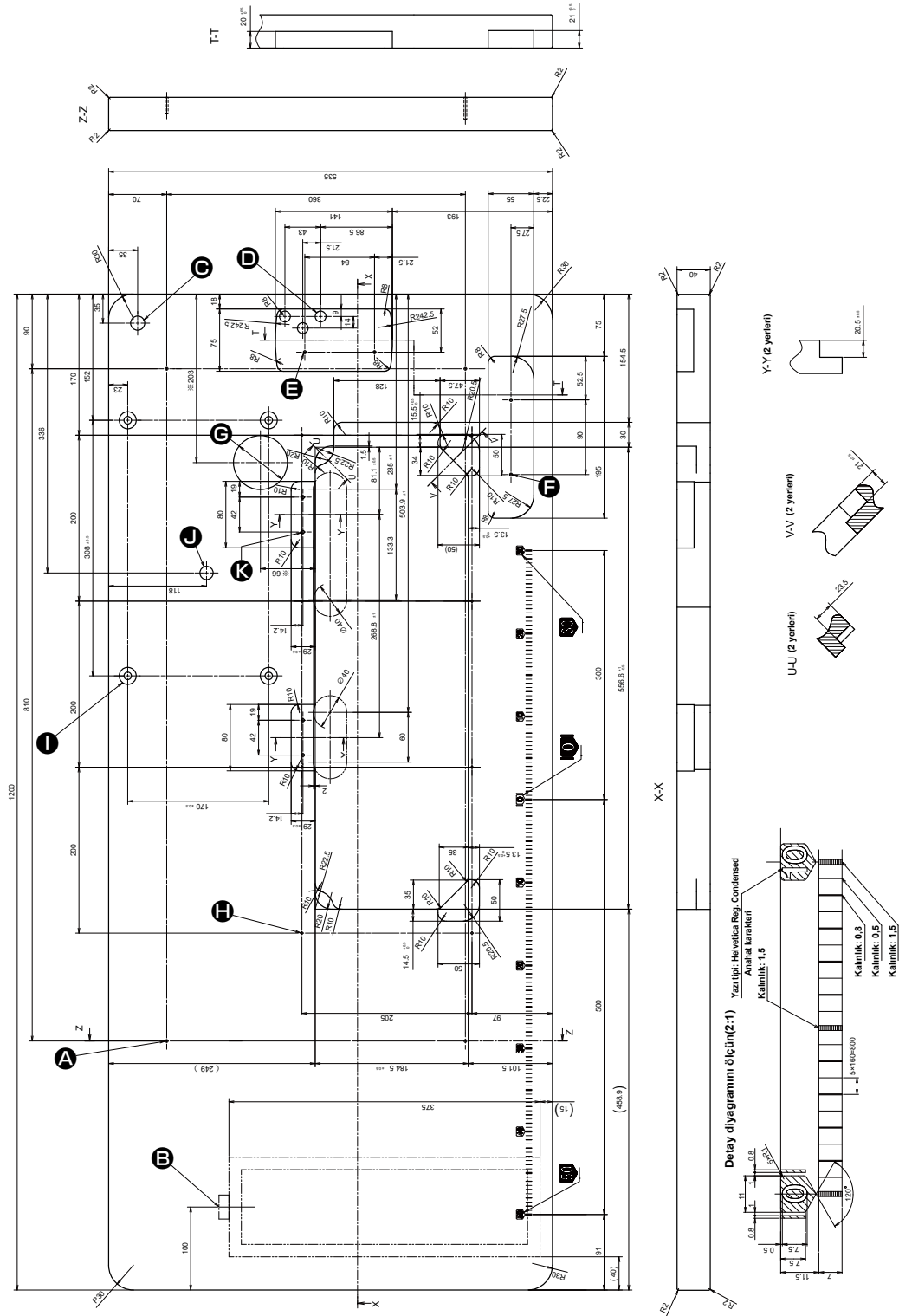
*1 : Kullanılan iğne, kullanım yerine bağlıdır.

1-2. Kontrol kutusunun özellikleri

Model	SC-956B
Besleme gerilimi	Tek faz 220 ile 240V arasında CE
Frekans	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık : 0 ile 35°C arasında Nem : %90 ya da daha az.
Giriş	600VA

2. KURULUM

2-1. Masanın teknik resmi

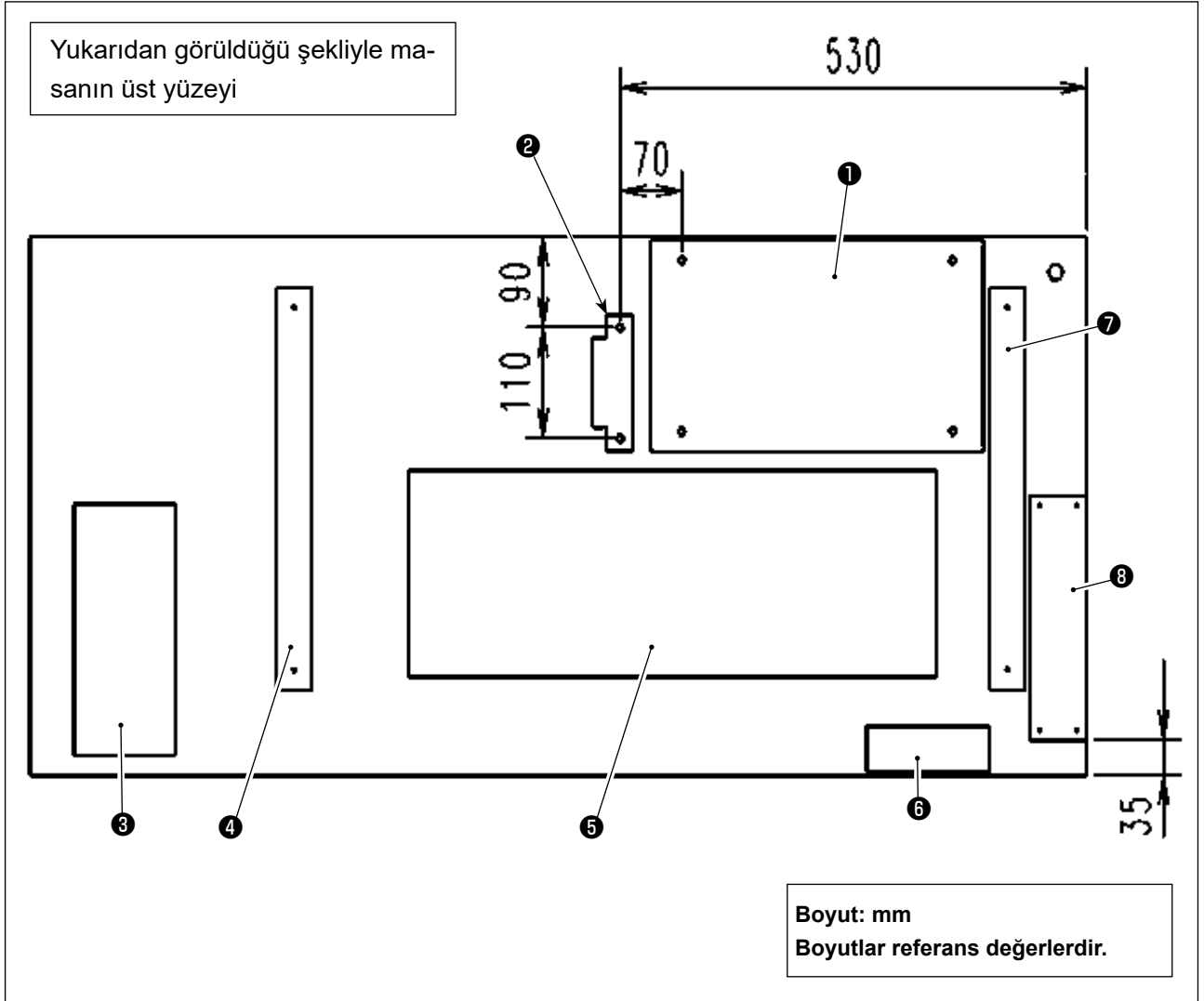


- A** 4x3,4 arka tarafta, derinlik 20
(Kurulum sırasında matkapla bir delik delin.)
- B** Çekmece durdurucu montaj konumu (Arka tarafta)
- C** Delinmiş delik $\varnothing 17$
- D** Delinmiş delik 3 x $\varnothing 13$
- E** 2x3,5 derinlik 10
- F** 2x3,5 derinlik 10
- G** $\varnothing 65$ delikten

- H** 8x2,7, derinlik 6
- I** 4,9 delinmiş, 20,5 derinlik, havşa derinliği 17
- J** $\varnothing 16$, derinlik 25
- K** 4x3,5 derinlik 10

Not : ① Delikleri **I** (4 adet) kapatmak istiyorsanız
lütfen HX00326000D (ayrı satılır) kullanın.
② Masa parça numarası 40306044

2-2. Cihazların montaj pozisyonu

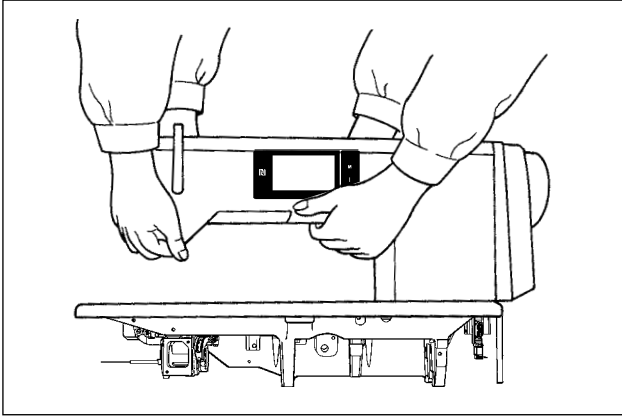


- ❶ Elektrik kutusu
- ❷ Pedal sensörü
- ❸ Çekmece
- ❹ Masa ayaklığı (sol)
- ❺ Yağ tava
- ❻ Güç anahtarı
- ❼ Masa ayaklığı (sağ)
- ❽ Reaktör kutusu (*)

* ❽ : Sadece AB tipi modeller için

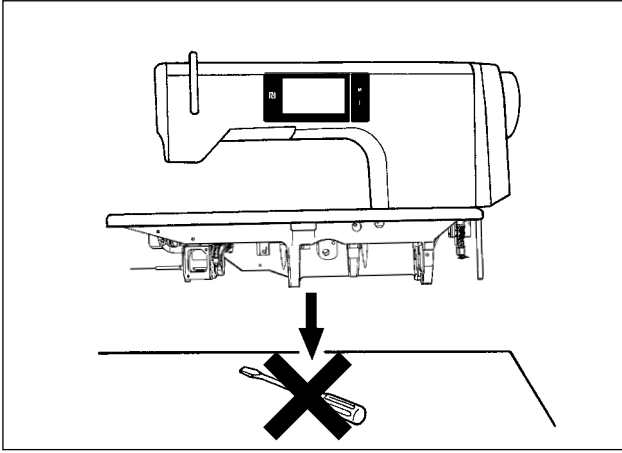
2-3. Dikiş makinesini kurarken dikkat edilmesi gereken noktalar

JUKI Sanayi Tipi Dikiş Makinesini tercih ederek satın aldığınız için teşekkür ederiz. Bu dikiş makinesini kolay kullanmak için, kullanmadan önce 2-1 ile 2-17 arasındaki maddeleri mutlaka uygulayın.



[Dikiş makinesini taşıma şekli]

Dikiş makinesini, şekilde görüldüğü gibi iki kişi birlikte ve makinenin kolundan tutarak taşıyın.



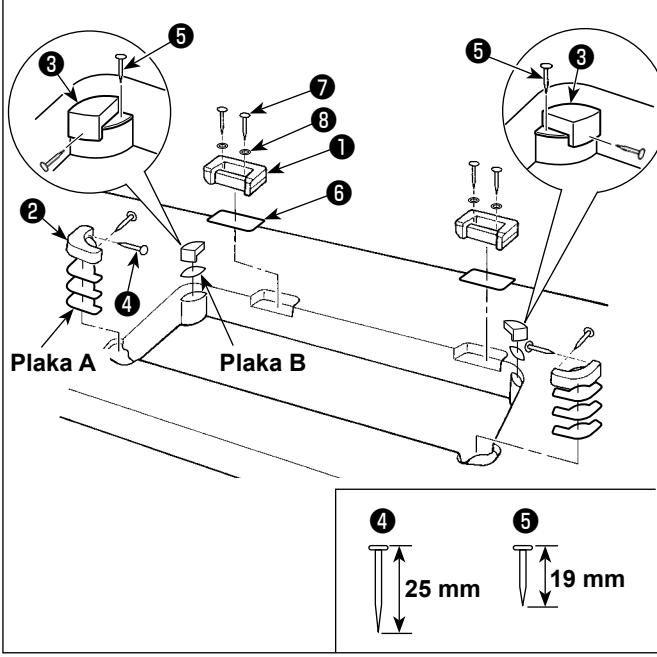
[Dikiş makinesini yerleřtirirken dikkat edilmesi gereken noktalar]

Dikiş makinesini yerleştirirken yatay ve düz bir düzlem üzerine yerleştirin ve tornavida ya da benzeri çıkıntı yapabilecek herhangi bir şey koymayın.

1. Döndüğünden dolayı el çarkını hiç bir zaman tutmayın.
2. Dikiş makinesi 55 kilo ya da daha ağır olduğı için mutlaka iki ya da daha fazla kişiyle birlikte taşıyın.



2-4. Dikiş makinesinin montajı



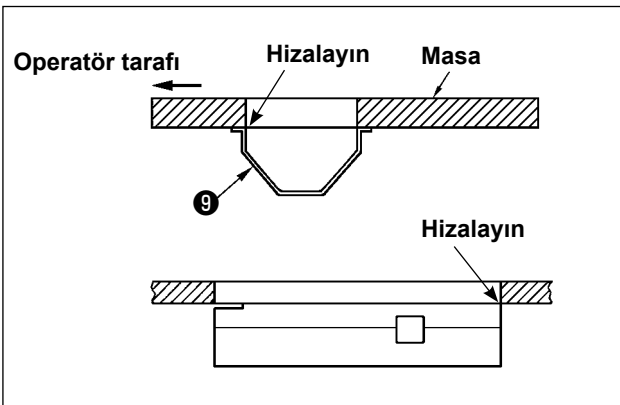
- 1) **Menteşe yuvalarının ve makine kafası destek lastiklerinin takılması**
Ünite ile birlikte verilen aksesuar menteşe yuvasını ① , menteşe yuvasıyla masanın arasına sac plaka ⑥ koyarak vida ⑦ ve pul ⑧ ile masanın üzerine sabitleyin. Makine kafası destek lastiklerini ② ve ③ , makine kafası destek lastiklerinin altına plaka A (standart: 3 adet) ve plaka B'yi (standart: 1 adet) koyarak masanın üzerine çivilerle sabitleyin. Plaka B için ⑤ numaradaki çivi ve plaka A için ④ numaradaki çivi kullanın. Sağ ve sol için ayrı ayrı olmak üzere iki farklı makine kafası destek lastiği ③ bulunmaktadır. Sabitlemeden önce destek lastiklerinin tipini mutlaka kontrol edin.



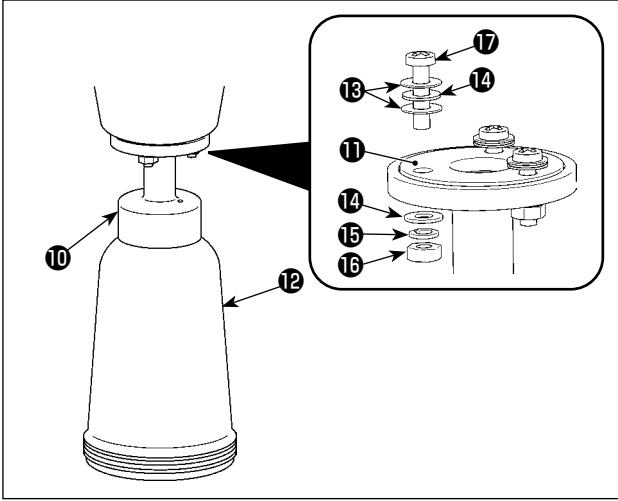
Makine ile aksesuar olarak plaka A (sekiz adet) ve plaka B (dört adet) verilmektedir. Plaka A için her bir montaj pozisyonunda standart olarak üç plaka kullanılmalıdır. Plaka B için standart olarak bir plaka kullanılmalıdır. (Soldaki şekilde gösterilen durum) A ve B plakaları yatağın üst yüzeyinin yüksekliğini ayarlama için kullanılır. Yüksekliği artırmak için bir tane daha plaka ya da azaltmak için sadece bir plaka kullanın.



Plaka B için mutlaka kısa çivi ⑤ kullanın. Uzun çivi ④ kullanılırsa çivinin ucu masayı delip geçerek yaralanma riskine neden olabilir.



- 2) **Yağ tavaasının takılması**
Makine ile verilen yağ tavaasını ⑨ on ağaç vidasını sıkarak masanın üzerine sabitleyin.

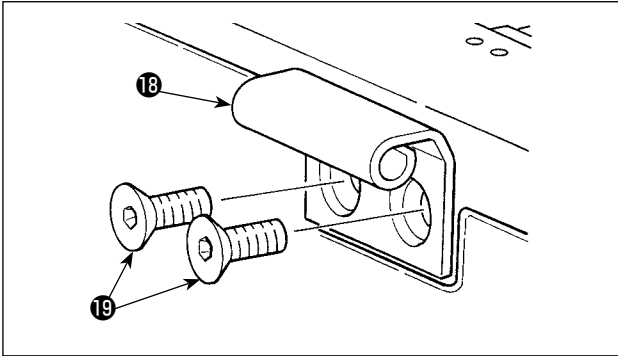


- 3) Yağ şişesinin monte edilmesi
Yağ keçesini 11 aksesuar yağ gidericinin 10 üzerine yerleştirin ve bunları vida 17 ve somunla 16 sabitleyin.

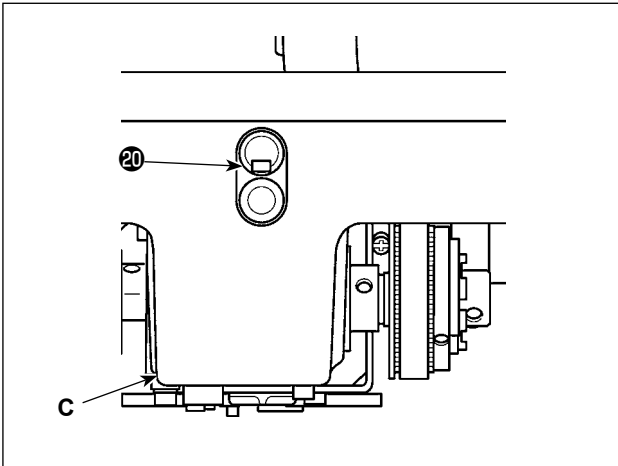


Bu esnada iki sızdırmazlık rondelasının 13 arasına bir pul yerleştirerek bunları vidaya geçirin. Ardından vidayı 17 pul 14, yaylı rondela 15 ve somunla 16 soldaki şekilde gösterildiği gibi sıkın. (Üç yerden)

Yağ şişesini 12 yağ gidericiye 10 elle yerleştirin.



- 4) Menteşeyi 18 yatağa vida 19 ile monte edin. Menteşeyi masanın kauçuk menteşesine geçirin. Ardından makine kafasını makine kafası destek lastiğinin üzerine yerleştirin.

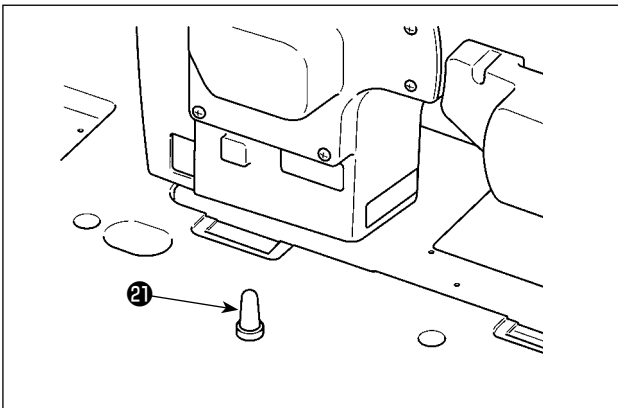


- 5) Havalandırma kapağını 20 yataktan çıkarın.

1. Dikiş makinesi, havalandırma kapağı 20 çıkarılmadan çalıştırılırsa besleme kutusu ünitesinden C yağ sızabilir.



2. Dikiş makinesinin kafası masadan çıkarılmış olarak taşınması durumunda havalandırma kapağının 20 yatağa takılması gerekir.

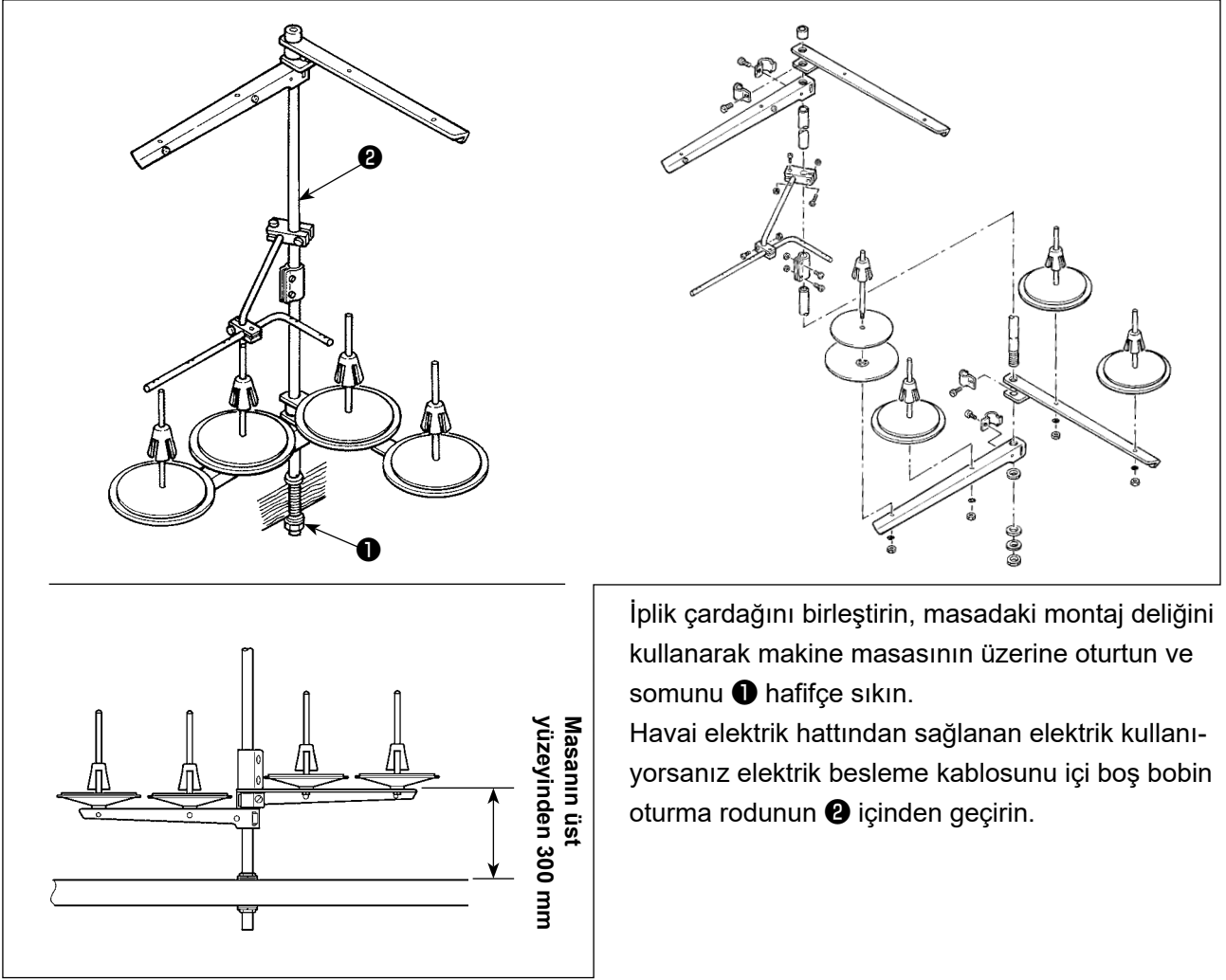


- 6) Makine kafası destek çubuğunu 21 kuşaklı kısmı masaya dayanana kadar masaya sıkıca takın.



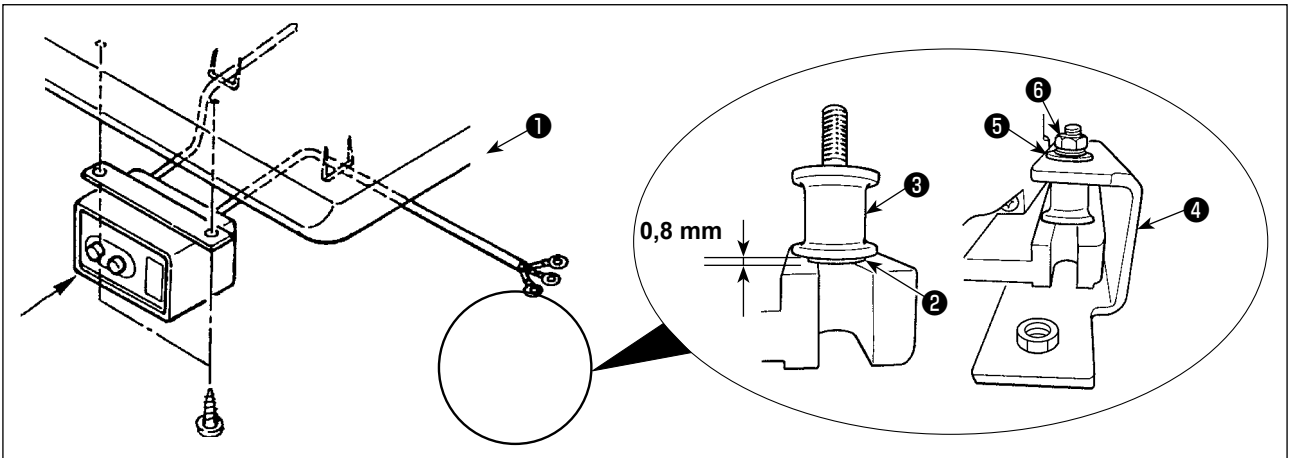
Bakım veya onarım maksadıyla makine kafası destek çubuğu çıkarılmış olarak iş yapılması kaçınılmaz hale gelirse bu tür işler iki veya daha fazla çalışan tarafından yapılmalıdır. Ek olarak, makine kafası gerekenden daha fazla yatırılırsa yağ haznesinden veya yağ girişinden yağ sızabilir. Yağ sızıntısını önlemek için makine kafasını yatırmadan önce yağı mutlaka boşaltın.

2-5. İplik çardağının takılması



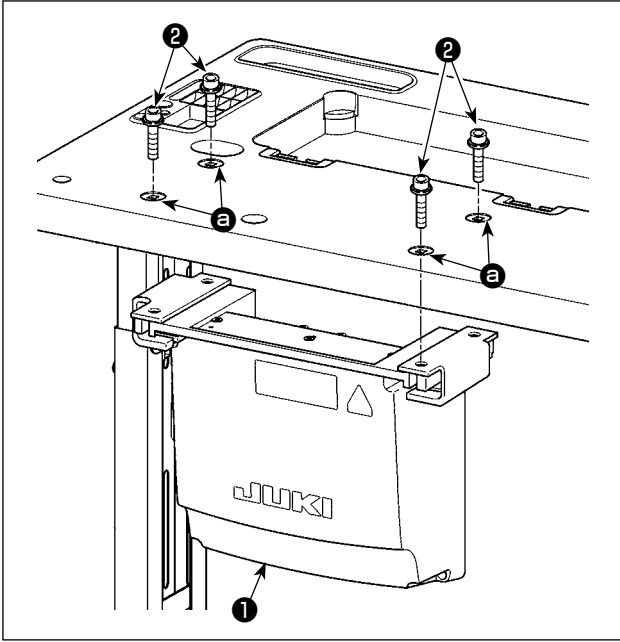
2-6. Elektrik kutusunun montajı

2-6-1. Kontrol kutusu montaj hazırlıkları



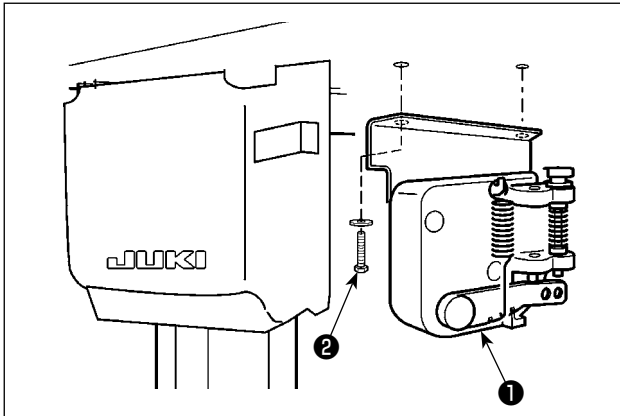
- 1) Dişli rondelayı 2 ve titremez kauçuğu 3 kontrol kutusuna 1 takın. (Dört yerden)
* Dişli rondelayı, kontrol kutusu yüzeyinden 0,8 mm çıkana dek sıkın.
- 2) Kontrol kutusu montaj plakasını 4 düz rondelalar 5 ve somunlarla 6 kontrol kutusuna sabitleyin. (Dört yerden)
* Vidaları montaj plakasındaki U şeklindeki kanala takarak montaj plakasını sabitleyin.

2-6-2. Elektrik kutusunun montajı



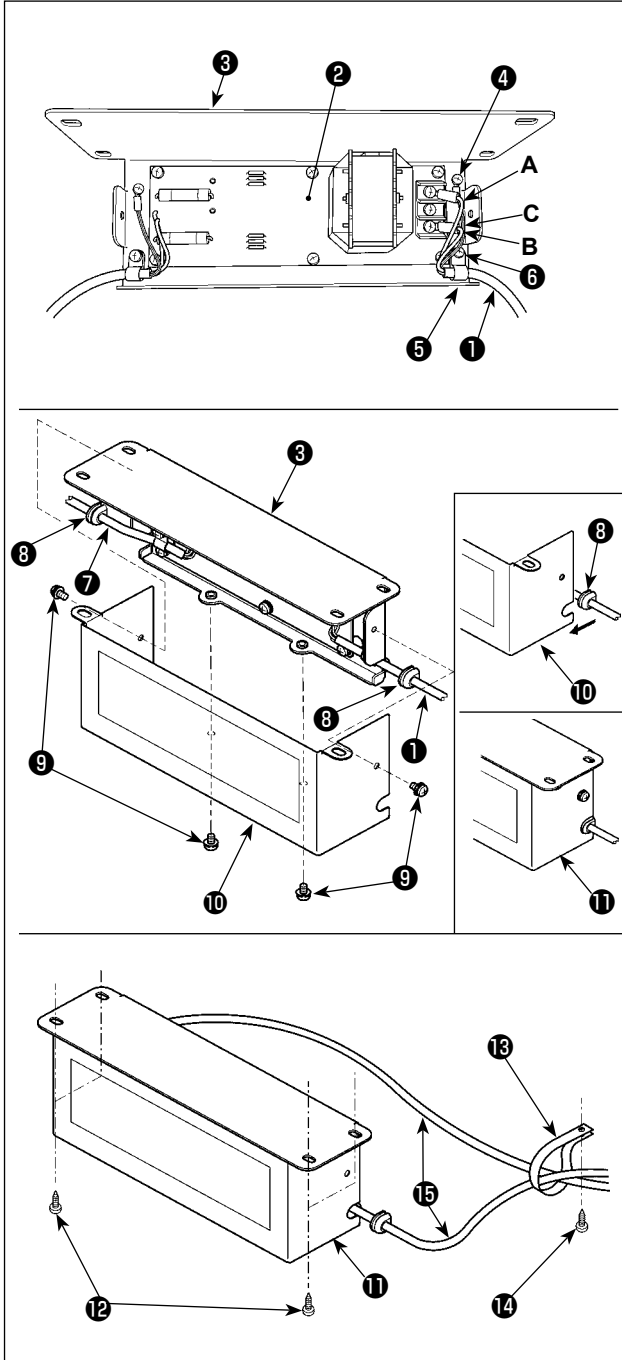
Elektrik kutusunu ④ masaya, elektrik kutusu ile verilen dört aksesuar cıvatasını ② masadaki deliklere a takarak monte edin.

2-7. Pedal sensörünün takılması



Pedal sensörünü ① masaya, elektrik kutusu ile verilen iki düz rondela ve iki ağaç vidası ② ile sabitleyin.

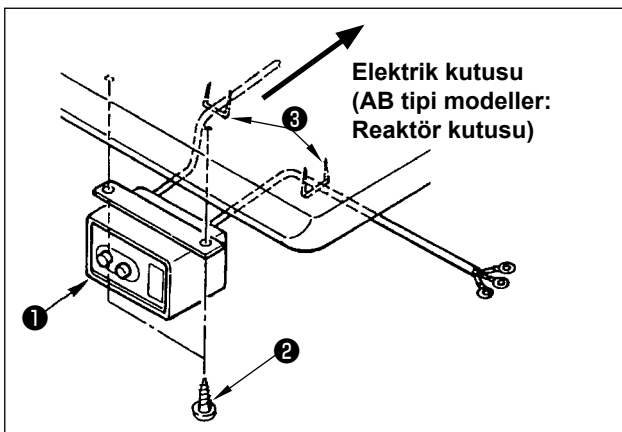
2-8. Reaktör kutusunun takılması (Sadece AB tipi modeller için)



- 1) Elektrik kutusundan çıkan güç kablosunun terminallerini ① , reaktör kutusu PCB tertibatına ② ve reaktör kutusu montaj plakasına ③ bağlayın.
Vidaları kullanarak, reaktör kutusu PCB tertibatı üzerindeki terminal bloğunun ilk konektörüne kahverengi A kablosunu, üçüncü konektörüne de mavi renkli B konektörüne bağlayın. Yeşil/sarı C kablosunu, topraklama tespit vidasıyla ④ reaktör kutusu montaj plakasına ③ bağlayın.
- 2) Kablo klipsini ⑤ elektrik kutusundan çıkan güç kablosuna bağlayın. Ardından, güç kablosunu kablo klipsiyle birlikte, kablo klipsi tespit vidasıyla ⑥ , reaktör kutusu montaj plakasına ③ takın.
- 3) Reaktör kutusunun giriş/çıkış kablolarına (ile ① ve ⑦) kablo halkalarını ⑧ takın. İki halkayı da aynı şekilde takın.
- 4) Reaktör kutusu kapağını ⑩ , dört adet reaktör kutusu kapağı tespit vidasıyla ⑨ , reaktör kutusu montaj plakasına ③ takın.
Bu aşamada, reaktör kutusu ⑪ ve kapağı ⑩ arasında boşluk kalmaması için kablo halkalarını ⑧ reaktör kutusu kapağının ⑩ iç büyük bölümü üzerindeki giriş/çıkış kablolarına ① ve ⑦ takın.
- 5) Reaktör kutusunu ⑪ masanın alt yüzeyine dört aksesuar ahşap vidası ⑫ ile sabitleyin.
- 6) Reaktör kutusundan ⑪ gelen iki kabloyu ⑮ masaya, aksesuar kablo bağı ⑬ ve ağaç vidası ⑭ ile sabitleyin.

2-9. Güç anahtarı kablosunun bağlanması

2-9-1. Güç şalterinin takılması

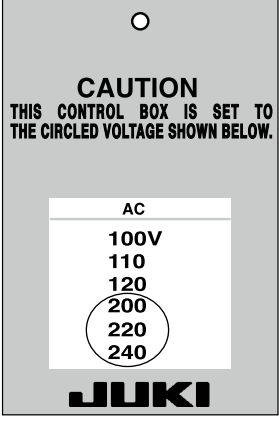


Güç şalterini ① makine masasının altına ahşap vidalar ② kullanarak tespit edin.
Kabloyu, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen zımbaları ③ kullanarak kullanım şekline uygun olarak tespit edin.

2-9-2. Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması

Fabrikadan teslim anındaki gerilim spesifikasyonları, gerilim plakasında belirtilmiştir. Kabloyu spesifikasyonlara uygun olarak bağlayın.

Güç gösterge etiketi



CAUTION
THIS CONTROL BOX IS SET TO
THE CIRCLED VOLTAGE SHOWN BELOW.

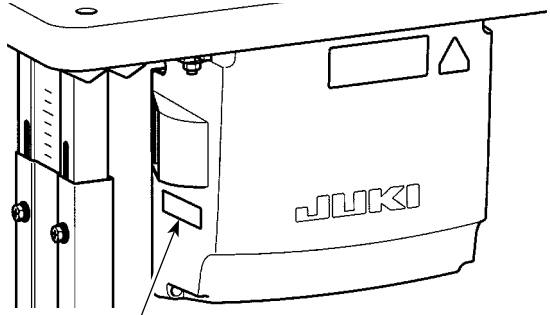
AC
100V
110
120
200
220
240

JUKI

(Örneğin : 200V durumunda)

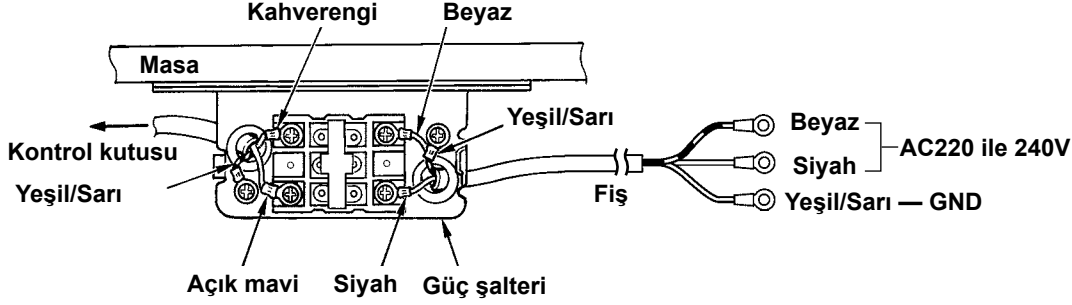
DIKKAT

Makineyi asla yanlış gerilim ve fazda kullanmayın.

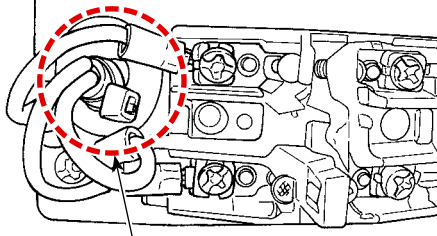


Voltaj anma plakası

• 220 ile 240V tek faz bağlantı



Kahverengi Beyaz
Masa
Kontrol kutusu
Yeşil/Sarı
Açık mavi Siyah Güç şalteri
Fiş
Beyaz
Siyah
Yeşil/Sarı — GND
AC220 ile 240V



Kabloyu güç anahtarına vidaladıktan sonra, kablonun kılıf kısmını aksesuar olarak sağlanan klips bandıyla güç anahtarının içine doğru bükün.

2-10. Aksesuar halka çekirdeğinin takılması (Sadece AB tipi modeller için)

2-10-1. Elektrik kutusu ile verilen aksesuar halka çekirdeğinin takılması

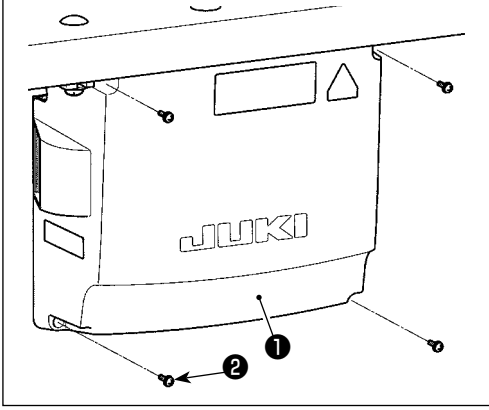
Halka çekirdeğinin takılması hakkında bilgi için elektrik kutusu ile verilen "Aksesuar halka çekirdeğinin takılması" aksesuar kılavuzuna bakın.

2-11. Kabloların bağlanması

TEHLİKE :



1. Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekledikten sonra işlemi gerçekleştirin.
2. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.

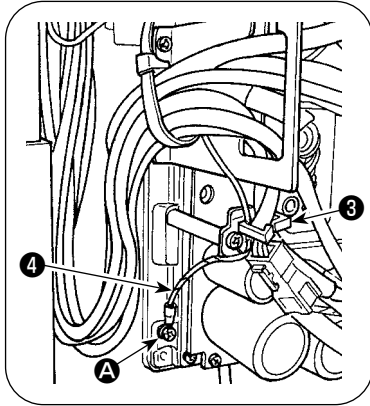
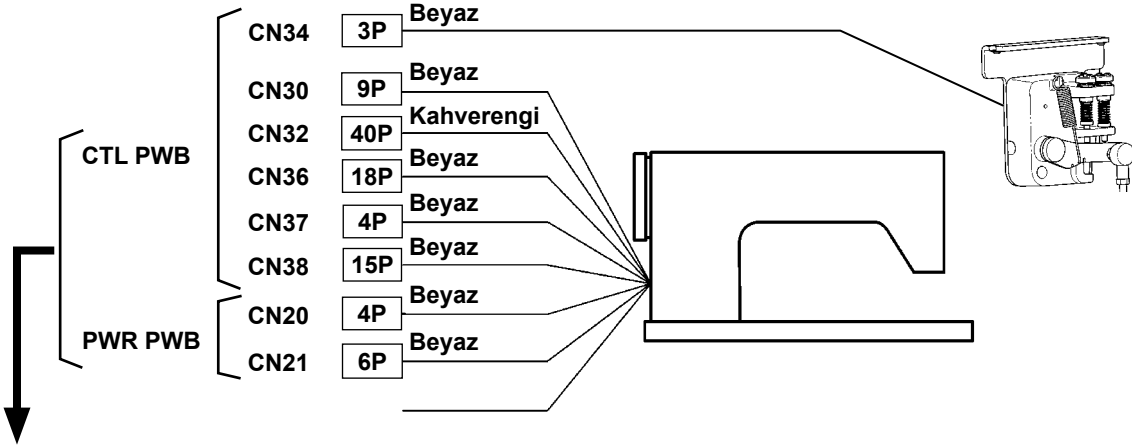


- 1) Pedal sensörünü ① masaya, kontrol kutusu ile verilen ikişer adet aksesuar düz rondela ve ağaç vidası ② ile sabitleyin.
- 2) Karşılık gelen kabloları CTL PCB, PWR PCB ve SUB-D PCB konektörlerine bağlayın. (Şek. 1)

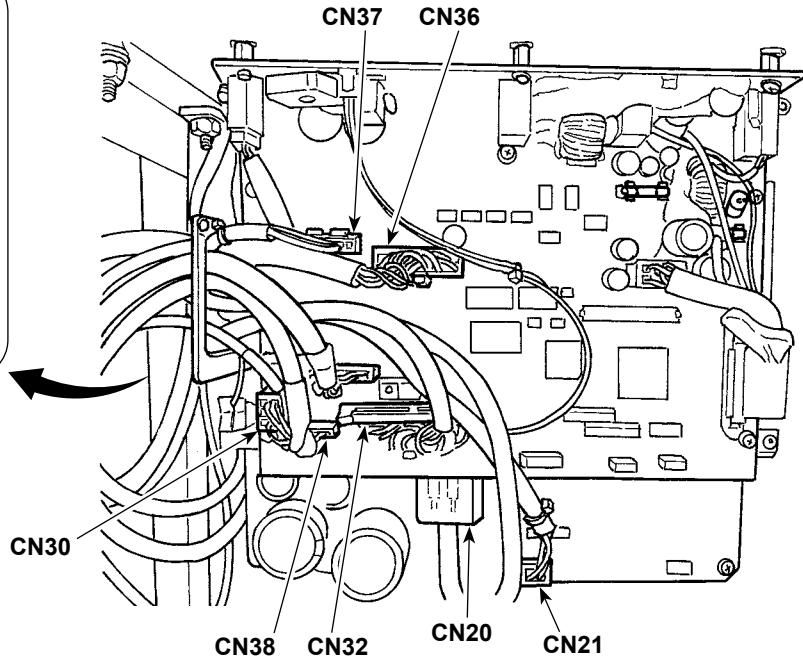


Konnektörleri CN21 hatalı bağlamamaya dikkat edin.

- 3) Topraklama kablosunu ④ kontrol kutusunun A pozisyonuna vida ile sabitleyin. (Şek. 2)



Şek.2



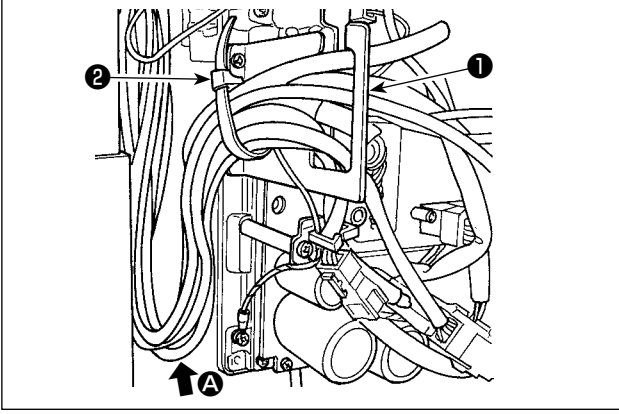
Şek.1

2-12. Kabloların kullanımı

TEHLİKE :



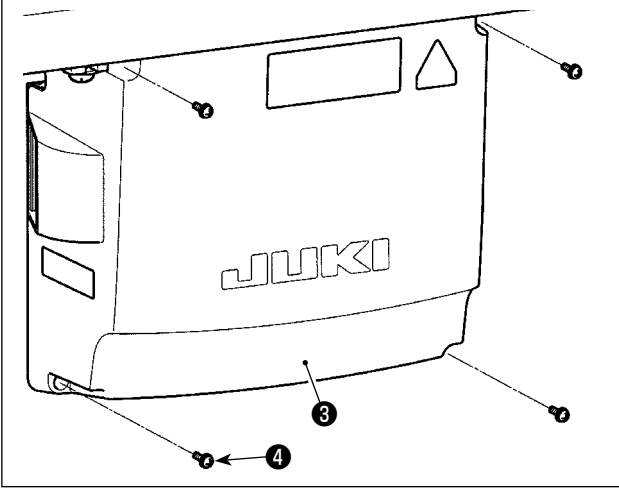
1. Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekledikten sonra işlemi gerçekleştirin.
2. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.



- 1) Masanın altındaki kabloları kontrol kutusuna getirin.
- 2) Kontrol kutusuna getirilen kabloyu kablo çıkış plakasından ① geçirerek kablo bağı ② ile sabitleyin.



Kabloyu, makine kafası yatırılrsa bile gerilmeyecek veya takılmayacak şekilde yerleştirin. (Bkz. A bölümü.)



- 3) Kontrol kutusu kapağını ③ dört tespit vidası ④ ile takın.



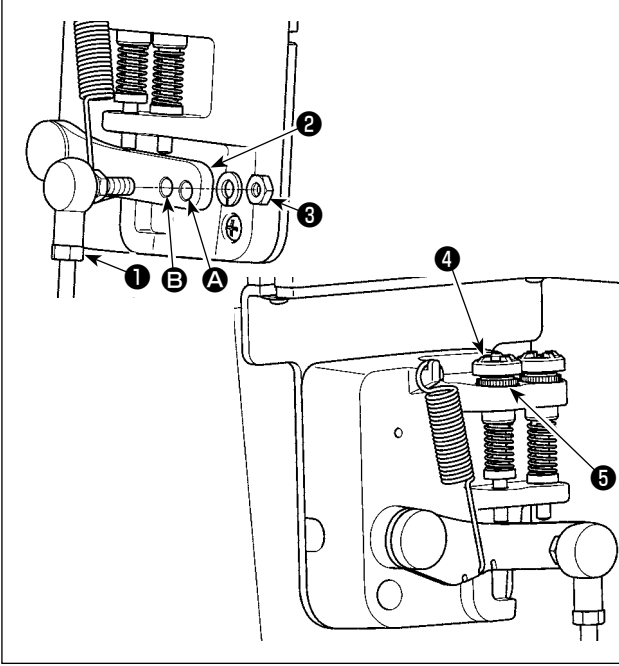
Kablo kopmasını önlemek için, kontrol kutusu kapağını takarken kabloların kontrol kutusu ile kontrol kutusu kapağı ③ arasına sıkışmamasına dikkat edin.

2-13. Bağlantı kolunun takılması



UYARI :

Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kesip mutlaka 5 dakika ya da biraz daha fazla bekledikten sonra başlatın.



- 1) Bağlantı kolunu ① , pedal kolu ② montaj deliğine B somun ③ kullanarak sabitleyin.
- 2) Bağlantı kolunun ① montaj deliğine A yerleştirilmesi halinde pedalın basma stroku artar, pedalın orta hızda çalışması daha kolay olur.
- 3) Geri basma regülatör vidasını ④ içeriye doğru aldığınız takdirde basınç artar ve dışarıya doğru aldığınız takdirde basınç azalır.

1. Vida çok fazla gevşetirse yay yerinden çıkar. Vidayı, vidanın başı yuvadan görülebilecek gibi gevşetin.



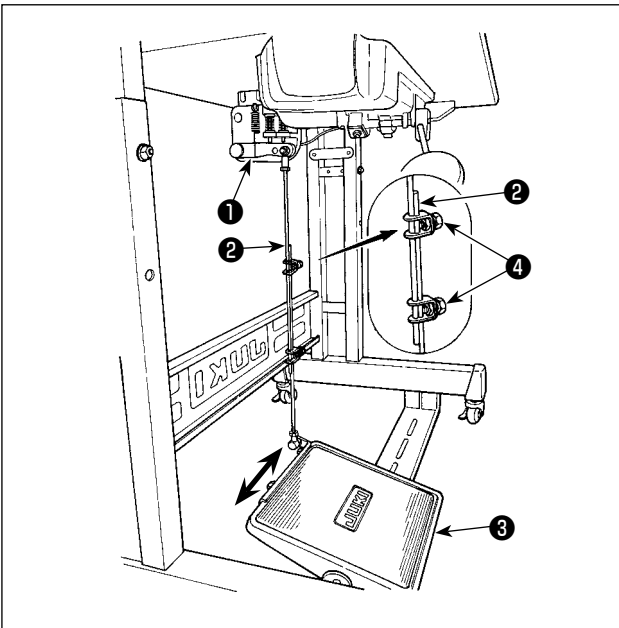
2. Vidayı her ayarladığınızda, vidanın gevşememesi için metal somunu ⑤ sıkarak vidayı sabitlediğinizden emin olun.

2-14. Pedalın ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



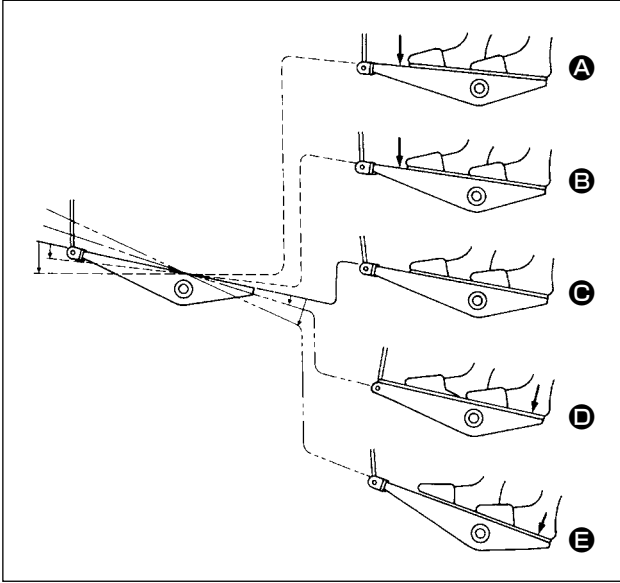
2-14-1. İrtibat milinin takılması

Pedalı ③ oklarla gösterilen şekilde sağa veya sola doğru alın ve motor kontrol kolu ① ile irtibat milinin ② düz durmasını sağlayın.

2-14-2. Pedal açısının ayarlanması

- 1) Pedal eğimi, irtibat milinin ② uzunluğunu değiştirmek suretiyle serbestçe ayarlanabilir.
- 2) Ayar vidasını ④ gevşetin ve irtibat milinin ② uzunluğunu ayarlayın.

2-15. Pedal kullanımı



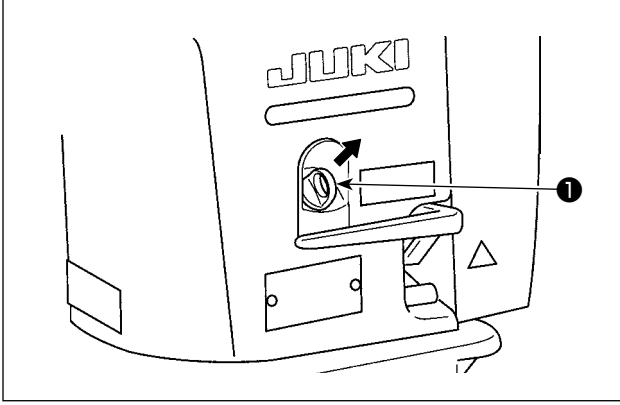
- 1) Pedalın ön kısmına hafifçe bastığınızda makine düşük dikiş hızında çalışır. **B**
- 2) Pedalın ön kısmına daha fazla bastığınızda makine yüksek dikiş hızında çalışır. **A** (Önceden otomatik ters beslemeli dikiş ayarlanmışsa makine ters beslemeli dikişi tamamladıktan sonra yüksek hızda çalışır.)
- 3) Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur. **C**
- 4) Baskı ayağı kaldırma işlemi **D** pedalın arka kısmına hafif basarak yapılır.
- 5) İplik kesme işlemi **E** pedalın arka kısmına daha fazla basarak yapılır.
 - Baskı ayağının Otomatik kaldırıcı ile kaldırılmış durumda dikişe başlarken pedalın arka kısmına bastığınızda baskı ayağı sadece aşağı iner.
 - Dikiş başında otomatik ters beslemeli dikiş sırasında pedalı boştaki konumuna getirirseniz makine, ters beslemeli dikişi tamamladıktan sonra durur.
 - Yüksek ve düşük hızlı dikişten hemen sonra pedalın arka kısmına bassanız bile makine normal iplik kesimi yapar.
 - Makine iplik kesme işlemine başladıktan hemen sonra pedalı boştaki konumuna getirirseniz bile makine iplik kesimini tam olarak yapar.

2-16. Yağlama

UYARI :



1. Dikiş makinesinin aniden başlaması sonucu kazaları önlemek için yağlama tamamlanana kadar elektrik fişini takmayın.
2. Tahriş veya iltihaplanma gibi tehlikeleri önlemek için; yağın gözünüze kaçması veya vücudunuzun diğer yerlerine bulaşması durumunda, bu bölgeleri derhal yıkayın.
3. Yağın yanlışlıkla yutulması sonucu; diyare veya kusma meydana çıkabilir. Yağı, daima çocukların erişemeyeceği bir yerde muhafaza edin.



2-16-1. Yağ haznesine yağ doldurma

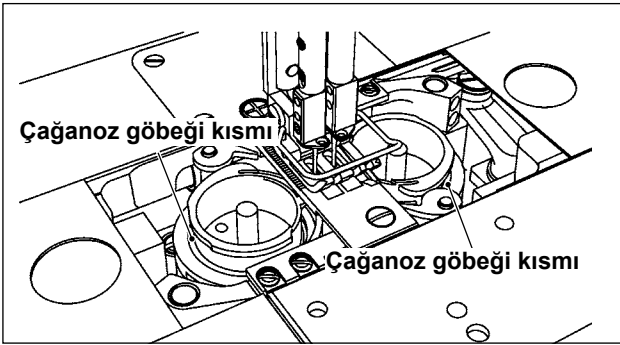
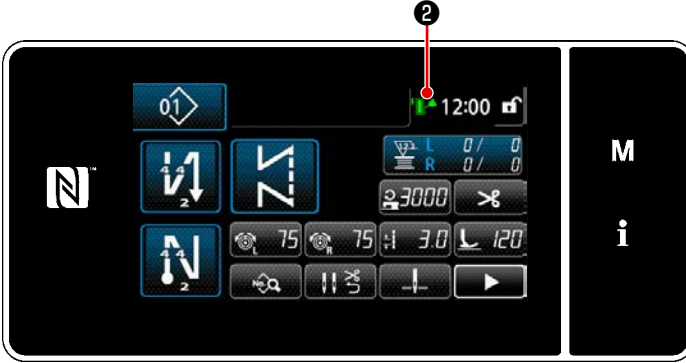
Dikiş makinesini devreye almadan önce çağanozu yağlamak için yağ haznesine yağ koyun.

- 1) Yağ giriş kapağını ❶ çıkarın. Yağ haznesine aksesuar yağdanlığı kullanarak JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (parça numarası: MDFRX1600C0) veya JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (parça numarası: 40102087) koyun.

- 2) Yağı, çalışma panelinde sağ üstteki yağ miktarı işareti ❷ yeşile dönene kadar doldurun.

Yağ haznesine fazla miktarda yağ konursa yağ haznesinin havalandırma deliğinden yağ sızabileceğini veya yeterli yağlama yapılamayabileceğini unutmayın. İlaveten yağ haznesine yağ hızlı bir şekilde konursa yağ girişinden yağın taşabileceğini unutmayın.

- 3) Dikiş makinesini kullanırken çalışma panelinde sağ üstteki yağ miktarı işareti ❷ kırmızıya döndüğünde yağ haznesine yağ ekleyin.



2-16-2. Çağanoz göbeği kısmının yağlanması

Dikiş makinesi yeniyse veya dikiş makinesi uzun süre kullanılmadan bırakıldı ise çağanozların (sağ ve sol) göbek kısımlarını birkaç damla yağ ile yağlayın.



1. Yeni bir dikiş makinesini ilk kez kullanırken ya da uzun süredir kullanılmayan bir dikiş makinesini tekrar kullanırken dikiş makinesini 1000 dikiş/dakika ya da daha düşük bir hızda çalıştırın ve kullanmadan önce çağanozdaki yağ miktarını kontrol edin.
2. Çağanozun yağlanmasına yönelik yağ için JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Parça No. : MDFRX1600C0) veya JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) satın alın.
3. Mutlaka temiz yağ ile yağlayın.
4. Yağ giriş kapağı ❶ çıkarılmış durumda iken dikiş makinesini kullanmayın. Yağ doldurmak dışında yağ giriş kapağını ❶ çıkarmayın. Yağ giriş kapağını kaybetmemeye de dikkat edin.
5. Yağ miktarı işaretinin ❷ rengi üç farklı renge dönüşebilir.
Kırmızı: Yağ miktarı yetersiz / Beyaz: Normal aralık / Yeşil: Tam

2-17. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama)

2-17-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem)

Satın aldıktan sonra dikiş makinenizi ilk kez AÇIK konuma getirişinizde, çalışma panelinde görüntülenecek dili seçin. Dil seçimi yapmadan makineyi KAPALI konuma getirirseniz, dikiş makinesini her açışınızda dil seçimi ekranının görüntüleneceğini lütfen unutmayın.

① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme



Güç açıldığında, dikiş makinesinin ayarlarına göre, iğne milinin otomatik olarak hareket edebileceğine dikkat edin.



<Hoş geldiniz ekranı>

Panelde ilk olarak hoş geldiniz ekranı görüntülenir. Ardından dil seçim ekranı görüntülenir.

② Dil seçimi



<Dil seçim ekranı>

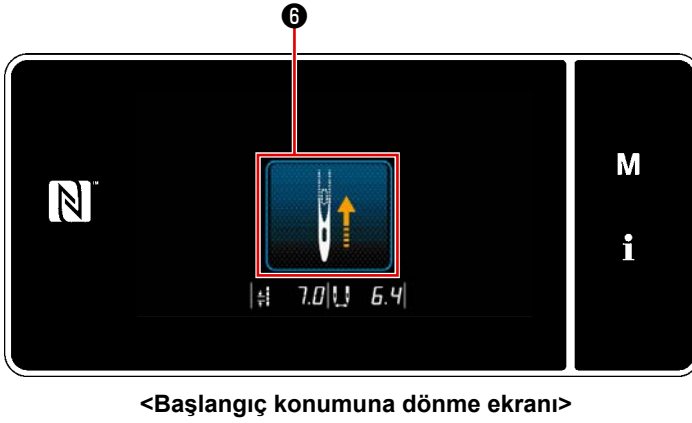
Kullanmak istediğiniz dili seçin ve karşılık gelen dil tuşuna ① basın. Ardından ② tuşuna basın.

Bu işlem, panel üzerinde görüntülenecek dili belirler.

Çalışma panelinde görüntülenecek dil U406 bellek anahtarı kullanılarak değiştirilebilir.

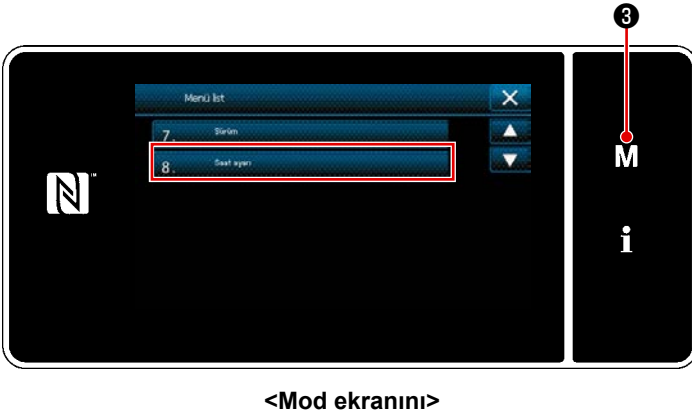
Daha fazla ayrıntı için bkz. **79 Sayfada "5-5. Bellek anahtarı verileri listesi"**.

③ Başlangıç konumuna dönme



⑥ tuşuna basıldığında dikiş makinesi başlangıç konumuna geri döner ve iğne milini üst konuma kaldırır.

④ Saatin ayarlanması



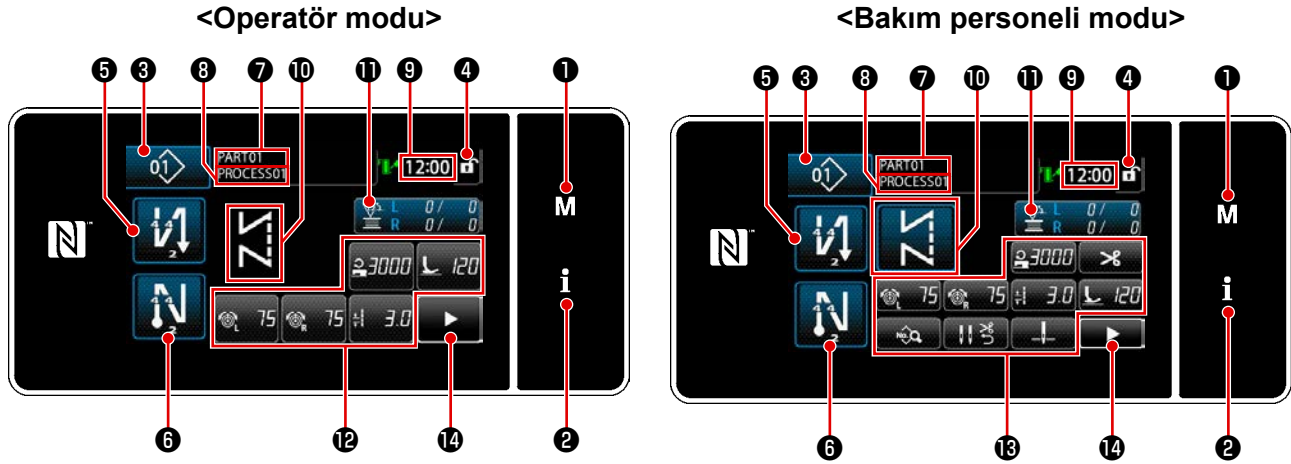
- 1) **M** ③ tuşuna basın.
"Mod ekranını" açılır.
- 2) "8. Saat ayarı" öğesini seçin.
"Saat ayar ekranı" açılır.



- 3) Yıl/ay/gün/saat/dakika/saniyeyi  ④ ile girin.
Girilen zaman, 24 saat şeklinde gösterilir.
- 4)  ⑤ tuşuna basarak saat ayarını onaylayın. Daha sonra mevcut ekran önceki ekrana döner.

2-17-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri

* Operatör modu ile bakım personeli modu arasındaki geçiş, **M** ① ve **i** ② aynı anda basılarak yapılır.



	Anahtar/gösterge	Açıklama
①	Mod tuşu	Bu anahtar menü ekranını görüntülemek için kullanılır.
②	Bilgi tuşu	Bu anahtar bilgi ekranını görüntülemek için kullanılır.
③	Dikiş deseni no. tuşu	Bu anahtar dikiş deseni numarasını görüntülemek için kullanılır.
④	Basitleştirilmiş ekran kilidi tuşu	Bu tuş, basitleştirilmiş ekran kilitleme durumunu görüntülemek için kullanılır. Kilitli : Kilidi açık :
⑤	Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin başında geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin başında geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında işareti gösterilir.
⑥	Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin sonunda geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin sonunda geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında işareti gösterilir.
⑦	Parça numarası	U404 ile parça numarası/işlem ekranının seçilmesi durumunda parça numarası gösterilir. Açıklama ekranının seçilmesi durumunda açıklama gösterilir.
⑧	Süreç/yorum	U404 ile parça numarası/işlem ekranının seçilmesi durumunda işlem gösterilir. Açıklama ekranının seçilmesi durumunda açıklama gösterilir.
⑨	Saat göstergesi	Dikiş makinesinde ayarlı olan saat bu alanda 24 saatlik sisteme göre görüntülenir.
⑩	Dikiş deseni ekranı	Seçilen dikiş deseni bu alanda görüntülenir.

	Anahtar/gösterge	Açıklama
11	Özelleştirme tuşu 1	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Varsayılan olarak fabrikada dikiş sayacı işlevi bu tuşa atanmış ve kaydedilmiştir.
12	Özelleştirme tuşları 2 - 7	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir.
13	Özelleştirme tuşları 2 - 11	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir.
14	İkinci dikiş ekranı düğmesi	İkinci dikiş ekranı görüntülenir.

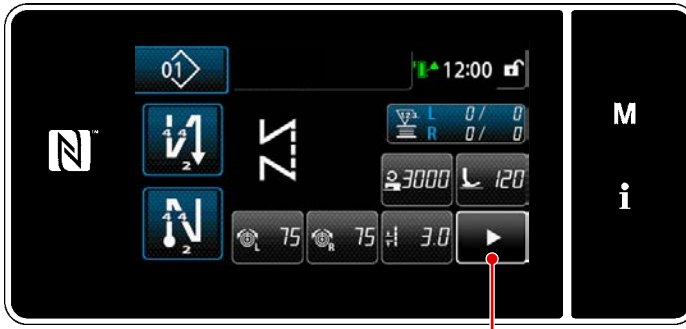
* Verinin onaylanması

Desen numarasını değiştirmek için önce kullanmak istediğiniz deseni seçin.

Daha sonra  düğmesine basarak seçiminizi onaylayın.

Bellek anahtarı ya da dikiş deseninin ayarlanabilen öğeleri için hedef veriyi değiştirin ve değişikliği onaylamak için  tuşuna basın.

Geri beslemeli dikişin ilmek sayısı veya çok katlı dikişin ilmek sayısı ayar verisi değiştirildikten sonra değiştirilen ayar verisi  düğmesine basılarak onaylanır.



<Dikiş ekranı>

Dikiş ekranında  1 tuşuna basıldığında "ikinci dikiş ekranı" görüntülenir. "İkinci dikiş ekranında" köşe dikişi işlevi ayarlanır. Daha fazla bilgi için bkz. **91 Sayfada "6-1. Köşe dikme işlevi"** (Bu işlev sadece ayrı tahrikli iğne mili değiştirme mekanizması ile sağlanan dikiş makinesinde mevcuttur.)



<İkinci dikiş ekranı>

Bu ekranda istediğiniz ayarları girin. Ardından  2 tuşuna basarak dikiş ekranına geri dönün.

2-17-3. Temel çalıştırma

① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme

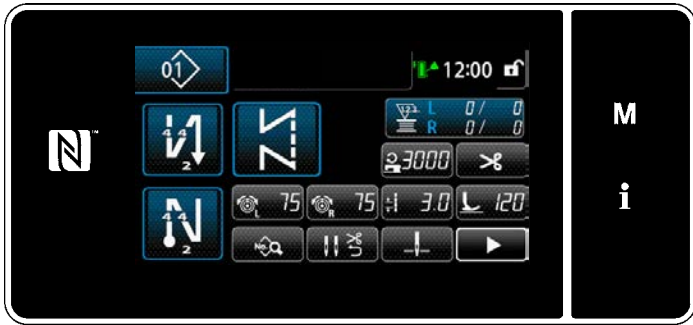


Güç anahtarını AÇIK konuma getirdiğinizde, hoş geldiniz ekranı görüntülenir.

② Bir dikiş deseni seçme



<Dikiş ekranı (Operatör modu)>

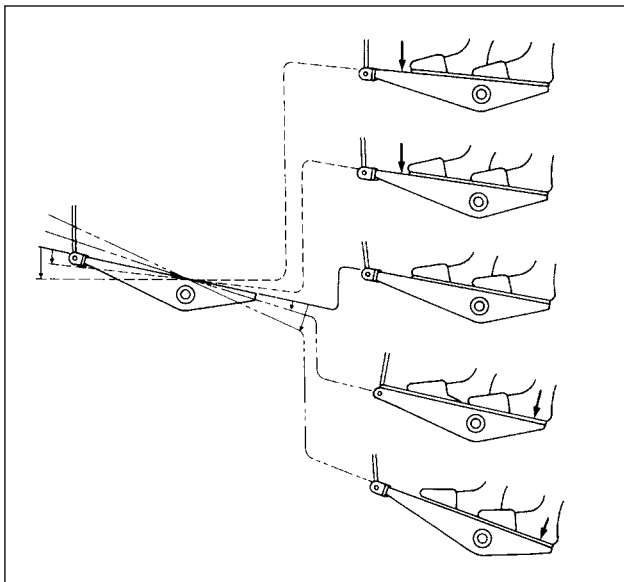


<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Dikiş ekranı görüntülenir.

- Bir dikiş deseni seçin.
Ayrıntılar için bkz. **43 Sayfada "5-2. Dikiş desenleri"**.
- **174 Sayfada "9-10. Tuş özelleştirme"** kısmına göre atanan her bir fonksiyonun ayarlarını yapın.
- Seçilen dikiş deseni için işlevleri ayarlayın. (* Sadece bakım personeli modu için)
Ayrıntılar için **53 Sayfada "5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"** ve **57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"** bölümlerine bakın.

③ Dikişe başlama



Pedala bastığınızda, dikiş makinesi dikmeye başlar.

Bkz. **15 Sayfada "2-15. Pedal kullanımı"**.

3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK

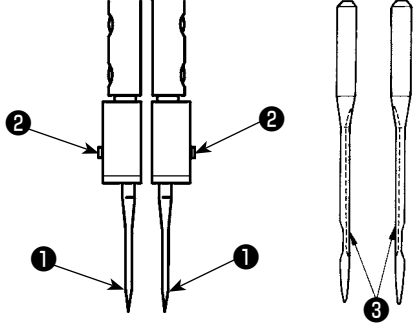
3-1. İğnenin takılması



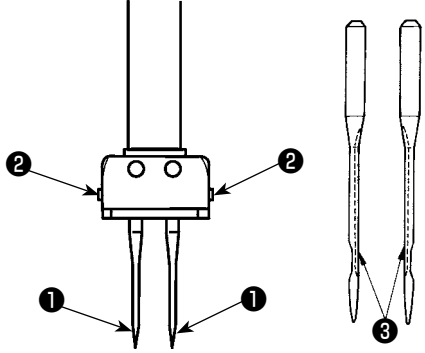
UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

LH-4588C



LH-4578C



Motoru "kapatın".

DP×5(134) iğneler kullanın.

- 1) İğne mili, hareket aralığını en yüksek noktaya gelene kadar el çarkını çevirin.
- 2) İğne bağı vidalarını (2) gevşetin ve girintili kısımları (3) dışarı bakacak şekilde iki iğne (1) alın.
- 3) İğneleri, iğne bağına gidebildikleri yere kadar sokun.
- 4) İğne bağı vidalarını (2) iyice sıkın.

İğneyi değiştirirken iğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki boşluğu kontrol edin. (Bkz. 109 Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı" ve 114 Sayfada "8-3. Çağanoz iğne muhafazasının ayarlanması".)

Boşluk yoksa iğne ve çağanoz hasar görür.

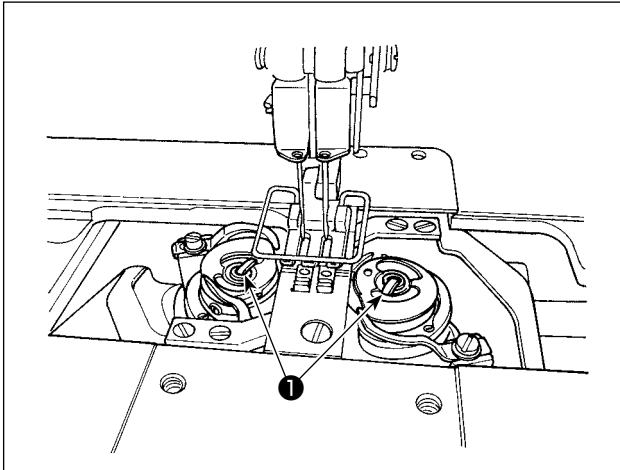


3-2. Masuranın takılması ve çıkarılması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



- 1) Mandalı (1) kaldırın ve mekik ile masurayı birlikte çıkarın.
- 2) Mekiği mandal kalkık durumda tutun, çağanozun içindeki mile düzgünce yerleştirin ve mandalı bırakın.

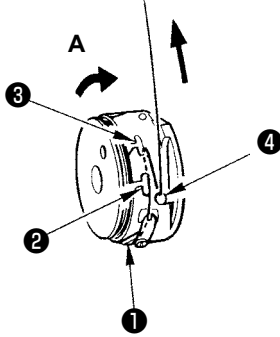
3-3. Mekiğin ve masuranın yerleştirilmesi



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

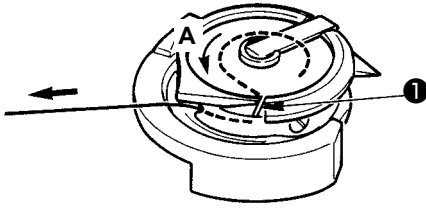
LH-4588C-7



[LH-4588C-7 durumunda]

- 1) Mekiğe, masura ok işareti **A** yönünde dönecek şekilde bir masura yerleştirin.
- 2) İpliği mekikteki iplik yarığında **1** geçirin ve tansiyon yayının altından geçecek şekilde ipliği çekin.
- 3) İpliği bir diğer iplik yarığında **2** geçirin ve ardından içeriden mekik üzerindeki iplik yarığında **3** geçirin.
- 4) İpliği, masura iplik boşluğu önleme yayına **4** takın.

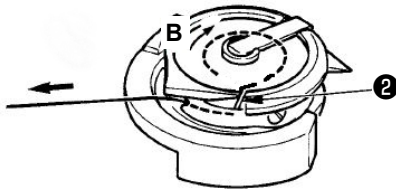
LH-4578C-7



[LH-4578C-7 durumunda]

- 1) Mekiğe, masura ok işareti **A** yönünde dönecek şekilde bir masura yerleştirin.
- 2) İpliği, çağanozun iplik yarığında **1** geçirin. Daha sonra ipliği tansiyon yayının altından çekmeye devam edin.

LH-45780B



[LH-4578C0B durumunda]

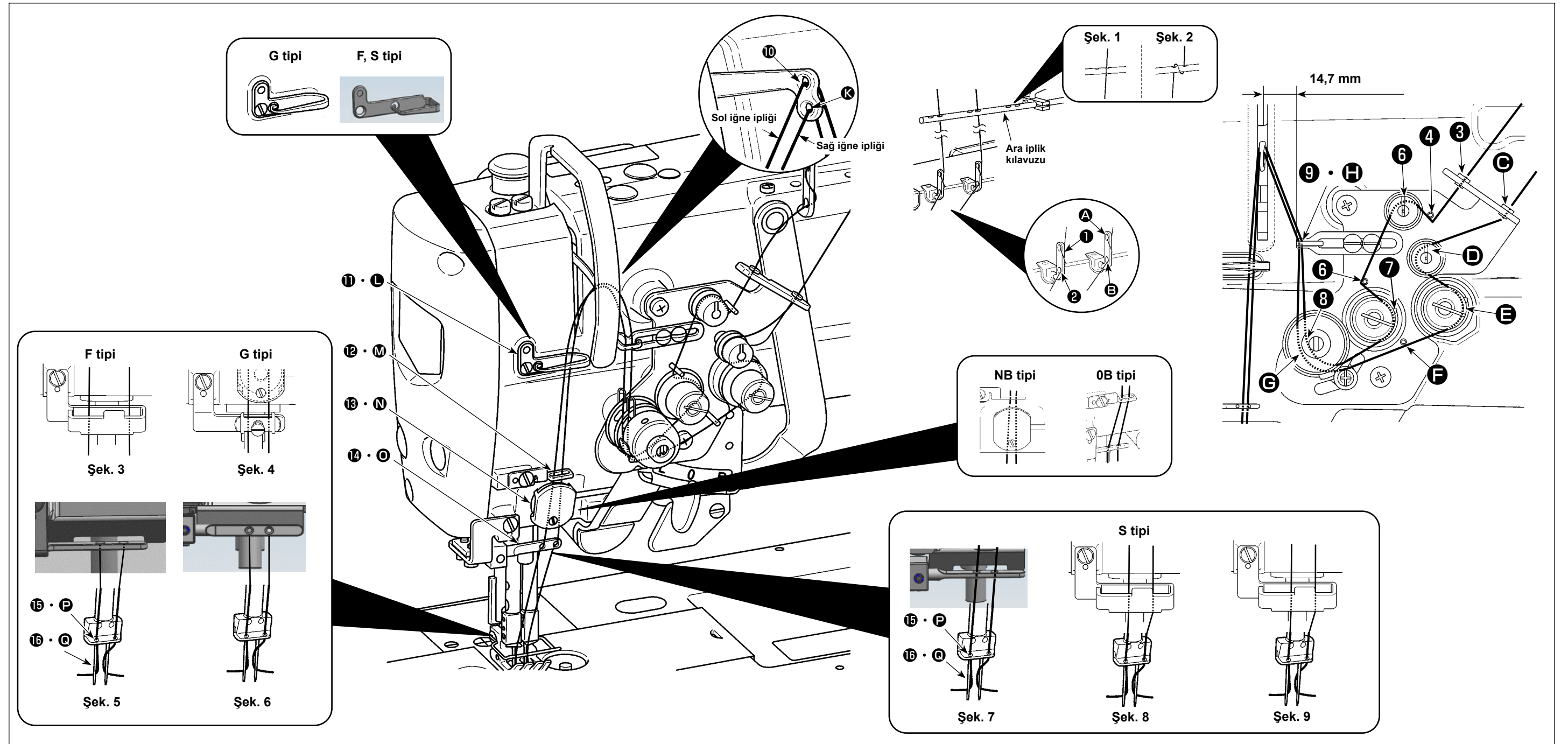
- 1) Mekiğe, masura ok işareti **B** yönünde dönecek şekilde bir masura yerleştirin.
- 2) İpliği, çağanozun iplik yarığında **2** geçirin. Daha sonra ipliği tansiyon yayının altından çekmeye devam edin.

3-4. Threading the machine head



WARNING :

To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.



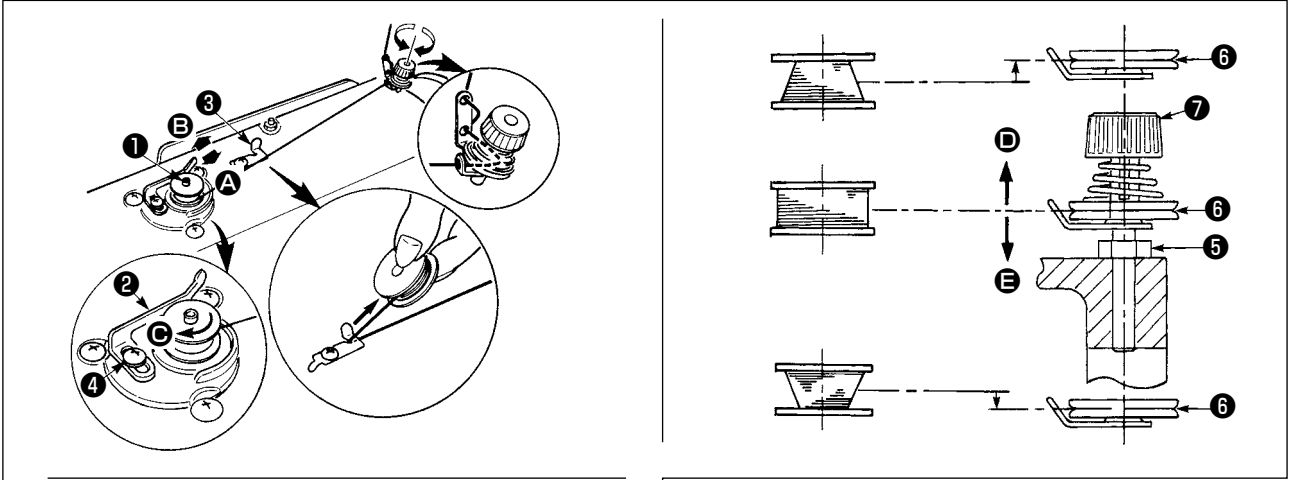
Şekilde gösterilen sırayı takip ederek makine kafasına iplik geçirin.

Sol iğne ipliğini makine kafasına doğru ① ile ⑩ arasındaki sırayı takip ederek geçirin. Sağ iğne ipliğini ⑪ ile ② arasındaki sırayı takip ederek geçirin.



1. Atlama yapmak istediğinizde F tipi modeller için keçe iplik kılavuzunu (Şekil 3), G tipi modeller için boğaz plakası baskı ayağını (Şekil 4) ve S tipi modeller için keçe iplik kılavuzunu (Şekil 8 veya Şekil 9) kullanın.
2. Polyester iplik için Şekil 1 veya filament iplik için Şekil 2'ye bakın.
3. NB tipi modeller için ipliği mutlaka iplik kılavuzundan geçirin.
4. İplik kılavuzlarından (⑩ , ⑪) nasıl iplik geçirileceğini dikkatlice kontrol edin.
 - (G tipi) 3 ila 30 numara kalın iplik kullanılması durumunda Şekil 7'ye bakın.
 - (S tipi) Polyester iplik için Şekil 7'ye, 50 numara veya daha kalın kalın filament iplik ve 50 numara civarındaki filament iplik için Şekil 8'e veya 50 numara veya daha ince filament iplik için Şekil 9'a bakın.
5. Sevkiyat anında: G tipi modeller için Şekil 6'ya, F tipi modeller için Şekil 5'e veya S tipi modeller için Şekil 7'ye bakın.

3-5. Masura ipliğinin sarılması



- 1) Masurayı, daha ileri gitmez hale gelinceye kadar, masura sarma ünitesinin miline ① tamamen geçirin.
- 2) İplik çardağının sağ tarafına oturtulmuş makaradan çekilen masura ipliğini soldaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek geçirin. Sonra, masura ipliğinin ucunu masuraya birkaç kez saat yönünde sarın. (Alüminyum masura durumunda masura ipliğinin ucunu saat yönünde sardıktan sonra masura ipliğini kolayca sarmak için masura ipliği tansiyonundan gelen ipliği birkaç kez saatin aksi yönünde sarın.)

- 3) Masura sarma koluna ② A yönünde bastırın ve dikiş makinesini başlatın. Masura ③ yönünde döner ve masura ipliği sarılır. Masura sarma mili ① sarım biter bitmez otomatik olarak durur.
- 4) Masurayı çıkartın ve sabit iplik kesme bıçağından ③ yararlanarak masura ipliğini kesin.
- 5) Masura ipliği sarım miktarını ayarlarken tespit vidasını ④ gevşetin ve masura sarma kolunu ② A veya B yönünde kaydırın. Sonra tespit vidasını ④ sıkın.
 A Yönüne : Azalır
 B Yönüne : Artar
- 6) Masura ipinin düzgün sarılmaması durumunda, somunu ⑤ gevşetin ve masura sarıcı tansiyon diskinin ⑥ yüksekliğini ayarlayın.
 • Masuranın merkezinin, ip tansiyon diskinin ⑥ merkeziyle aynı yükseklikte olması standarttır.
 • İp tansiyon diskinin ⑥ konumunu masuranın alt kısmına aşırı miktarda ip sarılıyorsa D yönüne, masuranın üst kısmına aşırı miktarda ip sarılıyorsa E yönüne ayarlayın.
 Ayarlamadan sonra somunu ⑤ sıkın.
- 7) Masura sarma tansiyonunu ayarlamak için, iplik tansiyon somununu ⑦ çevirin.



1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski ⑥ gergin durumdayken başlatın.
2. Dikiş dikilmediği sırada masura ipliğinin sarılması gerektiği zaman; iğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.
3. İplik çardağından çekilen ipliğin, sarımın etkisi (yönü) nedeniyle gevşeme ve el çarkına dolanma ihtimali vardır. Sarım yönüne dikkat edin.
4. İpliğin gevşemiş kısmı kasnağa dolanabilir. Yukarıda belirtilen sorunu önlemek için masuranın, motordan uzakta bulunan F tarafında sarılması önerilir.

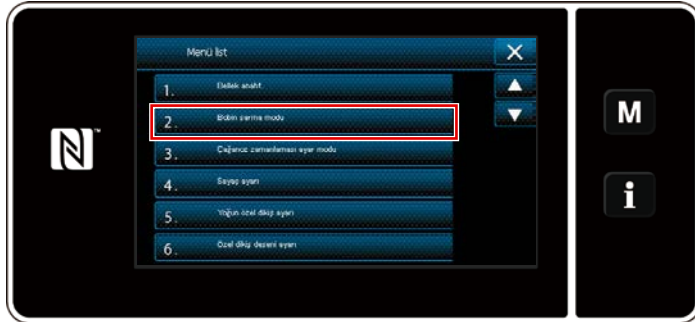
[Bobin sarma modu]

Sadece masura sarmak veya çağanozdaki yağ miktarını kontrol etmek için bobin sarma modu kullanılmalıdır.

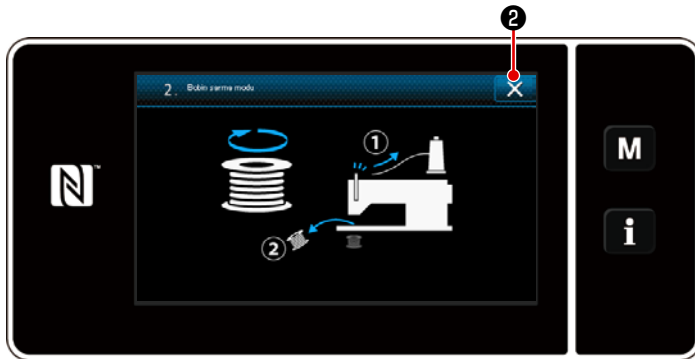
Masurayı sarmaya başlamak için pedala basın.



- 1) **M** düğmesine ① basarak mod ekranını açın.



- 2) "2. Bobin sarma modu"nu seçin.

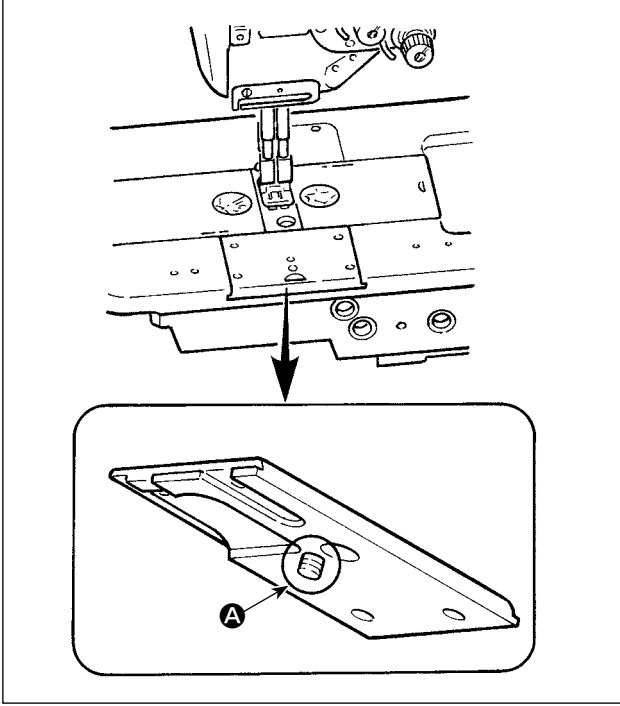


- 3) Dikiş makinesi modu, "Bobin sarma modu"na geçer. Pedala basıldığında dikiş makinesi, baskı ayağı yukarıda olarak çalışır. Bu durumda masura sarılabilir. Dikiş makinesi sadece pedala basıldığı sürece çalışır. **X** düğmesine ② basıldığında dikiş makinesi "Bobin sarma modu"ndan çıkar.



1. Masura ipliğini sararken masura ile iplik germe diski ⑥ arasındaki iplik gergin durumda sarmaya başlayın.
2. İğne ipliğini horozun iplik yolundan çıkarın ve masurayı çağanozdan çıkarın.
3. İplik çardağından çekilen ipliğin, sarımın etkisi (yönü) nedeniyle gevşeme ve el çarkına dolanma ihtimali vardır. Sarım yönüne dikkat edin.
4. Bobin sarma modunda dikiş makinesinin hızı, makine kafası için ayarlı olana eşittir.

3-6. Apere montajı



Apereyi vida ile yatak sürgüsüne sabitlerken vida-
nın **A** yatak sürgüsünün arkasından çıkmamasına
dikkat edin.



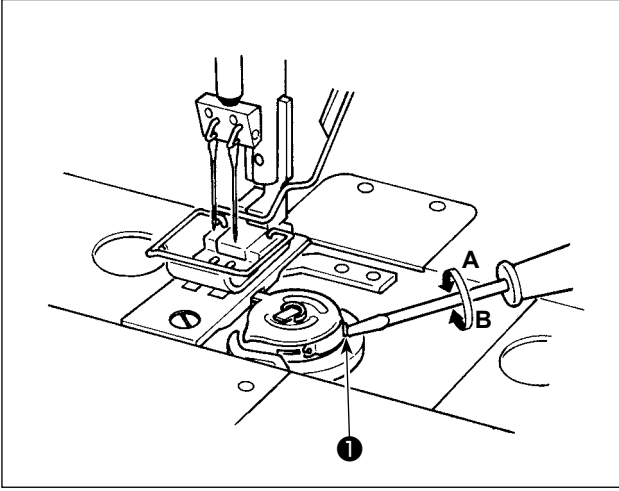
**Şekilde gösterildiği gibi çıktığında
vida diğer parçalara müdahale eder
ve bozulmaya neden olur.**

4-1-3. Masura iplik tansiyonunun ayarlanması

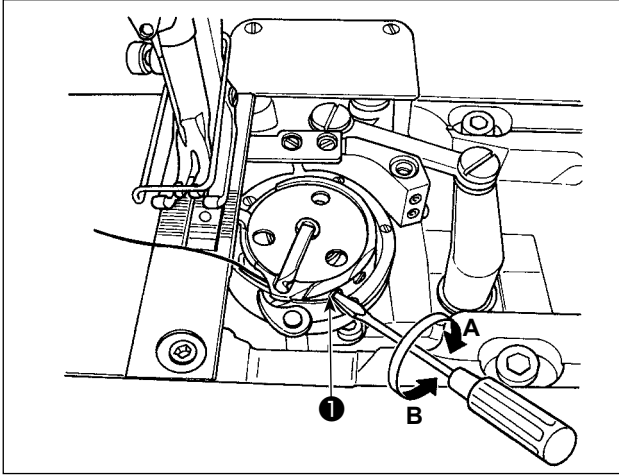


UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Masura iplik tansiyonu, masura iplik tansiyonu vidası ❶ saat yönünde **A** çevrilerek artırılır veya saatin aksi yönünde **B** çevrilerek azaltılır.

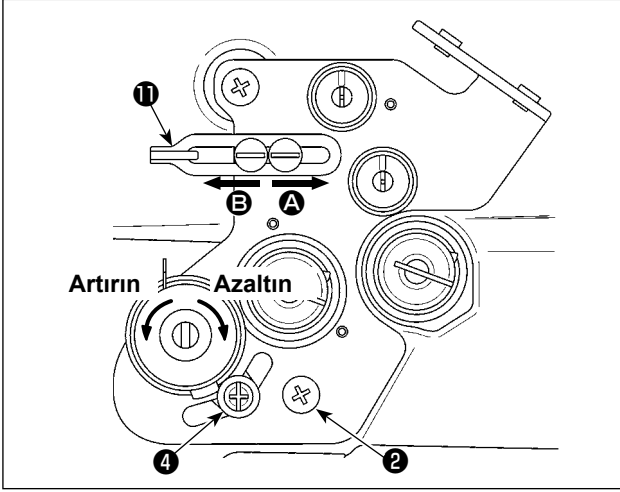


4-2. Horoz yayı ve horoz hareket aralığının ayarlanması



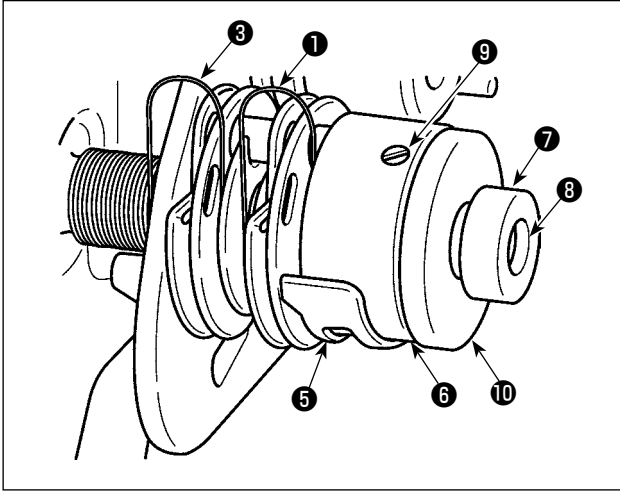
UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



[Horoz yayının hareket aralığını değiştirmek istediğinizde]

- 1) Vidayı 2 gevşetin ve sol horoz yayını 3 yayı kanal boyunca hareket ettirerek ayarlayın.
- 2) Vidayı 4 gevşetin ve sağ horoz yayını 1 horoz yayı ayarlama plakasını 5 horoz yayı kaidesi 6 boyunca hareket ettirerek ayarlayın.



[Horoz yayının gerginliğini değiştirmek istediğinizde]

- 1) Sol horoz yayının 3 kuvvetini değiştirmek için somunu 7 gevşetin ve yay milini 8 yay kuvvetini artırmak için saatin aksi yönünde veya azaltmak için saat yönünde çevirin. Somunu 7 sıkarak sol horoz yayını sabitleyin.
- 2) Sağ horoz yayının 1 kuvvetini değiştirmek için vidayı 9 gevşetin ve somunu 10 yay kuvvetini artırmak için saatin aksi yönünde veya azaltmak için saat yönünde çevirin. Vidayı 9 sıkarak sağ horoz yayını sabitleyin.

[Horoz hareket aralığının ayarlanması]

Horoz tarafından çekilen ipliğin uzunluğu iplik kılavuzu 11 sağa alınarak (A yönünde) azaltılır veya sola alınarak (B yönünde) artırılır.

4-3. Baskı ayağı (Aktif baskı aygıtı)

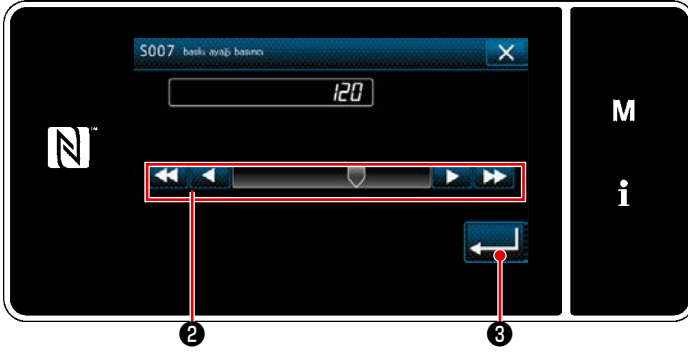


UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Baskı ayağının altına malzeme, vb. yerleştirilmişken dikiş makinesi açılırsa baskı ayağı step motoru başlangıç konumuna geri dönme sırasında özel bir ses çıkarır. Bu olgunun bir arıza olmadığı unutulmamalıdır.



4-3-1. Baskı ayağı basıncı

Baskı ayağı basıncı, panelin **A** kısmında gösterilir. (Örnek gösterim: 120)

[Değiştirme]

- 1) düğmesine **1** basarak baskı ayağı basıncı giriş ekranını açın.
- 2) **2** düğmesine basarak baskı ayağı basıncını istediğiniz gibi değiştirin. (Panelde giriş değeri aralığı -20 ila 200'dür.)
* Panelde giriş değerinin ve baskı ayağı basıncının yaklaşık göstergesi için aşağıya bakın.
- 3) düğmesine **3** basarak girişinizi onaylayın. Daha sonra dikiş ekranı açılır.

Panelde giriş ekranı	Baskı ayağı basıncı (referans)		
	G tipi	F tipi	S tipi
0	Yaklaşık 19N (1,9kg)	Yaklaşık 15N (1,5kg)	Yaklaşık 18N (1,8kg)
G tipi : 120 F tipi : 90 S tipi : 60 (Sevkiyat anındaki fabrika ayarı)	Yaklaşık 39N (3,9kg)	Yaklaşık 20N (2kg)	Yaklaşık 30N (3kg)



1. Yaralanmaları önlemek için baskı ayağının altına hiçbir zaman parmaklarınızı koymayın.
2. Baskı ayağı veya boğaz plakası değiştirildiğinde baskı ayağı basıncının değişeceğini unutmayın.

4-3-2. Mikro kaldırma işlevi

Panelde eksi değer girerek baskı ayağını çok küçük miktarda kaldırmak suretiyle dikiş yapılması sağlanır.

- * Panelde değer giriş ile baskı ayağı yüksekliği ve baskı ayağı basıncı arasındaki ilişkinin yaklaşık göstergesi için aşağıdaki tabloya bakın.

Panelde giriş ekranı	Baskı ayağı yüksekliği	Baskı ayağı basıncı (referans)		
		G tipi	F tipi	S tipi
0	0mm	Yaklaşık 19N (1,9kg)	Yaklaşık 15N (1,5kg)	Yaklaşık 18N (1,8kg)
-20	Yaklaşık 5mm			

- *1 Baskı ayağı yüksekliği 0 mm, baskı ayağı tabanının boğaz plakasının üst yüzeyine temas ettiği durumu ifade eder.
- *2 Baskı ayağı veya boğaz plakası değiştirildiğinde baskı ayağı basıncı değişir.
- *3 Panelde giriş değeri aralığı -20 ila 200'dür.

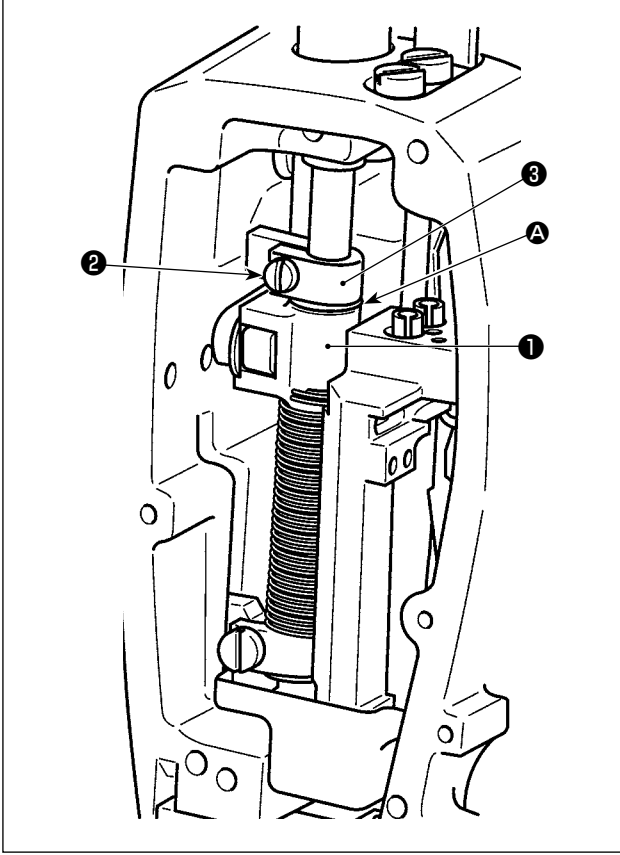


1. Mikro kaldırma işlevi kullanılmıyorsa çalışma paneli mutlaka artı değer girin. Girilmezse baskı ayağı hafifçe kalkar ve transport dişlisi yeterli besleme etkinliği sağlayamaz.
2. Mikro kaldırma işlevi kullanılıyorsa besleme etkinliğinin yetersiz olması muhtemeldir. Yeterli besleme etkinliği elde etmek için dikiş hızını düşürün veya malzemeyi beslemeye elle yardımcı olun.

4-3-3. Baskı ayağı basıncının ilk değerinin değiştirilmesi

Baskı ayağı basıncının ilk değerini değiştirmek isterseniz ilk basınç, baskı ayağı çubuğu konum braketinin (üst) ❶ montaj konumu değiştirilerek değiştirilebilir.

Gerektiğinde baskı ayağı basıncının ilk değerini dikiş işlemine göre ayarlayın.



[Ayarlama]

- 1) Dikiş makinesinin gücünü kapatın.
- 2) Ön plakayı çıkarın.
- 3) Baskı ayağı çubuğu konum braketini (üst) tespit vidasını ❷ gevşetin. Baskı ayağı çubuğu konum braketinin (üst) ❶ dikey konumunu, baskı ayağı çubuğunun ❸ üzerindeki işaret çizgisine A göre ayarlayın.

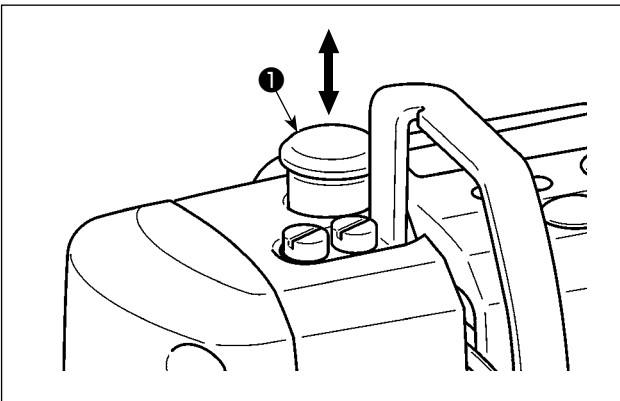
* Baskı ayağı çubuğu konum braketini (üst) tespit vidasını ❷ sıkın. Ön plakayı takın.

F ve S tipi dikiş makinesi için, baskı ayağı çubuğu konum braketinin (üst) ❶ konumunun 5 mm veya daha fazla kaldırılması halinde baskı ayağı kaldırma hareket aralığının azaltılması gerektiğini unutmayın.



Baskı ayağı çubuğunun ❸ üzerindeki işaret çizgisine A göre baskı ayağı çubuğu konum braketinin (üst) ❶ konumu	Baskı ayağı basıncı (referans)		
	G tipi	F tipi	S tipi
8 mm yukarıda		Yaklaşık 0 N (0 kg)	
6,5 mm yukarıda			Yaklaşık 0 N (0 kg)
5 mm yukarıda	Yaklaşık 0 N (0 kilo)		
0 (işaret çizgisinin hemen altında) (Teslimattan önce fabrikada ayarlanan yükseklik)	Yaklaşık 19N (1,9kg)	Yaklaşık 15N (1,5kg)	Yaklaşık 18N (1,8kg)
1 mm aşağıda	Yaklaşık 23 N (2,3 kilo)	Yaklaşık 16,5N (1,65 kilo)	Yaklaşık 20,5N (2,05 kilo)

4-3-4. Baskı ayağını elle kaldırma

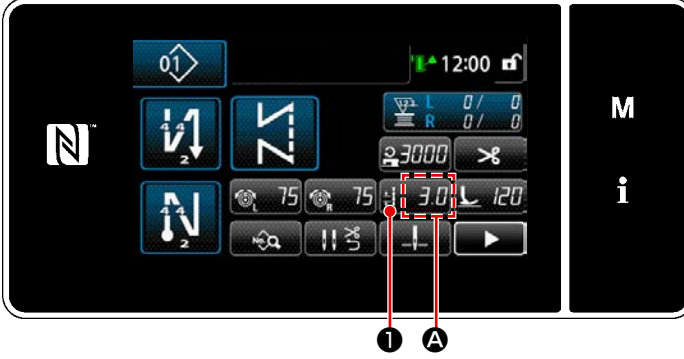


Dikiş makinesinin gücü kapalı durumda iken baskı ayağı çubuğu başlığı ❶ elle yukarı aşağı alınarak baskı ayağı kaldırılabilir / indirilebilir. Takım değiştirmek veya iğne giriş alanını ayarlamak için bu işlemi gerçekleştirin.

4-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



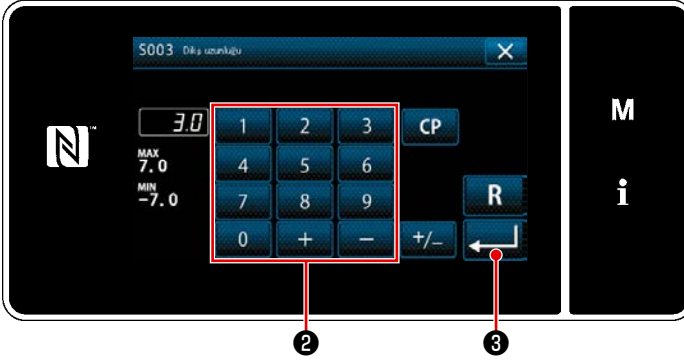
1. Gönderilen standart parça ya da malzemelerin kullanılması halinde, çalışma panelindeki besleme miktarı ve gerçek dikiş adımının birbirinden farklı olduğu durumlar vardır. Dikilen ürüne göre dikiş adımında ayarlama yapın.
2. Kullanılan ölçüğe bağlı olarak boğaz plakası ile transport dişlisi arasında etkileşim olabileceğini unutmayın. Kullanılan ölçekteki açıklığı kontrol ettiğinizden emin olun. (Açıklık 0,5 mm ya da daha fazla.)
3. Adım uzunluğunu, transport dişlisi yüksekliğini ya da besleme zamanlamasını değiştirdiğinizde, ölçüğün değiştirilen parçayla temas etmediğinden emin olmak için dikiş makinesini düşük bir hızda çalıştırın.



Dikiş uzunluğu panel üzerindeki **A** bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim: 3,0 mm)

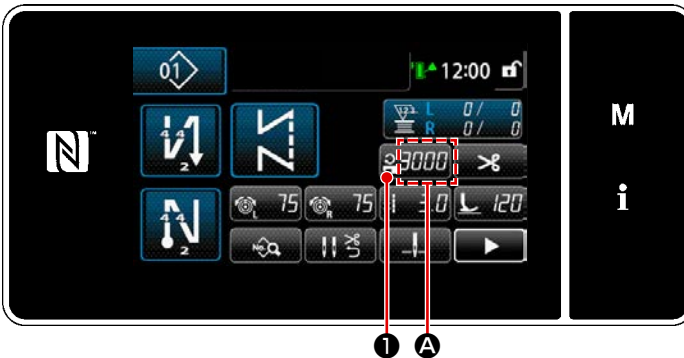
[Ayarlama]

- 1) **1** tuşuna basıldığında dikiş uzunluğu giriş ekranı açılır.



- 2) Dikiş uzunluğunu, sayısal tuş takımına **2** basarak değiştirin. (Giriş birimi: 0,1 mm)
- 3) **3** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

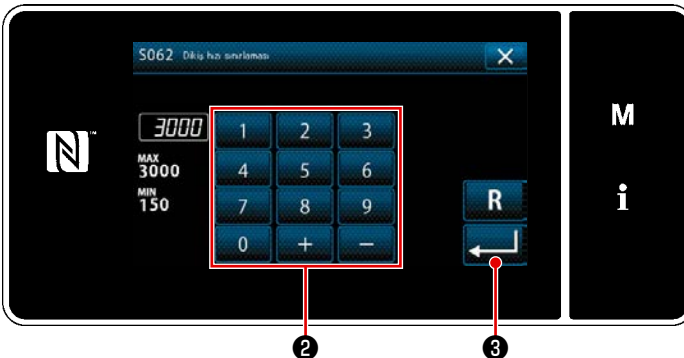
4-5. Dikiş hızının değiştirilmesi



Dikiş hızı panel üzerindeki **A** bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim: 3.000 sti/min)

[Değiştirilmesi]

- 1) **1** tuşuna basarak dikiş hızı giriş ekranını görüntüleyin.



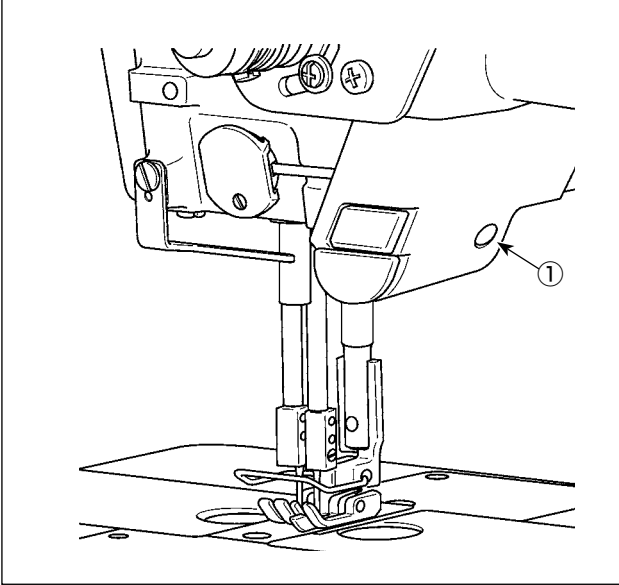
- 2) Dikiş hızını istediğiniz gibi değiştirmek için on tuşa **2** basın.
- 3) **3** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

4-6. LED ışık



UYARI :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmasından kaynaklanan kişisel yaralanmalara karşı koruma sağlamak için ellerinizi asla iğne giriş alanına yaklaştırmayın ve LED'in yoğunluğunun ayarlanması sırasında ayağınızı pedala koymayın.



* Bu LED, dikiş makinesinin kullanılabilirliğini artırmayı amaçlar, bakım amacıyla kullanılmaz.

Dikiş makinesi standart olarak, iğne giriş alanını aydınlatan bir LED ışığı ile gelmektedir.

Işığın şiddetinin ayarlanması ve açılıp kapanması anahtara ① basılarak gerçekleştirilir. Anahtara her basıldığında altı kademedeki ışığın şiddeti ayarlanır ve sonra kapanır.

[LED ışığın renginin değiştirilmesi]

1 ⇒ ... 5 ⇒ 6 ⇒ 1

Parlak ⇒ ... Sönük ⇒ Kapalı ⇒ Parlak

Bu yolla, anahtara ① her basışta, ışığın durumu sırayla değişir.

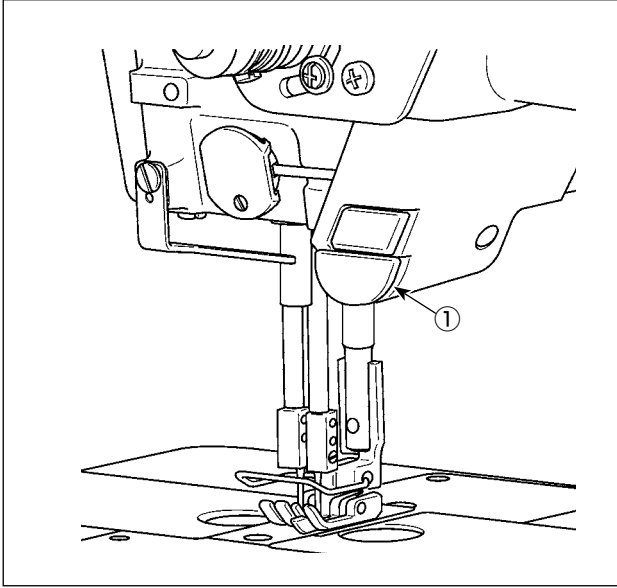
[LED ışığın rengini değiştir]

- 1) Anahtar ① üç saniye basılı tutulduğunda dikiş makinesi ışık rengi değiştirme moduna geçer. Işık rengi, ① anahtarına basılarak 12 kademedeki ışığın rengi değiştirilebilir.

1 ⇒ ... 6 ⇒ 7 ⇒ ... 12 ⇒ 1
Beyaz 50 %, sarı 50 % ⇒ ... Sarı 100 % ⇒ Beyaz 100 % ⇒ ... Beyaz 60 %, sarı 40 % ⇒ Beyaz 50 %, sarı 50 %

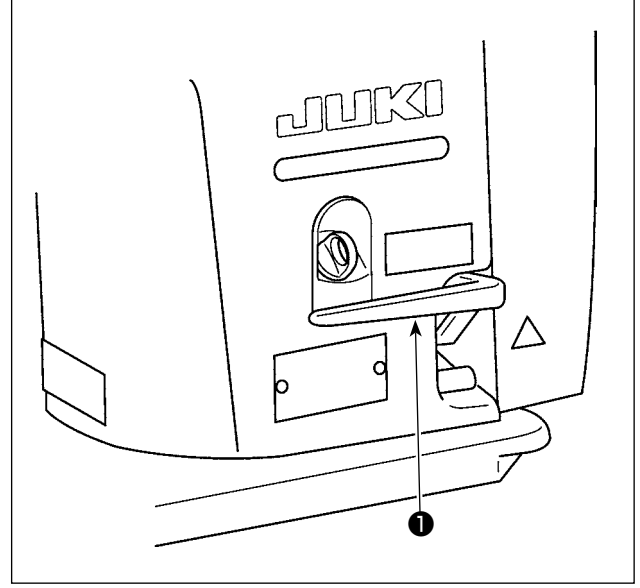
- 2) Dikiş makinesi, ışık rengi değiştirme modunda üç saniye kullanılmazsa ışık rengi değiştirme modu otomatik olarak sonlandırılır.

4-7. Ters beslemeli dikiş



[Tek dokunuş tipi ters beslemeli dikiş mekanizması]

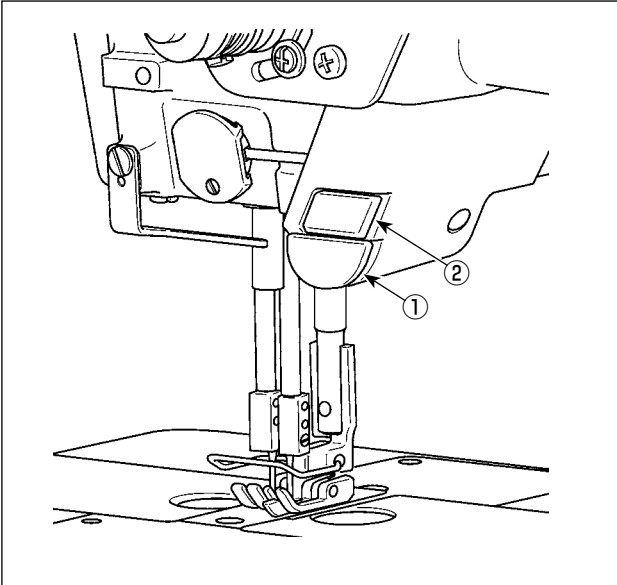
Tek dokunuş tipi ters besleme anahtarına ① basıldığında makine ters beslemeli dikiş yapar. Anahtar kol bırakıldığında makine normal beslemeli dikişe devam eder.



[Ters besleme kolu vasıtasıyla ters beslemeli dikiş]

Normal veya ters besleme yönünde malzeme beslenerek dikilen dikişin uzunluğu ters besleme kolu ① kullanılarak kontrol edilebilir.

4-8. Özel anahtar



Makine kafası anahtarı ① ve el anahtarı ② kullanılarak çeşitli işlemler yapılabilir.

- * Makine kafası anahtarına ① çeşitli işlemler atanabilir.

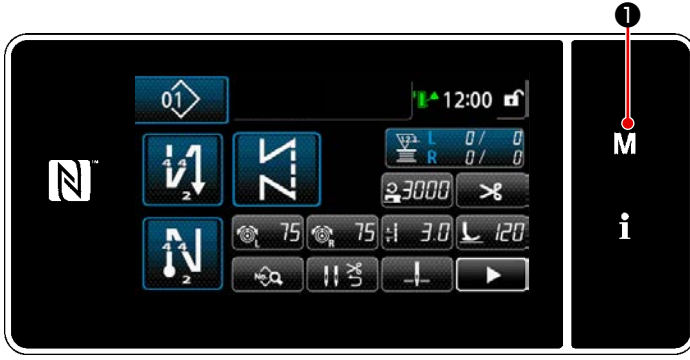
Başlangıç değerleri aşağıda belirtildiği gibidir:

El anahtarı ② :

Tek dokunuş tipi geçiş anahtarı

Makine kafası anahtarı ① :

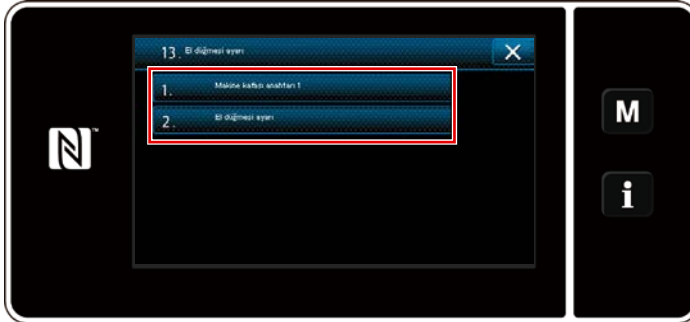
Ters beslemeli dikiş anahtarı



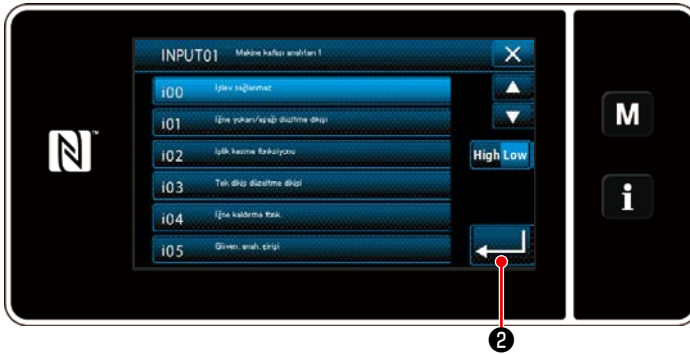
- 1) **M** **1** tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mod ekranını (Mod ekranını)" açılır.



- 2) "13. El anahtarının ayarlanması" öğesini seçin.



- 3) Ayarlanacak anahtarı seçin.



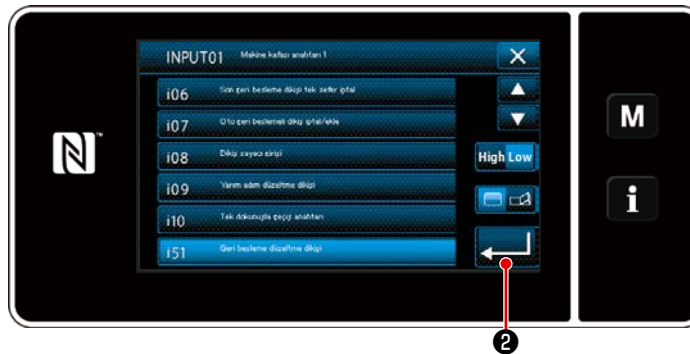
- 4) Düğmeye atanacak fonksiyon öğesini seçin.

Sonra, giriş sinyal durumunu (**High** / **Low**) seçin.

Fonksiyon ötesi i51 veya üstünün seçilmesi durumunda düğmeye basıldığında yapılacak işlem ayarlanır.

 : Düğme basılı tutulurken fonksiyon devrededir.

 : Düğmeye basılarak fonksiyonunu devrede olma/devrede olmama durumu değiştirilir.



- 5)  **2** tuşuna basın.

[Özel anahtarın kullanım açıklaması]

	Fonksiyon ögesi
i00	Opsiyon giriş işlevsiz
i01	İğne yukarı / aşağı düzeltme dikişi
i02	İplik kesme işlevi
i03	1 dikiş düzeltme dikişi
i04	İğne kaldırma işlevi
i05	Güvenlik anahtarı girişi
i06	Dikiş sonunda ters beslemeli dikişi iptal etme işlevi
i07	Otomatik ters beslemeli dikiş iptali / eklemesi
i08	Dikiş sayacı girişi
i09	Yarım adım düzeltme dikişi
i10	Tek dokunuş tipi geçiş anahtarı

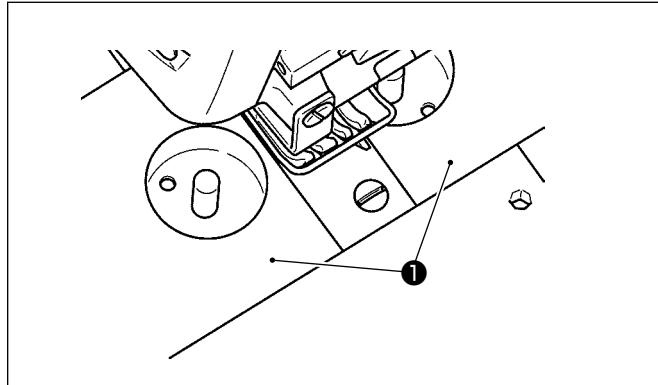
	Fonksiyon ögesi
i51	Ters besleme düzeltme dikişi
i52	Baskı ayağı kaldırma işlevi
i53	Dikiş başında ters beslemeli dikişi iptal etme işlevi
i54	Pedalın ön kısmına basmayı yasaklama işlevi
i55	İplik kesme çıkışı yasaklama işlevi
i56	Düşük hız komut girişi
i57	Yüksek hız komut girişi
i58	Ters beslemeli dikiş anahtar girişi
i59	Yumuşak kalkışlı dikiş için dikiş sınırı
i60	Tek adımda dikiş hız komutu
i61	Ters beslemeli tek adımda dikiş hız komutu



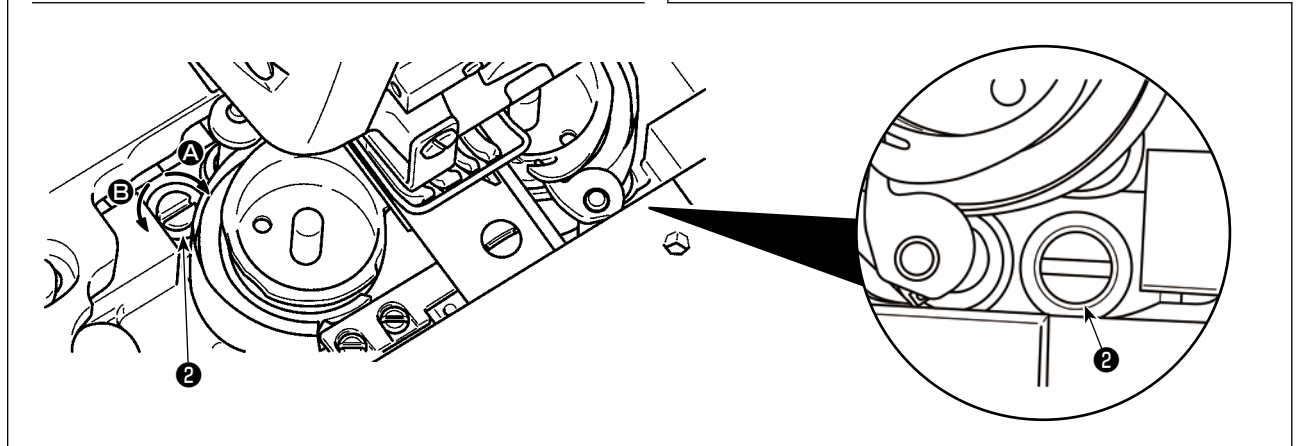
Detaylı işlev açıklamaları için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

4-9. Çığanozdaki yağ miktarının (yağ sıçramaları) ayarlanması

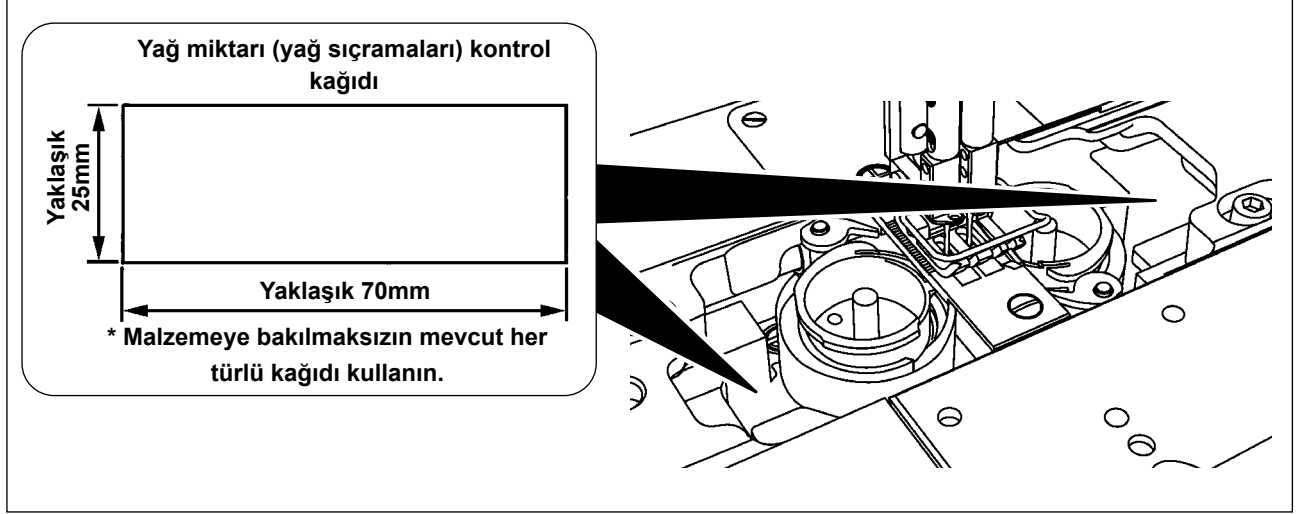
4-9-1. Çığanozdaki yağ miktarının ayarlanması



- 1) Yatak sürgülerini (sağ ve sol) ❶ sökün.
- 2) Çığanozdaki yağın miktarı vidayı ❷ saat yönünde ❸ çevirerek azaltılır veya saatin aksi yönünde ❹ çevirerek artırılır.

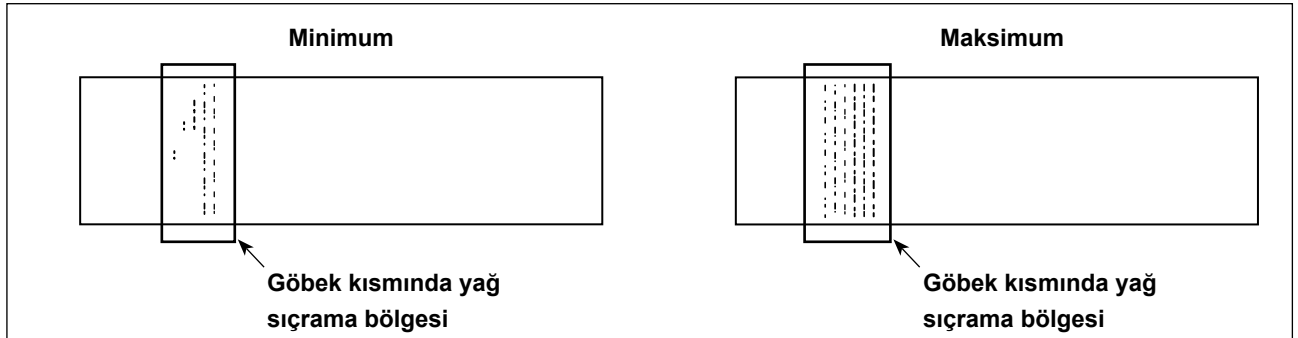


4-9-2. Yağ miktarı (savrulan yağ) nasıl doğrulanır



- * Çağanozdaki yağ miktarını ölçme durumunda "Bobin sarma modu"nda ölçün. Bobin sarma modu için bkz. **26 Sayfada "3-5. Masura ipliğinin sarılması [Bobin sarma modu]"**.
 - * Aşağıda 2)'de anlatılan prosedürü yaparken horoz kolundan iğneye giden iğne ipliğinin ve masura ipliğinin çıkarılmış olduğunu, baskı ayağının kaldırılmış olduğunu ve kayar plakanın çıkarılmış olduğunu kontrol edin. O esnada parmaklarınızın çağanoza temas etmemesine azami dikkat edin.
- 1) Makine çalışma için yeterince ısıtılmamışsa makineyi yaklaşık beş dakika boşta çalıştırın. (Orta dereceli fasıllı çalışma)
 - 2) Dikiş makinesi çalışırken yağ miktarı (yağ sıçramaları) kontrol kağıdını çağanozun altına yerleştirin.
 - 3) Yağ haznesinde yağ olduğunu kontrol edin.
 - 4) Yağ miktarının kontrolü beş saniyede tamamlanmalıdır. (Süreyi bir saat ile kontrol edin.)

4-9-3. Uygun yağ miktarını gösteren örnek



- 1) Yukarıdaki şekilde verilen durum uygun yağ miktarını (yağ sıçramaları) gösterir. Yağ miktarını dikiş işlemlerine göre hassas bir şekilde ayarlamak gerekir. Bununla birlikte çağanozdaki yağ miktarını aşırı oranda artırmayın/azaltmayın. (Yağ miktarı çok azsa çağanoz tutukluk yapar (çağanoz sıcak olur). Yağ miktarı çok fazla ise dikilen ürün yağ ile lekelenebilir.)
- 2) Yağ miktarını (yağ sıçramaları) üç kez kontrol edin (üç yaprak kağıt üzerinde) ve değişmeyecek şekilde ayarlayın.

5. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

5-1. Dikiş ekranının açıklaması (bir dikiş deseni seçilirken)

Dikiş ekranında, dikilmekte olan dikiş deseninin şekil ve ayar değerleri görüntülenir.

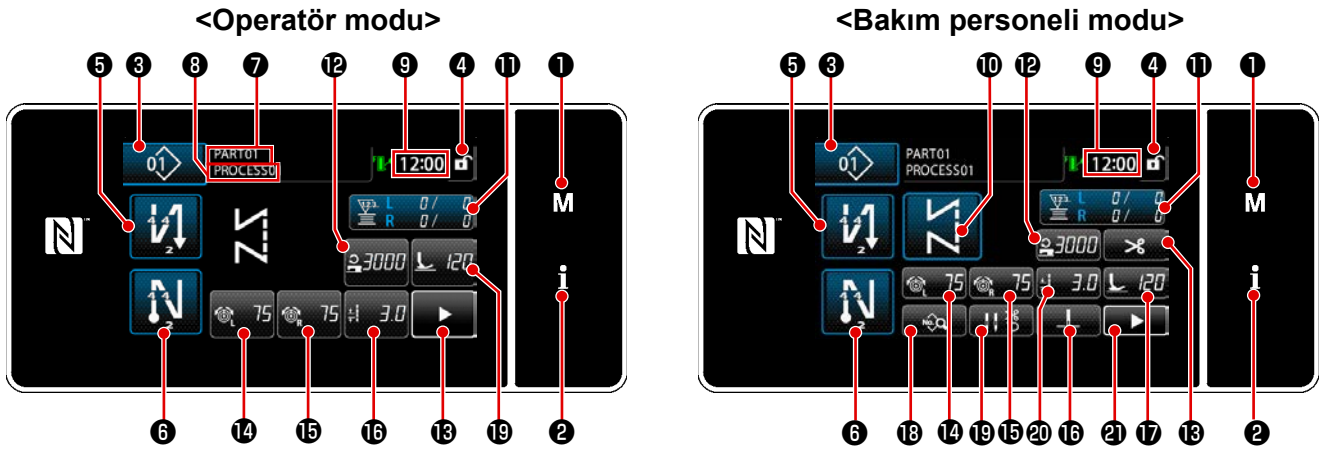
Ekran ve düğme işleyişi seçilen dikiş desenine göre farklılık gösterir.

İki farklı ekran modu bulunur; bunlar <Operatör modu> ve <Bakım personeli modu> dur.

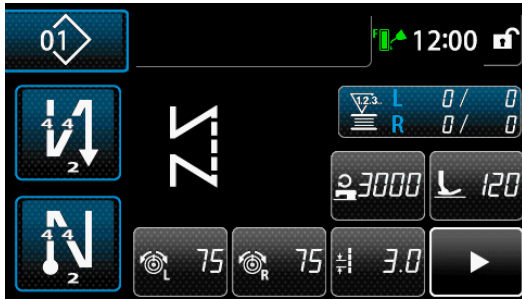
M ① ve **i** ② aynı anda basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılabilir.

(1) Dikiş ekranı (bir dikiş deseni seçilirken)

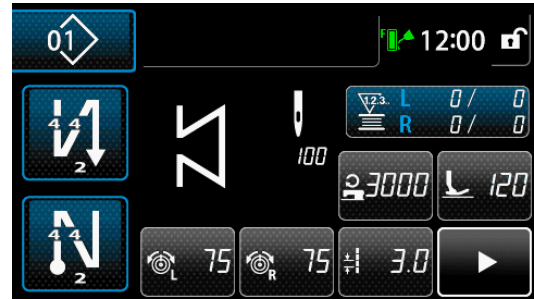
Dikiş deseni **N** ⑩ ile seçilebilir. Aşağıda açıklandığı şekilde, beş dikiş farklı dikiş deseni mevcuttur.



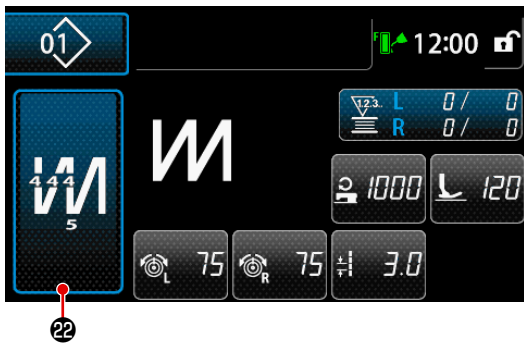
Serbest dikiş deseni
(Operatör modu)



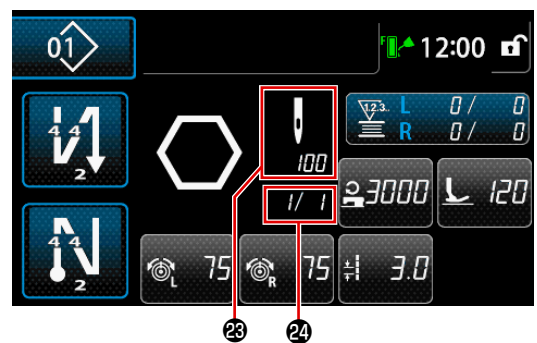
Sabit boyutlu dikiş deseni
(Operatör modu)

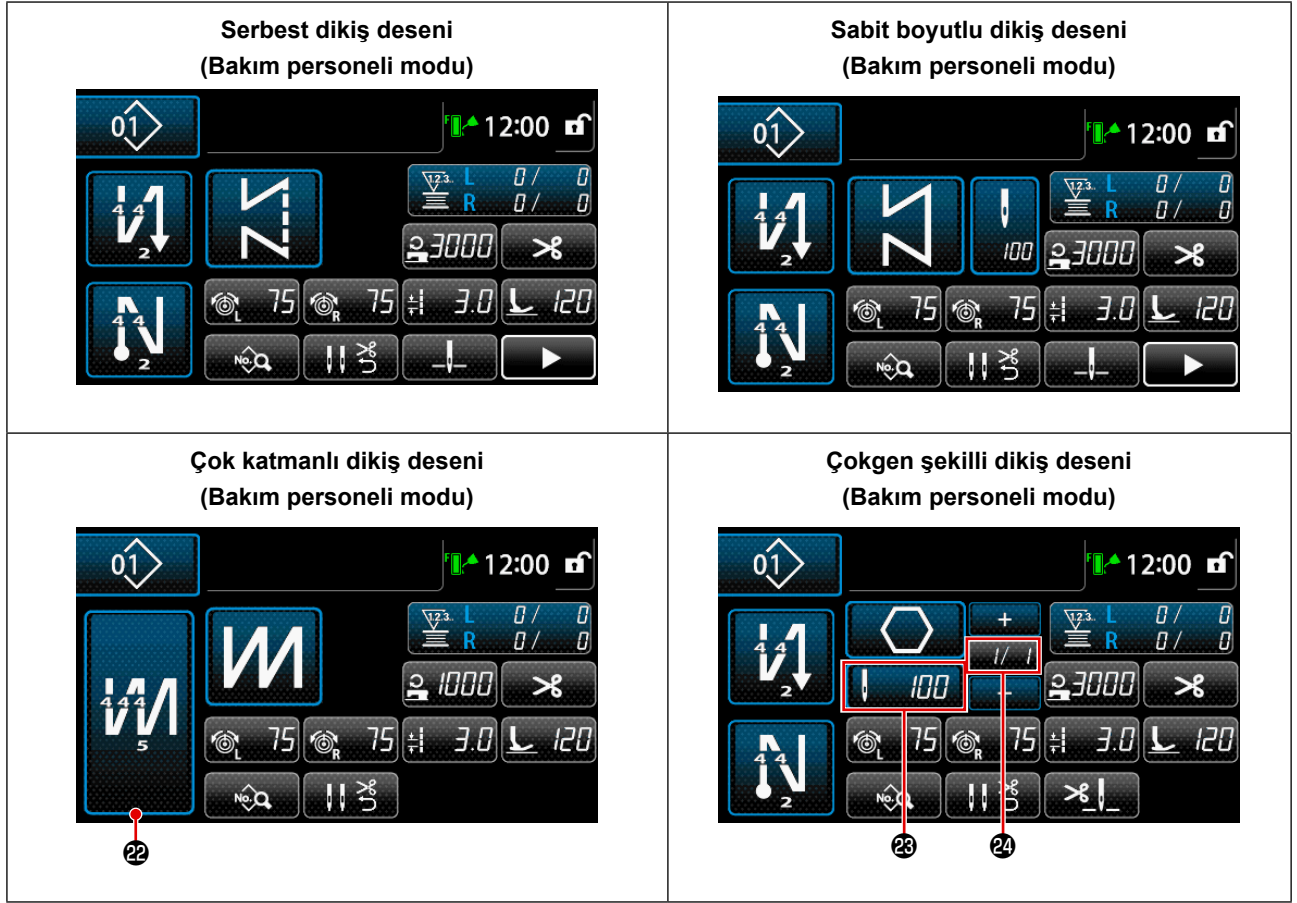


Çok katmanlı dikiş deseni
(Operatör modu)



Çokgen şekilli dikiş deseni
(Operatör modu)





	Anahtar/gösterge	Açıklama
❶	Mod tuşu	Bu anahtar menü ekranını görüntülemek için kullanılır. Mod tuşu ile Bilgi tuşuna basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılır.
❷	Bilgi tuşu	Bu anahtar bilgi ekranını görüntülemek için kullanılır. Bilgi tuşu ile Mod tuşuna basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılır.
❸	Dikiş deseni no. tuşu	Dikiş desen listesi ekranı görüntülenir. Şu anda seçili olan dikiş deseni numarası bu tuş üzerinde görüntülenir.
❹	Basitleştirilmiş ekran kilidi tuşu	Bu tuş, ekran üzerinde görüntülenen tuşların çalışma durumunu etkin ve devre dışı arasında değiştirmek için kullanılır. Bu tuş, basitleştirilmiş ekran kilitleme durumunu görüntülemek için kullanılır. Kilitli :  Kilitli açık :  Basitleştirilmiş ekran kilitleme tuşu kullanılarak tuşun işleyişi kilitlendiğinde, ekran üzerinde görüntülenen tuşların işleyişi devre dışı kalır, sadece bu tuş etkin kalır.

	Anahtar/gösterge	Açıklama
5	Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin başında geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin başında geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir. → Bu düğme serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş veya çokgen şekilli dikiş için gösterilir.
6	Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin sonunda geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin sonunda geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranı görüntülenir. → Bu düğme serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş veya çokgen şekilli dikiş için gösterilir.
7	Parça numarası	Parça numarası görüntülenir.
8	Süreç/yorum	U404 bellek anahtarının ayarına bağlı olarak, parça numarası/işlem ya da açıklama görüntülenir.
9	Saat göstergesi	Dikiş makinesinde ayarlı olan saat bu alanda 24 saatlik sisteme göre görüntülenir.
10 *	Dikiş şekli düğmesi	Seçilen dikiş deseni bu ekranda gösterilir. Serbest dikiş deseni, sabit boyutlu dikiş deseni, çok katmalı dikiş deseni ve çokgen şekilli dikiş deseni olmak üzere dört farklı dikiş deseni mevcuttur. Şekil seçme ekranı bu düğmeye basılarak açılır.
11	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Bobin ipliği / dikiş sayacı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi".
12	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş hızı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi".
13	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İplik kesme" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi".
14	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İğne iplik tansiyonu, sol" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi".
15	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İğne iplik tansiyonu, sağ" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi".

	Anahtar/gösterge	Açıklama
16	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş uzunluğu" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi" .
17※	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Baskı ayağı basıncı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi" .
18※	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş verisi listesi" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi" .
19	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İplik baskı ayağı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi" .
20※	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İğne mili durma pozisyonu" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi" .
21※	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "2. dikiş ekranı düğmesi" olarak ayarlanmıştır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi" .
22	Çok katlı dikiş düğmesi	Üst üste bindirmeli dikiş ayar ekranı açılır. Bkz. 57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi" . → Çok katlı dikiş seçildiğinde bu düğme gösterilir.
23	Dikiş sayısı	Bu düğme, sabit boyutlu dikişin dikiş sayısını veya çokgen şekilli dikişin her adımı için kayıtlı dikiş sayısını göstermek için kullanılır. → Bu düğme, sabit boyutlu dikiş veya çokgen şekilli dikiş seçildiğinde gösterilir.
24	Çokgen şekilli dikiş deseninin adım sayısı gösterimi	Bu düğme, sabit boyutlu dikiş veya çokgen şekilli dikiş seçildiğinde gösterilir (1 ila 30). → Bu düğme, çokgen şekilli dikiş seçildiğinde gösterilir.

* Sadece bakım personeli modu seçildiğinde.

5-2. Dikiş desenleri

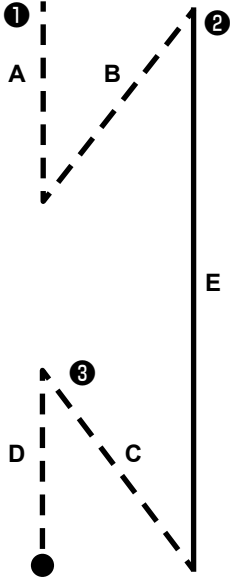
Sık dikilen desenler dikiş deseni olarak kaydedilebilir.

Desenler dikiş deseni olarak kaydedildiği zaman, sadece dikiş deseni numarası seçilerek istenen dikiş deseni çağrılabilir.

Dikiş deseni olarak 99'a kadar farklı desen kaydedilebilir.

5-2-1. Dikiş deseni yapılandırması

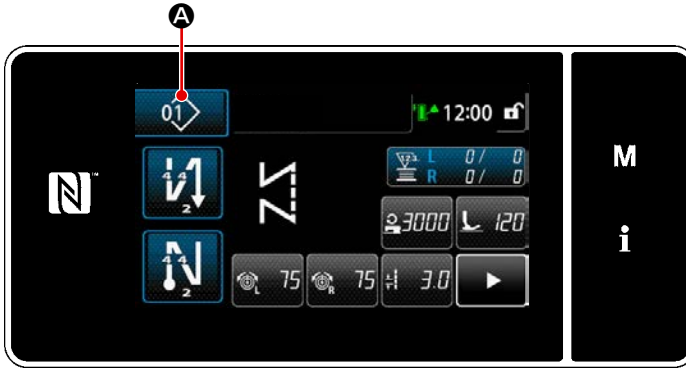
Bir dikiş deseni üç unsurdan oluşur; bunlar, ters besleme dikişi (başlangıçta), ana dikiş, ters besleme dikişi (dikişin sonunda) ve desen işlevidir.



Desen No. 1 - No. 200	
①	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) bölümü Bkz. 46 Sayfada "5-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni" .
②	Ana dikiş bölümü • Serbest dikiş • Sabit boyutlu dikiş • Çok katmanlı dikiş • Çokgen şekilli dikiş Bkz. 53 Sayfada "5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme" , 140 Sayfada "9-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması" bölümüne bakın.
③	Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) bölümü Bkz. 52 Sayfada "5-2-4. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni" .
④	Desen işlevi Bkz. 53 Sayfada "5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme" .

5-2-2. Dikiş desenleri listesi

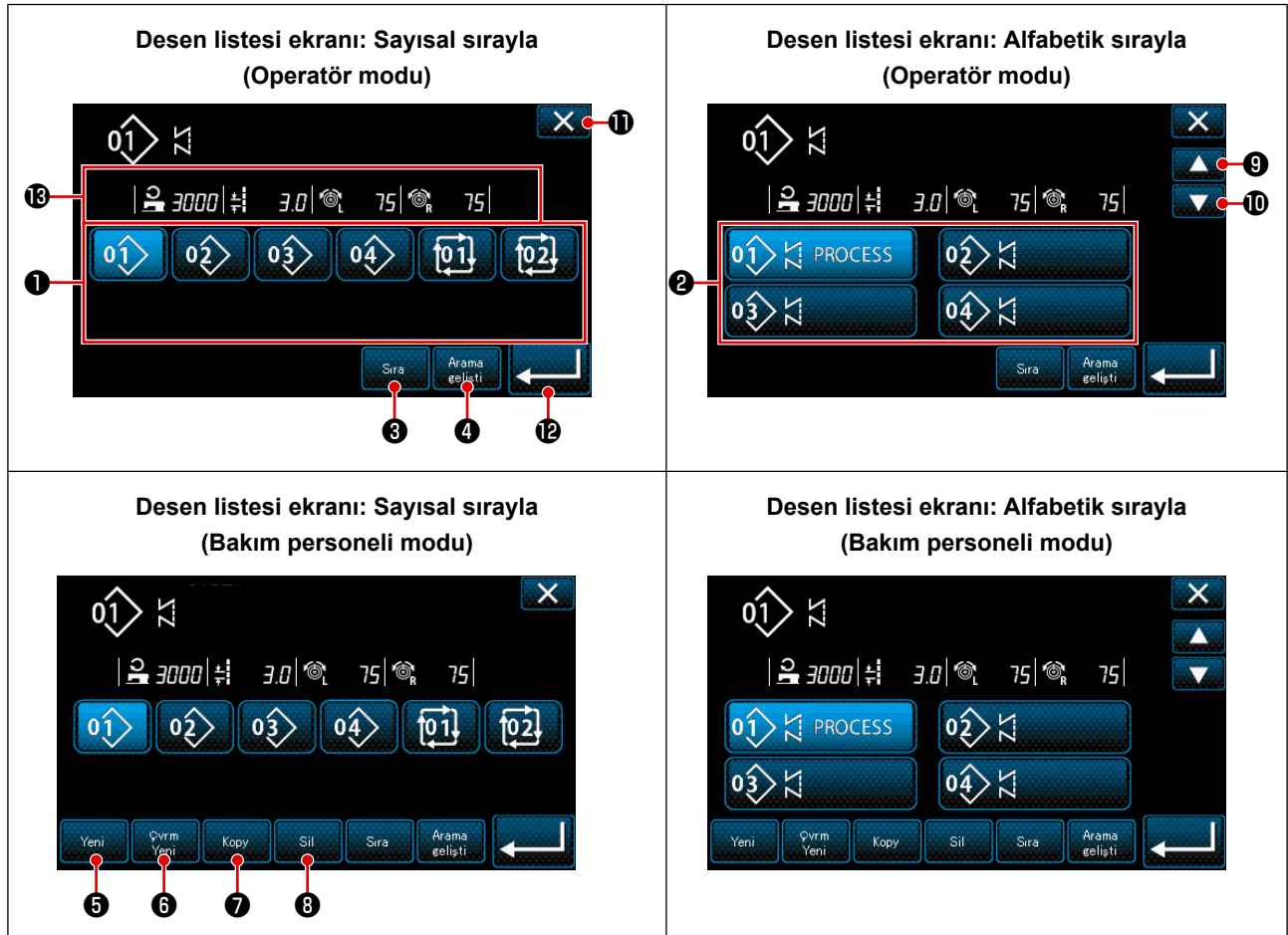
Kayıtlı dikiş desenleri listesi ekranda gösterilir. Bakım personeli modunda dikiş desenleri oluşturulabilir, kopyalanabilir ve silinebilir.



<Dikiş ekranı (Operatör modu)>

Her modun dikiş ekranında dikiş deseni düğmesine **01** **A** basın.

Dikiş deseni listesi ekranı açılır.

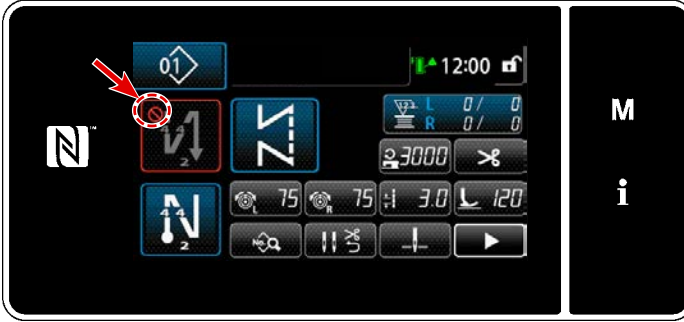


	Ad	Fonksiyon
❶	Desen No. düğmesi	Bu düğme, kayıtlı dikiş deseni sayısını ve çevrim deseni sayısını göstermek için kullanılır. (Kayıtlı olmayan çevrim deseni sayısı gösterilmez.) Bu düğmeye basıldığında dikiş deseni seçili duruma alınır. Gösterim aralığı: Dikiş deseni sayısı 1 ila 99 ve çevrim deseni 1 ila 9.
❷	Desen numarası (karakter kayıt sırasında) düğmesi	Bu düğmeye basıldığında dikiş deseni gösterilir ve desen, seçili duruma alınır.
❸	Sıralama düğmesi	Bu düğme, kayıtlı desenleri dikiş deseni numarası, işlem, parça numarası veya açıklamaya göre sıralamak için kullanılır. Desen No. görüntüleme aralığı: Dikiş deseni sayısı 1 ila 99 ve çevrim deseni 1 ila 9. Karakter kaydı görüntüleme aralığı: Dikiş deseni sayısı 1 ila 99.
❹	Düzeltilme düğmesi	Bu düğme, düzeltici ayar ekranını açmak için kullanılır.
❺	Yeni dikiş deseni oluşturma düğmesi	Bu düğme, yeni bir dikiş deseni oluşturmak için kullanılır. Bkz. 136 Sayfada "9-1-1. Yeni bir desen oluşturma" . * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❻	Yeni çevrim deseni oluşturma düğmesi	Bu düğme, yeni bir çevrim deseni oluşturmak için kullanılır. Bkz. 149 Sayfada "9-3. Çevrim deseni" . * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❼	Desen kopyalama düğmesi	Bu düğme, bir dikiş deseni veya çevrim desenini kopyalamak ve kopyalanan deseni yeni bir numara ile kaydetmek için kullanılır. Bkz. 138 Sayfada "9-1-2. Bir desenin kopyalanması" . * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❽	Desen silme düğmesi	Bu düğme, desen silme onay mesajını görüntülemek için kullanılır. Kayıtlı sadece tek bir desen olması durumunda desen silinemez. * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❾	Kaydırma (yukarı) düğmesi	Bu düğme, önceki sayfayı göstermek için kullanılır.
❿	Kaydırma (aşağı) düğmesi	Bu düğme, sonraki sayfayı göstermek için kullanılır.
⓫	Kapatma düğmesi	Bu düğme, seçili deseni iptal etmek ve dikiş ekranını açmak için kullanılır.
⓬	Giriş düğmesi	Bu düğme, seçili deseni onaylamak ve dikiş ekranını açmak için kullanılır.
⓭	Seçilen desen verisinin gösterilmesi	Bu düğme, seçilen desenin verisini göstermek için kullanılır.

5-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni

Dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş aşağıda açıklandığı şekilde ayarlanır.

(1) Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) desenini etkinleştirme

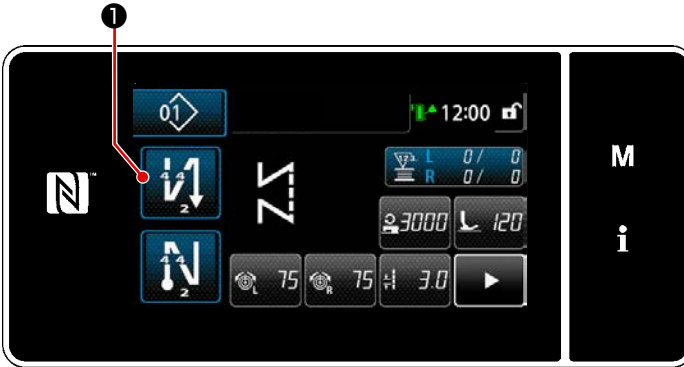


Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş desenini kullanmak için, dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş deseninin durumu AÇIK olmalıdır (❌ işareti görüntülenmez). Bu işlev KAPALI durumdaysa, dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş işlevini etkinleştirmek için ❌ işaretini kapatmak amacıyla dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşuna basın.

(2) Dikiş sayısının ve ters beslemeli dikiş (başta) deseni adımının değiştirilmesi

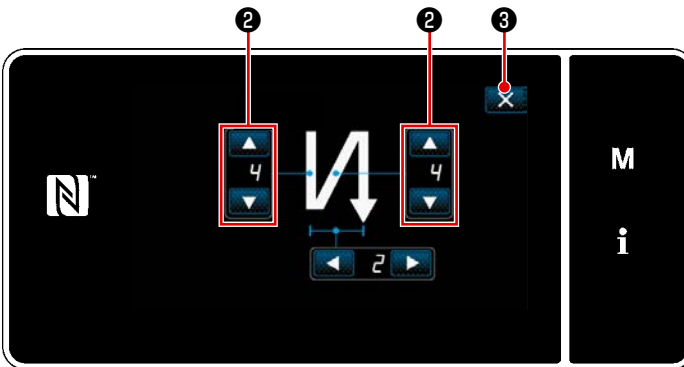
♦ Operatör modu durumunda için

① Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranının görüntülenmesi



 ① tuşunu bir saniye basılı tutun. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir.

② Dikiş başında dikiş sayısının ve geri beslemeli dikiş tekrar sayısının ayarlanması

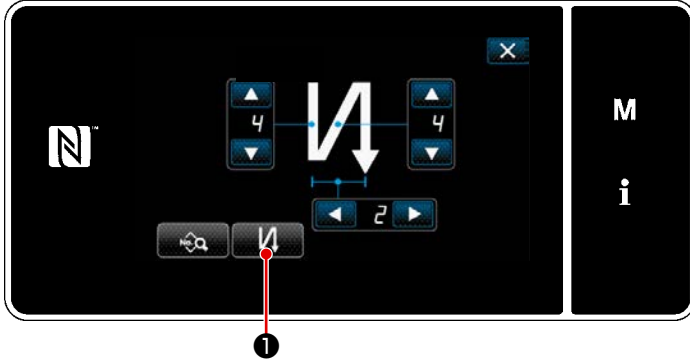


Geri beslemeli dikiş sayısını  ② ile değiştirin.
Girdiğiniz değer  ③ tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

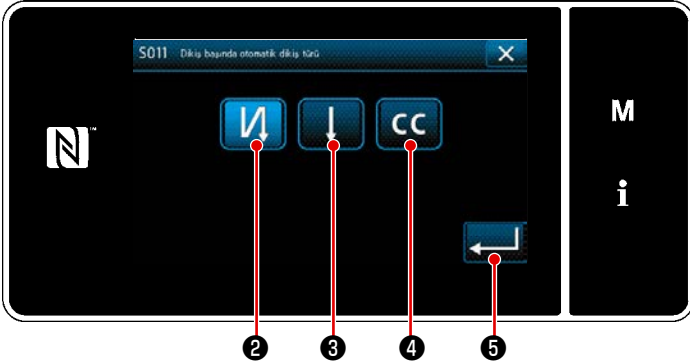
<Geri beslemeli dikiş (başlangıçta) için düzenleme ekranı
(Operatör modu)>

◆ Bakım personeli modu için

① Dikiş başında geri beslemeli dikiş türünün seçilmesi



<Geri beslemeli dikiş (başlangıçta) için
düzenleme ekranı (Bakım personeli modu)>



<Geri beslemeli dikiş türü giriş ekranı (bakım
personeli modu)>

- 1) Operatör modundaki duruma başvuru olarak dikiş başlangıcı "Geri beslemeli dikiş (başlangıçta) için düzenleme ekranı" açın.
- 2)  ① düğmesine basarak "Geri beslemeli dikiş türü giriş ekranı" açın.

- 3) Dikiş başında kullanılacak ters beslemeli dikiş desenlerinden birini seçin:

Ters beslemeli dikiş  ②

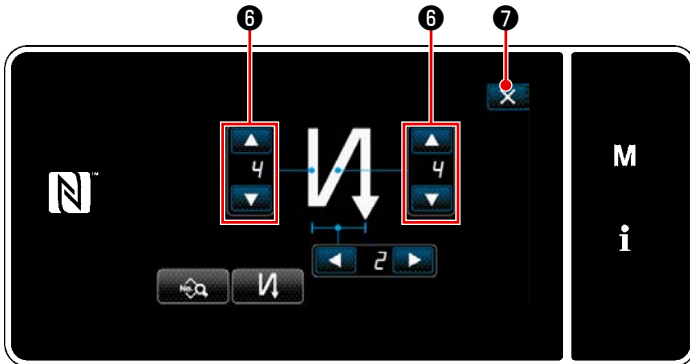
Yoğunlaştırma dikişi  ③

Yoğunlaştırma özel dikişi  ④

 düğmesine ⑤ bastığınızda yaptığınız işlem onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na döner.

② Dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş deseninin ayarlanması

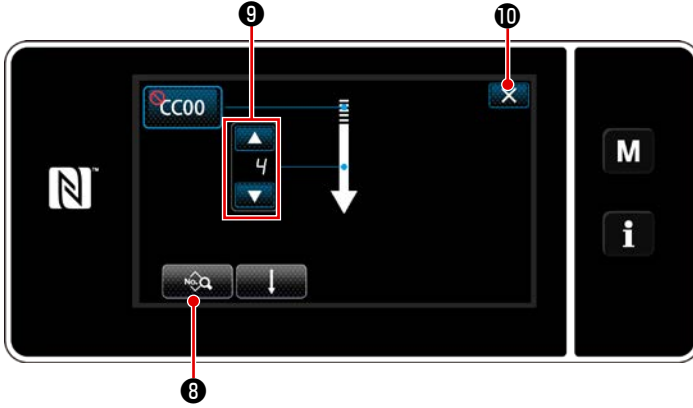
- Ters beslemeli dikişin  ② seçilmesi durumunda



Geri beslemeli dikiş sayısını  ⑥ ile değiştirin.

Girdiğiniz değer  ⑦ tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

- Yoğunlaştırma dikişinin  3 seçilmesi durumunda

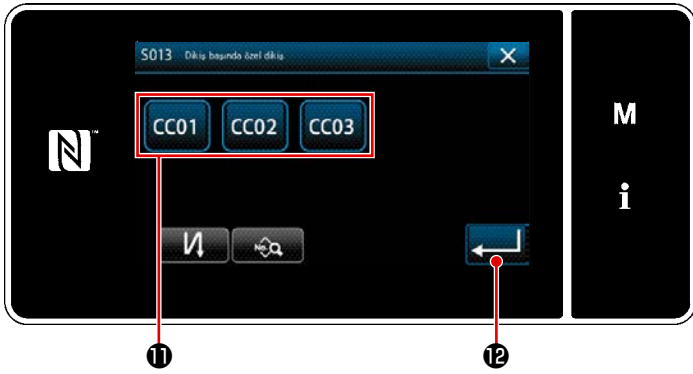


Dikiş uzunluğu, vb.  8 ile ayarlanabilir.

Yoğunlaştırma dikişi sayısını  9 ile değiştirin.

Girdiğiniz değer  10 tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

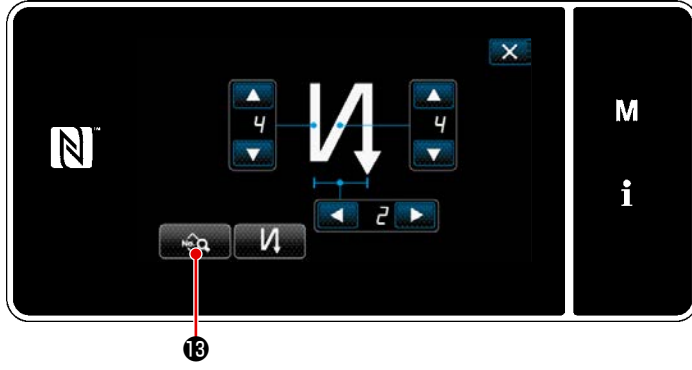
- Yoğunlaştırma özel dikişinin  4 seçilmesi durumunda



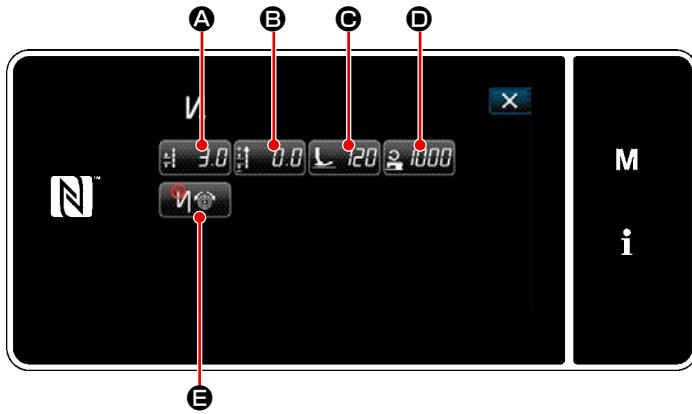
- 1)  düğmesine basarak Yoğunlaştırma özeli seçin.
- 2) Adı geçen işlemi onaylamak ve mevcut ekranı dikiş başında ters beslemeli dikiş ekranına döndürmek için  düğmesine  basın.

* Yoğunlaştırma özel dikişi ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. **162 Sayfada "9-5. Yoğunlaştırma özel deseni"**.

③ Dikiş başında ters beslemeli dikiş verisinin düzenlenmesi

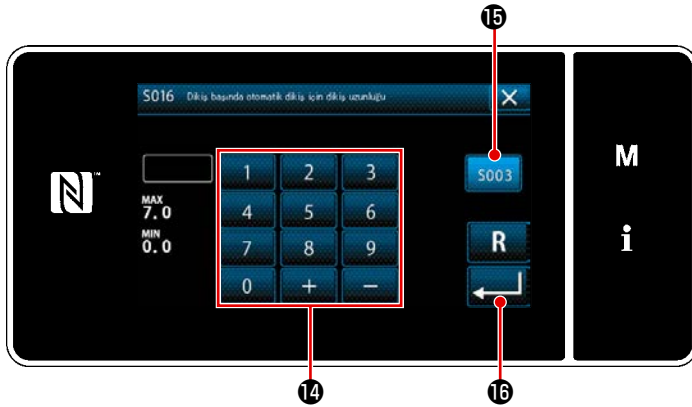


- 1) Dikiş başında ters beslemeli dikiş ekranında  düğmesine 13 basıldığında "dikiş başında ters beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" açılır.



<Dikiş başında ters beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı>

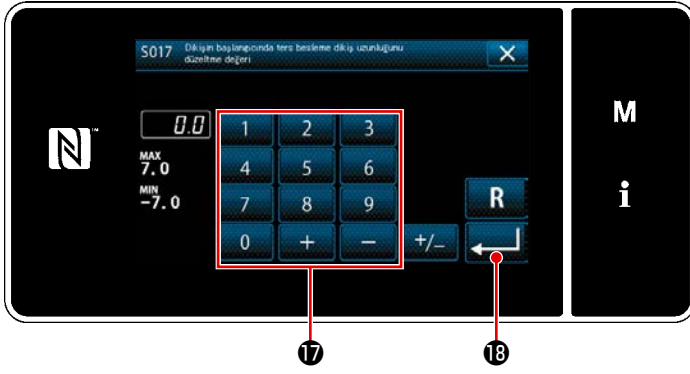
• Dikiş uzunluğunun girilmesi (A)



<Dikiş uzunluğu girişi ekranı>

- 1)  A'ya basıldığında, "Dikiş uzunluğugiriş ekranı" görüntülenir.
- 2)  15'e basıldığında, Dikiş uzunluğugirişi etkinleşir.
- 3) Dikiş uzunluğunu sayısal tuş takımıyla 14 girin.
* 15 seçilirse dikiş uzunluğu, normal beslemeli dikiş kısmı için kullanılan olur.
- 4)  16 düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" na döner.

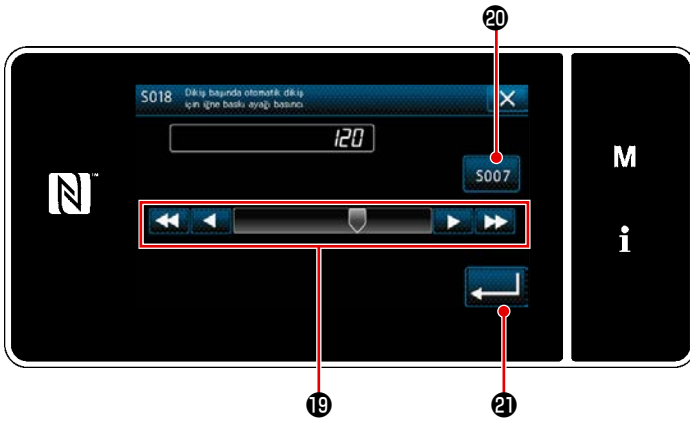
• Ters beslemeli Dikiş uzunluğuiçin düzeltme değerin girilmesi (ⓑ)



<Ters beslemeli Dikiş uzunluğudüzeltilme değeri giriş ekranı>

- 1)  düğmesine ⓑ basıldığında ters beslemeli Dikiş uzunluğudüzeltilme değeri giriş ekranı açılır.
- 2) Sayısal tuş takımı 17 ile bir düzeltme değeri girin.
- 3)  düğmesine 18 basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "dikiş başında ters beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı"na döner.

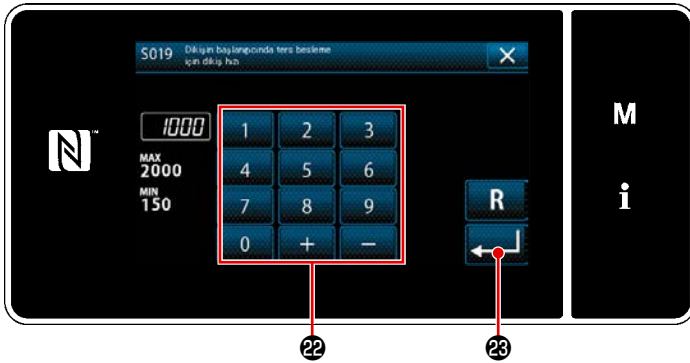
• Baskı ayağı basıncının girilmesi (ⓒ)



<Baskı ayağı basıncı giriş ekranı>

- 1)  düğmesine ⓒ basın. Daha sonra baskı ayağı basıncı giriş ekranı açılır.
- 2) 19 düğmesi ile bir baskı ayağı basıncı girin.
* 20 seçilirse girdiğiniz ayak baskı ayağı basıncı, normal beslemeli dikiş kısmı için kullanılan basınç olur.
- 3)  düğmesine 21 basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "dikiş başında ters beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı"na döner.

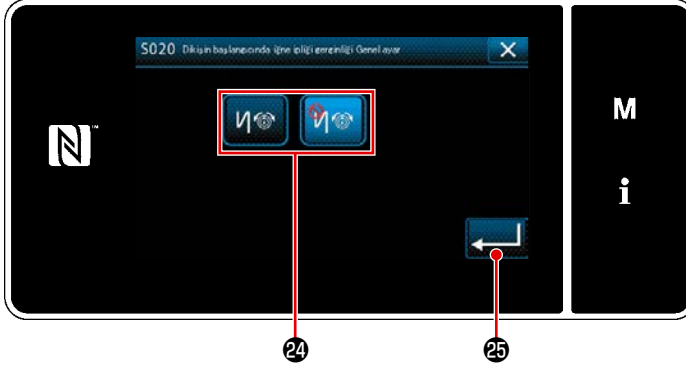
• Dikiş hızının girilmesi (ⓓ)



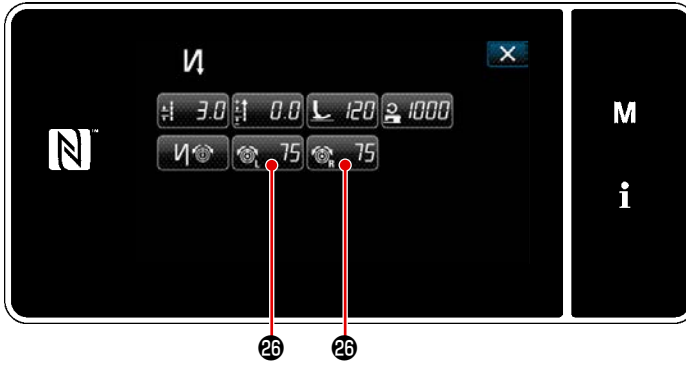
<Dikiş hızı giriş ekranı>

- 1)  düğmesine ⓓ basıldığında dikiş hızı giriş ekranı açılır.
- 2) Sayısal tuş takımı 22 ile bir dikiş hızı girin.
- 3)  düğmesine 23 basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "dikiş başında ters beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı"na döner.

• İğne ipliği tansiyon fonksiyonunun ayarlanması (E)



<İğne ipliği tansiyon fonksiyonu seçim ekranı>



- 1)  düğmesine **E** basıldığında iğne ipliği tansiyon fonksiyonu seçim ekranı açılır.
- 2) İğne ipliği tansiyon fonksiyonunun durumunu (açık/kapalı) **24** düğmesi ile seçin.
- 3)  düğmesine **25** basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" na döner.

* Yukarıda geçen 2 numaralı adımda

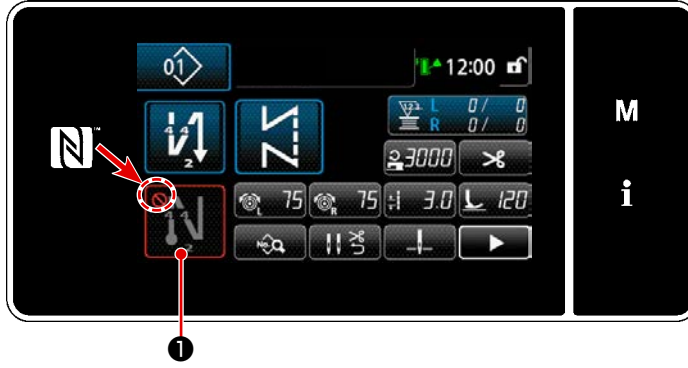


(kapalı) seçilirse dikiş başında ters beslemeli dikiş veri düzenleme ekranında iğne iplik tansiyon düzenleme düğmesi  **75**  **75** **26** görüntülenir.

5-2-4. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni

Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş deseni aşağıda açıklandığı şekilde ayarlanır.

(1) Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) desenini etkinleştirme

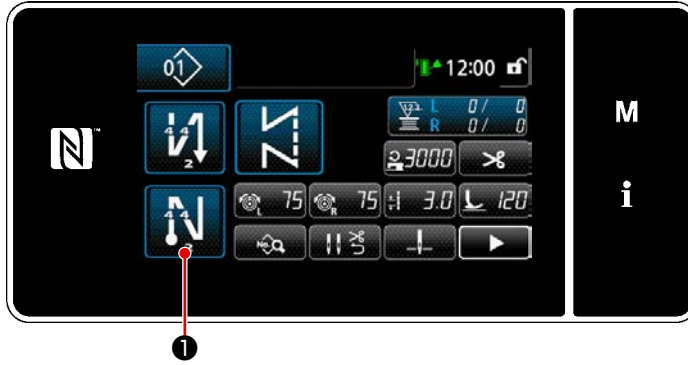


Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş deseni kullanmak için, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş deseninin durumu AÇIK olmalıdır (⊘ işareti görüntülenmez).

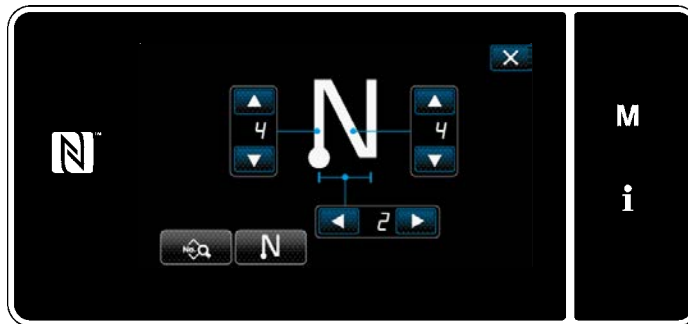
Bu işlev KAPALI durumdaysa, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş işlevini etkinleştirmek için ⊘ işaretini kapatmak amacıyla dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşuna basın.

(2) Dikiş sayısının ve ters beslemeli dikiş (sonda) deseni adımının değiştirilmesi

① Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranının görüntülenmesi



 ① tuşunu bir saniye basılı tutun. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranı görüntülenir.



<Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş düzenleme ekranı>

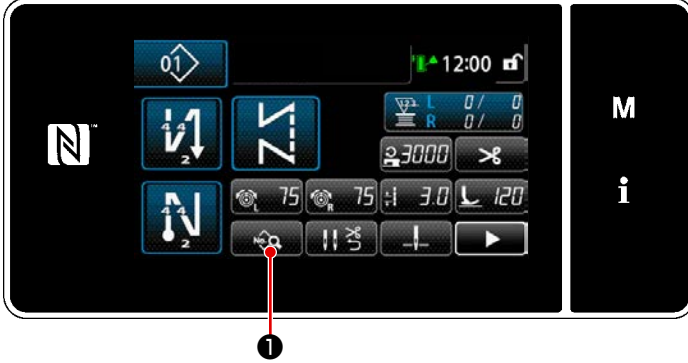
* Sonraki öge numarasından itibaren fonksiyon öğelerini, dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş için olan fonksiyonlarla aynı şekilde ayarlayın. (Bkz. [46 Sayfada "5-2-3. Ters beslemeli dikiş \(başlangıçta\) deseni".](#))

5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme

(1) Düzenleme yöntemi (serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş ya da çok katmanlı dikiş seçildiğinde)

* Çokgen şekilli dikiş seçilmesi durumu için, **140 Sayfada "9-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması"**.

① Dikiş desenini düzenleme ekranının görüntülenmesi



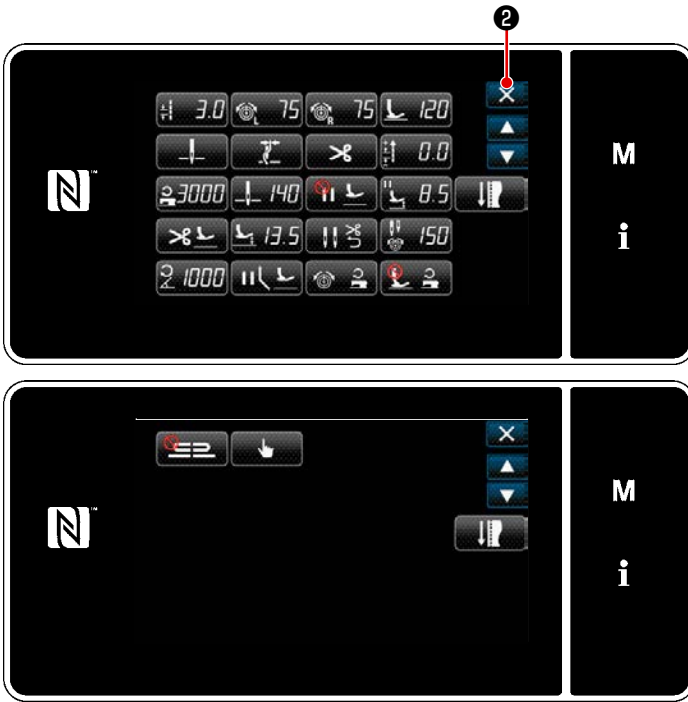
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Servis elemanı modunda dikiş ekranında

 **1** tuşuna basın.

"Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.

② Dikiş desenini düzenleme



<Dikiş verisi listesi ekranı>

Bu ekranda, desen işlevleri ayrı ayrı düzenlenebilir.

Düzenlenebilecek işlev öğeleri için **57 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"** bölümüne bakın.

İlgili öğeleri değiştirin ve değişikliği onaylamak için  tuşuna basın.

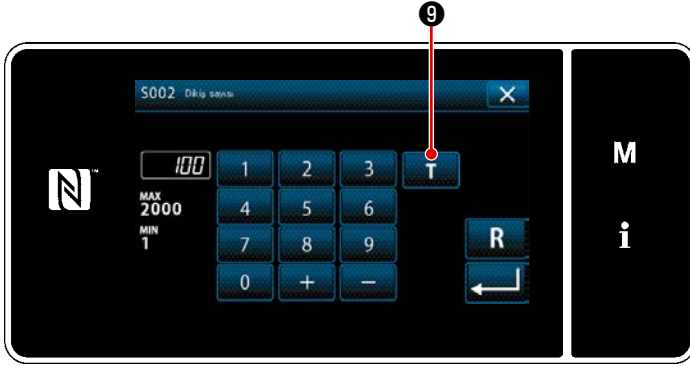
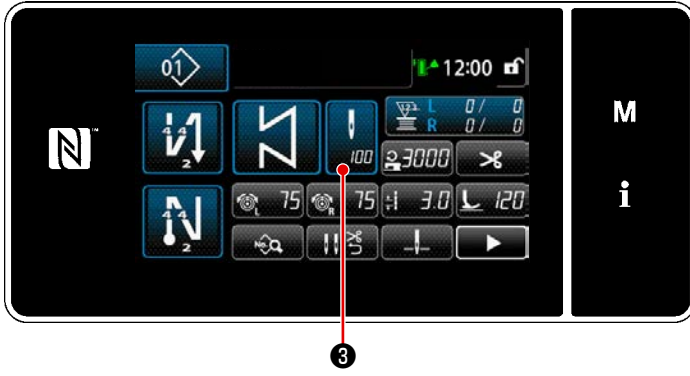
Dikiş ekranını görüntülemek için  **2** tuşuna basın.

③ Düzenlenen dikiş desenini kullanarak dikişin gerçekleştirilmesi

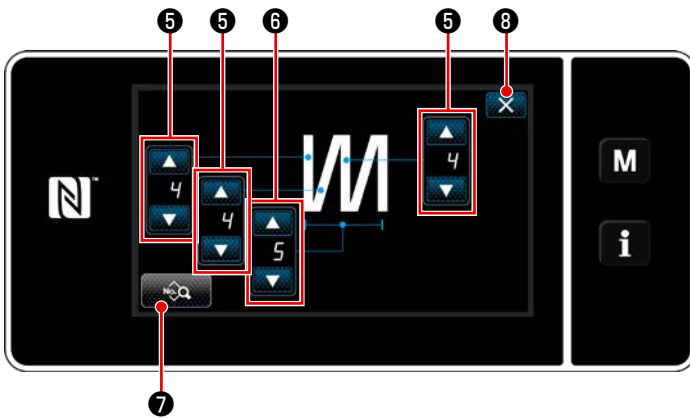
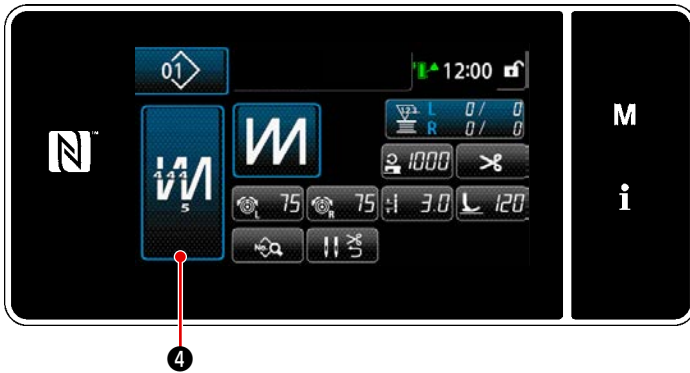


<Dikiş ekranı>

Değiştirdiğiniz verisi ekranda görüntülenir.



<İlmeğe sayısı giriş ekranı>



<Çok katlı dikiş düzenleme ekranını>

- * Sabit boyutlu dikiş deseninin seçilmesi durumunda dikiş sayısı ayarlanırken



3 tuşuna basıldığında dikiş sayısı

giriş ekranı açılır. (Sadece dikiş sayısının değiştirilebilir olması halinde)



9 tuşuna basıldığında öğrenme

işlevi açılır.

Öğretme işlevi için **65 Sayfada "5-2-7. Öğretme işlevi"** bölümüne bakın.

- * Çok katlı dikiş deseni seçilirken

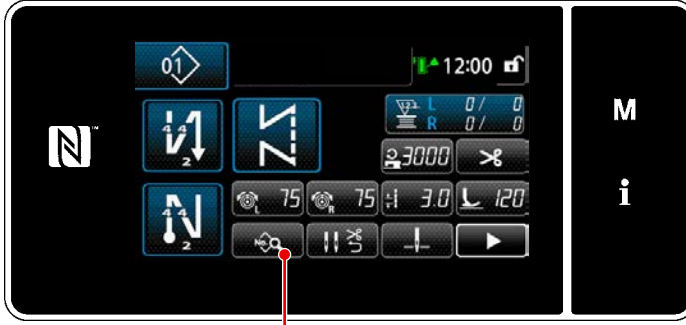


4 düğmesine basılırsa "Çok katlı dikiş düzenleme ekranını" görüntülenir.

- 1) İlmeğe sayısını  5 ile ayarlayın.
- 2) Çok katlı dikiş sayısını  6 ile ayarlayın.
- 3) Çok katlı dikiş verisi,  7 düğmesine basılarak düzenlenebilir.
- 4) Ayarlanan değeri onaylamak ve mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için  8 düğmesine basın.

(2) Dikiş ayarlama modu

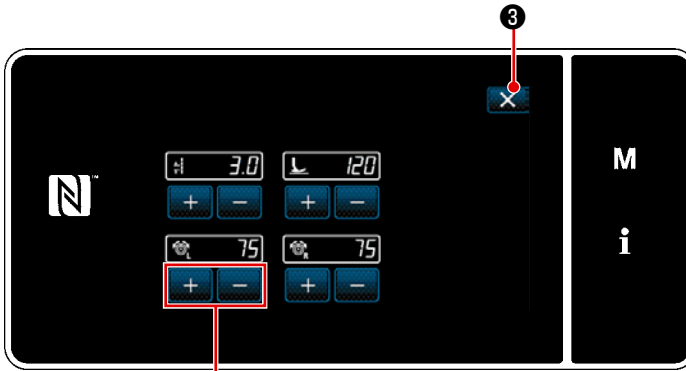
Dikiş performansı, dikiş koşullarını sonlandırmadan önce değiştirdiğiniz dikiş koşulları kullanılarak kontrol edilebilir.



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>



<Dikiş verisi listesi ekranı>



<Dikiş ayar modu ekranı>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  1 tuşuna basın.

"Dikiş verisi düzenleme ekranı" açılır.

- 2) Dikiş koşullarını   2 ile değiştirin. Sonra, dikiş performansını kontrol edin.

Aşağıda belirtilen dikiş koşulları ayarlanabilir.

 3.0 : Dikiş uzunluğu

 120 : Baskı ayağı basıncı

 75 : İğne iplik tansiyonu (sol)

 75 : İğne iplik tansiyonu (sağ)

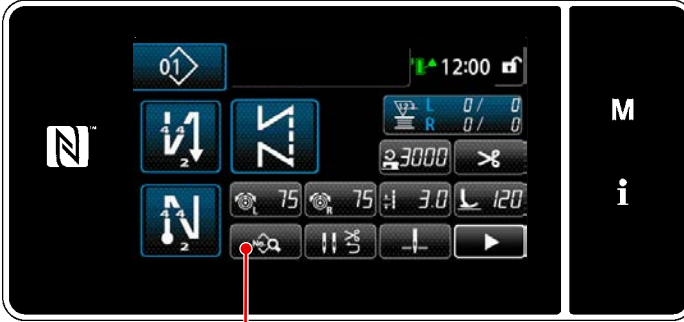
- 3) İplik kesiminden sonra  düğmesine 3 basıldığında dikiş makinesi işlemi sonlandırır ve ekran, dikiş verisi düzenleme ekranına döner.

(3) Alt durma konumunun ayarlanması



UYARI :

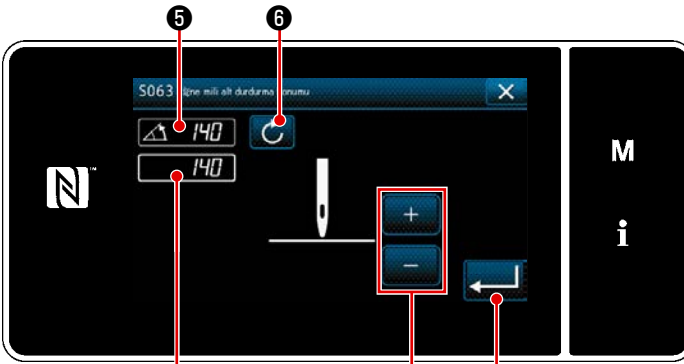
Bu öge ayarlanırken iğne mili hareket eder. Parmaklarınızı iğnenin altına koymamaya dikkat edin.



<Dikiş verisi listesi ekranı>



<İğne mili alt durma konumu ayar ekranı>



<İğne mili alt durma konumu ayar ekranı>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  **1** tuşuna basın.

"Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.

- 2)  **2** tuşuna basın.

"İğne mili alt durma konumu ayar ekranı" görüntülenir.

- 3) Aşağıda anlatılan iki farklı ayar prosedürünü izleyerek iğne mili alt durma konumunu ayarlayın.

[+/- tuşu ile ayarlama]

İğne mili konumunu  **3** ile ayarlayın. (Ekranda **4** gösterilen değer buna göre değişir.)

[Ana mil açısı ile ayarlama]

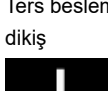
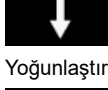
Ana şaftı döndürerek iğne mili konumunu ayarlayın. (Ekranda **5** gösterilen değer buna göre değişir.)

Ayar değerini **4** 'e yansıtmak için  **6** düğmesine basın.

- 4) İşlem,  **7** düğmesine basılarak onaylanır. Sonra, ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na döner.

5-2-6. Desen işlevlerinin listesi

(1) Desen dikiş modu altındaki öğelerin ayarlanması

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
S001	Şekil		Serbest 	Sabit boyut 	Çok katmanlı 	Çokgen şekilli 
S002	Dikiş sayısı	1dikiş	—	 1 ile 2000	1 ile 15	—
S003	Dikiş uzunluğu	0,1mm		-4,0 ile 4,0 (LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)		—
S004	İğne iplik tansiyonu (sol)	1		0 ile 200		—
S005	İğne iplik tansiyonu (sağ)	1		0 ile 200		—
S007	Baskı ayağı basıncı	1		-20 ile 200		—
S010	Dikiş başında dikiş açık/kapalı		AÇIK / KAPALI		—	AÇIK / KAPALI
S011	Dikiş başında geri beslemeli dikiş şekli		 : Ters beslemeli dikiş  : Yoğunlaştırma  : Yoğunlaştırma özel		—	 : Ters beslemeli dikiş  : Yoğunlaştırma  : Yoğunlaştırma özel
S013	Dikiş başında özel dikiş		Yoğunlaştırma özel No.1 ile 9		—	Yoğunlaştırma özel No.1 ile 9
S016	Dikiş başında dikiş uzunluğu	0,1mm		0,0 - 4,0 / Genel ayar S003 0,0 ile 7,0/ Genel ayar S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)		0,0 ile 4,0/ Genel ayar S205 (LH-4578C-0B) 0,0 ile 7,0/ Genel ayar S205 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S017	Dikiş başında ters beslemeli dikiş veya dikiş uzunluğu düzeltme değeri	0,1mm		-4,0 ile 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)		-4,0 ile 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S018	Dikiş başında baskı ayağı basıncı	1		-20 ile 200 / Genel ayar S007		-20 ile 200 / Genel ayar S209

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı		
S019	Dikiş başında ters beslemeli dikiş hızı	10 sti/min	 150 ile 2000		
S020	Dikiş başında iğne iplik tansiyonu; genel ayar		 : KAPALI  : AÇIK	—	 : KAPALI  : AÇIK
S021	Dikiş başında iğne iplik tansiyonu, sol	1	 0 ile 200	—	0 ile 200
S022	Dikiş başında iğne iplik tansiyonu, sağ	1	 0 ile 200	—	0 ile 200
S031	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş şekli		 : Ters beslemeli dikiş  : Yoğunlaştırma  : Yoğunlaştırma özel	—	 : Ters beslemeli dikiş  : Yoğunlaştırma  : Yoğunlaştırma özel
S033	Dikiş sonunda özel dikiş		Yoğunlaştırma özel No.1 ile 9	—	Yoğunlaştırma özel No.1 ile 9
S036	Dikiş sonunda dikiş uzunluğu	0,1mm	 0,0 ile 4,0/ Genel ayar S003 (LH-4578C-0B) 0,0 ile 7,0/ Genel ayar S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	0,0 ile 4,0/ Genel ayar S205 (LH-4578C-0B) 0,0 ile 7,0/ Genel ayar S205 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S037	Dikiş sonunda ters beslemeli dikiş veya dikiş uzunluğu düzeltme değeri	0,1mm	 -4,0 ile 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	-4,0 ile 4,0 (LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S038	Dikiş sonunda baskı ayağı basıncı	1	 -20 ile 200 / Genel ayar S007	—	-20 ile 200 / Genel ayar S209
S039	Dikiş sonunda ters beslemeli dikiş hızı	50 sti/min	 150 ile 2000	—	150 ile 2000
S040	Dikiş sonunda iğne iplik tansiyonu; genel ayar		 : KAPALI  : AÇIK	—	 : KAPALI  : AÇIK

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
S041	Dikiş sonunda iğne iplik tansiyonu, sol	1		0 ile 200	—	0 ile 200
S042	Dikiş sonunda iğne iplik tansiyonu, sağ	1		0 ile 200	—	0 ile 200
S050	İğne mili durma pozisyonu		 İğne yukarıdayken dur		—	—
			 İğne aşağıdayken dur			
S051	İplik basıncı açık/kapalı		 : KAPALI	 : AÇIK		
S052	İplik kesici açık/kapalı		 : KAPALI	 : AÇIK		
S053	Tek adım		—	 : KAPALI  : AÇIK	—	—
S054	Önceden ayarlanan dikiş sayısına ulaşıldığında otomatik iplik kesme eş zamanlı olarak yapılır		—	 : KAPALI  : AÇIK	—	 : KAPALI  : AÇIK
S058	Çok katlı kısım sensörü açık/kapalı		 : KAPALI  : AÇIK		—	—
S059	Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu açmak için sensör değeri	1		1000 ile 3000	—	—
S060	Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatmak için sensör değeri	1		1000 ile 3000	—	—
S061	Ters beslemeli dikiş uzunluğu düzeltme değeri	0,1mm		-4,0 ile 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)		
S062	Dikiş hızı sınırı	10sti/min		150 ile U096	—	—
S063	İğne mili: Alt durma konumu	1deg		100 ile 300	—	—

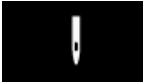
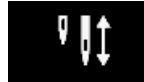
Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı		
S065	Ara durdurma sırasında baskı ayağını kaldırma		 : KAPALI  : AÇIK	—	—
S066	Ara durdurma sırasında baskı ayağını kaldırma yüksekliği	0,1mm	 0,0 ile 8,5	—	—
S067	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma		 : KAPALI  : AÇIK	—	—
S068	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma yüksekliği	0,1mm	 0,0 ile 13,5	—	—
S069	İplik kesiminden sonra her iki iğnenin otomatik sıfırlaması		 : KAPALI  : AÇIK	—	—
S070	Açılı dikişin ortasında iğne mili durduğunda iğne iplik tansiyonu		 0 ile 200	—	—
S071	Açılı dikiş için dikiş hızı sınırı	10sti/min	 150 ile 1500	—	150 ile 1500
S072	Açılı dikiş sırasında ortada durduğunda baskı ayağı kaldırma		 : KAPALI  : AÇIK	—	—
S073	Açı 1 tek kenar uzunluğu düzeltmesi	0,1mm	-5,0 ile 5,0	—	—
S074	Açı 2 tek kenar uzunluğu düzeltmesi	0,1mm	-5,0 ile 5,0	—	—
S075	Açı 3 tek kenar uzunluğu düzeltmesi	0,1mm	-5,0 ile 5,0	—	—
S076	Açı 4 tek kenar uzunluğu düzeltmesi	0,1mm	-5,0 ile 5,0	—	—
S077	Açı 5 tek kenar uzunluğu düzeltmesi	0,1mm	-5,0 ile 5,0	—	—
S078	Açı 6 tek kenar uzunluğu düzeltmesi	0,1mm	-5,0 ile 5,0	—	—
S080	Açılı desen tipi		 : Ayar yok  : Tek açı  : Cep dikişi  : 3 kesintisiz açı  : 4 kesintisiz açı  : 5 kesintisiz açı  : 6 kesintisiz açı	—	—

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı		
S081	Açı 1	1deg	30 ile 175	—	—
S082	Açı 2	1deg	30 ile 175	—	—
S083	Açı 3	1deg	30 ile 175	—	—
S084	Açı 4	1deg	30 ile 175	—	—
S085	Açı 5	1deg	30 ile 175	—	—
S087	Çok katlı kısımda çalışırken dikiş uzunluğu (*1)	0,1mm	 -4,0 ile 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	—
S088	Çok katlı kısımda çalışırken dikiş sayısı (*1)	1dikiş	0 ile 20	—	—
S090	Çok katlı kısımda çalışırken baskı ayağı basıncı (*1)		-20 ile 200 / Genel ayar S007	—	—
S092	Çok katlı kısımda çalışırken iğne iplik tansiyonu (sol) (*1)		0 ile 200 / Genel ayar S004	—	—
S093	Çok katlı kısımda çalışırken iğne iplik tansiyonu (sağ) (*1)		0 ile 200 / Genel ayar S005	—	—
S096	Çok katlı kısmı dikerken dikiş uzunluğu (*1)	0,1mm	-4,0 ile 4,0/ Genel ayar S003 (LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0/ Genel ayar S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	—
S098	Çok katlı kısmı dikerken baskı ayağı basıncı (*1)		-20 ile 200 / Genel ayar S007	—	—
S100	Çok katlı kısmı dikerken dikiş hızı (*1)	10sti/min	150 ile 3000 / Genel ayar S062	—	—
S102	Çok katlı kısmı dikerken iğne iplik tansiyonu (sol) (*1)		0 ile 200 / Genel ayar S004	—	—
S103	Çok katlı kısmı dikerken iğne iplik tansiyonu (sağ) (*1)		0 ile 200 / Genel ayar S005		—
S104	Çok katlı kısım geçiş işlevini kapatmak için dikiş sayısı (*1)	1dikiş	0 ile 200		
S105	Tek dokunuş tipi geçiş anında dikiş hızı sınırı	10sti/min	150 ile 3000 / Genel ayar S062	—	—
S106	Tek dokunuş tipi geçiş anında dikiş uzunluğu	0,1mm	-4,0 ile 4,0/ Genel ayar S003 (LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0/ Genel ayar S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	—
S107	Tek dokunuş tipi geçiş anında iğne iplik tansiyonu (sol)		0 ile 200 / Genel ayar S004	—	—
S108	Tek dokunuş tipi geçiş anında iğne iplik tansiyonu (sağ)		0 ile 200 / Genel ayar S005	—	—
S109	Tek dokunuş tipi geçiş anında baskı ayağı basıncı		-20 ile 200 / Genel ayar S007	—	—
S110	Tek dokunuş tipi geçiş anında geçiş kapatılmadan önce dikilecek dikiş sayısı		0 ile 200	—	—
S112	Gerilim düzeltme hızı çizelgesi		1 ile 4		

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı		
S113	İğne iplik tansiyonu düzeltmesi		 : KAPALI	 : Dikiş hızına göre düzeltme.	
			 : Kalan masura ipliği miktarına göre düzeltme	 : Hem dikiş hızına hem de kalan masura ipliği miktarına göre düzeltme	
S114	Baskı ayağı basıncı düzeltmesi		 : KAPALI	 : AÇIK	
S181	Açı 1 Açılı dikişte ortada durulduğunda iğne milinin iğne iplik tansiyonu		0 ile 200	—	—
S182	Açı 2 Açılı dikişte ortada durulduğunda iğne milinin iğne iplik tansiyonu		0 ile 200	—	—
S183	Açı 3 Açılı dikişte ortada durulduğunda iğne milinin iğne iplik tansiyonu		0 ile 200	—	—
S184	Açı 4 Açılı dikişte ortada durulduğunda iğne milinin iğne iplik tansiyonu		0 ile 200	—	—
S185	Açı 5 Açılı dikişte ortada durulduğunda iğne milinin iğne iplik tansiyonu		0 ile 200	—	—
S186	Açı 6 Açılı dikişte ortada durulduğunda iğne milinin iğne iplik tansiyonu		0 ile 200	—	—

*** Yıldız (*) ile işaretlenmiş işlev, çok katlı kısım algılama işlevi ile sağlanmamış dikiş makinesinde seçilemez (LH-4578C-0B).**

(2) Çokgen şekilli dikiş adımları için öğelerin ayarlanması

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
Adım 01						
S201	Adım geçişi		 Dikiş sayısı	 Tek dokunuş anahtarı	 Çok katlı parça	 Ayrı tahrikli iğne mili sensörü
S203	Adımı değiştirmek için sensör değeri	1	—	—	 1000 ile 3000	—
S204	Dikiş sayısı (Dikiş uzunluğum)	1dikiş	 1 ile 2000	—	—	 1 ile 2000
S205	Dikiş uzunluğu(inç başına dikiş sayısı, 3 cm başına dikiş sayısı)	0,1mm	 -4,0 ile 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 ile 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)			
S206	İğne iplik tansiyonu (sol)		 0 ile 200			
S207	İğne iplik tansiyonu (sağ)		 0 ile 200			
S209	Baskı ayağı basıncı		 -20 ile 200			
S211	Duraklama esnasında iğne mili durma konumu		 : İğne yukarıdayken dur  : İğne aşağıdayken dur			
S212	Ara durdurma sırasında baskı ayağını kaldırma		 : KAPALI  : AÇIK			
S213	Ara durdurma sırasında baskı ayağını kaldırma	0,1mm	 0,0 ile 20,0			
S214	Durma esnasında iğne mili durma konumu		 : İğne yukarıdayken dur  : İğne aşağıdayken dur  : İplik kesme  : Süreklilik			
S215	Durdurma ve baskı ayağı kaldırma		 : KAPALI  : AÇIK			

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı
S216	Dikiş makinesi dururken baskı ayağı kaldırma yüksekliği	0,1mm	 0,0 ile 20,0
S217	Tek adım		 : KAPALI  : AÇIK
S219	Dikiş hızı	10sti/min	 150 ile 3000
S220	Kademeli besleme modunda her iki iğnenin otomatik dönüşü		 : KAPALI  : AÇIK
Adım 02			
:			
Adım 30			

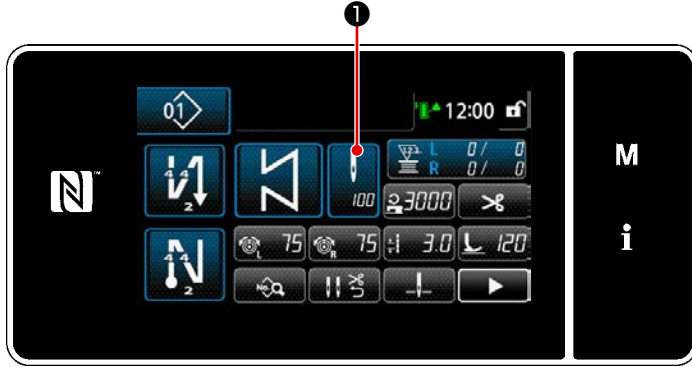
* Öğelerin ve giriş aralığının ayarlanması, 01 adımındakilerle aynıdır.

* Adım numaraları 30'ye kadar ayarlanabilir.

5-2-7. Öğretme işlevi

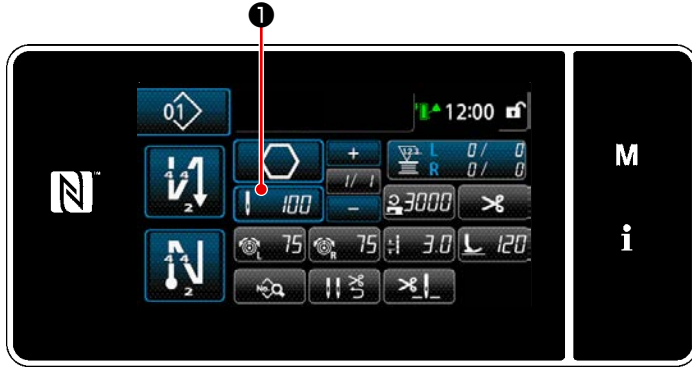
Bu, dikilen toplam dikiş sayısını kullanarak bir dikiş desenine ait dikiş sayısının girilmesine imkan veren işlevdir. Bu işlev ekranı dikiş deseni düzenleme ekranından görüntülenebilir.

* Öğretme işlevi, "sabit boyutlu dikiş" veya "çokgen şekilli dikiş" seçili olduğu zaman kullanılabilir.



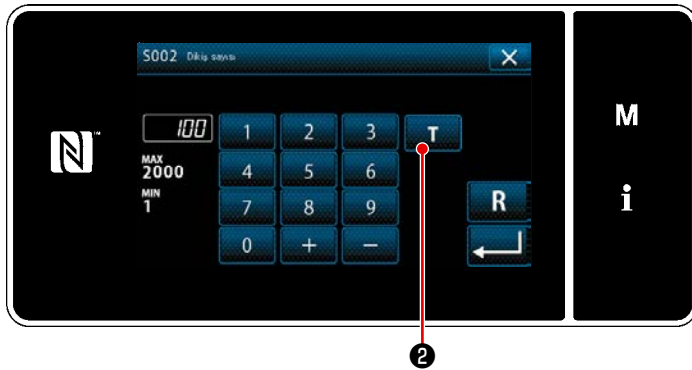
<Dikiş ekranı (sabit boyutlu dikiş) (Bakım personeli modu)>

Dikiş verisi listesi ekranında ❶ düğmesine basın. Daha sonra dikiş sayısı giriş ekranı açılır.



<Dikiş ekranı (çokgen şekilli dikiş) (Bakım personeli modu)>

(1) Ayarlama (sabit boyutlu dikiş)



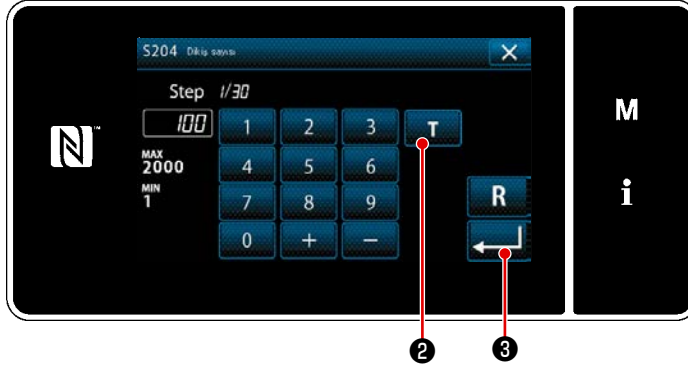
<İlmeğe sayısı giriş ekranı>

❶ **Öğrenme fonksiyonunu açılması**
T ❷ düğmesine basarak öğrenme fonksiyonunu açın.

❷ **Öğretmeye başlanması**
Giriş değeri 0'a (sıfır) ayarlanır. Pedala basarak dikişi bitirmek istediğiniz iğne giriş konumuna kadar dikişi devam ettirin. Ardından, öğrenme işlevini kullanarak dikilen ilmek sayısını hesaplayın.

❸ **Öğrenme içeriğinin teyit edilmesi**
İplik kesme işlemi yaparak öğrenme içeriğini onaylayın.
Mevcut ekranı "Dikiş ekranı (sabit boyutlu dikiş) (Bakım personeli modu)" döndürün.

(2) Ayarlanması (çokgen şekilli dikiş)



<İlmeğe sayısı giriş ekranı>

① **Öğrenme fonksiyonunu açılması**
T ② düğmesine basarak öğrenme fonksiyonunu açın.

② **Öğretmeye başlanması**
Giriş değeri 0'a (sıfır) ayarlanır. Pedala basarak dikişi bitirmek istediğiniz iğne giriş konumuna kadar dikişi devam ettirin. Ardından, öğrenme işlevini kullanarak dikilen ilmek sayısını hesaplayın.

③ **Öğrenme içeriğinin teyit edilmesi**
İplik kesme işlemi yaparak öğrenme içeriğini onaylayın.
Mevcut ekranı "Dikiş ekranı (sabit boyutlu dikiş) (Bakım personeli modu)" döndürün.

* Adımları ilerletirken sürekli olarak öğrenme yapma ile ilgili bilgi için bkz. **140 Sayfada "9-2-1. Polygon şekilli dikiş deseninin düzenlenmesi"**.

5-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi

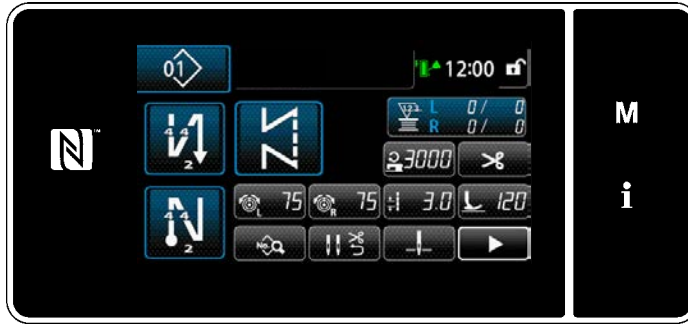
Tek dokunuşla geçiş fonksiyonunun özel düğmeye atanması durumunda dikiş uzunluğu, dikiş hızı, vb. özel düğmeye basılarak değiştirilebilir.

- * Tek dokunuş işlevi fabrikada makine kafası anahtarı 1'e tahsis edilmiş olarak teslim edilir.

Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu ile değiştirilen veri

- Dikiş hızı
- Dikiş uzunluğu
- İğne ipliği gerginliği

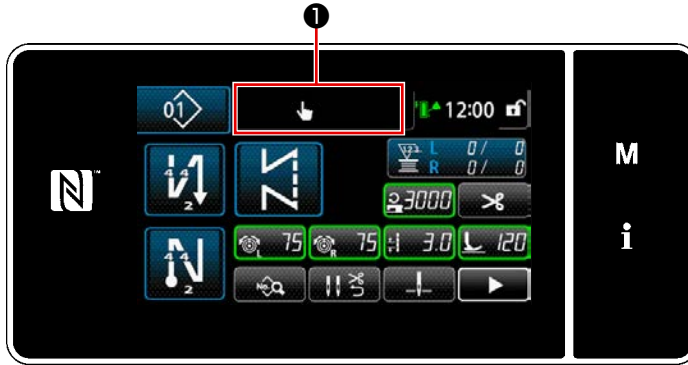
Bkz. **35 Sayfada "4-8. Özel anahtar"**.



Tek dokunuşla değiştirme işlemi gerçekleştirirken nesne verileri ekranı değişir ve **1** tek dokunuşla değiştirme simgesi görüntülenir.



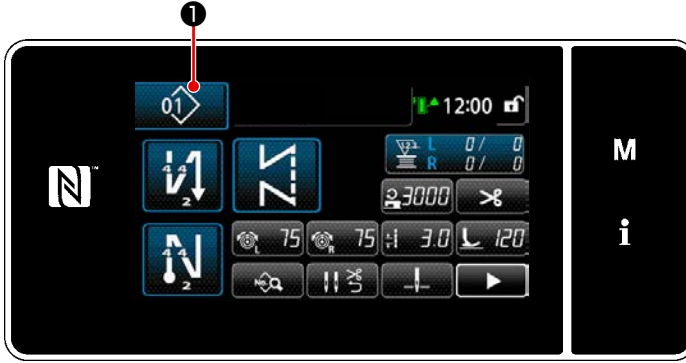
Tek dokunuşla değiştirme sırasında



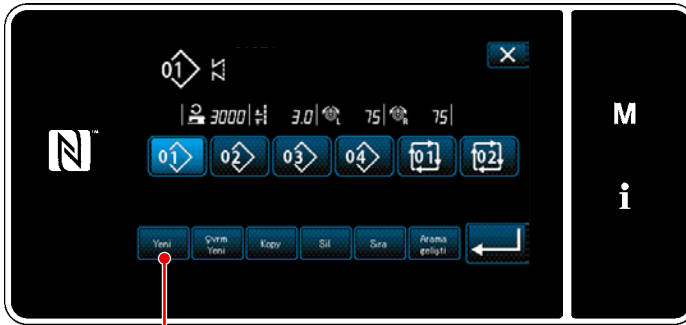
5-2-9. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi

Yeni oluşturulan bir dikiş deseni, aşağıda açıklanan prosedür adımları takip edilerek kaydedilir.

① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi

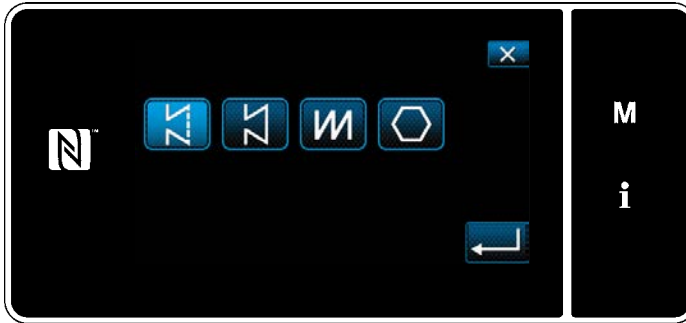


- 1) "Dikiş desenini yönetim ekranı" görüntülemek için  ① tuşuna basın.



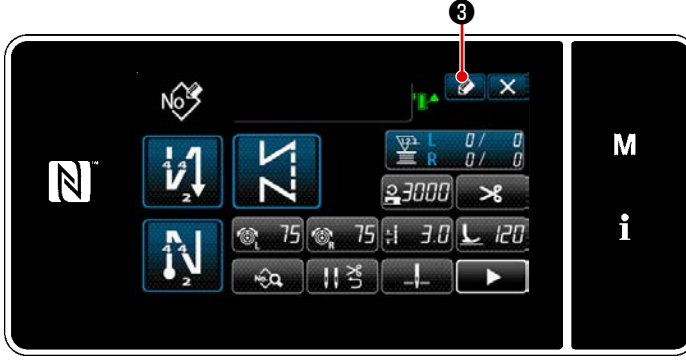
- 2)  ② tuşuna basın.

<Dikiş desenini yönetim ekranı>

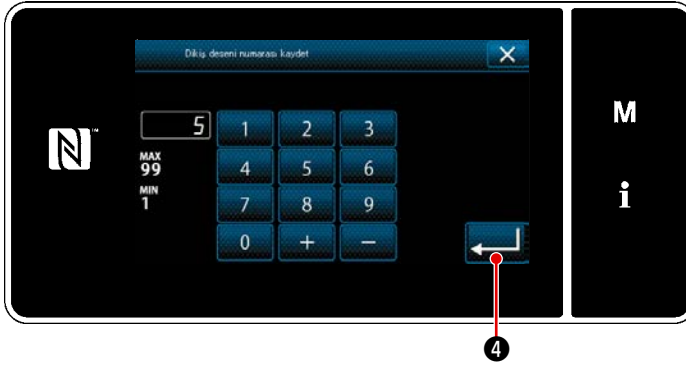


- 3) Bir dikiş deseni (serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş, üst üste binen dikiş veya çokgen şekilli dikiş).

② Oluşturulan dikiş deseni verilerinin doğrulanması

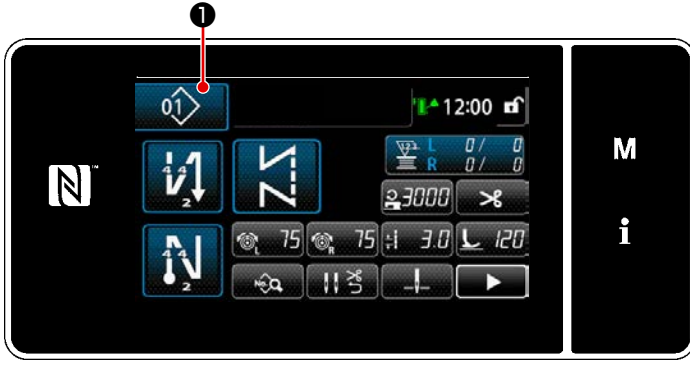


- 1) Dikiş deseni kayıt numarasını görüntülemek için  ③ tuşuna basın.

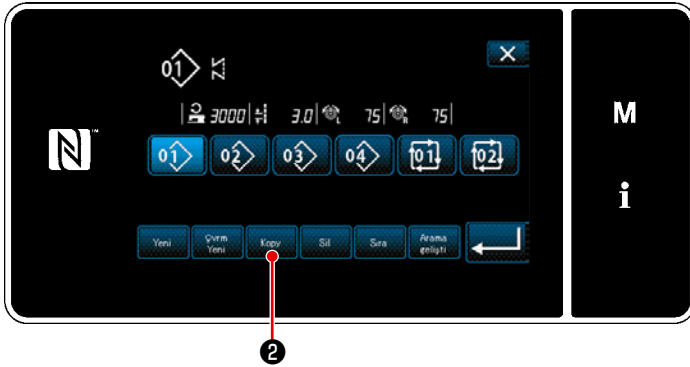


- 2) Sayısal tuş takımını kullanarak, kaydedilecek desen numarasını girin.
- 3) Girdiğiniz desen numarasını onaylamak için  ④ tuşuna basın.
- "Dikiş desenini yönetim ekranı" görüntülenir.

5-2-10. Bir desenin kopyalanması

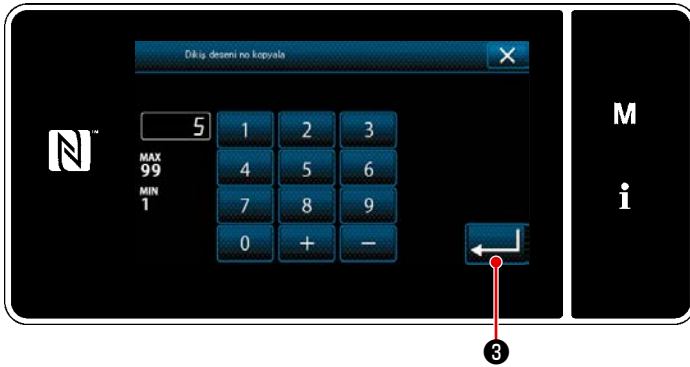


- 1) "Dikiş deseni yönetim ekranı" görüntülemek için  1 tuşuna basın.



- 2)  2 tuşuna basın.

<Dikiş deseni yönetim ekranı>

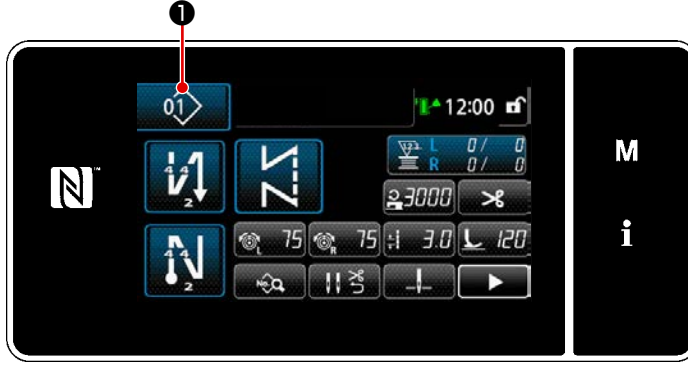


- 3) Sayısal tuş takımı ile bir desen kopyalama numarası girin.
- 4) Girdiğiniz desen numarasını onaylamak için  3 tuşuna basın.
- "Dikiş deseni yönetim ekranı" görüntülenir.

5-2-11. Daraltma işlevi

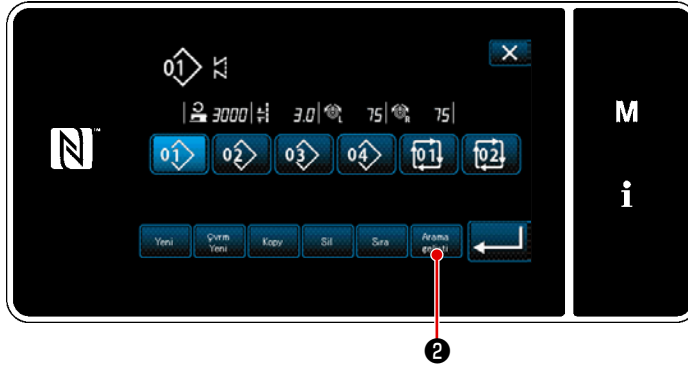
Ürün numarası, işlem veya açıklama gibi hedef karakterler girerek hafızaya kayıtlı dikiş desenlerinden hedef karakterler içeren dikiş desen(ler)ini seçmek ve görüntülemek mümkündür. Bu işlev hem operatör modunda hem de servis elemanı modunda kullanılabilir.

① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

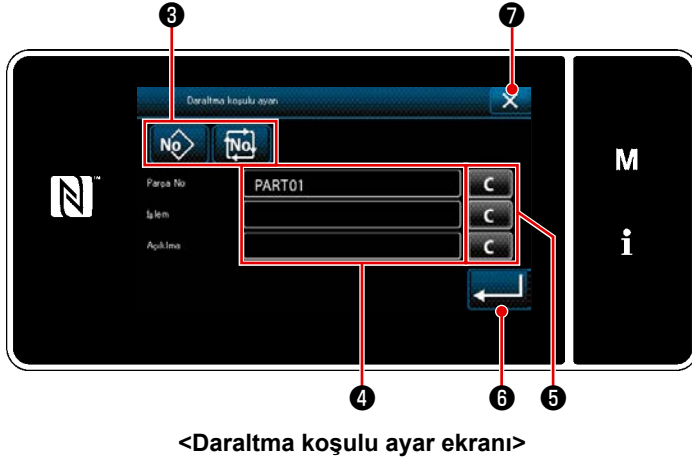
- 1) "Dikiş desenini yönetim ekranı" görün-
tölemek için  ① tuşuna basın.



<Dikiş desenini yönetim ekranı>

- 2)  ② tuşuna basın.

② Daraltılacak hedef deseni seçin

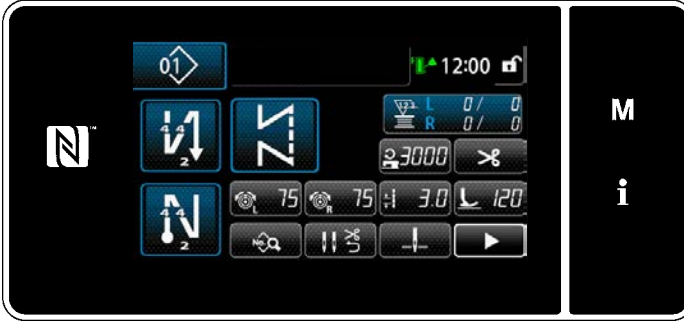


- 1)   ③ tuşunu kullanarak istenen desenin daraltıldığı dikiş desenlerini seçin.
 - 2) Karakter giriş ekranı, ④ tuşuna basılarak açılır. Daraltma işlemi için kullanılacak karakter(ler) karakter dizisi tuşu ile girilebilir.
 - 3) Girilen karakterler  ⑤ tuşuna basılarak silinir.
 - 4) Sadece girilen karakter(ler)i içeren desenlerden oluşan "Dikiş desenini yönetim ekranı"  ⑥ tuşuna basılarak açılır.
 - 5) Daraltma işlemi  ⑦ tuşuna basıldığında yapılmaz. Daha sonra "Dikiş desenini yönetim ekranı" görüntülenir.
- * Daraltma koşulu ayar ekranında iki veya daha fazla öge için karakterler girilmesi durumunda sadece girilen tüm koşulları karşılayan desenler gösterilir. Çevrim dikişi desenleri için açıklama sadece daraltma koşulu olarak kullanılır.

5-3. Sayaç işlevi

Bu işlev, önceden belirlenen birime göre dikiş sayar ve önceden ayarlanan değere ulaşıldığında ekran üzerinde görülebilen bir alarm verir.

5-3-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi



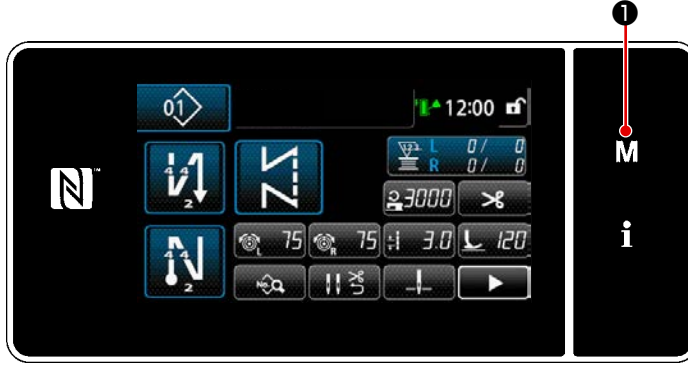
Dört farklı sayaç türü mevcuttur; masura ipliği sayacı (sol), masura ipliği sayacı (sağ), dikiş sayacı, adım zamanı sayacı.

5-3-2. Sayaç tipleri

	Masura ipliği sayacı (sol) Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. * Bkz. 77 Sayfada "5-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması".
	Masura ipliği sayacı (sağ) Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. * Bkz. 77 Sayfada "5-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması".
	Dikiş sayacı Dikiş sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. * Bkz. 77 Sayfada "5-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması".
	Adım zamanı sayacı Adım zamanı sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Sayaç tipi, adım zamanı sayacı olarak ayarlandığında sayaç ayar ekranında  gösterilir (bkz. 74 Sayfada "5-3-3. Sayacın ayarlanması").  ile ayarlanan süreye ulaşıldığında sayaç, hedef değere "1 (bir)" ekler (birim: saniye).

5-3-3. Sayacın ayarlanması

① Sayaç ayarının seçilmesi



- 1) **M** ① tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.



- 2) "4. Sayaç ayarı"nı seçin.

<Mod ekranını>

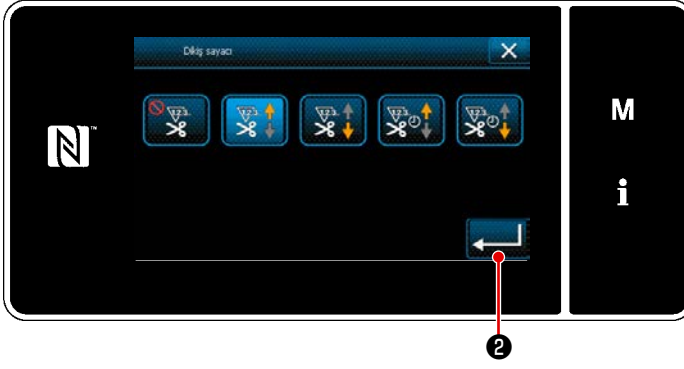
② Sayaç tipinin, sayacın mevcut değerinin ve önceden ayarlı değer ayarlanması

Dikiş sayacı ve masura sayacı aşağıdaki aynı prosedür kullanılarak ayarlanmalıdır.



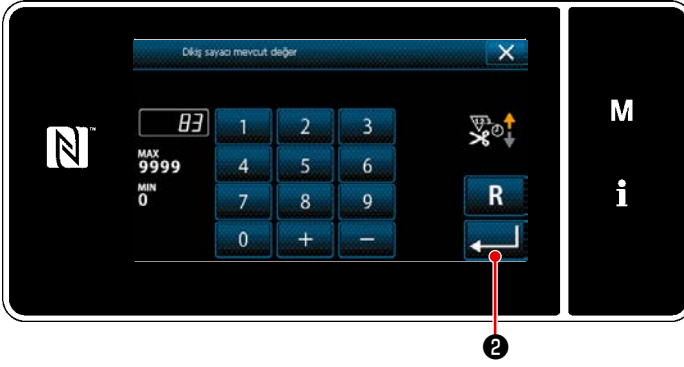
<Sayaç ayar ekranı>

- 1) Ayarlamayı etkinleştirmek için sayaç ayar ekranı görüntülenir.
- 2) İstenen öğeyle ilgili tuşa basın. Ardından, o öğeye karşılık gelen değişiklik ekranı görüntülenir.



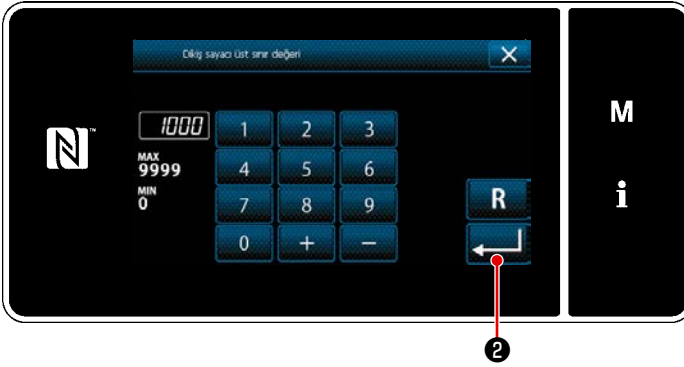
<Sayaç tipi ekranı>

- 1) İstenilen sayaç tipini seçin.
- 2) Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için  2 tuşuna basın.



<Şu anki sayaç değeri ekranı>

- 1) Sayacın şu anki değerini seçin.
- 2) Sayısal tuş takımı ile girin.
- 3) Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için  2 tuşuna basın.



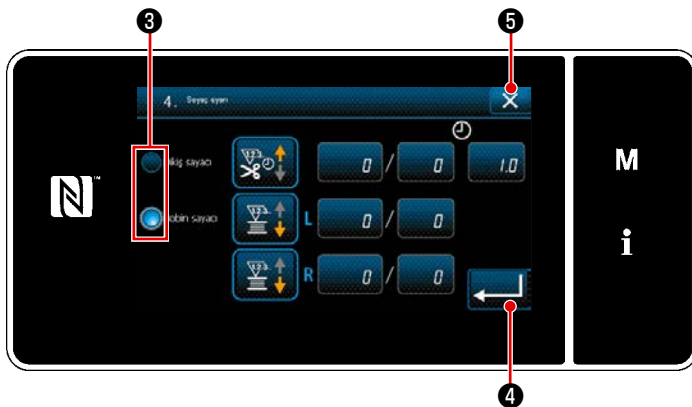
<Sayaç ayar değeri ekranı>

- 1) Sayaç ayar değerini seçin.
- 2) Sayısal tuş takımı ile girin.
- 3) Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için  2 tuşuna basın.

Masura ipliği sayacı (sol) • (sağ)	
	YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi): Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
	AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi): Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır. Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaştığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
—	Sayacın kullanılmadığı durumlar: Masura ipliği sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

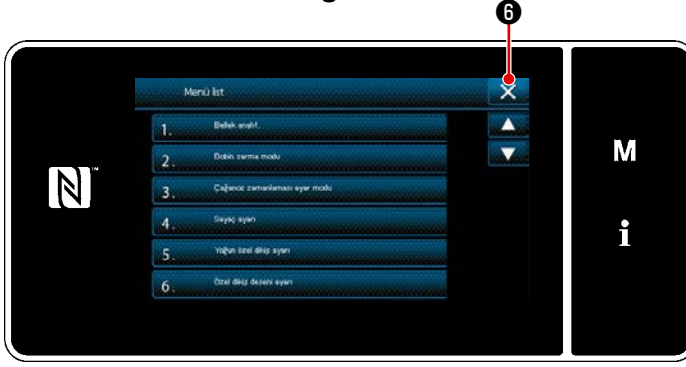
Dikiş sayacı	
	YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi): Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler. Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
	AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi): Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır. Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaştığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
—	Sayacın kullanılmadığı durumlar: Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

Adım zamanı sayacı	
	YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi): Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler.
	AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi): Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır.
—	Sayacın kullanılmadığı durumlar: Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.



- 1) Hem dikiş sayacı hem de masura ipliği sayacının kullanılması durumunda seçim düğmeleri ③ ve ④ görüntülenir.
- 2) Dikiş ekranında görüntülenen sayaç, ③ düğmesine basılarak seçilebilir.

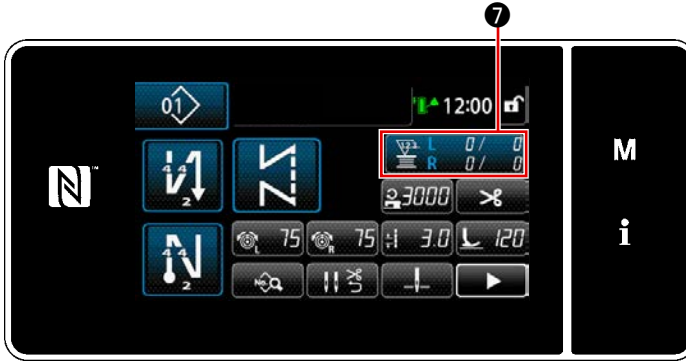
③ Girilen verilerin doğrulanması



<Mod ekranını>

Sayaç içeriğini onaylayın. Ardından  düğmesine ④ (veya  ④ görüntülenmezse  düğmesine ⑤) basarak mod ekranına dönün.

Mod ekranında kapatma düğmesine  ⑥ basıldığında ekran dikey ekranına döner.



<Dikis ekranı>

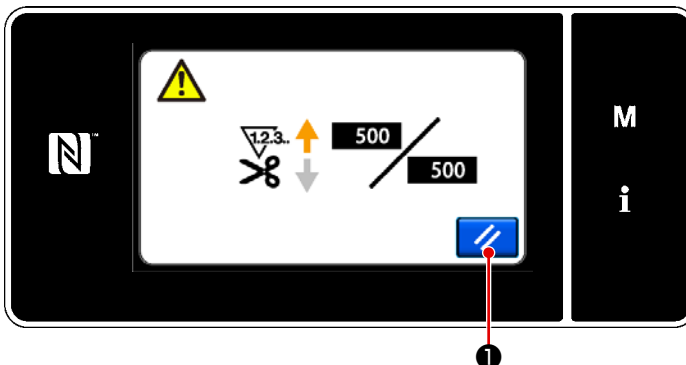
Ekran dikey ekranına döndüğünde seçtiğiniz sayacın içeriği, özelleştirme düğmesinde  ⑦ gösterilir.

Özelleştirme düğmesine  ⑦ basıldığında sayaç geçerli değer ekranı açılır.



<Şu anki sayaç değeri ekranı>

5-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması



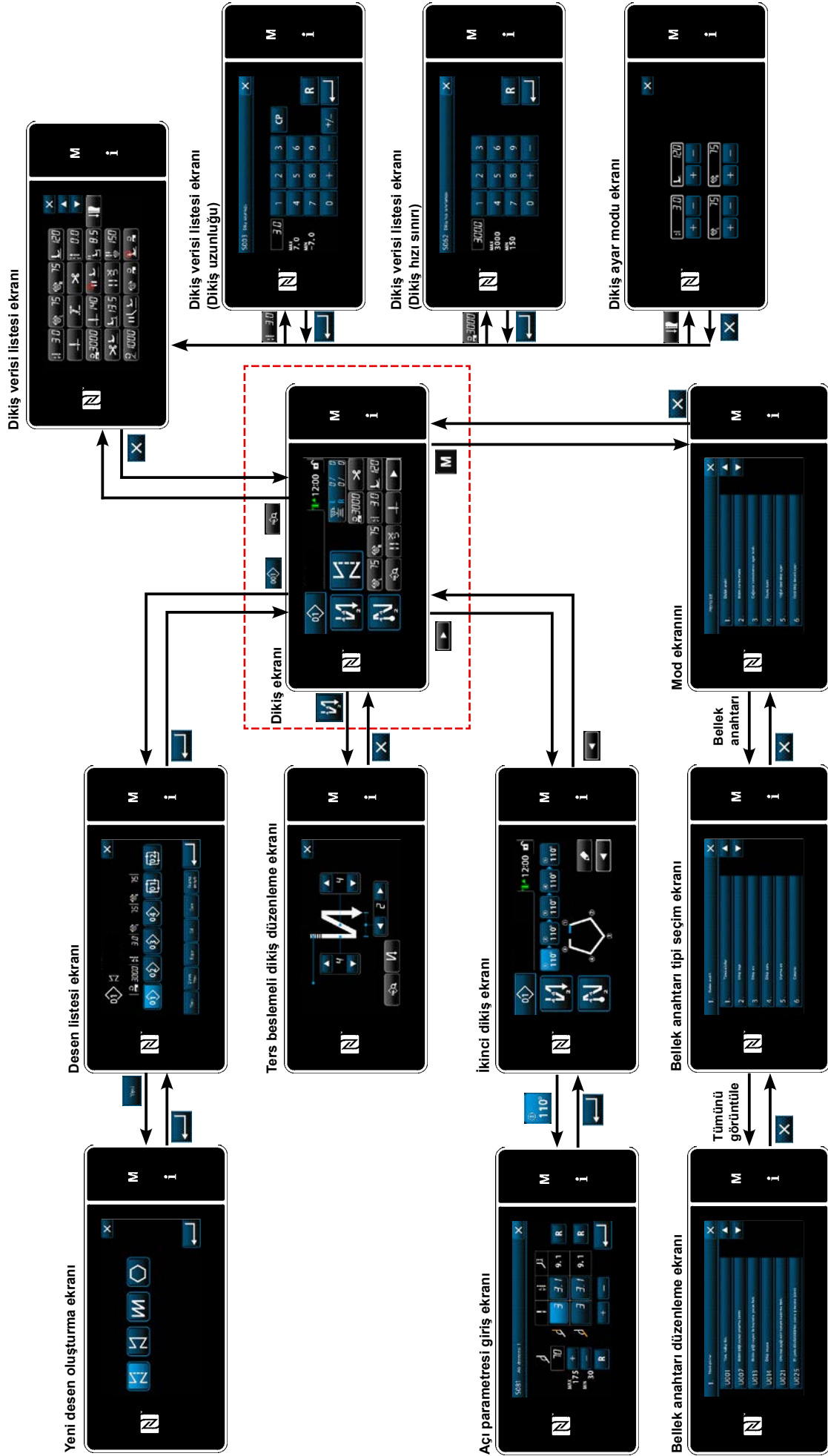
<Sayma tamamlanma ekranı>

Önceden tanımlanan koşulların dikey sırasında yerine getirilmesi durumunda sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.

 ① tuşuna basıldığında sayaç sıfırlanır.

Ardından, mod dikey moduna geri döner. Bu modda sayaç tekrar saymaya başlar.

5-4. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması



5-5. Bellek anahtarı verileri listesi

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U001	Yumuşak başlatma işlevi Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. (0: Kapalı)	0 ile 9	Dikiş
U007	Masura ipliği geri sayma birimi 0: 10 dikiş / 1: 15 dikiş / 2: 20 dikiş	0 ile 2	Dikiş
U013	Masura ipliği sayma işlemini durdurma işlevi 0: Sayaç saymayı tamamlamış olsa da dikiş makinesini başlatma engellemesi işlevi devre dışıdır (negatif değer). 1: Sayaç saymayı tamamladığında, iplik kesme engellemesi devreye girdikten sonra dikiş makinesi çalışmaya başlar. 2: Sayaç saymayı tamamladığında, dikiş makinesi geçici olarak durur ve iplik kesmeden sonra dikiş makinesinin başlatılması engellenir. * Sayacın başlangıç değeri 0 (sıfır) olduğunda engelleme işlevinin devre dışı olacağını unutmayın.	0 ile 2	-
U014	Dikiş sayımı işlevi 1: Otomatik dikiş sayacı / 2: Dikiş sayacı anahtarı girişi	1 ile 2	-
U021	Pedal nötr konumda olduğunda baskı ayağı kaldırma 0: Devre dışı / 1. Açık / 2: Sadece baskı ayağı en alt konumunda iken açılır 3: Pedalın arka kısmına basarak dalgalı dikey hareket	0 ile 3	-
U025	Manuel dönüşten sonra çalışma (iplik kesme) Bu bellek anahtarı, dikiş makinesi üst/alt durma konumundan el çarkı manuel olarak çevrilerek çıktıktan sonra iplik kesme işlemini ayarlamak için kullanılır. 0: İzin verilir / 1: Engellenir	0 ile 1	-
U030	Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu ayarlanır. 0: Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devre dışı 1: Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devrede	0 ile 1	-
U031	Dikiş ortası geri beslemeli dikiş ilmek sayısı Dikiş ortası geri beslemeli dikiş ilmek sayısı ayarlanır.	1 ile 19	Dikiş
U032	Dikiş makinesi dururken dikiş ortası geri beslemeli dikiş devreye alma durumu Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devreye alma durumu 0: Dikiş makinesi dururken devre dışı / 1: Dikiş makinesi dururken devrede	0 ile 1	-
U033	Dikiş ortası geri beslemeli dikiş tarafından devreye alınan iplik kesme Dikiş ortası geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra iplik kesme fonksiyonu ayarlanır. 0: Otomatik iplik kesme fonksiyonu devre dışı 1: Otomatik iplik kesme fonksiyonu devrede	0 ile 1	-
U035	Minimum pedal hızı Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir.	150 ile 250	sti/min
U036	İplik kesimli dikiş hızı Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir.	100 ile 250	sti/min
U037	Yumuşak kalkış sırasındaki hız Yumuşak başlatma sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir. Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir. (0: Kapalı) Tek iğne: 170 dikiş/dak İki iğne: 200 dikiş/dak	100 ile 3500	sti/min

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U038	Tek adımda dikiş sırasındaki hız Yumuşak başlatma sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir.	100 ile 3500	sti/min
U039	Dönüşün başlangıç konumu Nötr pedal pozisyonundan itibaren başlangıç konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 1000	-
U040	Hızlanmanın başlangıç konumu Nötr pedal pozisyonundan itibaren hızlanma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 1000	-
U041	Baskı ayağını kaldırmanın başlangıç konumu Nötr pedal pozisyonundan itibaren tutucu parça kalkma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	-500 ile -10	-
U042	Baskı ayağını indirmenin başlangıç konumu Nötr pedal pozisyonundan itibaren tutucu parça inme konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 500	-
U043	İplik kesmenin başlangıç konumu Nötr pedal pozisyonundan itibaren iplik kesme başlangıç konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	-1000 ile -100	-
U044	Maksimum dikiş hızına ulaşılan pozisyon Nötr pedal pozisyonundan itibaren maksimum hıza ulaşma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 15000	-
U045	Pedalın nötr konumunu düzeltme değeri Pedal sensörünün nötr pozisyonunu ayarlayın.	-150 ile 150	-
U047	Baskı ayağı kaldırma bitiş konumu Pedalın arka kısmı ilk kademesine kadar basıldığında (1. kademe yay pozisyonu) baskı ayağının yukarı çıktığı konum.	-1000 ile -100	-
U048	Pedala basarak baskı ayağını kaldırma işlevi Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağı kaldırma işleminin yapılıp yapılmayacağı ayarlanır. 0: İşlem yok / 1: İşlem var	0 ile 1	-
U049	Baskı ayağını indirme zamanı Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir.	0 ile 500	milisaniye
U051	Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) başlatma düzeltmesi	-50 ile 50	Derece
U052	Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) kapatma düzeltmesi	-50 ile 50	Derece
U053	Ters beslemeli dikişi (dikişin sonunda) kapatma düzeltmesi	-50 ile 50	Derece
U054	Baskı ayağı yukarı çıkmaya başlayana dek bekleme süresi Pedalın 1inci adıma basıldığı andan baskı ayağının yukarı çıkmaya başladığı ana kadar geçecek süre.	0 ile 200	milisaniye
U056	İplik kesiminden sonra ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. 0: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılmaz 1: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılır	0 ile 1	-

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U058	İğne mili başlangıç konumu tutma işlevi Tutma işlevi iğne milini üst veya alt durma konumunda tutar. Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir. 0: Kapalı / 1: Açık; Zayıf tutma gücü / 2: Açık; Orta tutma gücü / 3: Açık; Güçlü tutma gücü	0 ile 3	-
U059	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) çalışması seçimi 0: Pedalı manuel olarak çalıştırarak, vb. 1: Ön-ayarlı geri beslemeli dikiş hızına göre	0 ile 1	-
U060	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) sonrasında durma Durdurma işlevi, pedalın çalışma durumuna bakmaksızın dikiş makinesini geçici olarak durdurur. 0: Kapalı / 1: Açık	0 ile 1	-
U063	İplik kesiminden sonra kol ve iğne milinin eş zamanlı çalışmasının seçilmesi Bu bellek anahtarı, dönüştürme kolu hareket ettirildiğinde yapılacak dikiş makinesi işlemini seçmek için kullanılır. 0: Kapalı Dönüştürme kolu hareket ettirildiğinde dikiş makinesi çalışmaz. 1: Açık İplik kesimi tamamlandıktan sonra dönüştürme kolu hareket ettirildiğinde dikiş makinesi dikiş yönünü otomatik olarak ters yöne değiştirir ve iğne mili değiştirme konumuna ulaşılan dek dikiş yapar. Ardından dikiş makinesi iğne yukarıda durma konumuna döner. * Baskı ayağı yukarı kalkarken dönüştürme kolu çalıştırılırsa dikiş makinesinin, baskı ayağı aşağı indiğinde çalışacağını unutmayın.	0 ile 1	
U064	Ters beslemeli dikiş (sonda) başında dikiş hızı	150 ile 1000	sti/min
U068	Baskı ayağı kaldırma işlemi geçişi Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağı kaldırma işlemi değiştirilir. 0: 2. kademe işlemi / 1: Pedalın arka kısmına basıldığında pedalın hareket aralığına bağlı olarak manuel işlem	0 ile 1	-
U087	Pedal hızlandırma özelliği 0: Standart / -1 ile -10: Düşük frekanslı düşük hızlanma / 1 ile 10: Düşük frekans yüksek hızlanma Ayar değeri kat sayı şeklinde ifade edilir.	-10 ile 10	-
U089	Güç açılırken iğne mili durma konumu 0: Üst durma konumu / 1: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma konumu	0 ile 1	-
U092	Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş için hız azaltma fonksiyonu Başlangıç geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra hız azaltma fonksiyonu ayarlanır. 0: Hız azaltılmaz / 1: Hız azaltılır	0 ile 1	-
U093	İğne yukarı/aşağı düzeltme geçişi ekleme fonksiyonu Güç açıldıktan sonra veya iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı düzeltme geçiş işlemi ayarlanır. 0: Normal / 1: İplik kesiminden sonra tek dikiş düzeltmesi	0 ile 1	-
U096	Maksimum dikiş hızı Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir.	150 ile 3500	sti/min
U120	Ana şaft referans açısı düzeltmesi Ana şaft referans sinyali açısı (0 derece) bu bellek anahtarı kullanılarak ayarlanan değerle düzeltilir.	-60 ile 60	Derece

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U121	Üst konum açısı düzeltilmesi Dikiş makinesinin iğne yukarıda olacak şekilde durduğu konum düzeltilir.	-15 ile 15	Derece
U133	Tansiyon düzeltilmesi (kalan masura ipliği miktarı) 0: İşlev sağlanmaz / 1: İplik tansiyonu kalan masura ipliği miktarına göre ayarlanır	0 ile 1	
U150	Otomatik dizle kaldırma işlevi 0: İşlev sağlanmamıştır / 1: Otomatik dizle kaldırma işlevi sağlanmıştır	0 ile 1	
U151	Otomatik dizle kaldırma işlemini başlatmak için konum ayarı Baskı ayağının çalıştığı dizle kaldırma konumu düzeltilir.	-1000 ile 1000	
U152	Otomatik dizle kaldırma sistemiyle baskı ayağını kaldırmayı azami seviyeye çıkarmak için konum ayarı Baskı ayağı kaldırma yüksekliğinin azami seviyeye çıktığı dizle kaldırma konumu düzeltilir.	-200 ile 1000	
U160	Otomatik baskı ayağı basıncı ayarı Açık/Kapalı Baskı ayağı yüksekliği, malzeme kalınlığına göre otomatik olarak ayarlanır. 0: Kapalı / 1: Açık	0 ile 1	
U164	Pedal girişi yüksek hız anahtarı fonksiyonu 0: Normal pedal / 1: Yüksek hız anahtarı olarak kullanılacak	0 ile 1	-
U169	Tek iğne ile dikilecek dikiş sayısının yeniden ayarlanmasında fark eşiği Bu bellek anahtarı, açılı dikiş sırasında açılı kısımda dikiş uzunluğunu hesaplar. dikiş uzunluğu artış oranını ilk dikiş uzunluğuna göre sınırlandırmak için kullanılır.	100 ile 150	
U170	Köşe dikişi için dikiş makinesinin otomatik başlatma işlevi Dönüştürme kolunu kullandığınızda bu işlev, iç köşe dikiş sayısını otomatik olarak dikmek için dikiş makinasını başlatmak üzere çalışır. 0: Açık / 1. Devre dışı	0 ile 1	-
U173	İplik baskı ayağı açık tutma süresi İplik baskı ayağının açık durumda tutulduğu süre.	1 ile 60	Saniyeyi
U182	Dikiş sayacını durdurma işlevi 0: Dikiş makinesi sayacı tamamlansa bile dikiş makinesi durmaz. 1: Sayaç saymayı tamamladığında, iplik kesme engellemesi devreye girdikten sonra dikiş makinesi çalışmaya başlar. * Sayacın başlangıç değeri 0 (sıfır) olduğunda engelleme işlevinin devre dışı olacağını unutmayın.	0 ile 1	-
U183	Dikiş sayacı için iplik kesme sayısı	1 ile 20	-
U194	Baskı ayağını kaldırırken iplik tansiyonu geçiş ayarı 0: Kapalı / 1: Normalde açık / 2: Sadece iplik kesiminden sonra 3: Sadece ara durdurma sırasında	0 ile 3	-
U195	Baskı ayağını kaldırırken iplik tansiyonu (sağ)	0 ile 200	-
U196	Baskı ayağını kaldırırken iplik tansiyonu (sol)	0 ile 200	-
U199	Ayakta çalışmak için dikiş makinesine öncelik veren pedal Pedal, ayakta çalışmada dikiş makinesi için kullanıldığında öncelik verilecek düğme ayarlanır. 0: Başlatma düğmesine öncelik verilir / 1: Başlatma düğmesine öncelik verilmez	0 ile 1	-

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U201	İplik tansiyonu düzeltmesi başında kalan masura ipliği miktarı.	0 ile 100	
U202	Kalan masura ipliği miktarı en alt düzeye indiği anda iplik düzeltme miktarı.	50 ile 200	
U273	Baskı ayağını kaldırırken başlatma açık/kapalı ayarı Üst konumuna alınan baskı ayağı indirildikten sonra dikiş makinesini başlatmak için girişin açık/kapalı durumu değiştirilir. 0: Açık / 1: Kapalı	0 ile 1	-
U286	İplik baskı ayağı, dikiş hızı Bu bellek anahtarı, iplik baskı ayağı kullanılırken dikiş hızını ayarlamak için kullanılır.	100 ile 3000	sti/min
U288	İplik baskı ayağı, açma açısı Bu bellek anahtarı, dikişin başında iplik baskı ayağının açık duruma alındığı açığı ayarlamak için kullanılır.	180 ile 290	Derece
U289	İplik tutucu kapatma açısı Dikiş başında iplik tutucunun kapatıldığı ana mil açısı derecesi ayarlanır.	210 ile 359	Derece
U290	İplik baskı ayağı, AK çalışma zamanı Bu bellek anahtarı, iplik baskı ayağı çalışırken AK aygıtının açık durumda olduğu zamanı ayarlamak için kullanılır.	0 ile 50	milisaniye
U293	İplik baskı ayağı, dikiş hızı sıfırlama açısı Bu bellek anahtarı, iplik baskı ayağı dikiş hızının sıfırlandığı açığı ayarlamak için kullanılır. * Bu ayar, iplik baskı ayağı çalışırken devrededir.	0 ile 720	Derece
U294	İplik baskı ayağı, ilk çekme süresi İplik tutucu için ilk çekme durumunda düşük akım süresi.	0 ile 200	milisaniye
U295	Açılı dikiş sırasında iplik gezme önleme çıkış açısı Bu bellek anahtarı, açılı dikiş sırasında iğne mili durma çıkışındaki değişikliği belirlemeye yönelik açısı eşliğini ayarlamak için kullanılır.	30 ile 175	Derece
U318	Ters besleme kolunun çalışmasını başlatma konumunu düzeltme	-40 ile 40	
U319	Ters besleme kolunun çalışma miktarının azami değerde olduğu konumu düzeltme	-40 ile 40	
U400	Panel çalışma modu Bu bellek anahtarı, başlangıçta görüntülenen dikiş ekranı modunu belirlemek için kullanılır. 0: Bakım personeli modu / 1: Operatör modu	0 ile 1	-
U401	Dikiş uzunluğugiriş birimi 0: Dikiş uzunluğu(mm) / 1: İnç başına dikiş sayısı / 2: Her 3 cm'deki dikiş sayısı	0 ile 2	-
U402	Otomatik kilitleme süresi Çalışma paneli önceden belirlenen bir süre boyunca kullanılmadığında dikiş makinesi otomatik olarak kilitlenir.	0 ile 300	Saniyeyi
U403	Arka ışık otomatik kapanma Çalışma panelinin belirli bir süre boyunca kullanılmaması durumunda panelin arka ışığı otomatik olarak kapatılır.	0 ile 20	-
U404	Parça numarası ve işlem / açıklama görünümü seçimi Bu bellek anahtarı dikiş ekranında parça numarası/işlem bilgilerinin mi açıklamanın mı görüntüleneceğini belirtmek için kullanılır. 0: Parça numarası/işlem / 1: Açıklama	0 ile 1	-

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U406	Dil seçimi 0: Henüz seçilmedi / 1: Japonca / 2: İngilizce / 3: Basitleştirilmiş Çince / 4: Geleneksel Çince / 5: Almanca / 6: İspanyolca / 7: Fransızca / 8: Endonezce / 9: İtalyanca / 10: Kimer Dili / 11: Korece / 12: Portekizce / 13: Türkçe / 14: Vietnamca / 15: Bengal Dili / 16: Rusça / 17: Arapça / 18: Ek dil düzenleme modu	0 ile 18	-
U407	Çalışma paneli sesi 0: Kapalı / 1: Açık	0 ile 1	-
U410	Dikiş sayısı giriş birimi Sabit boyutlu dikiş ayarlandığı durumda olduğu gibi dikiş deseni verisine dikiş uzunluğu girilirken kullanılacak dikiş uzunluğu birimi ayarlanır. 0: Dikiş sayısı / 1: Uzunluk (mm)	0 ile 1	-

5-6. Hata listesi

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri başlatma yürütmesi (Bu bir hata değildir)	- Eski kontrol kutusu sökülüş ve yenisi takılı. - Başlatma işlemi yapılırken.	Bu bir arıza değildir.
E007	Motor aşırı yüklü	- Makine kafası kilitlendiğinde. - Garanti edilen malzeme kalınlığını aşan ekstra ağır malzeme dikilmesi durumunda. - Motor dönmezse. - Motor veya sürücü arızası durumunda.	- İpin kasnağa dolanmadığını kontrol edin. - Motor çıkış konektörünün (4P) gevşemediğini kontrol edin. - Motorun elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin.
E009	Fazla solenoid enerjilen-dirme zamanı	Solenoid enerjilenme süresinin beklenen süreyi aşması durumunda.	
E011	Medya takılı değil	Medya takılmamışsa.	Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E012	Okuma hatası	Medyada kayıtlı veri okunamadığında.	Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E013	Yazma hatası	Medyaya veri yazılamadığında.	Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E014	Yazma koruması	Medyanın yazma korumalı olarak takılması durumunda.	Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E015	Biçimlendirme hatası	Medya biçimlendirmesi yapılamazsa.	Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E016	Harici medya kapasite aşımı	Medya kapasitesi yeterli değilse.	Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E019	Dosya dolmuştur	USB sürücünden dikiş makinesinin belleğinde maksimum izin verilen veri boyutunu aşan özel adım verisi veya yoğun dikiş özel verisini okumaya çalışma durumunda.	Gücü kapatın ve USB sürücüyü kontrol edin.
E022	Dosya tespit edilemedi	USB sürücüde kayıtlı olmayan bir dosyayı çalışma panelinde okumaya çalışma durumunda.	
E024	Sürekli dikiş zamanı aşıldı		
E032	Dosya uyumluluk hatası	Dosya uyumlu değilse.	Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E071	Motor çıkışı konektör kayması	Motor konektörünün çıkması durumunda.	Motor çıkış konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin.
E072	İplik kesici çalışırken motorda aşırı yüklenme	E007 ile aynı.	E007 ile aynı.
E079	Aşırı yük işlem hatası	Ana mil motoruna uygulanan yük aşırı büyük.	
E204	USB takılı	Dikiş makinesi, USB flaş sürücü çıkarılmadan başlatılırsa.	USB flaş sürücüyü çıkarın.
E205	ISS ara bellek kapasitesi bitme uyarısı	ISS verisini saklamak için kullanılan ara belleğin kapasitesi kısa süre sonra dolacak. Ara bellek sürekli olarak kullanılıyorsa saklı veri "ilk giren ilk çıkar" prensibine göre otomatik olarak silinir.	ISS verisini dışarı aktarın.
E220	Gres noksanlığına karşı uyarı	Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığında.	Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E221	Gres noksanlığı hatası	Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığından dikiş makinesinin dikişe devam edememesi durumunda.	Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.
E302	Kafa yatma algılaması hatası (Güvenlik anahtarı çalışırken)	Dikiş makinesinin gücü açıkken yatma algılama anahtarı açıldığında.	Makine kafasının, güç düğmesi kapalı konuma alınmadan yatırılıp yatırılmadığını kontrol edin. (Güvenlik nedeniyle dikiş makinesinin çalıştırılması yasaktır.)
E303	Menisküs sensörü hatası	Menisküs sensörü sinyali algılanmazsa.	Motor enkoder konektöründe kopma olup olmadığını kontrol edin.
E402	Silme devre dışı hatası	- Çevrim deseninde kullanılan deseni silmeye çalışma durumunda. - Çevrim deseninde kullanılan deseni silmeye çalışma durumunda.	
E407	Hatalı parola	Parolanın hatalı girilmesi durumunda.	
E408	Parola karakter sayısı yeterli değil	Girilen parola karakter sayısının yeterli olmaması durumunda.	
E411	Poligon dikiş deseni kayıt devre dışı hatası	On bir veya daha fazla poligon dikiş deseni oluşturmaya çalışma durumunda.	
E412	Özel adım kayıt edilmedi hatası	Özel adım sayısının hatalı olması durumunda.	
E413	Yoğun ilmek özel kayıt edilmedi hatası	Yoğun ilmek özel sayısının hatalı olması durumunda.	
E414	Dosya adı tekrarlama hatası	Zaten mevcut olan dosya adı durumunda.	
E417	Anahtarlı kilit sıfırlama hatası	Anahtarlı kilidin açılmaması durumunda.	
E499	Yoğun ilmek özel sayısının hatalı olması durumunda		
E704	Veri hatası (sistem sürümü eşleşmiyor)	Sistem sürümünün makine kafası ayarı ile aynı olmaması durumunda.	Sistem sürümünün gereçli olanla yeniden yazın.
E706	Çalışma paneli hatası		
E707	NAND flaş bellek biçim hatası	NAND flaş bellek biçimlendirilmemiş.	
E708	NAND flaş bellek erişim hatası	NAND flaş belleğe erişilemiyor.	
E730	Enkoder hatası		
E731	Motor delik sensörü hatası	Motor sinyalinin düzgün girmemesi durumunda.	- Motor sinyali konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin. - Motor sinyali kablusunun makine kafasının altında kalarak kopmadığını kontrol edin. - Motor enkoderi takma yönünün doğru olduğunu kontrol edin.
E733	Motorun ters dönmesi	Motor, 500 sti/min veya daha hızlı çalışırken motor, belirtilen dönüş yönünün aksi yönünde çalışır.	- Ana mil motor enkoder kablo bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin. - Ana mil motor güç kablosu bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.

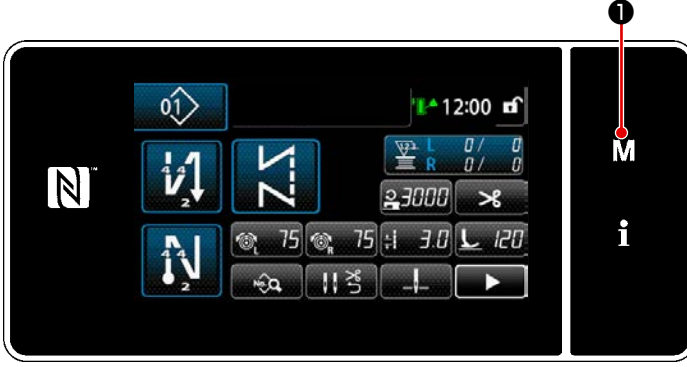
Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E750	Dikiş makinesi durur	İsteğe bağlı giriş güvenlik anahtarına basılması durumunda.	
E811	Aşırı gerilim	- Garanti edilen gerilimle aynı veya üzerinde gerilim beslendiğinde. - Gerilim 100 V olarak ayarlıyken 200 V gerilim beslenmesi durumunda. "JA: 120 V" kutusuna 220 V gerilim beslenmesi durumunda. "CE: 230 V" kutusuna 400 V gerilim beslenmesi durumunda.	"Anma besleme gerilimi $\pm$%10 veya daha üstünde" besleme gerilimi uygulanıp uygulanmadığını kontrol edin. 100 V/200 V değiştirme konektörünün düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Yukarıda anlatılan durumlarda güç PCB'si bozulmuştur.
E813	Düşük gerilim		
E815	Yenilemeli direnç bağlı değil	Yenilemeli direnç bağlı değilse.	Yenilemeli direnç konektörüne (CN11) yenilemeli direnç bağlı olup olmadığını kontrol edin.
E900	Ana mil motoru IPM aşırı akım koruması	Ana mil motoru hatalı çalışma.	
E901	Ana mil motoru IPM aşırı yük		
E903	85 V güç kaynağı hatası	85 V gerilimin düzgün beslenmesi durumunda.	- Step motorun arızalı olup olmadığını kontrol edin. - F2 sigortayı kontrol edin.
E904	24 V güç kaynağı hatası	24 V gerilimin düzgün beslenmesi durumunda.	
E910	Baskı ayağı motoru başlangıç konumuna dönme hatası	Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda.	- Baskı ayağı ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin (bellek düğmesi No. 23). - Baskı ayağı motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.
E912	Ana mil motoru hız algılama hatası		
E915	Çalışma paneli ile iletişim hatası	Çalışma paneli ile iletişim kurulamaması durumunda.	
E918	Ana mil sıcaklık hatası	CTL PCB'nin sıcaklığının çok yüksek olması durumunda.	
E922	Ana mil kontrol hatası	Ana mil motorunun kontrol dışına çıkması durumunda.	
E924	Motor sürücüsü hatası	Motor sürücüsü arızalanırsa.	
E946	Makine kafası EEPROM yazma hatası	Makine kafası PCB'sinin düzgün bağlanmaması durumunda.	CN32'nin gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin.
E955	Elektrik akımı sensörü hatası	- Ana motor mili arızası. - Elektrik akımı sensörü hatası.	Ana mil motorunun kısa devre olup olmadığını kontrol edin.
E961	Adım motoru sapma hatası	Adım motorunun aşırı yükten dolayı çalışmaması durumunda.	Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E962	Baskı ayağı motoru sapma hatası	Baskı ayağının aşırı yükten dolayı çalışmaması durumunda.	Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E963	IPM sıcaklık hatası	CTL PCB'nin sıcaklığının çok yüksek olması durumunda.	
E965	Adım motoru sıcaklık hatası	Adım motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E971	Adım motoru IPM aşırı akım koruması	Adım motoru hatalı çalışma.	

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E972	Adım motoru aşırı yük	• Adım motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E975	Baskı ayağı motoru IPM aşırı akım koruması	• Baskı ayağı motoru hatalı çalışma.	
E976	Baskı ayağı motoru aşırı yük	• Baskı ayağı motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E977	CPU hatası	• Program hatası durumunda.	
E978	Ağ iletişim hatası	• Ağdan alınan verinin bozuk olması durumunda.	
E985	Adım motoru başlangıç noktasına dönme hatası	• Adım motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda.	• Adım motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlandığını kontrol edin.
E986	Her iki iğne sıfırlama hatası	• Her iki iğne sıfırlanmadı	• Solenoidin tutukluk yapmadan rahatça çalıştığını kontrol edin.
E987	İğne mili konum sensörü algılama hatası	• Her iki iğne konumu algılanamadı.	• Algılama sensörünü kontrol edin.
E999	Ana yazılım tekrar yazma	• Ana yazılımın tekrar yazılması durumunda.	• Bu bir hata değildir.

5-7. Bellek anahtarı verileri

Bellek anahtarı verileri, tüm dikiş desenlerini ve çevrim desenlerini ortak olarak etkileyen dikiş makinesi çalışma verileridir.

① Bellek anahtarı verilerinin kategorisinin seçilmesi



<Dikiş ekranı>

- 1) "Mod ekranını" açmak için dikiş ekranındaki **M** ① tuşuna basın.



<Mod ekranını>

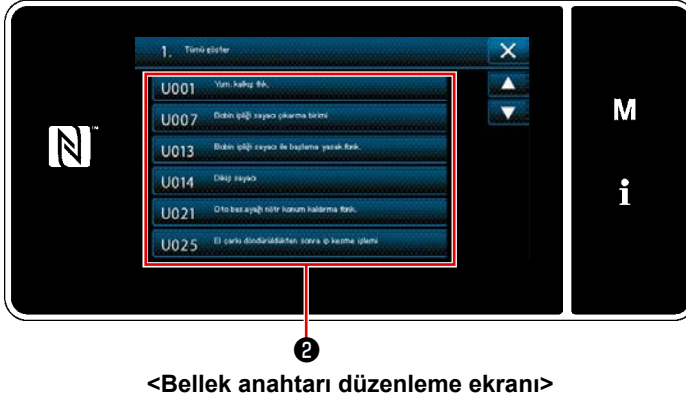
- 2) "1. Bellek anaht." öğesini seçin.
"Bellek anahtarı tipi seçim ekranı" öğesini seçin.



<Bellek anahtarı tipi seçim ekranı>

- 3) "1. Tümü göster" öğesini seçin.
"Bellek anahtarı düzenleme ekranı" öğesini seçin.
* "1. Tümü göster" öğesini seçin.
"Bellek anahtarı düzenleme ekranı" öğesini seçin.

② Bellek anahtarının ayarlanması



Bellek anahtarı listesinden düzenlenecek öğeyi seçin ② tuşuna basın.

③ Girilen verilerin doğrulanması



- 1) Sayısal tuş takımı ③ ve  ile bir ayar değeri girin.
 - 2)  düğmesine ⑤ basıldığında değer, girişten önceki değere döner.  düğmesi ⑤ bir saniye basılı tutulduğunda değer, ilk değere döner.
 - 3)  ⑥ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
- "Bellek anahtarı düzenleme ekranı" öğesini seçin.

6. BAŞLICA YENİ İŞLEVLER

6-1. Köşe dikme işlevi

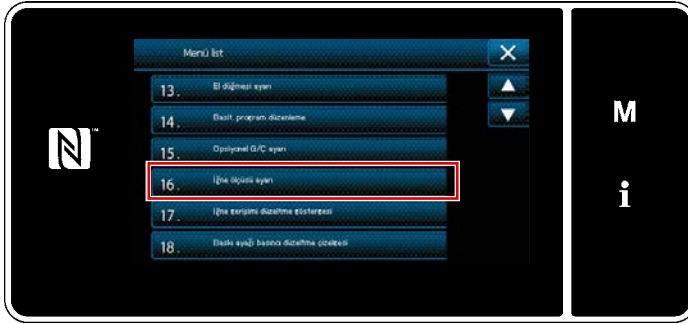
Köşe dikme işlevini kullanmak için sadece dikiş uzunluğunu ve malzemenin köşe kısmının açısını girmek yeterlidir. Ardından dikiş makinesi, köşe kısmını dikmek için karşılanması gereken tek iğne dikiş durumunu otomatik olarak hesaplar (dikiş uzunluğu ve dikiş sayısı), köşe kısmını belirtilen dikiş sayısı ile tek iğne kullanarak diker, dikişi durdurur, baskı ayağını kaldırır ve otomatik tek iğne dikiş modunu sıfırlar.

① Köşe dikişinin ayarlanması



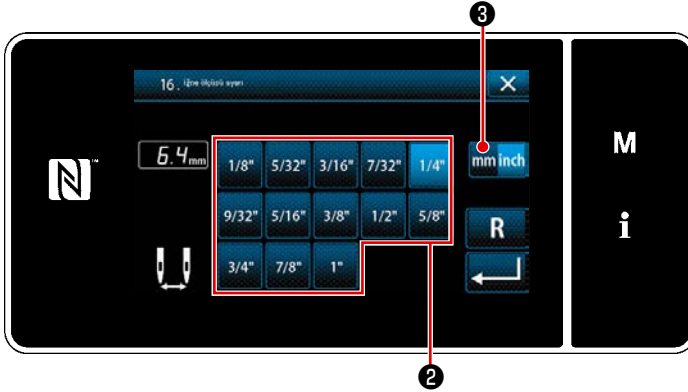
<Dikiş ekranı>

- 1) "Mod ekranını" açmak için dikiş ekranındaki **M** ① tuşuna basın.



<Mod ekranını>

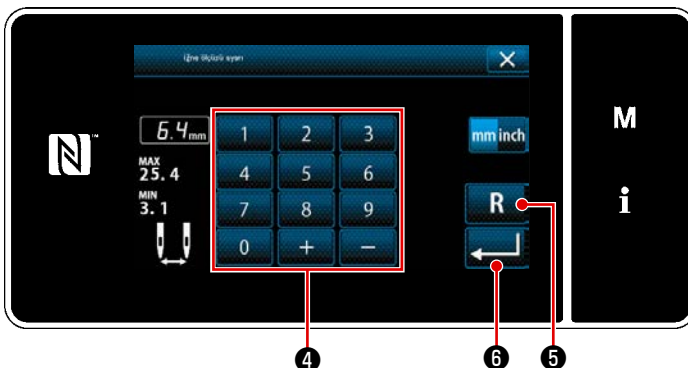
- 2) "16. İğne numarası ayarı"nı seçin. "İğne numarası ayar ekranı" açılır.



<İğne numarası ayar ekranı>

- 3) İğne numarasını (inç) ② seçin
Veya ekranı değiştirmek için **mm inch** düğmesine ③ basın ve iğne numarasını (mm) sayısal tuş takımı ile girin.

* **R** düğmesine ⑤, bastığınızda girdiğiniz değer ilk değere (1/4"=6,4 mm) sıfırlanır.



- 4) **mm inch** düğmesine ⑥ bastığınızda girdiğiniz değer onaylanır ve ekran mod ekranına döner.



- 5) Dikiş ekranında  düğmesine 7 basın.
"2. dikiş ekranı" açılır.



- 6)  8 tuşuna basın.
"Açılı desen tipi seçim ekranı" açılır.



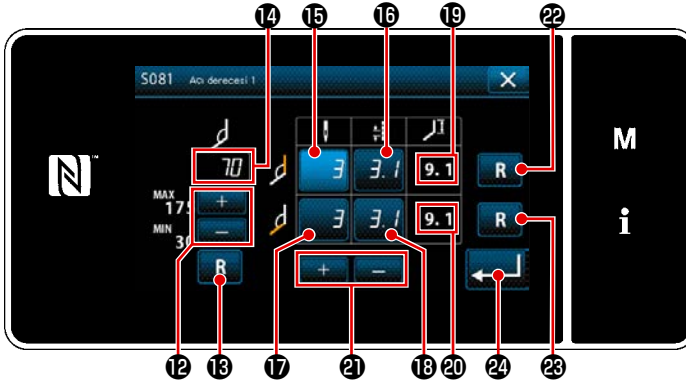
- 7) Açılı deseni 9 seçin.
8)  10 düğmesine bastığınızda yaptığınız işlem onaylanır ve ekran "2. dikiş ekranı"na döner.



- 9) 2. dikiş ekranında  11 düğmesine basın.
"Açı parametresi giriş ekranı" açılır.



- 10)  düğmesine **12** basarak bir açı **14** seçin.
(Değeri 5 °'lik adımlarla girin)
*  **13** düğmesine, bastığınızda girdiğiniz değer ilk değere sıfırlanır.



- 11) Açı değerini **14** , girdiğinizde girilen açının dikilmesini sağlamak için karşılanması gereken tek iğne dikiş koşulları (iç kavisi dikmek için dikiş sayısı **15** ve dikiş uzunluğu **16** ve dış kavisi dikmek için dikiş sayısı **17** ve dikiş uzunluğu **18**), "S003 Dikiş uzunluğu" ve "İğne numarası ayarı"na göre otomatik olarak hesaplanır. **19** ve **20** için ayrı tahrikli iğne mili işlevi kullanılarak tek iğne ile dikilecek kısmın uzunluğu referans değerleri.

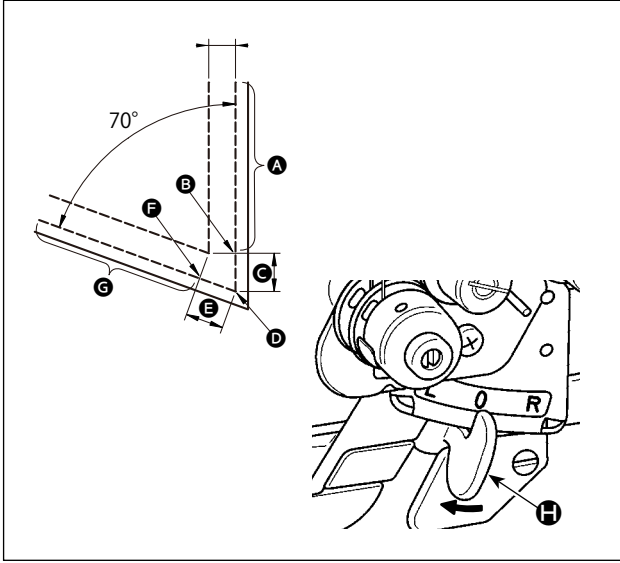
- 12) Dikiş sayısı ve dikiş uzunluğu ayrı ayrı düzeltilebilir. Seçmek için değiştirmek istediğiniz hedef ayar öğesine karşılık gelen **15** , **16** , **17** veya **18** düğmesine basın.   **21** düğmesine basarak istediğiniz değeri girin.

İç kavis dikimi ve dış kavis dikimi düzeltme değerleri,  **22** ve  **23** düğmelerine basılarak sırasıyla başlatılır.

- 13)  **24** düğmesine bastığınızda girdiğiniz değer onaylanır ve ekran "2. dikiş ekranına" döner.

② Köşe dikişinin yapılması

Adı geçen şekilde örnekte bir dikiş deseni gösterilmiştir.



A 2 iğneli dikiş

B Dikiş makinesi durduktan sonra ayrı tahrikli iğne mili değiştirme kolunu H L konumuna alın.

C Dikişi tek iğne, sağ ile, dikiş koşulu 15 altında yapın.

D Dikiş makinesi, 16 ile ayarlanan dikiş sayısını diktikten sonra baskı ayağı otomatik olarak yukarı kalkar.

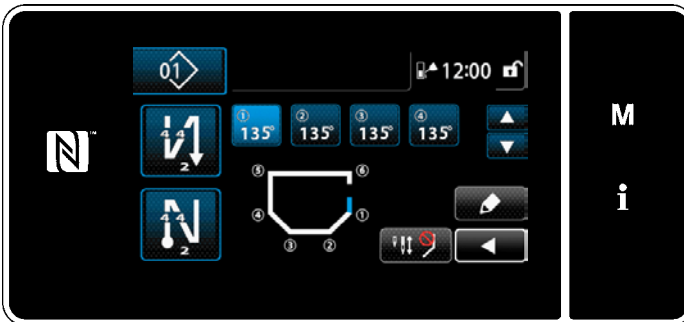
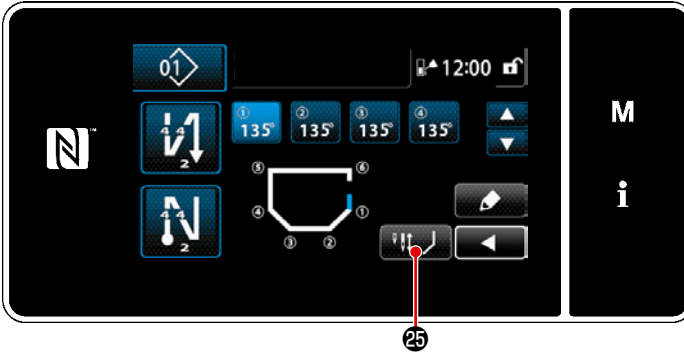
E Malzemeyi çevirin (70 °).

F Dikişi tek iğne, sol ile, dikiş koşulu 17 altında yapın.

G Dikiş makinesi, 18 ile ayarlanan dikiş sayısını diktikten sonra ayrı tahrikli iğne mili işlevi sıfırlanır.

H 2 iğneli dikiş

③ Köşe dikişlerinin dikilmesi



Köşe dikişi geçici devre dışı bırakma düğmesine  25 bastığınızda ekran

 olarak değişerek köşe dikişinin geçici olarak devre dışı bırakıldığını gösterir. Düğme gösterimi  olduğunda

ayrı tahrik edilen iğne mili geçiş kolunu kullansanız bile dikiş makinesi köşe dikişini başlatmaz. Bu işlevi, yeniden dikiş, vb. durumunda tek iğne ile dikiş yapmak isterseniz kullanın.

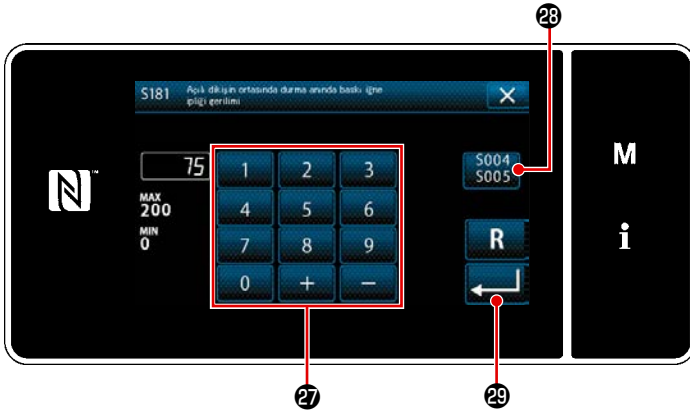
Bu işlev, köşe dikişi geçici devre dışı bırakma düğmesine  yeniden basılarak veya iplik kesimi yaparak sıfırlanır. Köşe dikişi geçici devre dışı bırakma düğmesi  işlemi yalnızca dikiş için her iki iğne de kullanılıyorsa kabul edilir.

④ Köşe dikişi sırasında dikiş makinesi dururken iğne milinin iğne iplik tansiyonunu ayarlama

Köşe dikişi sırasında aktif olmayan iğne milinin iğne iplik tansiyonunu köşe-köşe temelinde ayarlamak mümkündür. Bu, iğne iplik tansiyonunu artırma işlevidir, böylece malzemenin köşe kısmını dikerken ipliğin malzemenin üzerine çıkmasını engeller.



- 1) Ayarlamak istediğiniz malzeme köşesi için "Açı parametresi giriş ekranı" gösterimi.
- 2) "Açı parametresi giriş ekranı"nda iğne iplik tansiyonu ayar düğmesine  26 bastığınızda "Köşe dikişi sırasında aktif olmayan iğne milinin iğne iplik tansiyonu giriş ekranı" açılır.

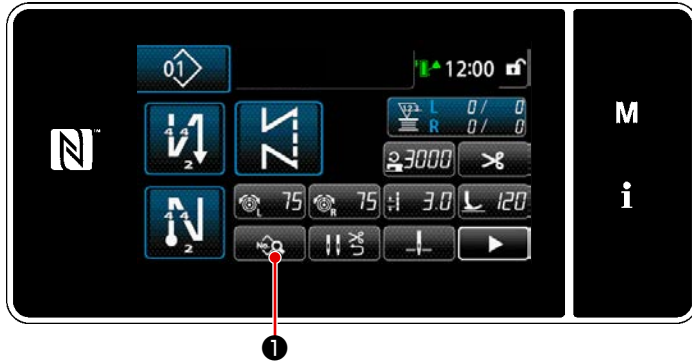


- 3) Orta ayar kullanımını  28 sıfırlayın, ardından sayısal tuş takımı 27 ile aktif olmayan iğne milinin iğne iplik tansiyonu girin.
 - * Ortak ayar kullanım düğmesinin 29 seçilmesi halinde , her iki iğne ile dikiş için kullanılan iğne iplik tansiyonu ayar değeri, köşe dikişi sırasında aktif olmayan iğne milinin iğne iplik tansiyonu ayar değeri olarak da kullanılır.
- 4)  düğmesine 29 bastığınızda girdiğiniz değer onaylanır ve ekran "Açı parametresi giriş ekranı"na döner.

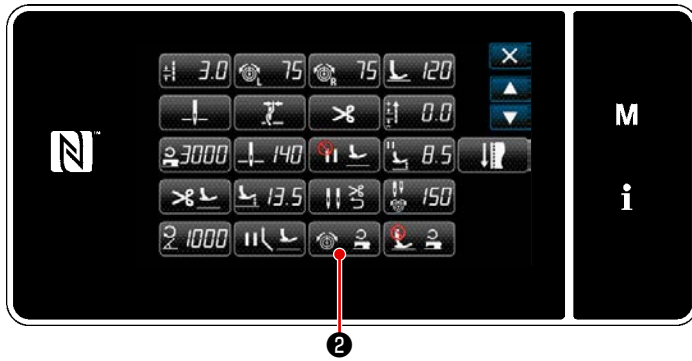
6-2. İğne iplik tansiyonunun masurada sarılı kalan iplik miktarına göre düzeltilmesi

İğne ipliği gerilimi bobin ipliği kalan miktarına göre düzeltilebilir.

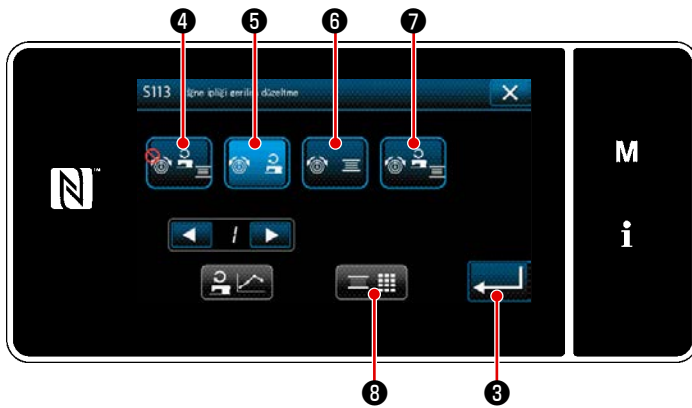
İğne ipliği gerilimi çalışma paneli üzerinden de ayarlanabilir. İğne ipliği gerilimi verileri bellekte saklanır.



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>



<Dikiş verisi listesi ekranı>



<İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  1 tuşuna basın.
"Dikiş verisi düzenleme ekranı" açılır.

- 2)  2 tuşuna basın.
"İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı" açılır.

- 3) Aşağıda açıklanan dört yöntem arasından kullanmak istediğiniz iğne ipliği gerilimi düzeltme yöntemini seçin.



4) Kullanmayın



5) Dikiş hızı (başlangıç ayarı)



6) Bobin ipliği kalan miktarı



7) Her ikisi (dikiş hızı ve bobin ipliği kalan miktarı)

Dikiş hızı için bkz. **98 Sayfada "6-3.**

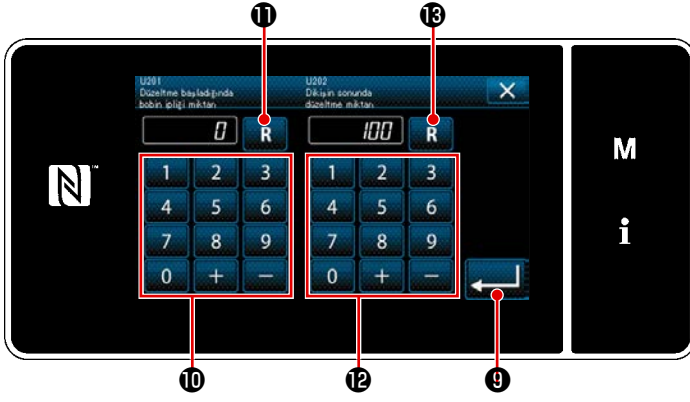
Gerilim düzeltme (dikiş hızına göre)".

- 4) Tansiyon düzeltme verisini (kalan masura ipliği miktarına göre) değiştirmek istediğinizde  8 basın.

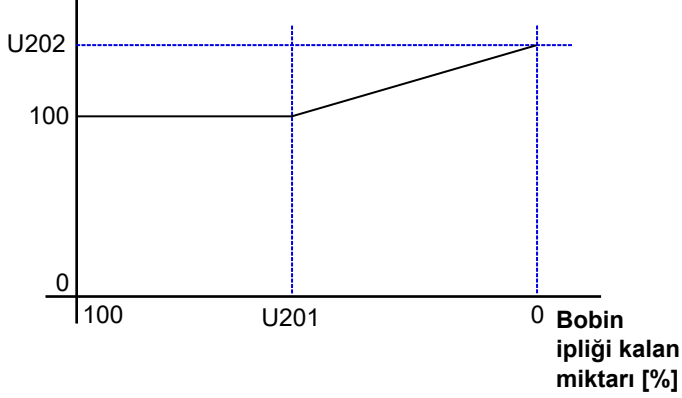
*



3 tuşuna bastığınızda, girdiğiniz içerik onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı" na geri döner.



Gerilim düzeltme miktarı [%]



- 5) "U201 Başlangıç düzeltmesi için bobin ipliği kalan miktarı"nı sayısal tuş takımı **10** ile ayarlayın.

Yukarıda açıklanan ayar değerini kullanarak iğne ipliği düzeltmesini başlatmak için bobin sayacı üzerinde belirtilen bobin ipliği kalan miktarını belirleyin. Bobin sayacının nasıl ayarlanacağını öğrenmek için bkz. **73 Sayfada "5-3. Sayaç işlevi"**.

Ayar değeri, **R 11** tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 0'ye sıfırlanabilir.

- 6) Sayısal tuş takımıyla **12** "U202 Nihai düzeltme miktarı" ayarını yapın. Yukarıda açıklanan ayar değerini kullanarak iğne ipliği geriliminin düzeltme miktarını belirleyin.

Ayar değeri, **R 13** tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 100'ye sıfırlanabilir.

- 7) **9** tuşuna basıldığında girilen değer teyit edilmiş olur ve ekran "S079 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranına" geri döner.

* "U201 Başlangıç düzeltmesi için bobin ipliği kalan miktarı" ile "U202 Nihai düzeltme miktarı" arasındaki ilişki için soldaki şekle başvurun.

6-3. Gerilim düzeltme (dikiş hızına göre)

İğne ipliği gerilimi dikiş hızına göre düzeltilebilir.

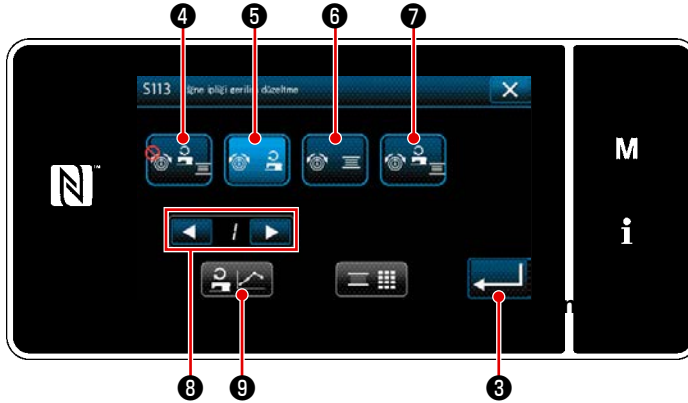
İğne ipliği gerilimi çalışma paneli üzerinden de ayarlanabilir. İğne ipliği gerilimi verileri bellekte saklanır.



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>



<Dikiş verisi listesi ekranı>



<İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  1 tuşuna basın.

"Dikiş verisi düzenleme ekranı" açılır.

- 2) Sonraki sayfaya geçmek için  2 tuşuna basın.

"İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı" açılır.

- 3) Aşağıda açıklanan dört yöntem arasından kullanmak istediğiniz iğne ipliği gerilimi düzeltme yöntemini seçin.



4 Kullanmayın



5 Dikiş hızı (başlangıç ayarı)



6 Bobin ipliği kalan miktarı



7 Her ikisi (dikiş hızı ve bobin

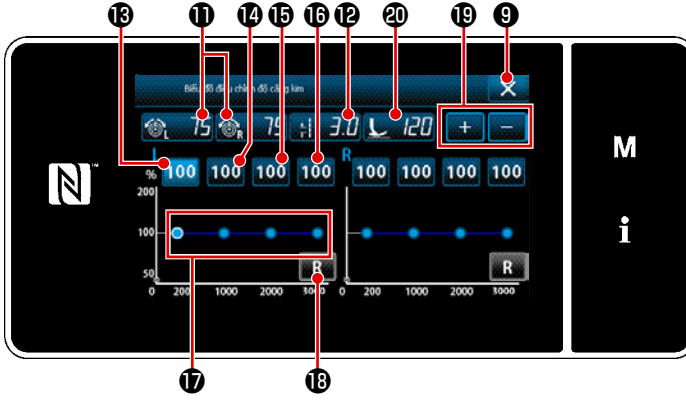
ipliği kalan miktarı)

Bobin ipliği kalan miktarı için bkz. **96**

Sayfada "6-2. İğne iplik tansiyonunun masurada sarılı kalan iplik miktarına göre düzeltilmesi".

- 4) İplik gerilimi düzeltme verilerini (dikiş hızı) değiştirmek istediğinizde,  8 tuşunu kullanarak 1 ila 4 numaralı çizelgelerden bellekte saklamak istediğiniz çizelgenin numarasını seçin, ardından  9 tuşuna basın.

*  3 tuşuna bastığınızda, girdiğiniz içerik onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



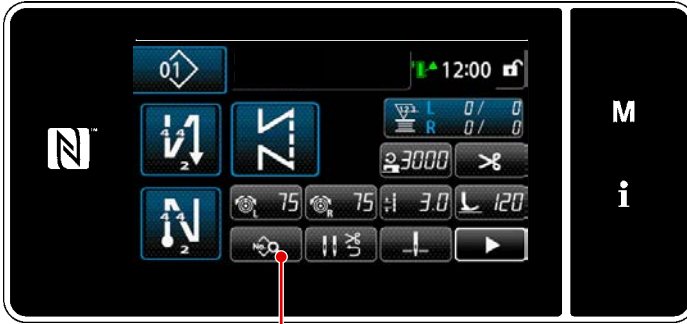
- 5) İğne iplik tansiyonu (sağ ve sol) 75 75 11 , dikiş uzunluğu 3.0 12 ve baskı ayağı basıncı 120 20 değerleri 19 ile artırılabilir / azaltılabilir.
- * Bu Kullanma Kılavuzunun bu maddesinde ayarladığınız iğne iplik tansiyonu, dikiş uzunluğu ve baskı ayağı basıncı, mevcut dikiş deseni verilerine yansıtılır.

- 6) Maksimum dikiş hızı 200 dikiş/dakika iken kullanılacak düzeltme değeri [%] 100 düğmesine 13 basılarak ayarlanabilir. Bu değer 19 ile artırılabilir / azaltılabilir.
- 13 öğesini seçmek için pedala basıldığında dikiş koşulları olan iğne iplik tansiyonları (sağ ve sol) 75 75 11 , dikiş uzunluğu 3.0 12 ve baskı ayağı basıncı 120 20 kullanılarak 200 dikiş/dakika maksimum dikiş hızında dikiş yapılabilir.
- 7) Maksimum dikiş hızı 1000 dikiş/dakika iken kullanılacak düzeltme değeri [%] 100 14 düğmesine basılarak ayarlanabilir.
- 6)'da olduğu gibi dikiş makinesi 1000 dikiş/dakika maksimum dikiş hızında dikiş yapabilir.
- 8) 15 seçildiğinde maksimum dikiş hızı 2000 dikiş/dakika iken kullanılacak düzeltme değeri [%] ayarlanabilir.
- 6)'da olduğu gibi dikiş makinesi 2000 dikiş/dakika maksimum dikiş hızında dikiş yapabilir.
- 9) 16 seçildiğinde U044 "Maks. dikiş hızı konumu" ile ayarlanan dikiş hızı için düzeltme değeri [%] ayarlanabilir.
- 6)'da olduğu gibi dikiş makinesi, U044 "Maks. dikiş hızı konumu" ile ayarlanan maksimum dikiş hızında dikiş yapabilir.
- 10) Yukarıda açıklanan ayarların sonuçları iplik gerilimi çizelgesinde 17 kontrol edilebilir.
- 11) 13 ile 16 arasındaki ayar değerleri 18 tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 100'e sıfırlanabilir.
- 12) 9 dikiş sırasında devre dışıdır. İplik kesme tamamlandıktan sonra etkinleşir ve basıldığında "S079 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı"na götürür.

6-4. Dikiş hızına göre baskı ayağı basıncının düzeltilmesi

Dikiş hızına göre baskı ayağı basıncının düzeltilmesi.

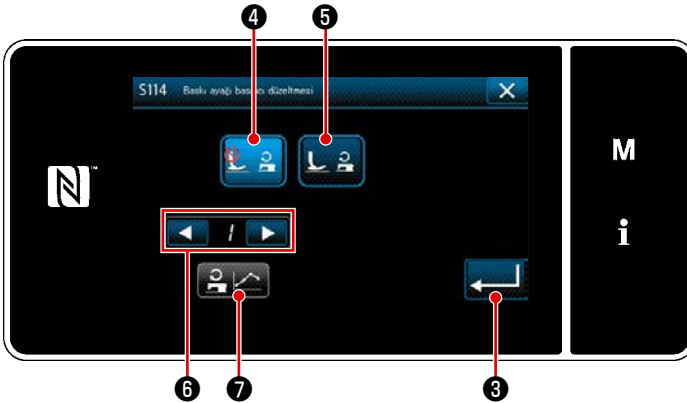
İğne ipliği gerilimi çalışma paneli üzerinden de ayarlanabilir. İğne ipliği gerilimi verileri bellekte saklanır.



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>



<Dikiş verisi listesi ekranı>



<Baskı ayağı basıncı düzeltme ekranı>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  **1** tuşuna basın.

"Dikiş verisi düzenleme ekranı" açılır.

- 2)  **2** tuşuna basın.

"Baskı ayağı basıncı düzeltme ekranı" açılır.

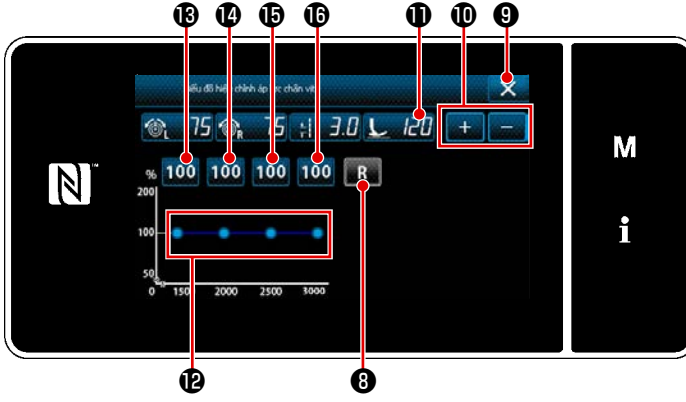
- 3) Dikiş hızını kullanarak baskı ayağı basıncı düzeltmesini Açık/Kapalı olarak seçin.

 **4** : Kapalı

 **5** : Açık

- 4) Baskı ayağı basıncı düzeltme verisini düzenlemek için belleğe kaydetmek istediğiniz grafik numarasını 1 ile 4 arasından  **6** ile seçin ve  düğmesine **7** basın.

*  düğmesine **3** bastığınızda girdiğiniz içerik onaylanır ve ekran "Dikiş verisi düzeltme ekranı"na döner.



5) Baskı ayağı basıncının ayar değeri

120 11, + - 10 ile artırılabilir / azaltılabilir.

* Bu Kullanma Kılavuzunun bu maddesinde ayarladığınız iğne iplik tansiyonu, dikiş uzunluğu ve baskı ayağı basıncı, mevcut dikiş deseni verilerine yansıtılır.

- 6) Her dikiş hızının düzeltme değerini [%] 100 düğmesine 13 ile 16 basarak ayarlayın. Değer 10 ile artırılabilir / azaltılabilir.
- 7) Adı geçen ayar prosedürünün sonucu, baskı ayağı basınç grafiğinde 12 onaylanabilir.
- 8) 13 ile 16 arasındaki ayar değerleri R 8 tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 100'e sıfırlanabilir.
- 9) İplik kesimi tamamlandıktan sonra X düğmesine 9 bastığınızda ekran "Otomatik baskı ayağı basıncı düzeltme ayarı ekranı"na döner.

7. BAKIM

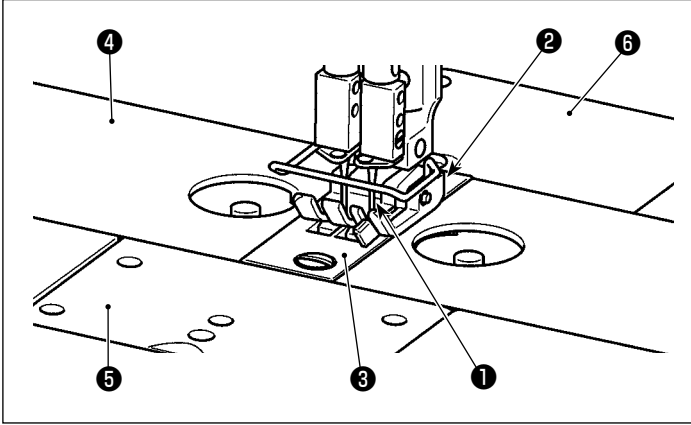
Makinenizi daha uzun süreyle kullanmak için aşağıdaki bakım işlemlerini her gün uygulayın.

7-1. Temizlik

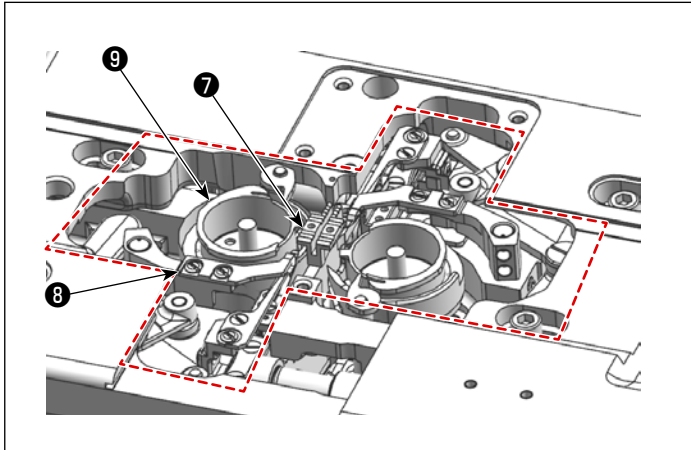


UYARI :

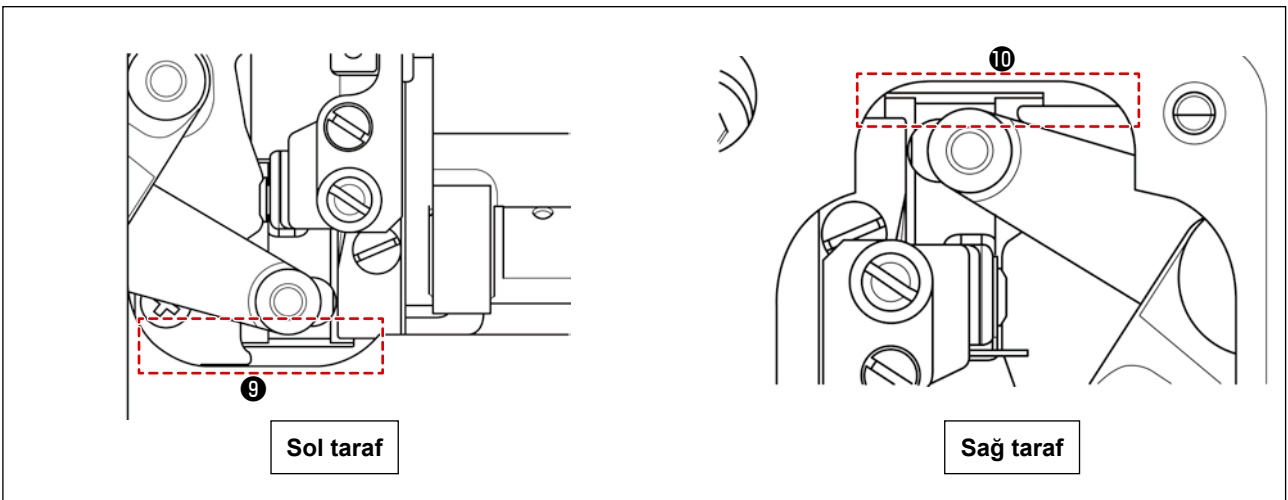
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



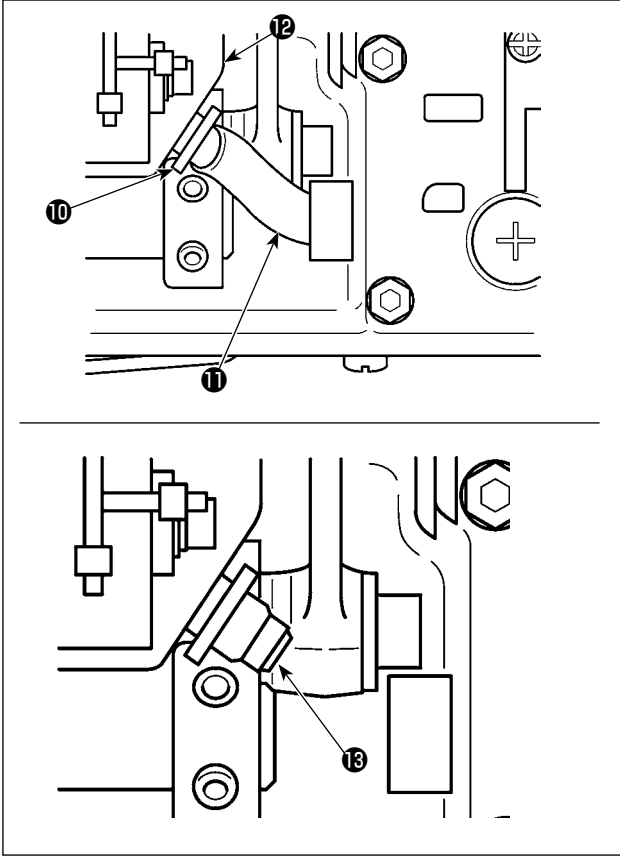
- 1) İğneyi ① , baskı ayağını ② , boğaz plakasını ③ , yatak sürgülerini ④ (iki adet), apere plakasını ⑤ ve arka kapağı ⑥ çıkarın.



- 2) Transport dişlisi ⑦ ve iplik kesici ünitesi ⑧ kısmına biriken tozu yumuşak bir fırça veya bir bez parçası ile temizleyin. Çığanozu ⑨ bir yumuşak bir bez parçası ile silerek temizleyin ve çığanozun yüzeyinde çizikler olmadığını kontrol edin.



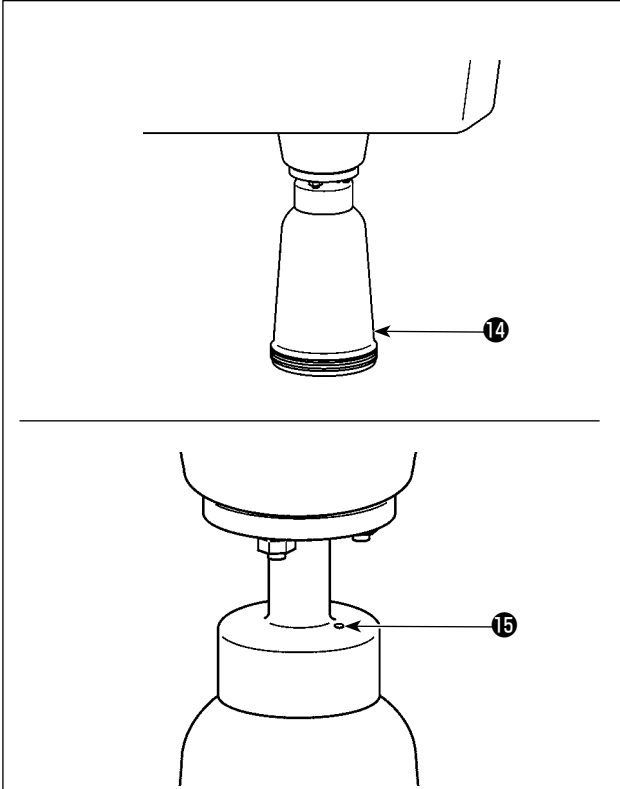
- 3) Hareketli bıçak ile yatak arasındaki ⑨ ve ⑩ numarayla gösterilen oluklarda biriken tozu bir cımbız veya küçük bir aletle aşağı yönde çıkarın. Hareketli bıçağın geri hareketinde son noktaya kadar takılmadan hareket edebildiğinden emin olmak için kontrol edin.



- 3) Makine kafasını yatırın. Boru kelepçesini 10 çıkarın. Yağlama borusunu 11 yağ haznesinden 12 çıkarın. Yağ filtresinin 13 etrafındaki tozu temizleyin.



Yağ haznesinde kalan yağ, yağlama borusu çıkarıldıktan sonra sızabilir.



- 4) Makine kafasını yatık bırakırken yağ tavaşında kalan yağı yağ şişesine 14 boşaltın. Bu esnada ilgili parçalardan iplik atığı ve tozu temizleyin.

* Yağ şişesindeki 14 yağı düzenli olarak boşaltın. (Kural olarak yaklaşık haftada bir)



Makine kafasını yatırmadan veya kaldırmadan önce tornavida gibi sivri uçlu nesneler olmadığını mutlaka kontrol edin.



1. Yağ şişesindeki yağ uzun süre boşaltılmazsa yağ şişesi yağ ile dolar ve en sonunda yağ gidericideki 15 havalandırma deliğinden taşarak yağ sızıntısına neden olur.
2. Yağ tavaşını, içinde kalan yağ ve tozu gidermek için yaklaşık ayda bir temizleyin.

7-2. Yağ sürmek



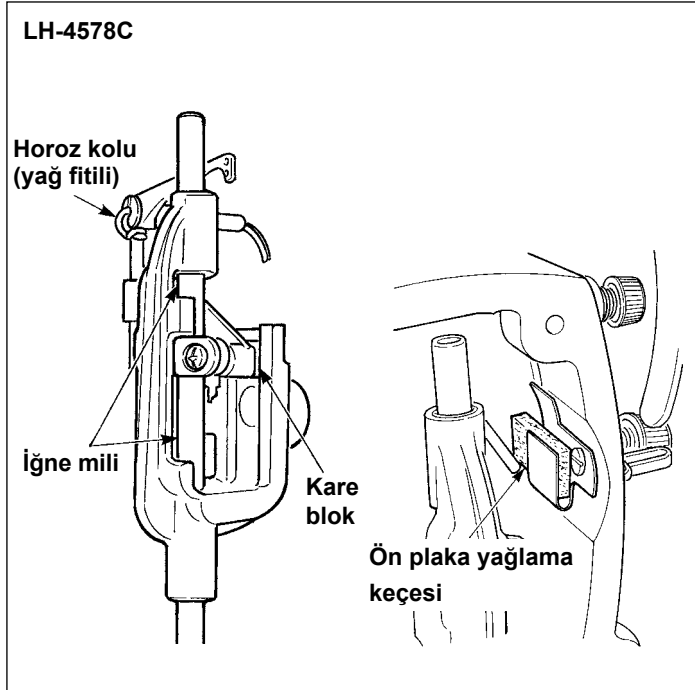
UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

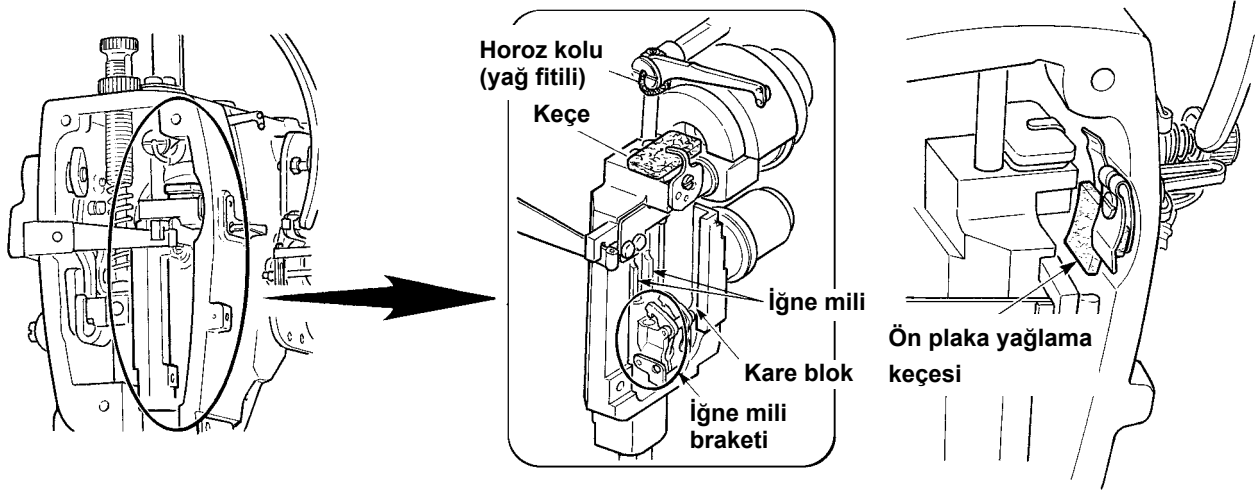


1. Makinedeki gres yağına ilave yapılması gerektiğinde, bir alarm sesi duyulur. Alarm sesi duyulduğu zaman, gres yağına hemen ilave yapın. Dikiş makinesinin zorlu ortamlarda kullanılması durumunda, etkin bir yağlama sağlamak için yılda bir kez gres yağının yenilenmesi tavsiye edilir.
2. Gres ile yağlanan bölümlere başka yağ uygulamayın.
3. Gres miktarı çok fazla olursa iplik boşluğu alma kapağından ve iğne milinden gres sızıntısı olabileceğini unutmayın.
4. İğne mili çerçevesi şaft bölümü için GRES YAĞI N (parça numarası: 40224439) ürününü kullandığınızdan emin olun. Diğer parçalar için JUKI GRES YAĞI A TÜPÜ'nü kullanın (parça numarası: 40006323), bu ürün dikiş makinesi kafasıyla birlikte sağlanır.

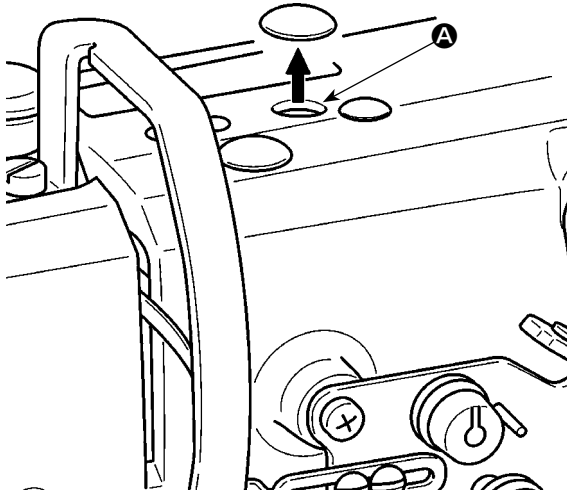
7-2-1. İğne mili ve horoz koluna gres uygulayın



- 1) Ön plakayı çıkarın.
- 2) İğne mili, kayar blok, yağlama keçesi ve horoz koluna gres uygulayın.

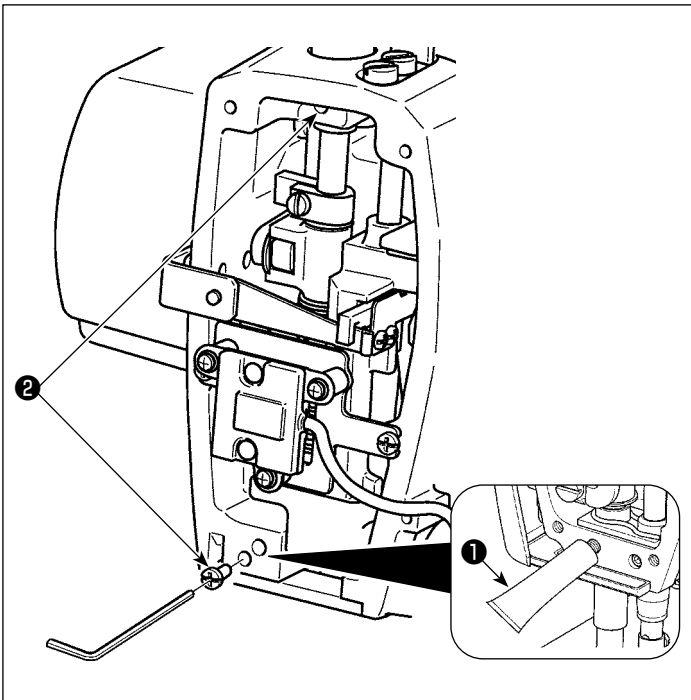


Ortak



- 3) Lastik kapağı çıkarın, A'daki keçeyi çekip çıkarın, deliğe yeni gres basın ve deliğin içine ve keçeye yapışan eski gresi çıkardıktan sonra greslenmiş olan keçeyi yerleştirin. Daha sonra keçenin üzerine gres dökün ve lastik kapak ile kapatın.

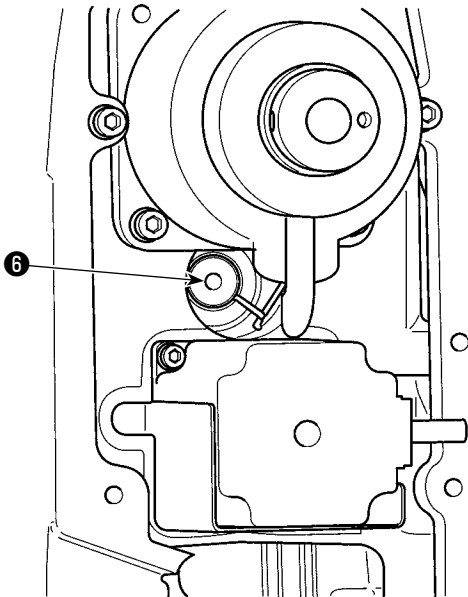
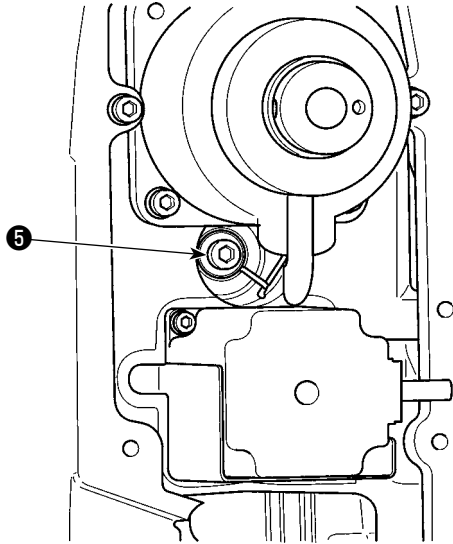
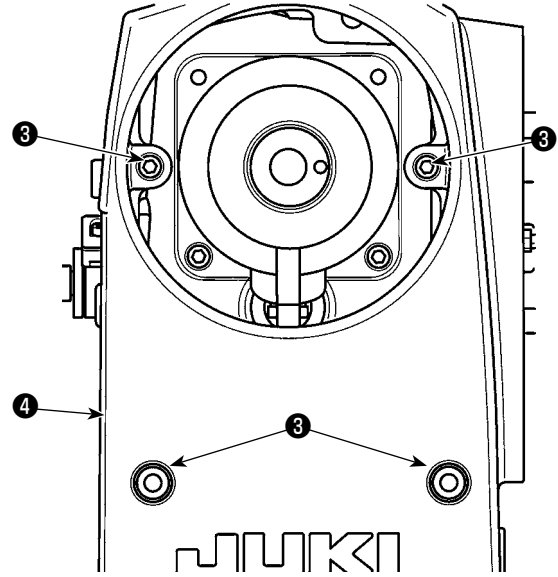
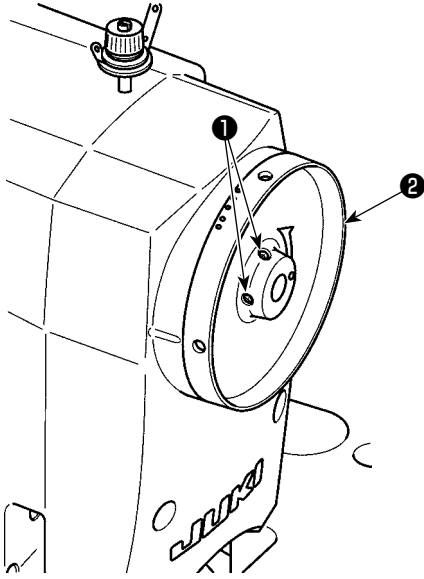
7-2-2. Baskı ayağı burcuna gres uygulanması



- 1) Baskı ayağı burcu yağlama vidasını ② bir alyan anahtarı ile sökün.
- 2) Özel gresin ① kapağını açın. Özel gres ① eklemek için ucunu yağ deliğine sokun. Bu esnada taşana kadar gres ekleyin.
- 3) Taşan özel gresi ① yağlama vidası ② ile içeri ittirin.
- 4) Özel gresin ① fazlasını (yağlama vidasının etrafından) silin.

7-2-3. İğne mili çerçevesi şaftının arka kısmının yağlanması

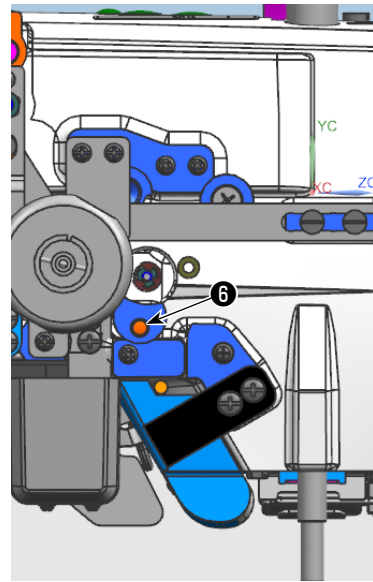
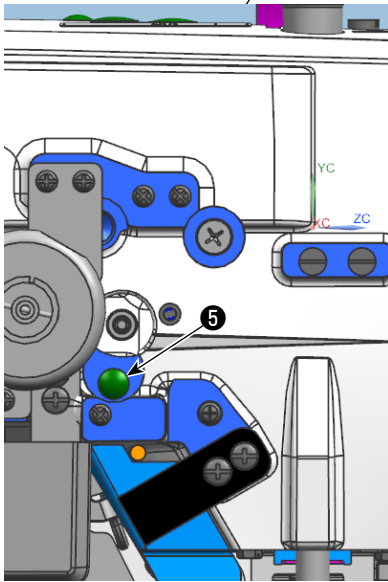
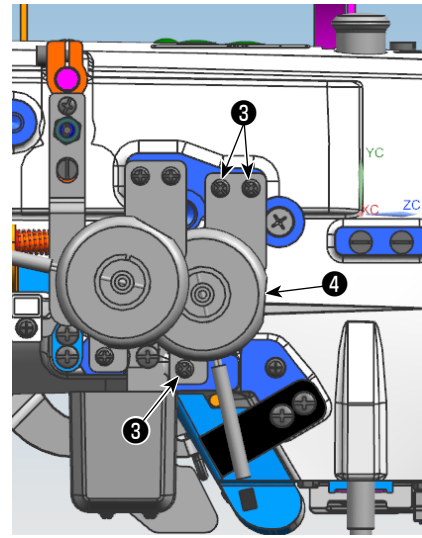
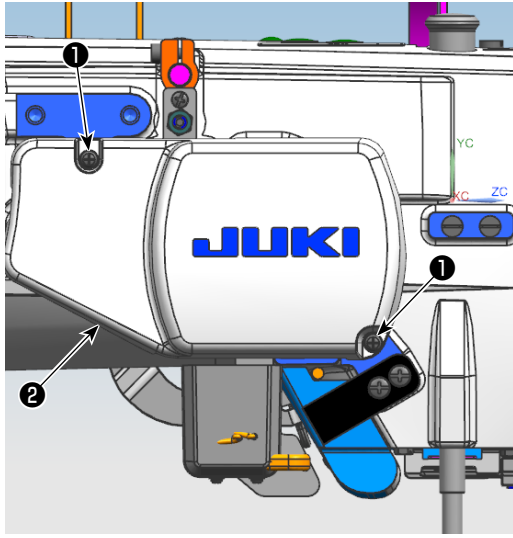
* GRES YAĞI N (parça numarası: 40224439) ürününü kullanın.



- 1) El çarkını ② çıkarmak için el çarkı sabitleme vidalarını ① gevşetin.
- 2) Motor kapağını ④ çıkarmak için motor kapağı sabitleme vidalarını ③ gevşetin.
- 3) Altıgen anahtarla vidayı ⑤ çıkarın.
- 4) Bir şırınga ile iğne mili çerçeve milinin arka kısmındaki gres yağı deliğine ⑥ GRES YAĞI N ekleyin.

7-2-4. İğne mili çerçevesi şaftının ön metaline gres uygulanması

* GRES YAĞI N (parça numarası: 40224439) ürününü kullanın.



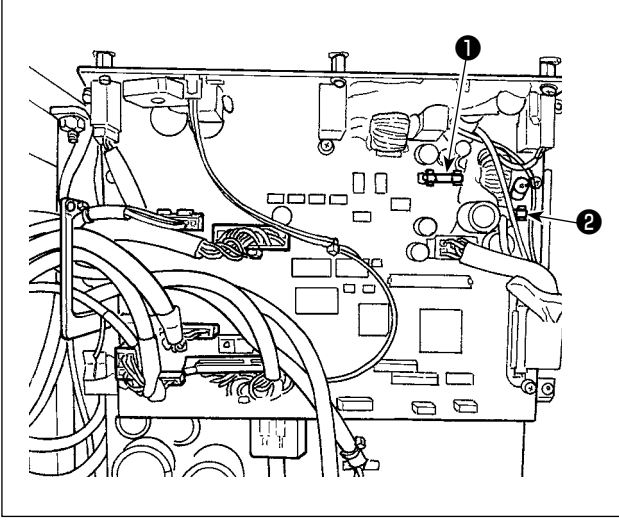
- 1) İki adet sabitleme vidasını ❶ gevşetin ve AT kapağını ❷ çıkarın.
- 2) Üç adet sabitleme vidasını ❸ gevşetin ve sağ AT solenoid grubunu ❹ çıkarın.
- 3) Kapağı ❺ çıkarın ve dış çapı $\Phi 5$ mm, uzunluğu en az 60 mm olan bir tüpü delik ❻ içine tamamen yerleştirin.
Bir şırınga kullanarak tüp üzerinden gres enjekte edin ve ön metali GRES YAĞI N ile doldurun.
- 4) Kapağı ❺ , sağ AT solenoid grubunu ❹ ve AT kapağını ❷ sökme işleminin ters sırasıyla takın.

7-3. Sigortanın Değiştirilmesi

TEHLİKE :



1. Elektrik çarpması tehlikesini önlemek için gücü kapalı konuma getirin ve kontrol panelini açmak için yaklaşık beş dakika bekleyin.
2. Gücü mutlaka kapalı konuma getirdikten sonra kontrol panelini açın. Ardından belirtilen kapasitede yeni bir sigorta ile değiştirin.



Makine aşağıdaki iki sigortayı kullanır.
İkisi de aynı sigortadır.

CTL PCB

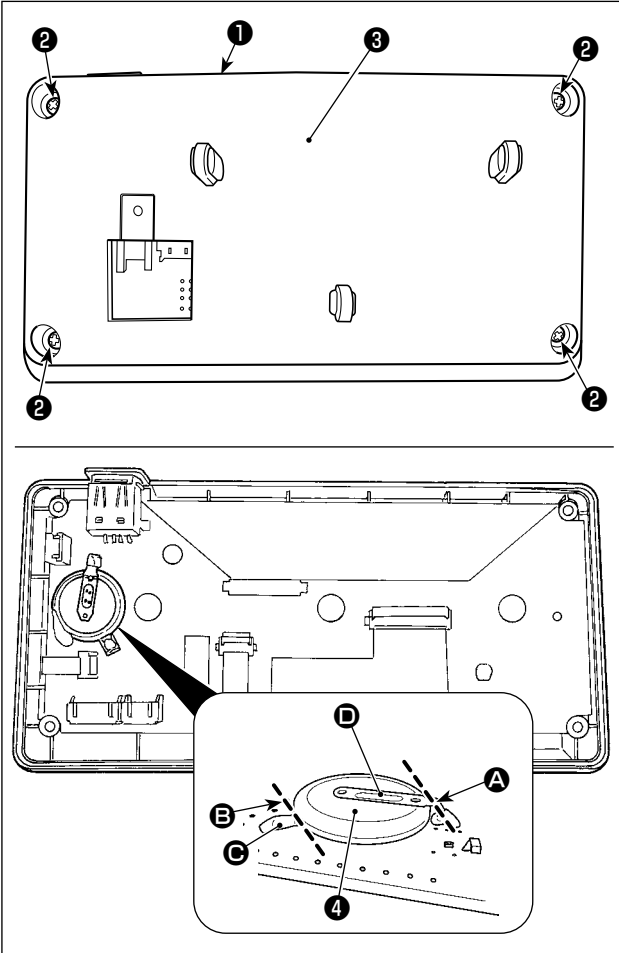
- 1 85V güç besleme koruması için
5A (zaman geciktirme sigortası)
- 2 24V güç besleme koruması için
5A (zaman geciktirme sigortası)

7-4. 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) Paneli 1 dikiş makinesinin ana gövdesinden çıkarın.
- 2) Çalışma panelinin arka yüzeyinden vidayı 2 gevşetin. Kapağı 3 ayırın.
- 3) 4 saat pilidir.
Tip numarası: ML2020/F1AK
- 4) Bataryayı 4 tutan metal kapağı D pense veya benzeri bir aletle A konumunda kesin.
- 5) Bataryayı 4 tutan metal kapağı C pense veya benzeri bir aletle B konumunda kesin.
Ardından bataryayı 4 çıkartın.



Parmaklarınızın metal kapağın keskin kenarlarından zarar görmemesine dikkat edin.

8. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA)

8-1. İğne – çağanoz bağlantısı

UYARI :



Dikiş makinesinin aniden çalışması sonucu olası yaralanmalara karşı koruma sağlamak için çalışma modunu mutlaka "çağanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirin. Çalışma modu "çağanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirildiğinde baskı ayağı otomatik olarak yukarı çıkar. İlaveeten "çağanoz zamanlaması ayar modu" bittiğinde baskı ayağı aşağı iner. Çalışma yaparken ellerinizi, vb. mutlaka baskı ayağından uzak tutun.

[Çağanoz zamanlaması ayar modu]

Çağanoz zamanlaması ayarı, iğne-çağanoz zamanlamasını, vb. ayarlarken kullanılır.



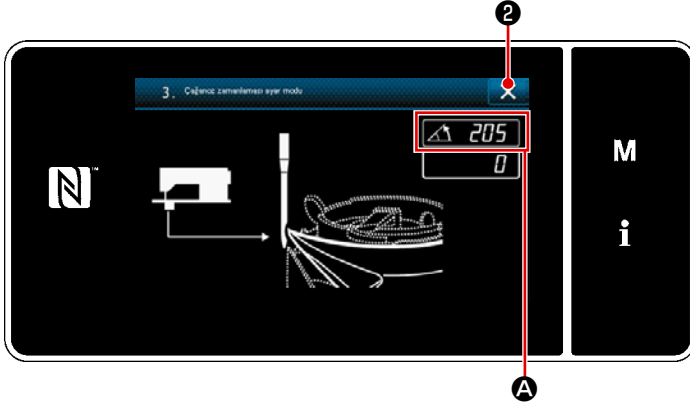
<Dikiş ekranı>

- 1) **M** düğmesini ① üç saniye basılı tutun.
"Mod ekranını" açılır.



<Mod ekranını>

- 2) "3. Çağanoz zamanlaması ayar modu" ögesini seçin.



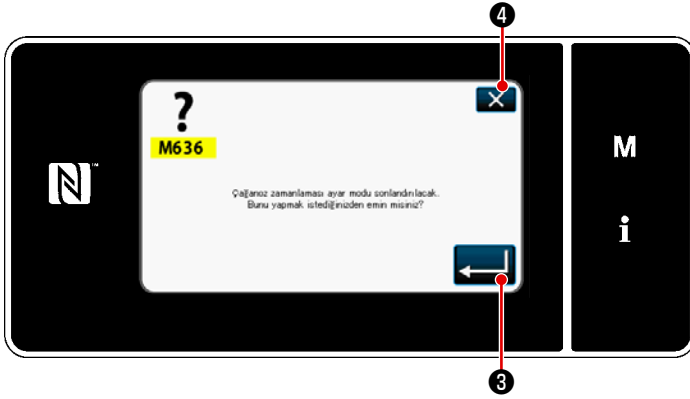
<Çağanoz zamanlaması ayar modu ekranı>

- 3) Dikiş makinesi, "çağanoz zamanlaması ayar modu"na geçer.

Baskı ayağı yukarı kalkar. Bu durumda ana mil elle çevrilerek iğne mili konumu ayarlanabilir.

İğne milinin mevcut konumu **A** kısmında gösterilir.

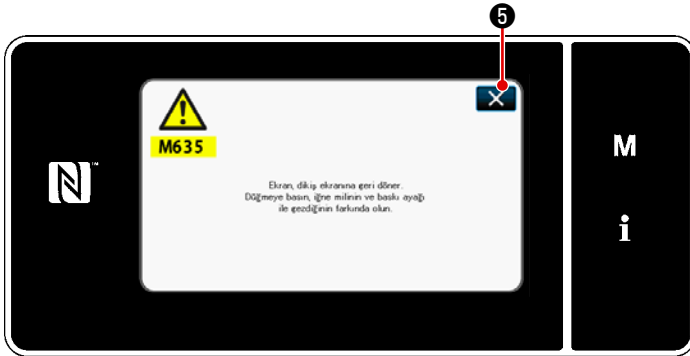
X **2** düğmesine basıldığında ekran, çağanoz zamanlaması ayar sonlandırma onay ekranına döner.



<Çağanoz zamanlaması ayar modu sonlandırma onay ekranı>

- 4) **X** düğmesine **3** basıldığında dikiş ekranına dönüş onay ekranı açılır.

* **X** düğmesine **4** basıldığında ekran, çağanoz zamanlaması ayar modu onay ekranına döner.

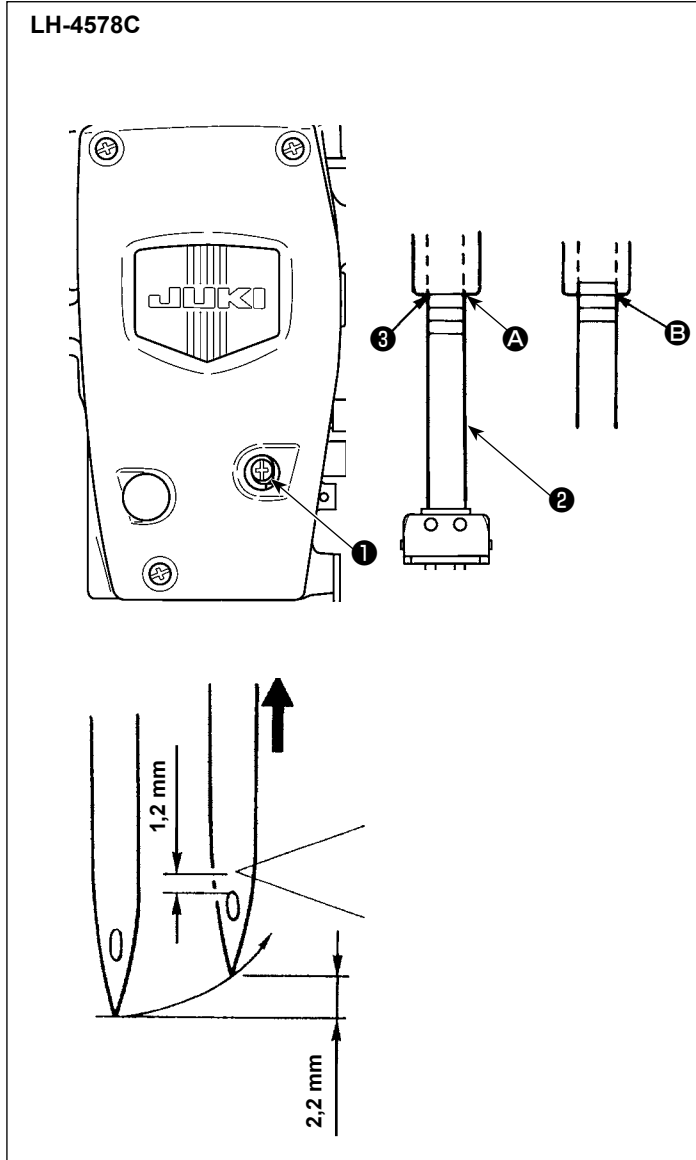


<Dikiş ekranına dönme onay ekranı>

- 5) **X** düğmesine **5** basıldığında ekran, "Çağanoz zamanlaması ayar modu"na döner.

X **5** düğmesine **5** basarsanız iğne mili ve baskı ayağının hareket edeceğini unutmayın.

8-2. İğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki zamanlamanın ayarlanması



• İğne ile çağanoz arasındaki ilişkiyi aşağıda anlatıldığı gibi ayarlayın:

- 1) Dikiş makinesini çağanoz zamanlaması ayar moduna alın.
- 2) Besleme adımını F ve S tipi model için 2,5'a veya G tipi model için 3,0'a ayarlayın.
- 3) El çarkını çevirerek iğne milini en alt noktasına getirin. İğne mili bağlama sağlaması tespit vidasını ① gevşetin.
- 4) İğne mili yüksekliğini belirleyin. İki üst işaret çizgisi DP × 5 (134) iğne ve iki alt işaret çizgisi DP × 17 (135 × 17) iğne içindir.

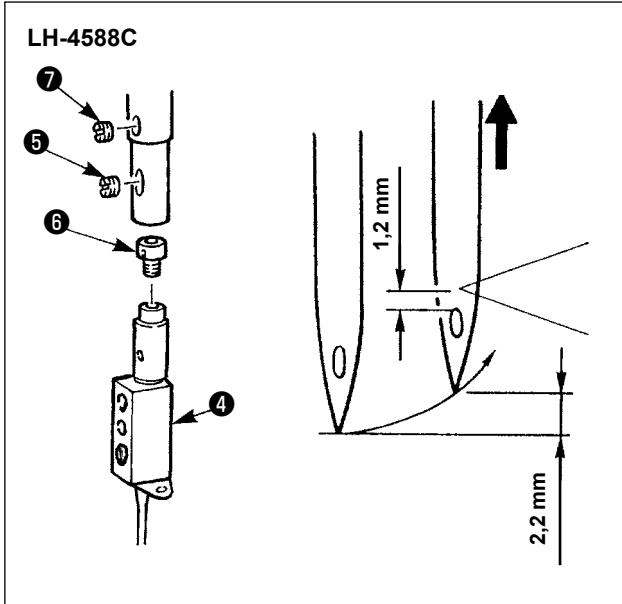
[DP × 5 (134) iğne kullanılırken iğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki zamanlamanın ayarlanması]

En üst işaret çizgisini A iğne mili çerçevesinin ③ alt ucu ile hizalayın. İğne mili bağlama sağlaması tespit vidasını ① sıkın.

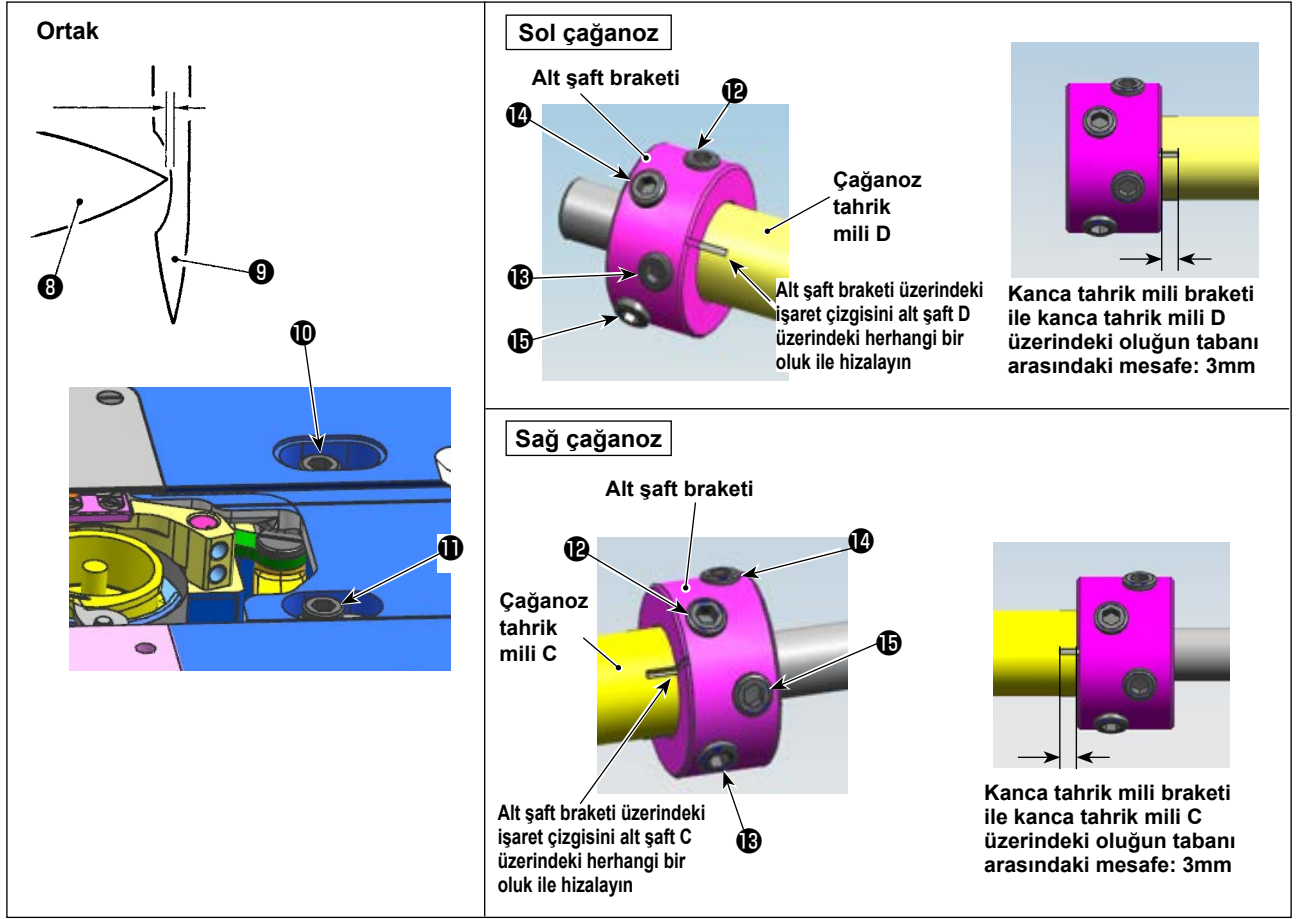
Bu esnada iğne mili en alt noktasından 2,2 mm yukarı kalkar (2. işaret çizgisini B iğne mili çerçevesinin ③ alt ucu ile hizalamak için) çağanozun bıçak ağzı iğnenin merkezi ile hizalanır ve iğne deliğinin üst ucu çağanozun bıçak ağzından 1,2 mm mesafede olur.

[DP × 17(135 × 17) iğne kullanılırken iğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki zamanlamanın ayarlanması]

Bu durumda, [DP × 5 (134) iğne kullanılırken iğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki zamanlamanın ayarlanması] kısmındaki aynı prosedürü, iki alt işaret çizgisini kullanarak yapın.



- **İğne ile çağanoz arasındaki ilişkiyi aşağıda anlatıldığı gibi ayarlayın:**
- 1) Dikiş makinesini çağanoz zamanlaması ayar moduna alın.
 - 2) Dikiş adımını F ve S tipi modeller için 2,5'a veya G tipi modeller için 3,0'e ayarlayın. İğne mili en alt noktasından 2,2 mm yukarı kalktığında (bu esnada iğne mili üzerindeki alt işaret çizgisi, iğne mili çerçevesinin alt ucu ile hizalanır) çağanozun bıçak ağzı iğnenin merkezi ile hizalandığında ve iğne deliğinin üst ucu çağanozun bıçak ağzından 1,2 mm mesafede olduğunda standart ayar elde edilir.
 - 3) Standart değer elde edilemezse iğne bağı vidasını **5** çıkarın, iğne bağı **4** bir tur çevirin (ayar miktarı: 0,6 mm). Veya yaylı pabuç tespit vidasını **7** çıkarın ve yaylı pabuçu **6** yarım tur çevirin (ayar miktarı: 0,3 mm)



• Çağanoz konumunun belirlenmesi

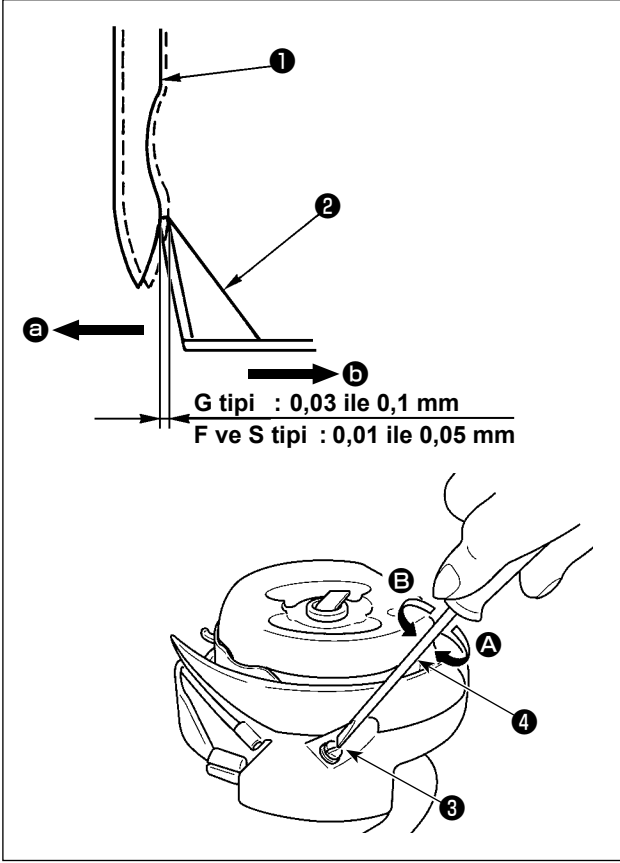
- 1) Dikiş makinesini çağanoz zamanlaması ayar moduna alın.
- 2) Yatağın üst yüzeyindeki çağanoz tahrik mili semeri tespit vidaları 10/11'i gevşetin. Alt şaft braketinin sabitleme vidalarını 15→14→13→12 sırasıyla gevşetin.
El çarkını saatin aksi yönünde çevirerek iğne milini en alt noktasından 2,2 mm kaldırın.
(Ana milin dönüş açısı ekranında gösterilen değer 205° olduğunda iğne mili 2,2 mm yukarı çıkar.)
- 3) 2) adımda belirtilen durumdayken, çağanozun bıçak ağzını 8 iğnenin orta noktası 9 ile hizalayın. Çağanoz tahrik mili semerinin konumunu, çağanozun bıçak ağzı ile iğne arasında bir boşluk kalacak şekilde (F ve S tipleri için 0,01 ila 0,05 mm veya G tipi için 0,03 ila 0,1 mm boşluk) sağa ve sola ince bir şekilde ayarlayın. Ardından çağanozu tespit vidalarıyla 10/11 sabitleyin.
Çağanoz tahrik mili braketindeki işaret çizgisini, çağanoz tahrik mili C/D üzerindeki istenen olukla hizalayın. Çağanoz tahrik mili braketini, çağanoz tahrik mili C/D üzerindeki oluğun tabanından 3 mm uzak bir konuma getirildiğinde, sabitleme vidalarını şu sırayla sıkın: 12, 13, 14, 15, 12 ve 13.
Sıkma torku 65 ± 5 kgf · cm'dir. (Alt şaft braketinin sabitleme vidalarının iyice sıkıldığından emin olmak için kontrol edin.)
Bu esnada çağanozun bıçak ağzından iğne deliği üst ucuna olan mesafe 1,2 mm olur.



İğne milinin kaldırma miktarı (2,2 mm) ve çağanozun bıçak ağzının çıkarma konumu (1,2 mm) referans değerlerdir.

Değerler malzeme ve iplik koşullarına göre hassas şekilde ayarlanabilir.

8-3. Çığanoz iğne muhafazasının ayarlanması



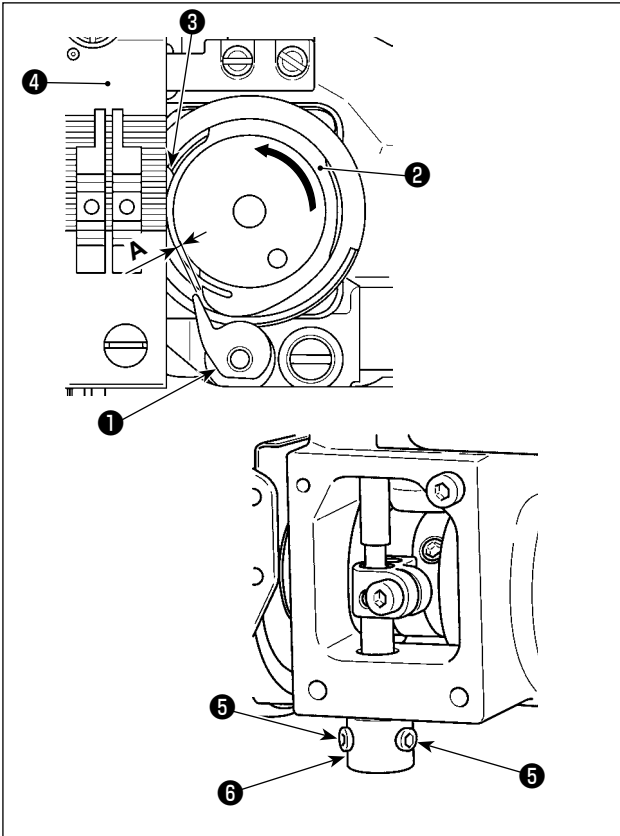
Çığanozu değiştirdikten sonra iğne muhafazasının konumunu kontrol edin.

Standart konuma çığanoz iğne muhafazası ② iğnenin ① yan yüzeyine temas eder ve bunun bir sonucu olarak iğne, G tipi model için 0,03 ila 0,1 mm veya F ve S tipi model için 0,01 ila 0,05 mm sapar.

Yukarıdaki belirtilen durum sağlanmazsa iğne muhafazası ayar vidasını ③ düz tornavida ④ ile ayarlayın.

- 1) Dikiş makinesini çığanoz zamanlaması ayar moduna alın.
- 2) Çığanoz iğne muhafazasının ③ yönünde eğilmesi durumunda iğne muhafazası ayar vidasını ④ yönünde çevirin.
- 3) Çığanoz iğne muhafazasının ⑤ yönünde eğilmesi durumunda iğne muhafazası ayar vidasını ⑥ yönünde çevirin.
- 4) Son olarak iğne ile çığanoz arasındaki boşluğu ayarlayın.

8-4. Mekik açma kolunun ayarlanması



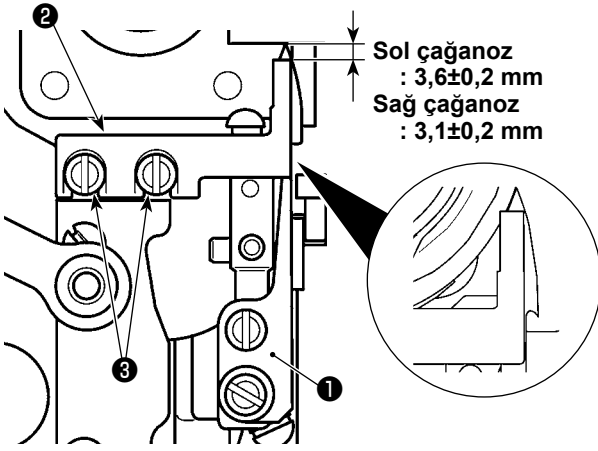
- 1) Dikiş makinesini çığanoz zamanlaması ayar moduna alın.
- 2) Mekik açma kolunu ① mekik gövdesine ② en yakın konuma getirmek için el çarkını normal dönüş yönünde çevirin.
- 3) Mekik gövdesini ②, durdurucu ③ boğaz plakasındaki ④ yarığa basana kadar ok yönünde çevirin.
- 4) Açıcı manşonunun tespit vidasını ⑤ gevşetin. Açıcı ile mekik gövdesinin çıkıntı yapan kısmı A arasındaki boşluğu G tipi model için 0,3 ila 0,4 mm veya F ve S tipi model için 0,2 ila 0,3 mm olacak şekilde ayarlayın. Açma kolunu ① aşağı doğru ve açıcı manşonunu ⑥ yukarı doğru bastırırken tespit vidasını ⑤ sıkın.

8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması

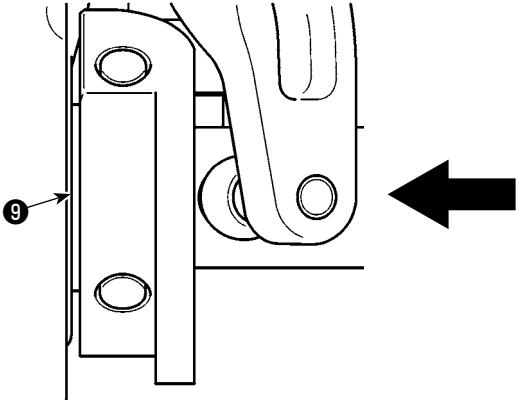


UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Yeni iplik kesme kamı
durumunda:



[Sabit bıçak konum ayarı]

G tipi (eski iplik kesme kamı) :

Hareketli bıçak ① en arka ucundayken hareketli bıçağın ① ucundan sabit bıçağa ② aşağıdaki gibi mesafe olacak şekilde ayarlayın. Ardından vidaları ③ sıkarak sabit bıçağı sabitleyin.

S tipi / G tipi (yeni iplik kesme kamı) :

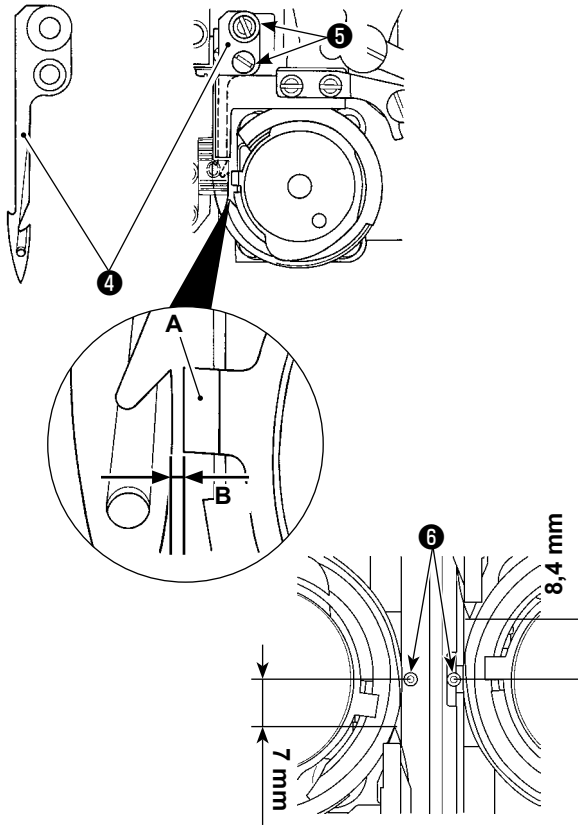
İğne milini alt ölü noktasına indirin. Hareketli bıçak tahrik makarasını, iplik kesme kamına ⑨ temas edene dek ittirin. Hareketli bıçağın ① ucundan sabit bıçağa ② belirtilen mesafe sağlanacak şekilde ayarlayın. Ardından vidaları ③ sıkarak sabit bıçağı sabitleyin.

Sol çağanoz : 3,6±0,2 mm

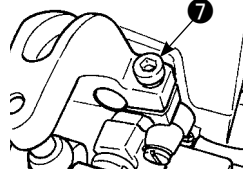
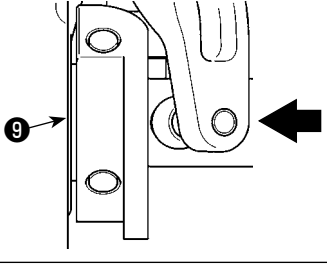
Sağ çağanoz : 3,1±0,2 mm



Sabit bıçağın konumunu, sabit bıçağın ② yan yüzünün, hareketli bıçağın ① yan yüzünden çıkıntı yapmamasına dikkat ederek ayarlayın. İlaveten sabit bıçak ve hareketli bıçak birleştiğinde sabit bıçak, hareketli bıçağın kesen kenarını tamamen örtmelidir.



Yeni iplik kesme kamı durumunda:



A Eski Sol iplik kesme kamı



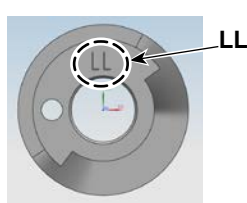
L

B Eski Sağ iplik kesme kamı



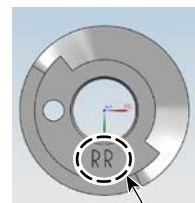
R

C Yeni Sol iplik kesme kamı



LL

D Yeni Sağ iplik kesme kamı



RR

[Hareketli bıçak konum ayarı]

- 1) Durdurucu **A** ile hareketli bıçak **4** arasındaki boşluğu **B**, LH-4588C için 0,1 ila 0,2 mm veya LH-4578C için 0,7 ila 0,8 mm'ye ayarlayın. Ardından vidaları **5** sıkarak hareketli bıçağı sabitleyin.
- 2) G tipi (eski iplik kesme kamı) :
Hareketli bıçak arka uç noktasındayken (hareketli bıçak bekleme durumunda) hareketli bıçağın **4** ucu ile iğnenin merkezi **6** arasında 7 mm (sol) ve 8,4 mm (sağ) mesafe olacak şekilde ayarlayın. Ardından vidayı **7** sıkarak hareketli bıçağı sabitleyin.

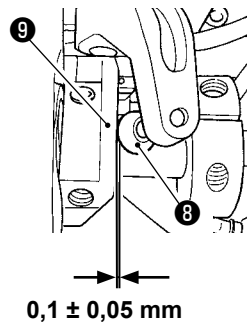
S tipi / G tipi (yeni iplik kesme kamı) :

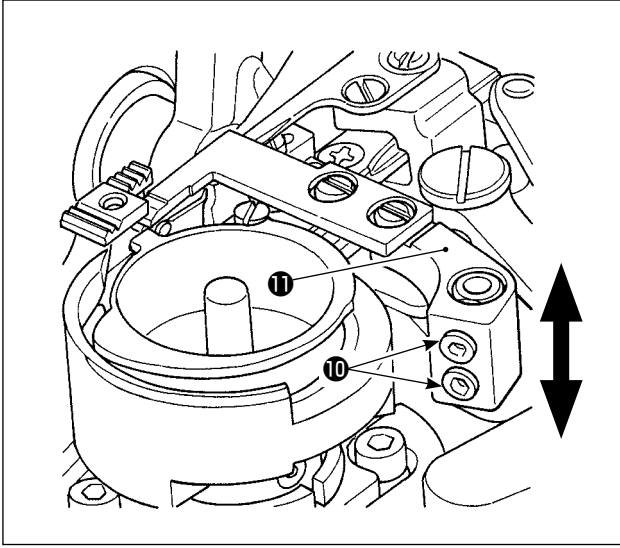
Dikiş adımını "0" (sıfır) olarak ayarlayın. İğne milini alt ölü noktasına indirin. Hareketli bıçak tahrik makarasını, iplik kesme kamına **9** temas edene dek ittirin. Hareketli bıçağın **4** ucundan iğnenin **6** merkezine olan mesafeyi ayarlayın (sol iğne için 7 mm'ye ve sağ iğne için 8,4 mm'ye). Ardından vidayı **7** sıkarak hareketli bıçağı sabitleyin.

Hareketli bıçak geriye doğru sona ulaştığında iplik kesme kamı **9** , iplik kesme makarası **8** ile iplik kesme kamı **9** arasında 0,1 ± 0,05 mm'lik bir boşluk sağlanan konuma getirilir.

Yeni ve eski iplik kesme kamı sınıflandırması **A** - **D** (kazınmış işaretlerle ayırt edilirler)

- * Yeni iplik kesme kamı için, kam makina kafasına monte edildiğinde kazınmış işaret görülebilir. Eski iplik kesme kamında bu işaret görülmez.



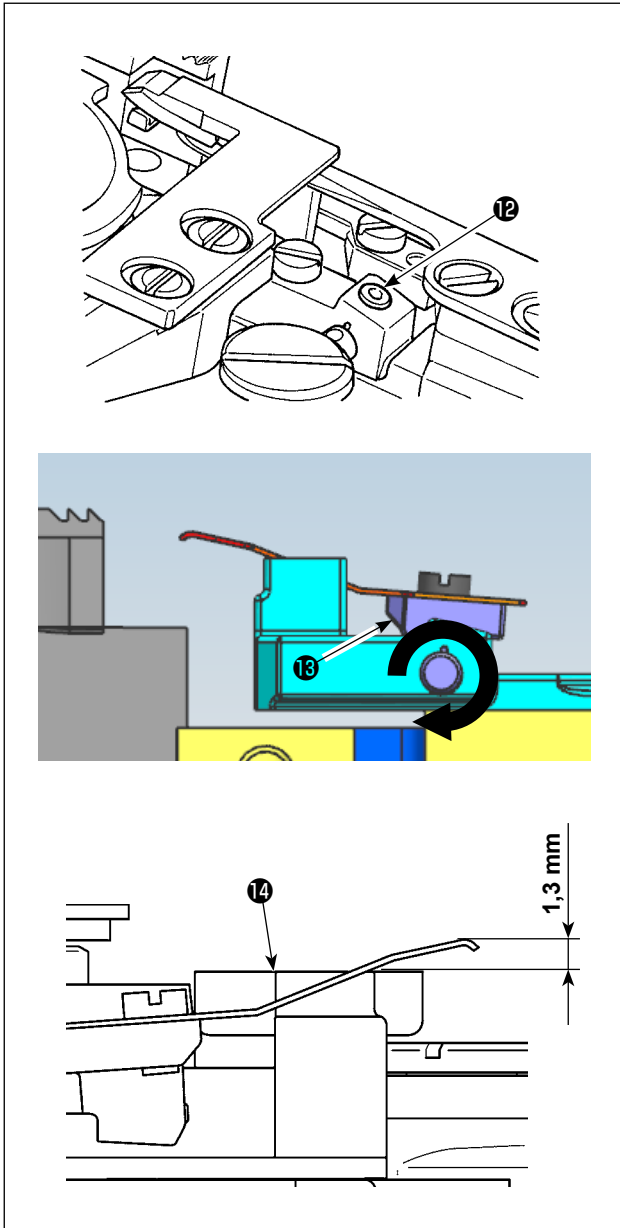


[Bıçak basıncı ayarı]

Vidaları 10 gevşetin. Sabit bıçak kolunu 11 yukarı veya aşağı oynatarak bıçak basıncını ayarlayın.



İplik, farklı sayıda başka bir iplikle değiştirildikten sonra bazı durumlarda tutucu yay basıncının yeniden ayarlanması gerekebilir.



[Masura ipliği tutucu basıncı ayarı]

Vidayı 12 gevşetin. Tutucu kolunu 13 ok yönünde çevirerek tutucu basıncını ayarlayın.

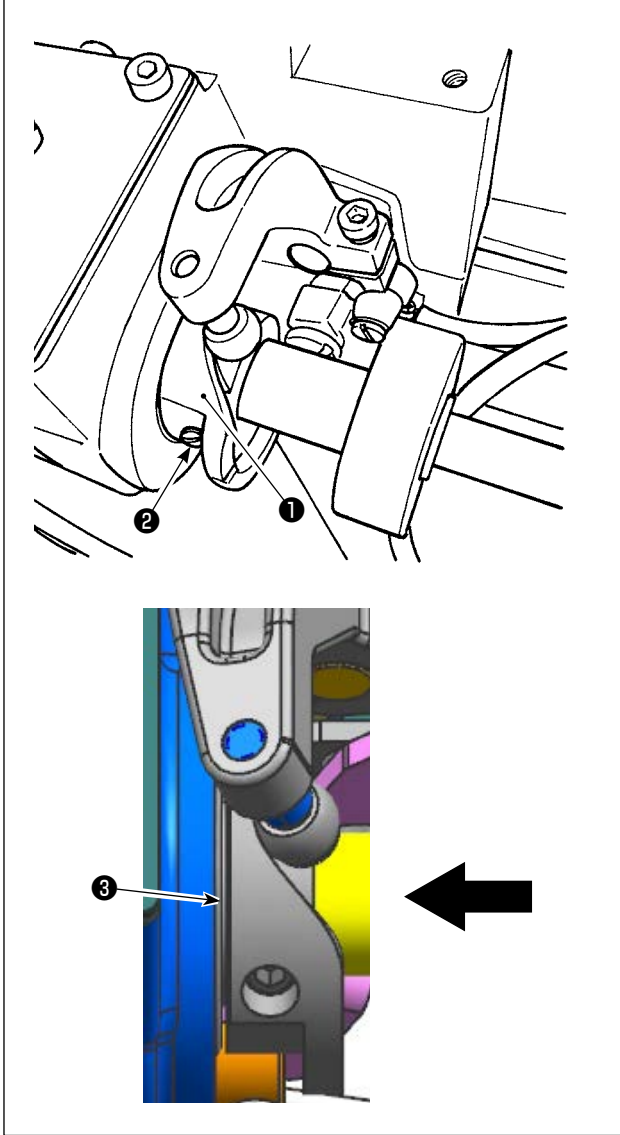
Tutucunun ucu, hareketli bıçak kaidesinden 14 1,3 mm yukarıda olacak şekilde ayarlayın.

8-6. İplik kesme kam zamanlamasının ayarlanması

UYARI :

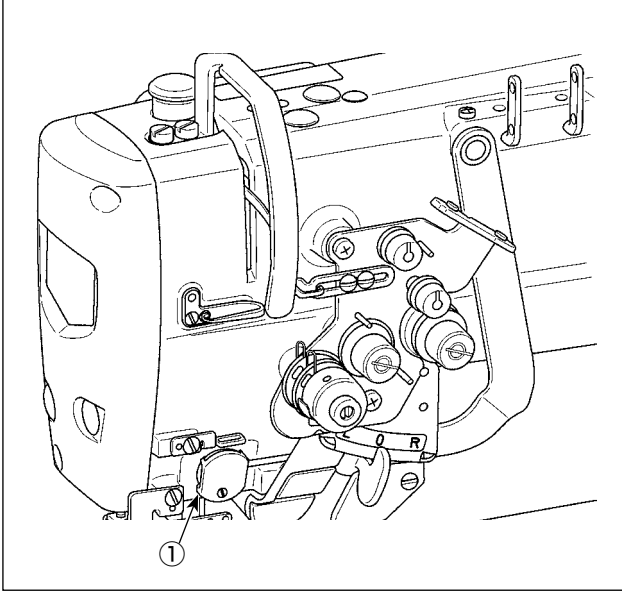


Dikiş makinesinin aniden çalışması sonucu olası yaralanmalara karşı koruma sağlamak için çalışma modunu mutlaka "çağanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirin. Çalışma modu "çağanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirildiğinde baskı ayağı otomatik olarak yukarı çıkar. İlaveten "çağanoz zamanlaması ayar modu" bittiğinde ve güç kapatıldığında baskı ayağı aşağı iner. Çalışma yaparken ellerinizi, vb. mutlaka baskı ayağından uzak tutun.



- 1) Dikiş makinesini çağanoz zamanlaması ayar moduna alın.
- 2) Açığı aşağıdaki değerlere ayarların.
 - G tipi (eski iplik kesme kamı) :
 $281^{\circ} \pm 5^{\circ}$ hem sağ hem de sol iplik kesme kamları için
 - S tipi / G tipi (yeni iplik kesme kamı) :
Sol iplik kesme kamı: $264^{\circ} \pm 5^{\circ}$ / Sağ iplik kesme kamı: $262^{\circ} \pm 5^{\circ}$Yeni ve eski iplik kesme kamların ayırt edilmesi ile ilgili olarak bkz. **115 Sayfada "8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması"**.
- 3) İplik kesme kamını ① , pul ③ yatağa temas edene kadar ok yönünde ittirin. İplik kesme kamı tespit vidasını ② sıkarak iplik kesme kamını ① sabitleyin.

8-7. İplik tutucu aygıtının ayarlanması (* 0B tipi model hariç)



Geleneksel tokatlayıcı aygıtlarında olduğu gibi iplik tutucu aygıtı iğne ipliğini kumaşın ters yüzüne sarabilir.

[Özellikler]

Kumaşın hatalı yüzünde oluşan "kuş yuvası olgusu" olarak adlandırılan olgu, iplik tutucu aygıtı ① ile yoğunlaştırma dikişini birlikte kullanarak azaltılabilir.

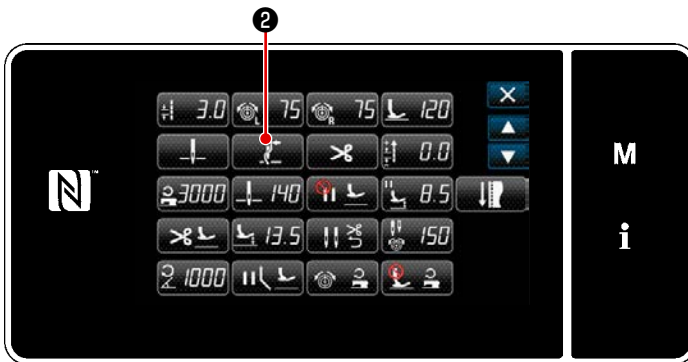
- * İğne giriş alanının etrafında çalışmak iyileştirilmiştir.
- * İğne giriş alanına yönelik tasarlanan pek çok farklı apere uygulanabilirliği iyileştirilmiştir.



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  ① tuşuna basın.

"Dikiş verisi düzenleme ekranı" açılır.



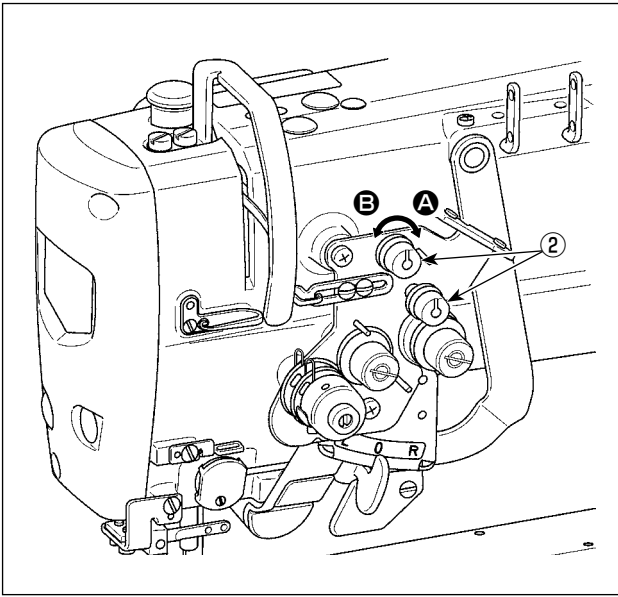
<Dikiş verisi listesi ekranı>

- 2)  ② tuşuna basın.

"İplik tutucu ayar ekranı" açılır.



- 3)  **3** veya  **4** düğmesine basın.
- ( **4** açık hale gelir.)
- 4)  düğmesine **5** basarak ayarı onaylayın. "Dikiş verisi düzenleme ekranı" açılır.



[Kalan iğne ipliği uzunluğunun ayarlanması]

İplik tansiyonu kontrol somunu no. ② 'yi çevirerek iğnede kalan iplik uzunluğunu ayarlayın.

- 1) İplik kesiminden sonra iğnede kalan iplik uzunluğunu kısaltmak için iplik tansiyonu no. 1 somununu ② saat yönünde (**A** yönünde), iplik uzunluğunu artırmak için saatin aksi yönünde (**B** yönünde) çevirin.



"Kuş yuvası olgusu" olarak adlandırılan olgu, iğnede kalan iğne ipliği uzunluğunu kısaltarak azaltılabilir. Ancak bu durumda iğne ipliğinin iğne deliğinden çıkması muhtemeldir. İğne ipliğinin çıkmasını azaltmak için dikiş başındaki dikiş hızı düşürülmelidir.

[Bellek anahtarı]

- U286 İplik baskı ayağı, dikiş hızı: Azaltın (fabrika ayarlı değer: 250 sti/min)
- U293 İplik baskı ayağı, dikiş hızı sıfırlama açısı: Geciktirin (fabrikada ayarlanan değer: 460 °)

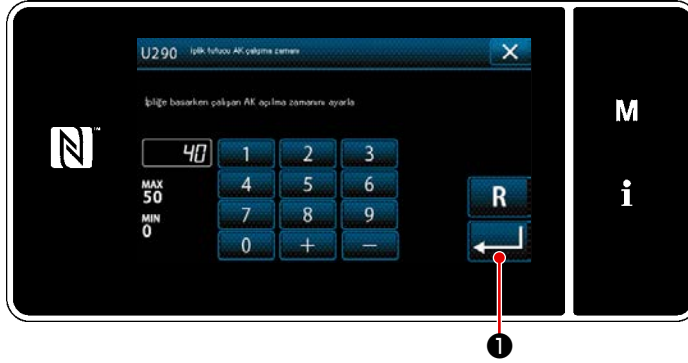
No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U286	İplik baskı ayağı, dikiş hızı Bu bellek anahtarı, iplik baskı ayağı kullanılırken dikiş hızını ayarlamak için kullanılır.	100 ile 3000	sti/min
U293	İplik baskı ayağı, dikiş hızı sıfırlama açısı Bu bellek anahtarı, iplik baskı ayağı dikiş hızının sıfırlandığı açığı ayarlamak için kullanılır. * Bu ayar, iplik baskı ayağı çalışırken devrededir.	0 ile 720	Derece

[Dikiş başında oluşan sorunlara çözümler]

- İnce iplik veya hassas iplik kullanırken iğne ipliği kopmasıyla karşılaşabilirsiniz
- İğne ipliğinin kumaşın ters yüzüne girmemesi durumunda
- Kumaşın kenarında dikişe başlarken iğne ipliği kopmasıyla karşılaşabilirsiniz (örneğin kumaşı, iğne ipliği kumaşın alt yüzüne girmiş durumda dikerken)

Yukarıdaki sorunlardan herhangi biri meydana gelirse dikişin başında baskı ayağı basıncını azaltan destek işlevi, aktif baskı ayağı kaldırma aygıtı kullanılarak ayarlanabilir.

- * Destek işlevi kullanılmazsa baskı ayağı ile kumaşın arasına yerleştirilen iğne ipliğinin bunların arasından kolayca çıkmasını sağlamak için baskı ayağı basıncını azaltarak ayar yapılmalıdır. Baskı ayağının atlması veya diğer kusurları nedeniyle yetersiz besleme verimliliğini önlemek için baskı ayağı basıncını ve dikiş hızını uygun değerlere ayarlayın. Kumaşı dikerek ayar sonucunu teyit edin.



[Aktif baskı ayağı destek işlevinin ayarlanması]

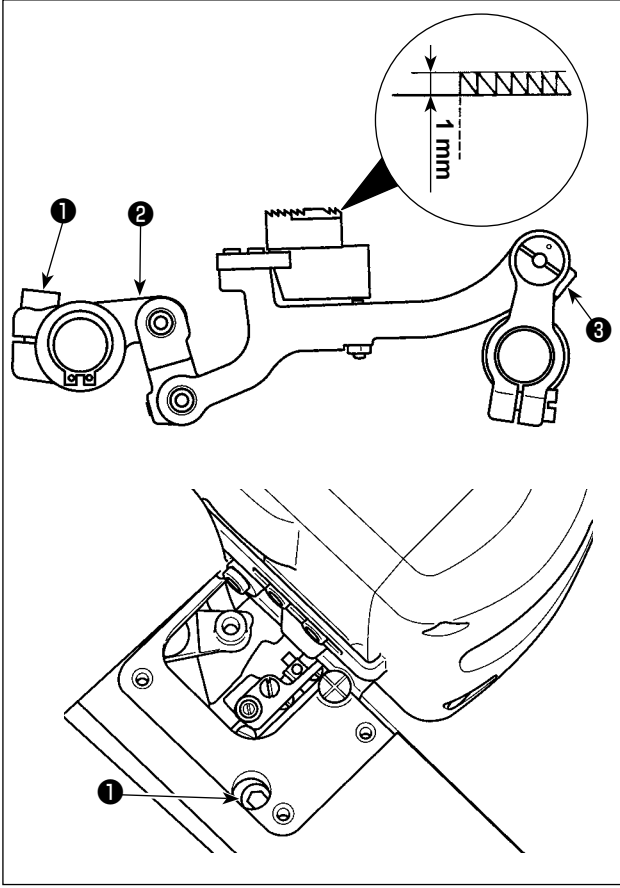
- 1) Baskı ayağı kaldırma ayar zamanını "U290" ile girin.
- 2)  düğmesine ❶ basarak girilen değeri onaylayın.

Fabrika ayarlı değer: 40



1. Baskı ayağının boğaz plakasının üzerinde kaldırılma miktarı dikilecek kumaşın kalınlığına ve baskı ayağı basıncına bağlı olarak değişir. Dikişe başlamadan önce gerçek durumu mutlaka kontrol edin.
2. AK-154'ün çalışma zamanının ayar değeri, baskı ayağı basıncı yüksekken artırılırsa çalışma gürültüsü artar. AK-154'ün çalışma zamanının ayar değerini ve baskı ayağı basıncını iğne ipliğini gözle kontrol ederek ayarlayın.

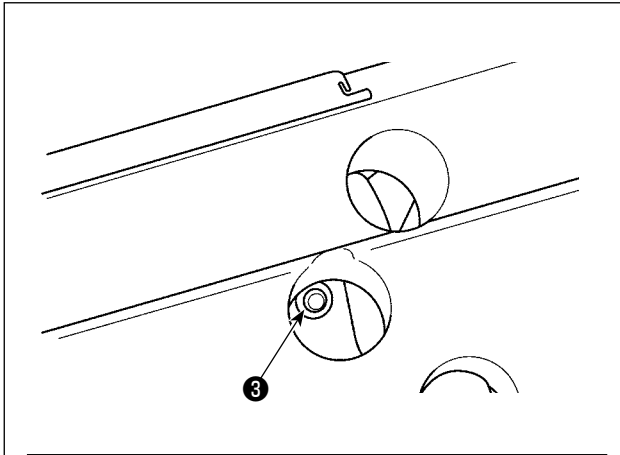
8-8. Transport dişlisinin yüksekliğinin ve eğiminin ayarlanması



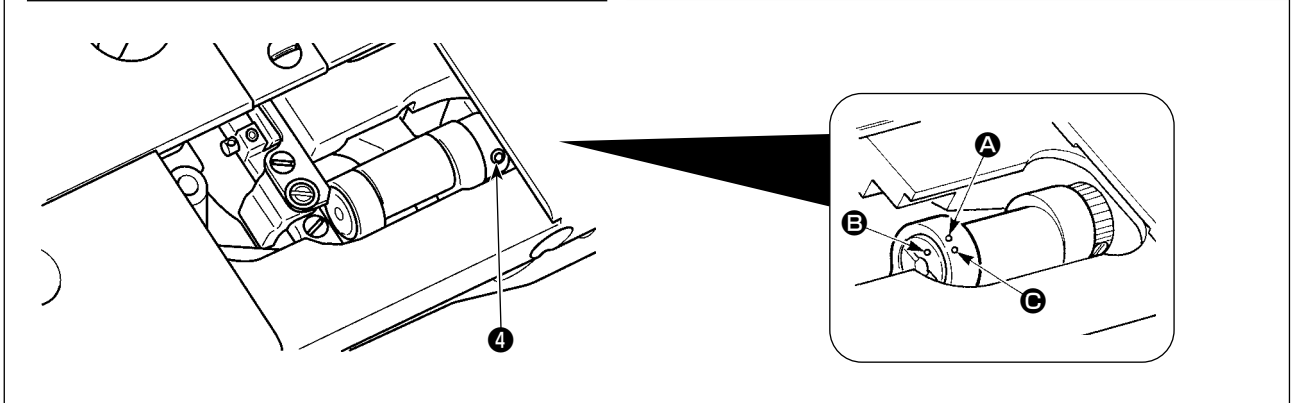
- 1) Transport dişlisinin yüksekliğinin ayarlanması
Besleme sürücü kolunun tespit vidasını ❶ gevşetin. Besleme sürücü kolunu ❷ çevirerek transport dişlisi yüksekliğini ayarlayın. Transport dişlisinin standart yüksekliği, boğaz plakasının üzerinde en üst noktasında G tipi model için 1,1 mm veya F ve S tipi model için 1,0 mm'dir.



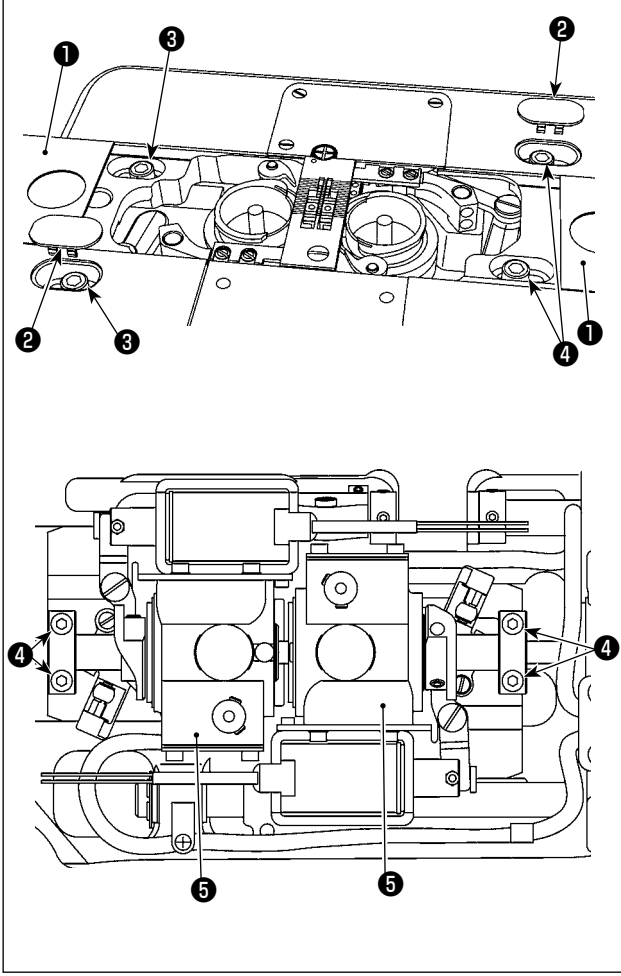
Ayarlamaya başlamadan önce çalışma panelinde dikiş adımı minimum değere ayarladığınızdan emin olun.



- 2) Transport dişlisi eğimi
Besleme çubuğu milinin tespit vidasını ❸ gevşetin. Tırtıllı kısmı ❹ çevirerek transport dişlisinin eğimini ayarlayın. Besleme çubuğu kolundaki işaret noktası A besleme çubuğu milindeki işaret noktası B ile hizalandığında standart eğim elde edilir. (İşaret noktası C kullanılmaz.)



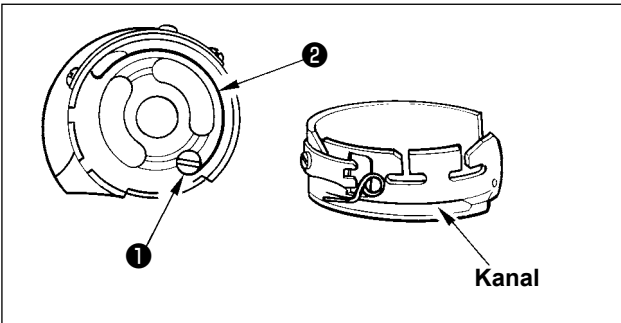
8-9. Takımın değiştirilmesi



• Takımı değiştirirken çağanoz tahrik mili kaidesinin hareket ettirilmesi

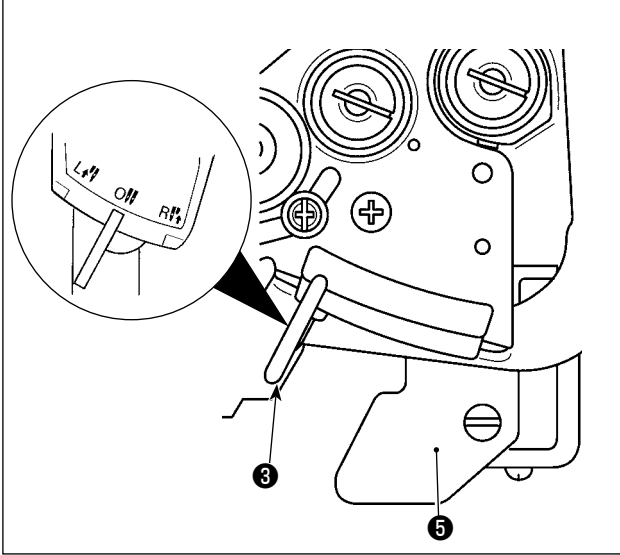
- 1) Kayar plaka takımını (yan) ❶ ve kapağı ❷ çıkarın. Çağanoz tahrik mili kaidesi tespit vidasını ❸ gevşetin.
- 2) Alt mil ayar bileziğinin tespit vidalarını ❹ gevşetin. Çağanoz tahrik mili kaidesini ❺ hareket ettirin.
- 3) İğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki boşluğu uygun olarak ayarlayın. (Bkz. [111 Sayfada "8-2. İğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki zamanlamanın ayarlanması".](#))
- 4) Çağanoz tahrik mili kaidesi tespit vidasını ❸ sıkın.
- 5) Alt mil ayar bileziğinin tespit vidalarını ❹ sıkın.
- 6) Kayar plaka takımını (yan) ❶ ve kapağı ❷ takın.

8-10. Masura iplik boşluğu önleme yayının değiştirilmesi (LH-4588C)



- 1) Vidayı ❶ gevşetin ve masura iplik boşluğu önleme yayını ❷ mekik üzerindeki kanaldan çıkarın.
- 2) Çıkarılan yayın yerini alacak masura iplik boşluğu önleme yayını ❷ mekiğe kanal aracılığıyla takın.
- 3) Vidayı ❶ sıkarak masura iplik boşluğu önleme yayını ❷ mekiğe sabitleyin. Bu esnada yayın çalışma aralığını ve gerginliğini kontrol edin.

8-11. İğne milinin durması ve köşe dikişi dönüş açısı (LH-4588C-7)

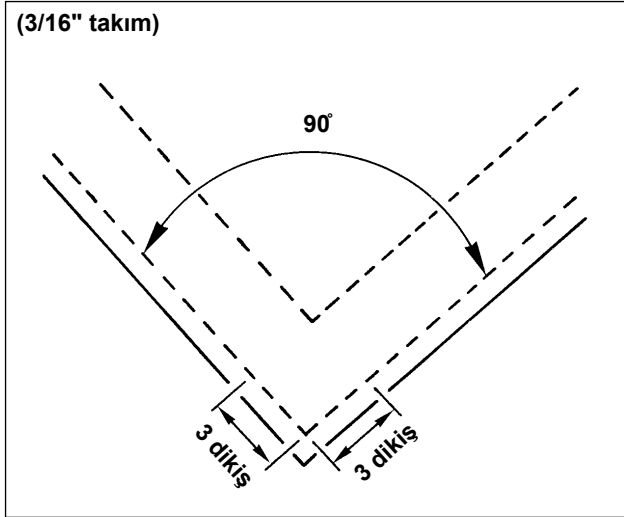


• İğne milinin durdurulması

Dönüştürme kolu ❶ L konumuna alındığında sol iğne mili durur. R konumuna alındığında sağ iğne mili durur.

• Çalışma modunu 2 iğneli çalışma moduna döndürmek için

Dönüştürme sabitleme koluna ❷ basın. Dönüştürme kolu ❶ 0 (sıfır) konumuna dönerek dikiş makinesini 2 iğneli dikiş moduna geri getirir.



• Dönüş açısı ile dikiş adımı arasındaki ilişki

Hassas bir şekilde köşe dikişi yapmak için "Takıma göre hızlı başvuru çizelgesi"ne göre dikiş adımını belirleyin. Bununla birlikte dikiş adımını nihai olarak, köşe dikişinin fiilen yapılarak belirlenmesi önerilir.

(Örneğin)

Kumaşın köşe kısmını 90 ° dönüş açısı ve 1,6 mm dikiş adımı ile 3/16" takım kullanarak dikmek üzere dikiş sayısını belirlemek için "Takıma göre hızlı başvuru çizelgesi"nde "Açı 90 °" başlıklı satır boyunca hücreleri takip ederek "1,6" rakamlı hücreyi bulun. Ardından "1,6" rakamlı bu sütunu yukarı doğru takip ederek "3" rakamlı hücreyi bulun. Böylece dikiş sayısını "3" olarak bulmuş olursunuz.



- Dönüş açısının 40 derece veya daha az olması durumunda masura iplik boşluğu önleme yayının yetersiz miktarda iplik alması nedeniyle iplik, kumaşın ters yüzünde kalabilir.
- Ayrı tahrikli iğne mili değiştirme işlemini yapmadan önce dikiş makinesini bir kez durdurun.
(Dikiş makinesi 1000 dikiş/dakika veya daha yüksek hızda çalışırken ayrı tahrikli iğne mili değiştirme işlemi yapılırsa dikiş makinesi arızasına neden olabilir.)
- Dikiş makinesi, 1 iğneli dikiş makinesi yerine, iki iğnesinden biri devre dışı olarak kullanılırsa dikiş makinesi hata verebilir. Dikiş makinesinin bir iğnesini kullanarak dikiş yapmak isterseniz iki iğneden birinin çıkarılması ve her iki iğne milinin çalışmasının sağlanması gerekir.

8-12. Aktif baskı ayağı çok katlı kısım algılama işlevi (* LH-4578CFFF0B model hariç)

8-12-1. Çok katlı kısım algılama işlevi

Çok katlı kısım algılama işlevi, kumaşın çok katlı kısmını algılar. Bu işlevle dikiş makinesi, dikiş parametrelerini kumaşın çok katlı kısmını dikmek için olanlarla otomatik olarak değiştirir ve dikişi gerçekleştirir.

Algılanabilir malzeme kalınlığı : Maks.10 mm

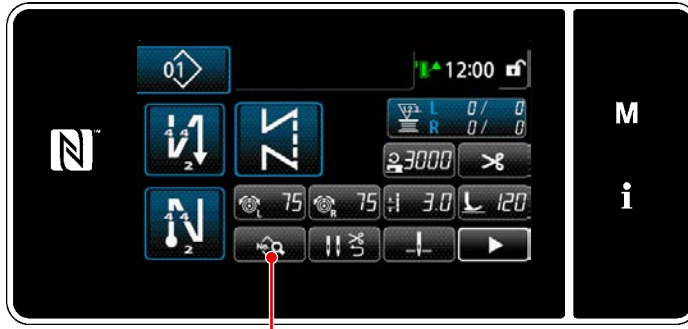
Algılama çözünürlüğü : 0,1mm

- * Kalınlığı 2 mm'den az olan malzemenin çok katlı kısmının dişli yüksekliğinden etkilenmesi muhtemeldir.

Bu nedenle kararlı bir algılama yapılamaz. Kalınlıkları farklı olan iki veya daha fazla çok katlı kısım algılanamaz. Bu tür durumlarda el düğmesi marifetiyle tek dokunuşla geçiş fonksiyonu veya poligon şekilli dikiş fonksiyonu kullanılmalıdır.



Gücü açarken baskı ayağı çok katlı kumaş parçasının üzerinde duruyorsa çok katlı parça algılaması açılmayabilir.



1

<Dikiş ekranı>

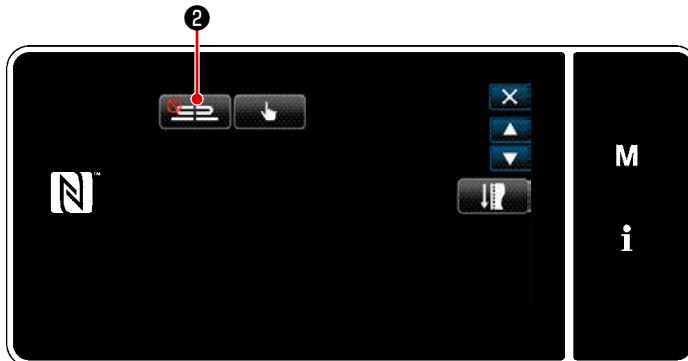
[Çok katlı kısmı algılamak için]

1. Çok katlı kısım algılama işlevinin devreye alınmasını/devre dışı bırakılmasını seçin.

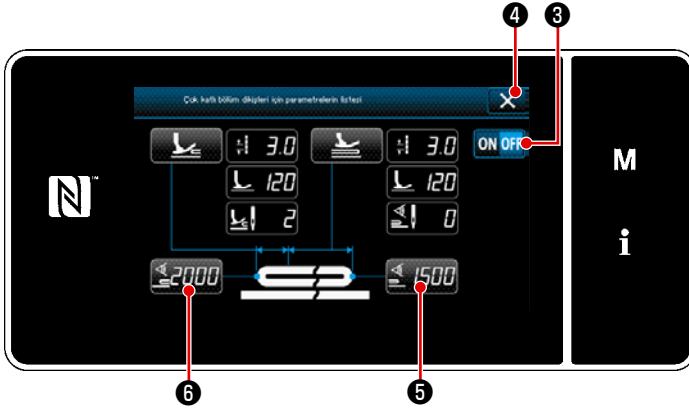
- 1) 1 tuşuna basın.
"Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.



- 2) Sonraki sayfaya geçmek için tuşuna basın. Ardından, 2 tuşuna basın.
"Çok katlı kısım algılama ekranı" açılır.



<Dikiş verisi listesi ekranı>



<Çok katlı kısım dikiş parametre listesi ekranı>

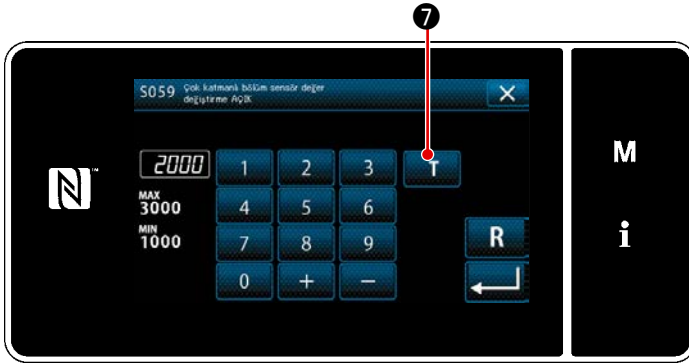
- 4) **ON OFF** düğmesine **3** basarak çok katlı kısım algılamayı açık/kapalı olarak seçin.
- 5) **X** **4** düğmesine basarak ayarı onaylayın. Sonra, dikiş verisi düzenleme ekranı açılır.
Çok katlı kısım algılamasını açmak/kapamak için "eşiği" ayarlayın.
- * Çok katlı kısım algılama işlevi için "eşik" ibaresi çok katlı kısım sensörünün reaksiyon göstereceği değeri ifade eder.
MAX : 3000
MIN : 1000

2. Çok katlı kısım algılaması için bir "eşik" girin.

- 1) **2000** **6** tuşuna basın.

"Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranı" açılır.

(Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatma "eşik" değeri için **1500** **5** düğmesine basın ve aşağıda açıklandığı gibi eşiği ayarlayın.)

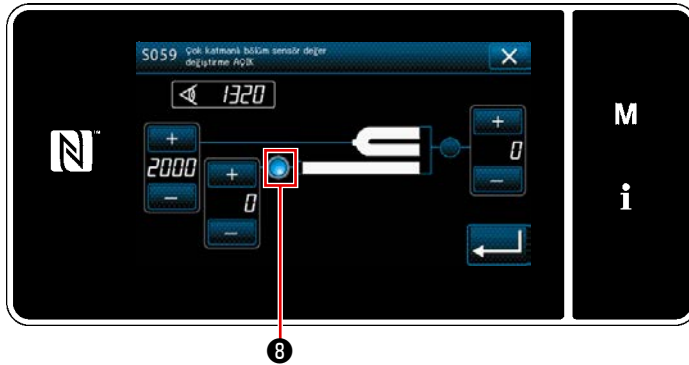


<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranı>

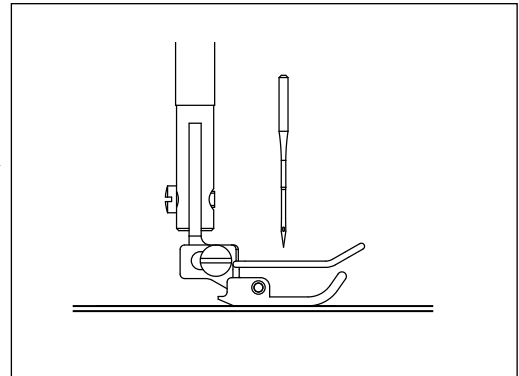
- 2) **T** **7** tuşuna basın.

"Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri öğrenme ekranı" açılır.

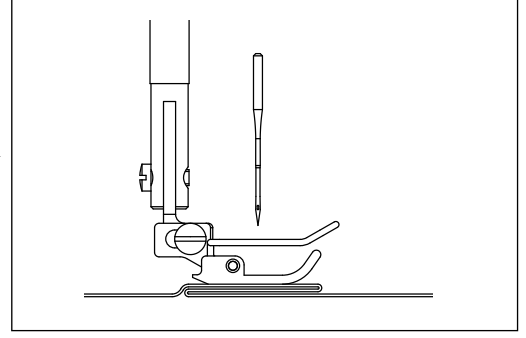
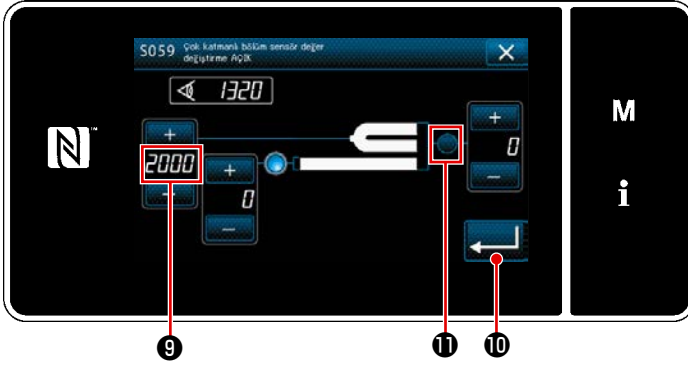
- 3) Malzemenin normal kısmını baskı ayağının altına yerleştirin ve **8** tuşuna basın. Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağını kaldırın.



<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri öğrenme ekranı>



4) Malzemenin çok katlı kısmını baskı ayağının altına yerleştirin ve 11 tuşuna basın.



<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri öğrenme ekranı>

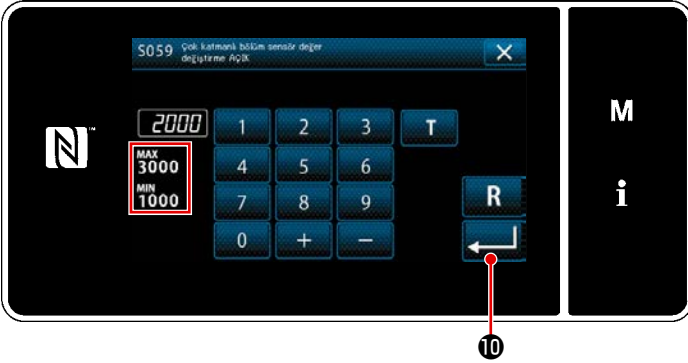
9 değeri otomatik olarak hesaplanır ve bu değer, çok katlı kısım algılaması için "eşik" değeri olur. Eşiği, normal kısmın kalınlığı ile çok katlı kısmın kalınlığı arasındaki ara değere ayarlayın. Değer, dikiş malzemesine göre + - ile ayarlanabilir.



"Eşik" azaltılırsa çok katlı kısım daha erken algılanabilir. Çok fazla azaltılan eşik değeri- nin hatalı algılamaya neden olabileceğini unutmayın.



10 düğmesine basıldığında "Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranı" açılır.



<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranı>

Ayarladığınız "eşik" değerinin girildiğini kontrol edin. Daha sonra 10 tuşuna tekrar basarak ayarı onaylayın. "Eşik" değeri bu ekranda doğrudan girilebilir veya düzeltilebilir.

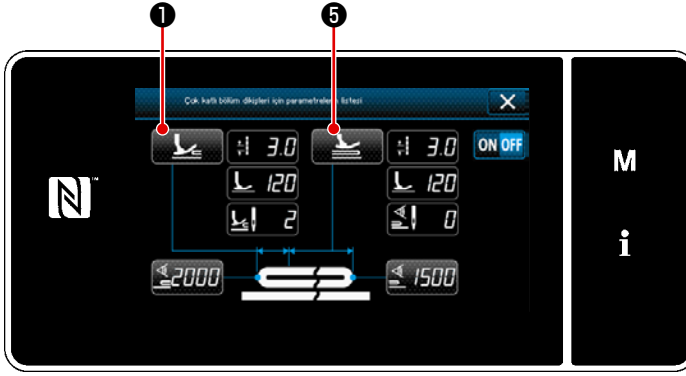
MAX : 3000

MIN : 1000

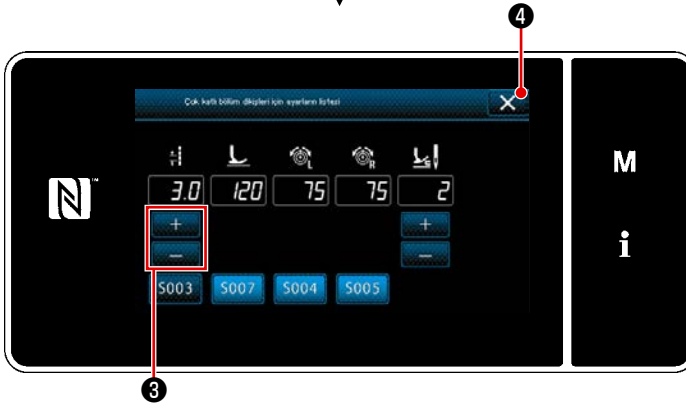
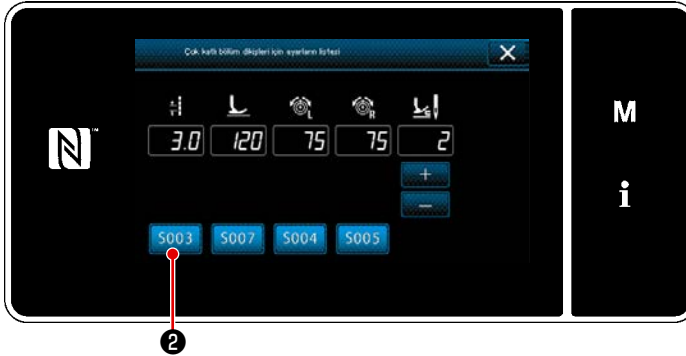


Çok katlı kısım algılaması için "eşik" başlangıç değeri kaba bir göstergedir.

Eşik, dikilecek malzeme gibi gerçek dikiş koşullarına göre hassas bir şekilde ayarlanmalıdır.



<Çok katlı kısım dikiş parametre listesi ekranı>



<Çok katlı kısım ilerleme ayar listesi ekranı>

3. Kumaşın çok katlı kısmı algılandığında kullanılacak dikiş parametrelerini ayarlama

- 1)  1 tuşuna basın.

"Çok katlı kısım ilerleme ayar listesi ekranı" açılır.

- 2) Dikiş makinesi kumaşın çok katlı kısmına ilerlerken kullanılacak dikiş parametrelerini ayarlayın.



: Dikiş uzunluğu



: Baskı ayağı basıncı



: İğne ipliği gerginliği, sol



: İğne ipliği gerginliği, sağ



: Kumaşın çok katlı kısmı üzerinde çalışmadan önce dikilecek dikiş sayısı

- 3) Dikiş uzunluğu, **S003** düğmesine 2 basılarak girilebilir.

Dikiş uzunluğunu  3 ile girin.

- 4) Benzer şekilde baskı ayağı basıncını, iğne iplik tansiyonunu (sol) ve iğne iplik tansiyonunu (sağ) girin.

- 5)  düğmesine 4 bastığınızda girdiğiniz değerler onaylanır ve ekran, "Çok katlı kısım dikiş parametre listesi ekranı"na döner.

* Kumaşın çok katlı kısmı üzerinde çalışmadan önce dikilecek dikiş sayısı için bkz. **130 Sayfada "8-12-2. Çok katlı kısım geçiş zamanlamasını dikiş sayısına göre ayarlama"**.



<Çok katlı kısım (üzerinde) ayar listesi ekranı>

6)  5 tuşuna basın.

"Çok katlı kısım (üzerinde) ayar listesi ekranı" açılır.

7) Benzer adımları 3)'te olduğu gibi atarak çok katlı kısmın üzerinde dikiş yapmaya yönelik dikiş parametrelerini ayarlayın.

 : Dikiş uzunluğu

 : Baskı ayağı basıncı

 : Dikiş hızı

 : İğne ipliği gerginliği, sol

 : İğne ipliği gerginliği, sağ

 : Çok katlı kısım geçiş işlevini kapatmak için dikiş sayısı

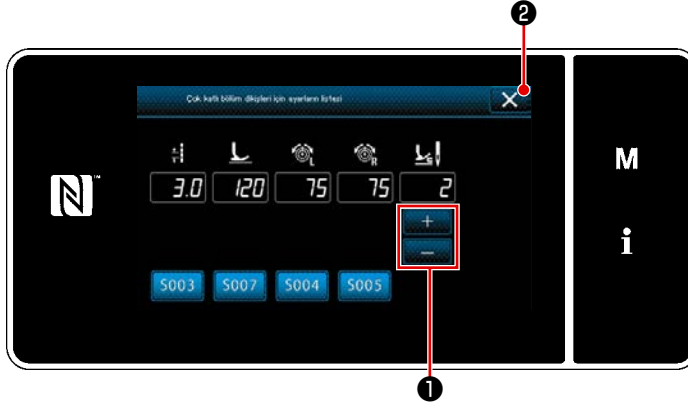
* Çok katlı kısım geçiş işlevini açma dikiş sayısı için bkz. **130 Sayfada "8-12-2. Çok katlı kısım geçiş zamanlamasını dikiş sayısına göre ayarlama"**.

8-12-2. Çok katlı kısım geçiş zamanlamasını dikiş sayısına göre ayarlama

Çok katlı kısım algılaması açıkken sensör değeri "çok katlı kısım geçiş işlevini kapama eşiği" ayarının altına düşerse dikiş parametresi otomatik olarak, çok katlı kısım geçiş işlevi açılmadan önce kullanılan önceki parametreye döner.

Daha önce bahsedilen geçiş zamanlaması, dikiş sayısı ayarlanarak değiştirilebilir.

Dikiş sayısı aralığının içinde bile çok katlı kısım algılaması için sensör değeri "çok katlı kısım geçiş işlevini kapama eşiği" ayarının altına düşerse dikiş parametresi, çok katlı kısım geçiş işlevi açılmadan önce kullanılan önceki parametreye döneceğini unutmayın.



<Çok katlı kısım ilerleme ayar listesi ekranı>

[Ayarlanması]

- 1) "Çok katlı kısım ilerleme ayar listesi

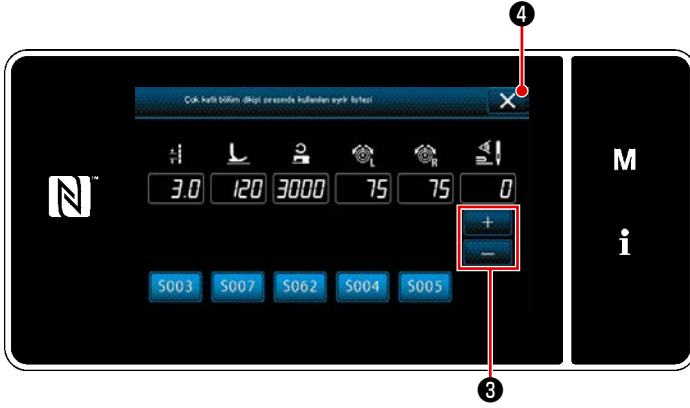
ekranı"nda  düğmesine ① basarak geçiş yapmadan önce dikilecek dikiş sayısını ayarlayın.

Fabrika ayarlı değer : 2

Ayar aralığı : 0 ile 20

- * Bu değer 0'a (sıfır) ayarlanırsa çok katlı kısım geçiş işlevini dikiş sayısına göre açma devre dışı kalır.

- 2)  düğmesine ② bastığınızda girdiğiniz değerler onaylanır ve ekran, "Çok katlı kısım dikiş parametre listesi ekranı"na döner.



<Çok katlı kısım (üzerinde) ayar listesi ekranı>

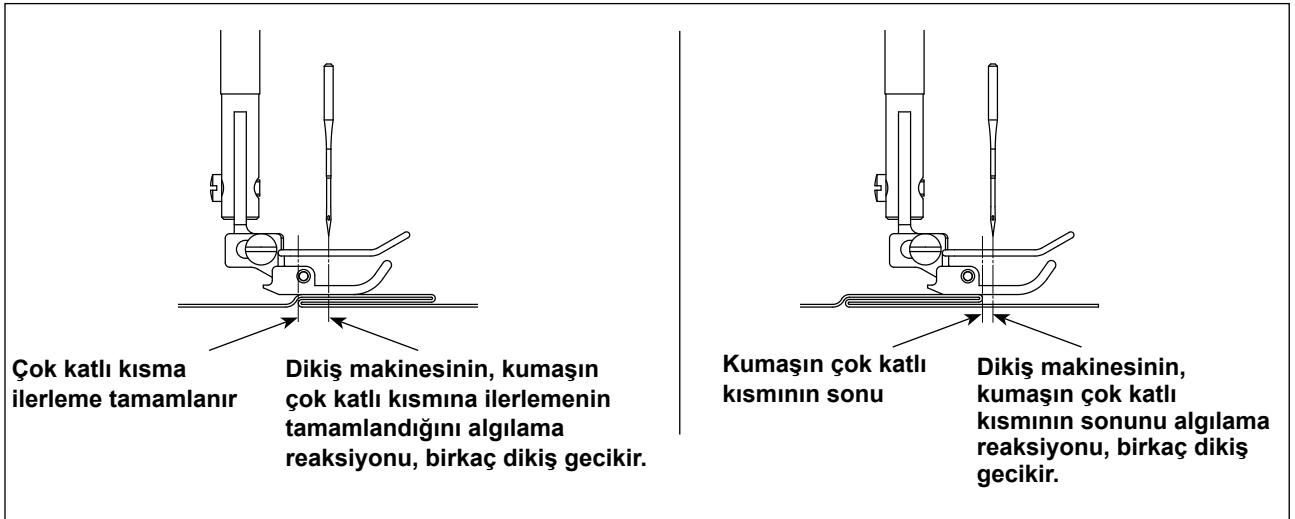
- 3) Benzer şekilde "Çok katlı kısım (üzerinde) ayar listesi ekranı"nda  basarak geçiş yapmadan önce dikilecek dikiş sayısını ayarlayın.

Fabrika ayarlı değer : 0 (Dikiş sayısı ayarlı değil)

Ayar aralığı : 0 ile 200

- * Geçiş için dikiş sayısı 0'a (sıfır) ayarlandığında dikiş sayısına göre geçiş işlevi kapanır.

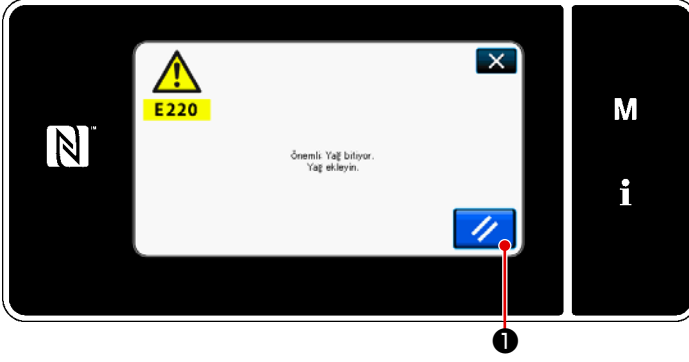
- 4)  düğmesine  bastığınızda girdiğiniz değerler onaylanır ve ekran, "Çok katlı kısım dikiş parametre listesi ekranı"na döner.



Dikiş makinesi kumaşın çok katlı kısmına tam olarak ilerlediğinde çok katlı kısım algılama aygıtı bunu algılar ve dikiş parametresi kumaşın çok katlı kısmı üzerindeki için olan parametreye otomatik olarak döner. Dikiş makinesi kumaşın çok katlı kısmından indiğinde çok katlı kısım algılama aygıtı bunu algılar ve dikiş parametresi kumaşın katsız kısmı için olan parametreye otomatik olarak döner. Her iki durumda dikiş makinesi reaksiyonu, dikiş koşullarına göre gecikebilir.

Bahsi geçen gecikme, kumaşın çok katlı kısmına geçiş için dikiş sayısı ayarlanarak önlenabilir.

8-13. Gres noksanlığı alarmı



8-13-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında

Gres bakım zamanı yaklaştığında hata mesajı "E220 Gres noksanlığına karşı uyarı" görüntülenir.

Bu hata,  **1** tuşuna basılarak sıfırlanır.

Bu durumda dikiş makinesi belirli bir süre kesintisiz kullanılabilir.

Hata mesajı E220 görüntülendiğinde bakım için mutlaka gres ekleyin.

- * Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz. **133 Sayfada "8-13-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında"**.



8-13-2. E221 Gres noksanlığı hatası

Hata mesajı "E220" sıfırlanmazsa hata mesajı "E221 Gres noksanlığı hatası" görüntülenir.

Bu durumda dikiş makinesi kullanılamaz. Mutlaka gres ekleyin ve hata sıfırlaması (K118) yapın.

- * Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz. **133 Sayfada "8-13-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında"**.



<Diğiş ekranı>

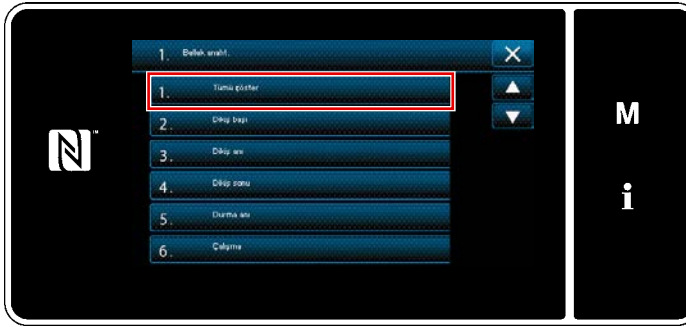
8-13-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında

- 1) **M** 1 tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mod ekranını" açılır.



<Mod ekranını>

- 2) "1. Bellek anaht." öğesini seçin.
"Bellek anahtarı tipi seçim ekranı" açılır.



<Bellek anahtarı tipi seçim ekranı>

- 3) "1. Tümü göster" öğesini seçin.
"Bellek anahtarı düzenleme ekranı" açılır.



<Bellek anahtarı düzenleme ekranı>

- 4) "K118 Gres noksan hatası sıfırla" öğesini seçin.
"Gres bitti hatası sıfırlama ekranı" açılır.



<Gres bitti hatası sıfırlama ekranı>

- 5) Ayar değerini, sayısal tuş takımı 2 ve 3 ile "1"e ayarlayın. 4 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Bu, hatayı sıfırlayarak diğiş makinesini normal çalışma konumuna geri getirir. Bir sonraki bakım periyodu gelene dek diğiş makinesi normal çalıştırılabilir.

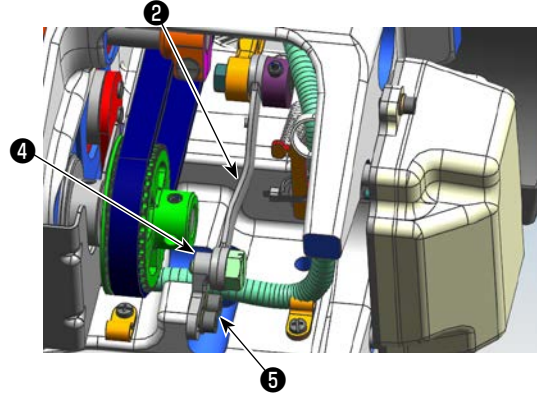
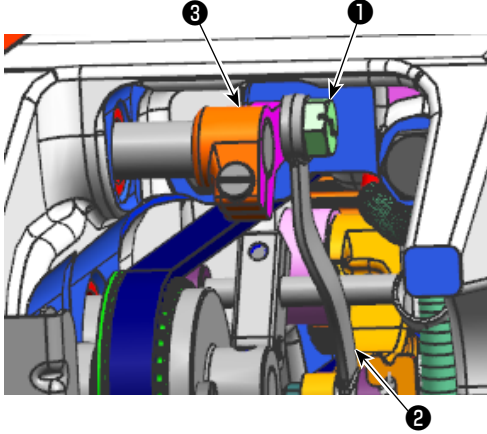
8-14. Transport sisteminin alttan transport ve iğne transportu arasında değiştirilmesi ve ilgili ayarlama (sadece iplik kesici içermeyen dikiş makinesi modelleri için)



UYARI :

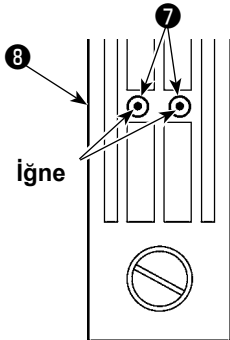
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

8-14-1. Transport sisteminin alttan transport olarak değiştirilmesi ve ilgili ayarlama



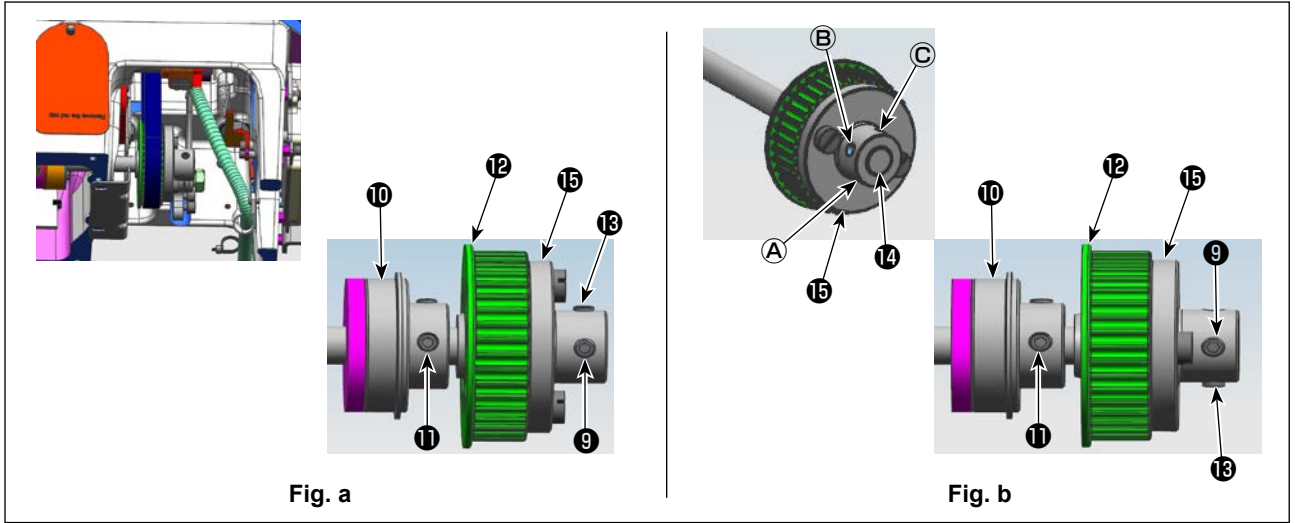
- 1) Menteşe vidasını ❶ çıkarın.

İğne mili çerçevesi tahrik rodunu iğne mili çerçevesi tahrik rod kolundan ❸ iğne ayar rodı sabit tabanına ❹ hareket ettirin. Ardından menteşe vidasını ❶ sıkarak iğne mili çerçevesi tahrik rodunu sabitleyin.



- 2) Transport dişlisi ve boğaz plakasını alttan transport için olanlarla değiştirin. Ardından iğne ayar rodı sabit tabanının ❹ konumunu, ilgili iğnelerin merkezi boğaz plakasındaki ❸ iğne delikleri ❷ ile aynı hizada olacak şekilde ayarlayın. Ardından tespit vidasını ❺ sıkın.

Daha sonra baskı ayağını alttan transport için olanla değiştirin.



- 3) Dişlinin 12 , 9 ve 13 numaralı tespit vidalarını (iki yerde) gevşetin. 13 ve 9 numaralı tespit vidalarını yazıldıkları sıra ile gevşetin. Bu esnada diş açılmış deliğe A takılı 1 numaralı vidayı 9 çıkarın ve dişlinin aksi tarafındaki diş açılmış deliğe C takın (dişliyi 180 derece açıyla çevirin). (Şekil a) Dişli burcunun 15 sağ bitim yüzeyini çağanoz tahrik milinin 14 sağ bitim yüzeyine getirmek için çağanoz tahrik milini çevirmeden kasnağı 180 derece açıyla çevirin. Ardından çağanoz tahrik milinin yassı kısmını dişlideki 12 diş açılmış delikle C hizalayın. Daha sonra tespit vidasını 9 sıkarak dişliyi sabitleyin.
- Çağanoz tahrik milinin arka yatağının 10 1 numaralı vidası 11 çağanoz tahrik milinin yassı kısmı ile hizalanmıştır. Referans olarak bu konumsal ilişkiyi kullanın. (Şekil b)

8-14-2. Transport sisteminin alttan transport olarak değiştirilmesi ve ilgili ayarlama

Bu prosedür, [134 Sayfada "8-14-1. Transport sisteminin alttan transport olarak değiştirilmesi ve ilgili ayarlama"](#) kısmında anlatılan prosedürün tersidir.

Menteşe vidasını 1 gevşetin. İğne mili çerçevesi tahrik rodunu iğne ayar rodu sabit tabanından 4 iğne mili çerçevesi tahrik rodu koluna 3 hareket ettirin. Ardından menteşe vidasını 1 sıkarak iğne mili çerçevesi tahrik rodunu sabitleyin.

Transport dişlisi, boğaz plakası ve baskı ayağını iğne transportu için olanlarla değiştirin.

Dişlinin 12 , 9 ve 13 numaralı tespit vidalarını (iki yerde) gevşetin. 13 ve 9 numaralı tespit vidalarını yazıldıkları sıra ile gevşetin. Bu esnada diş açılmış deliğe C takılı 1 numaralı vidayı 9 çıkarın ve dişlinin aksi tarafındaki diş açılmış deliğe A takın (dişliyi 180 derece açıyla çevirin). (Şekil b)

Dişli burcunun 15 sağ bitim yüzeyini çağanoz tahrik milinin 14 sağ bitim yüzeyine getirmek için çağanoz tahrik milini çevirmeden kasnağı 180 derece açıyla çevirin. Ardından çağanoz tahrik milinin yassı kısmını dişlideki 12 diş açılmış delikle A hizalayın. Daha sonra tespit vidasını 9 sıkarak dişliyi sabitleyin.

Çağanoz tahrik milinin arka yatağının 10 1 numaralı vidası 11 çağanoz tahrik milinin yassı kısmı ile hizalanmıştır. Referans olarak bu konumsal ilişkiyi kullanın. (Şekil a)

Daha sonra dişlinin 12 diş açılmış deliğine B takılı 2 numaralı vidayı 13 sıkın.

9. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA)

9-1. Dikiş desenlerinin yönetilmesi

9-1-1. Yeni bir desen oluşturma

Yeni oluşturulan bir dikiş deseni, aşağıda açıklanan prosedür adımları takip edilerek kaydedilir.

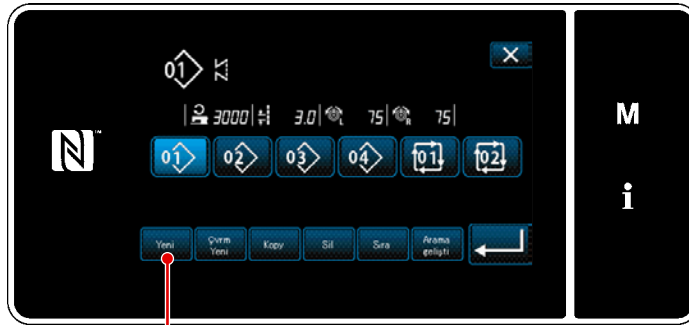
* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

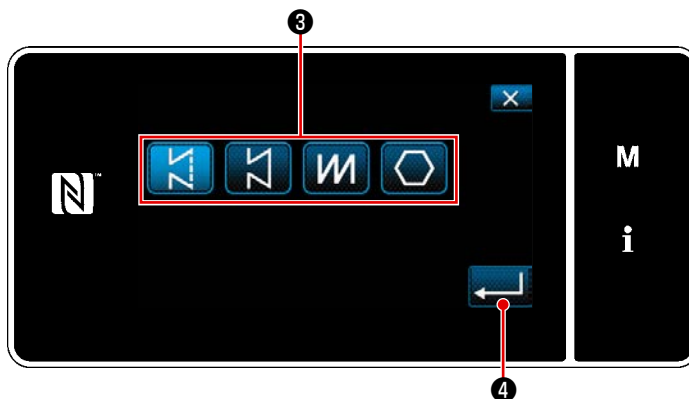
- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  1 tuşuna basın.
"Dikiş deseni numarası liste ekranı" açılır.



<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

- 2)  2 tuşuna basın.
"Yeni desen oluşturma ekranı" açılır.

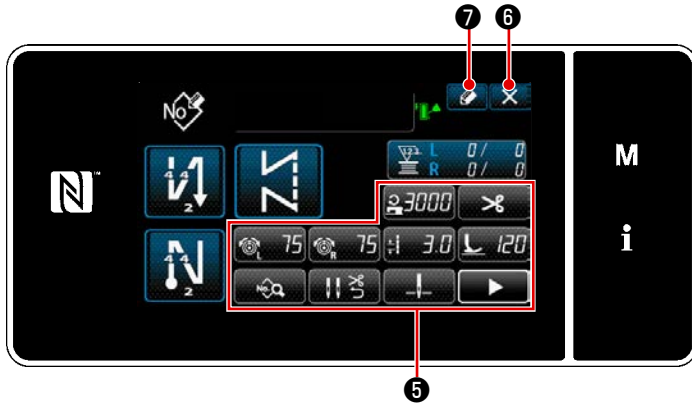
② Bir dikiş deseninin ayarlanması



<Yeni desen oluşturma ekranı>

- 1) Dikiş deseni seçim düğmesine 3 basarak dikiş desenini seçin.
- 2)  4 tuşuna basarak ayarı onaylayın.
"Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı" açılır.

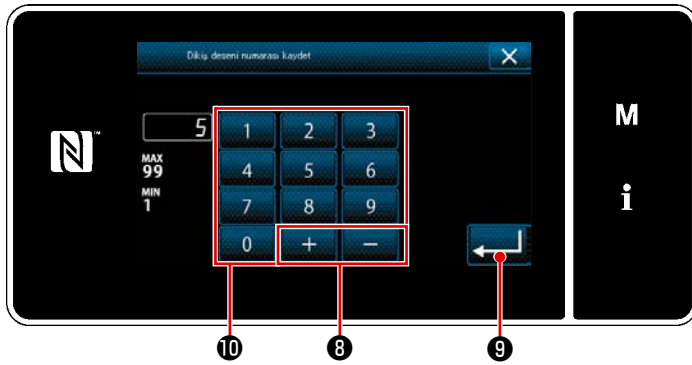
③ Desen işlevi ayarı



<Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı>

- 1) 5 tuşlarını kullanarak desen işlevini ayarlayın. Bkz. 43 Sayfada "5-2. Dikiş desenleri".
- 2) 7 tuşuna basın. "Dikiş deseni numarası kayıt ekranı" açılır. 6 tuşuna basarak veri Silme onay ekranını açın.

④ Bir desen numarası girme ve deseni kaydetme



<Dikiş deseni numarası kayıt ekranı>

- 1) Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını 10 kullanarak girin. Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, + - 8 tuşuna basıldığında görüntülenir.
- 2) Oluşturulan desen 9 tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Dikiş deseni numarası liste ekranı"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

9-1-2. Bir desenin kopyalanması

Seçili desen (dikiş deseni ve çevrim deseni) belirtilen numaraya ait başka bir desene kopyalanabilir.

* **Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

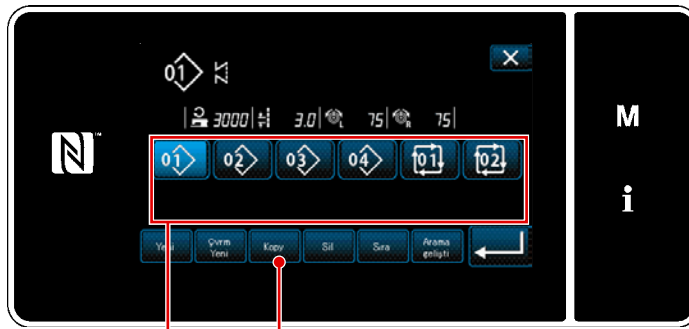
Örnek olarak bir dikiş deseninin kopyalanmasını gösteren açıklama aşağıda verilmiştir.

① Dikiş deseni kopyalama işlevinin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

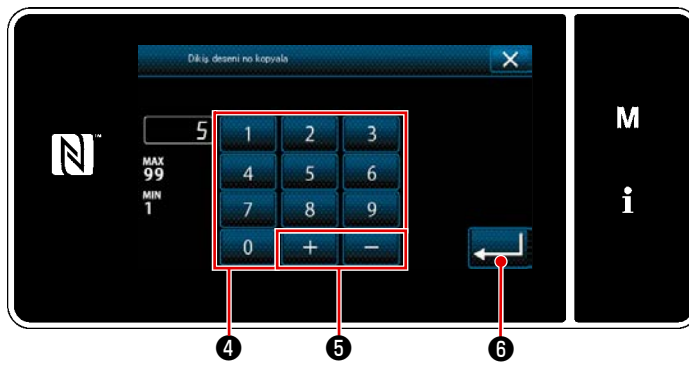
- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında **01** tuşuna basın.
"Dikiş deseni numarası liste ekranı" açılır.



<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

- 2) Listedeki **02** kopyalama kaynağı desen numarasını seçin.
- 3) **Kopy** tuşuna basın.
"Dikiş deseni numarası kopyalama ekranı" açılır.

② Kopyalama hedefi desen numarasını seçin



<Dikiş deseni numarası kopyalama ekranı>

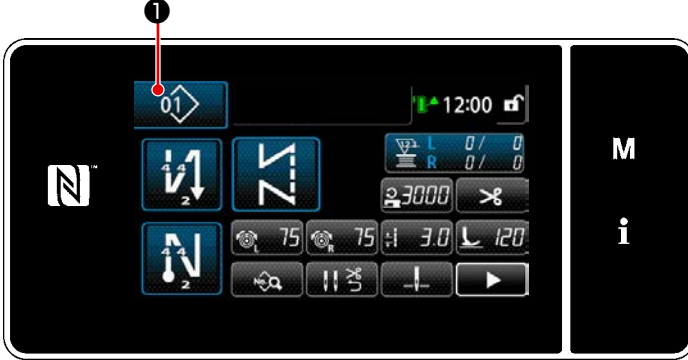
- 1) Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını **04** .
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, **+** **-** tuşuna basıldığında görüntülenir.
- 2) Oluşturulan desen **04** tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Dikiş deseni numarası liste ekranı"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

9-1-3. Bir desenin silinmesi

Bu kısımda seçilen desenin (dikiş deseni, çevrim dikişi deseni) silinmesi açıklanmaktadır.

* **Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

① Dikiş deseni silme işlevinin seçilmesi



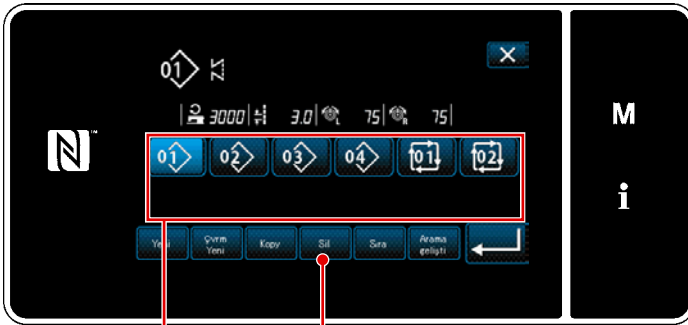
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Servis elemanı modunda dikiş ekranında

 ① tuşuna basın.

"Dikiş deseni numarası liste ekranı" açılır.

② Dikiş deseninin seçilerek silinmesi

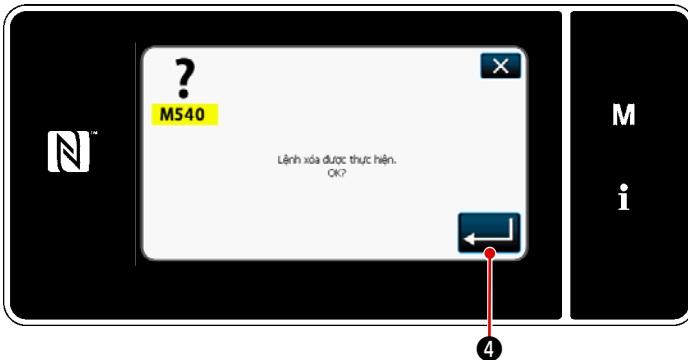


<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

1) Listedeki ② .

2)  ③ silinecek desen numarasını seçin.

"Silme onay ekranı" açılır.



<Silme onay ekranı>

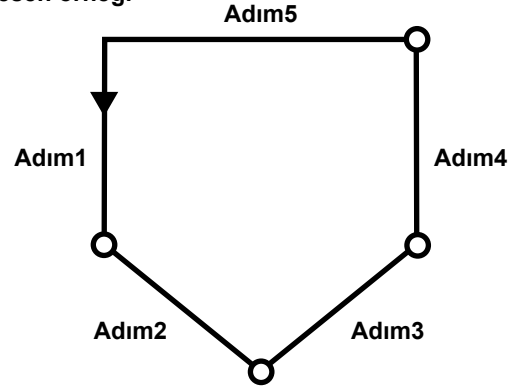
3) Desen,  ④ tuşuna basılarak silinir.

9-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması

Çokgen şekilli dikiş deseni 30'a kadar düz dikiş adımından oluşur. Her adım için dikiş koşulu ayrı ayrı ayarlanabilir.

- * Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

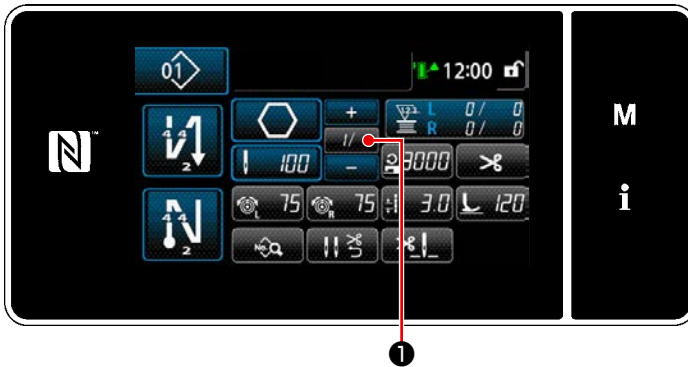
<Desen örneği>



9-2-1. Poligon şekilli dikiş deseninin düzenlenmesi

Bu kısımda poligon şekilli bir dikiş deseninin adım sayısının ve adım-adım koşullarının değiştirilmesi açıklanmaktadır.

① Poligon şekilli dikiş deseni için dikiş ekranının açılması (servis elemanı modu)



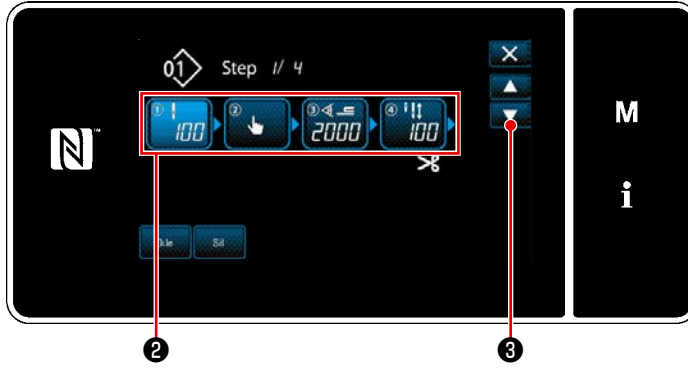
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Servis elemanı modunda dikiş ekranında

1/1 ① tuşuna basın.

"Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı" açılır.

② Poligon şekilli dikişin dikiş sayısının ve yeni bir adım tarafından sağlanması gereken adım geçiş koşulunun düzenlenmesi

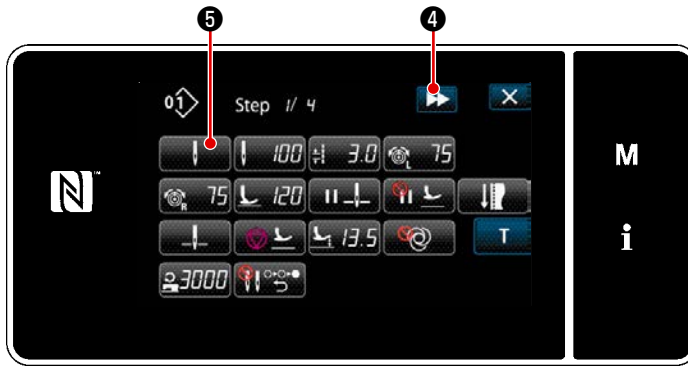


<Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>

- 1) Adım geçiş koşulu ② 'de gösterilir. Seçili durumdaki ilmek sayısını girmek için ② tuşuna basın.



Ekran, ③ ile bir önceki ekrana döner veya bir sonraki ekrana ilerler.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

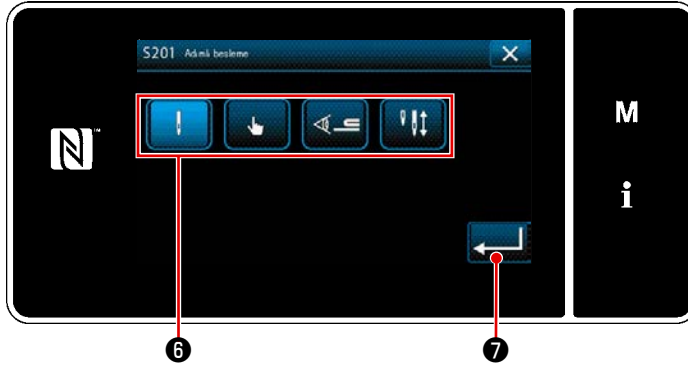
- 2) Seçilen adıma yeniden basıldığında "Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.



④ düğmesine basıldığında bir sonraki adım için "Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.



⑤ düğmesine basıldığında "Adım geçişi referans seçim ekranı" açılır.



<Adım geçişi referans seçim ekranı>

- 3) Adım geçişi referansının ⑥ seçilmesi.



: Dikiş sayısı



: Tek dokunuşla geçiş



: Çok katlı kısım algılama



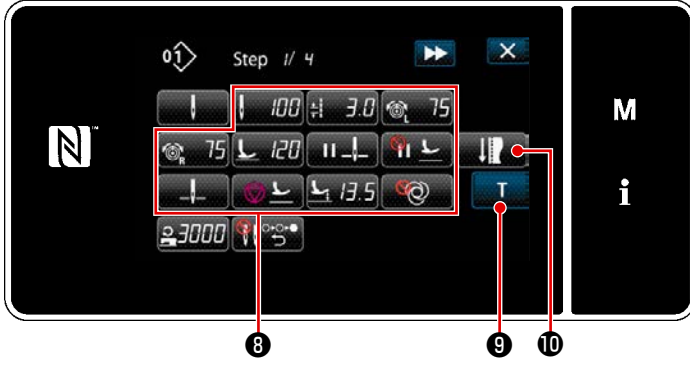
: Ayrı tahrikli iğne mili geçişi

* "Ayrı tahrikli iğne mili geçişi" durumunda ayarlı dikiş sayısı dikildiğinde dikiş makinesi otomatik olarak durur. Ancak adım ilerlemez.

Ayrı tahrikli iğne mili çalışma moduna geçmek için ayrı tahrikli iğne mili geçiş kolunu kullandığınızda adım, bir sonraki adıma ilerler.

Otomatik durmadan sonra dikiş makinesinin yeniden başlaması durumunda serbest dikiş işlemi yapar.

- 4) ⑦ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na döner.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

5) Diğer dikiş verisini ayarlama 8 .

"Dikiş verisi listesi ekranı"nda gösterilen dikiş verisinin türü, daha önce geçen öge numarası 3'te seçilen adım geçiş referansına göre değişir. (Aşağıda gösterilen tabloya bakın.)



Baskı ayağı kaldırmacı, son adım ayarına göre iplik kesiminden sonra çalışır.

		Adım geçiş referansı			
		İlmeğe sayısı	El düğmesi	Çok katlı parça algılama	Ayrı tahrikli iğne mili sensörü
	Adım geçiş sensör değeri	x	x	o	x
	Dikiş sayısı (Dikiş uzunluğu mm)	o	x	x	o
	Dikiş uzunluğu	o	o	o	o
	İğne ipliği gerginliği, sol	o	o	o	o
	İğne ipliği gerginliği, sağ	o	o	o	o
	Baskı ayağı basıncı	o	o	o	o
	Ara durdurma - İğne mili durma konumu	o	o	o	o
	Ara durdurma - Baskı ayağı kaldırma	o	o	o	o
	Ara durdurma sırasında baskı ayağını kaldırma yüksekliği	o	o	o	o
	Durdurma - İğne mili konumu	o	o	o	o

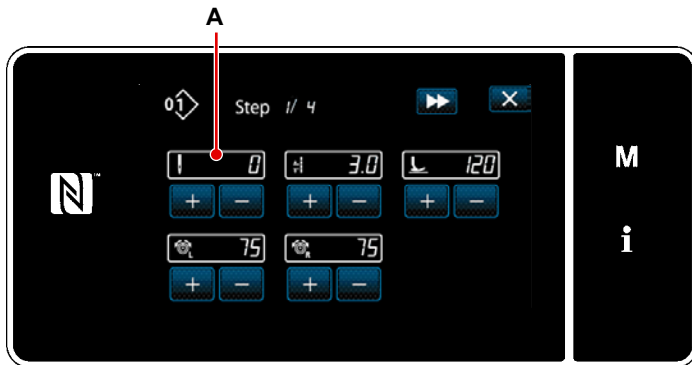
		Adım geçiş referansı			
		İlmeç sayısı	El düğmesi	Çok katlı parça algılama	Ayrı tahrikli iğne mili sensörü
	Durdurma - Baskı ayağı kaldırma				
	Durdurma - Baskı ayağı kaldırma yüksekliği				
	Tek adım				
	Dikiş hızı sınırı				
	Kademeli besleme modunda her iki iğnenin otomatik dönüşü				



<Dikiş ayar modu ekranı>

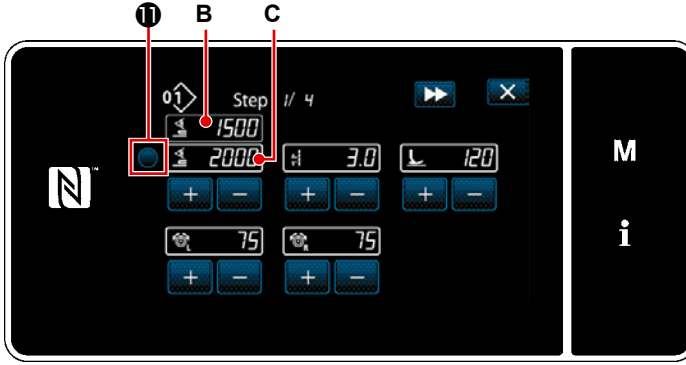
- 6) düğmesine **10** basıldığında "dikiş ayar modu ekranı" açılır.

Dikiş ayar modunda dikiş verisini ayarlamak için bkz. **55 Sayfada "5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme (2) Dikiş ayarlama modu"**.

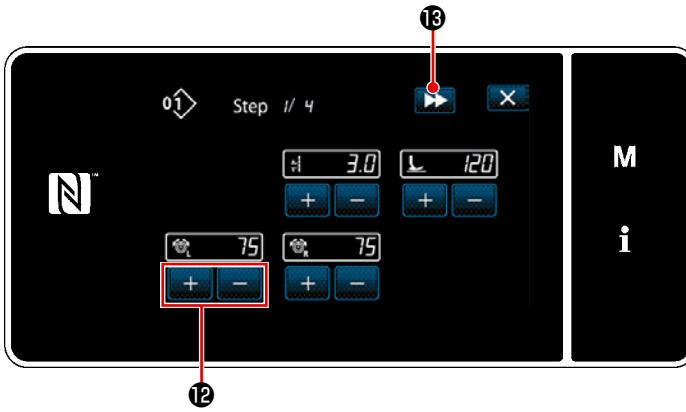


<Öğrenme giriş ekranı (adım geçişi esasının dikiş sayısı veya ayrı tahrikli iğne mili geçişi olması durumunda)>

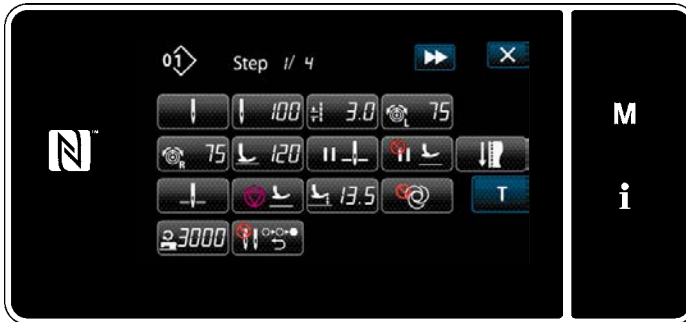
- 7) düğmesine **9** basıldığında "öğrenme giriş ekranı" açılır. Adım geçişi esasının dikiş sayısı veya ayrı tahrikli iğne mili geçişi olması durumunda dikiş sayısı giriş değeri **A**, 0 (sıfır) olur. Dikiş makinesini çalıştırmak için pedala basın. Dikiş makinesinin durana kadar ürettiği dikiş sayısını sayın.



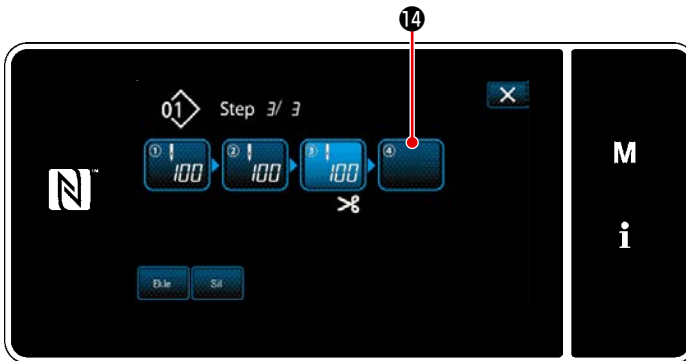
<Öğrenme giriş ekranı (Adım geçişi esasının kumaşın çok katlı kısmının algılanması olması durumunda)>



<Öğrenme giriş ekranı (Adım geçişi esasının tek dokunuş tipi geçiş olması durumunda)>



<Dikiş verisi listesi ekranı>



Veya adım geçişi esasının kumaşın çok katlı kısmının algılanması olması durumunda çok katlı kısım algılama sensörü değeri **B**, 11 düğmesine basılarak adım geçiş sensörü değerine **C** girilir.

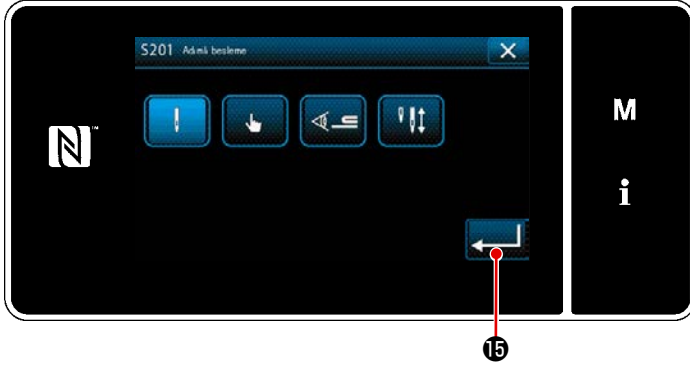
Diğer dikiş koşullarını **+** **-** 12 ile değiştirin.

- **3.0** : Dikiş uzunluğu
- **120** : Baskı ayağı basıncı
- **75** : İğne ipliği gerginliği, sol
- **75** : İğne ipliği gerginliği, sağ

▶▶ düğmesine 13 basıldığında adım bir sonraki adıma geçer.

İplik kesimi yaparak girdiğiniz öğrenme verisini onaylayın. Sonra, ekran değiştirdiğiniz dikiş koşulu yansıtan "Dikiş verisi düzenleme ekranı"na döner.

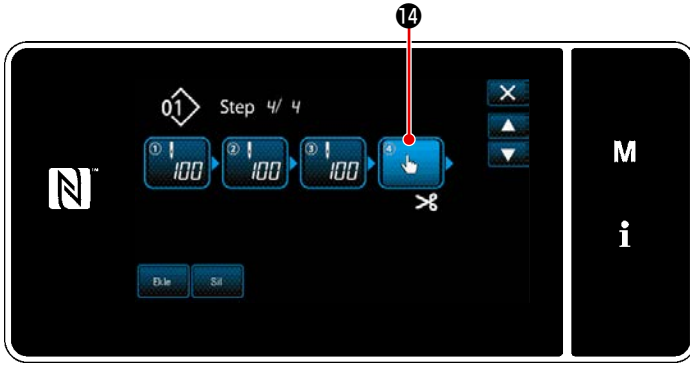
- 8) Dikiş desenine ek bir adım kaydının yapılabilmesi durumunda henüz ayarlanmamış adım 14 en sağdaki alanda gösterilir.



<Adım geçişi referans seçim ekranı>

9) Gösterilen adıma 14 basıldığında "Adım geçişi referans seçim ekranı" açılır. Adım geçişi referansını, daha önce geçen öge numarası 3 ile aynı şekilde seçin.

10) 15 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Poligon şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı"na döner.



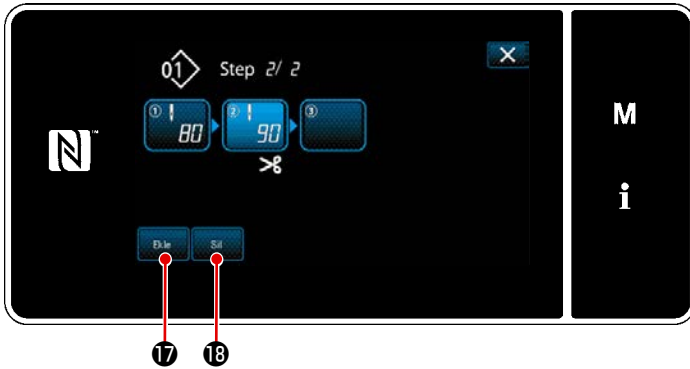
<Poligon şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>

11) Adım 14 yeniden basıldığında "Dikiş verisi listesi ekranı" açılır. Adım geçişi referansını, daha önce geçen öge numarası 3 ile aynı şekilde seçin.



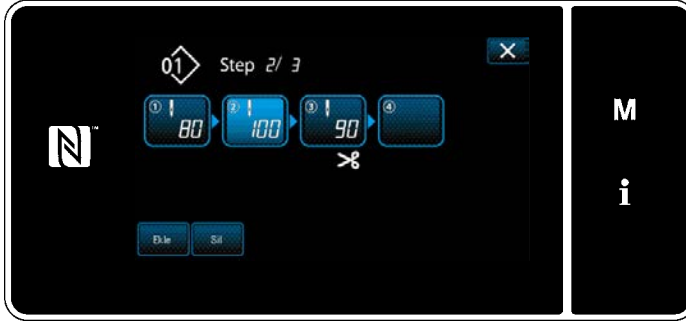
<Dikiş verisi listesi ekranı>

12) Diğer dikiş verilerini 16 , öge numarası 5 ile aynı şekilde ayarlayın.



13) Ekle 17 düğmesine basıldığında seçilen adımdan hemen önce 100 dikiş içeren bir adım eklenir. Eklenen adım alanı düğmesine basıldığında "Dikiş verisi listesi ekranı" açılır. Yukarıda anlatıldığı ile aynı şekilde adım geçişi referansını seçin ve dikiş verisini ayarlayın.

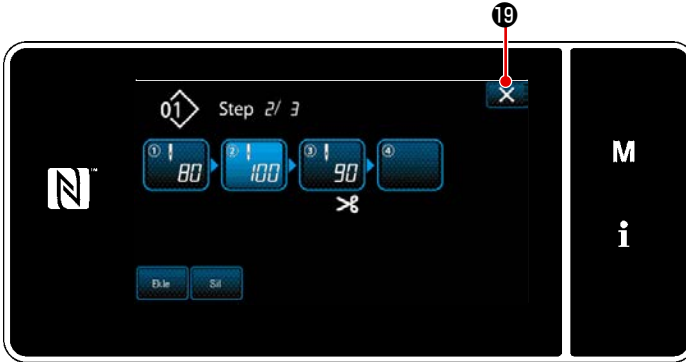
* Maksimum adım sayısı zaten kaydedilmiş olması durumunda Ekle 17 gösterilmez.



14) **Sil** 18 düğmesine basıldığında seçilen adım silinir.

* Sadece bir adımın kaydedilmiş olması durumunda **Sil** 18 gösterilmez.

③ Oluşturulan dikiş deseni verilerinin doğrulanması



İşlem, **X** 19 tuşuna basılarak tamamlanır.

Daha sonra mevcut ekran servis elemanı modunda dikiş ekranına döner.

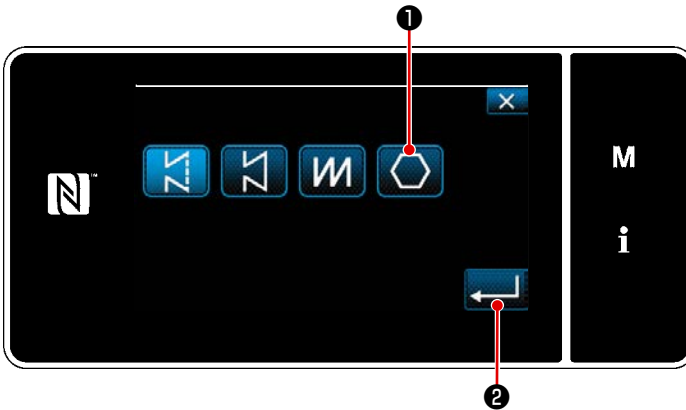
<Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>

9-2-2. Yeni poligon şekilli dikiş deseni oluşturma

① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi

136 Sayfada "9-1-1. Yeni bir desen oluşturma" kısmında ① in 'e bakarak "Yeni dikiş deseni oluşturma ekranı"nı açın.

② Poligon şekilli dikiş deseni oluşturma



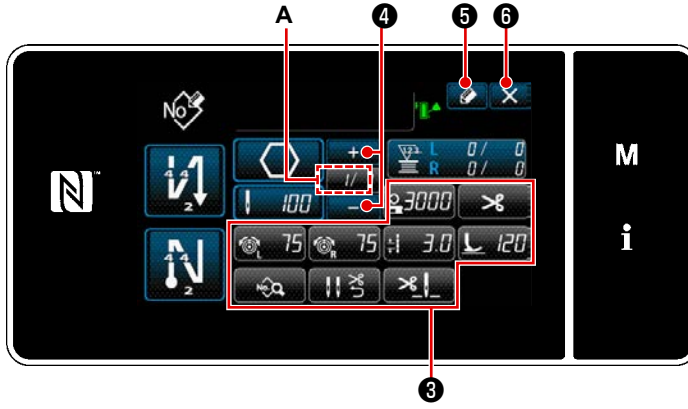
<Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı>

136 Sayfada "9-1-1. Yeni bir desen

oluşturma" ② bölümüne başvurarak, dikiş deseni seçim ekranında çokgen şekilli dikiş desenini **Hexagon** ① seçin. Ardından, **Next** ② tuşuna basın.

"Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı" açılır.

③ Adım-adım desen işlevinin ayarlanması

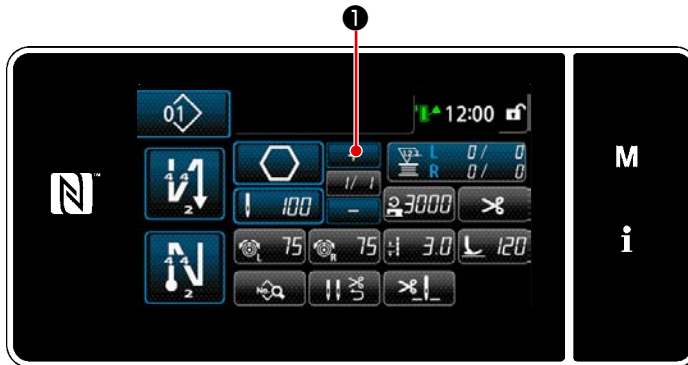


<Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı>

- 1) ③ tuşlarını kullanarak adım-adım desen işlevini ayarlayın.
Bkz. **43 Sayfada "5-2. Dikiş desenleri"**.
- 2) Ayarladığınız toplam adım sayısı kısım **A**'nın sağında gösterilir. Geçerli adım, kısım **A**'nın solunda gösterilir. Geçerli adım  ④ ile değiştirilebilir.
- 3)  ⑤ tuşuna basın.
"Dikiş deseni numarası kayıt ekranı" açılır.
 ⑥ tuşuna basarak veri Silme onay ekranını açın.
Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, **136 Sayfada "9-1-1. Yeni bir desen oluşturma"** kısmındaki ③ ile ④ adımları ile aynıdır.

9-2-3. Poligon şekilli dikişin başladığı adımın ayarlanması

İplik kopması gibi sorunlardan sonra bir deseni desenin ortasından tekrar dikmek gerekirse desenin herhangi bir adımından dikiş yeniden başlatmak mümkündür.

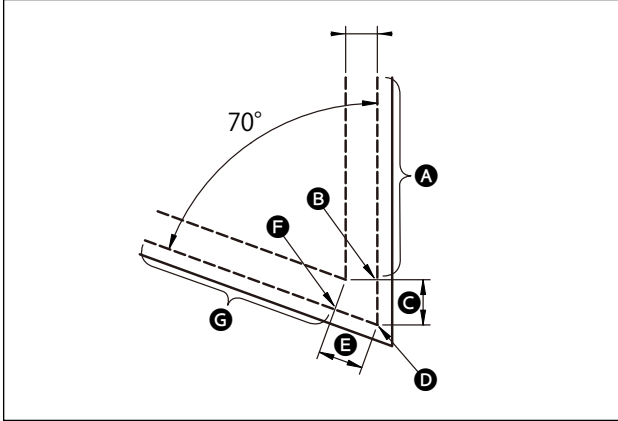


<Dikiş ekranı (Çokgen şekilli dikiş deseni)>

Poligon şekilli dikiş deseni için dikiş ekranında  ① tuşuna basılarak geçerli adım değiştirilebilir.

9-2-4. Çokgen şekilli dikiş deseni kullanarak köşe dikişi yapma

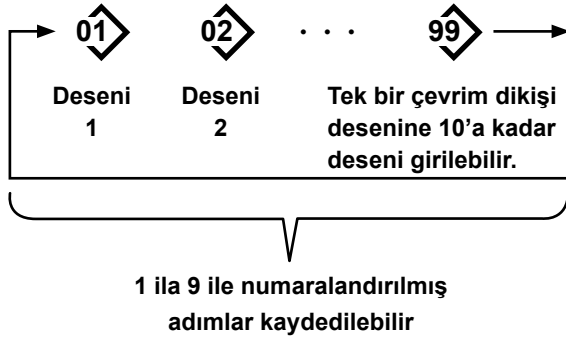
Çokgen şekilli dikiş deseni kullanılırsa dikiş sayısını ve dikiş uzunluğunu istediğiniz gibi girerek açılı dikiş yapabilirsiniz.



Köşe dikişini şekilde gösterildiği gibi açılı kısımda yapma durumunda adımları, aşağıda gösterilen tabloda açıklandığı gibi ayarlayın.

Adım	Adım 1 (kısım A)	Adım 2 (kısım C)	Adım 3 (kısım E)	Adım 4 (kısım G)
S201 Adım geçişi	Ayrı tahrikli iğne mili geçişi	Dikiş sayısı	Dikiş sayısı	Ayrı tahrikli iğne mili geçişi
S204 Dikiş sayısı	13	3	3	13
S205 Dikiş uzunluğu	3,0mm	3,1mm	3,1mm	3,0mm
S212 Ara durdurma sırasında baskı ayağını kaldırma		AÇIK		
S214 Durma esnasında iğne mili durma konumu	Aşağı	Aşağı	Sürekli	Aşağı
S220 Kademeli besleme modunda her iki iğnenin otomatik dönüşü	Kapalı	Kapalı	Açık	Kapalı
Açıklama	"S201 Adım geçişi", "ayrı tahrikli iğne mili geçişi" olarak ayarlandığında dikiş makinesi, "S204 Dikiş sayısı" ile ayarlanan dikiş sayısını diktikten sonra otomatik olarak durur ve serbest dikiş yapar. Dikiş makinesini tek iğneli dikiş durumuna almak için ayrı tahrikli iğne mili geçiş kolu kullanılarak adım ilerler.	"S212 Ortada durma ve baskı ayağı kaldırma" ayarlanarak, dikiş makinesi kumaşın köşe kısmında durduğunda baskı ayağının otomatik olarak kaldırılması Açık / Kapalı olarak ayarlanabilir.	"S214 Dikiş makinesi durduğunda iğne millerinin konumu" "Sürekli" olarak ayarlandığında dikiş makinesi, "S204 Dikiş sayısı" ile ayarlanan dikiş sayısını diktikten sonra durmadan bir sonraki adıma geçer. "S220 Her iki iğne çalışmasına otomatik dönüş" açık olarak ayarlandığında çalışma modu, her adım ilerlemesinde otomatik olarak her iki iğne çalışma moduna döner.	Kumaşın köşe kısmı sayısının artması durumunda adım 1 ile 3 birleştirilerek adımlar eklenmelidir.

9-3. Çevrim deseni

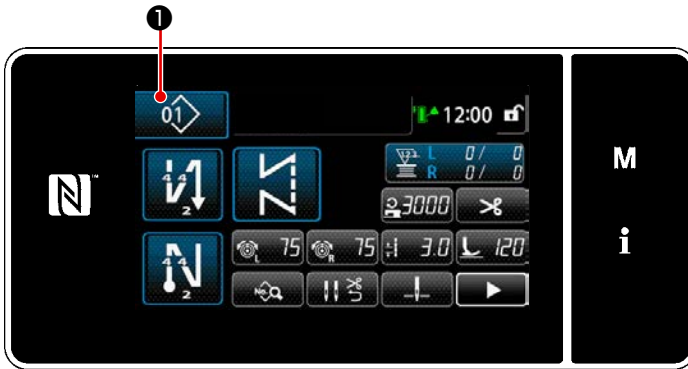


Çok sayıda farklı dikiş desenini, dikiş için bir çevrim deseni şeklinde birleştirmek mümkündür.

10 taneye kadar adım bir çevrim deseni içine eklenebilir. Bu işlem, bir ürünün dikiş sürecinde çok sayıda farklı desenin düzenli olarak tekrar ettiği durumlarda faydalıdır.

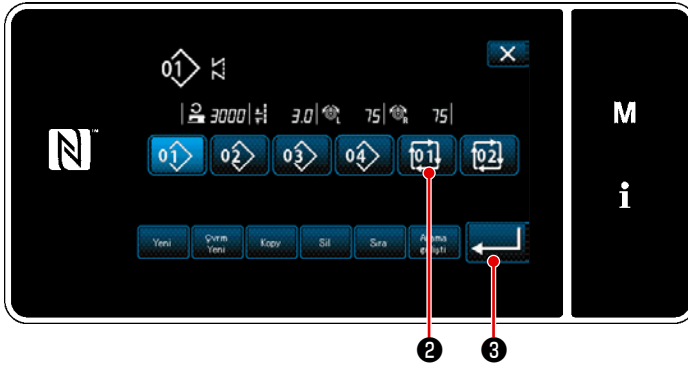
9 taneye çevrim deseni kaydedilebilir. Gerekğinde, çevrim desenini kopyalayın.

9-3-1. Çevrim deseninin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Dikiş desenleri)>

- 1) Her bir dikiş ekranında  **1** tuşuna basın.



<Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)>

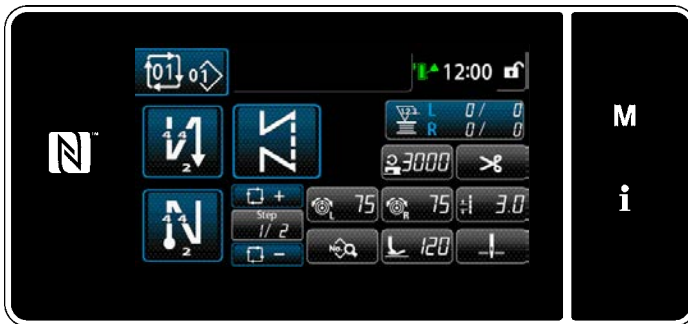
- 2) "Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)" açılır.

Çevrim desen(ler)i kayıtlı dikiş desenlerinden sonra gösterilir. İstediğiniz çevrim dikişi verisi numara tuşuna 

2 .

 **3** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Çevrim dikişi ekranı açılır.

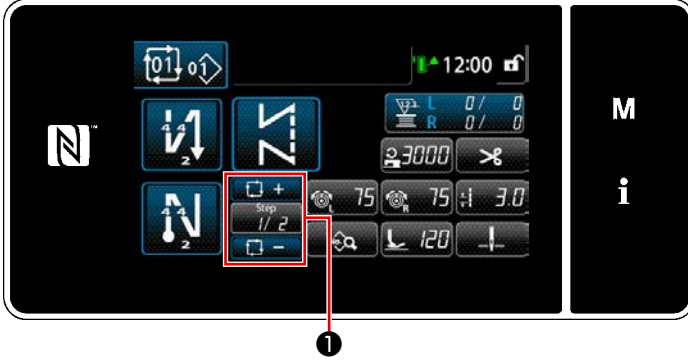


<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

- 3) Seçilen çevrim deseninin dikilmesi etkinleşir.

9-3-2. Çevrim dikişi verisinin düzenlenmesi

① Çevrim deseni için dikiş ekranının (çevrim deseni) açılması



<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

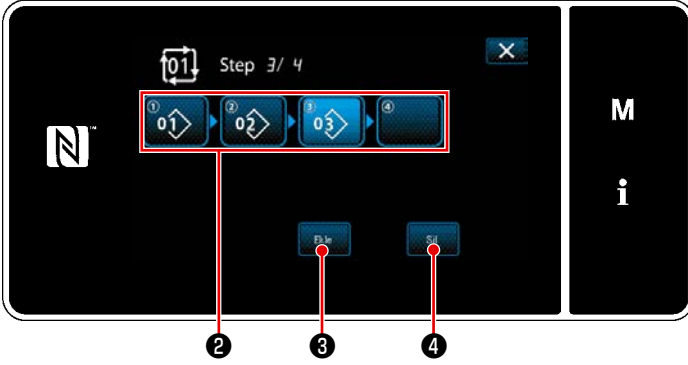
Her bir dikiş ekranında adım tuşuna



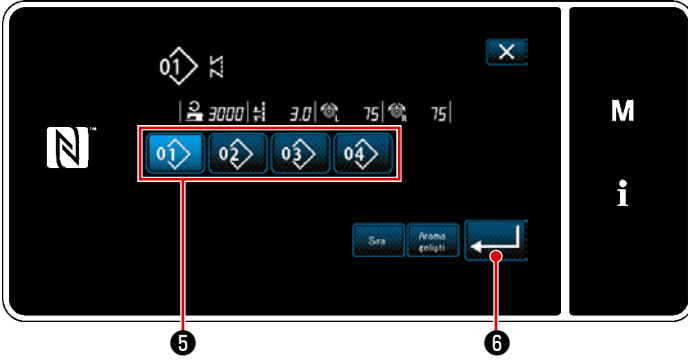
① basın.

"Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı" açılır.

② Çevrim dikişi deseninin ayarlanması



<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>



<Kayıtlı çevrim dikişi desen seçim ekranı (numara sırasına göre)>

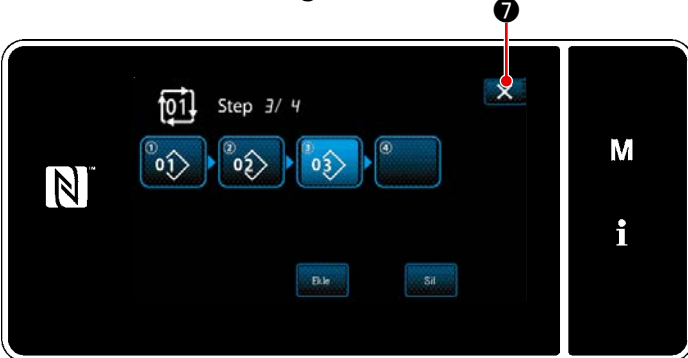
- 1) Kaydedilen dikiş deseni numaraları (maksimum 10 numara) ② tuşuna basarak seçimi onaylayın.
- 2) Dikiş desenine ilaveten bir adımın kaydedilebilir olması durumunda son alanda, henüz ayarlanmamış adım gösterilir. Henüz ayarlanmamış adıma basıldığında "Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre)" gösterilir.
- 3) Kaydetmek istediğiniz deseni ⑤ 'ten seçin.



⑥ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

- 4) Adımı seçerken Ekle ③ tuşun basın. Daha sonra "Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre)" açılır. Seçilen adımın ilerisine bir desen ekleyin.
- 5) Desen, Sil ④ tuşuna basılarak silinir.

③ Girilen verilerin doğrulanması



<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>

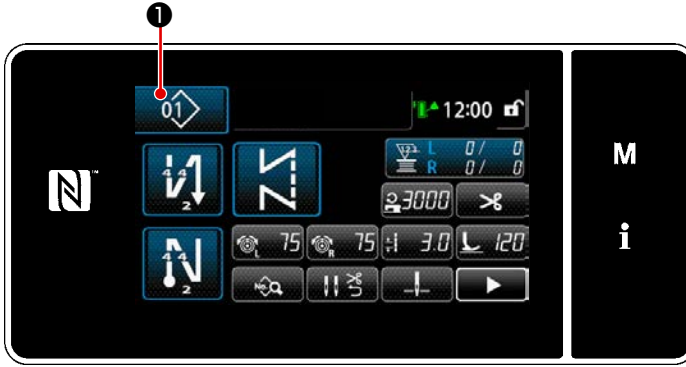
İşlemi tamamlamak için X ⑦ tuşuna basın.

Daha sonra mevcut ekran çevrim dikişi için dikiş ekranına döner.

9-3-3. Yeni çevrim deseni oluşturma

* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

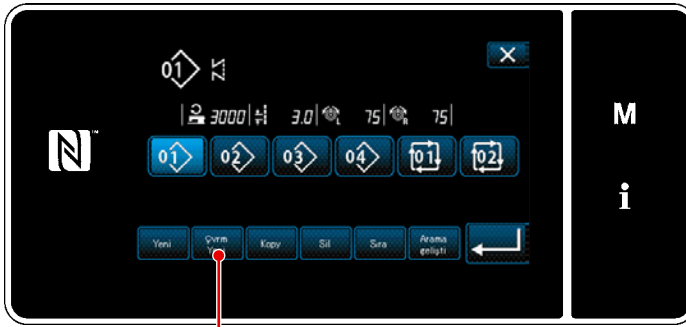
① Yeni çevrim deseni oluşturma işlevinin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  ① tuşuna basın.

"Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)" açılır.

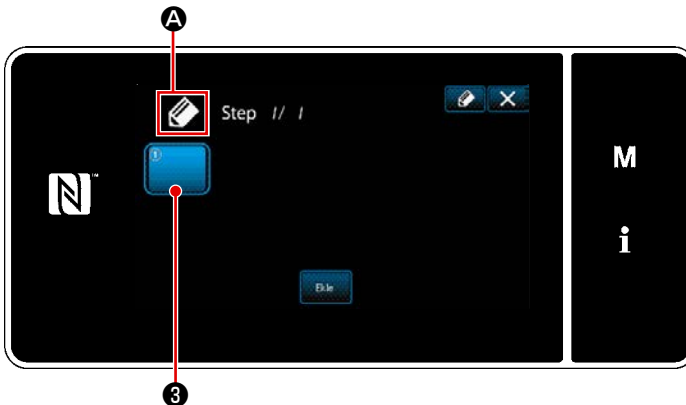


<Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)>

- 2)  ② tuşuna basın.

"Yeni çevrim dikişi deseni düzenleme ekranı" açılır.

② Desenin yeni çevrim dikişi verisine kaydedilmesi

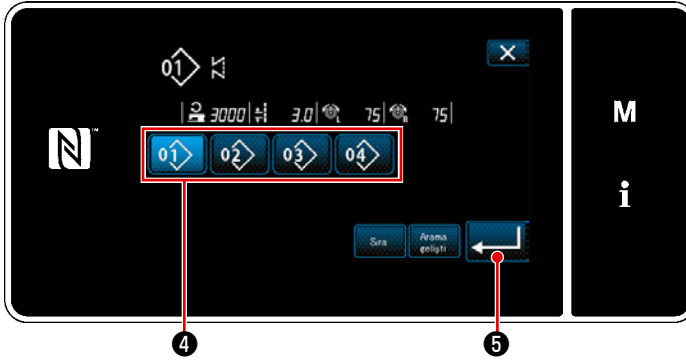


<Yeni çevrim dikişi deseni düzenleme ekranı>

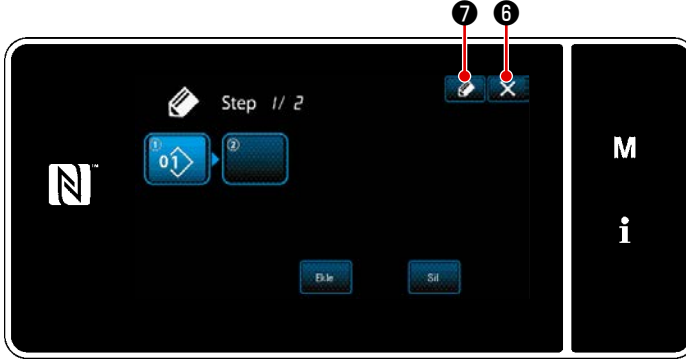
- 1) Ekranda, yeni desenin oluşturulmakta olduğunu gösteren  A simgesi belirir.

- 2)  ③ tuşuna basın.

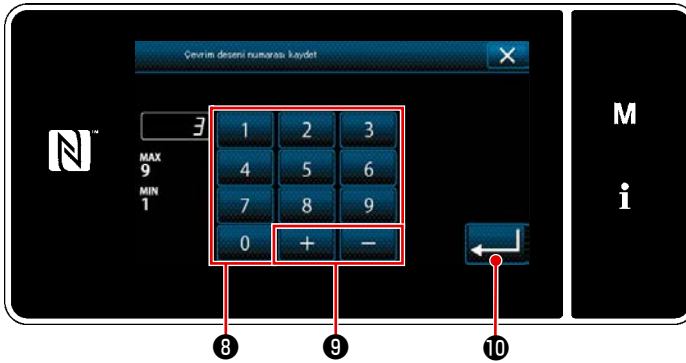
"Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre)" açılır.



<Kayıtlı çevrim dikişi desen seçim ekranı
(numara sırasına göre)>



<Döngü dikişi deseni düzenleme ekranı>

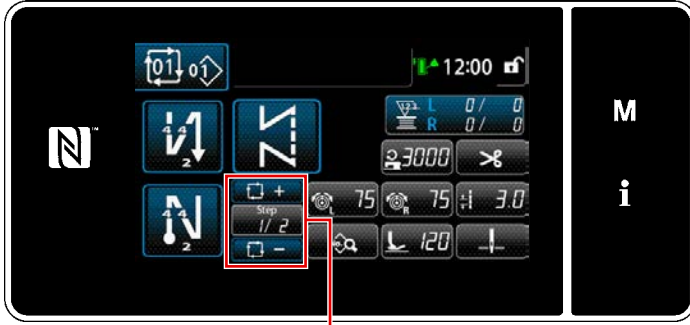


<Çevrim dikişi deseni numarası kayıt ekranı>

- 3) Oluşturmak istediğiniz Desen numarasını **4** girin.
- 4)  **5** düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Yeni çevrim dikişi deseni düzenleme ekranı"na döner.
- 5) Seçilen desen, sonuna  eklenecek çevrim dikişi verisine eklenir. Adım 2 ile 5'i tekrarlayarak çevrim dikişi verisini oluşturun.
- 6)  **6** tuşuna basarak veri Silme onay ekranını açın.
- 7)  **7** tuşuna basıldığında "Çevrim dikişi deseni numarası kayıt ekranı" açılır.
- 8) Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını **8** kullanarak girin. Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası,   **9** tuşuna basıldığında görüntülenir.
- 9) Oluşturulan desen  **10** tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Dikiş deseni numarası liste ekranı"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

9-3-4. Çevrim dikiş deseninin başlayacağı adımın ayarlanması

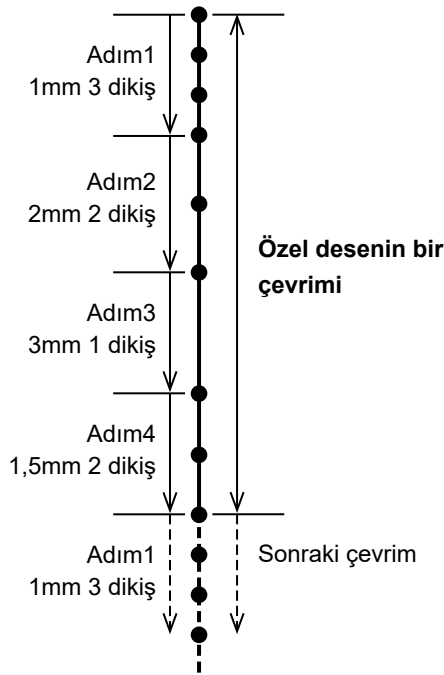
İplik kopması gibi sorunlardan sonra bir çevrim dikiş desenini çevrim dikiş deseninin ortasından tekrar dikmek gerekirse çevrim dikiş deseninin herhangi bir adımından dikiş yeniden başlatmak mümkündür.



<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

Dikiş adımı,  ① +/- tuşu ile seçilebilir.

9-4. Özel desen



<Şekil: Özel desen örneği>

İki veya daha fazla farklı dikiş gruplarından oluşan 20 desen, özel desen olarak kaydedilebilir. Her grup en fazla 10 adım içerebilir.

Aynı dikiş uzunluğunda 100'e kadar dikiş tek adımda ayarlanabilir.

* **Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**



1. Bazı dikiş uzunluğu, besleme yönü ve dikiş hızı kombinasyonlarıyla dikiş makinesi bir dikiş desenini tam olarak ayarlara göre bitiremeyebilir.
2. Dikiş uzunluğu 0,0 mm olarak ayarlandığında iğne, aynı iğne giriş noktasına giremez.

9-4-1. Özel desen seçimi

Yapılan özel deseni kullanın.

Özel desenler, desen dikişi, dikişin başında ters beslemeli dikiş ve dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için kullanılabilir.

Bu paragrafta örnek olarak bir dikiş desenine bir özel desen uygulanmıştır.

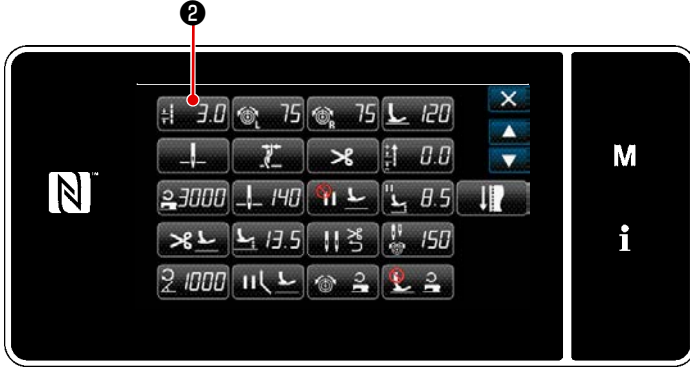
① Dikiş uzunluğu giriş ekranının açılması



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

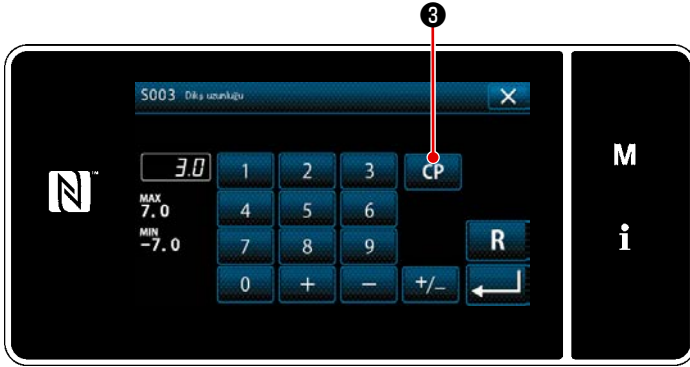
- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  1 tuşuna basın.

"Dikiş verisi düzenleme ekranı" açılır.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

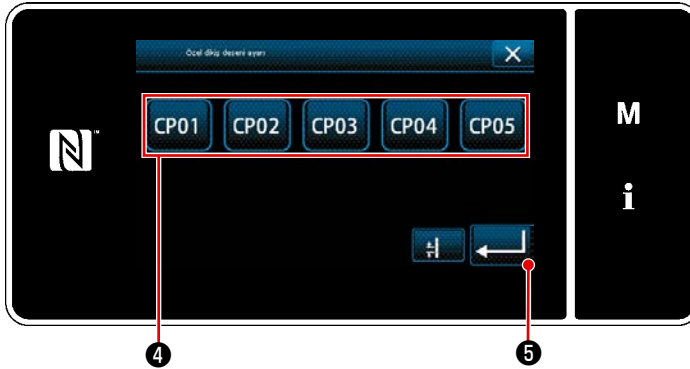
- 2)  2 tuşuna basın.
"Dikiş uzunluğu giriş ekranı" açılır.



<Dikiş uzunluğu Giriş ekranı>

- 3) Kayıtlı özel desenler varsa,  3 görüntülenir.
 3 tuşuna basıldığında "Özel desen ayar ekranının" açılır.

② Özel desen seçimi



<Özel desen ayar ekranının>

Kayıtlı olan özel desenler görüntülenir.

 4 tuşuna basın.

 düğmesine 5 basarak ayarı onaylayın. Mevcut ekranı dikiş ekranına döndürün (bakım personeli modu).

9-4-2. Yeni bir özel desen oluşturma

Örnek olarak < Şekil: Özel adım örneği > kullanılarak yeni bir özel adım deseni oluşturma prosedürü aşağıda anlatılmıştır.

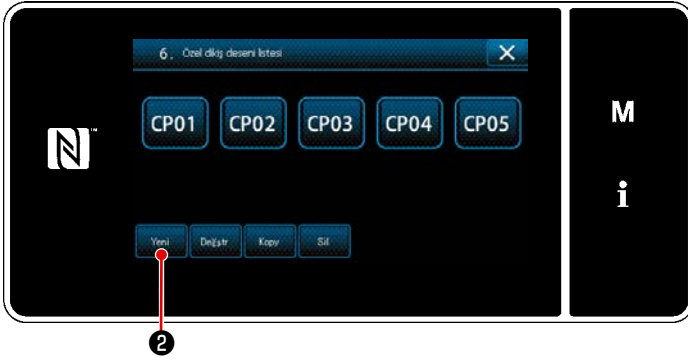
① Mod ekranında "özel desen ayarı"nın seçilmesi



<Mod ekranını>

- 1) **M** ① tuşuna basın.
"Mod ekranını" açılır.
- 2) "6. Özel dikiş deseni ayarı".
"Özel desen listesi ekranı" açılır.

② Yeni özel desen oluşturma işlevinin seçilmesi



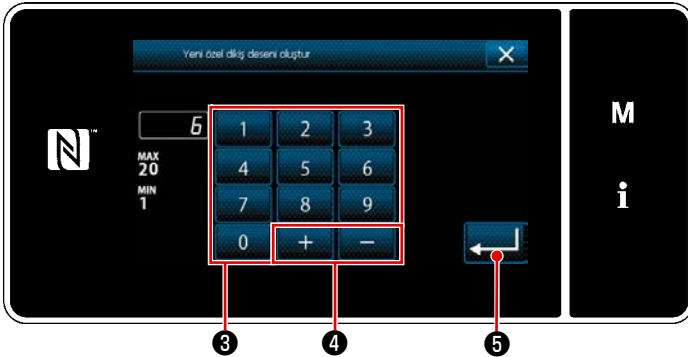
<Özel desen listesi ekranı>

Kayıtlı olan özel desenler görüntülenir.

Yeni ② tuşuna basın.

"Yeni özel desen oluşturmak için numara giriş ekranı" açılır.

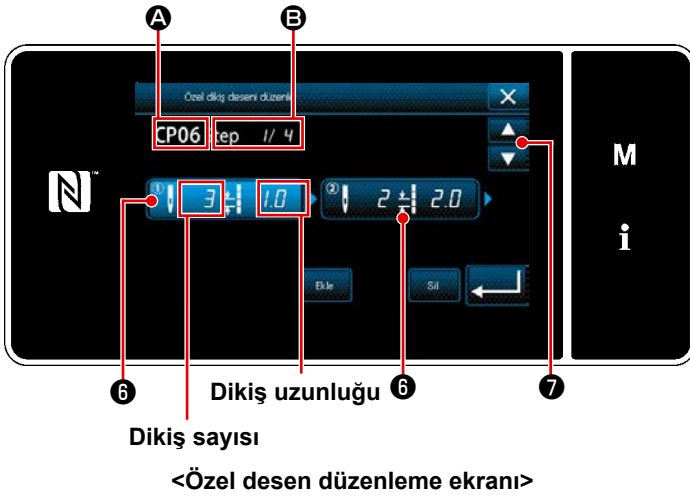
③ Özel desen numarasının girilmesi



<Yeni özel desen oluşturmak için numara giriş ekranı>

- 1) Özel desen numarasını sayısal tuş takımıyla ③ girin.
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, **+** ④ tuşuna basıldığında görüntülenir.
- 2) **Enter** ⑤ tuşuna basın.
"Özel desen düzenleme ekranı" açılır.
Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

④ Özel bir desen oluşturma



- 1) ⑥ düğmesine basıldığında basılan adım, seçili durumdadır.
- 2) Seçilen özel desen numarası ① kısmında, düzenlenmekte olan adım numarası ve tüm adımların sayısı ② kısmında gösterilir.
- 3) Adımın "dikiş sayısı" ve "dikiş uzunluğu" ③ kısmında gösterilir. ④ düğmesine basıldığında seçili durumdadır.  düğmesine ⑤ basılarak önceki dikiş deseni numarası ekranı ve sonraki dikiş deseni numarası ekranı görüntülenir.
- 4) Adım seçili durumdayken ⑥ düğmesine basıldığında "Özel desen verisi giriş ekranı" açılır.



1. Dikiş sayısını ayarlama durumunda
Bu paragrafta örnek olarak < Şekil: Özel desen örneği >'nde gösterilen bir özel desen giriş örneği verilmiştir.

Dikiş sayısı 1 ile 100 aralığında girilebilir.

Adım 1 ile 3 için dikiş sayısını, dikiş sayısı için sayısal tuş takımı ⑧ ve

 ⑨ ile ayarlayın.

 ⑫ düğmesine basarak ayarı onaylayın.

2. Dikiş uzunluğunun ayarlanması durumunda
Olası giriş aralığı, "S003 Dikiş uzunluğu" ile aynıdır.

Sayısal tuş takımı ⑩ ve  ⑪'i kullanarak adım 1 için dikiş uzunluğunu 1,0 mm olarak ayarlayın.

 ⑫ düğmesine basarak ayarı onaylayın.

3. Aşağıdaki ayarı benzer şekilde yapın.

Adım 2 için dikiş sayısı: 2 dikiş

Adım 2 için dikiş uzunluğu: 2,0 mm

Adım 3 için dikiş sayısı: 1 dikiş

Adım 3 için dikiş uzunluğu: 3,0 mm

Adım 4 için dikiş sayısı: 2 dikiş

Adım 4 için dikiş uzunluğu: 1,5 mm

⑤ Sayısal değerin teyit edilmesi



<Özel desen düzenleme ekranı>

Düzenleme tamamlandıktan sonra  13 tuşuna basın.



<Özel desen listesi ekranı>

Aşağıda açıklanan prosedür adımları izlenerek özel desen verisi düzenlenir.

9-4-3. Özel desenin düzenlenmesi

① Özel desen düzenleme işlevinin seçilmesi



<Özel desen düzenleme ekranı>

156 Sayfada "9-4-2. Yeni bir özel desen oluşturma" bakarak "Özel desen listesi ekranı"nı açın.

② Özel desenin değerinin düzenlenmesi

Özel desenin değerinin düzenlenmesi.

Ekranın açıklaması için 156 Sayfada "9-4-2. Yeni bir özel desen oluşturma" bakın.

1) Dikiş sayısını ayarlama durumunda

Dikiş sayısı 1 ile 100 aralığında girilebilir.

Adım 1 için dikiş sayısını, sayısal tuş takımı ve dikiş sayısı için   ile değiştirin.

 düğmesine basarak ayarı onaylayın.

2) Dikiş uzunluğunun ayarlanması durumunda

Olası giriş aralığı, "S003 Dikiş uzunluğu" ile aynıdır.

Adım 1 için dikiş uzunluğunu, sayısal tuş takımı ve dikiş uzunluğu için   ile değiştirin.

 düğmesine basarak ayarı onaylayın.

3) Her adım için ayarları, yukarıda anlatıldığı gibi aynı şekilde değiştirin.

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, 156 Sayfada "9-4-2. Yeni bir özel desen oluşturma" ile aynıdır.

9-4-4. Özel desenin kopyalanması ve silinmesi

(1) Özel desenin kopyalanması

① Özel desen listesi ekranının açılması



- 1) **156 Sayfada "9-4-2. Yeni bir özel desen oluşturma"** bakarak "Özel desen listesi ekranı"nı açın.
- 2) Kopyalama kaynağının **CP01** **1** tuşuna basarak kaynağı seçili durumda ayarlayın.
- 3) **Kopya** **2** tuşuna basın.
"Özel desen kopyalama hedef numarası giriş ekranı" açılır.

② Özel desen numarasının girilmesi

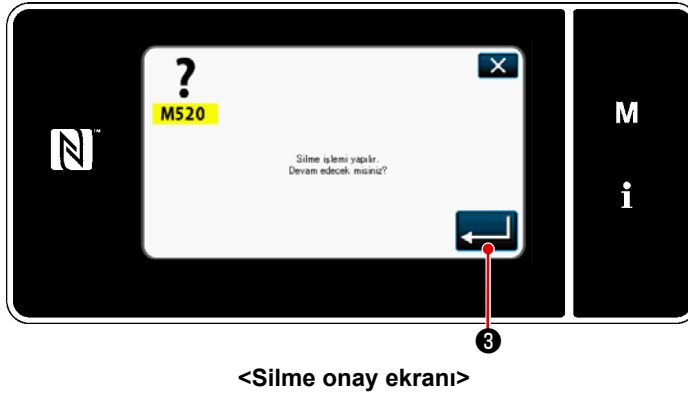


- 1) Kopyalamak için hedef desen numarasını sayısal tuş takımı **3** ve **+** **4** ile girin.
5 tuşuna basın.
Kopyalanmış desen kaydedilir ve ekran "Özel desen listesi ekranı"na geri döner.
Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

(2) Yoğunlaştırma özel desen silinmesi



- 1) 156 Sayfada "9-4-2. Yeni bir özel desen oluşturma" bakarak "Özel desen listesi ekranı"nı açın.
- 2) Silinecek özel adımı CP01 1 tuşuna basarak seçili durumda ayarlayın.

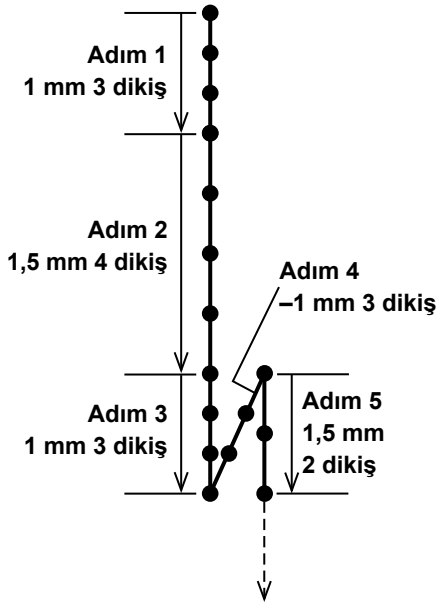


- 3) Sil 2 tuşuna basın. Özel desen silinebiliyorsa "Silme onay ekranı" açılır. Silme işlemi yapılır. Devam edecek mısınız? düğmesine 3 bastığınızda yaptığınız işlem onaylanır ve ekran özel desen listesi ekranına döner.



- 4) Özel desen silinmiyorsa (özel desen bir standart dikiş deseni olarak kullanılıyorsa) "Silme devre dışı mesajı ekranı" görüntülenir. Silme devre dışı mesajı ekranı düğmesine 4 basıldığında ekran, özel desen ekranına döner.

9-5. Yoğunlaştırma özel deseni



<Şekil: Yoğunlaştırma özel desen örneği>

İğne giriş noktaları istenildiği gibi belirtilirken, yoğunlaştırma özel işlevi ayarlanarak yoğunlaştırma dikişleri dikilebilir. Bir özel yoğunlaştırma dikişi deseni içinde 20 taneye kadar adım oluşturulabilir. Her adım için, dikişin başlangıcı ve sonu için dokuz taneye kadar farklı desen kaydedilebilir.

Yoğunlaştırma özel deseni

1. Bazı dikiş uzunluğu, besleme yönü ve dikiş hızı kombinasyonlarıyla dikiş makinesi bir dikiş desenini tam olarak ayarlara göre bitiremeyebilir.
2. Dikiş uzunluğu 0,0 mm olarak ayarlandığında iğne, aynı iğne giriş noktasına giremez.



9-5-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması

Yoğun ilmek özel desenini, **47 Sayfada "5-2-3. (2) ♦ Bakım personeli modu için"** kısmına bakarak seçin.

Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için yoğun ilmek deseni, benzer şekilde ayarlanabilir.

9-5-2. Yeni Yoğunlaştırma özel oluşturma

Örnek olarak < Şekil: Yoğunlaştırma özel desen örneği > kullanılarak yeni bir Yoğunlaştırma özel desen oluşturma prosedürü aşağıda anlatılmıştır.

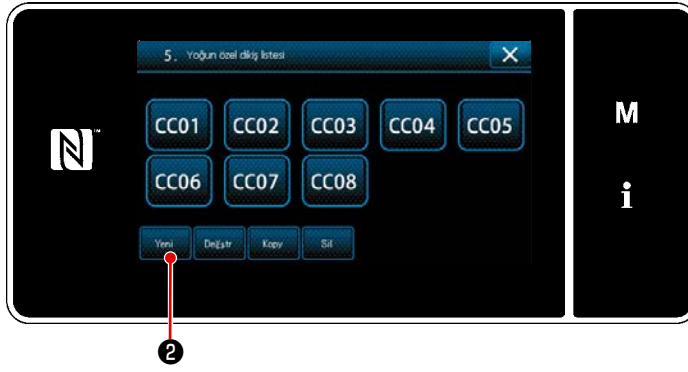
① Mod ekranında yoğun ilmek özel desen ayarının seçilmesi



<Mod ekranını>

- 1) **M** ① tuşuna basın.
"Mod ekranını" açılır.
- 2) "5. Yoğun özel dikiş ayarı" öğesini seçin.
"Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranı" açılır.

② Yeni Yoğunlaştırma özel oluşturma işlevinin seçilmesi



<Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranı>

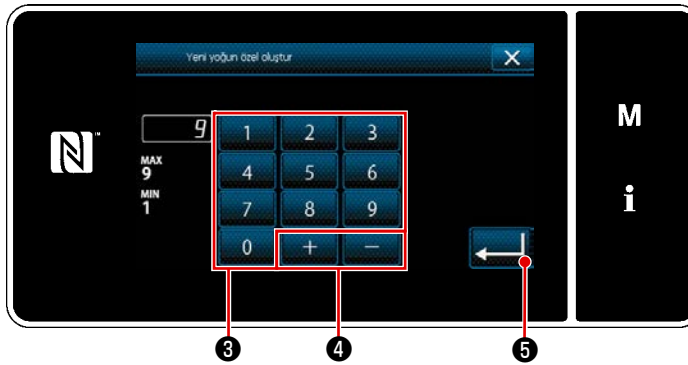
- 1) Kayıtlı yoğun ilmek özel desenleri ekranda gösterilir.



2 tuşuna basın.

"Yeni yoğun ilmek özel desen oluşturma desen numarası giriş ekranı" açılır.

③ Yoğun ilmek özel desen numarasının girilmesi



<Yeni yoğun ilmek özel desen oluşturma desen numarası giriş ekranı>

- 1) Desen numarasını sayısal tuş takımı 3 ile girin.

Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası,



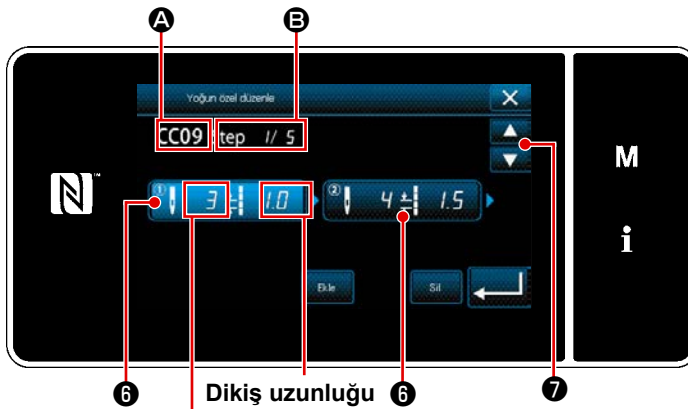
4 tuşuna basıldığında görüntülenir.

- 2) 5 tuşuna basın.

"Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranı" açılır.

Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

④ Yoğunlaştırma özel oluşturma



Dikiş sayısı

<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

- 1) Bastığınız adımı seçili duruma getirmek için 6 düğmesine basın.

- 2) Seçilen yoğunlaştırma özel desen numarası A kısmında, düzenlenmekte olan adım numarası ve toplam adım sayısı B kısmında gösterilir.

- 3) Adımın "dikiş sayısı" ve "dikiş uzunluğu" 6 kısmında gösterilir.

Gösterilen veriyi seçili duruma getirmek için 6 düğmesine basın.

Önceki adım numarası ekranı veya

sonraki adım numarası ekranı



7

ile gösterilir.

- 4) Adım seçilirken 6 düğmesine basıldığında "Yoğunlaştırma özel veri giriş ekranı" açılır.



1. Dikiş sayısını ayarlama durumunda Örnek olarak < Şekil: Yoğunlaştırma özel desen örneği > kullanılarak yoğunlaştırma özel desen giriş prosedürü aşağıda anlatılmıştır.

Dikiş sayısı 1 ile 100 aralığında girilebilir. Adım 1 ile 3 için dikiş sayısını, dikiş sayısı için sayısal tuş takımı 8 ve



9 ile ayarlayın.



12 düğmesine basarak ayarı onaylayın.

2. Dikiş uzunluğunun ayarlanması durumunda Olası giriş aralığı, "S003 Dikiş uzunluğu" ile aynıdır.

Sayısal tuş takımı 10 ve + - 11'i kullanarak adım 1 için dikiş uzunluğunu 1,0 mm olarak ayarlayın. 12 düğmesine basarak ayarı onaylayın.

Negatif dikiş sayısı da ayarlanabilir. Bu durumda besleme yönü ters yöndür.

3. Aşağıdaki ayarı benzer şekilde yapın.

Adım 2 için dikiş sayısı: 4 dikiş

Adım 2 için dikiş uzunluğu: 1,5 mm

Adım 3 için dikiş sayısı: 3 dikiş

Adım 3 için dikiş uzunluğu: 1,0 mm

Adım 4 için dikiş sayısı: 3 dikiş

Adım 4 için dikiş uzunluğu: -1,0 mm

Adım 5 için dikiş sayısı: 2 dikiş

Adım 5 için dikiş uzunluğu: 1,5 mm

⑤ Sayısal değerin teyit edilmesi



12 tuşuna basarak ayarı onaylayın.



Oluşturduğunuz yoğunlaştırma özel numarası eklenmiş olarak yoğunlaştırma özel listesi ekranı açılır.

9-5-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi

① Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevinin seçilmesi



<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

"Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranı"-nı açın. Bkz. **162 Sayfada "9-5-2. Yeni Yoğunlaştırma özel oluşturma"**.

② Yoğun ilmek özel değerinin düzenlenmesi

Bu kısımda yoğunlaştırma özel değerini düzenleme işlemi anlatılmaktadır.

Ekran açıklaması için bkz. **162 Sayfada "9-5-2. Yeni Yoğunlaştırma özel oluşturma"**.

1) Dikiş sayısını ayarlama durumunda

Dikiş sayısı 1 ile 100 aralığında girilebilir.

Adım 1 için dikiş sayısını, sayısal tuş takımı ve dikiş sayısı için   ile değiştirin.

 düğmesine basarak ayarı onaylayın.

2) Dikiş uzunluğunun ayarlanması durumunda

Olası giriş aralığı, "S003 Dikiş uzunluğu" ile aynıdır.

Adım 1 için dikiş uzunluğunu, sayısal tuş takımı ve dikiş uzunluğu için   ile değiştirin.

 düğmesine basarak ayarı onaylayın.

* Negatif dikiş sayısı da ayarlanabilir. Bu durumda besleme yönü ters yöndür.

3) Her adım için ayarları, yukarıda anlatıldığı gibi aynı şekilde değiştirin.

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, **162 Sayfada "9-5-2. Yeni Yoğunlaştırma özel oluşturma"** ile aynıdır.

9-5-4. Yoğunlaştırma özelin kopyalanması/silinmesi

(1) Yoğunlaştırma özelin kopyalanması

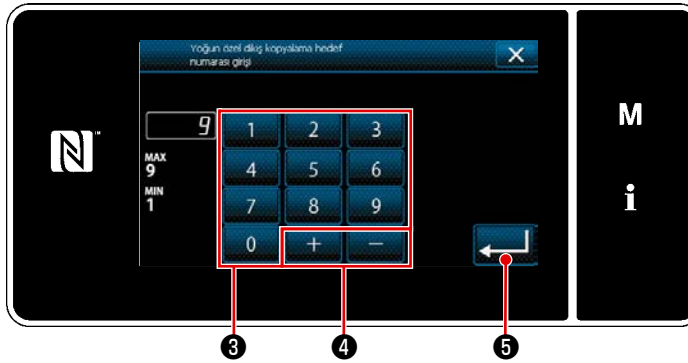
① Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranının açılması



<Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranı>

- 1) **162 Sayfada "9-5-2. Yeni Yoğunlaştırma özel oluşturma"** bakarak "Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranı"nı açın.
- 2) Kopyalama kaynağının **CC01** **1** tuşuna basarak kaynağı seçili durumda ayarlayın.
- 3) **Kopya** **2** tuşuna basın.
"Yoğun ilmek özel desen kopyalama hedef numarası girişi ekranı" açılır.

② Yoğun ilmek özel desen numarasının girilmesi



<Yoğun ilmek özel desen kopyalama hedef numarası girişi ekranı>

- 1) Sayısal tuşa **3** ve **+** **4** tuşlarına takımını kullanarak, kaynak deseni numarasını girin.
- 2) **Enter** **5** tuşuna basın.
Kopyalanmış desen kaydedilir ve ekran "Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranı"na geri döner.
Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

(2) Yoğunlaştırma özel deseni silinmesi

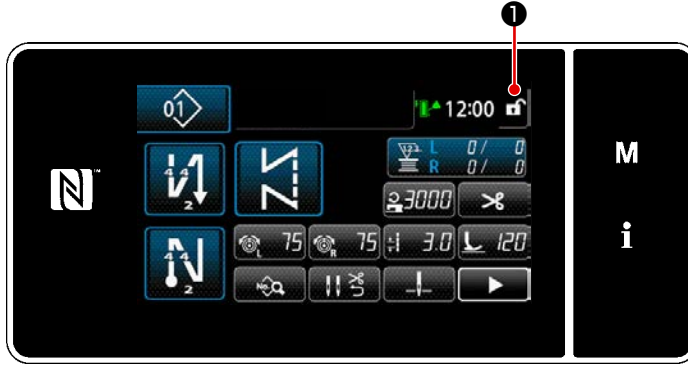


<Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranı>

- 1) **162 Sayfada "9-5-2. Yeni Yoğunlaştırma özel oluşturma"** bakarak "Yoğunlaştırma özel desen listesi ekranı"nı açın.
- 2) Silinecek özel adımı **CC01** **1** tuşuna basarak seçili durumda ayarlayın.
- 3) **Sil** **2** tuşuna basın.
"Silme onay ekranı" açılır.
Enter tuşuna basarak ayarı onaylayın.

9-6. Basit ekran kilidi

Basit kilit devreye alındığında ekranda gösterilen tuşlar kullanılamaz, böylece hatalı işlem yapılması engellenir.



<Dikiş ekranı>

Basit kilit, dikiş ekranında  1 tuşu bir saniye basılı tutularak devreye alınır. Sembol resmi görünümü 1, aşağıdaki gibi olacaktır:



: Basit kilit etkin

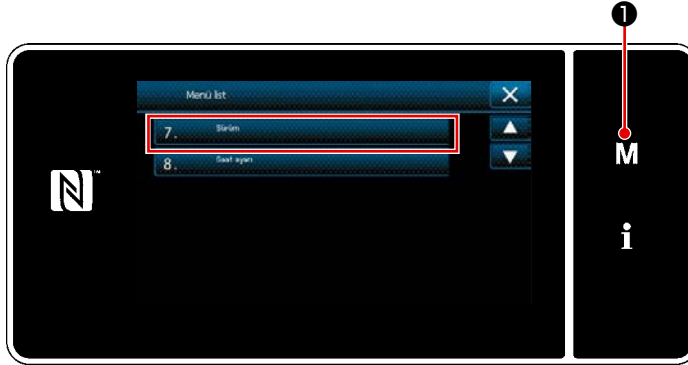


: Basit kilit devre dışı

* Basitleştirilmiş kilit geçen süreye göre otomatik olarak devreye girecek şekilde ayarlamak mümkündür. (Bellek anahtarı U402 ile)

Ayrıntılar için **79 Sayfada "5-5. Bellek anahtarı verileri listesi"** bölümüne bakın.

9-7. Sürüm bilgisi



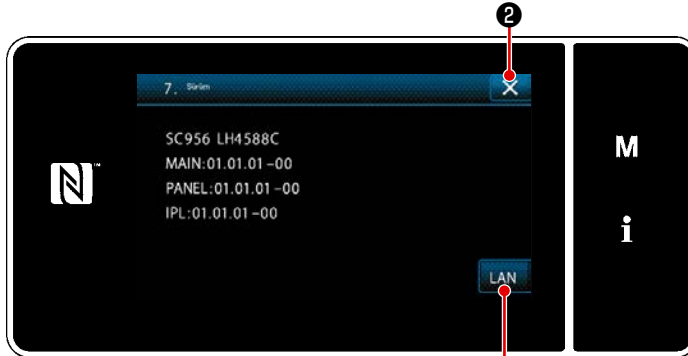
<Mod ekranını>

1)  1 tuşuna basın.

"Mod ekranını" açılır.

2) "7. Sürüm" öğesini seçin.

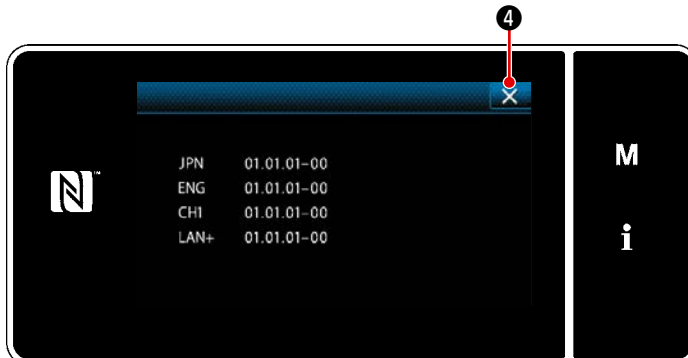
"Sürüm bilgisi ekranı" açılır.



<Sürüm bilgisi ekranı>

3)  2 tuşuna basıldığında önceki ekrana dönülür.

 3 düğmesine basıldığında "İletişim sürüm bilgisi ekranı" açılır.



<İletişim sürüm bilgisi ekranı>

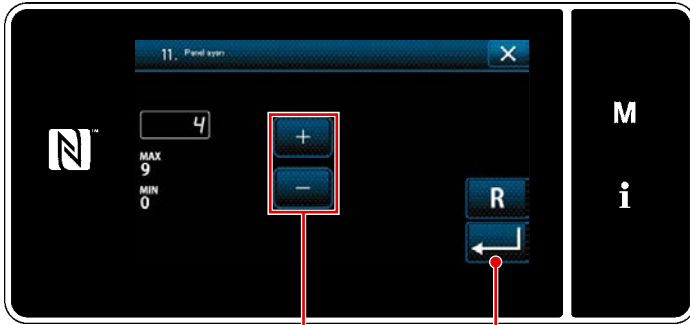
4) "İletişim sürüm bilgisi ekranı"nda  4 düğmesine basıldığında ekran, "Sürüm bilgisi ekranı"na döner.

9-8. LED panel parlaklığının ayarlanması

LED panel ekran parlaklığı değiştirilebilir.



<Mod ekranını>



<Çalışma paneli ayar ekranı>

1) **M** ① tuşunu üç bir saniye basılı tutun.

"Mod ekranını" açılır.

2) "11. Panel ayarı" öğesini seçin.

"Çalışma paneli ayar ekranı" açılır.

3) Çalışma paneli parlaklığı  ② ile ayarlanabilir.

4)  ③ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
Daha sonra mevcut ekran "Mod ekranını".

9-9. Bilgi



i ① tuşuna basın.
"Bilgi ekranı" açılır.

Veri iletişimi ve üretim yönetimi, bilgi ekranında gerçekleştirilir.

9-9-1. Veri iletişimi

Bir USB bellek kullanılarak veri girişi/çıkışı mümkündür.

Bilgi ekranında işlem yapılabilecek veri şu şekildedir:

Veri ismi	Uzantı	Veri tanımı
Dikiş verileri	LH00xxx.EPD (xxx:001 ile 999)	Dikiş makinesinde oluşturulan dikiş deseni şekli, dikiş sayısı, vb için modele özgü dikiş verisi formatı.
Özel desen verisi	VD00xxx.VDT (xxx:001 ile 999)	Veri biçimi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.
Yoğunlaştırma özel verileri	VD00XXX.VDT (xxx:001 ile 999)	Veri biçimi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.

(1) İletişim yöntemi

① İletişim için kullanılan veri formatının seçilmesi

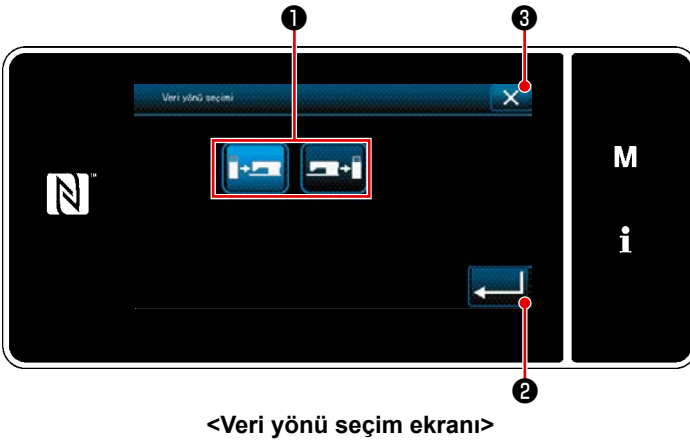


- 1) "Bilgi ekranı"nda "1. Veri iletişimi"ni seçin.
"Veri iletişim listesi ekranı" açılır.



- 2) Gönderme/alma veri formatını seçin ve seçili veri formatı tuşuna basın.
Örneğin "1. EPD veri gönderme/alma"yı seçin.
"Veri yönü seçim ekranı" açılır.

② İletişim yönünün seçilmesi



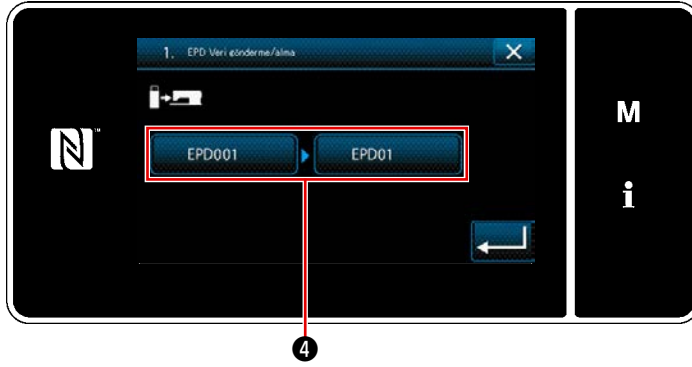
İletişim yönünü seçin. İletişim yönünü seçili durumda ayarlamak için ❶ tuşuna basın.

❷ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

"Veri gönderme/alma hazırlık ekranı" açılır.

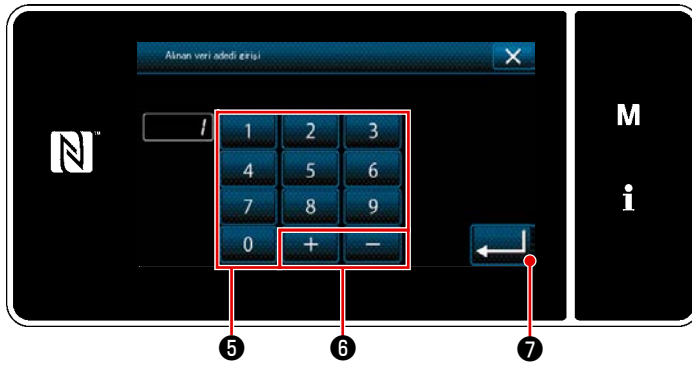
İşlemi ❸ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.

③ Veri numarasının ayarlanması ve iletişimin başlatılması



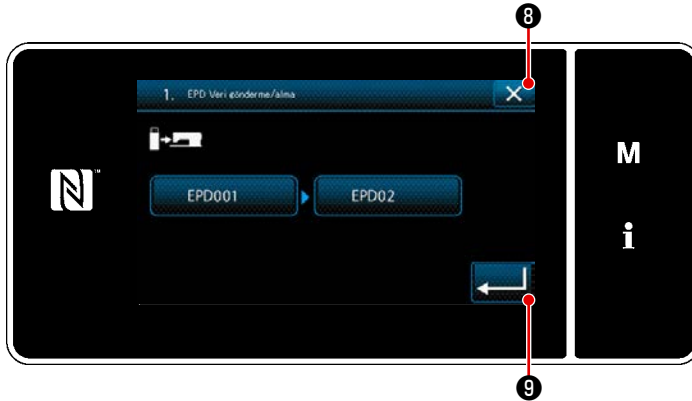
<Veri gönderme/alma hazırlık ekranı>

- 1) Veri numarası tuşuna ④ basın.
"Veri numarası giriş ekranı" açılır.



<Veri numarası giriş ekranı>

- 2) Kaynak/hedef veri numarasını sayısal tuş takımı ⑤ ve  ⑥ ile girin.
 ⑦ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
"Veri gönderme/alma hazırlık ekranı" açılır.



<Veri gönderme/alma hazırlık ekranı>

- 3) İletişime başlamak için sayısal değeri  ⑨ ile onaylayın.
İletişim yapılırken "İletişimde" ekranı görüntülenir. İşlemi  ⑧ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.



<Üzerine yazma devre dışı mesajı ekranı>

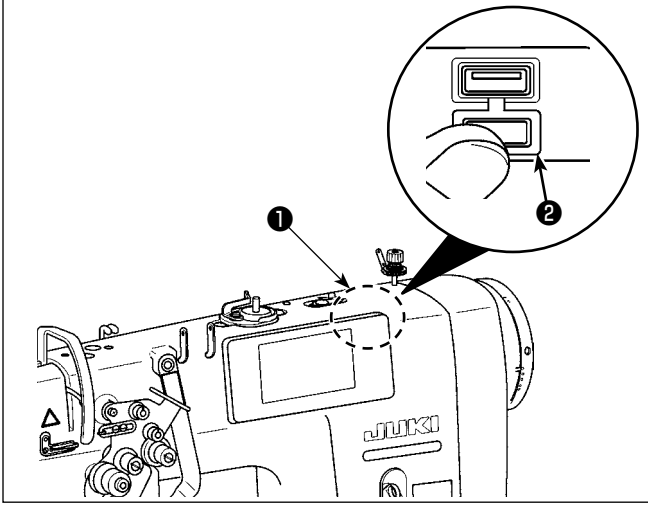
- * Girdiğiniz hedef numarası önceden kaydedilmişse "üzerine yazma onay mesajı" ekranı açılır.
 düğmesine ⑩ basıldığında ekran, veri gönderme/alma hazırlık ekranına döner.

9-9-2. USB

Dikiş verisi, özel desen verisi ve yoğun ilmek özel verisi piyasada mevcut USB sürücülere kopyalanabilir.

Dikiş verisinin USB sürücüye kopyalanması ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. **169 Sayfada "9-9-1. Veri iletişimi"** bölümüne başvurun.

① USB konektörünün yeri



[USB sürücü takma pozisyonu]

USB konektörü çalışma panelinin üst kısmında **①** bulunur.

USB sürücüyü kullanmak için konektör kapağını **②** çıkarın ve USB sürücüyü USB konektörüne takın.

* USB sürücü kullanılmadığında USB konektörü, konektör kapağı **②** ile mutlaka korunmalıdır.

USB konektörüne toz veya benzeri girerse arızaya neden olabilir.

② USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- USB konektörüne USB bellek dışında başka bir şey bağlamayın. Arızaya neden olabilir.
- 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 USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
- USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
- USB sürücüyü USB konektörüne USB sürücüsünün yönünü dikkatlice kontrol ederek güç uygulamadan takın. USB sürücüsünün güç uygulanarak takılması arızaya neden olabilir.
- JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
- Prensip olarak çalışma paneline yalnızca bir adet USB sürücü bağlayın. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır.
- USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.

③ USB spesifikasyonları

- USB 1,1 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar *1..... USB bellek
- Desteklenen format FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Geçerli ortam boyutu 4,1MB ~ 2TB
- Tüketilen akım Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

*1 JUKI, geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihazlar uyum sorunu yüzünden çalışmayabilir.

9-9-3. NFC

Çalışma paneli NFC (Near Field Communication) işlevini desteklemektedir.

Dikiş verisi, bakım bilgileri veya benzerleri, JUKI Android uygulamasının [JUKI Smart App] yüklü olduğu bir

Android terminalinde (örneğin tablet veya akıllı telefon) NFC iletişim işlevi kullanılarak görülebilir, düzenlenebilir, kopyalanabilir, vb.

JUKI Android uygulaması [JUKI Smart App] ile ilgili daha fazla bilgi için [JUKI Smart App] Kullanma Kılavuzuna bakın.

① NFC anteninin yeri



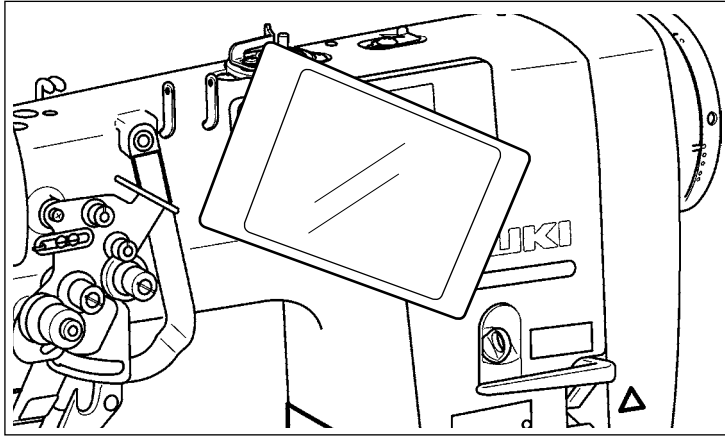
<Şek. 1>

[NFC anteninin yeri]

Dikiş makinesi ile tablet veya akıllı telefon arasında NFC (yakın alan iletişimi) kurmak için tablet veya akıllı telefonu Şekil 2'de gösterildiği gibi çalışma paneli üzerindeki NFC işaretine ① getirin ve veri gösterilene dek orada tutun.

* NFC iletişimi başarısız olursa tablet/akıllı telefon ekranında hata mesajı görüntülenir.

Ekranda hata mesajı görüntülendiğinde yeniden NFC iletişimi kurmaya çalışın.



<Şek.2>

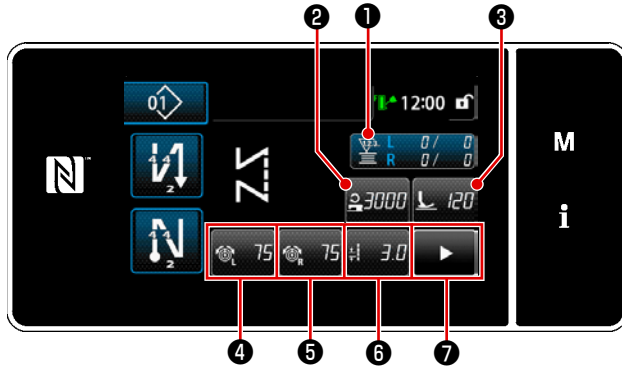
② NFC cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- NFC antenini yeri kullanılan tablet/akıllı telefona göre değişir. NFC iletişim işlevini kullanmadan önce cihazınızın kullanma kılavuzunu mutlaka okuyun.
- NFC iletişim işlevini kullanmak için tablet/akıllı telefonunuzun kullanma kılavuzuna bakarak NFC iletişim işlevini "Açık" hale getirin.
- Dikiş makinesinin ana gövdesi başlatılırken NFC kullanırsanız bir arıza oluşabilir.

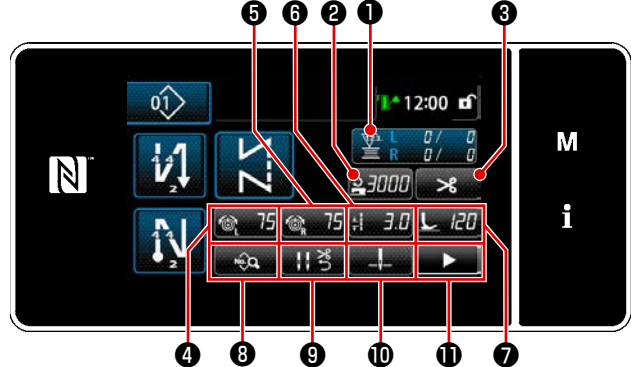
9-10. Tuş özelleştirme

Tuş dizilerini özelleştirmek için bir tuşa istenen bir işlev kaydedilebilir. Panel tuşlarına atanabilecek işlevler aşağıda açıklanmıştır. İşlev atanmamış tuş boş gösterilir.

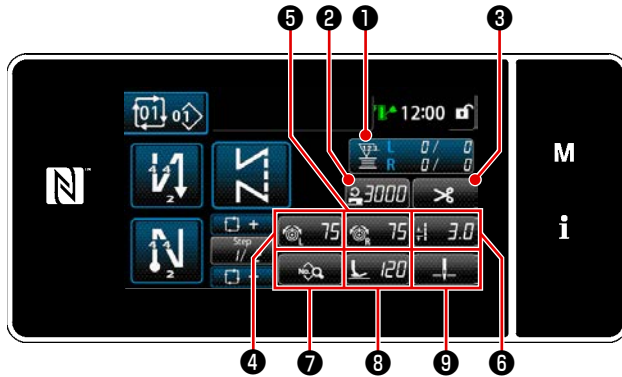
9-10-1. Atanabilir veri



<Dikey ekranı (Operatör modu)>



<Dikey ekranı (Bakım personeli modu)>



<Dikey ekranı (Çevrim modu)>

	Başlangıç değeri			Atanabilir veri
	Operatör modu	Bakım personeli modu	Çevrim modu	
①	Sayaç	Sayaç	Sayaç	Dikiş deseni verisi Dikiş deseni numarası Çevrim deseni numarası Bellek anahtarı Tek dokunuşla geçiş Masura sarma Dikiş ayarlaması Sayaç İşlev sağlanmaz
②	Dikiş hızı	Dikiş hızı	Dikiş hızı	Dikiş deseni verisi Dikiş deseni numarası Çevrim deseni numarası Bellek anahtarı Tek dokunuşla geçiş Masura sarma Dikiş ayarlaması İşlev sağlanmaz
③	Baskı ayağı basıncı	İplik kesme	İplik kesme	
④	İğne ipliği gerginliği, sol	İğne ipliği gerginliği, sol	İğne ipliği gerginliği, sol	
⑤	İğne ipliği gerginliği, sağ	İğne ipliği gerginliği, sağ	İğne ipliği gerginliği, sağ	
⑥	Dikiş uzunluğu	Dikiş uzunluğu	Dikiş uzunluğu	
⑦	İplik kesme	Baskı ayağı basıncı	Dikiş verisi listesi	
⑧		Dikiş verisi listesi	Baskı ayağı basıncı	
⑨		İplik basıncı	İğne mili durma pozisyonu	
⑩		İğne mili durma pozisyonu		
⑪		İkinci dikiş ekranı		

9-10-2. Bir tuş işlev atama

① Tuş özelleştirme modu liste ekranının açılması



<Mod ekranını>

- 1) **M** ① tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mod ekranını" açılır.
- 2) "12. Tuş özelleştirme ayarı" öğesini seçin.
"Tuş özelleştirme modu liste ekranı" açılır.

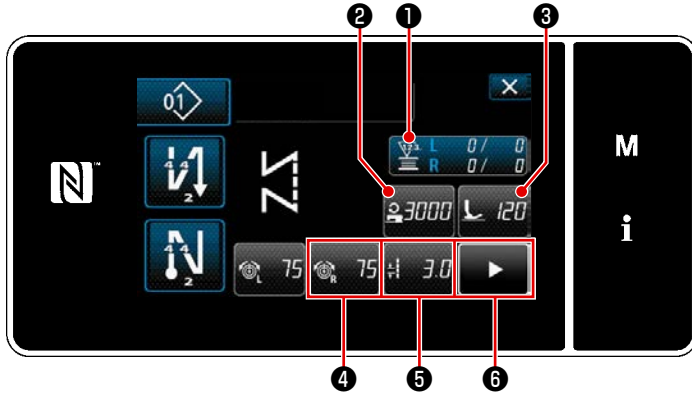
② Modun seçilmesi



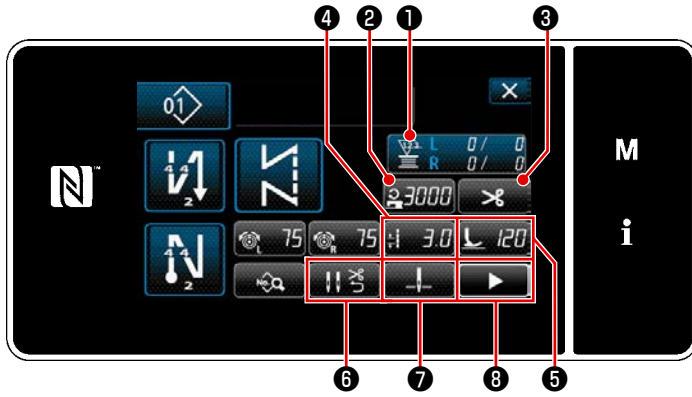
<Tuş özelleştirme modu liste ekranı>

- 1) "1. Operatör modunda desen dikimi"ni seçin.
Daha sonra "Tuş özelleştirme atama ekranı (Operatör modu)" açılır.
- 2) "2. Servis modunda desen dikimi"ni seçin.
Daha sonra "Tuş özelleştirme atama ekranı (Bakım personeli modu)" açılır.
- 3) "3. Çevrim dikimi"ni seçin.
Daha sonra "Tuş özelleştirme atama ekranı (Çevrim modu)" açılır.

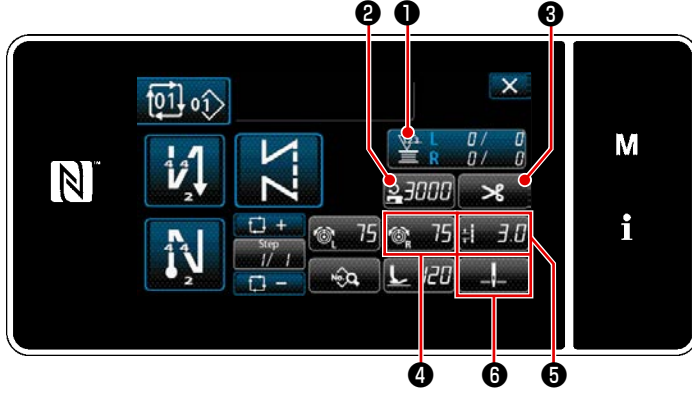
③ Atanacak işlevin seçilmesi



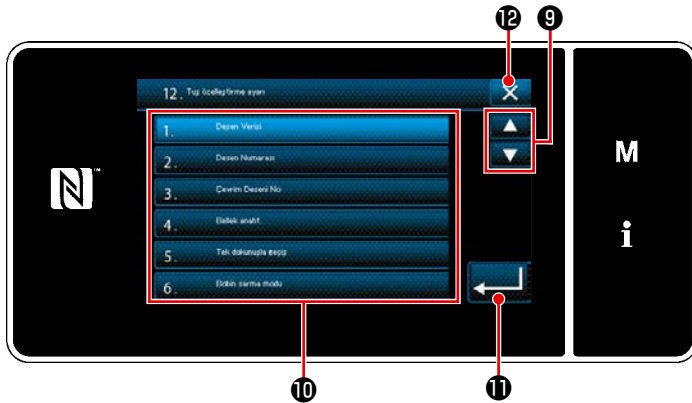
<Tuş özelleştirme atama ekranı (Operatör modu)>



<Tuş özelleştirme atama ekranı (Bakım personeli modu)>



<Tuş özelleştirme atama ekranı (Çevrim modu)>



<Tuş özelleştirme atama ekranı>

② ile ⑧ düğmelerinden birine (operatör modu ya da döngü modu için ② ile ⑥) basıldığında, "Tuş özelleştirme seçimi ekranı" görüntülenir.

- 1) İşlevi seçmek için  ⑨ tuşuna basın. Ardından, işlevi ② ile ⑧ arasındaki düğmelerden birine (operatör modu ya da döngü modu için ② ile ⑥) atamak için hedef işlev düğmesine ⑩ basın.
 - 2) Sayacı tuşları, ① basılarak sırayla görüntülenir.
 - 3)  ⑪ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
- İşlemi  ⑫ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.

9-11. Bakım yönetimi fonksiyonu

Sayaç için ayar değerine ulaşıldığında bu fonksiyon ekranda bir uyarı verir. Uyarı için beşe kadar farklı ayar değeri kaydedilebilir.



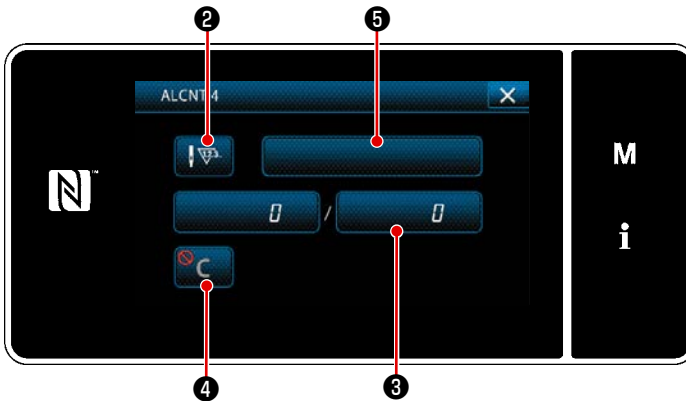
- 1) **M** ① tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mod ekranını" açılır.



- 2) "9. Bakım yönetimi ayarı"nı seçin.

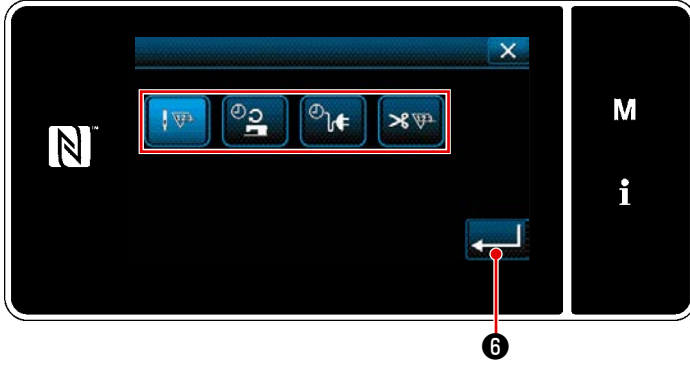


- 3) Uyarı için ayar değeri sayacı seçildiğinde "Uyarı sayacı ayar ekranı" açılır.



- 4) **ALCNT4** ② is düğmesine basıldığında
"Uyarı sayacı türü seçim ekranı" açılır.

<Uyarı sayacı ayar ekranı>



<Uyarı sayacı türü seçim ekranı>

- 5) Uyarı sayacı için ayar koşulunu seçin.



: Dikiş sayısı (Birim: 1000 dikiş)



: Çalışma süresi (Birim: Saat)

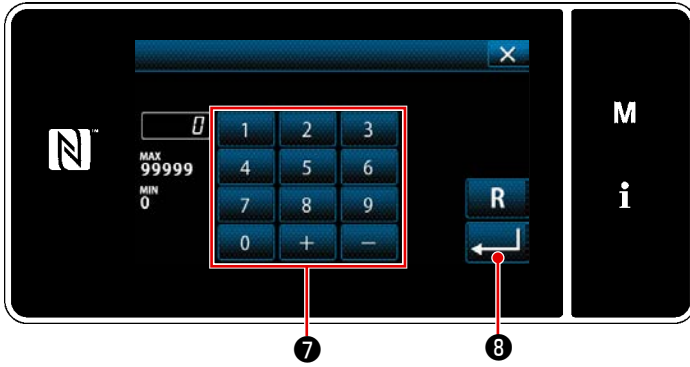


: Enerjilendirme süresi (Birim: Saat)



: İplik kesme adedi (Birim: Adet)

- 6)  6 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Uyarı sayacı ayar ekranı"na döner.



<Uyarı sayacı ayar değeri giriş ekranı>

- 7) "Uyarı sayacı ayar ekranı"nda 3 düğmesine basıldığında "Uyarı sayacı ayar değeri giriş ekranı" açılır.

- 8) Sayısal tuş takımı 7 ile uyarı sayacı ayar değerini girin.

- 9)  8 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Uyarı sayacı ayar ekranı"na döner.



<Uyarı sayacı silme ayar ekranı>

- 10) "Uyarı sayacı ayar ekranı"nda ④ düğmesine basıldığında "Uyarı sayacı silme ayar ekranı" açılır.
- 11) Uyarı sayacı silme seçeneğinin uyarı ekranında gösterilmesini açık/kapalı olarak seçin.

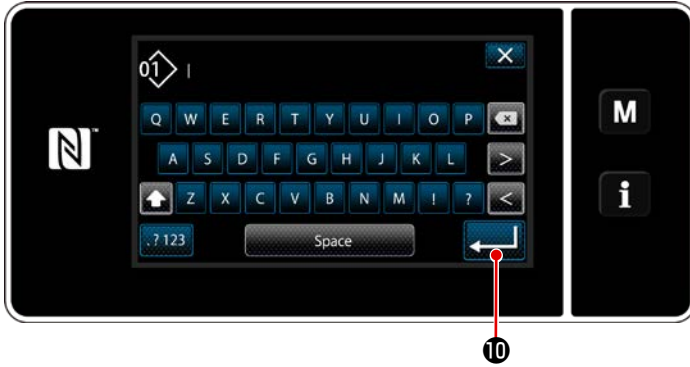


: Kapalı (Mevcut değer silme tuşu uyarı ekranında gösterilmez)



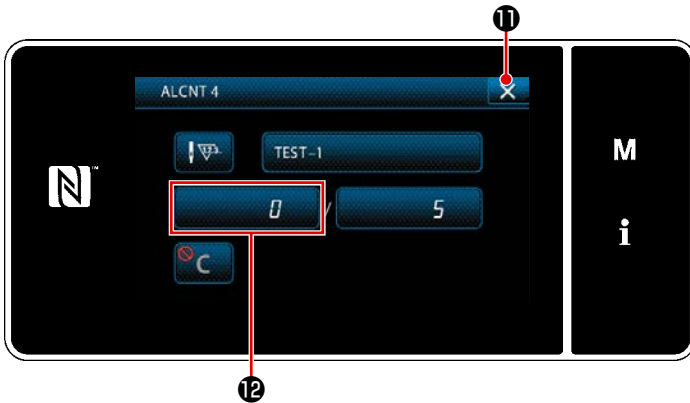
: Açık (Mevcut değer silme tuşu uyarı ekranında gösterilir)

- 12) ⑨ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Uyarı sayacı ayar ekranı"na döner.



⑩

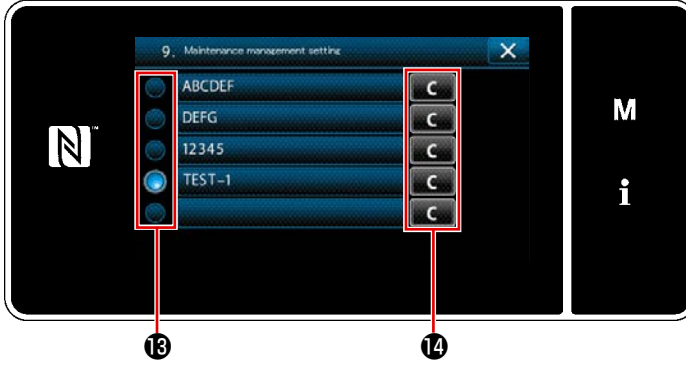
- 13) "Uyarı sayacı ayar ekranı"nda ⑤ düğmesine basıldığında "klavye" açılır.
- 14) Uyarı sayacı için bir ad girin.
- 15) ⑩ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Uyarı sayacı ayar ekranı"na döner.



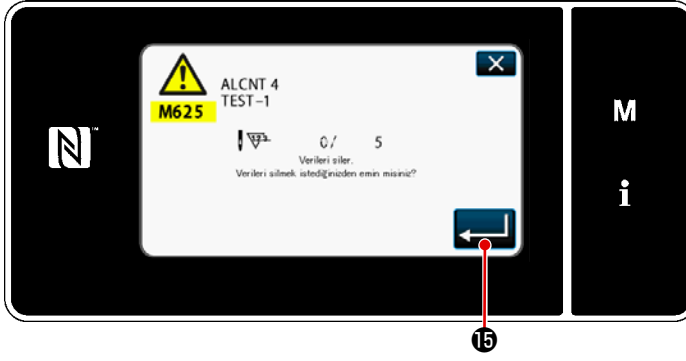
⑫

- 16) ⑪ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Bakım yönetimi ayar ekranı"na döner.

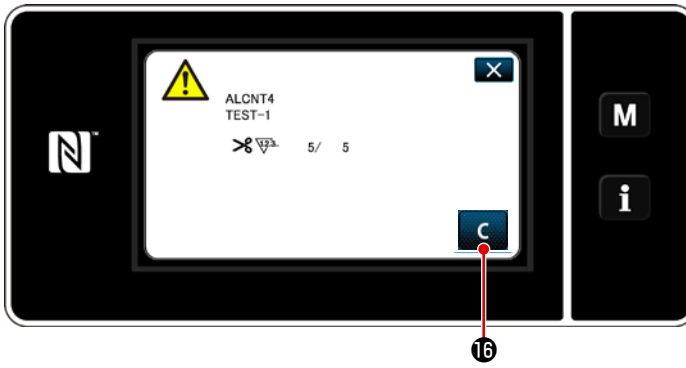
* Uyarı sayacı ayarlandıktan sonra dikiş makinesi dikiş yaptığında sayım adedi ⑫ 'de gösterilir.



- 17) 13 'de bir onay işareti ile seçilen uyarı sayacı devreye alınır.
- 18) 14 'te ilgili "C" düğmesine basıldığında ilgili sayaç alanında gösterilen sayım adedi silinebilir.



- 19) 15 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Bakım yönetimi ekranı"na döner.



- 20) Sayaç için önceden ayarlanan sayıya ulaşıldığında uyarı ekranı açılır.
- 21) 16 düğmesine basarak sayım adedini silin.

* Öge numarası 10)'da (kapalı) seçilirse 16 gösterilmez.



- 22) Sayacın sayım adedi silinmezse bir sonraki sayım anında uyarı ekranı tekrar gösterilir.

10. DIKİŞ ADIMI TAKIMINA GÖRE HIZLI BAŞVURU ÇİZELGESİ ("1 ADIM/MM DÖNÜŞÜM TABLOSU")

1/8" (3,17 mm)

Dikiş sayısı \ Aç	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40		4,4	2,9	2,2	1,7	1,5			
50		3,4	2,3	1,7					
60		2,7	1,8						
70	4,5	2,3	1,5						
80	3,8	1,9							
90	3,2	1,6							
100	2,6								

5/32" (3,96 mm)

Dikiş sayısı \ Aç	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			3,6	2,7	2,2	1,8	1,6		
50		4,2	2,8	2,1	1,7				
60		3,4	2,3	1,7					
70		2,8	1,9						
80	4,7	2,4	1,6						
90	4,0	2,0							
100	3,3	1,7							

3/16" (4,76 mm)

Dikiş sayısı \ Aç	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				3,3	2,6	2,2	1,9	1,6	1,5
50			3,4	2,6	2,0	1,7	1,5		
60			2,7	2,1	1,6	1,4			
70		3,4	2,3	1,7	1,4				
80		2,8	1,9	1,4					
90	4,8	2,4	1,6						
100	4,0	2,0							

7/32" (5,56 mm)

Dikiş sayısı \ Aç	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	1,9	1,7
50			4,0	3,0	2,4	2,0	1,7	1,5	
60		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
70		4,6	2,6	2,0	1,6				
80		3,3	2,2	1,9	1,4				
90	5,6	2,8	1,9	1,4					
100	4,7	2,3	1,6						

1/4" (6,35 mm)

Dikiş sayısı \ Aç	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,4	3,5	2,9	2,5	2,2	2,0
50			4,6	3,4	2,8	2,3	2,0	1,7	1,6
60			3,7	2,8	2,2	1,9	1,6		
70		4,6	3,1	2,3	1,9	1,6			
80		3,8	2,6	1,9	1,6				
90		3,2	2,2	1,6					
100		2,7	1,8						

9/32" (7,14 mm)

Dikiş sayısı \ Aç	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,9	3,9	3,3	2,8	2,5	2,2
50			5,1	3,8	3,1	2,6	2,2	1,9	1,7
60			4,1	3,1	2,5	2,1	1,8	1,5	
70		5,1	3,4	2,5	2,0	1,7	1,5		
80		4,3	2,8	2,1	1,7	1,4			
90		3,6	2,4	1,8	1,4				
100		3,0	2,0	1,5					

5/16" (6,35 mm)

Dikiş sayısı \ Aç	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40					4,4	3,7	3,2	2,8	2,5
50				4,3	3,4	2,9	2,5	2,2	1,9
60			4,6	3,5	2,8	2,3	2,0	1,7	1,5
70			3,8	2,9	2,3	1,9	1,7	1,5	
80		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
90		4,0	2,7	2,0	1,6				
100		3,4	2,6	1,7					

3/8" (9,52 mm)

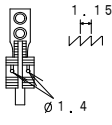
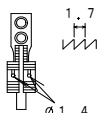
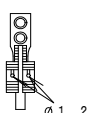
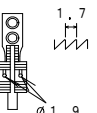
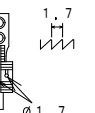
Dikiş sayısı \ Aç	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						4,4	3,7	3,3	2,9
50					4,1	3,4	2,9	2,6	2,3
60				4,1	3,3	2,7	2,4	2,1	1,8
70			4,5	3,4	2,7	2,3	1,9	1,7	
80			3,8	2,8	2,3	1,9	1,6		
90		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
100		4,0	2,7	2,0	1,6				

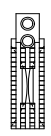
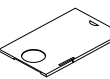
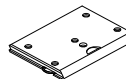
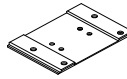
1/2" (12,7 mm)

Dikiş sayısı \ Aç	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						5,8	5,0	4,4	3,9
50					5,5	4,5	3,9	3,4	3,0
60				5,5	4,4	3,7	3,1	2,8	2,4
70				4,5	3,6	3,0	2,6	2,3	2,0
80			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	1,9	1,7
90			4,2	3,2	2,5	2,1	1,8	1,6	1,4
100		5,3	3,6	2,7	2,1	1,8	1,5	1,3	

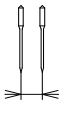
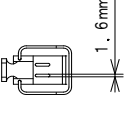
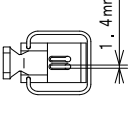
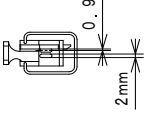
11. TAKIM PARÇALARI LİSTESİ

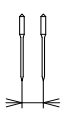
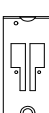
[LH-4578C F tipi] (1)

Needle gauge size 針 幅			Feed Dog 送り 歯									
Code コード*			 1.15 Ø1.4 Option オフ'ション		 1.7 Ø1.4		 1.2 Ø1.2		 1.7 Ø1.9		 1.7 Ø1.7	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	402-32780	7	402-32781	13	400-33715		—		—
C	5/32	4.0		—		—	14	400-33716	26	226-30206	43	400-25784
D	3/16	4.8	2	400-35884	8	400-33564	15	400-33718	27	226-30404	44	400-25785
E	7/32	5.6	3	400-35885	9	400-33565		—	28	226-30503	45	400-25786
F	1/4	6.4	4	400-35886	10	400-33566	16	400-33720	29	226-30602	46	400-25787
G	9/32	7.1	5	400-35887	11	400-33567	17	400-33722	30	226-30800	47	400-25788
H	5/16	7.9	6	400-35888	12	400-33568	18	400-33723	31	226-30909	48	400-25789
K	3/8	9.5		—		—	19	400-33724	32	226-31006	49	400-25790
W	7/16	11.1		—		—		—	33	226-31105	50	400-25791
L	1/2	12.7		—		—	20	400-33727	34	226-31303	51	400-25792
M	5/8	15.9		—		—		—	35	226-31402	52	400-25793
N	3/4	19.1		—		—	21	400-33729	36	226-31501	53	400-25794
P	7/8	22.2		—		—	22	400-33731	37	226-31709	54	400-25795
Q	1	25.4		—		—	23	400-33732	38	226-31808	55	400-25796
R	1-1/8	28.6		—		—	24	400-33733	39	226-31907	56	400-25797
S	1-1/4	31.8		—		—	25	400-33734	40	226-32004	57	400-25798
T	1-3/8	34.9		—		—		—	41	226-32103	58	400-25799
U	1-1/2	38.1		—		—		—	42	226-32202	59	400-25800
Stitch spec. 縫 仕 様	A						★					
	F		★		★							
	S								★		★	
	下送り											

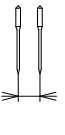
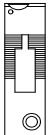
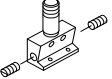
Needle gauge size 針 幅			Feed dog (Lower feed) 送り歯 (下送り)				Needle clamp asm. 針留組		Sliding plate asm. 滑り板組		Sliding plate asm. (Front) 滑り板 (前) 組							
Code コード*							 Hole Type 穴タイプ*											
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.				
B	1/8	3.2	60	232-05107		—	67	101-47650	85	402-20206	89	400-42874	90	232-06709				
C	5/32	4.0		—		—	68	101-47759										
D	3/16	4.8	61	232-05305		—	69	101-47858										
E	7/32	5.6		—		—	70	101-47957										
F	1/4	6.4	62	232-05503		—	71	101-48054										
G	9/32	7.1		—		—	72	101-48153										
H	5/16	7.9		—		—	73	101-48252										
K	3/8	9.5		—		—	74	101-48351										
W	7/16	11.1		—		—	75	101-48450										
L	1/2	12.7		—	63	400-62249	76	101-48559	86	402-22670								
M	5/8	15.9		—		—	77	101-48658										
N	3/4	19.1		—	64	400-62251	78	101-48757										
P	7/8	22.2		—	65	400-62252	79	101-48856										
Q	1	25.4		—	66	400-62253	80	101-48955	87	402-22671								
R	1-1/8	28.6		—		—	81	101-49052										
S	1-1/4	31.8		—		—	82	101-49151										
T	1-3/8	34.9		—		—	83	101-49250	88	402-22672								
U	1-1/2	38.1		—		—	84	101-49359										
Stitch spec. 縫 仕 様	A						★			★			★	★				
	F																	
	S																	
	下送り		★		★													

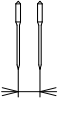
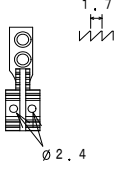
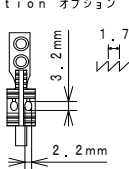
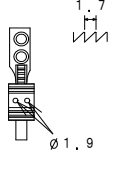
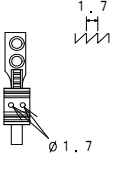
[LH-4578C F tipi] (2)

Needle gauge size 針 幅			Presser foot asm. 押え (組)								Swivel guide Presser asm. スィブルガイド押え (組)	
Code コード			Tip-divided 移動式先割れ				Lower feed 下送り					
			No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	400-35896	19	226-37656	32	103-91852	39	226-27152	45	226-47051
C	5/32	4.0	2	400-35897	20	226-37755		—		—		—
D	3/16	4.8	3	226-40353	21	226-37854	33	103-92058	40	226-27350	46	226-47150
E	7/32	5.6	4	226-40452		—		—	41	226-27459	47	226-47259
F	1/4	6.4	5	226-40551	22	226-38050	34	103-92256	42	226-27558	48	226-47358
G	9/32	7.1	6	226-40759	23	226-38258		—	43	226-27657	49	226-47457
H	5/16	7.9	7	226-40858	24	226-38357		—	44	226-27756	50	226-47556
K	3/8	9.5	8	226-40957	25	226-38456		—		—		—
W	7/16	11.1	9	226-41054		—		—		—		—
L	1/2	12.7	10	226-41252	26	226-38753	35	103-92751		—		—
M	5/8	15.9	11	226-41351		—		—		—		—
N	3/4	19.1	12	226-41450	27	226-38951	36	103-93056		—		—
P	7/8	22.2	13	226-41658	28	226-39157	37	228-44450		—		—
Q	1	25.4	14	226-41757	29	226-39256	38	228-44559		—		—
R	1-1/8	28.6	15	226-41856	30	226-39355		—		—		—
S	1-1/4	31.8	16	226-41955	31	226-39454		—		—		—
T	1-3/8	34.9	17	226-42052		—		—		—		—
U	1-1/2	38.1	18	226-42151		—		—		—		—
Stitch spec. 縫 仕 様	A				★							
	F								★		★ (テープ付け)	
	S		★									
	下送り						★					

Needle gauge size			Throat plate (with Taping)			Throat plate					
針 幅			針板 (テープ付)			針板					
Code コード											
							Lower feed 下送り		Lower feed 下送り		
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	
B	1/8	3.2	51	402-32772	58	22-25107	76	228-45200		—	
C	5/32	4.0	52	402-32773	59	226-25206		—		—	
D	3/16	4.8	53	402-32774	60	226-25305	77	228-45408		—	
E	7/32	5.6	54	402-32775	61	226-25404		—		—	
F	1/4	6.4	55	402-21496	62	226-25503	78	228-45606		—	
G	9/32	7.1	56	402-32776	63	226-25602		—		—	
H	5/16	7.9	57	402-32777	64	226-25701		—		—	
K	3/8	9.5		—	65	226-25800		—		—	
W	7/16	11.1		—	66	226-25909		—		—	
L	1/2	12.7		—	67	226-26006		—	79	400-62254	
M	5/8	15.9		—	68	226-26105		—		—	
N	3/4	19.1		—	69	226-26204		—	80	400-62256	
P	7/8	22.2		—	70	226-26303		—	81	400-62257	
Q	1	25.4		—	71	226-26402		—	82	400-62258	
R	1-1/8	28.6		—	72	226-26501		—		—	
S	1-1/4	31.8		—	73	226-26600		—		—	
T	1-3/8	34.9		—	74	226-26709		—		—	
U	1-1/2	38.1		—	75	226-26808		—		—	
Stitch spec. 縫 仕 様	A				★						
	F		★								
	S										
	下送り						★		★		

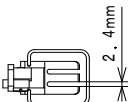
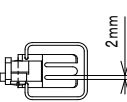
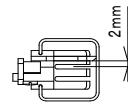
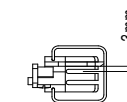
[LH-4578C-7] (1)

Needle gauge size 針 幅			Throat plate 針板				Needle clamp asm. 針留組	
Code コード							 Hole Type 穴タイプ	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	402-32755	17	400-35881	33	101-47650
C	5/32	4.0	2	402-32756	18	400-25485	34	101-47759
D	3/16	4.8	3	402-32757	19	400-25490	35	101-47858
E	7/32	5.6	4	402-32758	20	400-25491	36	101-47957
F	1/4	6.4	5	402-20201	21	400-25492	37	101-48054
G	9/32	7.1	6	402-32759	22	400-25493	38	101-48153
H	5/16	7.9	7	402-32760	23	400-25494	39	101-48252
K	3/8	9.5	8	402-32761	24	400-25495	40	101-48351
W	7/16	11.1	9	402-32762	25	400-25496	41	101-48450
L	1/2	12.7	10	402-32763	26	400-25498	42	101-48559
M	5/8	15.9	11	402-32764	27	400-25499	43	101-48658
N	3/4	19.1	12	402-32765	28	400-25500	44	101-48757
P	7/8	22.2	13	402-32766	29	400-25502	45	101-48856
Q	1	25.4	14	402-32767	30	400-25503	46	101-48955
R	1-1/8	28.6	15	402-32768	31	400-25504	47	101-49052
S	1-1/4	31.8	16	402-32769	32	400-25505	48	101-49151
T	1-3/8	34.9		—		—	49	101-49250
U	1-1/2	38.1		—		—	50	101-49359
Stitch spec. 縫 仕 様	S				★			
	G		★				★	

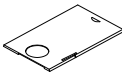
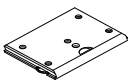
Needle gauge size 針 幅			Feed Dog 送り 歯							
Code コード			 1.7 2.4		 Option オプション 3.2mm 2.2mm 1.7		 1.7 1.9		 1.7 1.7	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2		—	65	402-32778	81	400-61270	96	400-35890
C	5/32	4.0	51	402-32779		—	82	400-61271	97	400-25817
D	3/16	4.8	52	400-35891	66	400-25831	83	400-61272	98	400-25818
E	7/32	5.6	53	400-50009	67	400-25832	84	400-61273	99	400-25819
F	1/4	6.4	54	400-35892	68	400-25833	85	400-61274		—
					69	※ 402-20209				
G	9/32	7.1	55	400-50010	70	400-25834	86	400-61275	100	400-25820
H	5/16	7.9	56	400-50011	71	400-25835	87	400-61276	101	400-25821
K	3/8	9.5	57	400-35893	72	400-25836	88	400-61277	102	400-25822
W	7/16	11.1		—	73	400-25837		—	103	400-25823
L	1/2	12.7	58	400-35894	74	400-25838	89	400-61278	104	400-25824
M	5/8	15.9	59	400-71912	75	400-25839	90	400-61279	105	400-25825
N	3/4	19.1	60	400-35895	76	400-25840	91	400-61280	106	400-25826
P	7/8	22.2	61	400-71913	77	400-25841	92	400-61281	107	400-25827
Q	1	25.4	62	400-71914	78	400-25842	93	400-61282	108	400-25828
R	1-1/8	28.6	63	400-71915	79	400-25843	94	400-61283	109	400-25829
S	1-1/4	31.8	64	400-71916	80	400-25844	95	400-61284	110	400-25830
T	1-3/8	34.9		—		—		—		—
U	1-1/2	38.1		—		—		—		—
Stitch spec. 縫 仕 様	S				★		★		★	
	G		★		★				★	

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.
※マークは3#糸のオプションゲージです。

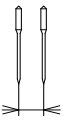
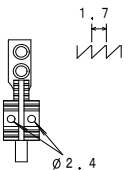
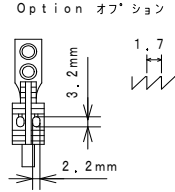
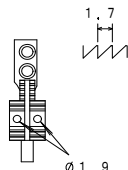
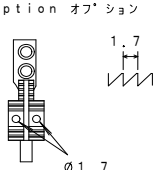
[LH-4578C-7] (2)

Needle gauge size 針 幅			Presser foot asm. 押え (組)				Swivel guide Presser asm. スィブルガイド押え (組)			
Code コード			Tip-divided 移動式先割れ		Tip-divided 移動式先割れ		コバ 2mm		コバ 3mm	
										
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2		—	16	400-35896	34	402-29469		—
C	5/32	4.0	1	400-71909	17	400-35897		—		—
D	3/16	4.8	2	228-16557	18	226-40353	35	402-29461	38	400-95293
E	7/32	5.6	3	228-16656	19	226-40452		—		—
F	1/4	6.4	4	228-16755	20	226-40551	36	402-29459	39	400-94776
G	9/32	7.1	5	228-16854	21	226-40759	37	※ 402-20207		—
H	5/16	7.9	6	228-16953	22	226-40858		—		—
K	3/8	9.5	7	228-17050	23	226-40957		—		—
W	7/16	11.1	8	400-33941	24	226-41054		—		—
L	1/2	12.7	9	228-17159	25	226-41252		—		—
M	5/8	15.9	10	400-33945	26	226-41351		—		—
N	3/4	19.1	11	400-33947	27	226-41450		—		—
P	7/8	22.2	12	400-33949	28	226-41658		—		—
Q	1	25.4	13	400-33951	29	226-41757		—		—
R	1-1/8	28.6	14	400-33953	30	226-41856		—		—
S	1-1/4	31.8	15	400-33955	31	226-41955		—		—
T	1-3/8	34.9		—	32	226-42052		—		—
U	1-1/2	38.1		—	33	226-42151		—		—
Stitch spec. 縫 仕 様	S				★					
	G		★				★		★	

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.
※マークは3糸のオプションゲージです。

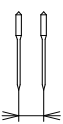
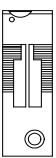
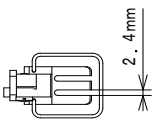
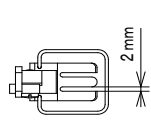
Needle gauge size 針 幅			Sliding plate asm. 滑り板組		Sliding plate asm. (Front) 滑り板 (前) 組	
Code コード						
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	40	402-20206	44	400-42880
C	5/32	4.0				
D	3/16	4.8				
E	7/32	5.6				
F	1/4	6.4				
G	9/32	7.1				
H	5/16	7.9				
K	3/8	9.5				
W	7/16	11.1				
L	1/2	12.7	41	402-22670		
M	5/8	15.9				
N	3/4	19.1				
P	7/8	22.2	42	402-22671		
Q	1	25.4				
R	1-1/8	28.6	43	402-22672		
S	1-1/4	31.8				
T	1-3/8	34.9				
U	1-1/2	38.1		—		
Stitch spec. 縫 仕 様	S		★		★	
	G					

[LH-4588C-7] (1)

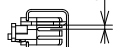
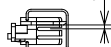
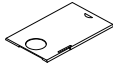
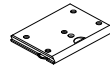
Needle gauge size 針 幅			Feed dog 送り 歯							
Code コード					Option オフ・ション 				Option オフ・ション 	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2		—	13	402-32778	26	400-61270	39	400-35890
C	5/32	4.0	1	402-32779		—	27	400-61271	40	400-25817
D	3/16	4.8	2	400-35891	14	400-25831	28	400-61272	41	400-25818
E	7/32	5.6	3	400-50009	15	400-25832	29	400-61273	42	400-25819
F	1/4	6.4	4	400-35892	16	400-25833	30	400-61274	43	400-26715
					17	※ 402-20209				
G	9/32	7.1	5	400-50010	18	400-25834	31	400-61275	44	400-25820
H	5/16	7.9	6	400-50011	19	400-25835	32	400-61276	45	400-25821
K	3/8	9.5	7	400-35893	20	400-25836	33	400-61277	46	400-25822
L	1/2	12.7	8	400-35984	21	400-25838	34	400-61278	47	400-25824
M	5/8	15.9	9	400-71912	22	400-25839	35	400-61279	48	400-25825
N	3/4	19.1	10	400-35895	23	400-25840	36	400-61280	49	400-25826
P	7/8	22.2	11	400-71913	24	400-25841	37	400-61281	50	400-25827
Q	1	25.4	12	400-71914	25	400-25842	38	400-61282	51	400-25828
Stitch spec. 縫 仕 様	S						★		★	
	G		★		★					

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.

※マークは3#糸のオプションゲージです。

Needle gauge size 針 幅			Throat plate 針 板				Preset foot asm. 押え (組)			
Code コード							Tip-divided 移動式先割れ 		Tip-divided 移動式先割れ 	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	52	402-32755	65	400-35881	78	400-35896	91	400-35896
C	5/32	4.0	53	402-32756	66	400-25485	79	400-71909	92	400-35897
D	3/16	4.8	54	402-32757	67	400-25490	80	228-16557	93	226-40353
E	7/32	5.6	55	402-32758	68	400-25491	81	228-16656	94	226-40452
F	1/4	6.4	56	402-20201	69	400-25492	82	228-16755	95	226-40551
G	9/32	7.1	57	402-32759	70	400-25493	83	228-16854	96	226-40759
H	5/16	7.9	58	402-32760	71	400-25494	84	228-16953	97	226-40858
K	3/8	9.5	59	402-32761	72	400-25495	85	228-17050	98	226-40957
L	1/2	12.7	60	402-32763	73	400-25498	86	228-17159	99	226-41252
M	5/8	15.9	61	402-32764	74	400-25499	87	400-33945	100	226-41351
N	3/4	19.1	62	402-32765	75	400-25500	88	400-33947	101	226-41450
P	7/8	22.2	63	402-32766	76	400-25502	89	400-33949	102	226-41658
Q	1	25.4	64	402-32767	77	400-25503	90	400-33951	103	226-41757
Stitch spec. 縫 仕 様	S				★				★	
	G		★				★			

[LH-4588C-7] (2)

Needle gauge size 針 幅			Swivel guide Presser asm. スィフ* ルカ* イト* 押え (組)				Sliding plate asm. (Left) 滑り板 (左) 組		Sliding plate asm. (Front) 滑り板 (前) 組		
Code コード*			コバ2mm 		コバ3mm 						
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	
B	1/8	3.2	1	402-29469		—	7	402-20206	10	400-42880	
C	5/32	4.0		—		—					
D	3/16	4.8	2	402-29461	5	400-95293					
E	7/32	5.6		—		—					
F	1/4	6.4	3	402-29459	6	400-94776					
			4	※ 402-20207							
G	9/32	7.1		—		—					
H	5/16	7.9		—		—					
K	3/8	9.5		—		—					
L	1/2	12.7		—		—					
M	5/8	15.9		—		—	8	402-22670			
N	3/4	19.1		—		—					
P	7/8	22.2		—		—					
Q	1	25.4		—		—	9	402-22671			
Stitch spec. 縫 仕 様	S								★		★
	G		★		★						

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.

※マークは3#糸のオプションゲージです。

Needle gauge size 針 幅			Needle clamp asm. (for DP5) 針 留 組 (DP5用)				Needle clamp asm. (for DP17) 針 留 組 (DP17用)			
Code コード*			Needle clamp asm. (Left) 針 留 (左) 組  (Hole Type 穴タイプ*)		Needle clamp asm. (Right) 針 留 (右) 組  (Hole Type 穴タイプ*)		Needle clamp asm. (Left) 針 留 (左) 組  Option オフ* ション		Needle clamp asm. (Right) 針 留 (右) 組  Option オフ* ション	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	11	B1402-528-BA0-A	24	B1402-528-BA0-A	37	B1402-526-BA0-A	49	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	12	B1402-528-CA0-A	25	B1402-528-CA0-A	28	B1402-526-CA0-A	50	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	13	B1402-528-DAL-A	26	B1402-528-DAR-A	39	B1402-526-DAL-A	51	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	14	B1402-528-EAL	27	B1402-528-EAR	40	102-28559	52	102-28567
F	1/4	6.4	15	B1402-528-FAL-A	28	B1402-528-FAR-A	41	B1402-526-FAL-A	53	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	16	B1402-528-GAL	29	B1402-528-GAR	42	B1402-526-GAL-A	54	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	17	B1402-528-HAL-A	30	B1402-528-HAR-A	43	B1402-526-HAL-A	55	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	18	B1402-528-KAL-A	31	B1402-528-KAR-A	44	B1402-526-KAL-A	56	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	19	B1402-528-LAL	32	B1402-528-LAR	45	B1402-526-LAL-A	57	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	20	B1402-528-MAL	33	B1402-528-MAR	46	102-28856	58	102-28864
N	3/4	19.1	21	B1402-528-NAL	34	B1402-528-NAR	47	102-28955	59	102-28963
P	7/8	22.2	22	B1402-528-PAL	35	B1402-528-PAR		—		—
Q	1	25.4	23	B1402-528-QAL	36	B1402-528-QAR	48	102-29151	60	102-29169
Stitch spec. 縫 仕 様		S	★		★		★		★	
		G								

12. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler
1. İplik kopması (İplik yıpranıyor veya aşınıyor) (İğne ipliği kumaşın ters yüzünden 2 ila 3 cm sarkıyor.) (Masura ipliği masuradan çıkıyor.)	① İplik yolu, iğne ağzı, çağanoz bıçak ağzı veya boğaz plakasında mekik dayanma kanalı keskin kenar veya çapaklara sahiptir. ② İğne iplik tansiyonu çok yüksek. ③ Mekik açma kolu, mekikte fazla boşluk sağlıyor. ④ İğne çağanozun bıçak ağzına temas ediyor. ⑤ Çağanozdaki yağ miktarı az. ⑥ İğne ipliği gerginliği is too low. ⑦ Horoz yayı fazla çalışıyor veya yayın hareket aralığı çok düşük. ⑧ İğne ile çağanoz arasındaki zamanlama fazla ileride veya geride. ⑨ İplik çözülüyor. ⑩ Zincir ipliği yaparken eşit iplik ilmekleri oluşturulmuyor. ⑪ Masuraya fazla miktarda iplik sarılmış. (Özellikle filament iplik)	○ Çağanozun bıçak ağzı üzerindeki keskin kenarları veya çapakları ince zımpara kağıdı ile temizleyin. Boğaz plakasındaki mekik dayanma kanalını parlatın. ○ İğne iplik tansiyonunu düşürün. ○ Mekik açma kolu ile masura arasındaki boşluğu azaltın. Bkz. 114 Sayfada "8-4. Mekik açma kolunun ayarlanması". ○ Bkz. 109 Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı". ○ Çağanozdaki yağın miktarını düzgün bir şekilde ayarlayın. Bkz. 37 Sayfada "4-9-1. Çağanozdaki yağ miktarının ayarlanması". ○ İğne iplik tansiyonunu artırın. Bkz. 109 Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı". ○ Yayın gerginliğini azaltın veya yayın hareket aralığını artırın. ○ Bkz. 109 Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı". ○ İpliği iğneyesarin. ○ Keçe yastık ile donatılmış iplik kılavuzu kullanın. ○ İsteğe bağlı iğne bağı telini kullanın. ○ Masuraya kapasitesinin %80'i kadar iplik sarın.
2. Dikiş atlama	① İğne ile çağanoz bıçak ağzı arasındaki boşluk çok fazla. ② İğne ile çağanoz arasındaki zamanlama fazla ileride veya geride. ③ Baskı ayağı basıncı çok düşük. ④ İğne ipliği döner diskten çıktığında. ⑤ Hatalı iğne tipi kullanılıyor. ⑥ Sentetik iplik veya ince iplik kullanılıyor. ⑦ Dikiş başında dikiş atlama olur. ⑧ Kumaşın çok katlı kısımlarını dikerken dikiş atlar. ⑨ Kumaş kalınlığı değiştiğinde, örneğin iki katlı kısımdan çok katlı kısma ve tersine geçiş, dikiş atlama olur.	○ Bkz. 109 Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı". ○ Bkz. 109 Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı". ○ Baskı yayı regülatörünü sıkın. ○ Bkz. 109 Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı". ○ İğneyi, mevcut iğneden bir numara daha kalın bir iğne ile değiştirin. ○ İpliği iğneye sarın. ○ İsteğe bağlı iğne bağı telini kullanın. ○ Dikiş makinesini dikiş başında 2 ila 3 dikiş yumuşak başlatma modunda çalıştırın. ○ İğne iplik kılavuzunu kullanın ve çağanoz zamanlamasını hassas bir şekilde ayarlayın. ○ Baskı ayağını operatöre doğru alın. Bu esnada baskı ayağının iğneye temas etmemesine dikkat edin.

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler
3. Gevşek dikişler	① Masura ipliği, mekik üzerindeki tansiyon yayının çatallı ucundan geçmemiş. ② İplik yolunda kaba yüzey var. ③ Masura rahat hareket etmiyor. ④ Mekik açma kolu, masurada çok fazla boşluk sağlıyor. ⑤ Masura iplik tansiyonu çok düşük. ⑥ Masura çok sıkı sarılmış. ⑦ Baskı ayağı kumaşın çok katlı kısmına sıkıca basmıyor. ⑧ İğne deliği, iplik kalınlığı için çok küçük olup horoz kolunun rahat germe hareketini engelliyor. ⑨ Kalın ipliğin gerdirilmesi açısından ne iğne iplik tansiyonu ne de masura iplik tansiyonu artırılabilir, izole edilmiş boş ilmekler oluşmasına yol açar. ⑩ Ters beslemeli dikiş sırasında izole edilmiş boş ilmekler oluşur. ⑪ S tipi modeller için iplik yolunun direnci, filament ipliği gerdirirken küçüktür. Dolayısıyla izole edilmiş boş ilmekler oluşabilir. ⑫ S tipi modeller için pamuk ipliğin kayganlığı düşüktür. Sonuç olarak, izole edilmiş rölanti döngülerinin üretilmesi muhtemeldir.	○ Mekiğe ipliği doğru geçirin. ○ Kaba kısımları ince zımpara kağıdı ile temizleyin veya parlatın. ○ Masura veya çağanozu yenisiyle değiştirin. ○ Bkz. 114 Sayfada "8-4. Mekik açma kolunun ayarlanması". ○ Masura iplik tansiyonunu ayarlayın. ○ Masura sarıcıya uygulanan tansiyonu azaltın. ○ Baskı ayağını döner baskı ayağı (B1524512FBE) ile değiştirin. (Büyük ön ve arka yükselme açılı baskı ayağı tercih edilir.) ○ Çağanoz zamanlamasını 2 ila 3 derece geciktirin. ○ İğne horoz gözünü kullanın. ○ İğne ipliği baskı ayağını kullanın. ○ Masura iplik tansiyonu yayını t0,3 (2261 2808) kullanın. ○ Çağanoz zamanlamasını geciktirin. ○ İplik kılavuzundaki (alt) deliğin yönünü, ipliğe dik olacak şekilde ayarlayın. (G tipi modellerde olduğu gibi) ○ İplik gergi plakasındaki iplik kılavuzunu sağa doğru ayarlayın (Referans: 1 mm sağa kaydırın) ve iplik alma yay hareketini artırın (Referans: 10 mm).
4. İplik kesme hatası	① Hareketli bıçağın konumu hatalı. ② Masura ipliği, iplik kesici indirilerek kesilemiyor.	○ Bkz. 116 Sayfada "8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması [Hareketli bıçak konum ayarı]". ○ Daha kalın dişli (2 mm) transport dişlisi kullanın. ○ İplik kesme kam zamanlamasını 5° geciktirin.
5. Boş miktarı çok büyük.	① Sabit bıçak basıncı yetersiz. ② Masura ile mekik arasındaki gevşeklik çok büyük. ③ Boş önleme yayı yeterince çalışmıyor. ④ Boş önleme plakası yerleştirilmemiş. ⑤ İplik kesme hızı çok yüksek.	○ Bıçak basıncını artırın. Bkz. 117 Sayfada "8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması [Bıçak basıncı ayarı]". ○ Masura ve mekiği yeniden seçin. ○ Yay basıncını artırın. ○ Plakayı yerine yerleştirin. ○ İplik kesme hızını azaltın.

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler
6. Tutucu hatası	① Tutucu basıncı aşırı yüksek veya düşük değere ayarlanmış. ② Tutucu basıncı aşırı çalışarak tutucu plakası tutucu yayının yorulmasına yol açıyor. ③ Masura ipliği, başlık tipi çağanozun masura iplik boşluğu önleme yayı dolaşısıyla çıkıyor. ④ İğne ipliği ile masura ipliği arasındaki iplik sayısı farkından dolayı iplik kesimi anında birbirlerine aşırı dolanıyorlar. ⑤ Transport dişlisi yüksekliği çok düşük.	○ Tutucu basıncını artırın veya azaltın. Bkz. 117 Sayfada "8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması [Masura ipliği tutucu basıncı ayarı]". ○ Tutucu plakası tutucu yayını yenisiyle değiştirin. ○ Masura iplik boşluğu önleme yayını çıkarın. ○ İsteğe bağlı tutucu stili başlık tipi çağanoz kullanın. ○ Tansiyon kontrol birimi No. 1 ile uygulanan tansiyonu artırın. ○ İplik kesme kamı zamanlamasını geciktirin. ○ Transport dişlisi yüksekliğini artırın.
7. Kalın iplikle fasıllı dikiş sırasında izole edilmiş boş ilmekler. (Core spun iplik #8)	① Düşük hızda dikerken iğne iplik tansiyonu yetersiz. ② Horoz yayı hareket miktarı yetersiz. ③ Sol iğnede kalın iplik çağanozdan rahat çıkmıyor.	○ Düşük hızda (200 - 1000 dikiş/dakika) sol iğne için AT düzeltme değerini %150 veya daha fazla artırın. Bkz. 98 Sayfada "6-3. Gerilim düzeltme (dikiş hızına göre)". ○ Horoz yayı hareket miktarını artırın. ○ Sol ipliğin sol çağanoz tarafından, iğne milinin alt ucundan 16 mm ± 0,15 mm yukarısındaki noktaya çıkarıldığı zamanlamayı ayarlayın.
8. Gevşek ekstra kalın iplik dik-işleri (Kerngarn #3)	① İplik çok kalın ve çağanozun iplik aktarımı zayıf.	○ OP çağanozunu (40260052) kullanın.