

**TÜRKÇE**

**LK-1900AN**

**LK-1901AN**






**LK-1902AN**

**LK-1903AN**

**LK-1903AN-305**

**KULLANMA KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

I .LK-1900AN BİLGİSAYAR KONTROLLÜ, YÜKSEK HIZLI, GÜÇLENDİRİCİ ZİGZAG DİKİŞ MAKİNESİ .....	1
[1] SPESİFİKASYONLAR.....	1
[2] KONFIGÜRASYON .....	2
1. Ana üniteadaki parça isimleri.....	2
2. Çalışma panelindeki isimler ve düğmelerle ilgili açıklamalar .....	3
[3] KURULUM .....	4
1. Elektrik panelinin yerleştirilmesi .....	4
2. Biyel Kolunun takılması.....	4
3. Kafa taşıyıcı kolun takılması .....	4
4. Güç şalterinin takılması ve bağlanması .....	5
6. Dikiş makinesini taşıma şekli.....	6
5. Dikiş makinesi kafasının montajı.....	6
7. Tahliye tapasının ve kafa destek lastiğinin montajı .....	7
8. Emniyet şalteri.....	7
9. Dikiş makinesi kafasının devrilmesi.....	8
10. Çalışma panelinin montajı.....	8
11. Bağlantı kablosu.....	9
12. Kablo düzenleme.....	10
13. Göz koruyucu kapağın takılması .....	11
14. İplik askısının monte edilmesi.....	11
[4] DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI .....	12
1. Yağlama.....	12
2. İğnenin takılması .....	12
3. Makine kafasına iplik takılması .....	13
4. Mekiğin takılması ve çıkarılması .....	13
5. Masuranın takılması .....	14
6. İplik gerginliğinin ayarlanması.....	14
7. İplik alıcı yay ayarı.....	15
8. İplik gerginliğine örnek .....	15
[5] DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (TEMEL) .....	16
1. Başlık veri ayarı .....	16
2. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi .....	18
3. Dikiş .....	19
4. Bir başka dikiş çeşidine geçmek .....	19
5. Masuraya iplik sarılması .....	20
6. İplik tutucu cihaz .....	21
[6] DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (İLERİ) .....	23
1. Dikiş çeşidi tuşlarını (  ,  ,  ,  ve  ) kullanarak dikiş dikmek .....	23
2. Kombinasyon fonksiyonunu kullanarak dikiş dikilmesi.....	26
3. “Masura iplik sayacını” kullanarak dikiş dikilmesi .....	28
4. Geçici durdurma işlemi nasıl kullanılır.....	28
5. Dikiş çeşidine göre iplik gerginliğinin ayarlanması .....	29
6. Çalışma sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar .....	30
[7] BAKIM .....	30
1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması .....	30
2. İğne-mekik ilişkisinin ayarlanması .....	31
3. Parça baskı ayağı kaldırıcı parçanın ayarlanması.....	32
4. Hareketli bıçak ve sayaç bıçağı.....	32
5. İğnede kullanılan iplik kelepçesi cihazı.....	33
6. Tokatlayıcı ayarı.....	33
7. Atık yağın tahliye edilmesi .....	34
8. Çığanoza verilen yağ miktarı.....	34

9. Sigortanın Değiştirilmesi .....	34
10. Belirli parçalara tekrar yağ koyulması.....	35
<b>[8] BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI .....</b>	<b>36</b>
1. Bellek anahtarını başlatın ve değiştirin.....	36
2. Bellek anahtarı ayarına örnek .....	36
3. Bellek anahtarı fonksiyon tablosu .....	40
<b>[9] DİĞER KONULAR.....</b>	<b>43</b>
1. DIP anahtarının ayarlanması .....	43
2. Standart dikiş çeşidi spesifikasyon tablosu.....	44
3. Standart dikiş çeşidi tablosu.....	45
4. Parça baskı ayağı tablosu .....	47
5. LK-1900 veri ROM'u .....	49
6. Opsiyonel pedal bağlantısı.....	49
7. Hata listesi .....	50
8. Sorunlar ve düzeltici önlemler (dikiş koşulları).....	53
9. Opsiyonel parça tablosu.....	55
<b>II . LK-1901AN, BİLGİSAYAR KONTROLLÜ, YÜKSEK HIZLI KUŞGÖZÜ İLİK KİLİT (ÇUBUK) DİKİŞ MAKİNESİ .....</b>	<b>57</b>
1. Spesifikasyonlar .....	57
2. Dikiş makinesinin kurulması ve çalışma için ön hazırlıklar .....	57
3. Malzeme kapama miktarının ayarlanması .....	58
4. Parça baskı ayağı kaldırma ayarı.....	58
5. Parça baskı ayağı ünitesinin basıncının ayarlanması.....	59
6. Malzeme kapama işleminin ayarlanması.....	59
7. Dikiş çeşitlerinin seçimi ve onaylanması.....	60
<b>III . LK-1902AN, BİLGİSAYAR KONTROLLÜ, YÜKSEK HIZLI, KEMER BİRİTİ TAKMA MAKİNESİ .....</b>	<b>61</b>
1. Spesifikasyonlar .....	61
2. Dikiş makinesinin kurulması ve çalışma için ön hazırlıklar .....	61
3. Makineye iplik takılması.....	61
4. Dikiş çeşitlerinin seçimi ve onaylanması.....	62
5. Parça baskı ayağı ve besleme plakasının kombinasyonu.....	62
<b>IV . LK-1903AN, BİLGİSAYAR KONTROLLÜ, YÜKSEK HIZLI MEKİK DİKİŞ DÜĞME DİKME MAKİNESİ .....</b>	<b>63</b>
1. Spesifikasyonlar .....	63
2. Dikiş makinesinin kurulması ve çalışma için ön hazırlıklar .....	63
3. İğne ve iplik.....	63
4. Çeşitli dikiş modları .....	64
5. Düğme kısaç çenesi kolunun konumu .....	65
6. Besleme plakasının ayarlanması .....	66
7. Düğme kısaç çenesi kol ayarı .....	66
8. Düğme kıskaçını kaldırma miktarının ayarlanması .....	67
9. Parça baskı ayağı ünitesinde basınç ayarı .....	67
10. Tokatlayıcı yayının ayarı .....	68
11. Düğmeyi yükseltme çubuğunun (aksesuar) monte edilmesi .....	68
12. Düğme büyüklüğüne göre model sınıflandırması .....	69
13. Çıkıntılı düğmenin takılması (opsiyonel).....	70
<b>V . MASANIN ÇİZİMİ .....</b>	<b>74</b>

# I . LK-1900AN BİLGİSAYAR KONTROLLÜ, YÜKSEK HIZLI, GÜÇLENDİRİCİ ZİGZAG DİKİŞ MAKİNESİ

## [1] SPESİFİKASYONLAR

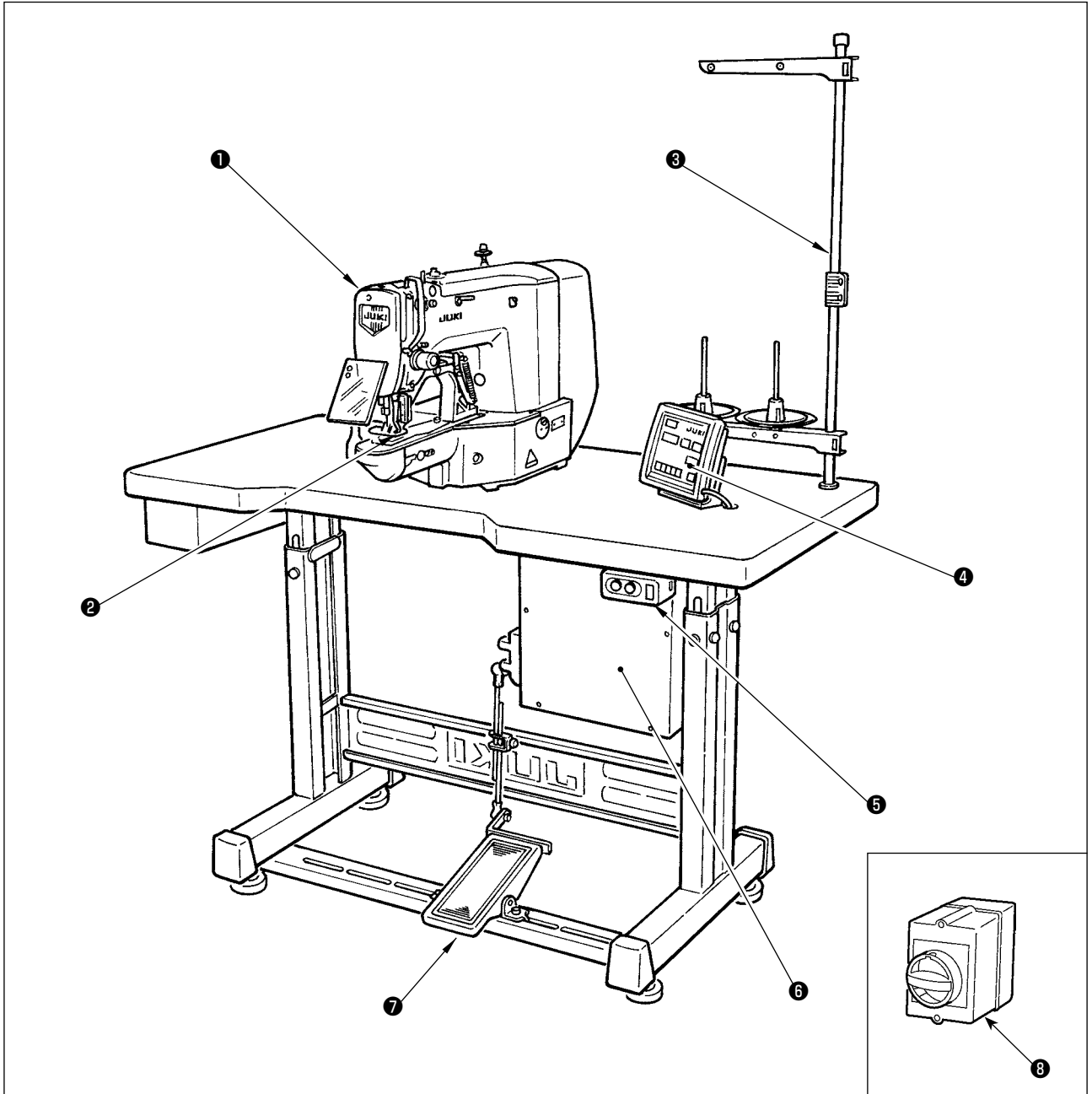
1	Dikiş alanı	X (yatay) yönde 40 mm Y (boyuna) yönde 30 mm
2	Maksimum dikiş hızı	3.200 sti/min* (Dikiş adımı X yönünde 5 mm.den küçük ve Y yönünde 3,5 mm.den küçük ise.)
3	İlmeç uzunluğu	0,1 ile 10,0 mm arasında (0,1 mm.lik kademelerle ayarlanabilir)
4	Parça baskı ayağının besleme hareketi	Aralıklı besleme (adım motor ile 2 milden tahrik)
5	İğne mili stroku	41,2 mm
6	İğne	DPx5, DPx17
7	Parça baskı ayağının yukarı kalkışı	13 mm (standart) Maksimum 17 mm
8	Mekik	Standart yarı döner çağanoz (yağ fitiliyle yağlama)
9	Yağ	2 Numara New Defrix Yağ (yağlayıcı tarafından sağlanır)
10	Veri kaydı	EEPROM (128 kbyte) EPROM (32 kbyte)
11	Büyütme/Küçültme özelliği	X ve Y yönünde sırasıyla %20'den %200'e kadar (%1'lik kademelerle)
12	Büyütme/Küçültme yöntemi	Dikiş şekli büyütme/küçültme, ilmeç uzunluğunu arttırarak/azaltarak yapılabilir
13	Maksimum dikiş hızı sınırı	400 ile 3.200 sti/min* arasında (100 sti/min'lık kademelerle)
14	Dikiş çeşidi seçimi	Belirtici dikiş çeşidi Numarası tipi (1 ile 200 arası)
15	Masura ipliği sayacı	YUKARI/AŞAĞI tipi (0 ile 9999 arası)
16	Dikiş makinesi motoru	Servo motor
17	Boyutlar	Genişlik: 1.200 mm Uzunluk: 660 mm Yükseklik: 1.100 mm (standart masa ve destek kullanın)
18	Ağırlık	Makine kafası 42 kg, Kontrol paneli 16,5 kg
19	Güç tüketimi	450 VA (Dikiş çeşidi numarası 1, 3.200 sti/min, 1saniye duruş süresi)
20	Çalışma sıcaklığı aralığı	5°C ile 35°C arasında
21	Çalışma nem oranı aralığı	%35 ile %85 arasında (çiy yoğunlaşması yok)
22	Hat gerilimi	Anma gerilimi $\pm$ %10 50/60 Hz
23	Gürültü	'-İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk : 82,5 dB'nin A ağırlıklı değeri; ( $K_{pA} = 2,5$ dB dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3.200 sti/min dikiş çevrimi için, 1.0 saniye AÇIK (Dikiş çeşidi: No 1). '-Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ) : 90,5 dB'nin A ağırlıklı değeri; ( $K_{WA} = 2,5$ dB dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 3.200 sti/min dikiş çevrimi için, 1.0 saniye AÇIK (Dikiş çeşidi: No 1).

\* Dikiş koşullarına göre maksimum dikiş hızını düşürün.

LK-1900ANWS (çift kapasiteli çağanoz) maksimum dikiş hızı 2.700 sti/min değerindedir.

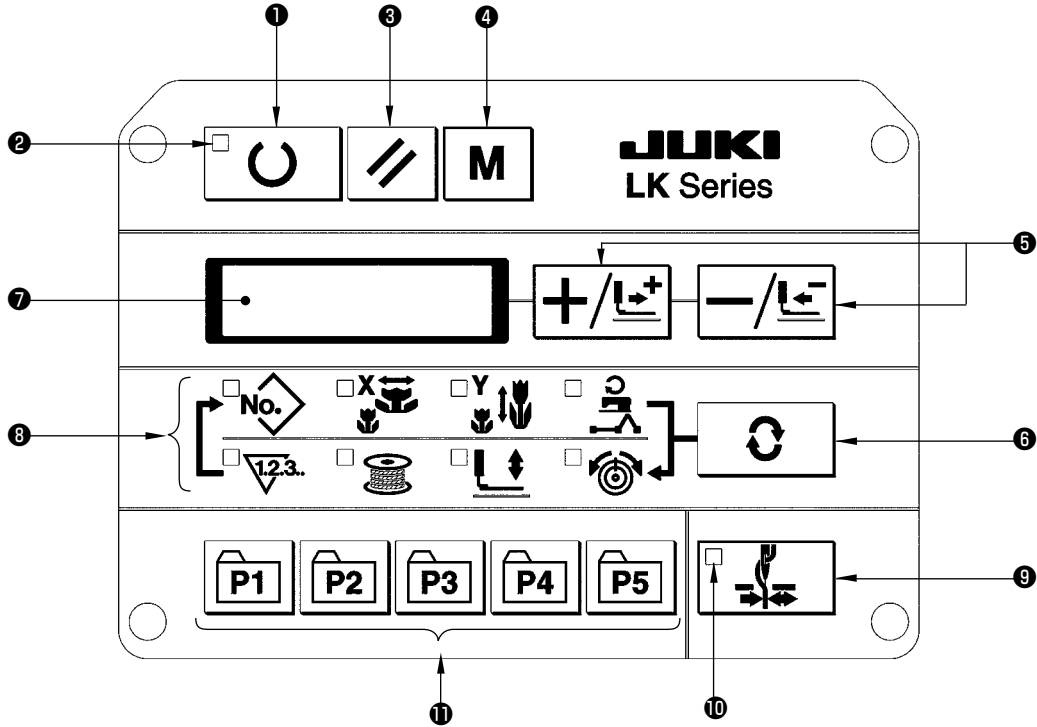
## [2] KONFIGÜRASYON

### 1. Ana ünitedeki parça isimleri



- ❶ Makine kafası
- ❷ Parça baskı ayağı
- ❸ İplik askısı
- ❹ Çalışma paneli
- ❺ Güç şalteri
- ❻ Kontrol paneli
- ❼ Ayak pedalı
- ❽ Güç şalteri (EU tipi)

## 2. Çalışma panelindeki isimler ve düğmelerle ilgili açıklamalar



### 1 "Hazır" tuşu

Bu tuş, panel üzerinden ayar hali yerine dikiş makinesinin gerçekten çalıştığı dikiş haline geçilmesini sağlar.

### 2 Dikiş LED'i

Bu LED ayar koşullarında söner ve dikiş koşullarında yanar. "Hazır" tuşuyla bir halden diğerine geçilebilir.

### 3 "Sıfırlama" tuşu

Hatanın iptal edilmesi yada ayarlanan değerlerin başlangıç değerine geri dönmesi için kullanılır.

### 4 "Mod" tuşu

Bu tuş ile, bellek düğmesinin ayar modu belirlenir.

### 5 "+/Öne besleme" tuşu ve "-/Geri besleme" tuşu

Bu tuş, değişen dikiş deseni Numarası ve X/Y skalasını değiştirmek için ve öne besleme/geri besleme için kullanılır.

### 6 "Seçme" tuşu

Bu tuş, ayar yapılacak olan başlığı seçer. Seçilen başlığa ait Başlık seçim LED'i ve ayar değeri görülür.

### 7 Veri belirtme LED'i

Bu LED, dikiş çeşidi Numarası X/Y skalası vb., seçilen başlık değerlerini gösterir.

### 8 Başlık seçimi LED'i

Seçilen başlıkların LED'i yanar.



Dikiş çeşidi Numarası



X skalası



Y skalası



Maksimum hız sınırı



Dikiş sayacı



Masura sarıcı



Parça baskı ayağı indirici



İplik gergisi

### 9 İğnede kullanılan iplik kelepçesi açık/kapalı tuşu

Bu tuşla, iğnede kullanılan iplik kelepçesinin etkin olması/olmaması hali seçilir. Kelepçe etkin iken iğnede kullanılan iplik kelepçesi gösterim LED'i yanar. (Not 1)

### 10 İğnede kullanılan iplik kelepçesi gösterim LED'i

Bu LED yandığı zaman, iğnede kullanılan iplik kelepçesi çalışır.

### 11 İğnede kullanılan iplik LED'i

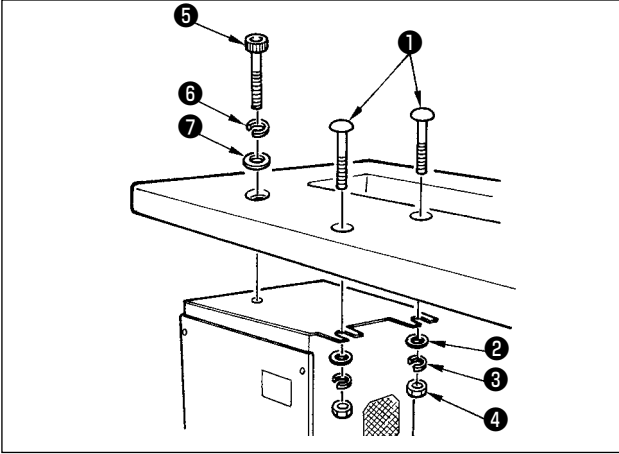
Bu tuş, dikiş tipini kaydeder. Bu tuşa bastığınız zaman, burada kaydedilen dikiş çeşidini hemen dikmeye başlayabilirsiniz.

X/Y skalası, dikiş konumu vb., burada kaydedilebilir ve değiştirilebilir.

(Not 1) LK-1903AN, makinenin standart teslimi sırasında, 35 numaralı bellek düğmesi ile iğnede kullanılan iplik kelepçesi engellenecek şekilde (hareket etmez) ayarlanmıştır.

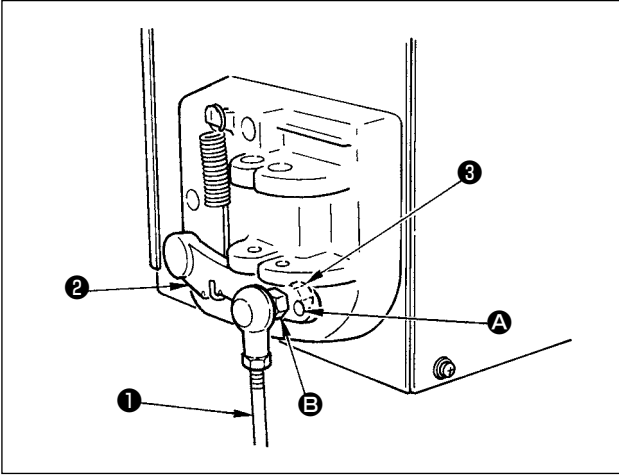
## [3] KURULUM

### 1. Elektrik panelinin yerleştirilmesi



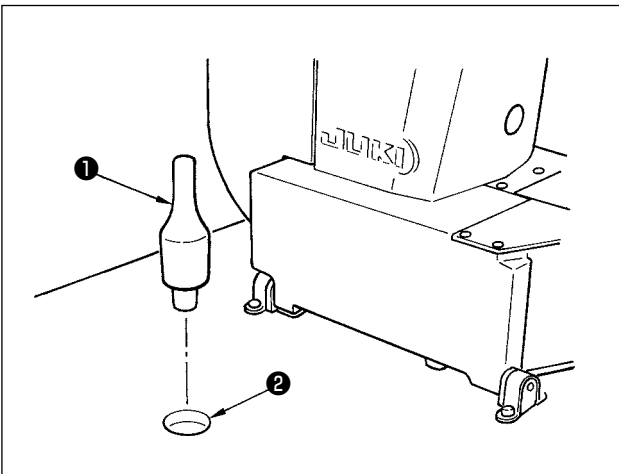
Elektrik panelini masanın altına ve şekilde gösterilen konuma yerleştirirken, makineyle birlikte temin edilen yuvarlak başlı vida **1**, düz pul **2**, yaylı rondela **3** ve somun **4** ile altı köşe başlı civata **5**, yaylı pul **6** ve düz pul **7** kullanın.

### 2. Biyel Kolunun takılması



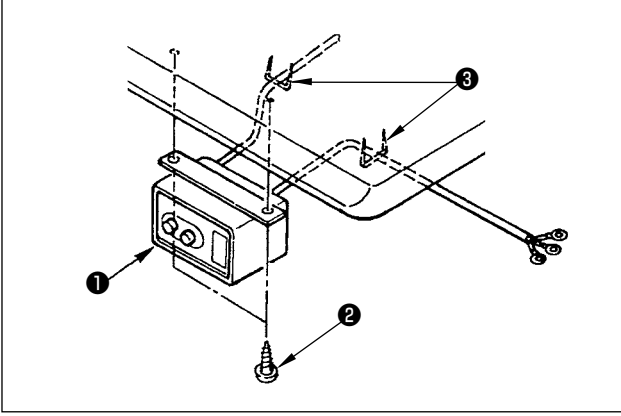
- 1) Biyel kolunu **1** pedal kolundaki **2** montaj deliğine **B** somunla **3** sabitleyin.
- 2) Biyel kolu **1** montaj deliğine **A** takıldıktan sonra, pedala basma stroku artar.

### 3. Kafa taşıyıcı kolun takılması



Kafa taşıyıcı kolu **1** makine masasındaki deliğe **2** doğru sürün.

#### 4. Güç şalterinin takılması ve bağlanması



##### (1) Güç şalterinin takılması

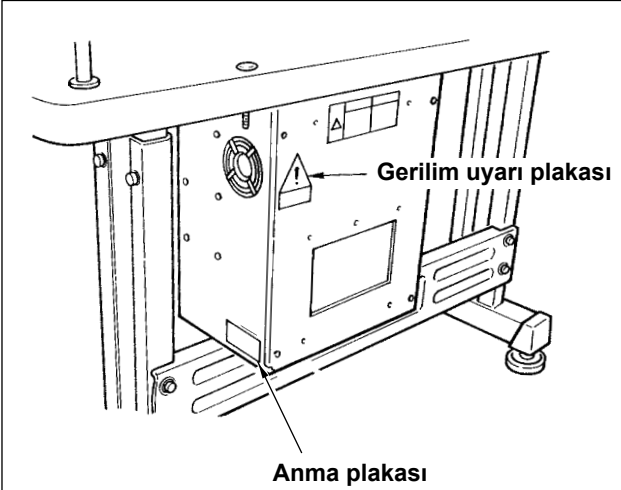
Güç şalterini ① makine masasının altına ahşap vidalar ② kullanarak tespit edin.

Kabloyu, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen zımbaları ③ kullanarak kullanım şekline uygun olarak tespit edin.

\* Beş zımba ③, çalışma paneli kablosunun tespit edilmesinde kullanılan beş zımba dahil, aksesuar olarak temin edilmiştir.

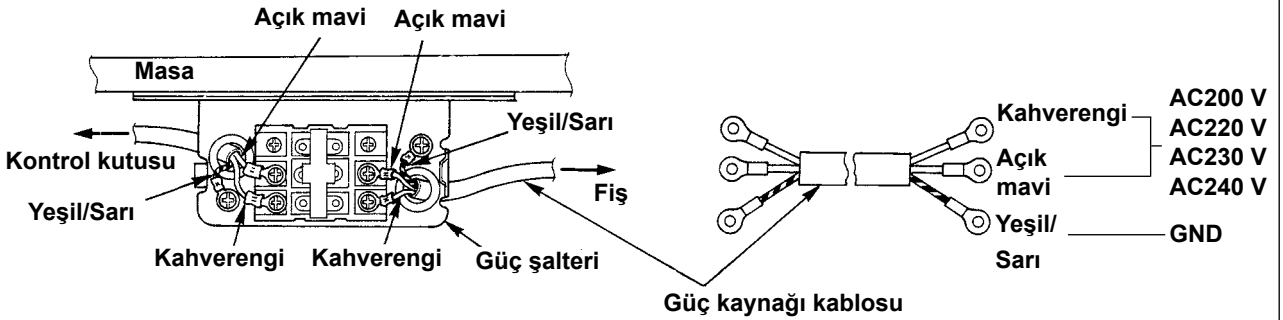
##### (2) Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması

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



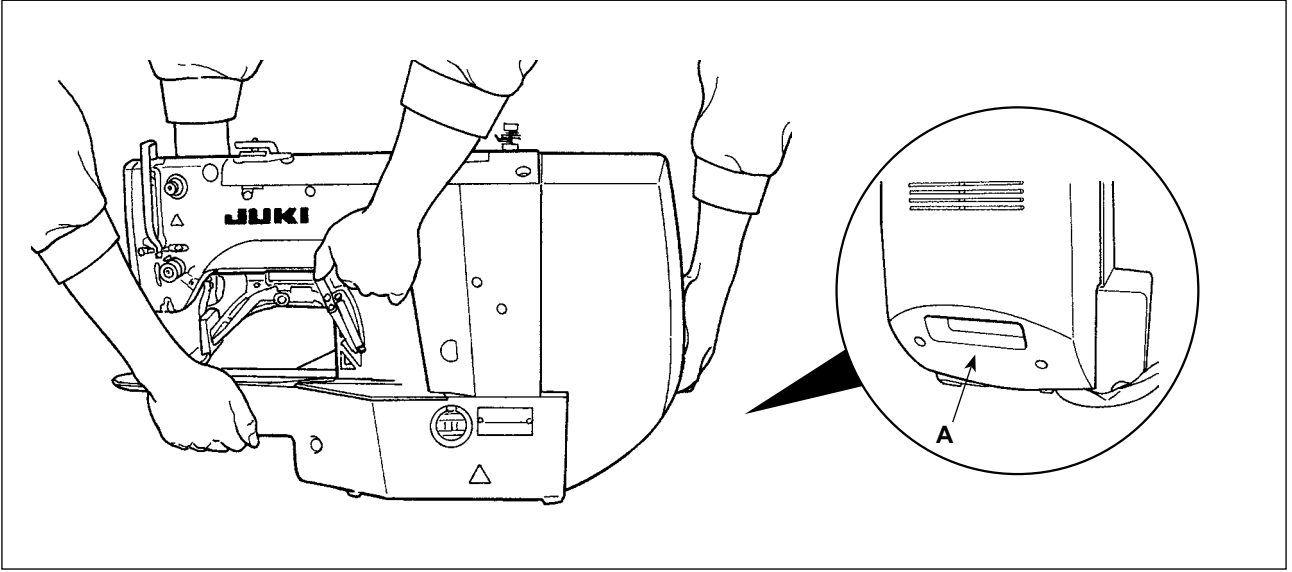
**Makineyi asla yanlış gerilim ve fazda kullanmayın.**

• 200 V, 220 V, 230 V ve 240 V tek faz bağlantı





## 5. Dikiş makinesini taşıma şekli



Dikiş makinesini taşımak için, A bölümünden tutmak ve dikiş makinesini şekilde gösterildiği gibi iki yarıdan desteklemek gereklidir.



1. Kapağı tutan elinizin kaymaması için dikkatli olun.

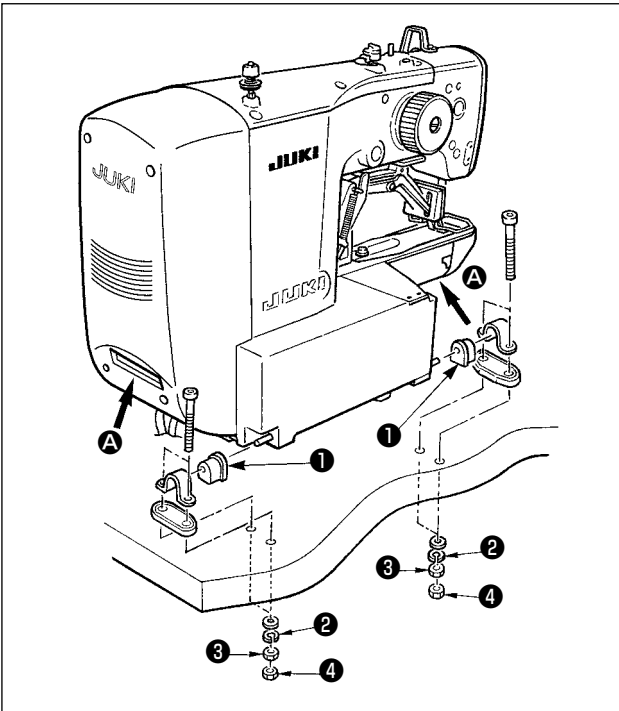
2. Dikiş makinesi 42 kg'dan fazla ağırlığa sahiptir. Dikiş makinesini mutlaka iki veya daha fazla kişi ile birlikte taşıdığınızdan emin olun.

## 6. Dikiş makinesi kafasının montajı



### UYARI:

Makine taşınırken meydana gelebilecek kazaları önlemek için, bu işin iki ya da daha fazla kişiyle yapılmasını sağlayın.



1) Menteşe lastiğini ① menteşe miline oturtun ve dikiş makinesi ana ünitesini tespit edin.

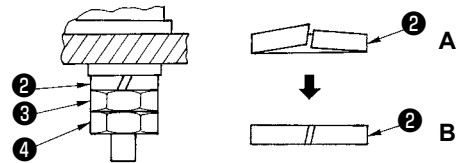
2) Menteşe lastiğini ① somunla ③ sıkarken, yaylı pul ② şekilde B ile gösterilen konuma gelene kadar somunu ③ sıkın, ardından somunu ④ sıkarak tespit edin.



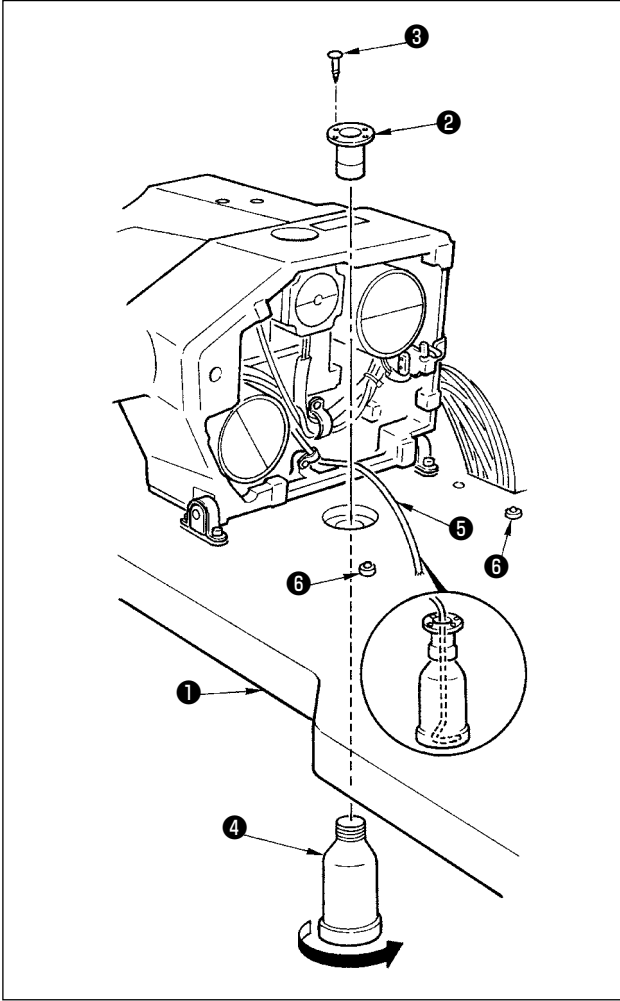
Menteşe lastiği ① aşırı sıkılırsa düzgün çalışmaz. Dikkatli olun.



Dikiş makinesini taşırken, dikiş makinesinin yan yüzlerini desteklemek için A bölümlerinden elinizle tutun.



## 7. Tahliye tapasının ve kafa destek lastiğinin montajı

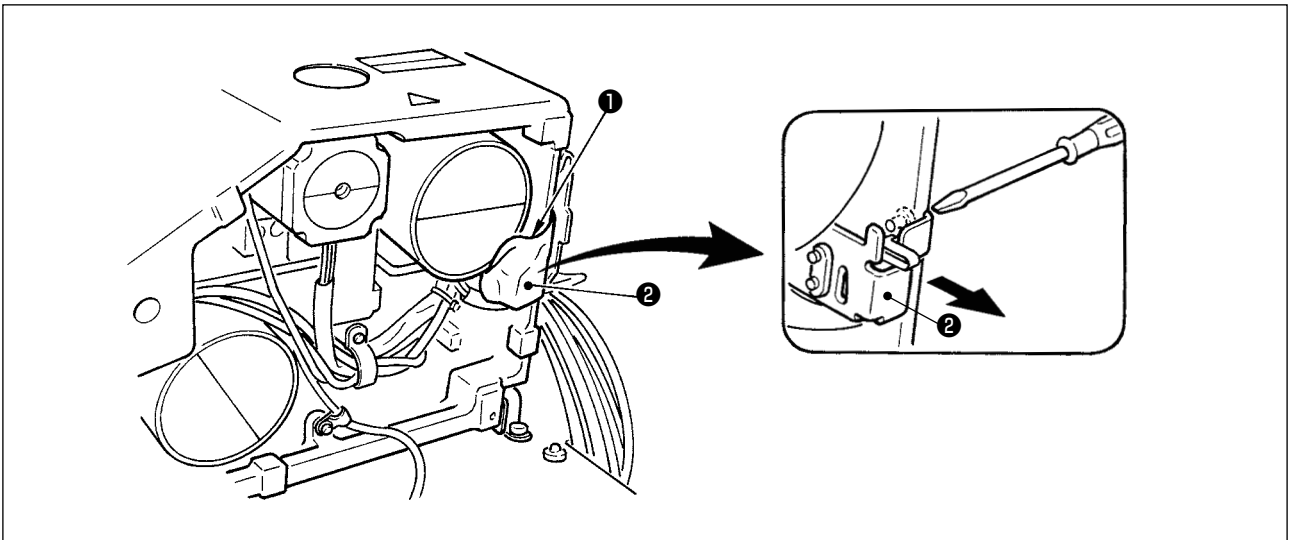


- 1) Tahliye tapasını ② , iki setuskur ③ kullanarak masadaki montaj deliğine ① tespit edin.
- 2) Tahliye kabını ④ tahliye tapasına ② vidalayın.
- 3) Dikiş makinesi tahliye borusunu ⑤ tahliye kabına ④ yerleştirin.
- 4) Kafa destek lastiğini ⑥ masaya ① yerleştirin.

1. Tahliye borusunu ⑤ sonuna kadar itin, böylece makine kafası yatırıldığı zaman tahliye kabından ④ çıkmaz.
2. Tahliye borusunu ⑤ tespit eden bandı çıkarın.



## 8. Emniyet şalteri



Emniyet şalterinin ② kol kısmını sabitleyen bandı ① çıkarın.

1. Emniyet şalterinin bandı ① çıkarmadan kullanımı çok tehlikelidir, çünkü dikiş makinesi yatık haldeyken bile çalışır.
2. Kurulum sonrasında dikiş makinesi çalışırken 302 numaralı hatanın meydana gelirse, emniyet şalterini sabitleyen vidayı bir tornavidayla çıkarın, şalteri dikiş makinesinin altına doğru indirin.

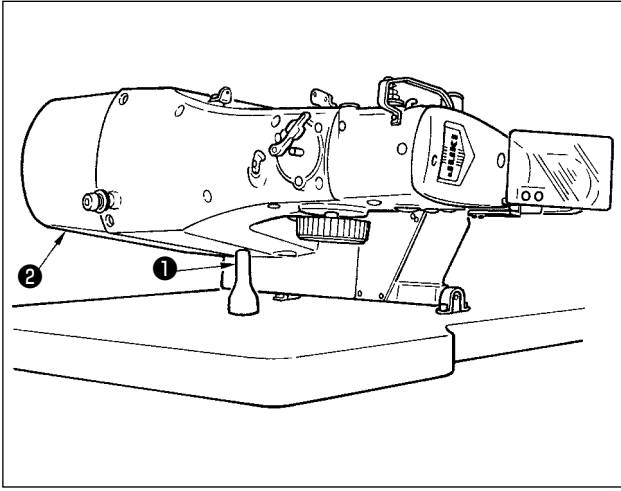


## 9. Dikiş makinesi kafasının devrilmesi



### UYARI :

Dikiş makinesini iki elinizle birlikte devirin ve parmaklarınızın kafaya sıkışmamasına dikkat edin. Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



Dikiş makinesi kafasını devirirken, kafayı kafa taşıyıcı kolla ① temas edene kadar yavaşça devirin.

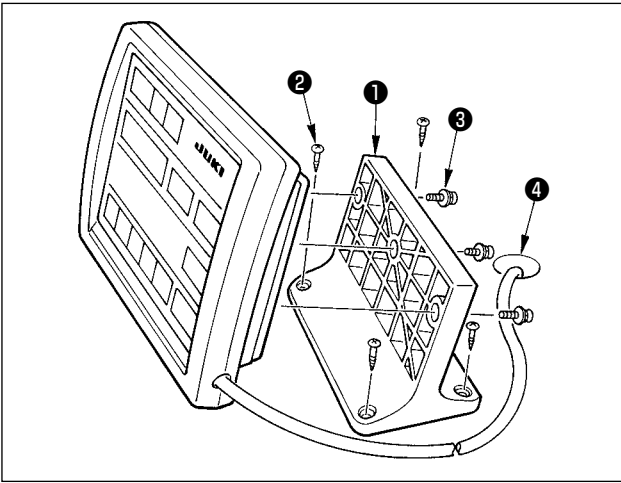
1. Dikiş makinesi kafasını devirmeden önce kafa taşıyıcı kolun ① makine masasına monte edilmiş olduğunu kontrol edin.



2. Dikiş makinesi kafasını yükseltirken, motor kapağını ② tutarak yükseltmeyin. Motor kapağının ② kırılmasına neden olur.

3. Dikiş makinesi kafasının düşmesine engel olmak için mutlaka düz bir zemin üzerine yerleştirin.

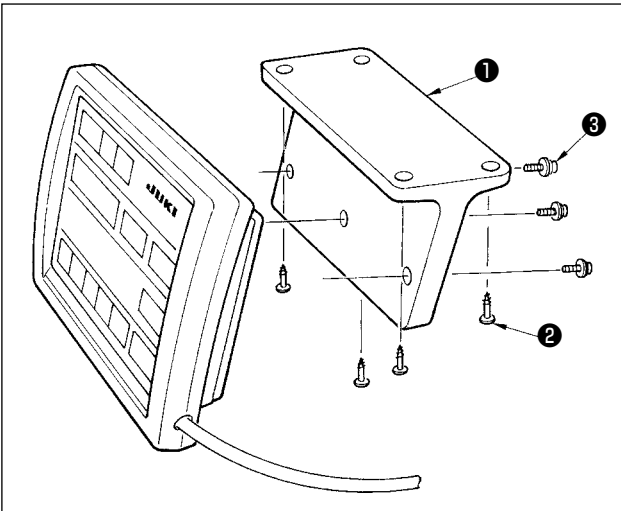
## 10. Çalışma panelinin montajı



Çalışma paneli montaj plakasını ① ahşap vidaları ② kullanarak makine masasına monte edin ve kabloyu makine masasındaki delikten ④ geçirin.

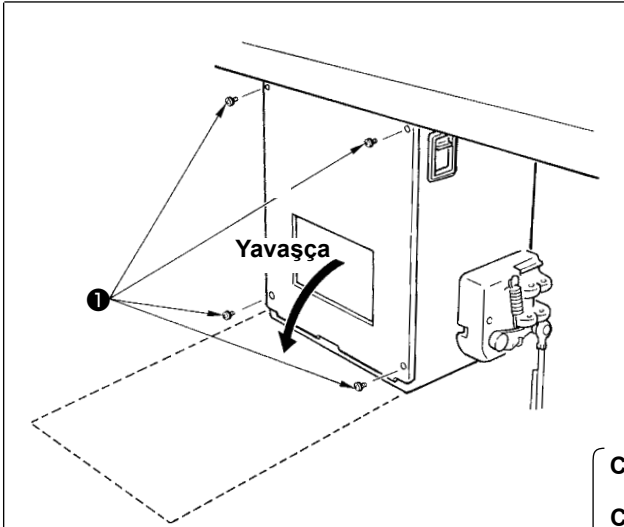
Çalışma panelini, aksesuar olarak temin edilen vidaları ③ kullanarak panel montaj plakasına ① monte edin.

Kabloyu, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen zımbaları kullanarak masanın alt yüzüne tespit edin.



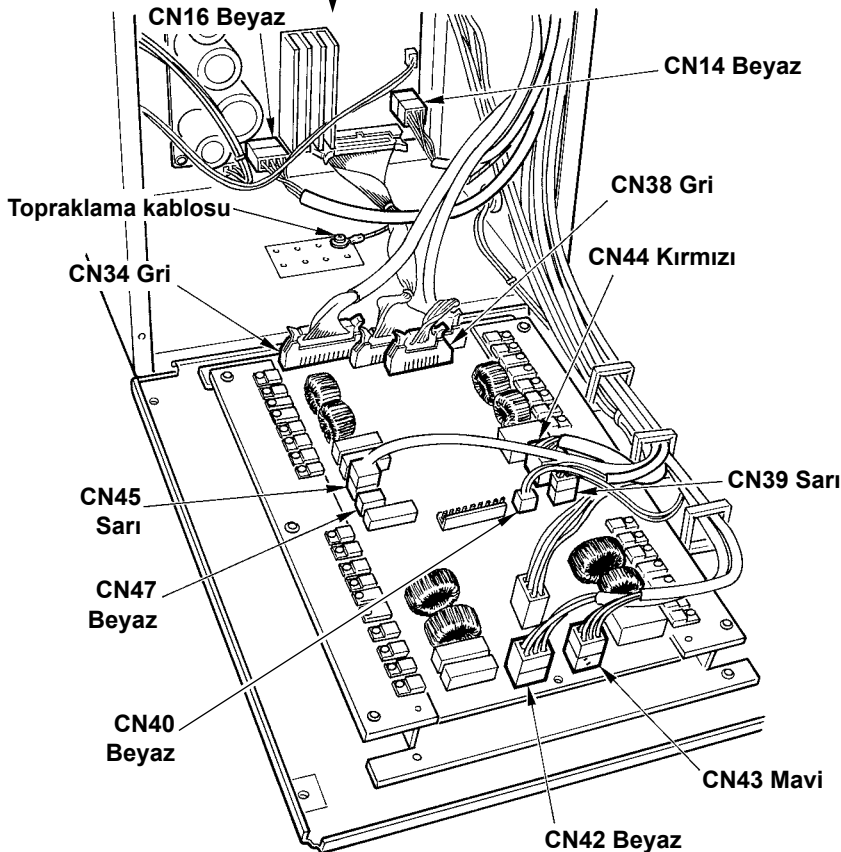
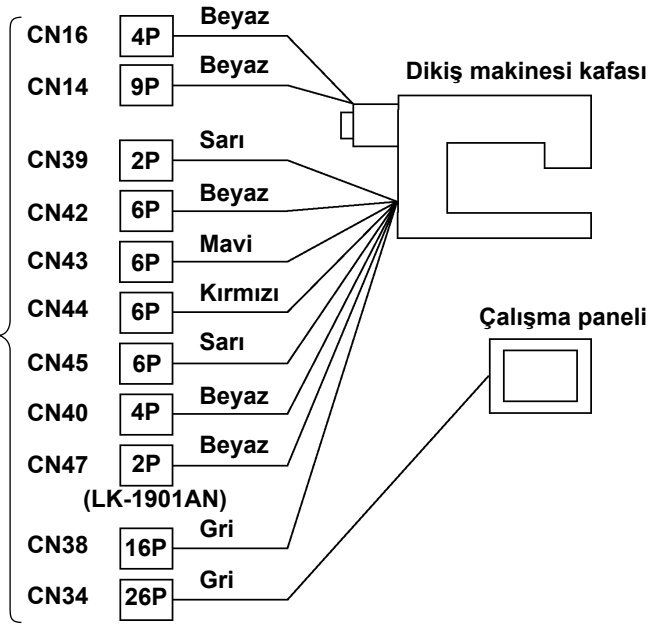
Paneli masanın altına monte ederken soldaki şekle bakınız.

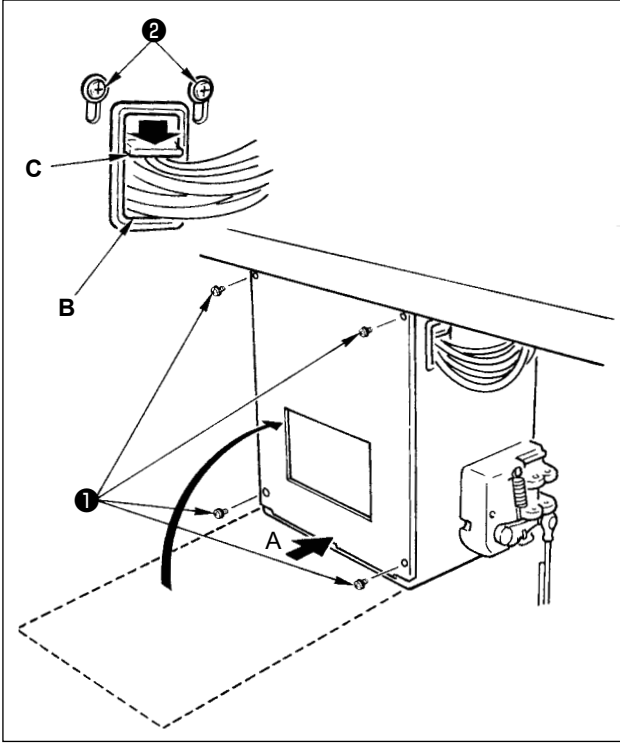
## 11. Bağlantı kablosu



Elektrik panelinin arka kapağını tesit eden dört vidayı ❶ çıkarın. Arka kapağı açarken ellerinizle bastırın, durduktan sonra şekilde gösterildiği gibi yaklaşık 90° yavaşça açın.

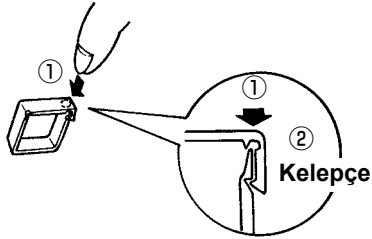
Arka kapağın düşmemesi için elinizi arka kapaktan hiç ayırmayın. Ayrıca arka kapağa açık haldeyken kuvvet uygulamayın.





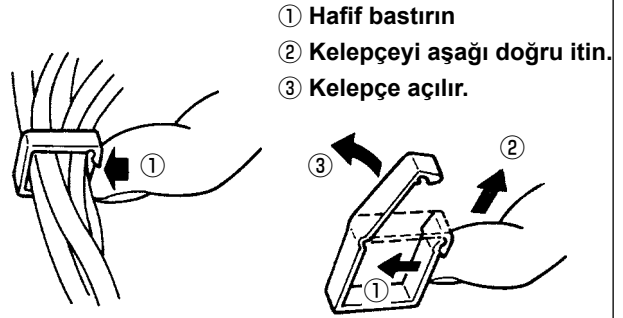
- 1) Kablonun arka kapak ve elektrik paneli gövdesi arasında sıkışmamasına dikkat edin, arka kapağın alt tarafındaki A bölgesine bastırarak arka kapağı kapatın ve dört vidayla ❶ sıkıştırın.
- 2) Kontrol paneli tarafındaki kabloyu ve B sıkıştırma deliğindeki kablo sıkıştırıcı C plakasını aşağı doğru indirin, kabloya bastırın ve vidaları ❷ sıkın.

#### Kablo kelepçesinin kilitlenmesi



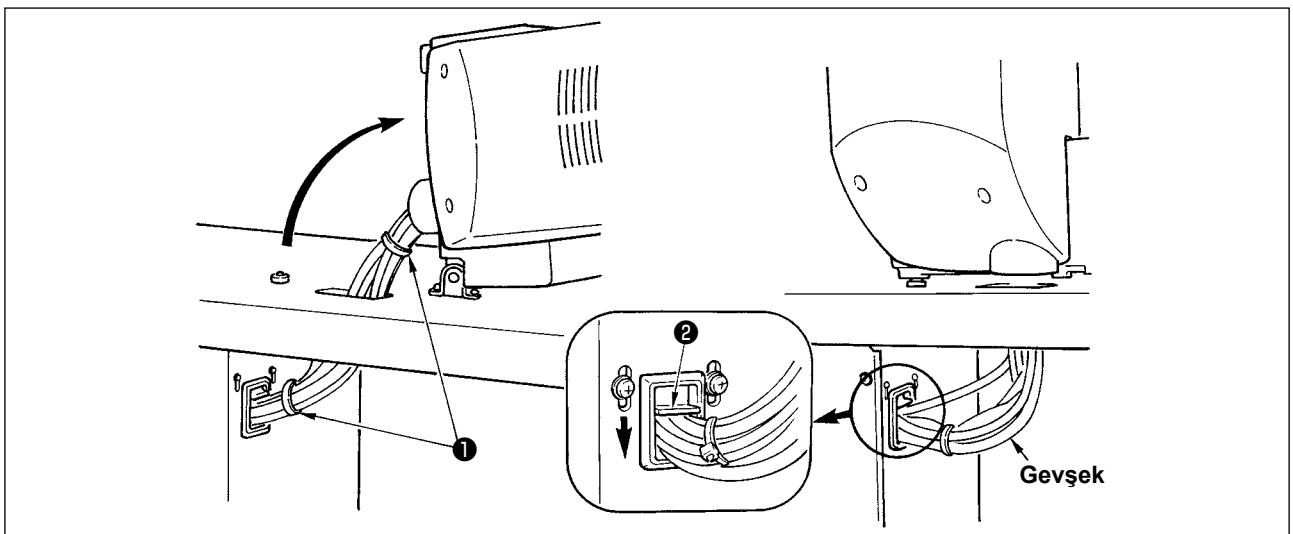
- ❶ Kelepçenin köşesine hafifçe bastırın.  
(Kablo kelepçesi bir tık sesiyle kilitlenir.)

#### Kablo kelepçesinin çıkarılması



- ❶ Hafif bastırın
- ❷ Kelepçeyi aşağı doğru itin.
- ❸ Kelepçe açılır.

## 12. Kablo düzenleme



- 1) Dikiş makinesinin devrilmiş haldeyken kabloları makineye bağlayın, şekilde görüldüğü gibi klipsli şeritle ❶ demet halinde toplayın.
- 2) Kabloları, şekilde görüldüğü gibi gevşek halde kablo düzenleme plakasıyla ❷ sabitleyin.



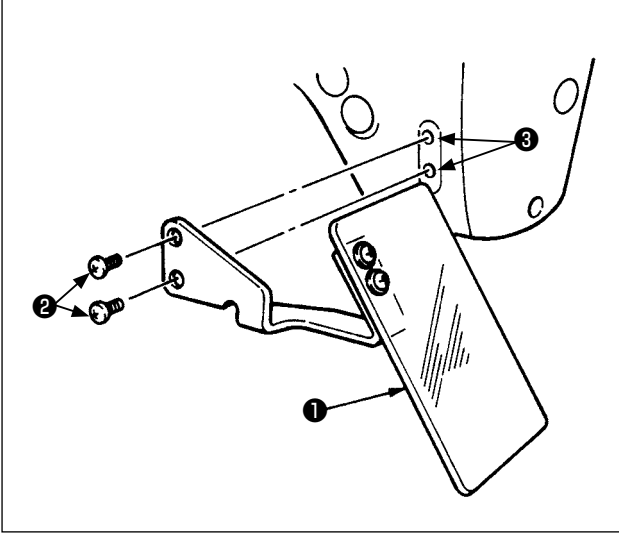
**Dikiş makinesini devirdiğinizde, dikiş makinesi taşıyıcı çubuğunun masanın üstünde olduğunu kontrol edin.**

### 13. Göz koruyucu kapağın takılması



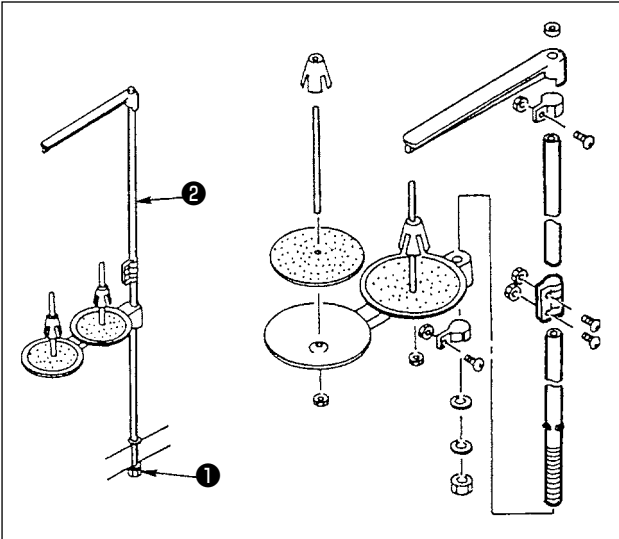
#### TEHLİKE :

Kırılan iğnenin göze batmasını önlemek için bu kapağı mutlaka takın.



Göz koruyucu kapağı ① monte edilecek kısma ③ vidalarla ② monte ettikten sonra mutlaka kullanın.

### 14. İplik askısının monte edilmesi



- 1) İplik askısı ünitesini monte edin ve makine masa-sındaki deliğe yerleştirin.
- 2) İplik askısını sabitlemek için kilit somunu ① sıkın.
- 3) Kabloların tavandan geçmesi halinde, elektrik kablosunu makara tutucu çubuktan ② geçirin.

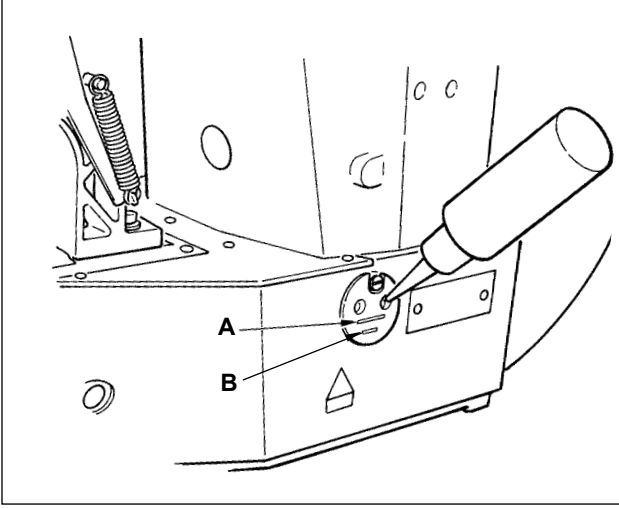
## [4] DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI

### 1. Yağlama



#### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.



Alt B çizgisi ile üst A çizgisi arasında kalan bölgenin yağla dolu olduğunu kontrol edin. Yağ azaldığı zaman, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen yağlayıcıyı kullanarak buraya yağ doldurun.

\* Yağ ile doldurulan yağ deposu sadece çağanoz kısmını yağlamak için kullanılır. Düşük devir sayısı kullanıldığı ve çağanozdaki yağ miktarı aşırı olduğu zaman, yağ miktarı azaltılabilir. (Bunun için [Sayfa 34," I .\[7\]-8. Çağanoza verilen yağ miktarı".](#))

1. Yağ deposu ve aşağıdaki 2 Uyarısında belirtilen çağanoz dışındaki yerleri yağlamayın. Aksi takdirde parçalarda sorun çıkar.
2. Makineyi ilk kez kullanırken ya da uzun bir aradan sonra kullanırken çağanozu bir miktar yağladıktan sonra makineyi kullanın. (Bunun için [Sayfa 31" I .\[7\]-2. İğne-mekik ilişkisinin ayarlanması".](#))

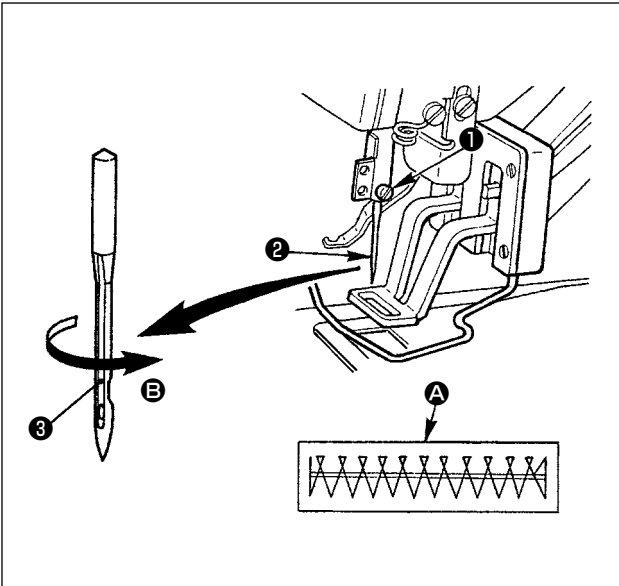


### 2. İğnenin takılması



#### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.



Setuskuru ❶ gevşetin ve uzun yivi ❸ size bakacak şekilde iğneyi ❷ tutun. Ardından iğne milindeki deliğe tamamen yerleştirip setuskuru ❶ sıkın.



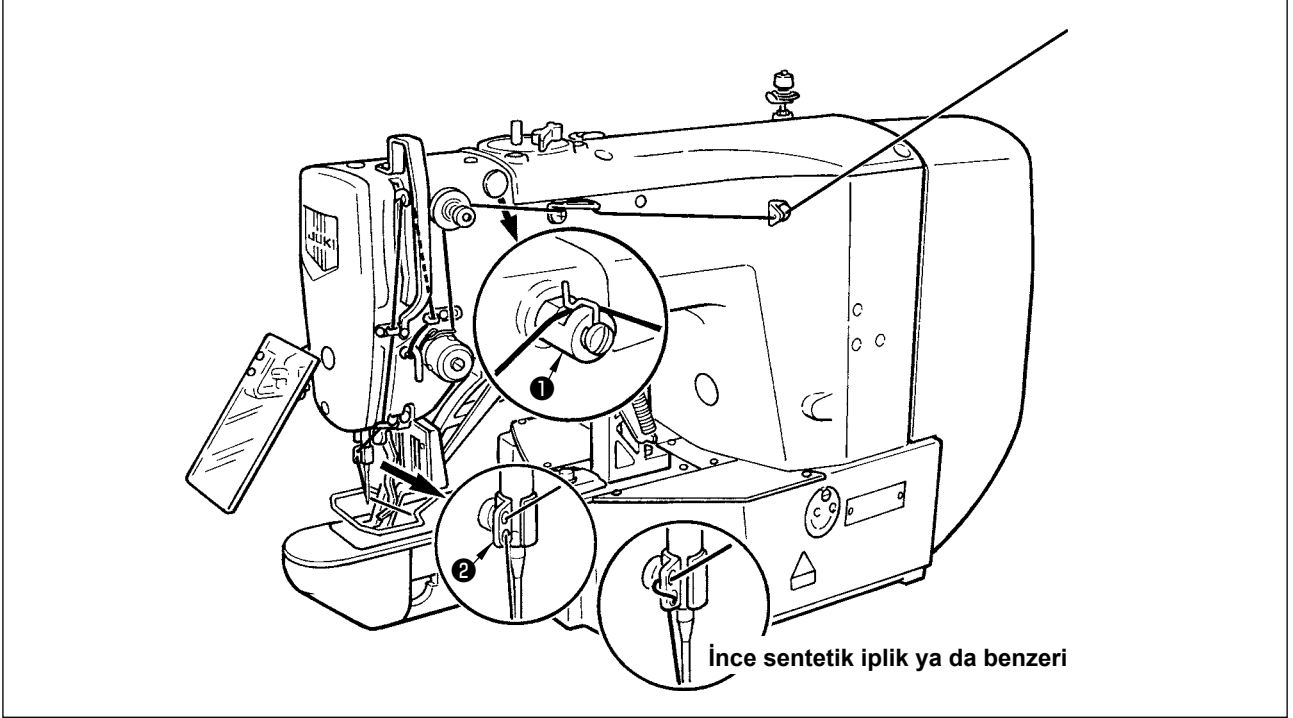
Dikişler A grafiğindeki gibiyse, iğneyi az miktar B yönüne bakacak şekilde takın.

### 3. Makine kafasına iplik takılması



#### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, işe başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



İpliği iğneye geçirdikten sonra yaklaşık 40 mm kadar çekin.



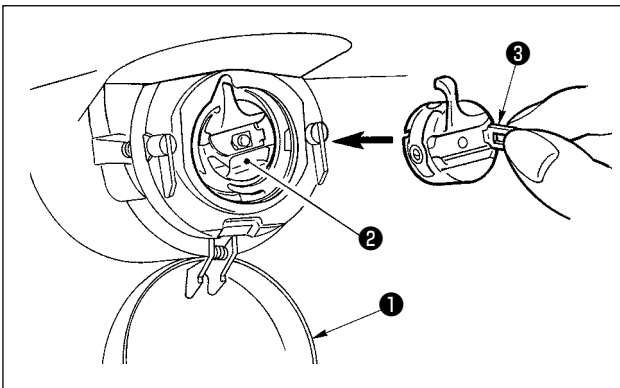
1. Silikon yağ kullanıldığında, silikon için ipliği iplik kılavuzundan geçirin ❶ (Opsiyonel)
2. İplik kalın ise, ipliği sadece iğne mili iplik kılavuzunun ❷ tek deliğinden geçirin.

### 4. Mekiğin takılması ve çıkarılması



#### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, işe başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



- 1) Çığanoz kapağını ❶ açın.
- 2) Mekiği ❷ mandalını ❸ kaldırıp mekiği çıkarın.
- 3) Mekiği yerine takarken mekiği miline tam olarak oturtun ve mandalı kapatın.



Mekiği yuvası ❷ iyi yerleştirilmezse dikiş sırasında yerinden çıkabilir.

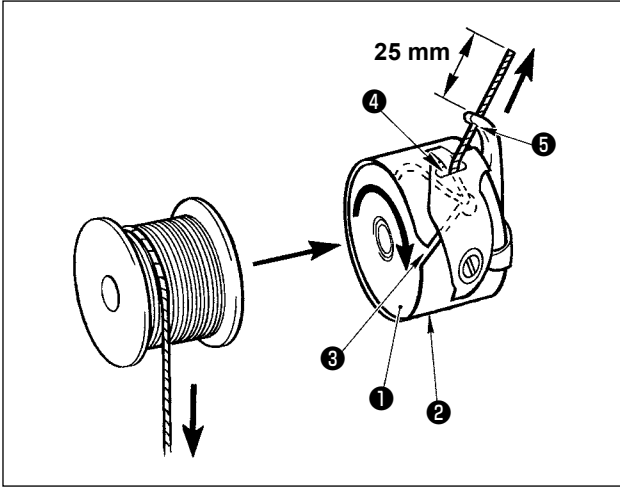


## 5. Masuranın takılması



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, işe başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.

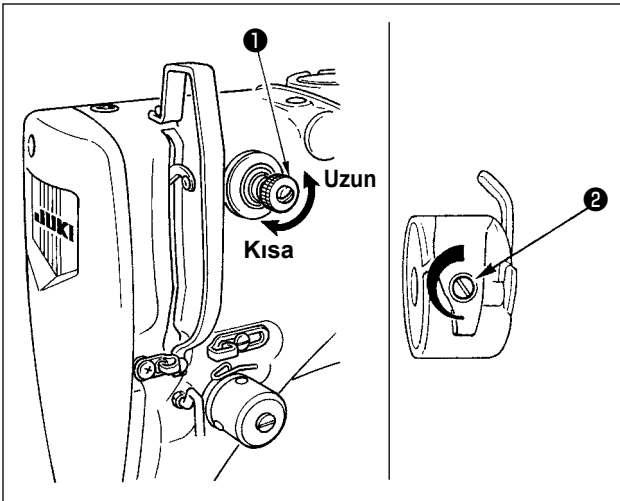


- 1) Masurayı ① , şekilde gösterilen yönde mekiğe ② yerleştirin.
- 2) İpliği mekiğedeki ② iplik yarığında ③ geçirin, ipliği o şekilde çekin. Böylece iplik gergi yayının altından geçip iplik deliğinden dışarı ④ çıkar.
- 3) İpliği boynuz bölümündeki iplik deliğinden ⑤ geçirin ve delikten yaklaşık 25 mm kadar dışarı çekin.



Masura eğer mekiğe ters yönde takılırsa, masuradaki ipliğin çekilmesinde düzensizlik olacaktır.

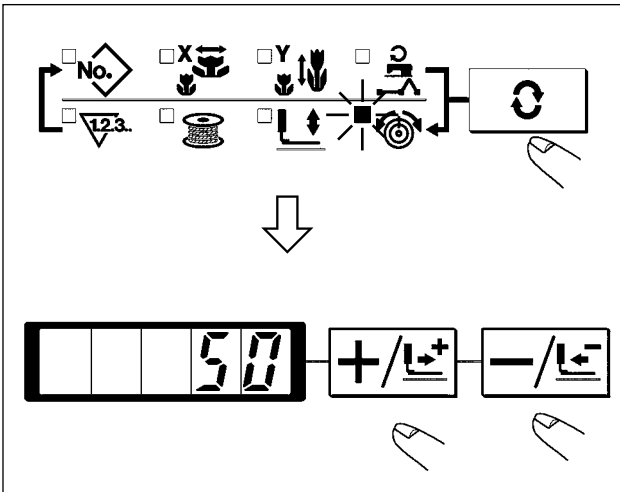
## 6. İplik gerginliğinin ayarlanması



İplik gerginliğiyle ilgili 1 numaralı ayar ① saat yönünde çevrilirse, iplik kesildikten sonra iğnenin üzerinde kalan ipliğin uzunluğu daha kısa olur. Saat yönü tersine çevrilirse, kalan ipliğin uzunluğu daha uzun olur. İğnede kalan ipliğin uzunluğunu, iğneden çıkmayacak kadar kısaltın.

İğnedeki iplik gerginliğini çalışma panelinden, bobindeki iplik gerginliğini ② üzerinden ayarlayın.

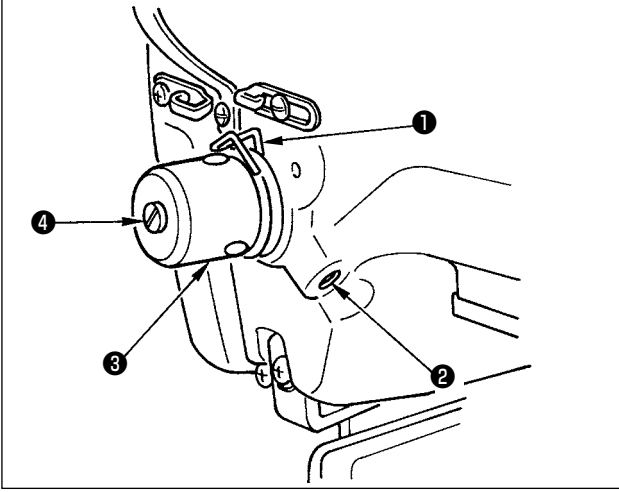
### İğnedeki iplik gerginliğinin ayarlanması



- 1) İplik gerginliğini , tuşuyla seçin.
- 2) İğnedeki iplik gerginliğini tuşuyla ya da tuşuyla ayarlayın. İplik gerginliği ayar aralığı 0 ile 200 arasındadır. Ayarlanan değer arttırılırsa iplik gerginliği artar.

\* İplik gerginliği o şekilde ayarlanır ki, standart teslimat sırasında değer 50 olarak ayarlandığında sonuç 1,5 N (50# büküm iplik) olur. (1 numaralı iplik gerginliği ayarlayıcı serbest bırakıldığı zaman)

## 7. İplik alıcı yay ayarı



İplik alıcı yayın ❶ standart stroku 8 ile 10 mm arasında, başlangıçtaki basınç ise 0,1 ile 0,3 N arasındadır.

### 1) Strok ayarı

Tespit vidasını ❷ gevşetin ve iplik gergi grubunu ❸ çevirin.

Saat yönünde çevirirseniz ipliğin ilerleme miktarı ve iplik çekme miktarı artar.

### 2) Basınç ayarı

İplik alıcı yay basıncını değiştirmek için, vidayı ❷ sıkarken iplik gergi noktasındaki ❹ yarığa ince bir tornavida yerleştirin. Saat yönünde çevirirseniz iplik alıcı yayın basıncı artar. Saat yönü tersine çevirirseniz basınç azalır.

## 8. İplik gerginliğine örnek

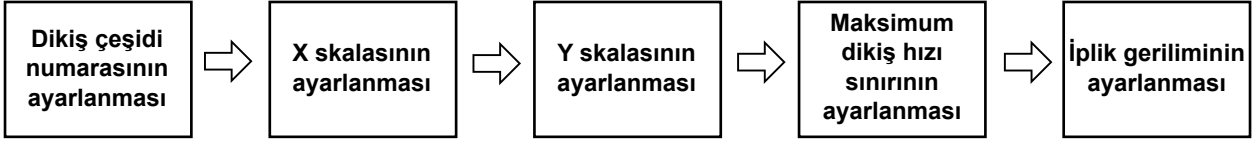
Dikiş makinesini ilk kez kullanırken, iplik gerginliğini aşağıdaki tabloya uygun olarak ayarlayın.

İplik	Malzeme	İğneye takılan iplik gerilimi ayarı	İğne alıcı yay hareket miktarı [İplik çekme miktarı]	Kuvvet
Polyester filaman iplik #50	Yün	30 ile 35	10 mm [13 mm]	0,1 N
Polyester büküm iplik #50	Yün	50 ile 55	10 mm [13 mm]	0,2 N
Polyester büküm iplik #60 (İplik kelepçesi kapalı konumda)	T/C Genel	30 ile 35	8 ile 10 mm arasında [11 ile 13 mm arasında]	0,1 N
Pamuklu iplik #50	Denim	35 ile 45	10mm [13mm]	0,1 N
Pamuklu iplik #20	Denim	35 ile 45	8 ile 10 mm arasında [11 ile 13 mm arasında]	0,1 N

## [5] DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (TEMEL)

### 1. Başlık veri ayarı

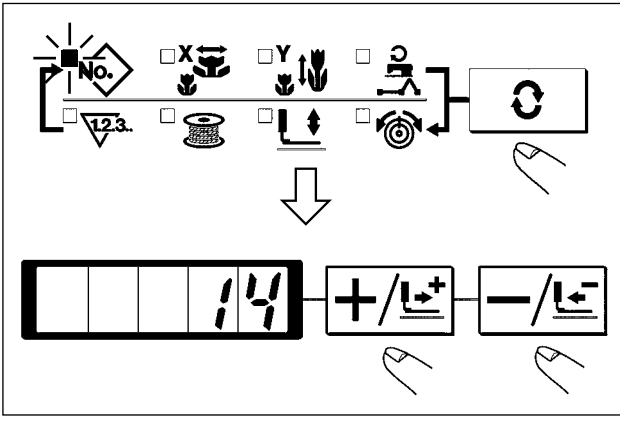
Her başlığı aşağıdaki prosedüre uygun olarak ayar yapın.



#### (1) Güç anahtarını açık konuma getirin.

Başlık seçiminde dikiş çeşidi numarası yanar ve veri ekranında dikiş çeşidi numarası görülür.

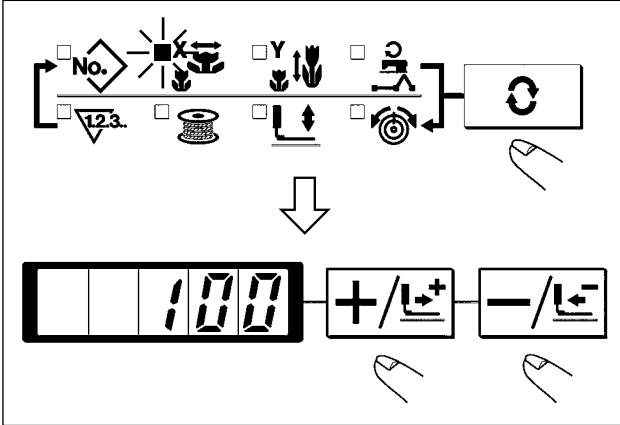
#### (2) Dikiş çeşidi numarasının ayarlanması



- 1) "Dikiş çeşidi No" seçeneğini belirtmek için tuşuna basın.
- 2) Ekranda "14" görülmesi için ya da tuşuna basın. (Dikiş çeşidi numarası 14 olarak ayarlanır).

**DİKKAT** Ayrı bir tabloda verilen dikiş çeşidi numarasına bakınız.

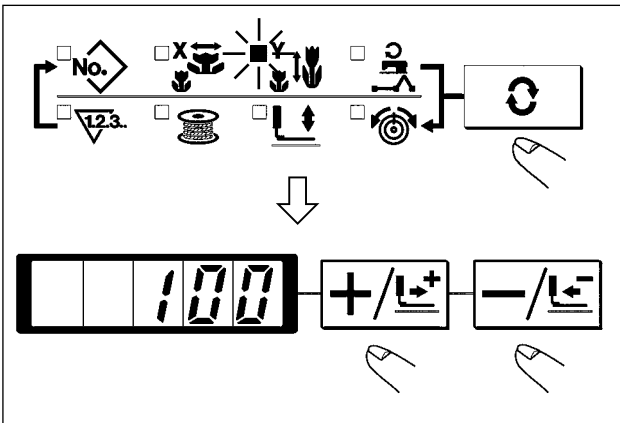
#### (3) X skalasının ayarlanması



- 1) Ekranda "X Skalası" seçeneğini belirtmek için tuşuna basın.
- 2) Ekranda "100" rakamını görmek için ya da tuşuna basın. (X skalası %100 olarak ayarlanır).

**DİKKAT** Ayarın %100 değerini aşması halinde iğne ve kumaş bastırıcı birbiriyle temas edeceği ve iğne kırılacağı için tehlikeli olabilir.

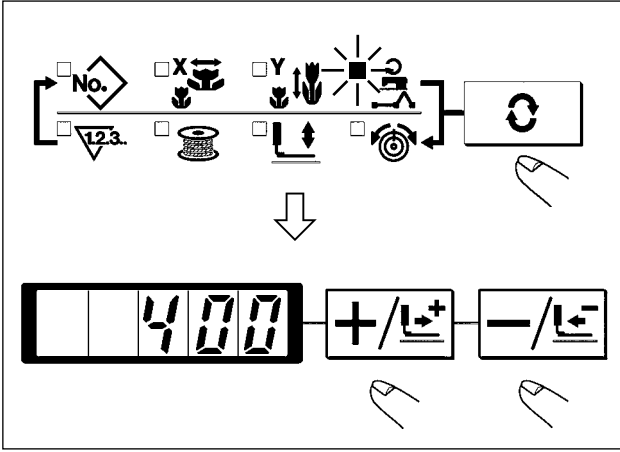
#### (4) Y skalasının ayarlanması







- 1) Ekranda "Y Skalası" seçeneğini belirtmek için tuşuna basın.
- 2) Ekranda "100" rakamını görmek için ya da tuşuna basın. (Y skalası %100 olarak ayarlanır).

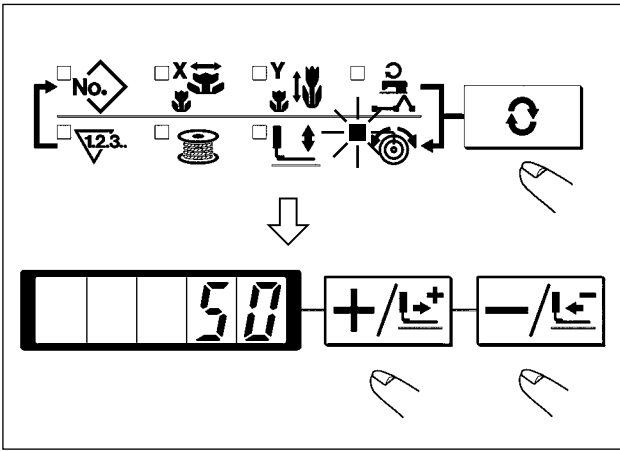
**DİKKAT** Ayarın %100 değerini aşması halinde iğne ve kumaş bastırıcı birbiriyle temas edeceği ve iğne kırılacağı için tehlikeli olabilir.





### (5) Maksimum dikiş hızı sınırının ayarlanması



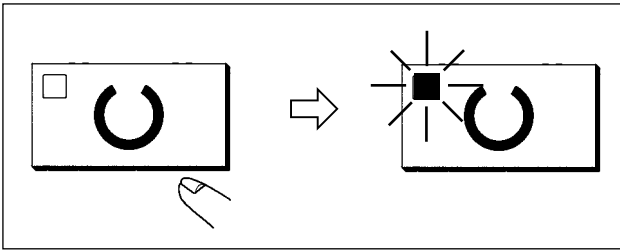
- 1) Ekranda "Hız"  seçeneğini belirtmek için  tuşuna basın.
- 2) Ekranda "400" ifadesini görmek için  ya da  tuşlarından birine basın (400 sti/min değerine ayarlanır).


### (6) İplik gerginliğinin ayarlanması







- 1) "İPLİK GERGİNLİĞİ"  seçeneğini belirtmek için  tuşuna basın.
- 2) Ekranda "50" ifadesini görmek için  ya da  tuşlarından birine basın (0 ile 200 arasındaki bir değere ayarlanabilir).

### (7) Ayar sonu




- 1)  tuşuna basın.
- 2) Parça tutucu ayak hareket edip yukarı kalktıktan sonra dikiş LED'i yanar ve makine dikiş hazırır.

**Baskı ayağı yükseldikten sonra, parmaklarınızı baskı ayağına kaptırmamaya dikkat edin, çünkü baskı ayağı aşağı indikten sonra hareket etmeye başlar.**

- \*  tuşuna basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası, X/Y skalası vb., ayar değerleri belleğe kaydedilir.
- \*  tuşuna basıldığı zaman, ilgili ayar başlıklarını tekrar kontrol edebilirsiniz. Ancak DİKİŞ LED'İ yanar durumdayken bu başlıklarla ilgili değişiklik yapmak mümkün değildir.
- \*  tuşuna basıldığı zaman HAZIR LED'İ söner. İlgili başlıkların ayar değerleri değiştirilebilir.
- \* Dikiş LED'İ yanarken bile iplik gerginliğini değiştirmek mümkündür. İplik gerginliği çalıştırma anahtarıyla da hafızaya alınabilir.
- \* Dikiş çeşidi numarasına onay verdikten sonra makineyi kullanın.  tuşuna basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası "0" olarak belirtilir (teslim anındaki ayar değeri), hata ekran görünümü E-10 belirir. Bu durumda dikiş çeşidi numarasını sıfırlayın.



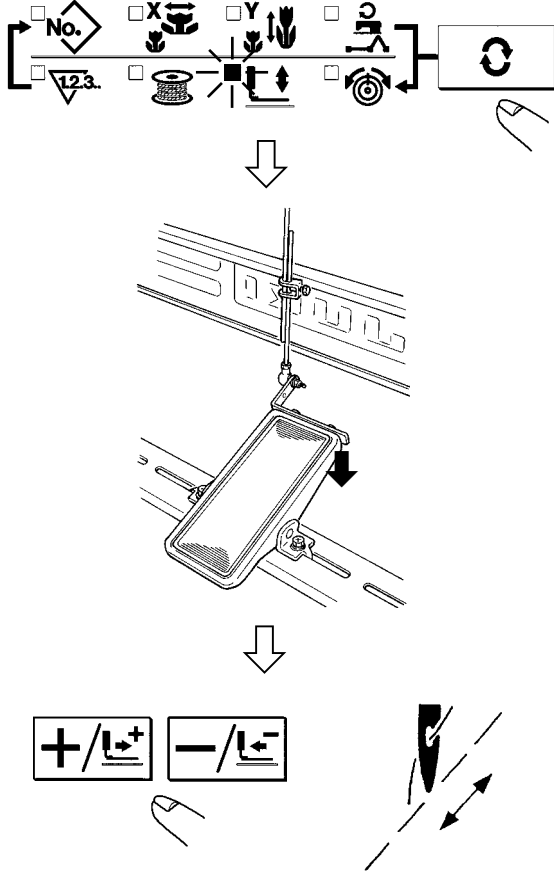
** tuşuna basmadan gücü kapalı konuma getirirseniz dikiş çeşidi numarası, X/Y skalası, maksimum devir sayısı ve iplik gerginliği ayar değerleri belleğe kaydedilmez.**

## 2. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi

### UYARI :



1. Dikiş çeşidini seçtikten sonra, dikiş çeşidi dış hatlarının taşmadığını kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer parça tutucu ayağın dışına taşarsa, iğne dikiş sırasında parça tutucu ayakla temas ederek iğnenin kırılması dahil olmak üzere tehlikeli durumlara neden olabilir.
2. Dikiş çeşidi dış hatlarını kontrol ederken, iğne mili aşağı konumdayken +/- tuşuna basın, iğne mili otomatik olarak üst konuma çıktıktan sonra parça tutucu ayak hareket eder.



- 1) HAZIR LED'inin yanması için tuşuna basın.
- 2) tuşuyla parça baskı ayağını aşağı indirme seçeneğini seçin.
- 3) Ayak pedalını kullanarak parça baskı ayağını aşağı indirin.



**Bu moddayken, ayak pedalına basılsa bile dikiş makinesi çalışmaya başlamaz.**

- 4) Parça baskı ayağı aşağı inmiş konumdayken tuşuna basın.



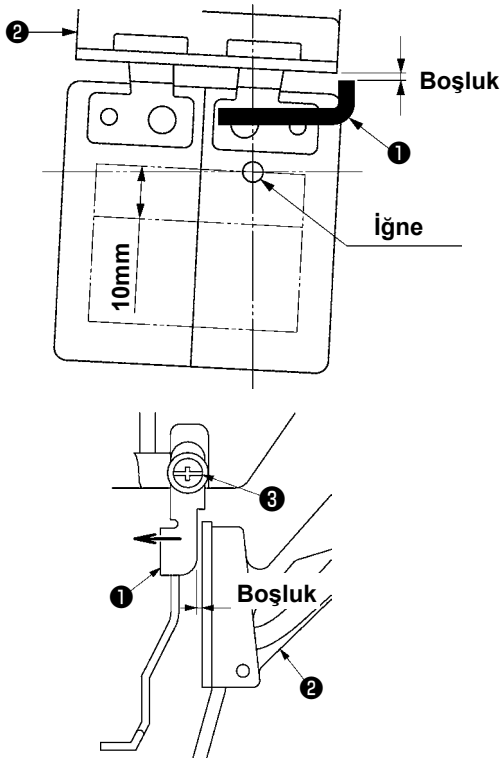
**Ayak pedalı çıkarılmış olsa bile parça baskı ayağı yukarı kalkmaz.**

- 5) Dikiş çeşidi dış hatlarına tuşuyla ya da tuşuyla onay verin.
- 6) tuşuna basıldığı zaman parça baskı ayağı yukarı çıkar.

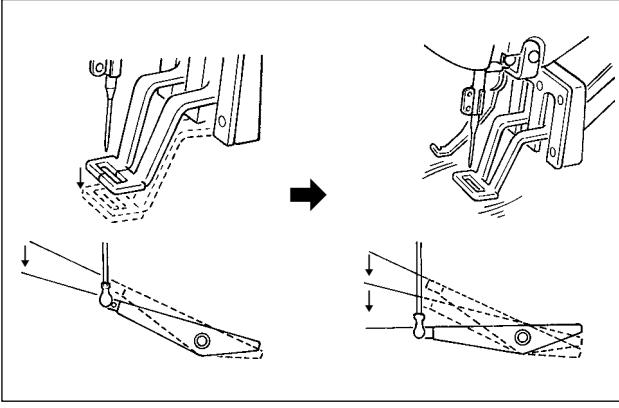


**Parça baskı ayağı, gücü açık konuma getirdikten sonra hemen aşağı inmez.**

- (Dikkat)** Tamamı uzunlamasına yöndeki (+10 mm) dikiş çeşidi kullanırken, kumaş besleme tabanı **2** ve tokatlayıcı **1** tabanı arasındaki açıklığı mutlaka kontrol edin. Eğer arada boşluk yoksa tespit vidasını **3** gevşetin ve tokatlayıcı iplik tarafına doğru hareket ettirin. Özellikle iğnenin konumu sağ arka tarafa geldiği zaman aradaki boşluk azalır.

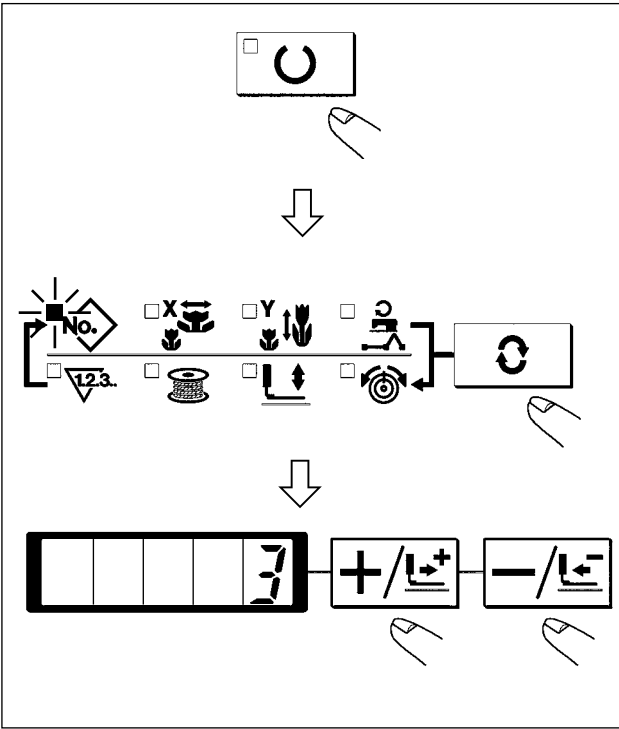


### 3. Dikiş



- 1) Parça baskı ayağı bölümüne dikilecek bir parça yerleştirin.
- 2) Ayak pedalını ilk kademeye bastırın, bu durumda parça baskı ayağı aşağı iner. Ayağınızı ayak pedalından kaldırırsanız parça baskı ayağı yukarı çıkar.
- 3) Parça baskı ayağını ilk adımda aşağı indirdikten sonra ayak pedalını ikinci kademeye kadar bastırın, dikiş makinesi bu durumda dikmeye başlar.
- 4) Dikiş makinesinde dikiş tamamlandıktan sonra ayak pedalı yukarı çıkar ve dikiş başlangıç konumuna döner.

### 4. Bir başka dikiş çeşidine geçmek



- 1) tuşunu kullanarak Dikiş LED'inin sönmelerini sağlayın.
- 2) tuşuna basın ve dikiş çeşidi numarası başlığını seçin.
- 3) Dikiş çeşidi numarasını ya da tuşuyla ayarlayın.
- 4) Benzer şekilde X/Y skalası, hız vb., ayarı yapılabilir.
- 5) tuşuna basıldığı zaman Dikiş LED'i yanar, dikiş makinesi bu durumda dikişe hazır haldedir.

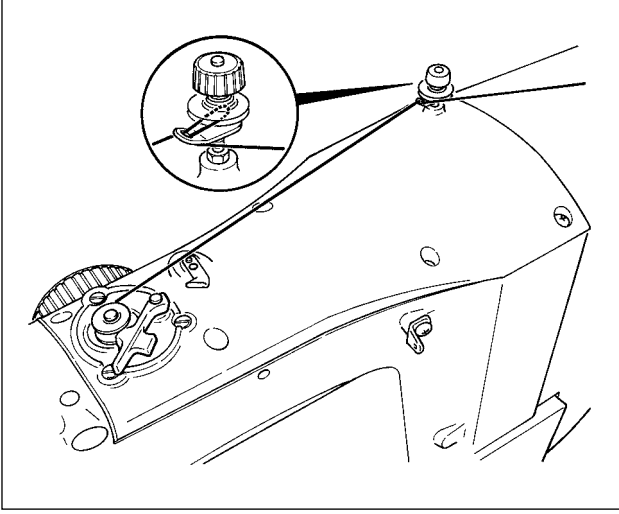


#### UYARI :

Dikiş çeşidini seçtikten sonra, dikiş çeşidi dış hatlarının taşmadığını kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer parça tutucu ayağın dışına taşarsa, iğne dikiş sırasında parça tutucu ayakla temas ederek iğnenin kırılması dahil olmak üzere tehlikeli durumlara neden olabilir.

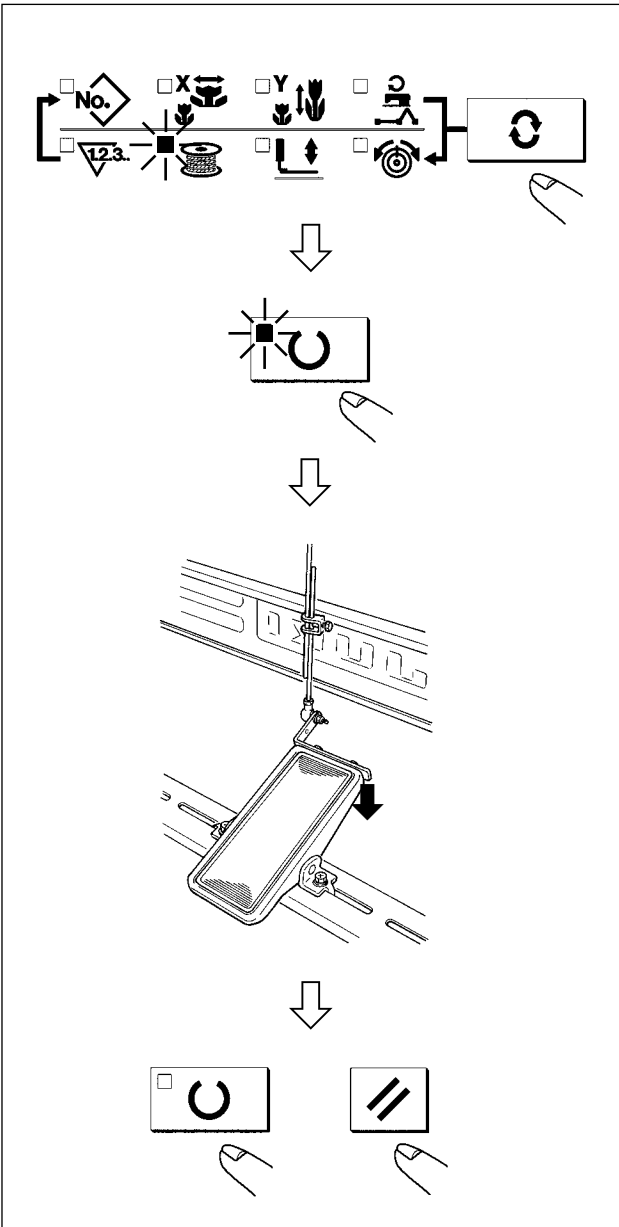
## 5. Masuraya iplik sarılması

### 5-1. Dikiş makinesinde dikiş dikilirken masuraya iplik sarılması



Bobin sarıcısına ipliği geçirin ve şekilde görüldüğü gibi ipliği bobine sarın.

### 5-2. Masuraya bağımsız olarak iplik sarılması




- 1) DİKİŞ LED'inin sönməsi için tuşuna basın.
- 2) tuşunu kullanarak masura sarıcısını seçin.

**DİKKAT** Dikiş LED'i yanar haldeyken bu seçim yapılamaz.

- 3) tuşuna basın. Parça baskı ayağı aşağı iner ve Dikiş LED'i yanar.
- 4) Ayak pedalına basıldığı zaman dikiş makinesi motoru dönmeye başlar.
- 5) Pedala tekrar basıldığı zaman ya da ya da tuşuna basıldığı zaman dikiş makinesi durur.
- 6) tuşuna basıldığı zaman Dikiş LED'i söner, parça baskı ayağı yukarı çıkar ve tuşu etkin hale gelir.

**Güç anahtarı açık konuma getirilir getirilmez masura sarıcısı çalışmaya başlamaz. Dikiş çeşidi numarasını seçtikten sonra ya da tuşuna bir kez basıp dikiş LED'inin yanmasını sağladıktan sonra masura sarım işlemini gerçekleştirin.**

## 6. İplik tutucu cihaz

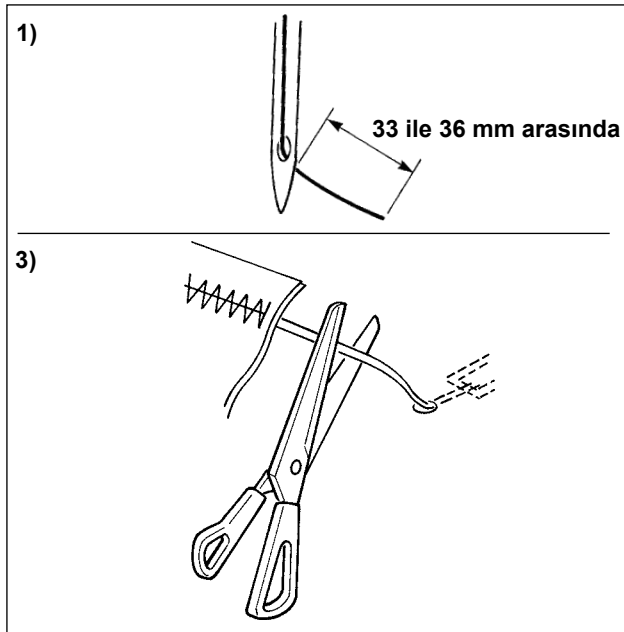
Yüksek hız ile başlanması halinde dikiş sorunları (ipliğin iğneden çıkması ya da iğneye takılı iplikte leke olması), iplik tutucu cihazla önlenir. İplik tutucu cihaz, iplik tutucu cihaz LED'i yanar haldeyken çalışır ve bu LED söndüğü zaman çalışmaz. Açık/kapalı hareketleri arasında geçiş yapmak için  tuşu kullanılır. İplik tutucu cihaz kapalı konumdayken, çalışmaya otomatik başlanması halinde yavaş bir başlangıç yapılır.




1. 35 numaralı bellek anahtarı "1" (engellenmiş) iken, iplik tutucusu çalışmaz, ayrıca  tuşu etkin halde değildir.
2. Bellek anahtarı, bkz., Sayfa 36, " I .[8] BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI" .

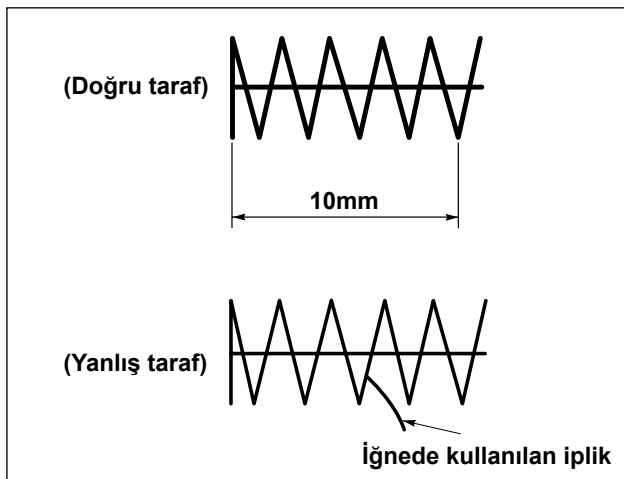
### \* İğnede kullanılan ipliği tutucu cihazı kullanırken özel dikkat gösterilmesi gereken noktalar

(1) İğnede kullanılan iplik kelepçesi (hareket) halinde, dikiş başlangıcında iğnenin üzerinde kalan ipliğin uzunluğunu kısaltın. İğnede kullanılan iplik uzunluğu arttırıldıktan sonra, iğnede kullanılan ipliğin malzemenin yanlış tarafında kalan kısmı dışarı çıkma eğilimindedir. Ayrıca iplik boyu aşırı uzatıldıktan sonra, iğnede kullanılan ipliğin ucu kopmayarak iki dikişi birbirine bağlayabilir.



- 1) İğnede kullanılan iplik kelepçesi varsa, iğnede kullanılan ipliğin standart uzunluğu 33 ile 36 mm arasındadır.
- 2) İpliği değiştirdikten sonra ya da benzer bir durumda iğnede kullanılan iplik uzun kalırsa, ya da iğnede kullanılan ipliği elle tutarken dikiş dikilirse, İPLİK KELEPÇESİ  tuşunu kapalı konuma getirin.
- 3) İğnede kullanılan ve iplik kelepçesi tarafından tutulan iplik eğer kopmuyor ve dikişleri birbirine bağlıyorsa, malzemeyi çekerek koparmaya çalışmayın ve iğnede kullanılan iplik bağlantısını makas ya da benzeri bir şeyle kesin. Bu iplik dikiş başında iğnede kullanılan iplik olduğu için dikişler zarar görmez.

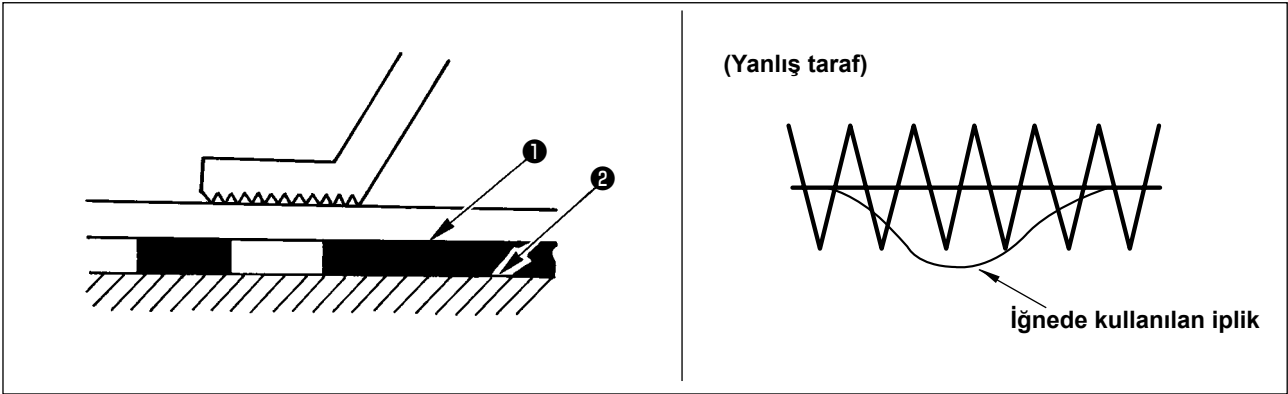
(2) İğnede kullanılan iplik kelepçesini çalıştırarak iğnede kullanılan ipliği daha kısa tutmak mümkündür ve bu arada dikiş başlangıcında dengeli kalır ve malzemenin yanlış tarafında kalan iğne ipliğinin toplanması (kuş yuvası) azalır. Ancak iğnede kullanılan ipliğin kopmadan dikiş içinde kaldığı ilmek uzunluğu kısa olduğu için, iğnede kullanılan iplik malzemenin yanlış tarafından dışarı çıkabilir. Aşağıdaki maddeye bakarak iğne kelepçeli/kelepçesiz seçimini yapın.



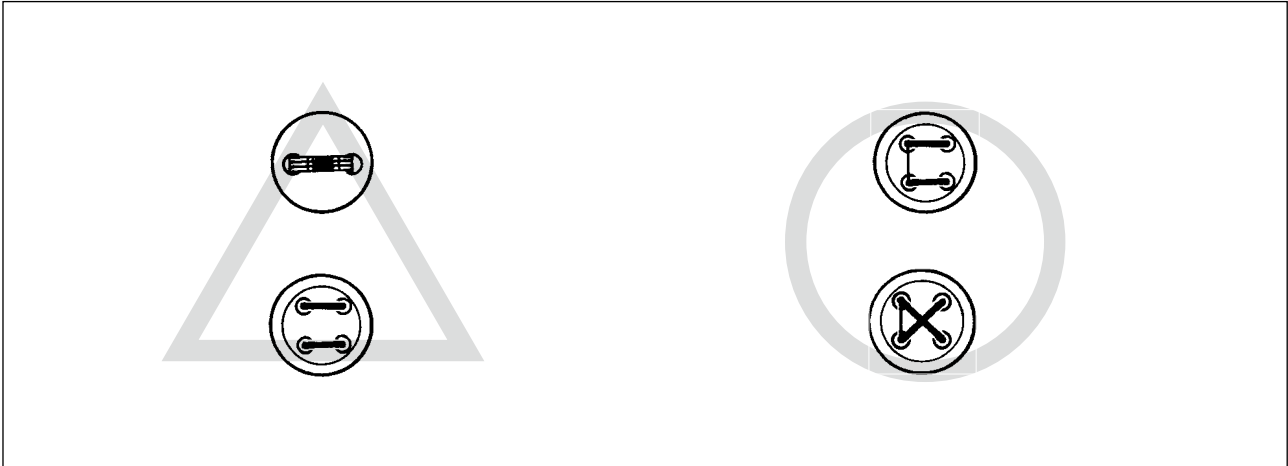
- 1) Dikiş uzunluğu çok kısa iken (yaklaşık 10 mm. den az), iğne ipliğini daha kısa ayarlama sırasında iğne ipliğinin sonu püskül gibi dışarı çıkabilir.



- (3) Malzemenin boğaz plakasıyla ② yakın temasta bulunmadığı alt plaka tipi ① kullanıldığı zaman, malzemenin yanlış tarafındaki iğne ipliği kopmayarak dikişleri birbirine bağlayabilir ve bu durum iğnede kullanılan iplik hareketinden ya da dikiş uzunluğundan bağımsızdır.



- (4) LK-1903AN (düğme dikişi) makinesi, yukarıda (2) ve (3)'te belirtilen nedenlerden dolayı standart teslimat halinde iplik kelepçesi hareketi engellenmiş olarak teslim edilir. Geçiş ilmekli (☐ vb.) ya da X şeklindeki (X vb.) (35 numaralı bellek düğmesi) için malzemenin yanlış tarafındaki iğne ipliği dikişin içinde kalır. Bu durumda iplik kelepçesi kullanılması önerilir.



- (5) İplik kelepçesi kullanıldığı zaman, dikişte kullanılan masura ipliği malzemenin sağ tarafında görülür, bu durumda dikiş başlangıcında (2 ya da 3 ilmek) iplik gerginliğini azaltın, böylece masuradaki iplik daha az dikkat çeker.






[Ayar için örnek] Dikiş gerginliği ayarı "35" iken, dikiş başlangıcında 1 ya da 2 ilmek gerginliği "20" olur.

\* Dikiş başlangıcında gerginlik ayarı için, [Sayfa 29," I .\[6\]-5. Dikiş çeşidine göre iplik gerginliğinin ayarlanması](#) başlığına bakınız.

## [6] DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (İLERİ)

### 1. Dikiş çeşidi tuşlarını ( , , , ve ) kullanarak dikiş dikmek


Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşitleri (1 ile 200 numara arasında) P1'den P50'ye kadar kaydedilebilir. Skala, maksimum hız sınırı, iplik gerginliği ve dikiş konumunu değiştirmek ve kaydetmek mümkündür. Dikiş çeşitlerinde (1 numaradan 200 numaraya kadar) olduğu gibi, dikiş çeşidi numaraları arasında kayarak P1 ile P50 arasında bir seçim yapılır. P1 ile P25 arasındaki dikiş çeşitleri tek bir dokunuşla da çağrılabilir.

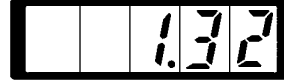
\* P6 ile P25 arasında seçim yaparken, seçimi  ,  ,  ,  , ve  kombinasyonu ile (aynı anda basarak) yapın.



P-No.	Seçim tuşu	P-No.	Seçim tuşu	P-No.	Seçim tuşu	P-No.	Seçim tuşu
P1	P1	P8	P1+P4	P15	P4+P5	P22	P2+P3+P4
P2	P2	P9	P1+P5	P16	P1+P2+P3	P23	P2+P3+P5
P3	P3	P10	P2+P3	P17	P1+P2+P4	P24	P2+P4+P5
P4	P4	P11	P2+P4	P18	P1+P2+P5	P25	P3+P4+P5
P5	P5	P12	P2+P5	P19	P1+P3+P4		
P6	P1+P2	P13	P3+P4	P20	P1+P3+P5		
P7	P1+P3	P14	P3+P5	P21	P1+P4+P5		

#### (1) Dikiş çeşidi tuşuna kayıt yapmak


Ayar için örnek : Aşağıdaki ayarları P2, Dikiş çeşidi numarası 3, X skalası oranı: %50, Y skalası oranı %80, Maksimum hız sınırı: 2.000 sti/min, İplik gerginliği: "50", Dikiş konumu: sağdan 0,5 mm ve önden 1 mm olacak şekilde ayarlayın.

- 1) Güç anahtarını açık konuma getirin ve mod ayarına (bellek düğmesi ayarı) girmek için  tuşuna basın (Dikiş LED'i sönmüş olmalıdır).






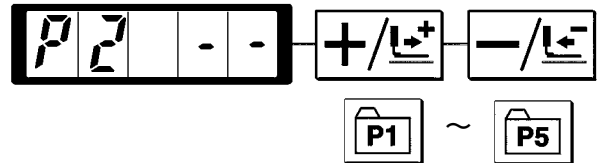
- 2) Dikiş çeşidi modunu  ya da  tuşuyla kaydedin.







- 3)  tuşuna basın.  
Dikiş çeşidi kayıt moduna girin.










- 4)  tuşuna basın. (Kaydedilecek olan P numarasını seçin).  
 ya da  tuşuyla seçim yapabilirsiniz.

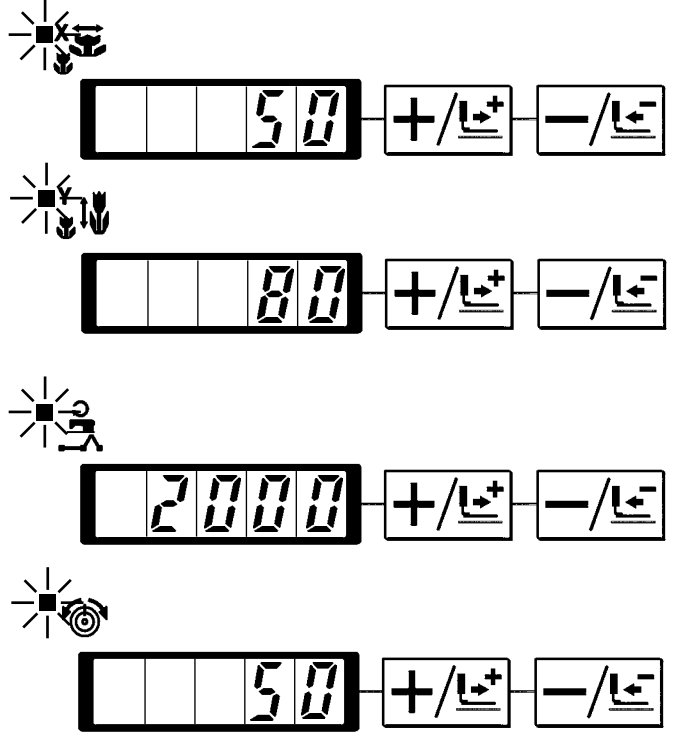






- 5) Dikiş çeşidi numarasını  yazmak için  tuşuna basın.  
Dikiş çeşidi numarasını  ya da  tuşuyla "3" olarak girin.

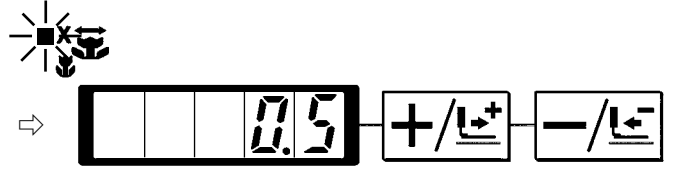






- 6)  tuşuna basın ve  ya da  tuşuyla aşağıdaki gibi ayar yapın.

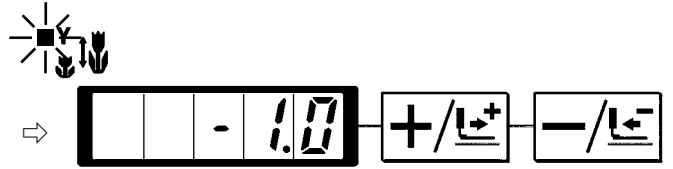
X Skalası oranı  : %“50”, Y skalası oranı  : % “80”, Maksimum hız sınırı  : “2.000” sti/min, İplik gerginliği  : “50”




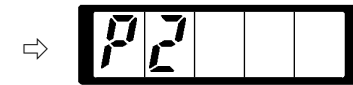
- 7)  tuşuna basın ve “X Skalası oranı  ” bu durumda 0,0 olarak görülür. X yönünde hareket miktarı 0,1 mm.lik artışlar halinde ayarlanabilir.  ya da  tuşuyla değeri 0,5 olarak girin.




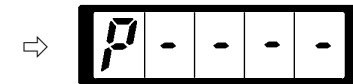
- 8)  tuşuna basın ve “Y Skalası oranı  ” bu durumda 0,0 olarak görülür. Y yönünde hareket miktarı 0,1 mm.lik artışlar halinde ayarlanabilir.  ya da  tuşuyla değeri -1,0 olarak girin.




- 9) Ayarları bitirmek için  tuşuna basın.



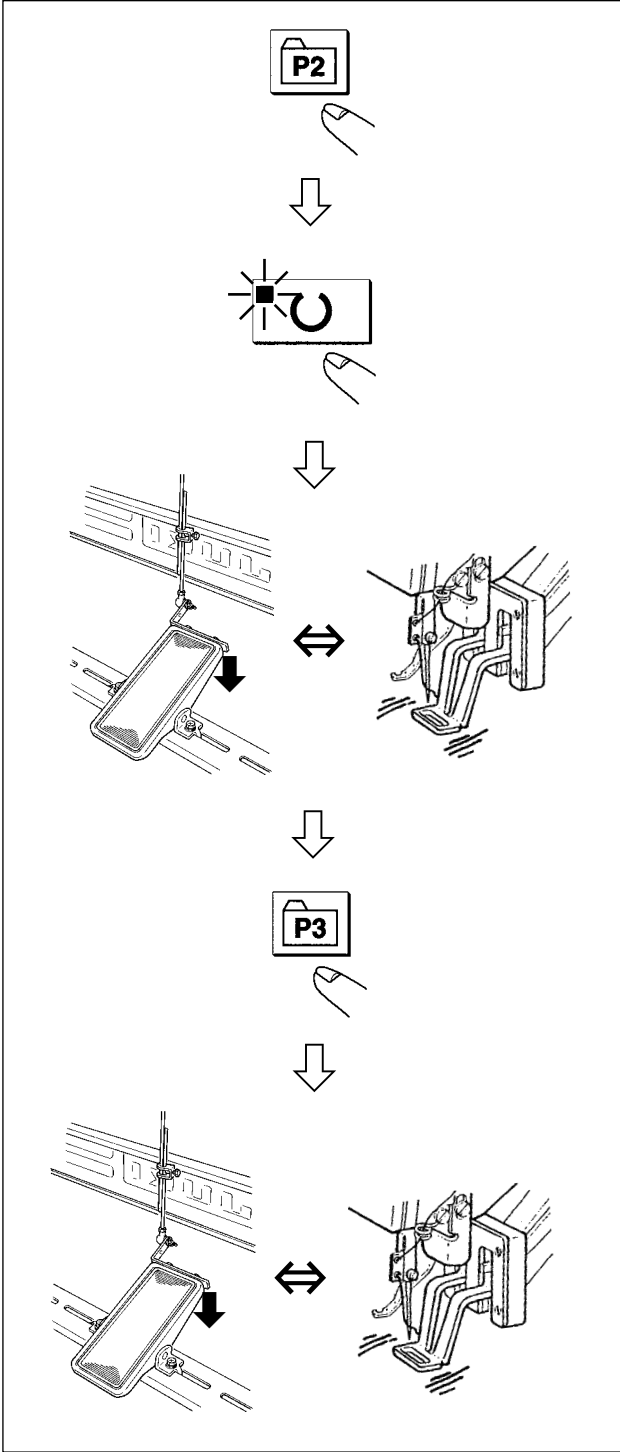
- 10)  tuşuna basın.  
Dikiş çeşidi kayıt modu sona erer.



- 11)  tuşuna basın.  
Mod ayarı bitmiştir ve normal moda dönülür.

## (2) Dikiş işlemi

İşlem için örnek : P2'de kayıtlı içeriği kullanarak dikiş diktikten sonra, P3 içeriğini kullanarak dikiş dikin.



- 1) Güç şalterini açık konuma getirin.
  - 2) **P2** tuşuna basın.
  - 3) **U** Tuşuna basın ve dikiş LED'i yandığı zaman parça baskı ayağı hareket eder ve yukarı kalkar.
  - 4) Dikiş çeşidinin dış hatlarını kontrol edin.  
(**Sayfa 18, " I .[5]-2. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi"** başlıklı bölüme bakınız.)
  - 5) Dikiş çeşidinin dış hatları kabul edilebilir durumda ise dikiş dikilebilir.
  - 6) Dikiş tamamlandıktan sonra **P3** tuşuna basın, bu durumda baskı ayağı aşağı iner. Baskı ayağı, başlangıç noktasına geri gelindikten sonra dikişin başlangıç noktasına gider ve yukarı kalkar. (P tuşları, dikiş LED'i yanıyor olsa bile bir dokunuşla dikiş çeşidini değiştirebilir.)
  - 7) Yukarıda belirtilen 4) ve 5) maddelerini uygulayın.
- \* Dikiş çeşidini seçerken, **+ / L+** ya da **- / L-** tuşuna basarak ekran görünümünde P1 ile P25 arasında giriş yapılabilir.

→ 0 ile 200 arasında ↔ P1 ile P25 arasında ←

P1 ile P25 arasında kayıt edilmeyenler ekranda görülmez.

**Dikiş LED'i yanarken P1 ile P25 arasında bir tuşa basınca baskı ayağı aşağı iner. Parmaklarınızı baskı ayağına kaptırmaya dikkat edin.**

**P26 ile P50 arasında dikiş çeşidi kaydı yapılabilir. **P1** ile **P5** arasındaki tuşlarla kayıt yapılamaz. Dikiş çeşidini sadece dikiş çeşidi seçimiyle saptayın. Dikiş çeşidini **+ / L+** ya da **- / L-** tuşuyla girin.**

→ 0 ile 200 arasında ↔ P1 ile P25 arasında ↔ P26 ile P50 arasında ←








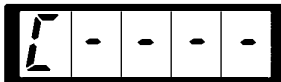
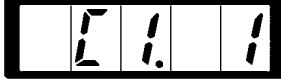
**Dikiş LED'i yanarken P26 ile P50 arasındaki dikiş çeşidi seçimi yapılamaz.**

## 2. Kombinasyon fonksiyonunu kullanarak dikiş dikilmesi

Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi kaydının (P1 ile P50 arası) kullanım sırasını düzenleyerek ve bunu C1 ile C20 arasında kaydederek, makinedeki her dikiş bitiminde dikiş çeşidi sıralaması değişir. Her kombinasyon numarasında 30 dikiş çeşidine kadar kayıt yapılabilir.

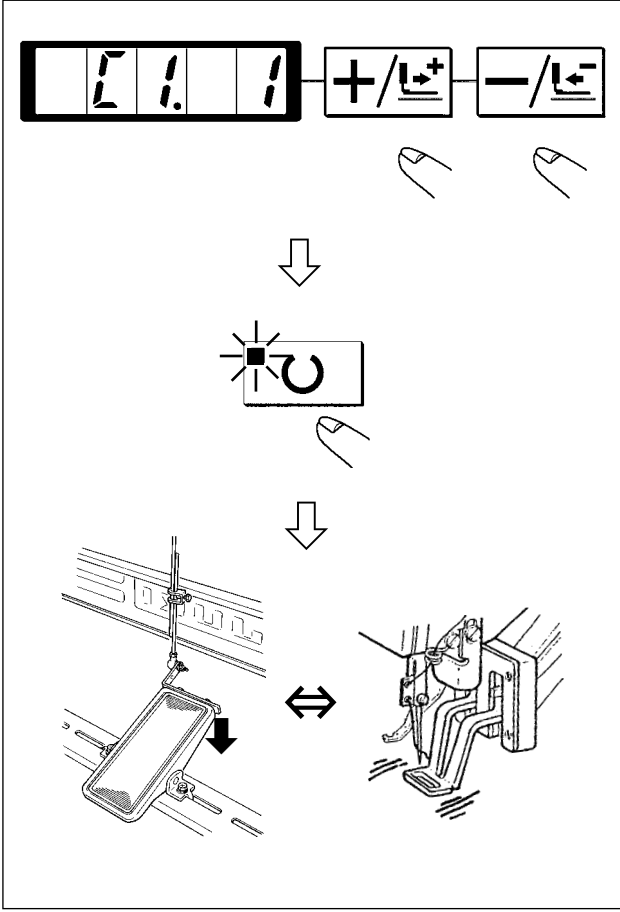
### (1) Kombinasyonun kayıt edilmesi

Ayar örneği: P1, P2 ve P3 sırasıyla kombinasyon oluşturun ve bunları C1'e kaydedin.

- 1) Güç şalterini açık konuma getirin ve mod ayarını (bellek düğmesi ayarı) girmek için **M** tuşuna basın. (Dikiş LED'i yanmamalıdır.) 
- 2) Kombinasyon modunu **+/-** ya da **-/-** tuşuyla belirtin. 
- 3) **U** tuşuna basın. Kombinasyon modunu girdikten sonra dikiş LED'i yanar. **+/-** ya da **-/-** tuşuyla C1 ile C20 arasında seçim yapılabilir. 
- 4) **C** Tuşuna basın ve ardından **P1** tuşuna basın. P1, C1'deki ilk dikiş çeşidi olarak ayarlanır. **+/-** ya da **-/-** tuşunu kullanarak da P1 ile P50 arasında seçim yapmak mümkündür. 
- 5) **C** tuşuna basın, ardından **P2** tuşuna basın. C1'in ikinci dikiş çeşidi olarak P2 seçilmiş olur. **+/-** ya da **-/-** tuşuyla da P1 ile P50 arasında seçim yapmak mümkündür. 
- 6) **C** tuşuna basın, ardından **P3** tuşuna basın. C1'in ikinci dikiş çeşidi olarak P2 seçilmiş olur. **+/-** ya da **-/-** tuşuyla da P1 ile P50 arasında seçim yapmak mümkündür. 
- 7) Kayıt işlemini sona erdirmek için **U** tuşuna basın. 
- 8) **M** tuşuna basın. Kombinasyon kayıt modu sona erer. 
- 9) **M** tuşuna basın. Mod ayar işlemi sona erer ve normal moda döner. 

## (2) Dikiş işlemi

İşlem için örnek: C1'de kaydedilen içeriği kullanarak dikiş dikiş.



- 1) Güç şalterini açık konuma getirin.
- 2) **+/L+** ya da **-/L-** tuşunu kullanarak dikiş çeşidini "C1-1" olarak seçin. Aşağıdaki gibi kayarak devam edin :

0 ile 200 arasında ↔ P1 ile P50 arasında ↔ C1 ile C20 arasında ←

- 3) **U** tuşuna basın. Dikiş LED'i yandığı zaman parça baskı ayağı hareket eder ve yukarı kalkar.
- 4) Dikiş çeşidinin dış hatları kabul edilebilir durumda ise dikiş dikilebilir.
- 5) Adım, her dikiş bitiminde bu kombinasyon düzeyine uygun olarak yapılır. Adım, bir dikiş çevrimi tamamlandıktan sonra ilk adıma geri döner. Bu dikişi tekrarlamak mümkündür.

“C1. 1” → “C1. 2” → “C1. 3”

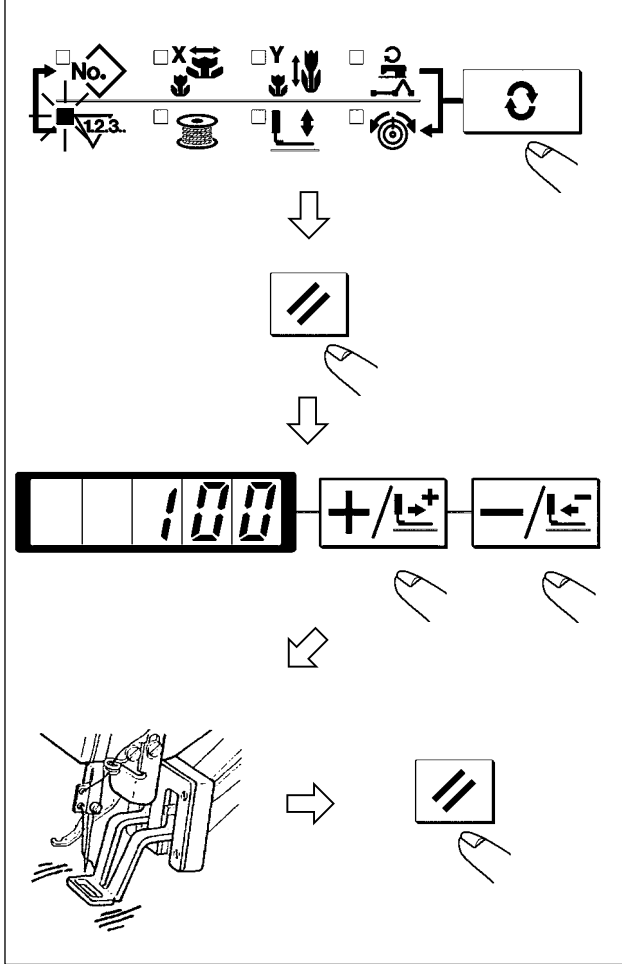
- \* Dikiş bittikten sonra bir önceki dikiş çeşidine dönmek isterseniz ya da bir sonraki dikiş çeşidini atlamak isterseniz, dikiş LED'i yanar haldeyken **+/L+** ya da **-/L-** tuşuna basın. Ekranda görülen dikiş çeşidi değişir ve parça baskı ayağı dikiş başlangıç noktasına geri döner.
- \* C1 ile C20 arasında kayıt yaptıktan sonra P1 ile P50 arasındaki içeriklerde değişiklik olursa, C1 ile C20 arasında kullanılan P1 ile P50 arasındaki içerik değişir. Bu konuda dikkatli olun.
- \* Her dikiş çeşidi için dikiş çeşidi dış hatlarını kontrol edin. (**“Sayfa 18,” I .[5]-2. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi”** bölümüne bakınız.)

### 3. “Masura iplik sayacını” kullanarak dikiş dikilmesi

Üretim sayacı, masura iplik sayacı olarak kullanılabilir. Aynı dikiş çeşidinin tekrar tekrar dikilmesi halinde, masuradaki iplikle dikilebilecek sayıya (belirlenen rakam) geldiği zaman dikiş makinesi durur. Masura iplik sayacı, azaltarak sayma yöntemini kullanır.



**Sayaç, makinenin teslim anında üretim sayacı olarak (artarak sayma yöntemi) ayarlanmıştır. Masura ipliği sayacı olarak kullanılacak ise, bellek anahtarı numarasını 18 olarak değiştirmek şarttır. (Bkz. Sayfa 36," I . [8] BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI".)**



- 1) Sayacı belirtmek için tuşuna basın.
- 2) Ardından tuşuna basın.
- 3) Ardından ya da tuşuna basın ve bir masurayla dikilebilecek olan belirlenmiş dikiş sayısını girin.
- 4) Dikiş makinesi her bir dikişi bitirdiğinde, sayaçtaki rakam bir azalır.
- 5) Dikiş makinesi belirtilen sayıda dikişi tamamladıktan sonra, ayak pedalına basılsa bile dikiş makinesi çalışmaya başlamaz.
- 6) Yeni masura takın ve tuşuna basın. Sayaçtaki değer ayarlanan değer olur.
- 7) Adım 4) ve 6) arasındaki adımları tekrarlayın.

### 4. Geçici durdurma işlemi nasıl kullanılır

31 numaralı bellek anahtarı “1” olarak ayarlandığı zaman, tuşu geçici durdurma tuşu olarak kullanılabilir. (Bkz. Sayfa 36," I . [8] BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI".)

- 1) Dikiş makinesi, tuşu kullanılarak durdurulur. Hata mesajı 50 izlenir, tuşu kullanılarak hata mesajı kaldırılır.

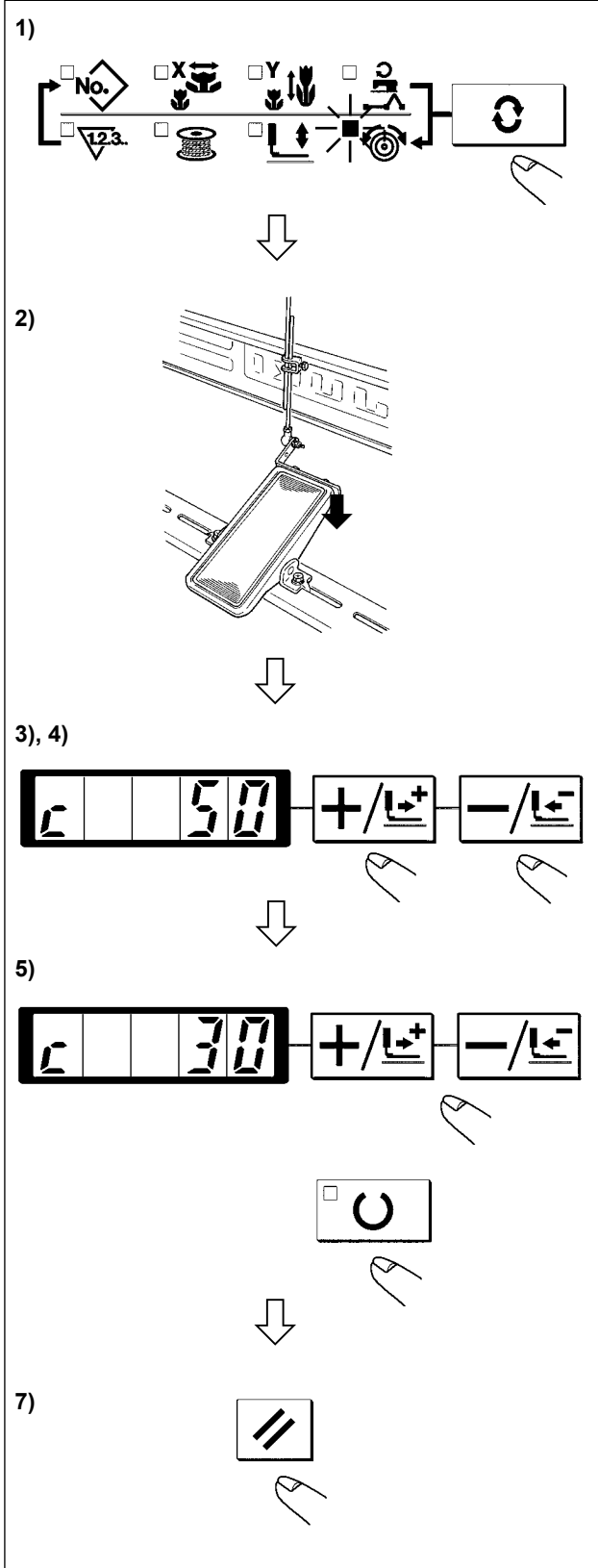


- 2) Hata mesajı kaldırıldıktan sonra aşağıda belirtilen üç işlem vardır.

- ① Başlatma düğmesini kullanarak dikiş yeniden başlatma.
- ② İplik kesmek için tuşuna basın, ya da tuşuyla konumlandırın ve başlatma düğmesini kullanarak dikiş yeniden başlatın.
- ③ İplik kesmek için tuşuna basın ve başlangıç noktasına dönmek için tuşuna yeniden basın.

## 5. Dikiş çeşidine göre iplik gerginliğinin ayarlanması

Dikiş başlangıcındaki ilk 6 ilmek için, yani teyel ilmeği çeşidinden zikzak ilmeğe geçiş kısmı ve dikiş sonundaki kısım için iğnede kullanılan iplik gerginliği farklı ayarlanabilir.




- 1) İğnede kullanılan iplik gerginliğini belirtmek için, dikiş LED'i yanarken tuşuna basın.
- 2) Ayak pedalını kullanarak baskı ayağını aşağı indirin.

**Ayak pedalı sonuna kadar basıldığı zaman dikiş makinesi çalışmaya başlar. Bu konuda dikkatli olun.**

- 3) ya da tuşunu kullanarak beslemeyi hareket ettirin.
- 4) Gerginlik ayarının mümkün olduğu konumda ekranda "c" görülür.
- 5) tuşuna basarak, ya da tuşuyla gerginliği ayarlayın.
- 6) Gerginliği ayarlamak için 3), 4) ve 5) adımlarını tekrarlayın.
- 7) Ayar tamamlandıktan sonra tuşuna basın. Baskı ayağı başlangıç noktasına gider ve yukarı kalkar.



## 6. Çalışma sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar

- (1) Hata gösterge lambası yandığı zaman sorunun nedenini mutlaka araştırın ve uygun düzeltici önlem alın.
- (2) Dikiş devam ederken, dikilmekte olan malzemeyi elinizle çekmeyin. Aksi takdirde iğne doğru konumdan hatalı bir konuma geçer. İğne doğru konumundan kaymışsa  tuşuna iki kez basın. Bu şekilde iğne normal konumuna döner.
- (3) İğne aşağı inmiş haldeyken gücü kapalı konuma getirmeyin. Baskı ayağı aşağı iner ve tokatlayıcı iğneyle temas eder. Sonuç olarak iğnenin kırılması gibi tehlikeler söz konusudur.

Uygulanacak dikiş hızı için referans

Dikilen ürün/iplik/iğne	Kafa tipi/Dikiş hızı
8 katlı denim/#50 pamuklu iplik/DPx5 #16	S (Standart)/3.200 sti/min
8 katlı yünlü gabardin/#50 Polyester filaman/DPx5 #14	S (Standart)/2.300 sti/min
8 katlı denim/#20 pamuklu iplik/DPx17 #19	H (Ağır malzeme)/3.200 sti/min W (çifte kapasiteli çağanoz)/2.700 sti/min
6x12 katlı denim ile çakışan dikiş/#20 Pamuklu iplik/DPx17 #19	H (Ağır malzeme)/2.500 sti/min
Triko + omuz atkısı (3+1) katmanlı bölüm/#60 Polyester büküm/DPx5 #11	F (Temel)/2.000 sti/min

- \* İğnenin ısınma nedeniyle kırılmasını önlemek için, yukarıdaki tabloda belirtilen verilere ve mevcut dikiş koşullarına uygun olarak dikiş hızını ayarlayın.
- \* Temel ya da benzeri dikiş dikerken, ilmek atlamanın önüne geçmek için iğne milini aşağı indirin. ("İğne mili yüksekliğinin ayarlanması" başlıklı bölüme bakınız.)

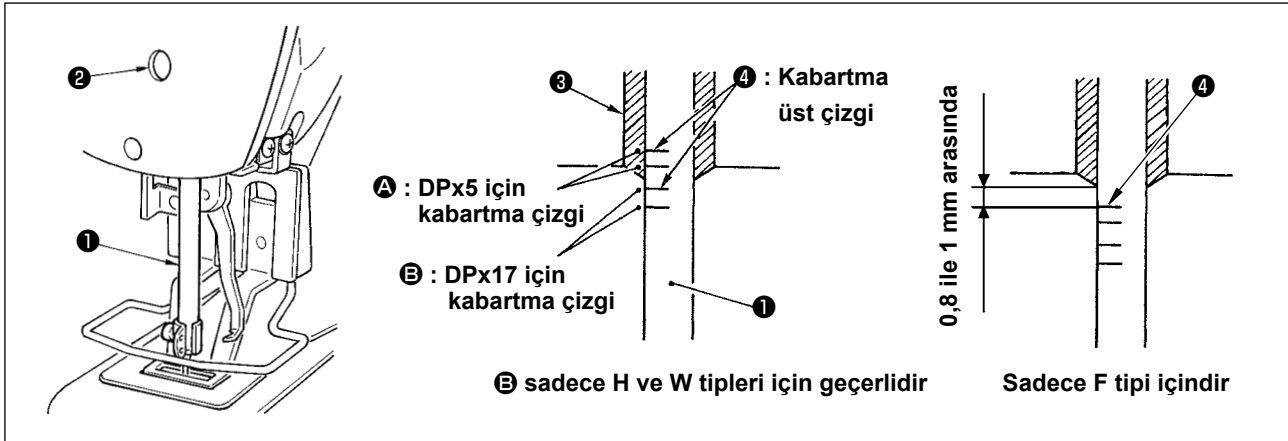
## [7] BAKIM

### 1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması



#### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin.



İğne milini ① strokunun en alt noktasına getirin. İğne mili bağlantı vidasını ② gevşetin, ardından iğne mili üzerindeki kabartma üst işaret çizgisi ④ ile alt iğne mili burcunun ③ en alt noktasıyla hizalanacak şekilde ayar yapın. Sadece F tipi için, iğne mili konumunu ayarlarken, iğne mili üzerine kabartma yapılan üst işaret çizgisi ④ merkezinden 0,8 ile 1 mm daha aşağıda olacak şekilde ayarlayın.



Ayar yaptıktan sonra torkta herhangi bir düzensizlik olmadığını kontrol edin.

- \* Mevcut dikiş koşullarında ilmek atlama oluyorsa, iğne milini iğne mili üzerindeki kabartma çizgiden ④ 0,5 ile 1 mm kadar aşağı incek şekilde ayarlayın.

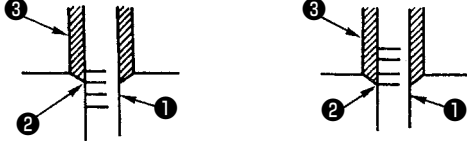
## 2. İğne-mekik ilişkisinin ayarlanması



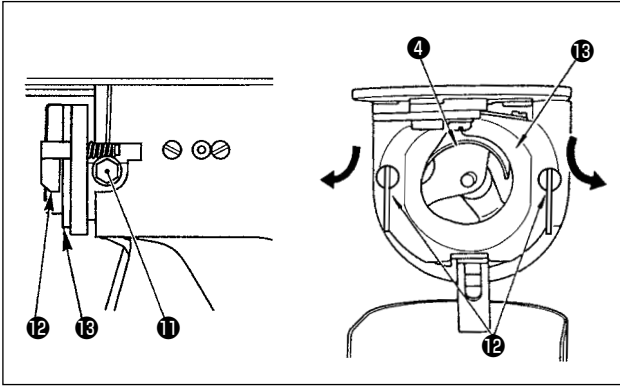
### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için işe başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.

### İğne ile kabartma çizgiler arasındaki ilişki



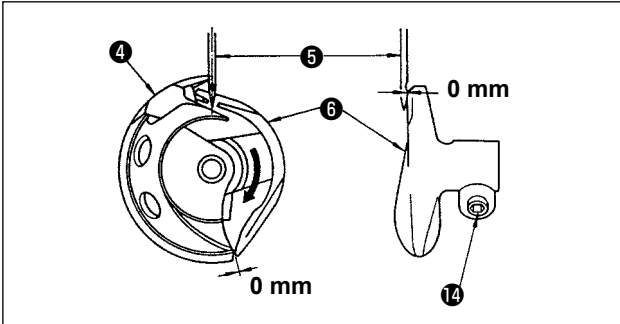
- 1) Kasmağı elle çevirin. İğne mili ① yukarı çıktığı zaman, iğne mili üzerindeki kabartma alt işaret çizgisi ② alt iğne mili burcunun ③ en alt noktasıyla hizalanacak şekilde ayar yapın.



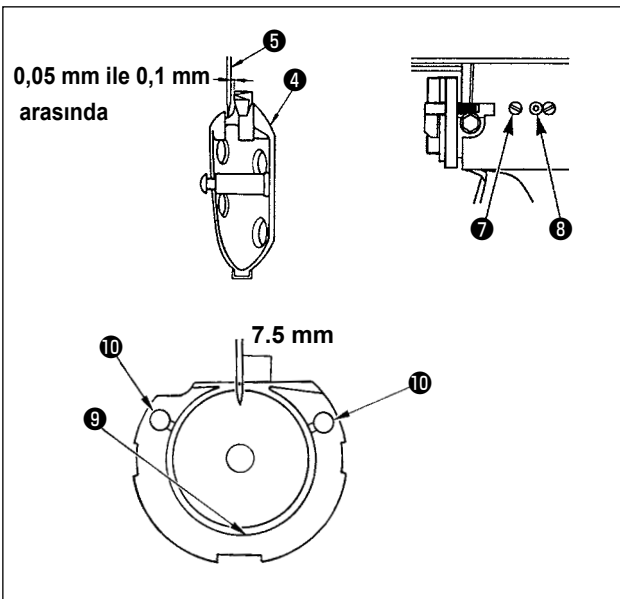
- 2) Sürücüdeki tespit vidasını ⑪ gevşetin. İçteki çağanoz baskı parçalarını ⑫ sağa ve sola doğru açın ve iç taraftaki çağanoz baskı parçasını ⑬ çıkarın.



Şimdi içteki çağanozun ④ çıkıp düşmemesi için dikkat edin.



- 3) İçteki çağanozun ④ keskin ağız noktasını iğnenin merkeziyle ⑤ hizalanacak şekilde ayar yapın ve sürücünün ön ucu ile iğne arasında 0 mm boşluk kalmasını sağlayın, böylece iğne sürücünün ön yüzüne ⑥ girerken bükülmez. Ardından sürücü tespit vidasını ⑭ sıkın.



- 4) Mekik tespit vidasını ⑦ gevşetin ve mekiğin boy-lamasına konumunu ayarlayın. Bu ayarı yapmak için, mekik yuvası ayar milini ⑧ saat yönünde ya da saat yönü tersine çevirerek iğne ⑤ ile içteki çağanozun ④ keskin noktası arasında 0,05 mm ile 0,1 mm arasında boşluk kalmasını sağlayın.

- 5) Mekiğin boyuna konumunu ayarladıktan sonra, dönüş yönünü ayarlayarak iğne ile mekik arasında 7,5 mm boşluk kalmasını sağlayın. Ardından mekik tespit vidasını ⑦ sıkın.



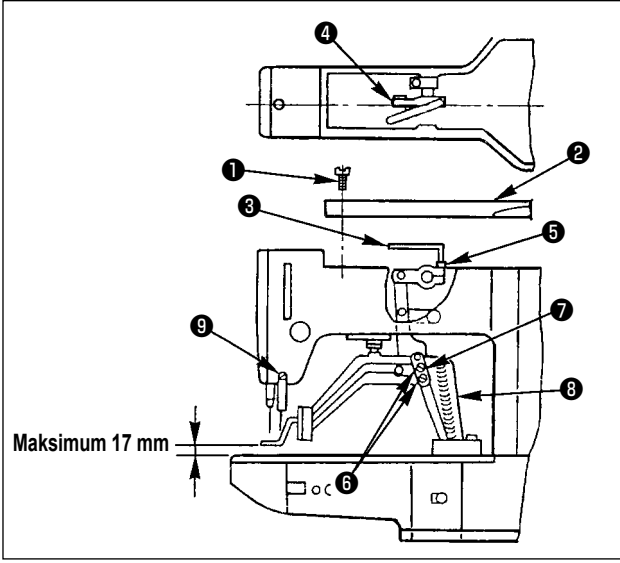
Yuva kısmına ⑨ ve yağ fitiline ⑩ az miktar da yağ koyun ve dikiş makinesi uzun süre kullanılmamışsa çağanoz kısmının çevresini temizledikten sonra dikiş makinesini kullanın.

### 3. Parça baskı ayağı kaldırıcı parçanın ayarlanması



#### UYARI :

Makine güç açık konumdayken çalışır, dolayısıyla düğmelerin yanlış kullanımı nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için zorunlu olanlar dışındaki düğmeleri kullanmayın.



- 1) Üst kapağın altı tespit vidasını ① makine durmuş halde çıkarın ve üst kapağı ② sökün.
- 2) L şeklindeki anahtarı ③ kelepçenin ④ soket civatasına ⑤ takın ve soket civatasını gevşetin.
- 3) Parça baskı ayağını daha fazla kaldırmak için, L şeklindeki anahtarı ③ yukarı itin ya da aşağı indirmek için aşağı doğru itin.
- 4) Ayar yaptıktan sonra soket civatasını ⑤ iyice sıkın.
- 5) Sağ ve sol parça baskı ayağı aynı hizada değilse tespit vidasını ⑥ gevşetin ve parça baskı ayağı kolu destek plakasının ⑦ konumunu ayarlayarak aynı hizaya getirin.

Bu durumda, parça baskı ayağı kolu destek plakasının ⑦ besleme braketine ⑧ değmemesine dikkat edin.



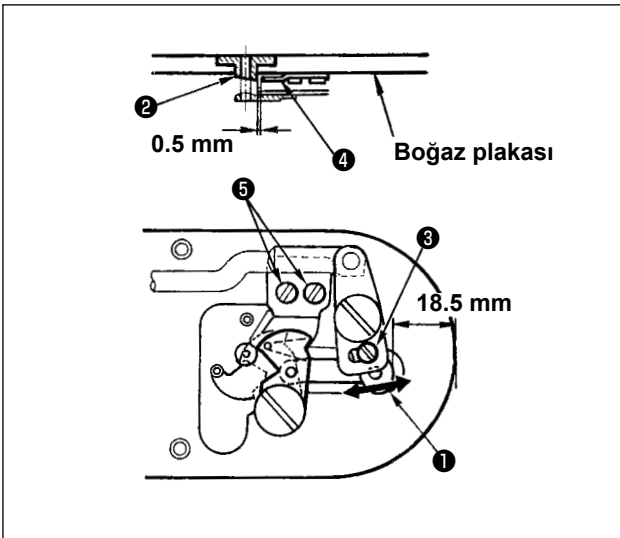
Eğer parça baskı ayağı kolu destek plakası ve tokatlayıcı birbiriyle temas ederse, tokatlayıcı montaj tabanında bulunan tespit vidasını ⑨ kullanarak tokatlayıcı yüksekliğini yeniden ayarlayın.

### 4. Hareketli bıçak ve sayaç bıçağı



#### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



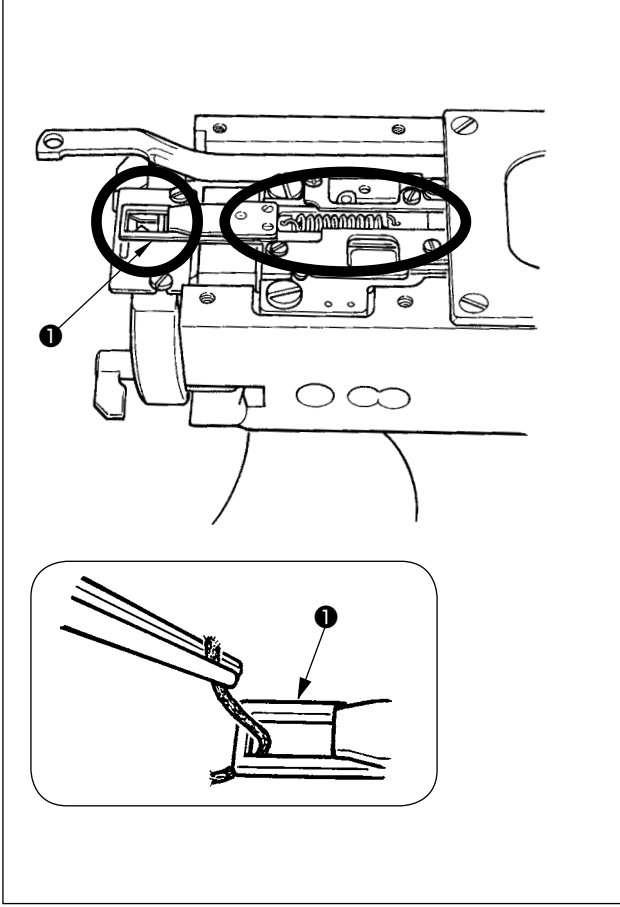
- 1) Ayar vidasını ③ gevşetirken, boğaz plakasının ön ucu ile iplik kesici küçük kolunun ① en üst ucu arasında 18,5 mm boşluk kalmasına dikkat edin. Ayar yapmak için, hareketli bıçağı ok yönünde hareket ettirin.
- 2) İğne delik kılavuzu ② ile sayaç bıçağı ④ arasında 0,5 mm boşluk kalacak şekilde tespit vidasını ⑤ gevşetin. Ayar yapmak için sayaç bıçağını hareket ettirin.

## 5. İğnede kullanılan iplik kelepçesi cihazı



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



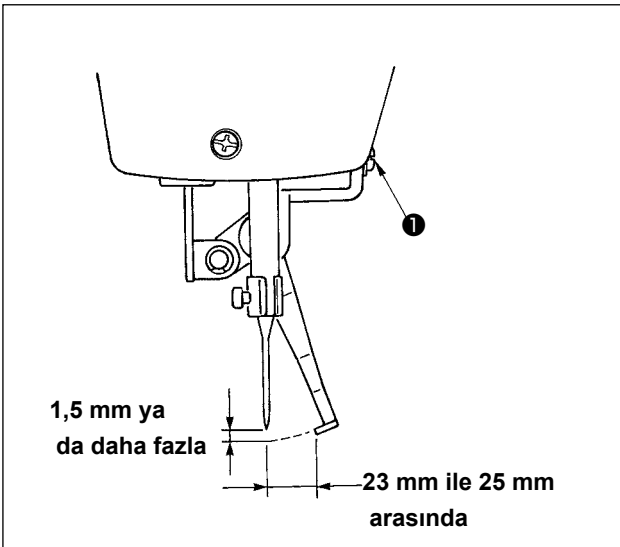
- 1) İpliğin iplik kelepçesinin en üst ucunda ❶ yakalanması halinde iplik kelepçeleme eksik kalır ve dikiş başlangıcında dikişle ilgili sorunlar yaratabilir. Cımbız ya da benzeri bir aletle ipi çıkarın.
- 2) İplik kelepçesi cihazının üzerinde toplanan atık iplik ya da iplik tozunu temizlerken, temizlik yapmadan önce boğaz plakasını çıkarın.

## 6. Tokatlayıcı ayarı



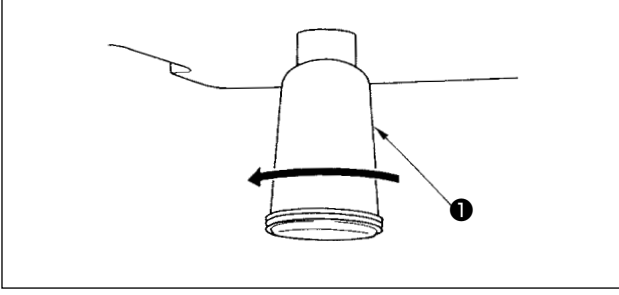
### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



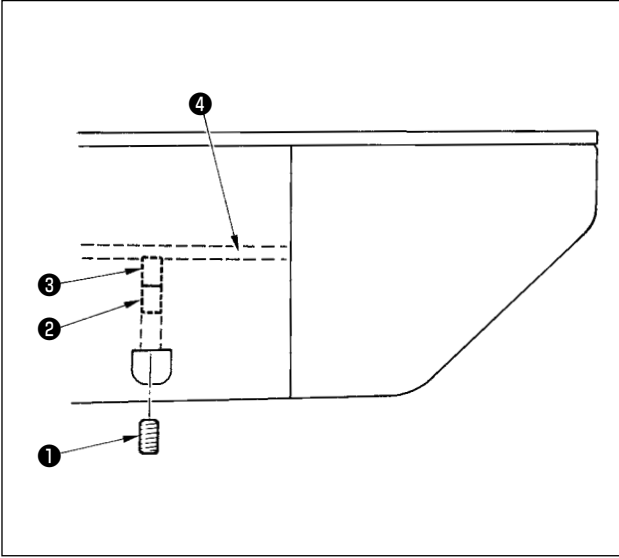
- 1) Tokatlayıcı ile iğne arasında 1,5 mm ya da daha fazla boşluk bırakacak şekilde ayar yapmak için vidayı ❶ gevşetin.  
Bu durumda, tokatlayıcı ile iğne arasındaki standart boşluk mesafesi 23 mm ile 25 mm arasındadır. Genişlik mesafesini ayarlayarak, parça baskı ayağı aşağı inerken iğnede kullanılan ipliğin üzerine basması önlenebilir.  
Özellikle ince iğne kullanırken genişliği 23 mm gibi ayarlayın.
- \* Dikiş bittikten sonra dikiş makinesi kapanınca iğnenin konumu.

## 7. Atık yağın tahliye edilmesi



Polietilen yağlayıcı ❶ yağ ile dolduğu zaman, poliüretan yağlayıcıyı ❶ çıkarıp içindeki yağı boşaltın.

## 8. Çağanoza verilen yağ miktarı



- 1) Tespit vidasını ❶ gevşetin ve çıkarın.
- 2) Ayar vidasını ❷ vidalarken, yağ borusundaki yağ miktarını ❹ azaltmak mümkündür.
- 3) Ayar yaptıktan sonra tespit vidasını ❶ vidalayın ve sabitleyin.

1. Standart makine teslimatı halinde, ❸ az miktarda vidalanıp 4 tur geri döndürülmüştür.



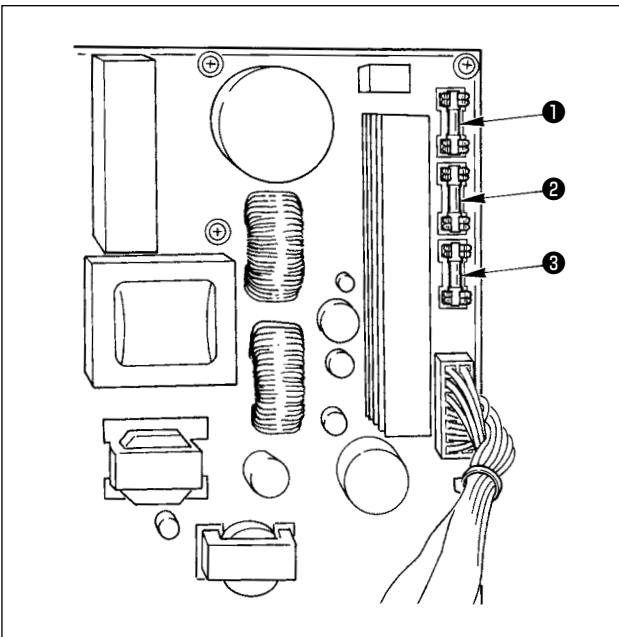
2. Yağ miktarını azaltırken vidayı hemen vidalamayın. Vidalama ❸ yapılıp 2 tur geri döndürüldüğü yerde mevcut durumu yaklaşık yarım gün gözlemleyin. Yağ miktarında aşırı azalma varsa, çağanozda aşınmaya neden olur.

## 9. Sigortanın Değiştirilmesi



### UYARI :

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.



Makinede, aşağıda belirtilen üç sigorta kullanılmaktadır :

- ❶ Darbe motoru güç besleme koruması 5A (zaman geciktirme sigortası)
- ❷ Solenoid ve darbe motoru güç besleme koruması 3,15A (zaman geciktirme sigortası)
- ❸ Kumanda güç besleme koruması 2A (çabuk atan sigorta tipi)

## 10. Belirli parçalara tekrar yağ koyulması

Dikiş makinesinde belli sayıda dikiş yapıldıktan sonra, makinenin gücünü açık konuma getirdiğinizde çalışma panelinde E220 numaralı hata kodu görülür. Bu ifade, makinede belirli yerlere yağ koymanın vakti geldiği konusunda operatörü uyarır. Aşağıda belirtilen noktalara mutlaka yağ koyun. Ardından 245 numaralı bellek anahtarını çağırın ve RESET (sıfırlama) tuşunu kullanarak "0" olarak ayarlayın.

E220 numaralı hata mesajı görüldükten sonra bile RESET tuşuna basıldığı zaman hata mesajı kalkar ve dikiş makinesi sürekli kullanılabilir. Ancak dikiş makinesi bundan böyle her açıldığında E220 numaralı hata mesajı görülür.

Ayrıca E220 numaralı hata mesajı görüldükten sonra dikiş makinesi belli bir süre kullanılmaya devam ederse E221 numaralı hata mesajı görülür ve RESET tuşuna basılsa bile hata mesajı silinemeyeceğinden dikiş makinesi çalışmaz.

E221 numaralı hata mesajı görüldüğünde, aşağıda belirtilen noktalara mutlaka yağ koyun. Ardından bellek anahtarını kullanın ve 245 numara için RESET tuşunu kullanarak "0" değerini girin.



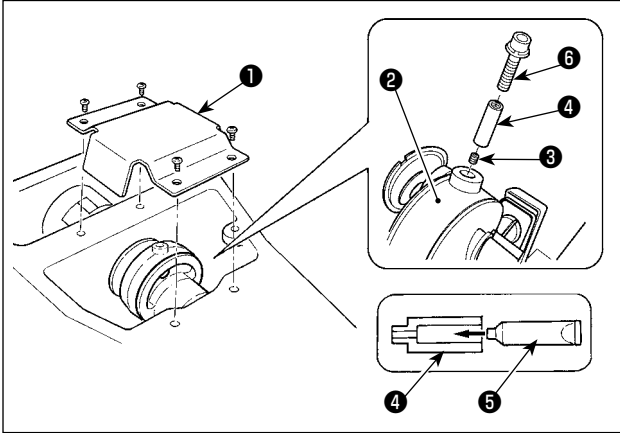
1. 245 numaralı bellek anahtarı "0" olarak değiştirilmezse, ilgili yerlere yağ koyduktan sonra yine E220 ya da E221 numaralı hata mesajı görülür.
2. Aşağıda belirtilen noktalara yağ koymak için, aksesuar olarak temin edilen yağ tüpünü (Parça numarası 40013640) kullanın. Belirtilenin dışında bir yağ koyarsanız parçalar zarar görebilir.



### UYARI :

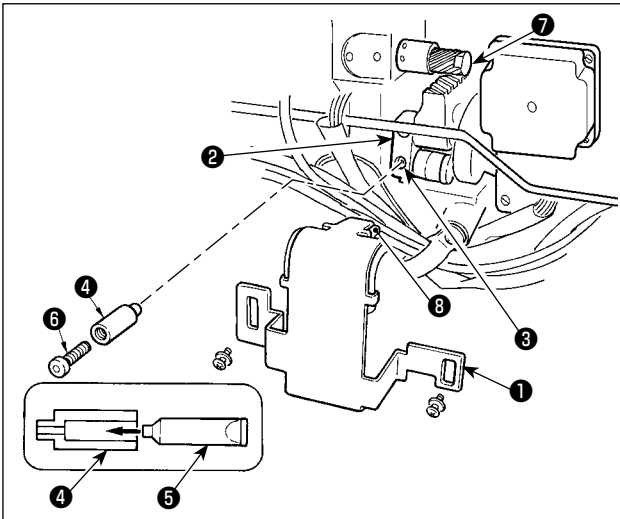
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.

### (1) Eksantrik kam kısmının yağlanması



- 1) Krank kolu kapağını ① açın.
- 2) Krank kolunun ② çevresindeki gres giriş kapağından tespit vidasını ③ çıkarın.
- 3) JUKI Gres B tüpünü ⑤ kullanarak kavramayı ④ gresle doldurun.
- 4) Kavramaya gres ilave etmek için üniteyle birlikte temin edilen gömme başlı vida ⑥ .
- 5) Gres ekledikten sonra, çıkarılmış olan tespit vidasını ③ iyice sıkın.

### (2) Osilatör pimi kısmının yağlanması



- 1) Makine kafasını devirin ve yağ kapağını ① çıkarın.
- 2) Osilatör dişlisindeki ② tespit vidasını ③ çıkarın.
- 3) JUKI Gres B tüpünü ⑤ kullanarak kavramayı ④ gresle doldurun.
- 4) Kavramaya gres ilave etmek için üniteyle birlikte temin edilen gömme başlı vida ⑥ .
- 5) Gres ekledikten sonra, çıkarılmış olan tespit vidasını ③ iyice sıkın.
- 6) Yağ kapağını ① , keçenin ⑧ dişliyle ⑦ temas ettiği yere takın.



1. Keçeyi ⑧ dişliye ⑦ fazla bastırmayın! Aksi takdirde harekette hata olabilir.
2. Keçeye ⑧ JUKI yağı A sürülür. Keçeyi JUKI yağı B sürmeyin.

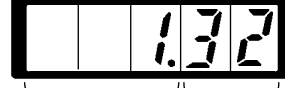
## [8] BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI

Bellek anahtarı ayarını değiştirerek dikiş makinesinin çalışmasını değiştirmek mümkündür.

### 1. Bellek anahtarını başlatın ve değiştirin

- 1) Dikiş LED'inin yanmadığı durumda **M** tuşuna basıldığı zaman, bellek anahtarı ayar moduna geçilir.

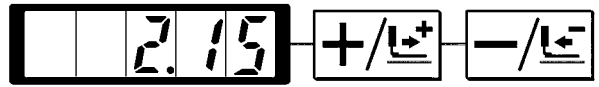
"M" tuşuna basıldığı zaman görülen 1.32 ifadesi, ilk bellek anahtarındaki maksimum hız sınırının 3.200 sti/min olduğunu gösterir. (Fabrikadan teslim anındaki koşullar)



Soldan ilk üç rakam bellek anahtarı numarasıdır.

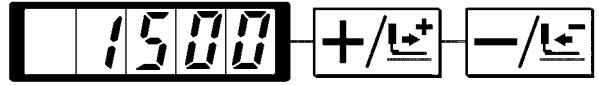
Sağdan ilk iki rakam ayar içeriğidir.

- 2) Bellek anahtarı numarasını **+/-** ya da **-/-** tuşunu kullanarak değiştirin.



- 3) Bellek anahtarı numarasını istediğiniz numarayla değiştirin ve **U** tuşuna basın. Dikiş LED'i yanar.

- 4) Bellek anahtarı tuşunun içeriğini **+/-** ya da **-/-** tuşunu kullanarak değiştirin.



- 5) Bu değer, **/** tuşu kullanılarak fabrika çıkışında var olan değerlere döndürülebilir.

- 6) Değişikliğin içeriğini kaydetmek için **U** tuşuna basın. Dikiş LED'i söner ve bellek anahtarı numarası seçim moduna dönlür.

- 7) Bellek anahtarı ayar modunu sona erdirmek için **M** tuşuna basın, mevcut mod normal moda döner.

### 2. Bellek anahtarı ayarına örnek

#### (1) Maksimum hız sınırının ayarlanması


Ayar örneği : Maksimum hız sınırının 1.800 sti/min olarak ayarlanması

- 1) Dikiş LED'i sönmüş haldeyken **M** tuşuna basın.





Bellek anahtarı çalışır ve 1 numaralı bellek anahtarı içeriği görülür.


Dikiş makinesinin maksimum hız sınırı 1 numaralı bellek anahtarıyla belirlendiği için dikiş hızını değiştirmek şart değildir. **+/-** ya da **-/-** tuşları kullanılarak, gösterilen bellek anahtarı numarası değiştirilebilir.


2) Dikiş LED'ini yakmak için 1 numaralı bellek anahtarının görüldüğü koşullarda  tuşuna basın. 1 numaralı bellek anahtarının içeriği (dikiş makinesinin maksimum hız sınırı değeri) belirtilir.



3)  ya da  tuşunu kullanarak "1.800" olarak ayarlayın.



4) Değeri  tuşuyla kaydedin. Dikiş LED'i söner.

5) Normal hale dönmek için  tuşuna basın.



**Dikiş makinesinin normal haldeki hızı, burada belirtilen değerden daha yüksek olamaz.**

## (2) Dikiş başlangıcında yumuşak başlangıç hız ayarı

Dikiş başlangıcında ilk ilmekten beşinci ilmeğe kadar olan hız 100 sti/min birimler halinde ayarlanabilir. İğnede kullanılan iplik kelepçeli ve iğnede kullanılan iplik kelepçesiz olarak iki tür ayar yapılabilir. (Sayfa 40," I . [8]-3. Bellek anahtarı fonksiyon tablosu" bakınız.)

İğnede kullanılan iplik kelepçe ünitesi olması halinde: sti/min


	Fabrika çıkışı hali	Ayar aralığı
1. dikiş	1500	400 ile 1500
2. dikiş	3200	400 ile 3200
3. dikiş	3200	400 ile 3200
4. dikiş	3200	400 ile 3200
5. dikiş	3200	400 ile 3200





**Maksimum dikiş hızı için, 1 numaralı bellek anahtarı (maksimum hız sınırı) önceliklidir.**

Ayar örneği : İğnede kullanılan iplik kelepçesi olması halinde, hız aşağıdaki gibi değiştirilebilir.

1. dikiş 1.500 sti/min ile 1.000 sti/min ve 2. dikiş 3.200 sti/min ile 2.000 sti/min arasında.


1) Dikiş LED'i sönmüş haldeyken  tuşuna basın.



2) 2 numaralı bellek anahtarını  ya da  tuşunu kullanarak belirtin.







Burada ilk ilmeğin dikiş hızını girin.

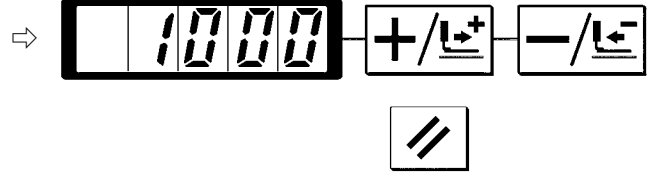
3)  tuşuna basın. Dikiş LED'i yanar ve ilk ilmeğin ayar değeri görülür.








- 4)  ya da  tuşunu kullanarak "1000" ifadesini girin. Değer,  tuşunu kullanarak fabrika teslimi anındaki başlangıç değerine döner.

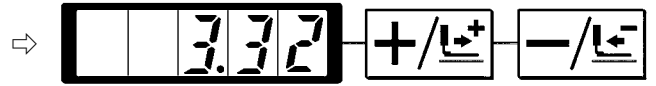
İşlemi burada iptal etmek için  tuşuna basın ve 2) adımındaki aşamaya dönün.




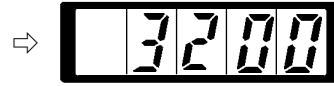
- 5)  tuşuna basın. Dikiş LED'i söner ve ilk ilmeğin ayar değeri kaydedilir.







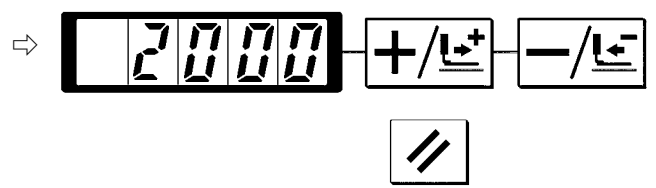
- 6)  ya da  tuşunu kullanarak 3 numaralı bellek anahtarını belirtin. Burada ikinci ilmeğin dikiş hızını girin.




- 7)  tuşuna basın. Dikiş LED'i yanar ve ikinci ilmeğin ayarlanan değeri görülür.




- 8)  ya da  tuşunu kullanarak "2000" ifadesini girin. Değer,  tuşunu kullanarak fabrika teslimi anındaki başlangıç değerine döner. İşlemi burada iptal etmek için  tuşuna basın ve 6) adımındaki aşamaya dönün.



- 9)  tuşuna basın. Dikiş LED'i söner ve ikinci ilmeğin ayar değeri kaydedilir.




- 10)  tuşuna basın. Bellek anahtarı ayar modu sona erer ve normal moda dönülür.

### (3) Dikiş çeşidi verisini çağırmanın aktif olup olmayacağını ayarlanması



Gereksiz dikiş çeşidi çağrılarını aktif olmaktan çıkararak, farklı dikiş çeşitlerinin yanlılıkla çağrılmasının önüne geçilebilir.

Ayrıca gerekli dikiş çeşitlerini çağırıp kullanmak mümkündür.










Ayar örneği: 2 ve 3 numaralı dikiş çeşitlerini aktif halden çıkarın.

- 1) Dikiş LED'i sönmüş haldeyken  tuşuna basın.










- 2)  ya da  tuşunu kullanarak 201 numaralı bellek anahtarını belirtin.



- 3)  Tuşuna basın. Dikiş LED'i yanar ve 1 numaralı dikiş çeşidi ayar değeri belirtilir.  
Ayar değeri 1: Çağrı aktiftir.  
Ayar değeri 0: Çağrı aktif değildir.
- 4)  ya da  tuşunu kullanarak 2 numaralı dikiş çeşidini girin.
- 5)  tuşuyla ayar değerini "0" olarak girin.
- 6)  ya da  tuşunu kullanarak 3 numaralı dikiş çeşidini girin.
- 7)  tuşuyla ayar değerini "0" olarak girin.
- 8) Ayar değerini kaydetmek için  tuşuna basın. Dikiş LED'i söner.
- 9)  tuşuna basın. Bellek anahtarı modu sona erer ve mod normal moda döner.

#### (4) Sayaç çalışmasının ayarlanması

Ayar örneği : Üretim sayacı (artarak sayma yöntemi) masura iplik sayacı olarak değiştirilebilir (azaltarak sayma yöntemi).

- 1) Dikiş LED'i sönmüş haldeyken  tuşuna basın.
- 2)  ya da  tuşunu kullanarak 18 numaralı bellek anahtarını belirtin.
- 3)  Tuşuna basın. Dikiş LED'i yanar ve sayaç hareketi ayar değeri belirtilir.
- 4)  tuşunu kullanarak ayar değerini "1" olarak belirtin.  
Ayar değeri 0 : Üretim sayacı  
Ayar değeri 1 : Masura ipliği sayacı
- 5) Ayar değerini kaydetmek için  tuşuna basın. Dikiş LED'i söner.
- 6)  tuşuna basın. Bellek anahtarı modu sona erer ve mod normal moda döner.

### 3. Bellek anahtarı fonksiyon tablosu

Dikiş makinesinin çeşitli işlemleri, bellek anahtarlarını kullanarak programlar halinde ayarlanabilir. Bunlar, makinenin teslimi sırasında var olan ilk ayar değerlerini değiştiren, modele özgü başlıklardır.

İfade	Fonksiyon	Ayar aralığı	Fabrika çıkışındaki durum	Görüşler
1.32	Maksimum hız sınırı (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 3200 arasında	3200	LK-1903AN ve LK-1900ANW için bu değeri 2700 olarak ayarlayın.
2.15	1. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçeli) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 1500 arasında	1500	
3.32	2. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçeli) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 3200 arasında	3200	
4.32	3. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçeli) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 3200 arasında	3200	
5.32	4. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçeli) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 3200 arasında	3200	
6.32	5. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçeli) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 3200 arasında	3200	
7.-	1. ilmeğin iplik gerginliği (İğnede kullanılan iplik kelepçeli)	0 ile 200 arasında	200	
8.-	İplik kesme anındaki iplik gerginliği	0 ile 200 arasında	0	
9.-	İplik kesme anında iplik gerginliği değiştirme süresi	-6 ile 4 arasında	0	
10.4	1. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçesiz) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 1500 arasında	400	
11.9	2. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçesiz) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 3200 arasında	900	
12.32	3. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçesiz) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 3200 arasında	3200	
13.32	4. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçesiz) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 3200 arasında	3200	
14.32	5. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçesiz) (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 3200	3200	
15.-	1. ilmeğin iplik gerginliği (İğnede kullanılan iplik kelepçesiz)	0 ile 200 arasında	0	
16.-	Dikiş başlangıcında iplik gerginliği değiştirme süresi (İğnede kullanılan iplik kelepçesiz)	-5 ile 2 arasında	-5	
17.0	X/Y skala oranını belirtme ya da değiştirme ve maksimum hız sınır koyma ayarları yapılabilir. (Yanlış uygulamanın önlenmesi)	0 : Aktif 1 : Aktif değil	0	Ayar için 1 kullanılması halinde M tuşunun kullanımı da engellenir. Bellek anahtarını değiştirirken, M tuşuna basarak güç şalterini açık konuma getirin.

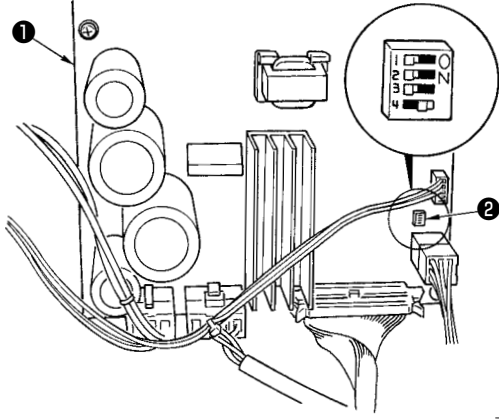
İfade	Fonksiyon	Ayar aralığı	Fabrika çıkışındaki durum	Görüşler
18.1	Sayaç çalışması	0 : Üretim sayacı (artarak sayma) 1 : Masura ipliği sayacı (azalarak sayma)	0	
19.0	Pedal seçimi	0 : Standart pedal 1 : Standart pedal (2 adımlı strok) 2 : Opsiyonel pedal 3 : Opsiyonel pedal (2 adımlı strok)	0	
20.0	Pedal çalıştırma seçimi	0 : Standart pedal 1 : Opsiyonel pedal	0	
24.0	Opsiyonel 1 pedalinin çalışması	0 : Pedala tekrar basıldığında kapalı konumda 1 : Pedal serbest kaldığında kapalı konumda	0	
25.0	Opsiyonel 2 pedalinin çalışması	0 : Pedala tekrar basıldığında kapalı konumda 1 : Pedal serbest kaldığında kapalı konumda	0	
26.70	2 adımlı strok halinde parça baskı ayağı yüksekliği	50 ile 90 arasında	70	Ayar değeri artarsa yükseklik azalır.
30.0	Dikiş çeşidi büyütme/küçültme temel nokta seçimi	0 : başlangıç noktası 1 : Dikiş başlangıç noktası	0	
31.0	Dikiş makinesinin çalışması panel tuşuyla (clear (temizle) tuşuyla durdurulabilir).	0 : Aktif değil 1 : Panel sıfırlama tuşu 2 : Dış düğme	0	
32.2	Uyarı sesi engellenebilir.	0 : Alarm sesi yok 1 : Panel çalışma sesi 2 : Panel çalışma sesi + hata sesi	2	
33.2	İğnede kullanılan iplik kelepçesinin serbest bıraktığı ilmek sayısı ayarlanabilir.	1 ile 7 ilmek arasında	2	
34.-	İğnede kullanılan iplik kelepçesinin tutma zamanı geciktirilebilir.	-10 ile 0 arasında	0	Zamanlama "-" yönde geciktirilir.
35.2	İğnede kullanılan iplik kelepçesi kontrolü engellenebilir.	0 : Normal 1 : Engelli	0	Panelin yanlış kullanımı önlenir. LK-1903AN için "1" olarak ayarlayın.
36.-	Besleme zamanı seçilir. İlmekler gerektiği gibi sıkılmadığı zaman değeri "-" yönde ayarlayın.	-8 ile 16 arasında	12	Ayarın "-" tarafa doğru aşırı olması iğnenin kırılmasına neden olabilir. Ağır malzeme dikerken dikkatli olun.
37.1	Dikiş bittikten sonra parça baskı ayağının durumu seçilebilir.	0 : Parça baskı ayağı, dikiş başlangıcında hareket ettikten sonra yukarı kalkar. 1 : Parça baskı ayağı, dikiş bittikten sonra hemen yukarı kalkar. 2 : Parça baskı ayağı, dikiş başlangıcında pedal çalışınca yukarı kalkar.	1	LK-1903AN/BR35 için "0" olarak ayarlayın.
39.0	Her dikiş bittikten sonra başlangıç noktasına dönülebilir. (Çevrim tipi ilmek hariç)	0 : Başa dönmeden 1 : Başa dönerek	0	
40.0	Çevrim ilmeğinde başlangıç noktasına dönüş ayarı yapılabilir.	0 : Başa dönmeden 1 : Her defasında 1 dikiş çeşidi tamamlanır 2 : Her defasında 1 çevrim tamamlanır	0	

İfade	Fonksiyon	Ayar aralığı	Fabrika çıkışındaki durum	Görüşler
41.0	Makine geçici durdurma komutuyla durdurulduğu andaki parça baskı ayağı durumu seçilebilir.	0 : Parça baskı ayağı yukarı kalkar. 1 : Parça baskı ayağı, parça baskı ayağı anahtarı kullanılarak yukarı kalkar. 2 : Parça baskı ayağının yukarı kalkması engellenmiştir.	0	
42.0	İğne mili duruş konumu belirlenir.	0 : YUKARI konum 1 : Üst ölü nokta	0	UP (Yukarı) konumu durduktan sonra iğne mili ters yönde döner ve üst ölü nokta duruşu ayarlandığı zaman durur.
46.0	İplik kesme engellenebilir.	0 : Normal 1 : İplik kesimi engellenmiş	0	
48.0	Silme tuşuyla başlangıç haline dönme yolu seçilebilir.	0 : Düz çizgi dönüşü 1 : Dikiş çeşidinin ters dönüşü	0	Bu fonksiyon, dikiş çeşidinin ortasından dikiş başlangıcına düz çizgi halinde dönüş mümkün olmadığı zaman kullanılır.
49.16	Masura sarma hızı belirlenebilir.	800 ile 2.000 arasında	1600	Maksimum hız sınırı öncelik taşır.
50.2	Malzeme kapama işlem zamanı seçilebilir. Sadece LK-1901AN için	0 : Çıkış engellenmiş 1 : Parça baskı ayağı aşağı indiğinde çalışır. 2 : Başlangıç anında çalışır	2	LK-1901AN dışındaki makinelerde bu fonksiyon görülmez.
51.1	Tokatlayıcı çalışma yöntemi seçilebilir.	0 : İplik kesimi yapılacak sırada tokatlayıcısız 1 : İplik kesimi yapılacak sırada tokatlayıcı ① 2 : İplik kesimi yapılacak sırada tokatlayıcı ② 3 : Manyetik tokatlayıcı	1	① : Son tokatlayıcı dönüşsüz ② : Son tokatlayıcı dönüşlü
55.0	Düğme dikişinde, dikiş çeşidinin başlangıcında düğüm dikiş engellenebilir. Sadece LK-1903AN için	0 : Düğüm dikişi aktif 1 : Düğüm dikişi aktif değil	0	LK-1903AN dışındaki makinelerde bu fonksiyon görülmez.
65.0	Başlangıç konumu 5 mm öne doğru gider.	0 : Standart 1 : Ön	0	LK1904 çeşidini ve parça baskı ayağını kullanırken bu fonksiyonu seçmek gereklidir
201.-	Bu fonksiyon, dikiş çeşidi verisi çağırma fonksiyonu aktif ya da aktif değil şeklinde belirlenir.	0 : Çağırma aktif 1 : Çağırma aktif değil	Ayar, kullanılan modele bağlı olarak değişir.	Hizmet çeşidi numaraları 1 ile 64 arasında ayrı ayrı ayarlanabilir.
245.-	Yağlama zamanı için bilgilendirme sayacı		-	BAKIM bölümünde <a href="#">Sayfa 35 " I .[7]-10. Belirli parçalara tekrar yağ koyulması"</a> başlığına bakınız.
P.-.-	Dikiş çeşidi kaydedilir.			<a href="#">Sayfa 23 " I .[6]-1. Dikiş çeşidi tuşlarını kullanarak dikiş dikmek"</a> başlığına bakınız.
L.-.-	Çevrim tipi ilmek kaydedilir.			<a href="#">Sayfa 26 " I .[6]-2. Kombinasyon fonksiyonunu kullanarak dikiş dikilmesi"</a> başlığına bakınız.

## [9] DİĞER KONULAR

### 1. DIP anahtarının ayarlanması

SDC baskılı devre kartı



SDC devre kartında ❶ DIP anahtarı ❷ üzerindeki "4" numara açık konuma getirildiği zaman nüfuz kuvveti artar. Nüfuz kuvveti yetersiz ise bunu açık konuma getirin.

Yukarıdaki DIP anahtarı hariç, bütün DIP anahtarlarını kapalı konuma getirin.

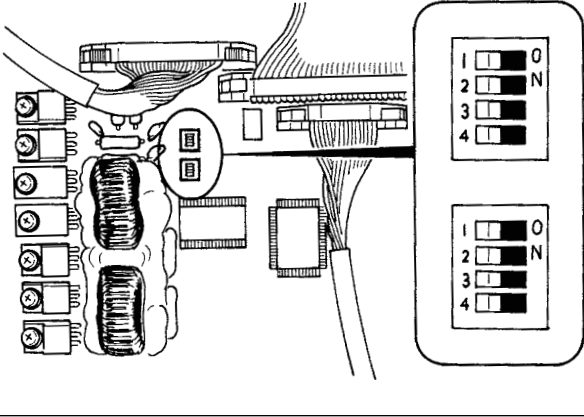


**DIP anahtarını değiştirme işlemini gücü kapalı konuma getirdikten sonra yapın.**



**Ana şaft motoru sıcaktır, dikkatli olun.**

Ana baskılı devre kartı



ANA baskılı devre kartının bütün DIP anahtarlarını kapalı konuma getirin.

## 2. Standart dikiş çeşidi spesifikasyon tablosu

Numara	Genişliğine	Çaprazlamasına	İlmeç sayısı	Dikiş çeşidi	S, F, H	M
1	2.0	16	42	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş	*	
2	2.0	10	42	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş	*	
3	2.5	16	42	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş	*	
4	3.0	24	42	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş		
5	2.0	10	28	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş	*	
6	2.5	16	28	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş	*	
7	2.0	10	36	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş	*	
8	2.5	16	36	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş	*	
9	3.0	24	56	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş		
10	3.0	24	64	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş		
11	2.5	6	21	Small size bartacking (eyelet)	*	
12	2.5	6	28	Small size bartacking (eyelet)	*	
13	2.5	6	36	Small size bartacking (eyelet)	*	
14	2.0	8	14	Küçük boy kilit (çubuk) dikiş (kuşgözü)	*	*
15	2.0	8	21	Küçük boy kilit (çubuk) dikiş (kuşgözü)	*	*
16	2.0	8	28	Küçük boy kilit (çubuk) dikiş (kuşgözü)	*	*
17	0	10	21	Örme ürünler için kilit (çubuk) dikiş	*	
18	0	10	28	Örme ürünler için kilit (çubuk) dikiş	*	
19	0	25	28	Örme ürünler için kilit (çubuk) dikiş		
20	0	25	36	Örme ürünler için kilit (çubuk) dikiş		
21	0	25	41	Örme ürünler için kilit (çubuk) dikiş		
22	0	35	44	Örme ürünler için kilit (çubuk) dikiş		
23	20	4.0	28	Düz çizgi kilit (çubuk) dikiş		
24	20	4.0	36	Düz çizgi kilit (çubuk) dikiş		
25	20	4.0	42	Düz çizgi kilit (çubuk) dikiş		
26	20	4.0	56	Düz çizgi kilit (çubuk) dikiş		
27	20	0	18	Uzunlamasına kilit (çubuk) dikiş		
28	10	0	21	Uzunlamasına kilit (çubuk) dikiş		
29	20	0	21	Uzunlamasına kilit (çubuk) dikiş		
30	20	0	28	Uzunlamasına kilit (çubuk) dikiş		
38	2.0	8	28	Örme ürünler için kilit (çubuk) dikiş	*	*

Fabrika teslimi koşullarında, \* işareti olan dikiş çeşitleri dikilebilir.

\* işareti olanlar dışındaki standart dikiş çeşitlerini kullanırken, bellek anahtarının nasıl kullanılacağını açıklayan bölümde **Sayfa 38, “ I .[8]-2.(3) Dikiş çeşidi verisini çağırmanın aktif olup olmayacağını ayarlanması”** başlığına bakınız.

### 3. Standart dikiş çeşidi tablosu

Numara	İlmeğe şeması	İlmeğe sayısı	Dikiş boyutu (mm)		(Not 2) Parça baskı ayağı iş sayısı
			Uzunlaşmasına	Çaprazlaşmasına	
1 (51)		42	2.0	16	1
					2
					3
	2		2.0	10	1
					2
					3
	3 *		2.5	16	1
					4
	4 *		3.0	24	6
					7
5		28	2.0	10	1
					2
					3
					4
6 *		2.5	16	1	
				4	
7		36	2.0	10	1
					2
					3
8 *		2.5	16	1	
				4	
9 *		56	3.0	24	6
					7
10 *		64	3.0	24	6
					7
Küçük boy kilit (çubuk) dikiş		21	2.5	6	8
		28	2.5	6	
		36	2.5	6	
Örme ürünler için kilit (çubuk) dikiş		14	2.0	8	5
		21	2.0	8	
		28	2.0	8	

Numara	İlmeğe şeması	İlmeğe sayısı	Dikiş boyutu (mm)		(Not 2) Parça baskı ayağı iş sayısı	
			Uzunlaşmasına	Çaprazlaşmasına		
Düz çizgi kilit (çubuk) dikiş		21	0	10	1	
					2	
					3	
	18		28	0	10	1
						2
						3
19		0	25	6		
				7		
20		36	0	25	6	
					7	
21		41	0	25	6	
					7	
22		44	0	35	(Not 3)	
Uzunlaşmasına kilit (çubuk) dikiş		28	20	4.0	9	
					10	
		36	20	4.0	9	
					10	
					9	
25		42	20	4.0	9	
					10	
26		56	20	4.0	9	
					10	
Uzunlaşmasına düz çizgi kilit (çubuk) dikiş		18	20	0	11	
28		21	10	0		
29		20	0			
30		28	20	0		

1. Dikiş boyutu, skala oranı %100 halindeki boyutları gösterir.
2. Parça baskı ayağı için ayrıca verilen parça baskı ayağı çalışma sayısı tablosuna bakınız.
3. 22 numara için, kullanım için boş olan parça baskı ayağını kullanın.
4. Denim dikerken \* işaretli dikiş çeşitlerini kullanın.
5. 51 numara, iplik kesici cihaz bulunmayan makine içindir.





Numara	İlmeç şeması	İlmeç sayısı	Dikiş boyutu (mm)		(Not 2) Parça baskı ayağı iş sayısı
			Uzunla- masına	Çapraz- lamasına	
			31		
32		63	7	12	13
33		24	6	10	13
34		31	6	12	13
35		48	10	7	14
36		48	10	7	14
Büyük boy kilit (çubuk) dikiş		90	3	24	6
					7
38		28	2	8	5
39		28	ø12		16
40		48	ø12		16

**(DİKKAT)**

41 ile 46 arasındaki dikiş çeşidi numaraları 12 numaralı isteğe bağlı parça baskı ayağı içindir. Bu dikiş çeşitlerinin başlangıç noktaları, 23 ile 26 numaralar arasındaki uzunlamasına kilit (çubuk) dikiş uzunluğundan 5 mm daha fazla yukarıda ya da aşağıdadır.

Numara	İlmeç şeması	İlmeç sayısı	Dikiş boyutu (mm)		(Not 2) Parça baskı ayağı iş sayısı
			Uzunla- masına	Çapraz- lamasına	
			41		
42		39	25	2.5	12
43		45	25	2.5	12
44		58	30	2.5	12
45		75	30	2.5	12
46		42	30	2.5	12
Radyal kilit (çubuk) dikiş		91	ø8		15
		99	ø8		15
		148	ø8		15
		164	ø8		15

#### 4. Parça baskı ayağı tablosu

	1	2	3	4	5
Parça baskı ayağı	13518659 (grup)			13548557 (grup)	13542964 (grup)
Besleme plakası	14116107	14116404	14116800	14116305	14116206
	(Tırtıklı)	(Tırtıksız)	(Tırtıksız)	(Tırtıklı)	(Tırtıklı)
Dikiş spesifikasyonu	S	F	F	H / W	M
※ Parmak koruyucu	13533104				
Görüşler	S (standart) tipi makine kafası için standart aksesuar.	F (Temel) makine kafası tipiyle temin edilir. (Varış yerine bağlıdır)		İsteğe bağlı	M (örme ürünler) tipi makine kafası için standart aksesuar.

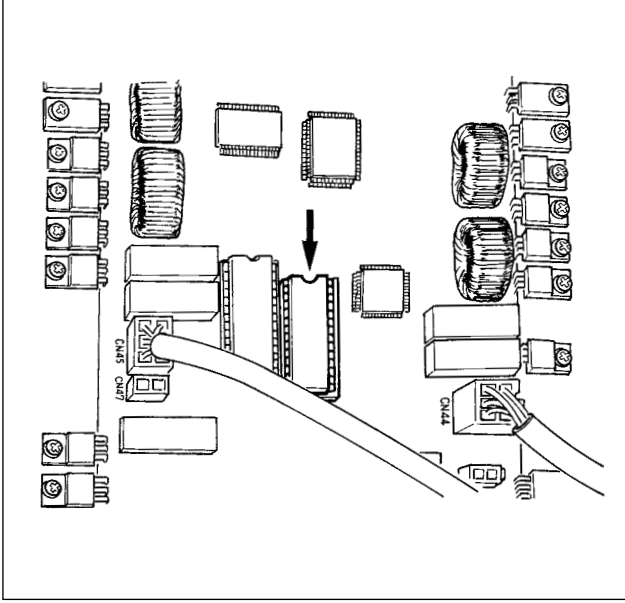
※ Parça baskı ayağını değiştirirken, her bir parça baskı ayağı için bir parmak koruyucu takın.

	6	7	8	9	10	11
Parça baskı ayağı	13548151 (grup)		13542451 (grup)	13571955 (grup)		13561360 (grup)
Besleme plakası	13548003 (Tırtıklı)	13554803 (Tırtıklı)	14116602 (Tırtıklı)	14116503 (Tırtıksız)	14116909 (Tırtıksız)	14116701 (Tırtıksız)
Dikiş spesifikasyonu	S	H / W	S	F	F	F
※ Parmak koruyucu	13548300		13533104	13573407		
Görüşler	İsteğe bağlı	H tipi (Ağır malzeme) ve W tipi (Çift kapasiteli çağanoz) makine kafası için standart aksesuar	İsteğe bağlı	F (temel) tip için aksesuar parçası. (Gönderileceği yere bağlıdır)		İsteğe bağlı

	12	13	14	15	16
Parça baskı ayağı	14137509 (sağ) 14137608 (sol)	40021871 (sağ) 40021872 (sol)	40021874 (sağ) 40021875 (sol)	40021877 (sağ) 40021878 (sol)	40021880 (sağ) 40021881 (sol)
Besleme plakası	14137707 (Tırtıksız)	40021873 (Tırtıklı)	40021876 (Tırtıklı)	40021879 (Tırtıklı)	40021882 (Tırtıklı)
Dikiş spesifikasyonu	F	S	S	S	S
※ Parmak koruyucu	14135305	13533104			
Görüşler	İsteğe bağlı	İsteğe bağlı	İsteğe bağlı	İsteğe bağlı	İsteğe bağlı

※ Parça baskı ayağını değiştirirken, her bir parça baskı ayağı için bir parmak koruyucu takın.

## 5. LK-1900 veri ROM'u



LK-1900 veri ROM'unu kullanım için ANA baskılı devre kartı üzerindeki IC soketine yerleştirin.

1. Takış yönüne dikkat edin.
2. EEPROM kullanılmaz.
3. Dikiş çeşidi numarası ile standart dikiş çeşidi numarası aynı ise, veri ROM'u üzerindeki dikiş çeşidi diğer dikiş çeşitlerine göre önceliklidir.

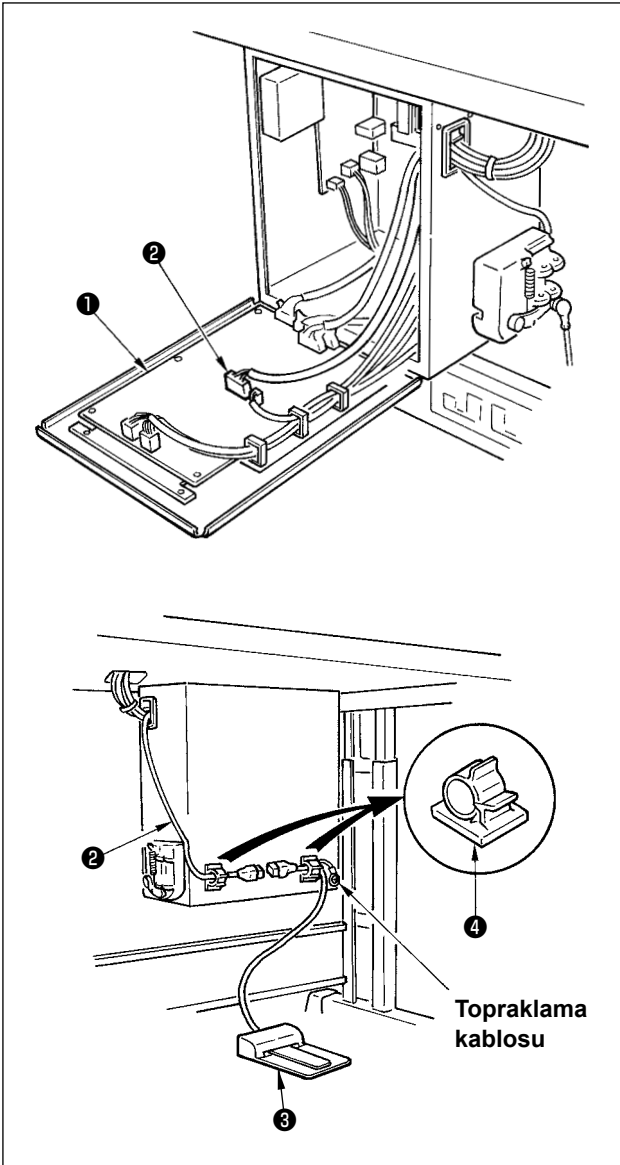
Kullanılabilen ROM :

27C256 EPROM

JUKI Parça Numarası : HL008423000

## 6. Opsiyonel pedal bağlantısı

### (1) PK-57 Bağlantısı



- 1) ① PK-57 değişim kablosunu ② ANA devre kartına ait CN41 ile değiştirin.
- 2) PK-57 ③ kablosunu, kontrol panelinin arkasındaki PK-57 değişim kablosuna bağlayın. Ardından yapışkanlı kelepçe ④ ile iki noktada sabitleyin. Ayrıca PK-57 topraklama kablosunu şekilde görüldüğü gibi bir vida ile sabitleyin.

PK-57 : Parça numarası GPK570010B0

PK-57 değişim kablosu : Parça numarası M90135900A0

Yapışkanlı kelepçe : Parça numarası E9607603000

- 3) Bellek anahtarlarını aşağıdaki gibi ayarlayın.

Bellek anahtarı numarası	Ayar değeri
19	2
20	1
24	1

## 7. Hata listesi

Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E 0007	Makine kilit hatası	Dikiş makinesi ana mili bazı sorunlar nedeniyle dönme hareketi yapmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve sorunun nedenini gidirin.	
E 0010	Dikiş çeşidi numarası hatası	Yedeklemesi alınan dikiş çeşidi numarası veri ROM'un-da kayıtlı değil, ya da okunabilmesi için gerekli yetki verilmemiş. Dikiş çeşidi numarası "0" olarak ayarlanmıştır.	Sıfırlama anahtarına basın ve dikiş çeşidi numarasını kontrol edin. 201 numaralı bellek anahtarının içeriğini kontrol edin.	
E 0030	İğne mili konum hatası	İğne mili belirlenen konumda değil.	İğne milini belirlenen konuma getirmek için el tipi kasnağı çeviririn.	
E 0040	Dikiş alanı taşmış	Dikiş alanı sınırların dışına taşmış.	Sıfırlama anahtarına basın ve dikiş çeşidi ile XY skalası oranlarını kontrol edin.	Maksimum dikiş alanı 30x40 aşıldığı zaman bu hata çıkışı görülür. Parça baskı ayajının iğne ile temasına karşı koruma yoktur.
E 0043	Büyütme hatası	Dikiş adımı 10 mm.nin ötesinde.	Sıfırlama anahtarına basın ve dikiş çeşidi ile XY skalası oranlarını kontrol edin.	
E 0045	Dikiş çeşidi veri hatası	Dikiş çeşidi verisi kabul edilemiyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve veri ROM'una kontrol edin.	
E 0050	Geçici durdurma	Dikiş makinesi çalışırken sıfırlama anahtarı çalıştırılarak geçici olarak durdurulmuş. (31 numaralı bellek anahtarı ile ilgili bilgilere bakınız.)	Sıfırlama anahtarını kullanarak iplik kesildikten sonra yeniden başlatın ya da başlangıç noktasına dönün (Ayrıntılar için <b>Sayfa 28 "1. [6]-4. Geçici durdurma işlemi nasıl kullanılır"</b> başlıklı bölüme bakınız.)	
E 0063	Makine kafası tanım hatası	Makine kafası tipi ve kontrol kufusu tipi birbirine uygun değil.	Güç KAPALI konuma getirin ve JUKI'yle ya da distribütörünüzle görüşün.	
E 0220	Yağlama zamanı geldi bilgisi	Belli yerleri yağlama zamanının geldiğini bildiren bilgi	Belirtilen yerleri yağlayın ve sıfırlama anahtarını kullanarak 245 numaralı bellek anahtarını "0" olarak ayarlayın. Dikiş dikildiği için hemen yağlama yapılırsa, sıfırlama anahtarı ile hata silinebilir.	BAKIM bölümünde <b>Sayfa 35, "1. [7]-10. Belirli parçalara tekrar yağ koyulması"</b> başlıklı kısma bakınız.
E 0221	Yağlama uyarısı hatası	Belli yerleri yağlama zamanı geldiği için dikiş makinesi durdu.	Derhal yağlama yapın ve 245 numaralı bellek anahtarını sıfırlama anahtarı ile "0" olarak ayarlayın.	BAKIM bölümünde <b>Sayfa 35, "1. [7]-10. Belirli parçalara tekrar yağ koyulması"</b> başlıklı kısma bakınız.
E 0302	Kafa devrik durumda hatası	Kafanın devrildiğini algılayan anahtar açık konumda.	Kafa devrik durumda dikiş makinesi çalıştırılmaz. Dikiş makinesi kafasını uygun konuma getirin.	
E 0303	Z fazı saptama hatası	Dikiş makinesi üst ölü noktası saptanamıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve SDC devre kartındaki CN14'ün gevşemiş ya da yerinden çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	
E 0305	İplik kesici konum hatası	İplik kesici uygun konumda değil.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve INT devre kartındaki CN66'nin gevşemiş ya da yerinden çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	
E 0306	İğne kullanılmayan iplik kelepçesi konum hatası	İğne kullanılmayan iplik kelepçesi cihazı uygun konumda değil.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve INT devre kartındaki CN65'in gevşemiş ya da yerinden çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	

Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E 730	Kodlayıcı problemi A	Kodlayıcı A ya da B fazı algılanamıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve CN14'ün gevşemiş ya da çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	
E 731	Kodlayıcı problemi B	U, V ya da W faz kodlayıcı algılanamıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve CN14'ün gevşemiş ya da çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	
E 733	Motor dönüş yönü ters	Motor geriye doğru dönüyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ana motor kavramasının gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.	
E 811	Aşırı voltaj hatası	Güç kaynağı voltajı belirlenen değerin üzerinde.	Güç kaynağı voltajını kontrol edin.	
E 813	Düşük voltaj hatası	Güç kaynağı voltajı yetersiz.	Güç kaynağı voltajını kontrol edin.	
E 901	Motor sürücüsü problemi	Motor sürücüsünde hata saptandı.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve bir süre beledikten sonra güç şalterini tekrar açık konuma getirin.	
E 903	Adım motoru güç kaynağı problemi	Adım motoru güç kaynağı çıkışı yok.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve SCD devre kartındaki F1 sigortasını kontrol edin.	Sigorta atmasının nedenini kontrol edin.
E 904	Solenoid güç kaynağında sorun	Solenoid güç kaynağı çıkışı yok.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve SCD devre kartındaki F2 sigortasını kontrol edin.	Sigorta atmasının nedenini kontrol edin.
E 905	SDC devre kartı aşırı ısınmış	SDC devre kartında aşırı ısınma var.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve bir süre beledikten sonra güç şalterini tekrar açık konuma getirin.	
E 907	X başlangıç noktasına geri dönüş hatası	X başlangıç noktası algılayıcısı değişmiyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve INT devre kartındaki CN62'nin ya da ANA devre kartındaki CN42'nin gevşemiş ya da çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	
E 908	Y başlangıç noktasına geri dönüş hatası	Y başlangıç noktası algılayıcısı değişmiyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve INT devre kartındaki CN63'ün ya da ANA devre kartındaki CN43'ün gevşemiş ya da çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	
E 910	Parça baskı ayağı başlangıç noktasına geri dönüş hatası	Parça baskı ayağı başlangıç noktası algılayıcısı değişmiyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve INT devre kartındaki CN64'ün ya da ANA devre kartındaki CN44'ün gevşemiş ya da çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	
E 913	İgnede kullanılan iplik kelepçesi başlangıç noktasına geri dönüş hatası	İgnede kullanılan iplik kelepçesi başlangıç noktası algılayıcısı değişmiyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve INT devre kartındaki CN65'in ya da ANA devre kartındaki CN45'in gevşemiş ya da çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	
E 914	Beslemede sorun hatası	Besleme ve ana mil arasında zamanlama gecikmesi oluşmuş.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ana motor kavramasının gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.	

Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
	Panel ve ANA kart arasında iletişim hatası	Panel ve ANA kart arasında iletişim kurulamıyor	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ANA devre kartında CN34'ün gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.	
	Panel ve SDC arasında iletişim hatası	ANA kart ve SDC arasında iletişim kurulamıyor	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ANA devre kartında CN32'nin ya da SDC devre kartında CN15'in gevşeyip gevşemediğini ya da çıkıp çıkmadığını kontrol edin.	
	ANA devre kartında aşırı ısınma	ANA devre kartında aşırı ısınma var	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve bir süre sonra güç şalterini tekrar açık konuma getirin.	
	ANA devre kartı bellek yazdırma sorunu	ANA devre kartında bellek yazdırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ANA devre kartındaki U22'ye ait ROM'un yerleşimini kontrol edin.	
	INT bellek yazdırma sorunu	Dikiş makinesi kafası devre kartı belleği yazdırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ANA devre kartında CN38'in gevşeyip gevşemediğini ya da çıkıp çıkmadığını kontrol edin.	
	Güç kaynağında anormallik Konektör bağlantısı eksikliği	Güç kaynağında voltaj tipi farklı. Konektör bağlantısı yok.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve gerilim kaynağını ve FLT devre kartındaki CN3'ün ya da SDC devre kartındaki CN13'ün gevşeyip gevşemediğini ya da çıkıp çıkmadığını kontrol edin.	
(Görüntüm yok)				

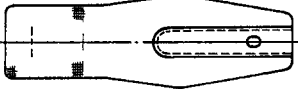
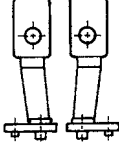
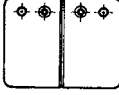
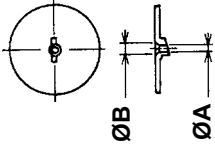
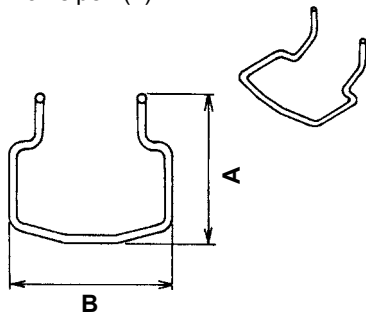
## 8. Sorunlar ve düzeltici önlemler (dikiş koşulları)

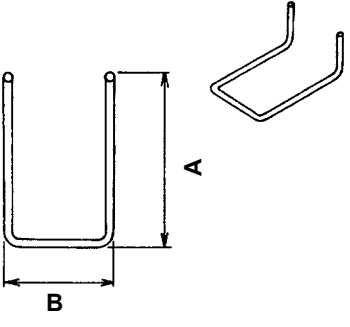
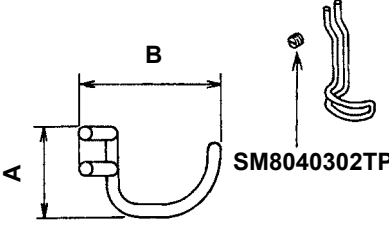
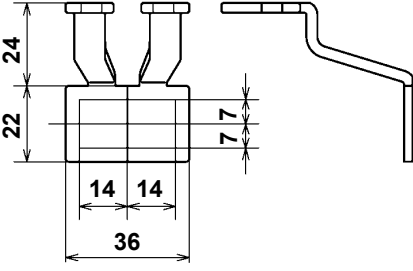
Sorun	Sebebi	Düzeltilici önlemler	Sayfa
1. İğnede kullanılan iplik, kilit (çubuk) dikiş başlangıcında çıkıyor.	① İlmekler başlangıçta kayıyor.	○ İğne ile mekik arasındaki boşluğu 0,05 ile 0,1 mm arasında ayarlayın.	31
	② İplik kesildikten sonra iğnede kalan iplik çok kısa.	○ Kilit (çubuk) dikiş başlangıcını yumuşak başlayan dikişe ayarlayın.	36
	③ Masura ipliği çok kısa.	○ 2 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının iplik gerginliğini kaldırma süresini düzeltin.	15
	④ İğnede kullanılan ipliğin ilk ilmekteki gerginliği çok fazla.	○ İplik alıcı yayın gerginliğini arttırın ya da 1 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının gerginliğini azaltın.	14
	⑤ İplik kelepçesi dengesiz (malzeme genişlemeye eğilimli, iplik sert olduğu için kaymıyor, iplik kalın vb.).	○ Masuradaki ipliğin gerginliğini azaltın.	32
	⑥ İlk ilmekteki adım çok küçük.	○ İğne deliği kılavuzu ile sayaç bıçağı arasındaki boşluğu arttırın.	
		○ 1. ilmekteki gerginliği azaltın.	
		○ Dikiş başlangıcında 1. ilmekteki devir sayısını azaltın. (600 ile 1.000 sti/min arası)	
		○ İplik kelepçesininilmek sayısını 3 ile 4 ilmek olarak arttırın.	
		○ 1. ilmekteki adımı daha uzun yapın.	
		○ 1. ilmekteki iğnede kullanılan iplik gerginliğini azaltın.	
2. İplik sık sık kopuyor ya da sentetik fiber elyaf ince ince ayrılıyor.	① Mekikte ya da sürücüde çizikler var.	○ Parçayı çıkarın ve ince bir bileği taşı ya da meşin kullanarak çizikleri giderin.	32
	② İğne deliği kılavuzunda çizikler var.	○ Meşinle ovun ya da değiştirin.	
	③ İğne parça baskı ayağına çarpıyor.	○ Parça baskı ayağı konumunu düzeltin.	14
	④ Mekik yuvası yivinde elyaf tozu birikmiş.	○ Mekiği çıkarın ve mekik yuvasındaki elyaf tozunu temizleyin.	
	⑤ İğnede kullanılan iplik gerginliği çok yüksek.	○ İğnede kullanılan iplik gerginliğini azaltın.	15
	⑥ İplik alıcı yayın gerginliği çok yüksek.	○ Gerginliği azaltın.	
	⑦ İğnede ortaya çıkan yüksek ısı nedeniyle sentetik elyaf eriyor.	○ Silikon yağ kullanın.	13
3. İğne sık sık kırılıyor.	① İğne bükülmüş.	○ Bükülmüş iğneyi değiştirin.	12
	② İğne parça baskı ayağına çarpıyor.	○ Parça baskı ayağının konumunu düzeltin.	32
	③ İğne malzemeye göre çok ince.	○ Malzemeye uygun daha kalın bir iğneyle değiştirin.	32
	④ Sürücü, iğneyi çok fazla eğiyor.	○ İğneyi ve mekiği doğru şekilde konumlandırın.	
	⑤ Parça baskı ayağı, dikiş başlangıcında iğnede kullanılan ipliğin üzerine basıyor.(İğne bükülmüş.)	○ İğne ile tokatlayıcı arasındaki mesafeyi arttırın. (23 mm ile 25 mm arasında)	33
4. İplikler kesilmiyor.  (Sadece masura ipliği için)	① Sayaç bıçağı kör.	○ Sayaç bıçağını değiştirin.	32
	② İğne delik kılavuzu ile sayaç bıçağı arasındaki seviye farkı yeterli değil.	○ Sayaç bıçağının bükümünü arttırın.	
	③ Hareketli bıçak uygun şekilde konumlandırılmamış.	○ Hareketli bıçağın konumunu düzeltin.	31
	④ Son ilmek atlanıyor.	○ İğne ile mekik arasındaki zamanlamayı düzeltin.	
	⑤ Masura ipliği gerginliği çok düşük.	○ Masura gerginliğini arttırın.	
5. Sık sık ilmek atlanıyor.	① İğne ve mekik hareketi yeterince senkronize değil.	○ İğne ve mekik konumunu düzeltin.	31
	② İğne ve mekik arasındaki boşluk çok büyük.	○ İğne ve mekik konumunu düzeltin.	31
	③ İğne bükülmüş.	○ Bükülmüş iğneyi değiştirin.	12
	④ Sürücü, iğneyi çok fazla eğiyor.	○ Sürücüyü doğru konumda yerleştirin.	31



Sorun	Sebebi	Düzeltilici önlemler	Sayfa
6. İğnede kullanılan iplik, malzemenin yanlış tarafından çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İğnede kullanılan iplik gerginliği yeterince yüksek değil.</li> <li>② Gerginliği azaltma mekanizması düzgün çalışmıyor.</li> <li>③ İplik kesiminden sonra kalan iplik çok uzun.</li> <li>④ İlmek sayısı çok az.</li> <li>⑤ Dikiş uzunluğu çok kısa iken (iğnede kullanılan ipliğin ucu dikilen ürünün yanlış tarafından dışarı çıkıyor.)</li> <li>⑥ İlmek sayısı çok az.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ İğnede kullanılan iplik gerginliğini arttırın.</li> <li>○ Kilit (çubuk) dikiş sırasında 2 numaralı gergi diskinin serbest bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin.</li> <li>○ İplik gerginliği 1 numaralı kontrol parçasındaki gerginliği arttırın.</li> <li>○ İplik kelepçesini kapalı konuma getirin.</li> <li>○ İplik kelepçesini kapalı konuma getirin.</li> <li>○ Baskı ayağından daha büyük deliği olan alt plakayı kullanın.</li> </ul>	14  14
7. İplik kesme sırasında iplik kopuyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Hareketli bıçağın konumu düzgün değil.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Hareketli bıçağın konumunu düzeltin.</li> </ul>	32
8. İplik kelepçesi iğnede kullanılan ipliğe dolaşüyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Dikiş başlangıcındaki iğnede kullanılan iplik çok uzun.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 1 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasını sıkın ve iğnede kullanılan iplik uzunluğunu 33 mm ile 36 mm olarak ayarlayın.</li> </ul>	
9. İğnede kullanılan iplik uzunluğu düzensiz	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İplik alıcı yayın gerginliği çok az.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ İplik alıcı yayın gerginliğini arttırın.</li> </ul>	
10. İğnede kullanılan iplik uzunluğu kısalıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 1 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının gerginliği çok az.</li> <li>② İplik alıcı yayın gerginliği çok fazla.</li> <li>③ İplik alıcı yayın gerginliği çok az ve hareket kararsız.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 1 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının gerginliğini arttırın.</li> <li>○ İplik alıcı yayın gerginliğini azaltın.</li> <li>○ İplik alıcı yayın gerginliğini artırın ve stroku da uzatın.</li> </ul>	
11. Dikiş başlangıcında 2. ilmekteki masura ipliği düğüm atma kısmı sağda görülüyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Masuranın boшта dönmesi çok fazla.</li> <li>② Masura ipliğinin gerginliği çok az.</li> <li>③ İlk ilmekteki iğnede kullanılan iplik gerginliği çok fazla.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın.</li> <li>○ Masura ipliği gerginliğini arttırın.</li> <li>○ 1. ilmekteki iğnede kullanılan iplik gerginliğini azaltın.</li> <li>○ İplik kelepçesini kapalı konuma getirin.</li> </ul>	

## 9. Opsiyonel parça tablosu

Parça adı	Tipi	Parça numarası	Görüşler
Boş besleme plakası  $t = 1.2$	Tırtılsız/işlenmiş Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14120109	
	Tırtılsız/işlenmiş Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14120307	
	Tırtılsız/paslanmaz çelik Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14120505	$t = 0,5$
	Tırtılsız/paslanmaz çelik Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	40021855	
	Tırtılsız/işlenmemiş Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021856	
	Tırtılsız/paslanmaz çelik Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021857	$t = 0,5$
	Tırtıllı/işlenmiş Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021858	
	Tırtıllı/işlenmemiş Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021859	
Parça baskı ayağı alın plakası (grup) 		14121263	B o ş b a s k ı ayağı için alın plakası
Boş baskı ayağı  $t = 3.2$	Tırtıllı/işlenmiş (sağ) Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14121701	
	Tırtıllı/işlenmiş (sol) Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14121800	
	Tırtıllı/işlenmiş (sağ) Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021851	
	Tırtıllı/işlenmiş (sol) Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021852	
	Tırtıllı/işlenmemiş (sağ) Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021853	
	Tırtıllı/işlenmemiş (sol) Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021854	
	İğne deliği kılavuzu 	A=1,6 B=2,6 Serbest bırakma yarıklı	B2426280000
A=1,6 B=2,0 Serbest bırakma yarıksız		D2426282C00	F ve M tipleri
A=2,3 B=4,0 Serbest bırakma yarıksız		14109607	H ve W tipleri
A=2,7 B=3,7 Serbest bırakma yarıksız		D2426MMCK00	Çok ağır mal- zeme için
Parmak siperi (1) 	A=56.5 B=64	13533104	
	A=59 B=74	13548300	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş için

Parça adı	Tipi	Parça numarası	Görüşler
Parmak siperi (2) 	A=66,5 B=43	13573407	Uzunlamasına kilit (çubuk) dikiş için
Parmak siperi (3) 	A=21,5 B=35,5	14120000	Özel sipariş verilen parça baskı ayağı için
Boş parça baskı ayağı 	Tırtıllı/işlenmiş (sağ)	40021869	
	Tırtıllı/işlenmiş (sol)	40021870	

## II . LK-1901AN, BİLGİSAYAR KONTROLLÜ, YÜKSEK HIZLI KUŞGÖZÜ İLİK KİLİT (ÇUBUK) DİKİŞ MAKİNESİ

### 1. Spesifikasyonlar

Burada sadece LK-1900AN'dan farklı olan spesifikasyonlar belirtilmiştir.

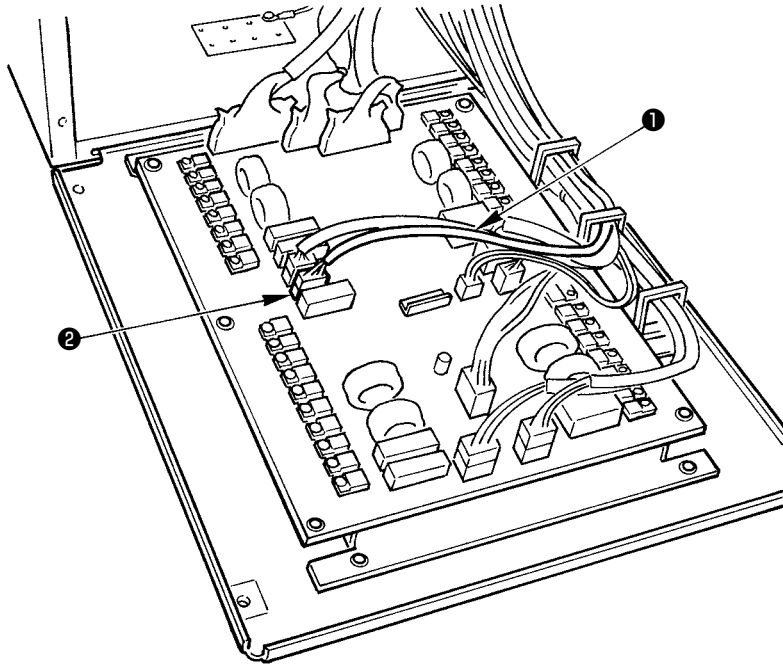
1	Maksimum dikiş hızı	3.000 sti/min
2	İğne	DPx5 #14, #16
3	Parça baskı ayağını kaldırma miktarı	Maksimum 17 mm
4	Standart dikiş çeşidi sayısı	3 dikiş çeşidi

### 2. Dikiş makinesinin kurulması ve çalışma için ön hazırlıklar



#### TEHLİKE :

Dikiş makinesini taşıırken mutlaka iki kişi ya da daha kalabalık bir grupta birlikte çalışın.



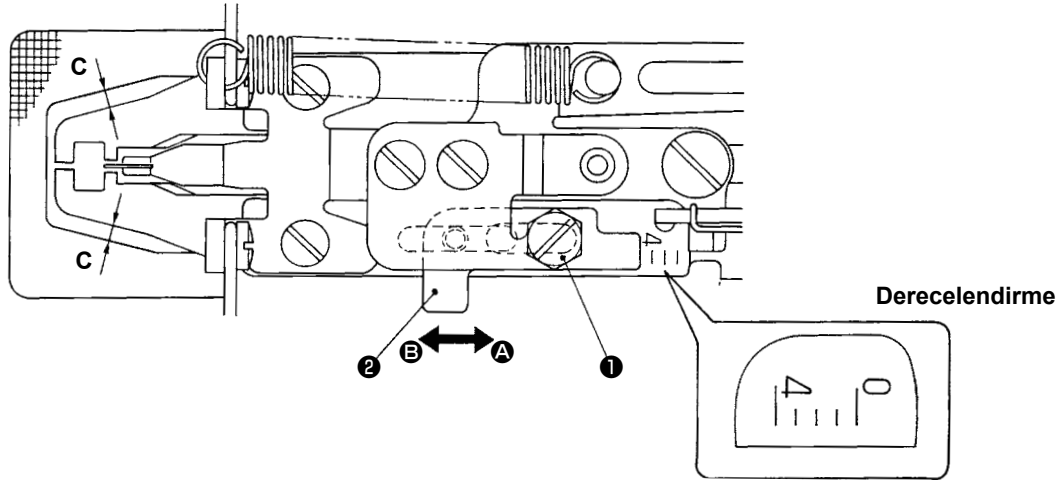
- 1) Parça baskı ayağı braket ünitesi solenoidi hariç, LK-1901AN'nın kurulumu ve çalışma öncesinde yapılan hazırlıklar LK-1900AN ile aynıdır.  
LK-1900AN kurulum kılavuzuna bakınız.
- 2) Parça baskı ayağı braket ünitesinin röle kablosuna ait CN47 ❶ konektörünü, kontrol panelinin içindeki ANA devre kartı üzerine monte edilmiş CN47 ❷ konektörüne bağlayın.

### 3. Malzeme kapama miktarının ayarlanması



#### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, işe başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



- 1) Malzemeyi maksimum kapama miktarı 4 mm.dir. Ancak besleme plakası camı ve parça baskı ayağı arasındaki ilişki nedeniyle, makinenin teslimatı anında bu değer 2 mm olarak ayarlanmıştır (C boyutu). (Derecelendirme konumu: 2).
- 2) Malzeme kapama miktarını ayarlamak için, civatayı ① gevşetin ve parça baskı ayağı düzenleyicisini ② ok yönünde hareket ettirin. Parça baskı ayağı düzenleyicisi ② A yönünde hareket ettirildiği zaman malzeme kapama miktarı azalır, B yönünde hareket ettirildiği zaman artar.



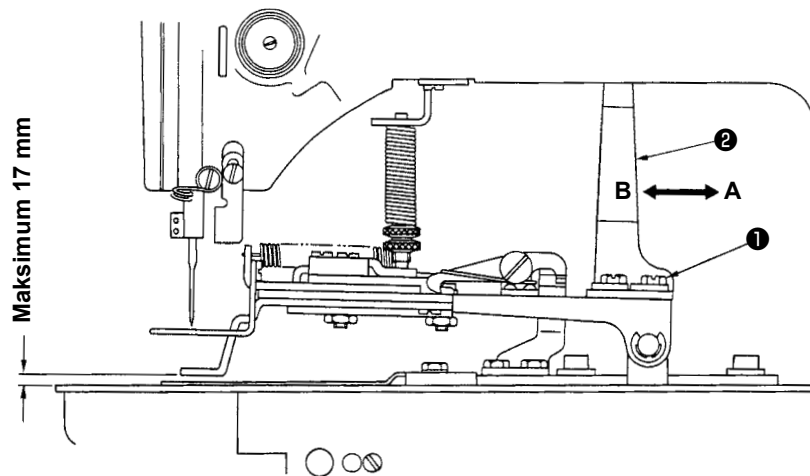
Malzeme kapama miktarını 3 mm.den daha fazla arttırmak için, ek çalışmayla besleme plakası camını genişletin (C boyutunu arttırın), böylece besleme plakası camı parça baskı ayağına engel olmaz.

### 4. Parça baskı ayağı kaldırma ayarı



#### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, işe başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



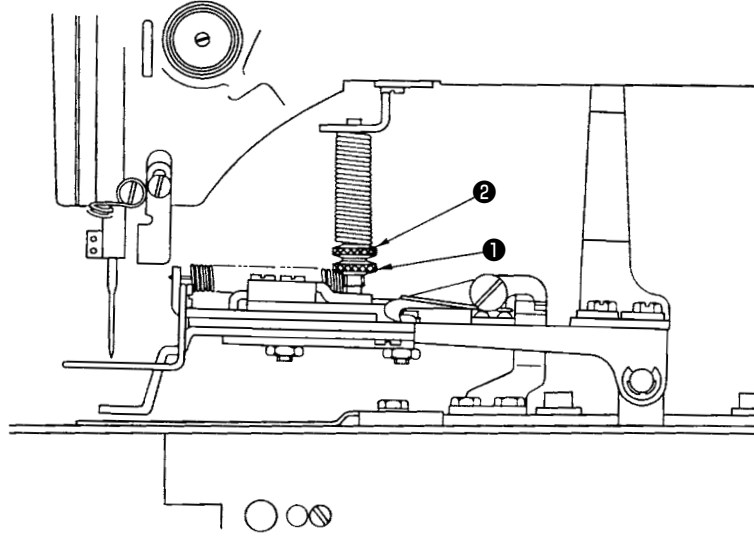
- 1) İki tespit vidasını ① gevşetin ve parça baskı ayağı kaldırma plakasını ② ok yönünde ileri geri hareket ettirerek ayarlayın. Parça baskı ayağını kaldırma miktarı, parça baskı ayağı kaldırma plakası ② A yönünde hareket ettirildiği zaman azalır, B yönünde hareket ettirildiği zaman ise artar. Ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını ① iyice sıkın.

## 5. Parça baskı ayağı ünitesinin basıncının ayarlanması



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



- 1) Parça baskı ayağı ünitesinin basıncı, malzeme dikiş sırasında çarpılmadığı sürece minimum olmalıdır. Ayar vidasını ❶ gevşetin ve yukarıda belirtilen basıncı elde etmek için ayar vidasını ❷ çevirin.

## 6. Malzeme kapama işleminin ayarlanması

- 1) Malzemenin kapatılması işlemini elektromanyetik solenoid yapar ve işlemle ilgili ayarların değiştirilmesi (etkin/etkisiz) mümkündür. Malzeme kapama, makinenin teslim edildiği koşullarda dikiş ile birlikte çalışacak şekilde ayarlanmıştır.
- 2) Malzeme kapama yapılmıyorsa, bellek anahtarı ile değişiklik yapılır. İşlem şekli için, LK-1900AN talimat kılavuzunda tarif edilen [Sayfa 36, " I .\[8\] BELLEK ANAHTARININ KULLANILMASI"](#) başlıklı bölüme bakınız.

### © Bellek anahtarı fonksiyonlarının listesi

Numara	Fonksiyon	Ayar aralığı	Teslimat anındaki durum
50	Malzeme kapama işleminin ayarları	0 : Etkisiz 1 : Parça baskı ayağı ile senkronize 2 : Başlangıçta senkronize	2

- ※ Ayar aralığı "1" : Parça baskı ayağı aşağı indiği zaman, malzeme kapama aynı anda çalışır.  
Ayar aralığı "2" : Parça baskı ayağı aşağı indikten sonra, malzeme kapama dikişle aynı anda çalışır.

- ※ 50 numaralı bellek anahtarı hariç, [Sayfa 40, " I .\[8\]-3. Bellek anahtarı fonksiyon tablosu"](#) içeriğiyle ilgili olarak, LK-1900AN talimat kılavuzunda tanımlanan bellek anahtarı fonksiyonları listesine bakınız.

## 7. Dikiş çeşitlerinin seçimi ve onaylanması



### UYARI :

Özel parça baskı ayağı kullanılması halinde dikiş çeşidinin şeklini kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer parça baskı ayağından dışarı taşıyorsa, iğne dikiş sırasında parça baskı ayağına engel olur ve iğne kırılması gibi tehlikelere yol açar.

- 1) Kuş gözü ilik kilit (çubuk) dikiş için dikiş çeşitleri 11 numara ile 13 numara arasındadır.
- 2) Malzeme kapama işlemi yapılırken maksimum dikiş boyutu 3x7 mm.dir. Büyütme/küçültme fonksiyonunu kullanarak en uygun boyuta göre ayarlayın. Ayar yöntemi ya da dikiş çeşidinin değiştirilmesi ile ilgili olarak, LK-1900AN talimat materyallerinde tanımlanan **Sayfa 16, “ I .[5] DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (TEMEL)”** başlıklı bölüme bakınız.



**Ayar yaptıktan sonra iğne giriş noktasını inceleyerek, iğnenin parça baskı ayağına engel olup olmadığını kontrol edin.**

Dikiş çeşidi numarası	Dikiş boyutu (mm)		İlik sayısı
	Boyuna	Çaprazlamasına	
11	2.5	6	21
12	2.5	6	28
13	2.5	6	36

Dikiş boyutu, büyütme oranı %100 için olan boyuttur.

### III . LK-1902AN, BİLGİSAYAR KONTROLLÜ, YÜKSEK HIZLI, KEMER BİRİTİ TAKMA MAKİNESİ

#### 1. Spesifikasyonlar

Burada sadece LK-1900AN'dan farklı olan spesifikasyonlar belirtilmiştir.

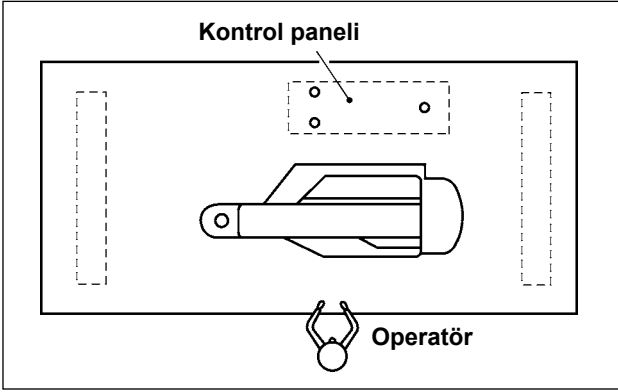
1	Maksimum dikiş hızı	3.000 sti/min
2	İğne	DPx5 #14, #16
3	Parça baskı ayağını kaldırma miktarı	Maksimum 17 mm
4	Standart dikiş çeşidi sayısı	6 dikiş çeşidi

#### 2. Dikiş makinesinin kurulması ve çalışma için ön hazırlıklar



##### TEHLİKE :

Dikiş makinesini taşıırken mutlaka iki kişi ya da daha kalabalık bir grupla birlikte çalışın.



- 1) Kemer biriti takma makinesinin standart montaj konumu, masaya yatay olmalıdır.
- 2) Kontrol panelini boylamasına montaj ile aynı şekilde monte edin.
- 3) Kontrol panelini makine kafasına bağlamak için, makine kafası kutusunda paketlenmiş bulunan uzatma kablosunu kullanın.



##### UYARI :

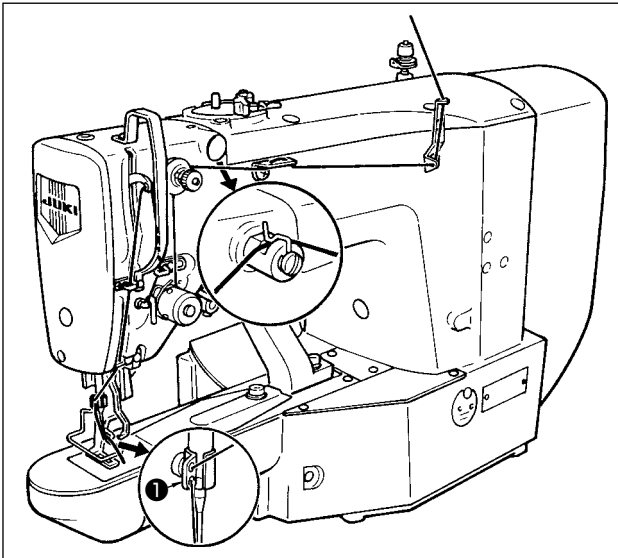
Dikiş makinesi kafasını yatırırken, makine kafası destek çubuğuna değene kadar yavaşça devirin.

#### 3. Makineye iplik takılması



##### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



Makineye şekilde gösterilen şekilde iplik takın. İpliği iğneye geçirdikten sonra, iğnenin dışında yaklaşık 40 mm uzunlukta iplik bırakın.



**Kalın iplik kullanılıyorsa, ipliği iğne mili iplik kılavuzundaki ❶ iki deliğin sadece birinden geçirin.**



#### 4. Dikiş çeşitlerinin seçimi ve onaylanması



##### UYARI :

Özel parça baskı ayağı kullanılması halinde dikiş çeşidinin şeklini kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer parça baskı ayağından dışarı taşıyorsa, iğne dikiş sırasında parça baskı ayağına engel olur ve iğne kırılması gibi tehlikelere yol açar.

1) Kemer biriti takma dikiş çeşitleri 17 numara ile 22 numara arasındadır.

Ayar yöntemi ya da dikiş çeşidinin kontrolü ya da değiştirilmesi ile ilgili olarak, LK-1900AN talimat kılavuzunda tanımlanan “Dikiş makinesinin çalıştırılması (temel)” başlıklı bölüme bakınız.



**Ayar yaptıktan sonra iğne giriş noktasını inceleyerek, iğnenin parça baskı ayağına engel olup olmadığını kontrol edin.**

\* İğne, makine ile birlikte temin edilen standart parça baskı ayağına engel olacağı için makinenin teslimatı sırasında çağrı etkin değildir. Bu fonksiyonu kullanırken, çağrıyı etkin hale getirmek için “Dikiş çeşidi verilerini çağırma özelliğini etkin ya da etkisiz olarak ayarlama” bellek anahtarı fonksiyonunu kullanın. Ayar yönteminin şekli ile ilgili olarak, LK-1900AN talimat kılavuzunda tanımlanan “Bellek anahtarının kullanılması” başlıklı bölüme bakınız.

Dikiş çeşidi numarası	Dikiş boyutu (mm)		İlmek sayısı
	Uzunlamasına	Çaprazlamasına	
17	0	10	21
18	0	10	28
※ 19	0	25	28
※ 20	0	25	36
※ 21	0	25	42
※ 22	0	35	42

Dikiş boyutu, büyütme oranı %100 için olan boyuttur.

#### 5. Parça baskı ayağı ve besleme plakasının kombinasyonu



##### UYARI :

Özel parça baskı ayağı kullanılması halinde dikiş çeşidinin şeklini kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer parça baskı ayağından dışarı taşıyorsa, iğne dikiş sırasında parça baskı ayağına engel olur ve iğne kırılması gibi tehlikelere yol açar.

Dikiş koşullarına uygun olarak parça baskı ayağı ve besleme plakasının uygun kombinasyonlarını kullanın. Standart teslimattaki kombinasyon ve özel siparişler aşağıdaki tabloda gösterilmektedir.

Spesifikasyon	Besleme plakası	Parça baskı ayağı
LK-1902AN Standart	 17 2 7	 10 24,8
	Parça numarası 13544465	Parça numarası 14143002
Büyük boy için (özel parça siparişi)	 27 2,4 7	 2,8 27,4
	Parça numarası 13545660	Parça numarası 13545504
Çok büyük boy için (özel parça siparişi)	 37 2,4 7	 10 37
	Parça numarası 13547161	Parça numarası 13545801
		 2,8 37,4
		Parça numarası 13547005

## IV . LK-1903AN, BİLGİSAYAR KONTROLLÜ, YÜKSEK HIZLI MEKİK DİKİŞ DÜĞME DİKME MAKİNESİ

### 1. Spesifikasyonlar

Burada sadece LK-1900AN'dan farklı olan spesifikasyonlar belirtilmiştir.

1	Maksimum dikiş hızı	2.700 sti/min
2	İğne	DPx17 #14
3	Parça baskı ayağını kaldırma miktarı	Maksimum 13 mm
4	Standart dikiş çeşidi sayısı	50 dikiş çeşidi

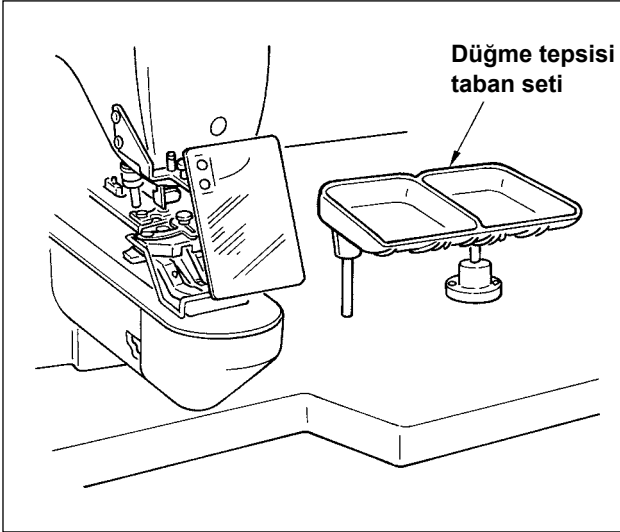
\* İğnede kullanılan iplik kelepçesi cihazı, 35 numaralı bellek anahtarı ile engellenmiştir (standart teslimat durumu). [Sayfa 21," I .\[5\]-6. İplik tutucu cihaz"](#) başlığına bakınız.

### 2. Dikiş makinesinin kurulması ve çalışma için ön hazırlıklar



#### TEHLİKE :

Dikiş makinesini taşıırken mutlaka iki kişi ya da daha kalabalık bir grupta birlikte çalışın.



- 1) Dikiş kafasının ve kontrol panelinin kurulumu, LK-1900AN ile aynıdır. LK-1900AN talimat kılavuzuna bakınız.
- 2) Aksesuar olarak temin edilen düğme tepsi taban setini çalışma için uygun bir yere monte edin.
- 3) Çalışma şekli LK-1900AN ile aynıdır.



**Makineyi çalıştırmadan önce, iğnenin düğme deliğine çarpmadığını kontrol edin.**

### 3. İğne ve iplik

İğne	İğnede kullanılan iplik	Masura ipliği
DPx17 #14	#60	#80
	#60	#60
	#50	#60
	#40	#60

İğne ve iplik, dikiş koşullarına bağlı olarak değişir. İğne ve iplik kullanırken, soldaki tabloya göre seçim yapın. Pamuklu iplik ve polyester büküm iplik kullanılması önerilir.

#### 4. Çeşitli dikiş modları

##### (1) Dikiş çeşidi listesi

İplik sayıları ve standart X ve Y dikiş boyları aşağıdaki listede gösterilmektedir.

< Dikiş programı listesi >

Dikiş çeşidi numarası	İlmeğin şekli	İplik sayısı (iplik)	Standart dikiş boyutu X (mm)	Standart dikiş boyutu Y (mm)	Dikiş çeşidi numarası	İlmeğin şekli	İplik sayısı (iplik)	Standart dikiş boyutu X (mm)	Standart dikiş boyutu Y (mm)
1 • 34		6-6	3.4	3.4	18 • 44		6	3.4	0
2 • 35		8-8			19 • 45		8		
3		10-10			20		10		
4		12-12			21		12		
5 • 36		6-6			22		16		
6 • 37		8-8			23 • 46		6	0	3.4
7		10-10			24		10		
8		12-12			25		12		
9 • 38		6-6			26 • 47		6-6	3.4	3.4
10 • 39		8-8			27		10-10		
11		10-10			28 • 48		6-6		
12 • 40		6-6			29		10-10		
13 • 41		8-8			30 • 49		5-5-5	3.0	2.5
14		10-10			31		8-8-8		
15 • 42		6-6			32 • 50		5-5-5		
16 • 43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							

\* Standart X ve Y dikiş boyutu, büyütme/küçültme oranı %100 için olan boyuttur.

Düğme deliği küçükse (ø1,5 mm ya da daha az ise) 34 numara ile 50 numara arasındaki dikiş çeşitlerini kullanın.

## (2) Dikiş çeşidi ve dikiş genişliğinin seçimi

- Dikiş çeşidi seçimi, LK-1900AN ile aynıdır.
- Delikler ile kullanılan düğme arasındaki mesafe eğer dikiş çeşidi numarasının standart dikiş genişliğine uymuyorsa, dikiş genişliğini büyüterek/küçülterek genişlik ayarı yapın. Büyütme/küçültme yöntemi, LK-1900AN ile aynıdır. Dikiş genişliğini büyütme/küçültme skalası konusunda aşağıda verilen tabloya bakınız.
- Dikiş çeşidi numarasını ve dikiş genişliğini değiştirdikten sonra, iğne giriş noktasını kontrol edin. Onay yöntemi olarak, LK-1900AN talimat kılavuzundaki **Sayfa 18," I .[5]-2. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi"**.

○ Dikiş genişliği ile ilgili XY skalası tablosu

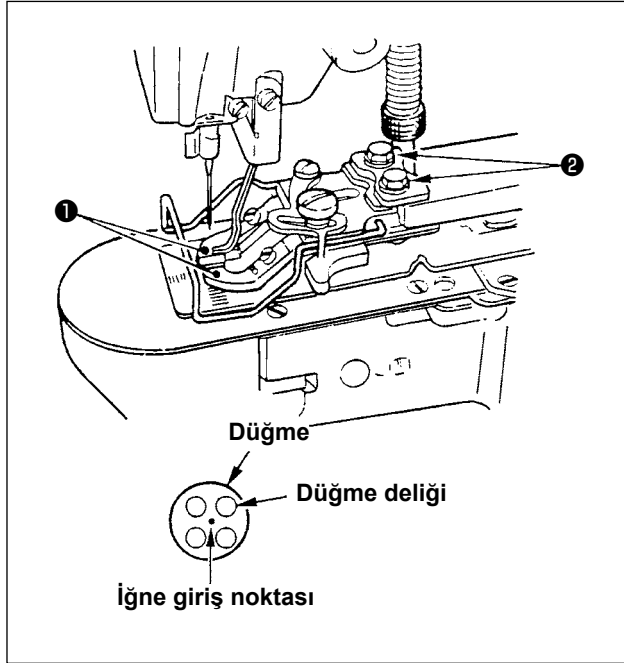
X*Y (mm)	2.4	2.6	2.8	3.0	3.2	3.4	3.6	4.0	4.3	4.5	4.7	5.2	5.6	6.0	6.2	6.4
%	71	76	82	88	94	100	106	118	126	132	138	153	165	176	182	188

## 5. Düğme kısaç çenesi kolunun konumu



### UYARI :

Düğme şekli, dikiş çeşidi şekli değişiyorsa ya da dikiş genişliği büyütülüyor/küçütülüyorsa iğnenin giriş yerini kontrol edin. İğne eğer düğme deliği, dikiş çeşidi ya da düğme kısaç ünitesinin dışına çıkıyorsa, iğne bu düğme deliği ya da düğme kısaç ünitesini engelleyerek iğne kırılması gibi tehlikelere yol açar.



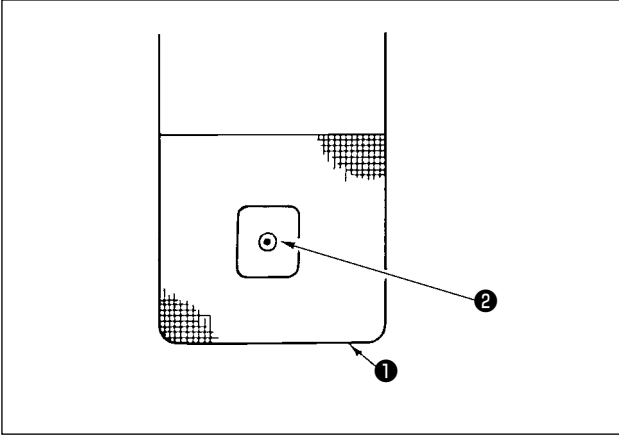
- 1) Dikiş LED'i sönmüş haldeyken, çalışma panelini kullanarak **M** Dikiş LED'i sönmüş haldeyken, çalışma panelini kullanarak
- 2) **PT** tuşuna basın. → **[L O J]**
- 3) **U** tuşuna basın. Düğme kısaç ünitesi başlangıç konumuna gider ve yukarı çıkar.
- 4) Düğme tutucu açma kolu **1** üzerine bir düğme yerleştirin.
- 5) Birinci kademeye kadar pedala basın ve düğme kısaç ünitesi aşağı inince ayağınızı pedaldan çekin.
- 6) Elle çevrilen kasmağı çevirin ve iğne merkezinin düğme merkezine girip girmediğini kontrol edin.
- 7) İğne merkezi eğer düğme merkezinde değilse, düğme kısaç çenesi kol tabanındaki vidaları **2** gevşeterek, iğne merkezi düğme merkezine girecek şekilde ayar yapın.
- 8) Pedalı madde 5)'te ikinci adıma kadar basınca, düğme kısaç ünitesi tekrar başlangıç konumuna gider. Ayrıca düğme kısaç ünitesi aşağı indiği zaman birinci adıma kadar pedala basın ve ayağınızı pedaldan çekin. Bu durumda düğme kısaç ünitesi yukarı çıkar.
- 9) Ayar yaptıktan sonra, dikiş çeşidi şekline onay verin ve iğnenin düğme deliğine girdiğini mutlaka kontrol edin.

## 6. Besleme plakasının ayarlanması



### UYARI :

Düğme şekli, dikiş çeşidi şekli değişiyorsa ya da dikiş genişliği büyütülüyor/küçültülüyorsa dikiş çeşidini kontrol edin. Besleme plakası eğer iğne deliği kılavuzuna engel oluyorsa, iğne kırılması gibi tehlikelere yol açar. Ayrıca ayar sırasında pedala basılırsa düğme kısıkaçı yukarı ya da aşağı hareket eder. Buna dikkat edin.



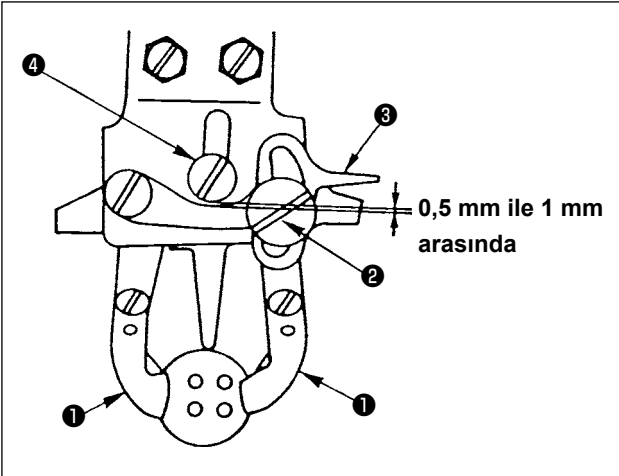
- 1) Dikiş LED'i sönmüş haldeyken, çalışma panelini kullanarak **M** tuşuna basın.
- 2) **P1** tuşuna basın. → **[L0]**
- 3) **U** tuşuna basın. Düğme kısıkaç ünitesi başlangıç konumuna gider ve yukarı çıkar.
- 4) Besleme plakasını **1** ayarlarken, iğne deliği kılavuzu **2** besleme plakasının **1** geri çekilen kısmının merkezine gelecek şekilde ayarlayın.

## 7. Düğme kısıkaç çenesi kol ayarı



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



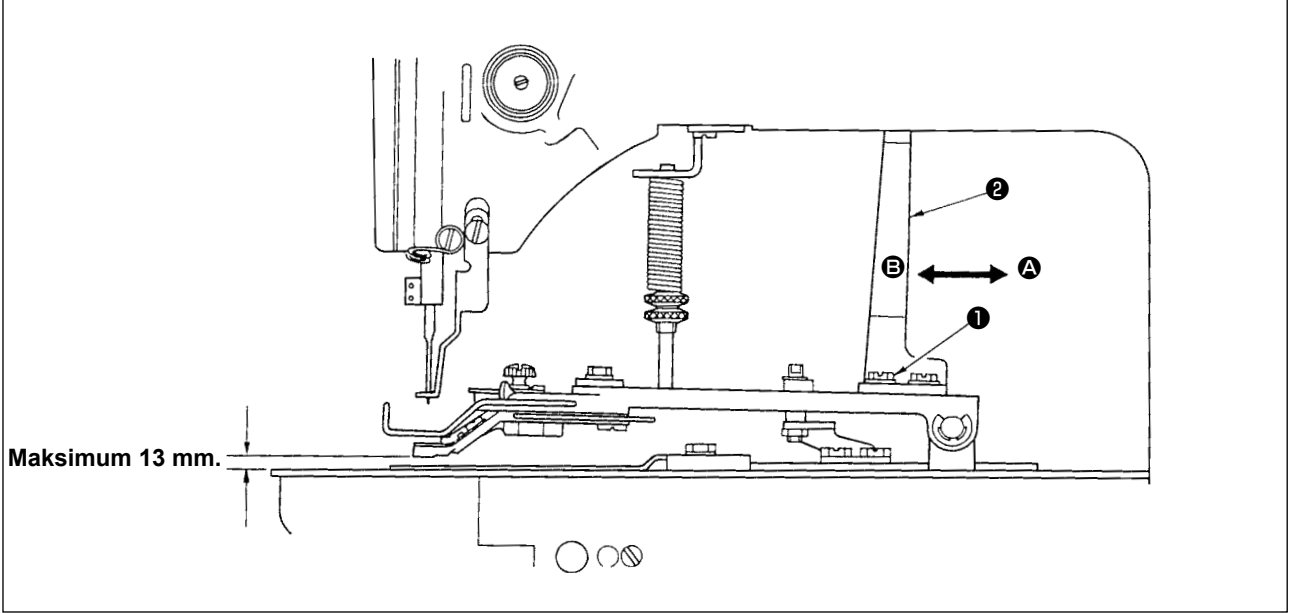
Makineyi durma konumuna getirin. Ardından düğme kısıkaçını **1** kaldırın. Düğme kısıkaçı çene kolundaki vidayı **2** gevşetin ve düğme kısıkaçlarına **1** bir düğme yerleştirirken, düğme kısıkaç çenesi kolu **3** ile menteşe vidası **4** arasında 0,5 mm ile 1 mm arasında boşluk kalacak şekilde ayar yapın. Ardından düğme kısıkaçı çene kolundaki vidayı **2** sıkın.

## 8. Düğme kiskacını kaldırma miktarının ayarlanması



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



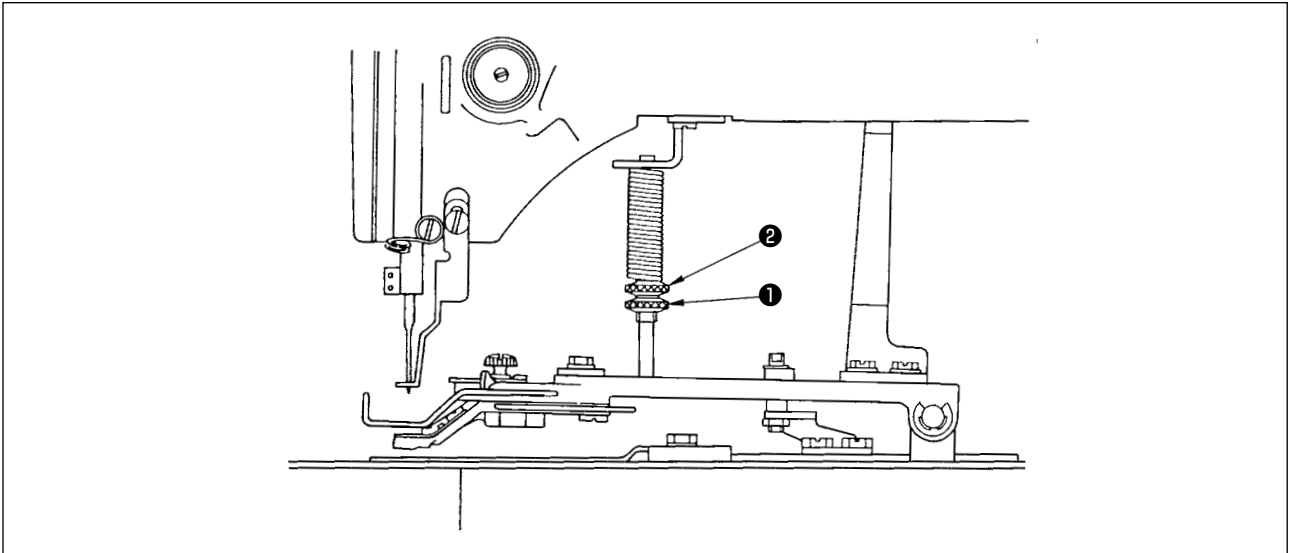
İki tespit vidasını ① gevşetin ve hareketli plakayı ② ok yönünde ileri geri hareket ettirerek ayarlayın. Düğme kiskacını kaldırma miktarı, hareketli plaka ② A yönünde hareket ettirildiği zaman azalır, B yönünde hareket ettirildiği zaman ise artar. Ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını ① iyice sıkın.

## 9. Parça baskı ayağı ünitesinde basınç ayarı



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



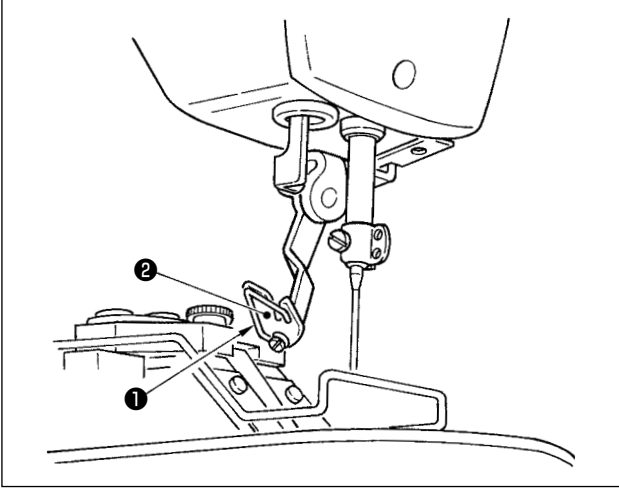
Parça baskı ayağı ünitesinin basıncı, malzeme dikiş sırasında çarpılmadığı sürece minimum olmalıdır. Ayar vidasını ① gevşetin ve yukarıda belirtilen basıncı elde etmek için ayar vidasını ② çevirin.

## 10. Tokatlayıcı yayının ayarı



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



Tokatlayıcı yayı ① , iplik kesildikten sonra iğnede kullanılan ipliği tokatlayıcı ② ile tokatlayıcı yayı arasında tutar. Tokatlayıcı yayı ① gerginliğini doğru şekilde ayarlayın, gerginlik 0,2 ile 0,3 N arasında olsun (mekikten çıkan iplik gerginliğinden az daha fazla bir gerginlik).



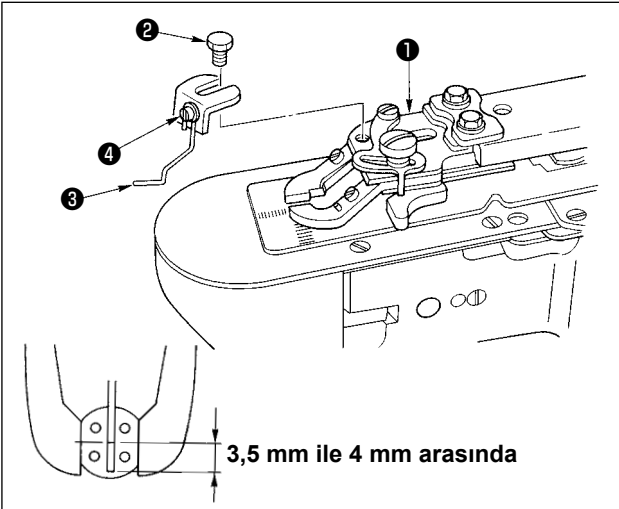
**İğnede kullanılan iplik aşırı tutulursa, iplik düğmenin üst kısmından sarkabilir.**

## 11. Düğmeyi yükseltme çubuğunun (aksesuar) monte edilmesi



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



- 1) Düğmeyi yükseltme çubuğunu ③ düğme kısıkaçı tabanına ① altı köşe başlı vidayla ② tutturun.
- 2) Düğme merkezi ile düğmeyi yükseltme çubuğunun üst ucu arasında 3,5 mm ile 4 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.
- 3) Yükseltme çubuğunun yükseltme miktarını ayarlamak için vidayı ④ sökün ve yükseltme çubuğunu aşağı yukarı hareket ettirin.

## 12. Düğme büyüklüğüne göre model sınıflandırması

Model		LK-1903AN-301	LK-1903AN-302			
Düğmenin büyüklüğüne göre sınıflandırılması		Küçük boy düğmeler için	Orta boy düğmeler için			
Kullanılabilir düğmenin dış çapı (mm)		ø10 ile ø20 arasında	ø10 ile ø20 arasında			
Dikiş boyutu (mm)	Uzunluk	0 ile 3.5 arasında	0 ile 4.5 arasında			
	Genişlik	0 ile 3.5 arasında	0 ile 4.5 arasında			
Düğme kısıncı çene kolu	Kalınlık (mm)		2.2 (2.7)	2.7 (2.2)		
	Parça numarası	Sağ	MAZ155070B0	※	MAZ156070B0	※
			(MAZ156070B0)	B	(MAZ155070B0)	C
		Sol	MAZ155080B0	C	MAZ156080B0	B
			(MAZ156080B0)	B	(MAZ155080B0)	C
			(MAZ156080B0)	C	(MAZ155080B0)	B
İğne deliği kılavuzu		MAZ15501000	MAZ15601000			
Besleme plakası		MAZ15502000	MAZ15602000			

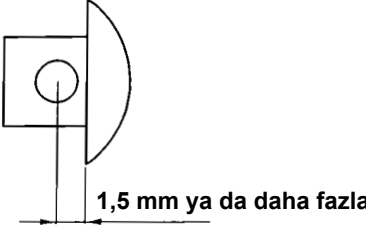
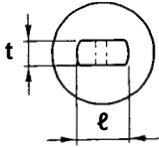
Parantez içindeki parçalar için özel sipariş verilmelidir.

※Kabartma işaret



### 13. Çıkıntılı düğmenin takılması (opsiyonel)

#### (1) Spesifikasyonlar

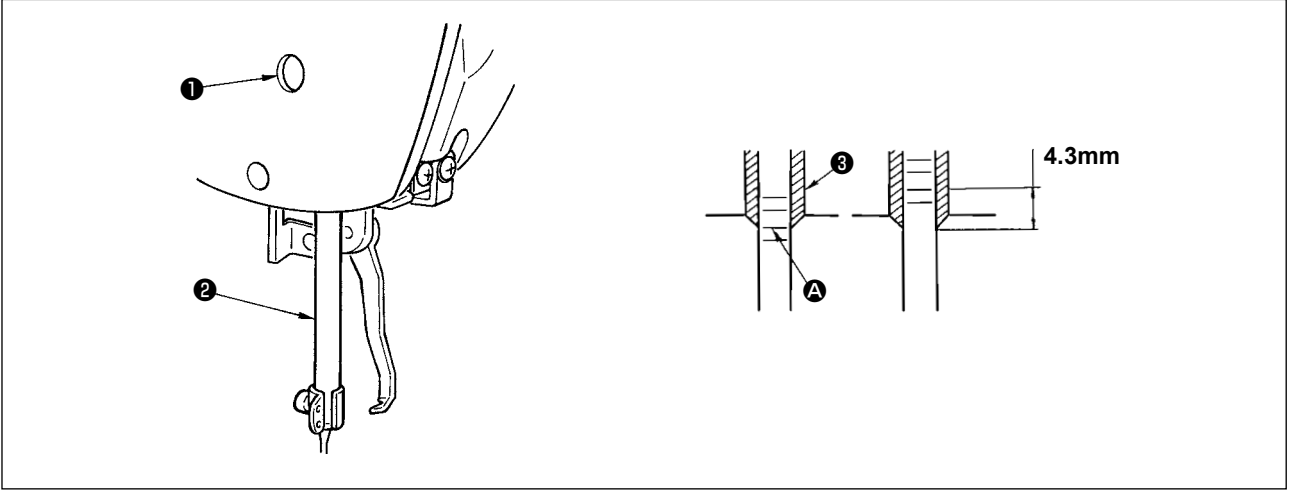
Model	Opsiyonel															
İğne	TQx3 #14															
Düğmenin şekli	Dış çap	Maksimum $\varnothing 20$														
	Delik çapı	Minimum $\varnothing 1,5$														
	Delik konumu															
Çıkıntılı bölümün şekli		<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">t</th><th colspan="2">l (mm)</th></tr><tr><th>Minimum</th><th>Maksimum</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>4</td><td>9</td></tr><tr><td>3</td><td>3</td><td>8</td></tr><tr><td>5</td><td>-</td><td>7</td></tr></tbody></table>	t	l (mm)		Minimum	Maksimum	1	4	9	3	3	8	5	-	7
	t	l (mm)														
Minimum		Maksimum														
1	4	9														
3	3	8														
5	-	7														
	Çıkıntılı bölümün boyutları için yukarıdaki tabloyu referans alabilirsiniz.															
Dikiş hızı	Dikiş çeşidi verisinde maksimum hız 2.700 sti/min değerindedir. Ancak bu değeri çıkıntılı düğmelerde 1.500 sti/min olarak ayarlayın.															
İlmecek şekli	Dikiş çeşidi program numarası 18 ile 22 arasında ( <a href="#">Sayfa 64' " IV .[4] Çeşitli dikiş modları &lt;Dikiş programı listesi&gt;</a> bakınız.)															

## (2) İğne mili yüksekliğinin ayarlanması



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



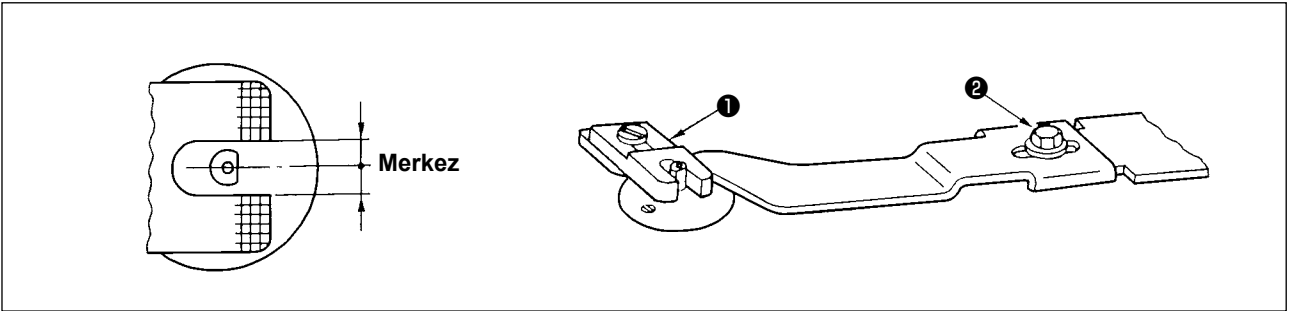
- 1) İğne mili bağlantı vidasını ① gevşetin ve iğne milini ② aşağı yukarı hareket ettirerek alttan ikinci karta işaret çizgisini A iğne mili burcunun B alt ucuyla hizalanacak şekilde ayarlayın, kasmağı çevirirken iğne milini en alt konuma getirin. Ardından sadece iğne milini 4,3 mm kadar yükseltin ve bağlantı vidasını ① kullanarak iğne milini sıkın.
- 2) İğneyi takın (TQx3 #14).

## (3) Besleme plakası tabanının ayarlanması



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



Besleme plakası yarığı ① iğne delik kılavuzundaki çıkıntılı kısmın merkezi olacak şekilde ayarlayın ve vidayı ② sıkın.



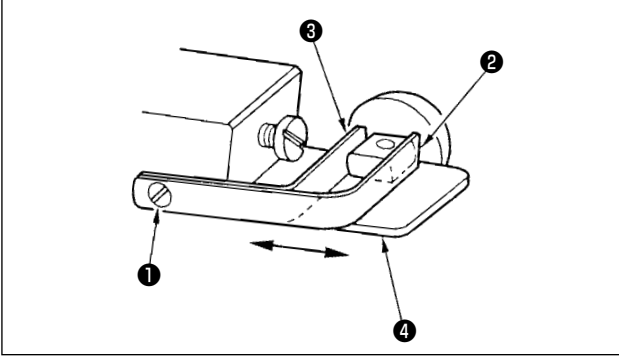
Düğme ile malzeme arasındaki dikiş gevşek olduğu zaman, daha sıkı bir dikiş elde etmek için ① besleme plakasını B besleme plakasıyla değiştirin. Ancak bu durumda düğme dış çapı maksimum  $\varnothing 19$  olabilir. Buna dikkat edin.

#### (4) Düğme kıskacı desteğinin ayarlanması



##### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



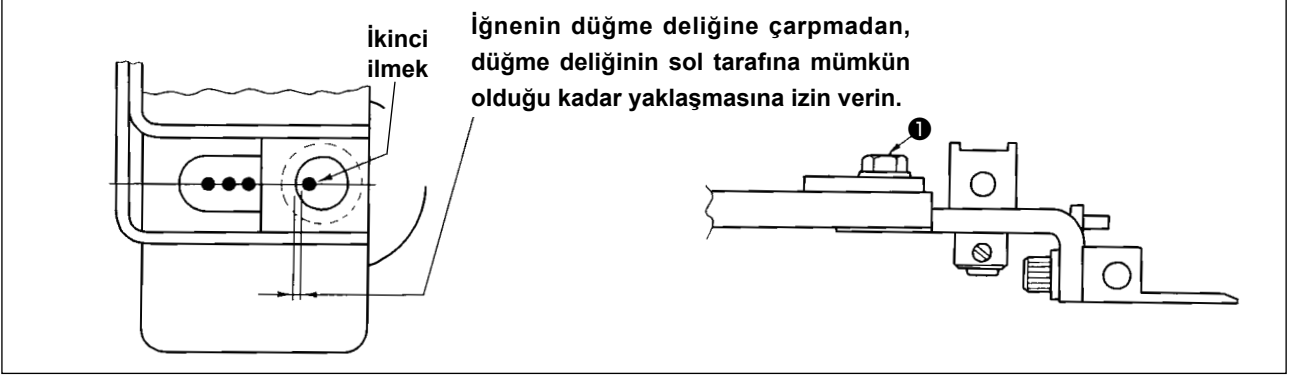
Tespit vidasını ① gevşetin ve düğmeyi düğme kıskacıları arasına yerleştirin. Ardından düğme deliği ve düğme kıskacı tabanı yarığının ④ boyuna konumunu belirlemek için düğme kıskacı ön ② ve arka ③ desteğini ileri geri hareket ettirin. Ardından vidayla iyice sıkın. Bu durumda ön ② ve arka ③ düğme kıskacı desteği arasındaki mesafe eğer yerleştirilecek düğmenin dış çapından biraz küçük ise (yaklaşık 0,5 mm) düğme sağlam bir şekilde kısırlanmış olur.

#### (5) İğne giriş noktasının kontrol edilmesi



##### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



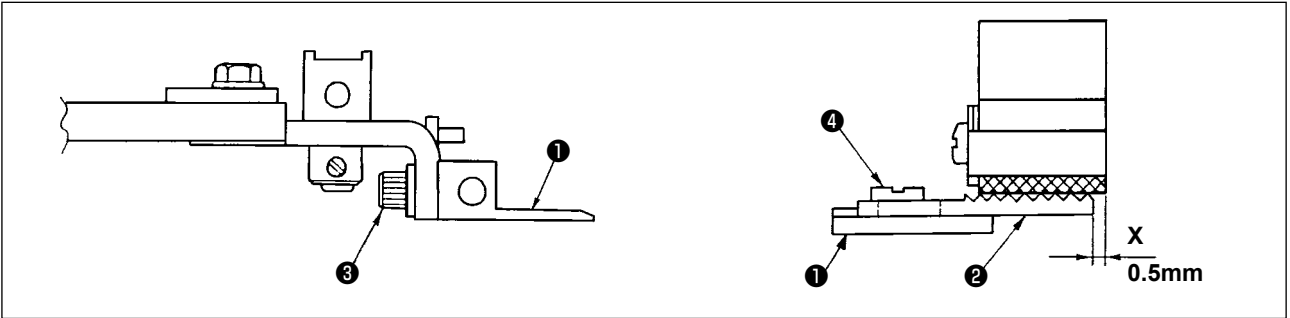
Dikiş çeşidinin şeklini kontrol ederken, iğne girişinin ikinci ilmeğini düğme deliğine yerleştirin ve vidayla ① sıkın. (LK-1900AN talimat kılavuzundaki dikiş çeşidi şekli kontrolüyle ilgili bölüme bakınız.)

#### (6) Düğme kıskacı tabanı ve besleme plakasının ayarlanması



##### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



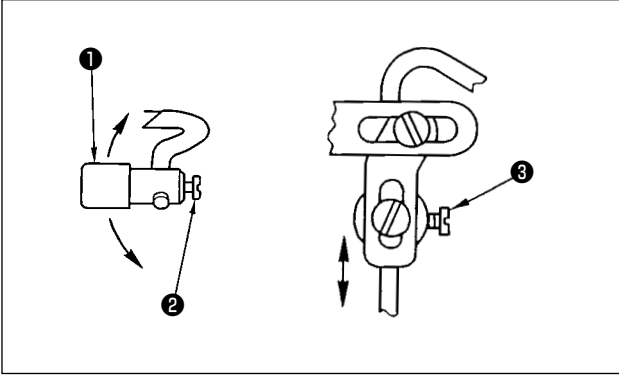
- 1) Düğme kıskacı tabanının ① yüksekliğini ayarlarken, düğme kıskacı tabanı alt yüzeyi ve besleme plakasının A ② üst yüzeyi (tırtıllı yüzey) malzemeye aynı şekilde bastırarak şekilde düşey olarak ayarlayın. Ardından tespit vidasını ③ sıkın.
- 2) X konumunu (malzeme çıkıntısı), besleme plakası A yüzeyi ② konumunu düğme kıskacı tabanına ① karşı ayarlayın ve bu ayarda ④ tespit vidasını kullanarak malzeme kalınlığını göz önüne alın. Standart ayar değeri 0,5 mm.dir.

## (7) Düğme desteği kauçuğunun ayarlanması



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



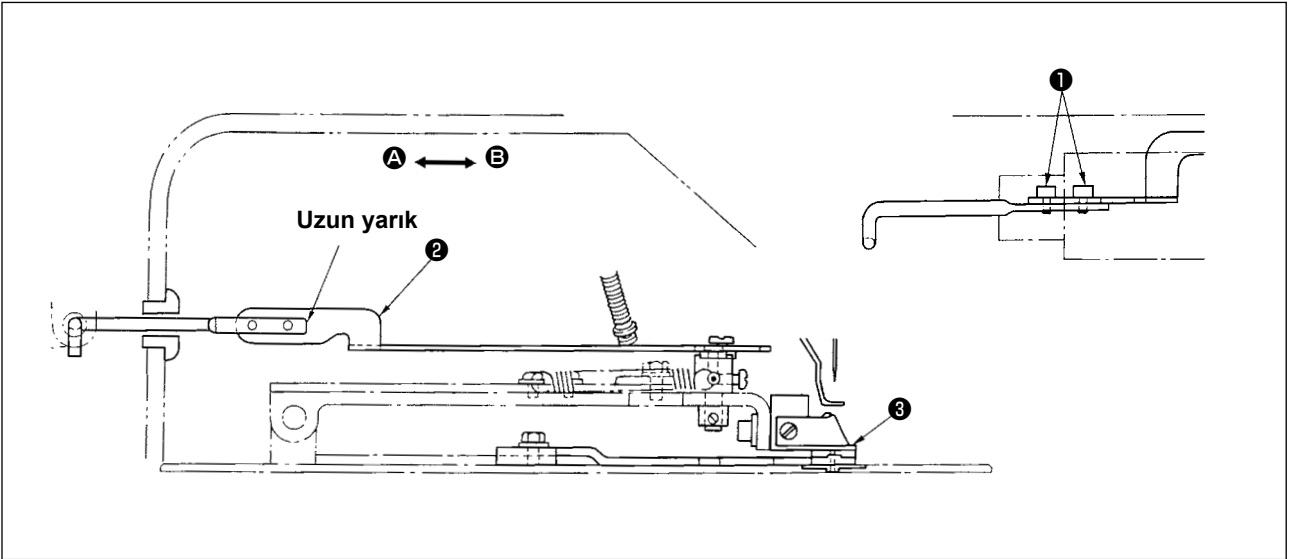
Düğme desteği kauçuk grubunun ① konumunu ayarlamak için ② ve ③ tespit vidalarını gevşetin, böylece düğme destek kauçuğunun baskı uygulayan kısmı, düğmenin merkezine doğru açıyla baskı uygulayabilir. Ardından tespit vidalarını sıkın.

## (8) Düğme destek bağlantısının ayarlanması



### UYARI :

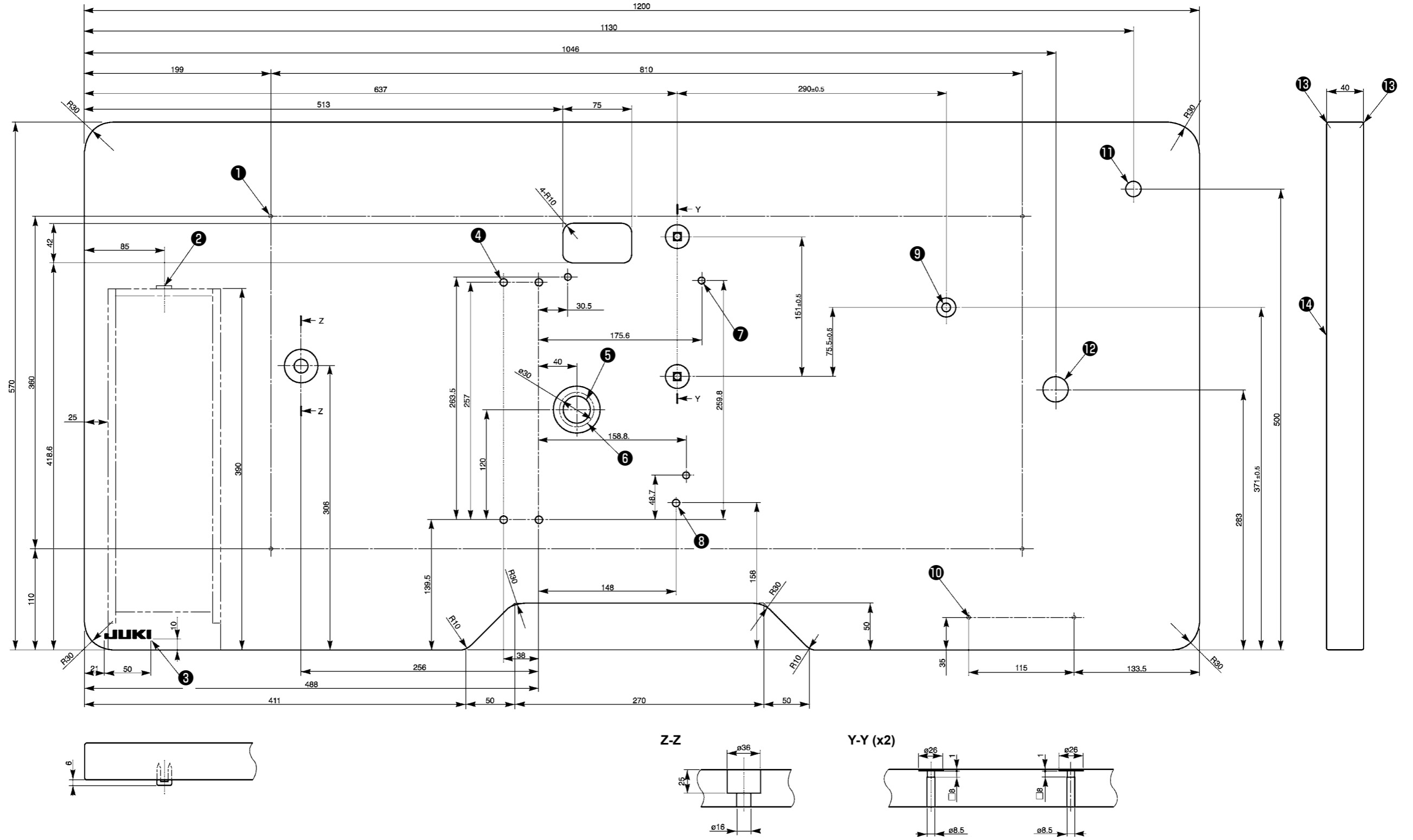
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



Vidayı ① gevşetin ve düğme destek bağlantısını ② , A yönünde hareket ettirerek, düğme kısıkaçı bağlantı tabanı ③ yukarı çıktığı zaman düğme destek kauçuğunun erken açılmasını sağlayın. Düğme destek kauçuğunun açılmasını geciktirmek için, destek bağlantısını B yönünde hareket ettirin. Standart ayar, düğme kısıkaçı bağlantı tabanı ③ 1 mm kadar yükseldiği zaman düğme destek kauçuğu açılmaya başlayacak şekilde yapılır.

## V . MASANIN ÇİZİMİ

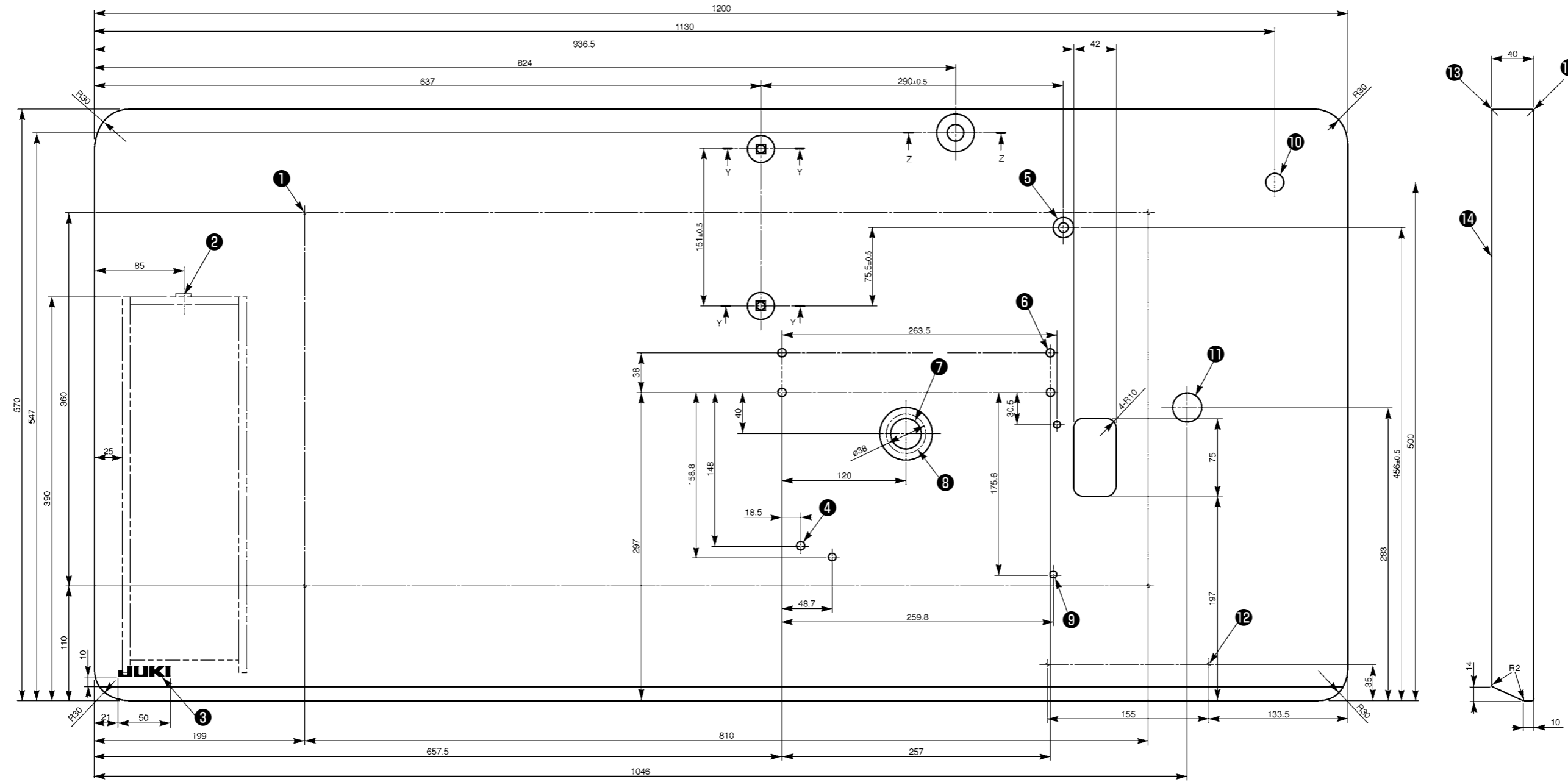
(1) Boyuna monte edilen masa tipi (Parça numarası 40006886)



- ① Delinmiş 4 delik 2, arka tarafta 10 adet derin (Tezgah kısmı montaj deliği)
- ② Çekmece durdurucu montaj konumu, (Arka tarafta tek nokta)
- ③ JUKI logosu
- ④ Delinmiş 4 delik 8
- ⑤ Delinmiş delik 30, 51 nokta yüz 16 derin
- ⑥ Yağ tahliye hunisi montaj deliği
- ⑦ Delinmiş 3 delik, 7, 6 derin

- ⑧ Delinmiş delik 8
- ⑨ Delinmiş delik 9, 20 nokta yüz 17 derin
- ⑩ Delinmiş delik 2, 2, arka tarafta 10 derin (Güç şalteri montaj deliği)
- ⑪ Delinmiş delik 17
- ⑫ Delinmiş delik 28
- ⑬ R2 (bütün köşelerdeki yuvarlatma)
- ⑭ Sağ taraf

(2) Enine monte edilen masa tipi (Parça numarası 40006887)



- ❶ Delinmiş 4 delik 2, arka tarafta 10 adet derin (Tezgah kısmı montaj deliği)
- ❷ Çekmece durdurucu montaj konumu, (Arka tarafta tek nokta)
- ❸ Delinmiş delik 8
- ❹ Delinmiş delik 9, 20 nokta yüz 17 derin
- ❺ Delinmiş 4 delik, 8
- ❻ Delinmiş delik 30, 51 nokta yüz 16 derin
- ❼ Yağ tahliye hunisi montaj deliği
- ❽ Delinmiş 3 delik, 7, 6 derin
- ❾ Delinmiş delik 17
- ❿ Delinmiş delik 28
- ⓫ Delinmiş delik 2, 2, arka tarafta 10 derin (Güç şalteri montaj deliği)
- ⓬ R2 (bütün köşelerdeki yuvarlatma)
- ⓭ Sağ taraf