

TÜRKÇE

**LK-1903B/BR35
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
1. Teknik Özellikler.....	1
2. Düğme boyuna göre model sınıflandırması.....	2
3. Düğmelerin şekli.....	2
II. HER BİR PARÇANIN ADI	3
III. İDİKİŞ MAKİNESİNİN KURULUMU VE ÇALIŞTIRMAYA HAZIRLANMASI.....	4
1. Masa ve standın kurulması.....	4
2. İğne ve iplik.....	4
3. İğnenin takılması	4
4. Makine kafasına iplik takılması	5
IV. ÇALIŞTIRMA	6
1. Dikiş makinesinin çalıştırılması	6
2. Çeşitli dikiş modları.....	6
3. Düğme besleme ünitesinin çalışması.....	8
4. Çalışma	10
5. DIP anahtarları ve dijital anahtarların ayarlanması.....	10
V. BAKIM.....	16
1. Dikiş makinesi kafasının yatırılması	16
2. Düğme kısaç çenesi kolunun konumu	17
3. Besleme plakasının ayarlanması	18
4. Düğme kısaç çenesi kol ayarı.....	18
5. Düğme kıskaçının kaldırma miktarının ayarlanması	19
6. Parça baskı ayağı ünitesinde basınç ayarı.....	20
7. Tokatlayıcının ayarlanması	20
8. Tokatlayıcı yayının ayarır	20
9. Düğmeyi yükseltme çubuğunun (aksesuar) monte edilmesi	21
10. Düğme besleme ünitesinin kontrol kutusunun ayarlanması.....	21
11. Düğme besleme ünitesinin bileşenlerinin algılama mekanizması ve ayarlanması	22
12. Endeks ünitesinin besleme plakasının ayarlanması	23
13. Düğme besleme ünitesinin bileşenlerinin değiştirilmesi ve konumlandırılması	24
14. Düğme besleme ünitesinin vibrasyonunun ayarlanması.....	25
15. Besleme çanağının bileşenlerinin ayarlanması	25
16. Düğmelerin değiştirilmesi (düğme besleme ünitesi tarafında)	28
VI. ALARM NO. GÖSTERGESİ (düğme besleme ünitesi (BR) tarafında)	30
VII. DÜĞME BESLEMEDE YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER	31
VIII. İSTEĞE BAĞLI PARÇALAR	32
1. Düğme taşıyıcı türleri	32
2. Aparat	33
3. Diğerleri	34

I. TEKNİK ÖZELLİKLER

Sadece LK-1900B modelinin teknik özelliklerinden farklı olan teknik özellikleri açıklanmaktadır.

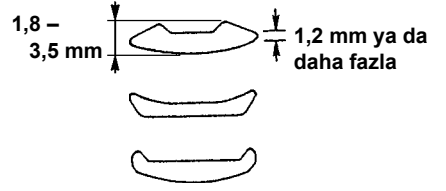
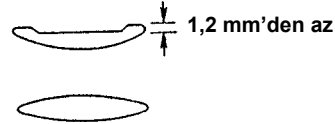
1. Teknik Özellikler

1	Dikiş hızı	Maks. 2.700 sti/min (Normal hız: 2.500 sti/min)
2	İğne mili stroku	45,7 mm
3	İğne	DPX17 #14
4	Kaldırma kolu yöntemi	Adım motoru ve kamın birlikte kullanılması (BR tarafı)
5	Düğme kıskacının kalkış miktarı	Maks. 11 mm
6	Standart dikiş çeşidi sayısı	50 çeşit
7	Dikiş hızı limiti	Serbest bir şekilde 400 ila 2700 sti/min arasında sınırlandırılabilir.(100 sti/min'lik birimler halinde ayarlanabilir)
8	Kullanılan düğmeler	Tür : Yuvarlak şekilli düz düğmeler (4 delikli, 2 delikli) Boy : $\varnothing 10$ mm ila $\varnothing 18$ mm (Not) 1. Çapı $\varnothing 16$ mm veya daha fazla olan düğmelerde, standart besleme plakası besleme plakası 22B aparatı ile değiştirilmelidir. 2. Çapı $\varnothing 16$ mm veya daha fazla olan düğmelerde, daha geniş düğmeler için olan düğme kısaç çenesi kolu kullanın. Kalınlık : 1,8 ila 3,5 mm
9	Beslenecek düğmelerin seçilmesi	Piezoelektrik besleme ünitesi kullanan vibrasyon sistemiyle
10	Düğme ayarı	Düğmeler arkadan yüklenir. (Manuel yükleme mümkündür)
11	Düğme besleme yöntemi	Yatay basınçlı besleme mekanizması
12	Besleme düğmelerinin arızalarının tespit edilmesi	İki detektörle sağlanır • Bir detektör, düğmenin doğru şekilde konumlandırıldığı bölümdaki düğmeyi algılar. • Diğer detektör ise düğmenin taşıyıcı pimi içine doğru şekilde takılıp takılmadığını kontrol eder.
13	Besleme ünitesi için tahrik kaynağı	DC motor (24 Vdc)
14	Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu	Sağlanır
15	Dikiş makinesinin bağımsız çalışması	Mümkündür
16	Küçük parti dikme fonksiyonu	Sağlanır
17	Bir düğmeyi beslemek için gereken süre	0,5 saniye/adet
18	Dış boyut	G: 1.200 mm U: 660 mm Y: 1.155 mm(Standart masa ve stand kullanıldığında)
19	Ağırlık	135 kg (isteğe bağlı masa/stand dahil)
20	Güç dalgalanması	Nominal değer $\pm$ %10 50/60 Hz
21	Güç tüketimi	350 W
22	Gürültü	‘-İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : 81,0 dB'nin A ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dB dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.700 sti/min dikiş çevrimi için, 1.8 saniye AÇIK (Dikiş çeşidi: No 4). ‘-Ses şiddeti seviyesi (L_{WA}) : 83,5 dB'nin A ağırlıklı değeri; ($K_{WA} = 2,5$ dB dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.700 sti/min dikiş çevrimi için, 1.8 saniye AÇIK (Dikiş çeşidi: No 4).

2. Düğme boyuna göre model sınıflandırması

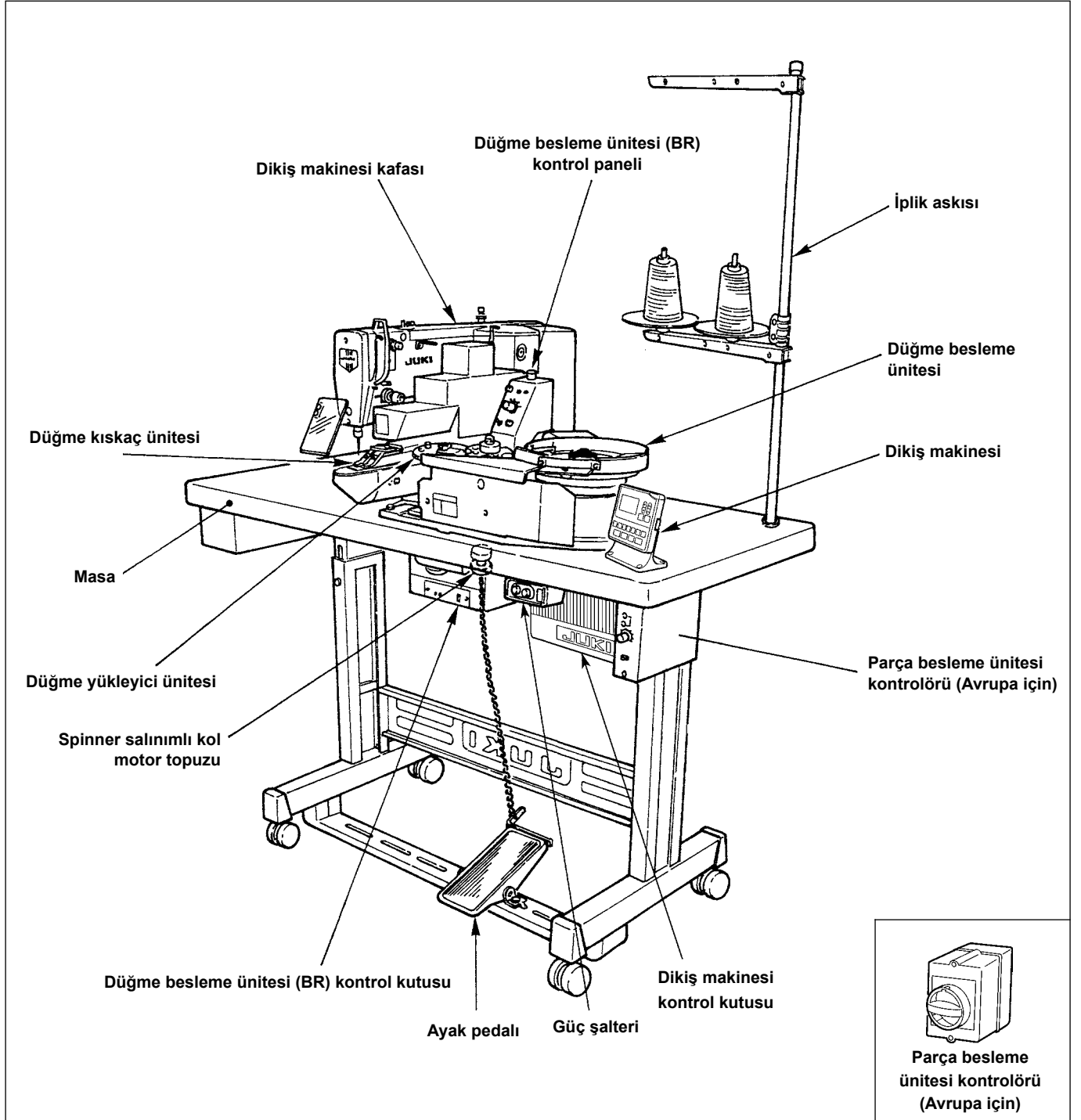
Model			LK-1903B-311		LK-1903B-312	
Düğme büyüklüğü sınıflandırması			Küçük boy düğmeler için		Orta boy düğmeler için	
Kullanılabilen düğmelerin dış çapları (mm)			ø10 - ø15		ø12 - ø18	
Dikiş boyutu (mm)	Uzunluk		0 - 3,5		0 - 4,5	
	Genişlik		0 - 3,5		0 - 4,5	
Düğme kısaç çenesi kolu	Kalınlık (mm)		2,2 Kabartmalı işaret		2,7 Kabartmalı işaret	
	Parça No.	Sağ	MAZ165070B0	H	MAZ166070B0	J
		Sol	MAZ165080B0	H	MAZ166080B0	J
İğne deliği kılavuzu			MAZ15501000		MAZ15601000	
Besleme plakası			MAZ15502000		MAZ15602000	

3. Düğmelerin şekli

	Kullanılabilir düğmeler	Kullanılmayan düğmeler
Düğmelerin şekli		 Yüzeyinde girintisi olmayan düğme
Notlar	Düğme kalınlığı: 1,8 ila 3,5 mm	Kenarı ince olan düğme rahatça beslenemeyebilir.

II. HER BİR PARÇANIN ADI

Bu makine şu parçalardan oluşur.



III. İDİKİŞ MAKİNESİNİN KURULUMU VE ÇALIŞTIRMAYA HAZIRLANMASI

Aşağıda verilenlerden başka açıklamalar için, LK-1900B Kullanım Kılavuzuna bakın.

1. Masa ve standın kurulması



UYARI :

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

- (Dikkat) 1. Masayı ve standı düz bir zemine yerleştirdiğinizden emin olun
2. Kurulumun ardından, tekerlekleri kilitleyerek veya ayar düzeneğini ayarlayarak masayı ve standı sabitlediğinizden emin olun.
3. Masanın yüksekliğini ayarlarken, masayı düşürmemek için işlemi iki veya daha fazla kişiyle gerçekleştirin.

2. İğne ve iplik

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

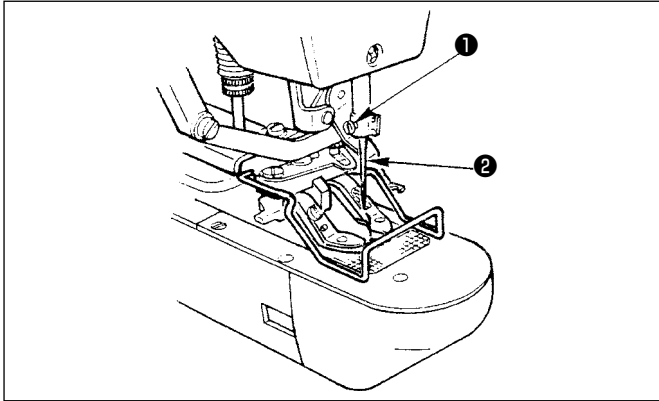
İğne ve iplik, dikiş koşullarına bağlı olarak değişir. İğne ve iplik kullanırken, soldaki tabloya göre seçim yapın. Pamuklu iplik ve polyester büküm iplik kullanılması önerilir.

3. İğnenin takılması



UYARI :

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



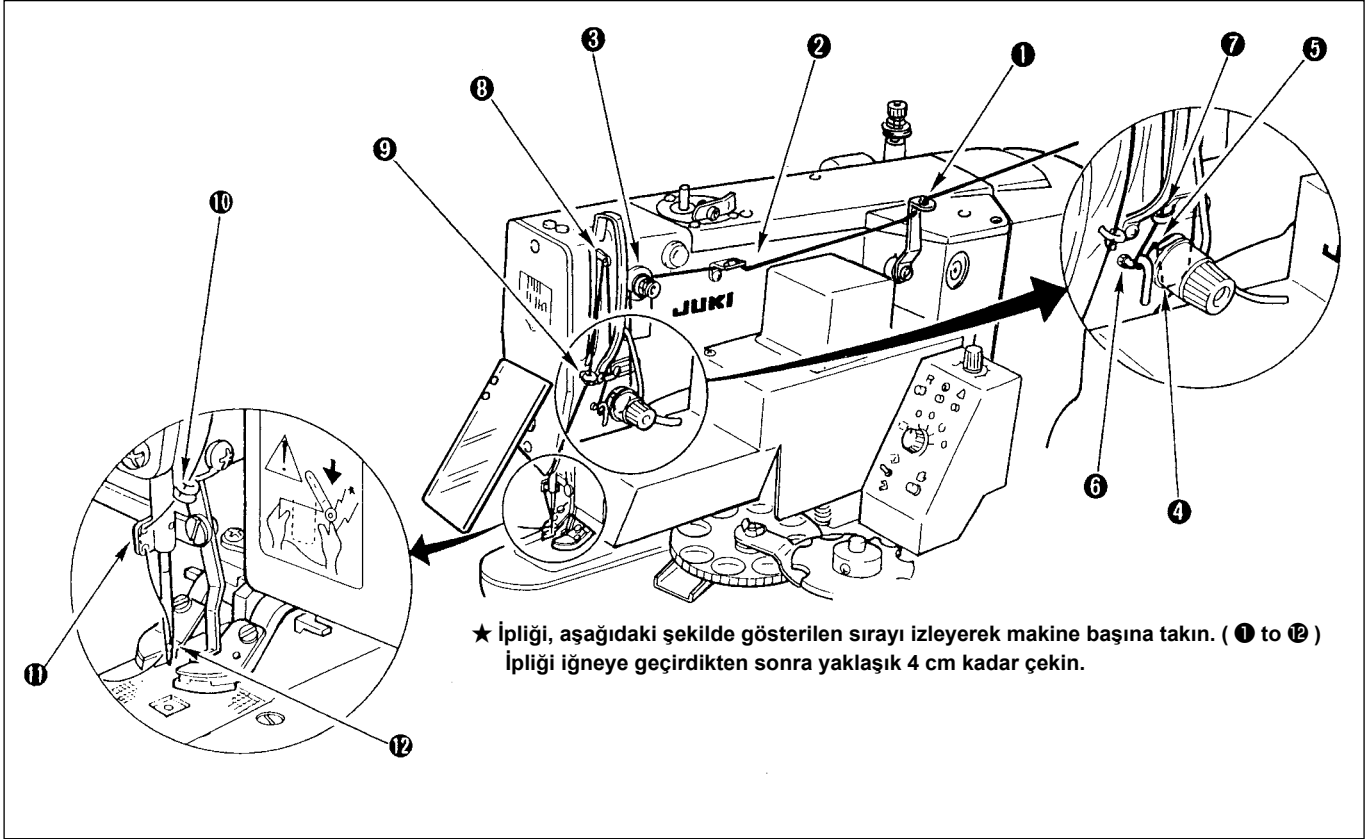
Setuskuru ❶ gevşetin ve uzun yivi ❸ size bakacak şekilde iğneyi ❷ tutun. Ardından iğne milindeki deliğe tamamen yerleştirip setuskuru ❶ sıkın.

4. Makine kafasına iplik takılması



UYARI :

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



IV. ÇALIŞTIRMA

1. Dikiş makinesinin çalıştırılması

Dikiş makinesinin çalıştırılmasıyla ilgili bilgi için LK-1900B Kullanım Kılavuzuna bakın.



UYARI:

- Dikiş çeşidini seçerken veya dikiş genişliğinin artırırken/azaltırken, iğnenin giriş noktasına dikkat edin. İğne düğme deliğinin dışına uzanırsa veya dikiş çeşidi düğme kısıkaç ünitesinin dışına uzanırsa, dikiş sırasında iğne düğme deliğine veya düğme kısıkaç ünitesine temas eder ve iğnenin kırılması veya benzer tehlikelere neden olur.
- Dikiş çeşidini kontrol ederken, pedalı ikinci kademeye bastırmayın. Pedal bu şekilde bastırıldığında dikiş işlemi başlayacaktır. Bu yüzden dikkatli olun.

2. Çeşitli dikiş modları

(1) Dikiş çeşidi ve dikiş genişliğinin seçimi

- Dikiş çeşidi seçimi, LK-1900B 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-1900B ile aynıdır. Dikiş genişliğini büyütme/küçültme skalası konusunda aşağıda verilen tabloya bakınız.
- İğne girişinin teyit edilmesiyle ilgili bilgi için, LK-1900B Kullanım Kılavuzundaki dikiş çeşidinin teyit edilmesi bölümüne bakın.

(Dikkat) Dikiş çeşidinin iğne giriş noktası belirlenirken, iğne başlangıç noktasından (düğmenin merkezinden) ilk ilmeğe atlamadan önce bir ilmeklik bir atlama beslemesi yapılan bir kısım bulunur.

© 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

(2) Yumuşak başlatma

Bu makinenin dikiş başlangıcındaki yumuşak başlatma hızının ayarı, sadece standart teslimden önce ayarlanan şekliyle “1. dikiş: 400 sti/min ve 2. dikiş: 900 sti/min”dir. Dikiş başlangıcında iplik çıkması veya benzeri bir sorun oluştuğunda, yumuşak başlatmanın dikiş sayısını kullanılan ipliğe ve kullanılan dikiş ürünlerine göre artırın. Yumuşak başlatma ayar prosedürü için bkz. LK-1900B Kullanım Kılavuzu **Sayfa 51 "8-1. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi"**.

(3) İplik tutucu

Bu makinenin iplik tutucu aygıtı, makine teslim edildiğinde iplik tutucu hareketi engellenmiş (bellek düğmesi) olarak ayarlıdır. İplik tutucu aygıtı etkinleştirildiğinde, yüksek hızlı başlatma veya dikiş işlemi başlangıcında iğne ipliğinin çıkmasının engellenmesi işlemi gerçekleştirilebilir. Ancak, özel dikkat isteyen bazı durumlar vardır. Makineyi kullanırken bkz. LK-1900B Kullanım Kılavuzu **Sayfa 23 "5-8. İplik tutucu cihaz"**.

(4) Dikiş çeşidi listesi

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

< Dikiş programı listesi >

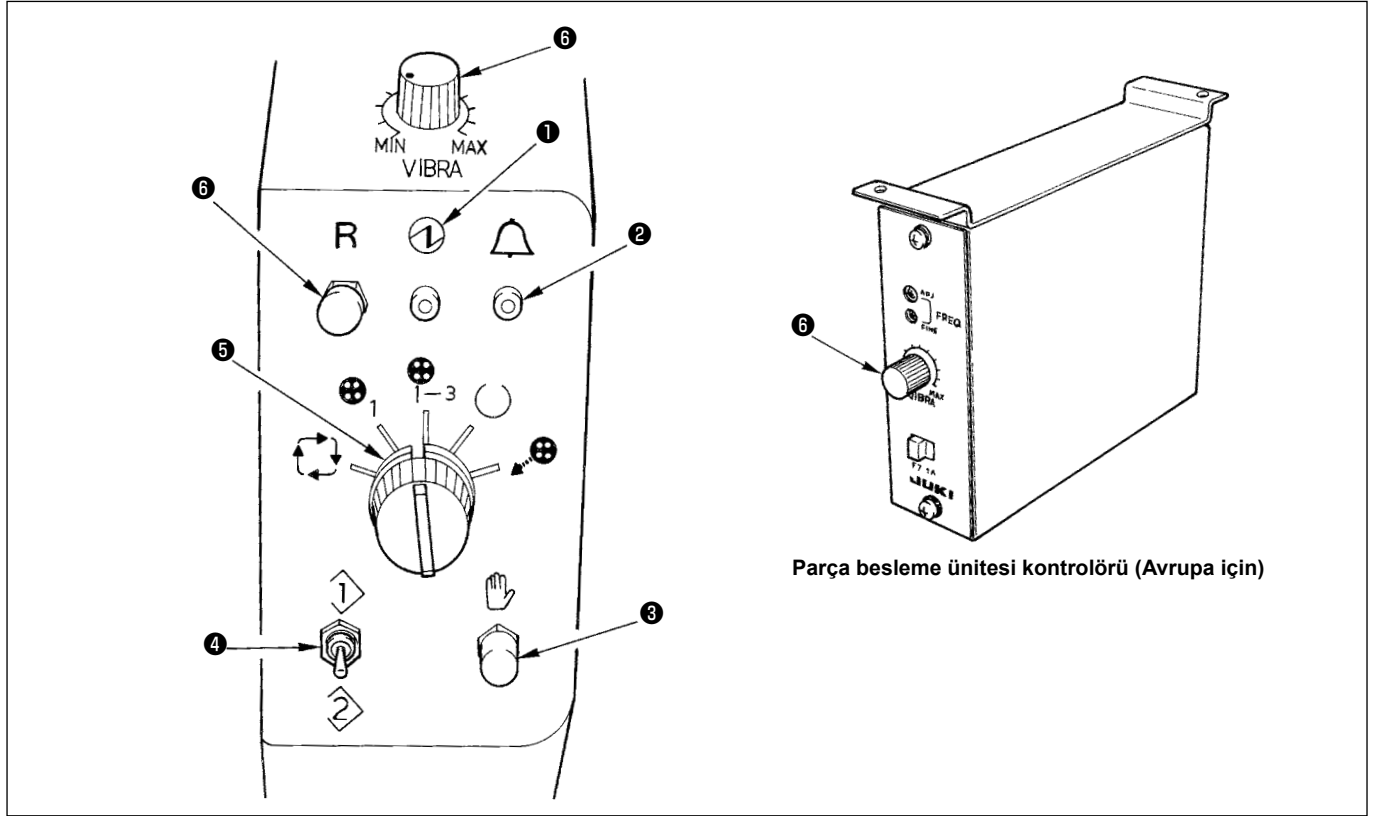
Dikiş çeşidi numarası	İlmeğin şekli	İplik sayısı (iplik)	Standart dikiş boyutu X (mm)	Standart dikiş boyutu Y (mm)	Dikiş çeşidi numarası	İlmeğin şekli	İplik sayısı (iplik)	Standart dikiş boyutu X (mm)	Standart dikiş boyutu Y (mm)
1 • 34		6-6	3,4	3,4	18 • 44		6	3,4	0
2 • 35		8-8			19 • 45		8		
3		10-10			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	2,9	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.

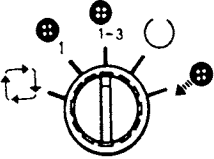
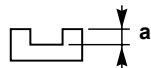
Düğme deliği küçükse (ø1,5 mm ya da daha az ise) 34 numara ile 50 numara arasındaki dikiş çeşitlerini kullanın.

3. Düğme besleme ünitesinin çalışması

(1) Düğme besleme ünitesi kontrol paneli ile ilgili açıklamalar



Sembol ve anahtarın adı	Fonksiyon
1 Güç gösterge lambası (yeşil)  	Güç şalteri AÇIK konumdayken yanar. Eğer yanmıyorsa, güç kablosunun bağlantısını kontrol edin ve güç şalterini tekrar AÇIN.
2 Alarm gösterge lambası (kırmızı)  	Yavaş bir şekilde yanıp sönüyorsa: Bir çalışma arızası meydana gelmiştir. (Bkz. "Alarm No. göstergesi".) (Not) Bu gösterge lambası, dikiş makinesi çalışma kutusundaki dikiş LED'i söndüğünde de yanıp söner. Hızlı bir şekilde yanıp sönüyorsa: Endeks ünitesi üzerindeki düğme sensörü aralıksız 10 defadan fazla düğme besleme arızası algılamıştır.
3 MANUEL çalıştırma anahtarı  	İlgili çalışma modları altında çalışma serilerini manuel olarak başlatmak için kullanılır ("2. Bağımsız dikiş modu" hariçtir) ve mod selektör anahtarı 5 kullanılarak seçilebilir.
4 Kontrol anahtarı   	Normalde bu anahtar çalışmaz. Tahrik kaynağını ve sensörleri kontrol etmek için kullanılır.

Sembol ve anahtarın adı	Fonksiyon
5 Mod selektör anahtarı 	1. Otomatik dikiş modu  Dikiş makinesi ve düğme besleme ünitesi kilitli halde çalışır. Bu çalışma modunda, ayak pedalına basıldığında düğme kısıpacı aşağı iner ve dikiş makinesinin bir düğmeyi dikmeye başlamasını sağlar. Makine düğme dikişini tamamladığında, iplik kesici devreye girer ve ardından düğme besleme ünitesi dikilecek yeni düğmeyi beslemek için harekete geçer. Otomatik çalışma modunda bu çalışma serisi tekrarlanır. 2. Bağımsız dikiş modu  Bu mod dikiş makinesinin bağımsız bir şekilde çalışmasına imkan verir. Bu modda, kullanıcı makine üzerindeki düğme kısıpacına dikilecek düğmeyi eliyle yerleştirir. Ardından, ayak pedalına basıldığında düğme kısıpacı aşağı iner ve makine düğmeyi dikmeye başlar. Makine düğme dikişini tamamladığında, iplik kesici devreye girer ve ardından düğme kısıpacı yukarı kalkar. 3. Küçük parti dikme modu  Temel olarak, bu modda gerçekleştirilen çalışma serisi otomatik dikiş modundakiyle aynıdır. Ancak, parça besleme ünitesi bu modda çalışmaz. Kullanıcı, dikilmesi istenen sayıdaki düğmeleri endeks ünitesinin dışına manuel olarak besler ve makinenin düğme dikişini gerçekleştirmesini sağlar. 4. Muhtemel düğme besleme modu  Bu modda, ince konumlandırma tamamlama sensör fonksiyonu durdurulur ve makine bir düğmenin ince konumlandırmasını önceden belirlenen bir sürede gerçekleştirir (DEG-SW-2 tarafından ayarlanır).  a = 1 mm veya daha büyük düğmeler için uygundur. 5. Düğme boşaltma modu  Bu modda, endeks ünitesindeki düğmeler manuel çalıştırma anahtarına 3 basılarak otomatik olarak boşaltılır. Bu durumda düğme, düğme konumlayıcısının alt tarafında yer alan boşaltma kanalına boşaltılır. Bu nedenle, boşaltılan düğmeleri toplamak için çıkış alanına bir kap yerleştirilmelidir. Bu aşamada, düğme taşıyıcı etkin olduğundan çalışma tamamlanana kadar parmaklarınızı düğme kısıpacına yaklaştırmayın.
6 Sıfırlama anahtarı 	Makineyi hata durma konumundan normal çalışma konumuna sıfırlamak için bu anahtara basın. (4 ve 5 numaralı alarmlar sıfırlama anahtarı kullanılarak sıfırlanamaz. Gücü bir kez KAPALI konuma getirin, sorunun nedenini ortadan kaldırın ve ardından gücü tekrar AÇIK konuma getirin.)
7 Parça besleme ünitesi (P/F) ayarı için değişken direnç elemanı 	Besleme çanağındaki düğme akışını ayarlamak için kullanılır. (Not) Sadece Avrupa spesifikasyonlarında, ayarlama işlemi ayrı bir kontrol kutusuyla gerçekleştirilir.

4. Çalışma

(Dikkat) Düşme kısaç çenesi kollarını önceden iğne merkezine yakın bir konuma getirin.

- 1) Dikiş makinesinin ana ünitesine giden gücü AÇIN. Bu sırada, düşme besleme ünitesi kontrol panelindeki alarm göstergesi yanıp sönmeye başlar ve düşme besleme ünitesi kontrol kutusunda "0" görüntülenir (yanıp söner).
- 2) Dikiş makinesi çalışma kutusunun üzerindeki [Hazır] tuşuna bastığınızda, dikiş LED ışıkları üniteye alarmı kaldırmak için yanar. Ardından, düşme kısaç çenesi kolları başlangıç konumuna geçer ve yukarı kalkar. (Bu konumda dikiş gerçekleştirilebilir.)
- 3) Düşme besleme ünitesi kontrol panelindeki manuel çalıştırma anahtarına basın ve düşme kısaç çenesi kollarına bir düşme yerleştirin. Düşme, düşme kısaç çenesi kollarına yerleşmezse, manuel çalıştırma anahtarına tekrar basın.
- 4) Pedal ilk kademesine basıldığında, düşme kısaç çenesi kolları aşağı iner. Bu sırada, dikiş konumunun doğruluğundan emin olun. (Ayağınızı pedaldan kaldırırsanız, düşme kısaç çenesi kolları yukarı kalkar.)
- 5) Pedala daha fazla bastığınızda, dikiş makinesi düşme dikişini dikiş çeşidi numarasına göre gerçekleştirir.
- 6) Dikiş işlemi tamamlandığında, düşme kısaç çenesi kolları yukarı kalkar, düşme tedarik ünitesinin düşme taşıyıcısı döner ve bir düşme verilir.

5. DIP anahtarları ve dijital anahtarların ayarlanması

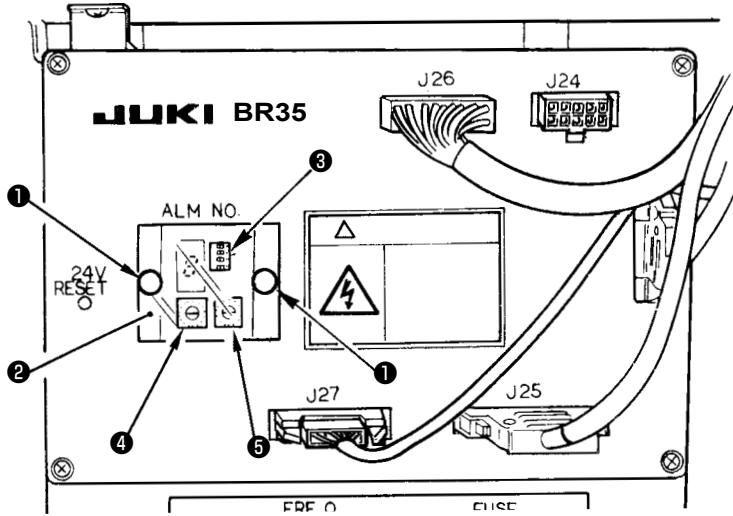


UYARI :

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

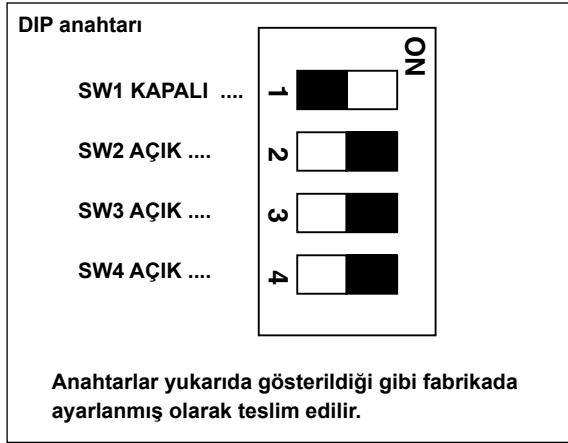
İlgili anahtarların ayarını değiştirmek için iki vidayı ❶ gevşetin ve aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi paneli ❷ açın.

Düşme besleme ünitesi kontrol kutusu



- ❸ DIP anahtarı (DIP-SW)
- ❹ Dijital anahtar (DEG-SW-1)
- ❺ Dijital anahtar (DEG-SW-2)

(1) DIP anahtarı işlevi



DIP anahtarı	SW1	SW2	SW3	SW4
Fonksiyon				
Sürekli çevrim modu	○	×	△	△
Düğme kıskacının çift aşamalı eylemi	×	○	△	△
Ayar modu	×	×	○	×
Düğmesiz eylem	×	×	×	○

○.....AÇIK × .. KAPALI

△.....Makine, DIP anahtarlarının kombinasyonuna bağlı olarak takip eden sayfalarda açıklanan eylemleri gerçekleştirir.

SW1 Sürekli çevrim modue

Pedala basılı tutularak düğmeler sürekli olarak dikilir. Dikiş makinesinin çalışma aralıkları ve düğmenin konumunun hassas ayarının yapılması için makinenin harcadığı sürenin uzunluğu ile ilgili açıklamalar için takip eden sayfalara başvurun.

SW2 Düğme kıskacının çift aşamalı eylemi

Düğme kıskacının aşağı inmesi için pedalı orta konumuna kadar bastırın. Bu işlev, bu durumda pedalı ana konuma döndürerek düğme kıskacını otomatik olarak kaldırmak için kullanılır. Pedala tam basıldığında dikiş makinesi çalışmaya başlar.

Dikiş makinesinin çalışmasından sonra düğme taşıyıcının hareket etme zamanı ve makinenin düğme konumunun hassas ayarını gerçekleştirdiği süre ile ilişkili ayrıntılı açıklamalar için takip eden sayfalara başvurun.

SW3 Ayar modu

Bu işlev tahrik kaynaklarının her birinin çalışma anahtarları ile kombinasyon halinde bağımsız olarak etkinleştirilmesi için kullanılır. Bu mod altında, "ALM No." göstergesi sensörlerin AÇIK/KAPALI konumunu ilgili sensörlere karşılık gelen sayıları ve benzeri belirteçleri kullanarak belirtir.

SW4 Düğmesiz eylem

Düğme algılama sensörleri devre dışıdır ve dikiş makinesinin düğme besleme ünitesi dışındaki işlevleri aktiftir. Bu işlev dikiş makinesinin performansını kontrol etmek için kullanılır. (Dikiş makinesine düğme yerleştirmeyin.)

(Dikkat) DIP anahtarının ③ ve dijital anahtarlar ④ ve ⑤'in ayarını değiştirerek dikiş makinesinin işlevlerini değiştirmek için, önce makineye giden gücü KAPALI konuma getirin, ardından anahtar ayarını değiştirin ve makineye giden gücü AÇIK konuma getirin. DIP anahtarlarının AÇIK ve KAPALI ayar konumunu hatasız olarak değiştirin..

(2) İşlevlerin listesi ve DIP anahtarının ve dijital anahtarın ayarı (1. bölüm)

No.	Fonksiyon	Uygulama	Otomatik dikiş modu (Not 3) 	Muhtemel düğme besleme modu (Not 8) 	DIP-SW için ayar konumu			
					1	2	3	4
1	Sürekli çevrim modu (Not 1)	Pek çok farklı düğme çeşidine uygulanabilir. (Düğmeler nadiren düğme besleme ünitesinde sıkışabilir.)	- Normal çalışma fonksiyonu - Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensörle donatılmıştır. - Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu - Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu (Not 6) - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	- Normal çalışma fonksiyonu - Muhtemel düğme besleme fonksiyonu (Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensör içermez.) - Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	○	×	○	○
2		Tek tip düğme için uygundur (düz düğmeler) Yukarıda 1 numaralı bölümde anlatılan aksine bu düğmelerin besleme ünitesine sıkışma riski daha yüksektir.	- Yüksek hızda çalışma fonksiyonu (Not 9) - Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensörle donatılmıştır. - Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu - Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	Aynı şekilde	○	×	×	×
3		Aynı şekilde	Aynı şekilde	- Yüksek hızda çalışma fonksiyonu - Muhtemel düğme besleme fonksiyonu (Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensör içermez.) - Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	○	×	○	×
4		İki farklı tür sürekli dikiş ve nokta dikişi (arka cep dikişi gibi) dönüşümlü olarak yapılabilir.	- Normal çalışma fonksiyonu - Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensörle donatılmıştır. - Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu - Düğme taşıyıcının çalışma süresini ayarlama fonksiyonu. (Not 11) - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	- Normal çalışma fonksiyonu - Muhtemel düğme besleme fonksiyonu (Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensör içermez.) - Düğme taşıyıcının çalışma süresini ayarlama fonksiyonu. - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	○	×	×	○
5	Düğme kısılcının çift aşamalı eylemi (Not 2)	Teslimatta geçerli olan standart spesifikasyon Pek çok farklı düğme çeşidine uygulanabilir (Düğmeler nadiren düğme besleme ünitesinde sıkışabilir.)	- Normal çalışma fonksiyonu (Not 4) - Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensörle donatılmıştır. - Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu. (Not 5) - Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu ile donatılmamıştır. (Not 10) - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir. (Not 7)	- Normal çalışma fonksiyonu - Muhtemel düğme besleme fonksiyonu (Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensör içermez.) - Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu ile donatılmamıştır. - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	×	○	○	○
6		Tek tip düğme için uygundur (düz düğmeler) Yukarıda 5 numaralı bölümde anlatılan aksine bu düğmelerin besleme ünitesine sıkışma riski daha yüksektir.	- Yüksek hızda çalışma fonksiyonu - Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensörle donatılmıştır. - Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu - Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu ile donatılmamıştır. - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	Aynı şekilde	×	○	×	×
7		Aynı şekilde	Aynı şekilde	- Yüksek hızda çalışma fonksiyonu - Muhtemel düğme besleme fonksiyonu (Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığını algılayan bir sensör içermez.) - Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu ile donatılmamıştır. - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	×	○	○	×

	DIG SW-1	DIG SW-2	Dikkat
	Dikiş zamanlaması (Not 6) Düğme taşıyıcının çalıştığı ve düğme kıskacı çene kollarının düğme bekler şeklinde en üst konumda olduğu süre. 0 → 0,05 sn 4 → 0,25 8 → 0,05 C → 0,25 1 → 0,10 5 → 0,30 9 → 0,10 D → 0,30 2 → 0,15: Standart 6 → 0,35 A → 0,15 E → 0,35 3 → 0,20 7 → 0,40 B → 0,20 F → 0,40 (Endeks ünitesinin aşağıdaki değerlerde sabit bir şekilde çalıştığı süre.) 0 ila 7 → 0,08 sn 8 ila F → 0,16 Yukarıda bahsedilen süre ne kadar uzun olursa, dikiş makinesinin genel zamanlaması daha iyi bir duruma gelecektir.	Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak en uzun süre. (Not 7) 0 → 0,20 sn A → 0,50 1 → 0,30: Standart 2 → 0,50 B → 0,80 3 → 0,80 C → 0,20 4 → 0,20 D → 0,30 5 → 0,30 E → 0,50 6 → 0,50 F → 0,80 7 → 0,80 8 → 0,20 9 → 0,30 (Üçlü tırnağın kapalı tutulacağı süre.) 0 ila 3 → 0,10 sn 4 ila 7 → 0,15 8 ila B → 0,20 C ila F → 0,25	(Not 1) Sürekli çevrim modu dikiş makinesinin pedal basılı tutularak çalıştırıldığı bir moddur. Düğme kıskacı çene kolları yukarı kalkar ve ayarlanan süre boyunca bekledikten sonra aşağı iner. Ardından dikiş makinesi çalışmaya başlar. (Not 2) Düğme kıskacının çift aşamalı eylem fonksiyonu seçildiğinde, düğme kıskacını çalıştırmak için her defasında pedala basmanız gereklidir. (Not 3) Otomatik dikiş modu - Otomatik dikiş modu seçildiğinde, hassas konumlandırmanın tamamlandığını algılayan sensör çalışır. Bu, düğme kıskacı çene kollarına bir düğme beslenmedikçe dikiş makinesinin çalışmayacağı anlamına gelir. (Not 4) Normal çalışma fonksiyonu - Bir düğmenin hassas konumlandırması durumu haricinde örtücü plakaya düğme yerleştirmeme fonksiyonu. - Örtücü plakaya ve taşıyıcıya yük uygulanması beklenmez. Böylece, ilgili bileşenler kolayca kırılmaz. (Not 5) Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu - Hassas konumlandırmanın tamamlandığını belirten sensör, bir düğmenin beslenmesi sırasında düğmenin hassas konumlandırılmasının tamamlandığını algılayamazsa ve hassas konumlandırma için önceden belirlenen süre aşırsa, makine örtücü plakayı otomatik olarak serbest bırakır ve düğme taşıyıcı etkinleşir. Düğme boşaltma fonksiyonu art arda üç kez kullanılırsa, HATA 3 ortaya çıkar. HATA'yı sıfırlamak için MANÜ-EL çalıştırma anahtarına basın. Otomatik boşaltma sık sık meydana geliyorsa, mekanik bir sorundan şüphelenmek ve mekanik bileşenlerde arıza olup olmadığını kontrol etmek gerekir. (Not 6) Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu (DEG, SW-1) - Bu fonksiyon sadece sürekli dikiş seçildiğinde etkindir (1 ila 4 numaralı). - Bir ilâ dört düğme sürekli dikiş ile dikildiğinde, dikiş hızı kademeli olarak azalır ve düğmeleri dikmek için gereken süre değişir. Bunun sonucunda, operatörün sabit bir ritimle dikiş dikmesi mümkün olmaz. Sabit bir dikiş hızı elde etmek için, birinci ila üçüncü düğmeleri dikmek için gereken süreyi dördüncü düğmeyi dikmek için gereken süreye ayarlamak için bu fonksiyon kullanılır. (Not 7) Bir düğmenin hassas ayarını yapmak için gereken süreyi ayarlama fonksiyonu (DEG, SW-2) - Bu fonksiyon otomatik düğme boşaltma fonksiyonunu etkinleştirme süresini ayarlamak için kullanılır. - Bu fonksiyon aynı zamanda muhtemel düğme besleme fonksiyonu seçili olduğu zaman hassas konumlandırıcının çalışacağı süreyi ayarlamak için kullanılır. (Not 8) Muhtemel düğme besleme fonksiyonu - Yüzeyinde girintisi olan düğmeleri kullanırken bu fonksiyonu kullanın (kenar ile girinti arasındaki yükseklik farkı 1 mm ya da daha fazlaysa). - Bu fonksiyon kullanıldığında, hassas konumlandırmanın tamamlandığını algılayan sensör devre dışı kalır. Bu sebeple, makine düğmenin hassas konumlandırmasını DEG, SW2'yi kullanarak ayarlanmış süre boyunca gerçekleştirir ve makine her seferinde örtücü plakayı açar ve düğme taşıyıcıyı önceden belirlenen süreye göre sürekli olarak çalıştırır. Bu da dikiş için gereken sürenin otomatik dikiş modundakine kıyasla daha değişken olabileceği anlamına gelir. Bu fonksiyon kullanıldığında, hassas konumlandırmanın tamamlandığını algılayan sensör devre dışı kalır. Sonuç olarak, düğme kıskacı çene kollarına bir düğme beslenmiş olmasa bile dikiş makinesi çalışmaya başlar. Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu kullanıldığında ortaya çıkan HATA 3 bu fonksiyon kullanıldığında oluşmaz.
	Dikiş makinesi çalışırken pedal serbest bırakılırsa düğme taşıyıcının etkinleşme zamanı bir saniye gecikir.		
	Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu bulunmadığı için, DEG-1'de, endeks ünitesi çalıştıktan sonra üçlü tırnağın etkinleştiği süreyi ayarlamak için bir fonksiyon bulunur. (Not 10) (Endeks süresi : DEG-1) 0 ila 7 → 0,08 sn (Teslimatta geçerli olan standart spesifikasyon "2"dir.) 8 ila F → 0,16		

(2) İşlevlerin listesi ve DIP anahtarının ve dijital anahtarın ayarı (2. bölüm)

No.	Fonk- siyon	Uygulama	Otomatik dikiş modu (Not 3) 	Muhtemel düğme besleme modu (Not 8) 	DIP-SW için ayar konumu				
					1	2	3	4	
8	Düğme kısılcısının çift aşamalı eylemi	Özellikle arka cep dikişi gibi nokta dikişlerinde kullanılmaya uygun	- Normal çalışma fonksiyonu - Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığı algılayan bir sensörle donatılmıştır. - Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu - Düğme taşıyıcının çalışma süresini ayarlama fonksiyonu. (Not 11) - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	- Normal çalışma fonksiyonu - Muhtemel düğme besleme fonksiyonu (Düğmenin hassas olarak konumlandırıldığı algılayan bir sensör içermez.) - Düğme taşıyıcının çalışma süresini ayarlama fonksiyonu. - Düğmenin hassas konumlandırılması için harcanacak sürenin ayarlanması işlevi gerçekleştirilir.	×	○	×	○	

	DIG SW-1	DIG SW-2	Dikkat																		
	• Dügme taşıyıcının çalışma süresi. <table><tr><td>0 → 0,20 sn</td><td>5 → 2,00</td><td>A → 0,80</td></tr><tr><td>1 → 0,50</td><td>6 → 3,00</td><td>B → 1,20</td></tr><tr><td>2 → 0,80</td><td>7 → SW bekleme</td><td>C → 1,60</td></tr><tr><td>3 → 1,20</td><td>8 → 0,20</td><td>D → 2,00</td></tr><tr><td>4 → 1,60</td><td>9 → 0,50</td><td>E → 3,00</td></tr><tr><td></td><td></td><td>F → SW bekleme</td></tr></table> (Endeks ünitesinin çalışma süresi.) (Not 12) 0 ila 7 → 0,08 sn 8 ila F → 0,16	0 → 0,20 sn	5 → 2,00	A → 0,80	1 → 0,50	6 → 3,00	B → 1,20	2 → 0,80	7 → SW bekleme	C → 1,60	3 → 1,20	8 → 0,20	D → 2,00	4 → 1,60	9 → 0,50	E → 3,00			F → SW bekleme		(Not 9) Yüksek hızda çalışma fonksiyonu • Bu fonksiyon örtücü plaka üzerinde her zaman bir düğme olacağı anlamına gelir. • Dügme taşıyıcı, örtücü plaka kapalıyken çalıştığı için, makine kilitlendiği zaman örtücü plakaya ve düğme taşıyıcıya yük uygulanma ihtimali vardır. (Not 10) Dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu ile donatılmamıştır. Dügme kısıpacının çift aşamalı eyleminde (5 ile 7 numaralı), dikiş zamanlamasını ayarlama fonksiyonu gerekli değildir. Bu sebeple, DEG, SW-1 sadece endeks çalıştıktan sonra üçlü tırnağın etkinleşmesi için gereken zamanı ayarlamak için kullanılır. (Not 11) Dügme taşıyıcının çalışma zamanını ayarlama fonksiyonu • Arka cebe ya da benzerine düğme eklenirken dikilen ürün düğme taşıyıcıya sıkışırsa, düğme taşıyıcının etkinleştirilmesini DEG, SW-1 ile önceden belirtilen süre kadar geciktirmek için bu fonksiyon kullanılabilir. (Not 12) SW (Anahtar) bekleme • Çalışma paneli üzerindeki manüel çalıştırma anahtarına basıldığında düğme taşıyıcı çalışır. • Diz anahtarı kullanılıyorsa, kontrol kutusu üzerindeki J24'ün 9 ve 10 numaralı pimlerine bağlayın. Bu işlemin ardından “anahtar bekleme” fonksiyonu kullanılabilir. (Bu özellik özel siparişler için geçerlidir.) (Dikkat) • DIP anahtarları (DIP-SW) tarafından kontrol edilen tüm fonksiyonlar için, dikiş makinesi çalışırken, manüel çalıştırma anahtarına ya da diz anahtarına (özel siparişle sağlanan parça) basarak düğme taşıyıcının sonraki eylemini durdurmak ya da tekrar basarak düğme taşıyıcıyı etkinleştirmek mümkündür. • Bir düğme endeks ünitesinden çıkarsa, operatörün malzemeyi makineden kolayca çıkarmasına izin vermek için, dikişin tamamlanmasından sonra makine düğme taşıyıcıyı düğmesiz olarak çalıştırır. • Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu çalışırken bir düğmenin hassas ayarının yapılması için önceden belirlenen süre düğme taşıyıcıya düğme yerleştirilmeden geçerse, örtücü plaka açılır ve düğme boşaltılır. Bu aşamada, boşaltılan düğmenin yanlışlıkla düğme taşıyıcıya yerleşmesi mümkündür. Bu durum söz konusu olursa, düğme taşıyıcıyı iki kez etkinleştir. Bunun sonucunda, düğme taşıyıcıya iki düğme beslenerek iğnenin kırılmasına sebep olur. Bunu önlemek için, otomatik düğme boşaltma fonksiyonu etkinleştirildiğinde dikiş makinesini başlatma zamanı 0,5 saniye geciktirilir. (Makinenin bir düğmenin hassas konumlandırılmasını gerçekleştirdiği süreyi artırarak otomatik düğme boşaltma fonksiyonunun etkinleştirilme aralığını azaltmak mümkündür.) • Dügme kısıpacının iki aşamalı eylemi seçildiğinde ve operatör pedalı çok hızlı kullandığında, dikişin tamamlanmasının ardından düğme kısıpacı çene kolları açılmadan yukarı kalkar. Bu durum söz konusu olursa, operatör makine üzerindeki malzemeyi rahat bir şekilde hareket ettiremez. Bunu önlemek için, mekanik eylemlere öncelik vermek amacıyla düğme kısıpacı çene kolunu kaldırma mıknatısını AÇIK konuma getirme zamanı 0,2 saniye geciktirilmelidir.
0 → 0,20 sn	5 → 2,00	A → 0,80																			
1 → 0,50	6 → 3,00	B → 1,20																			
2 → 0,80	7 → SW bekleme	C → 1,60																			
3 → 1,20	8 → 0,20	D → 2,00																			
4 → 1,60	9 → 0,50	E → 3,00																			
		F → SW bekleme																			

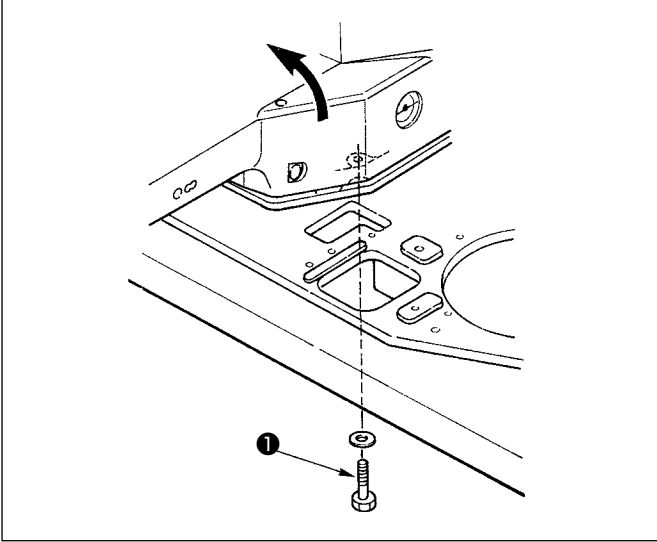
V. BAKIM

1. Dikiş makinesi kafasının yatırılması



UYARI:

Dikiş makinesi kafasını iki elinizle birlikte yatırın / kaldırın ve parmaklarınızın kafaya sıkışmamasına dikkat edin. Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.



❶ numaralı vidayı sökün ve dikiş makinesinin kafasını yavaşça ok yönünde yatırın.

(Dikkat)1. Dikiş makinesi teslimat sırasında ❶ numaralı vida ile sabitlenmiştir. Normal durumlarda dikiş makinesini sabit bir durumda kullanın.

2. Dikiş makinesini yatırırken, düğme taşıyıcının başlangıç konumunda olduğundan emin olduktan sonra işlemi gerçekleştirin.

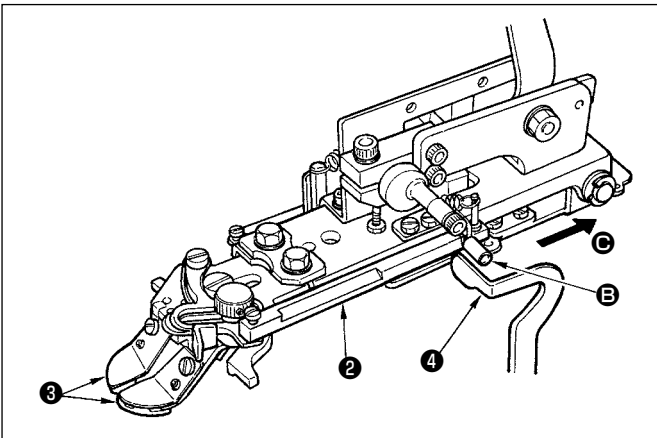
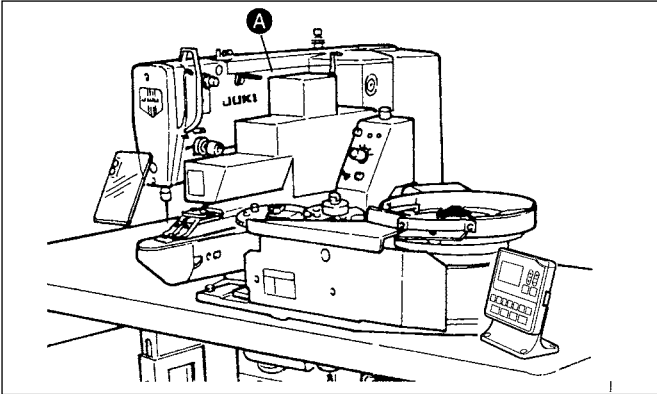
Aksi takdirde dikiş makinesinin kafası düğme taşıyıcı ile çakışabilir.

3. Dikiş makinesinin kafasını ana konumuna döndürürken yavaşça hareket ettirin.

Hızlı bir şekilde döndürülürse, taban kısmı hasar görebilir. Ek olarak, parmaklarınızın A kısmı ile dikiş makinesi kafası arasına sıkışmamasına dikkat edin.

4. Dikiş makinesinin kafasını döndürürken, düğme kısaç ünitesinin ❷ B bölümü, düğme besleme ünitesinin kısaç serbest bırakma kolunun ❹ arka tarafında yer alacak şekilde düğme kısaç ünitesinin ❷ konumunu C yönünde hareket ettirin. Aksi takdirde, düğme kısaç çenesinin kolları ❸ dikiş sırasında açılmaz. Bu yüzden dikkatli olun.

5. Dikiş makinesinin kafasını döndürdükten sonra, dikiş makinesi kafasını vida ❶ ile sabitlediğinizden emin olun.

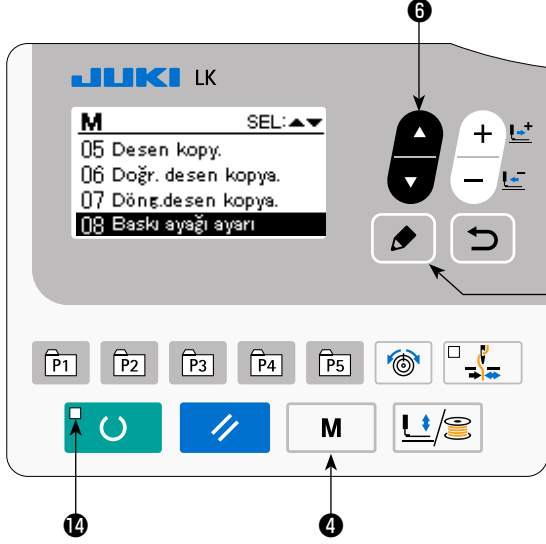


2. Düğme kısaç çenesi kolunun konumu



UYARI:

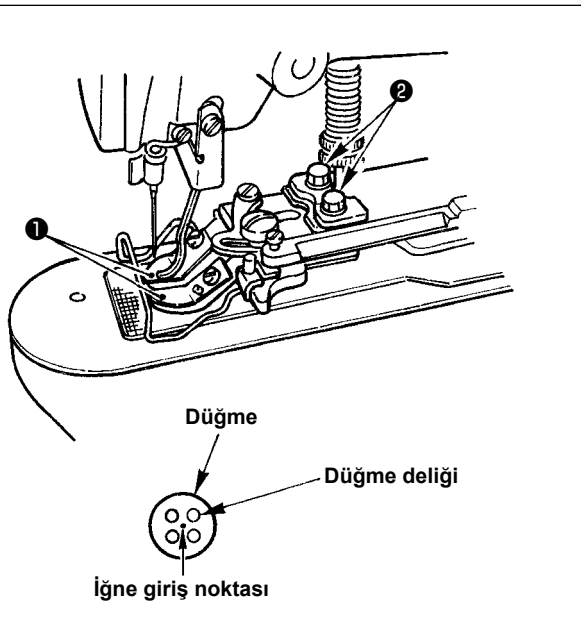
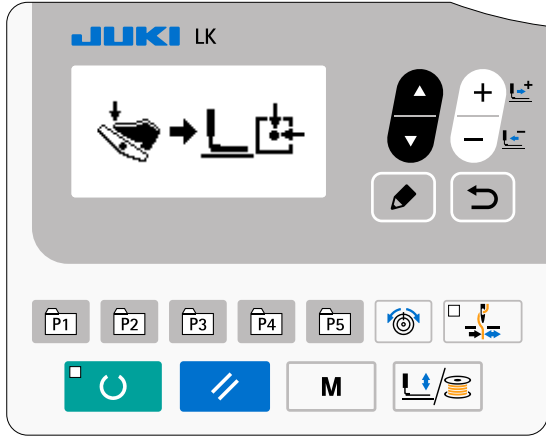
Konum ayarı yapıldığında, iğne giriş noktasının doğru olduğundan emin olun. İğne düğme deliğinin dışına uzanırsa veya dikiş çeşidi düğme kısaç ünitesinin dışına uzanırsa, dikiş sırasında iğne düğme deliğine veya düğme kısaç ünitesine temas eder ve iğnenin kırılması veya benzer tehlikelere neden olur. Ayarlama sırasında, dikiş LED ışıkları yandığı sırada, pedala ikinci aşamaya kadar basmayın. Pedala basıldığında düğme taşıyıcı harekete geçer. Bu yüzden dikkatli olun.



- 1) Çalışma panelinde dikiş LED'i 14 kapalı durumdayken **M** 4 tuşuna basın.

- 2) ÖĞE SEÇME tuşu 6 ile seçilen durumu "08 Parça baskı ayağı ayarı" olarak belirleyin.

- 3) ÖĞE DÜZENLEME tuşuna 8 basın. Düğme kısaç aygıtı başlangıç noktasına hareket eder ve yukarı kalkar.



- 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 kasnağı 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.

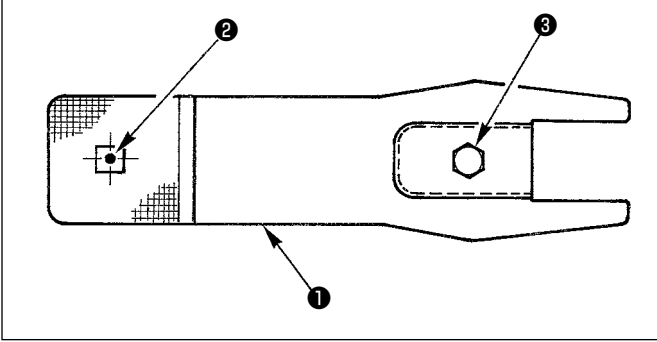
3. Besleme plakasının ayarlanması

UYARI :

Konum ayarı gerçekleştirildiğinde, doğruluğundan emin olmak için dikiş desenin şeklini kontrol edin.

Besleme plakası ile iğne deliği kılavuzunun temas etmesi durumunda, iğne kırılması ya da benzeri tehlikeli durumlar oluşabilir. Ayrıca, ayarlama sırasında pedala basılırsa, düğme tutucu ya yukarı çıkar ya da aşağı iner. Bu yüzden dikkatli olun.

Ayarlama sırasında, dikiş LED ışıkları yandığı sırada, pedala ikinci aşamaya kadar basmayın. Pedala basıldığında düğme taşıyıcı harekete geçer. Bu yüzden dikkatli olun.

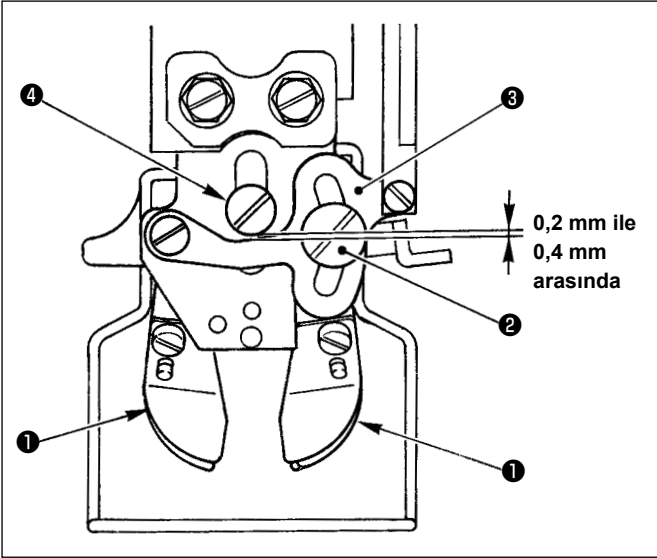


- 1) Sayfa 17 "V.2. Düğme kısıkaç çenesi kolunun konumu"deki 1) ve 2)'ye bakarak seçilen durumu "08 Düğme kısıkaç çenesi kolunun konumu" olarak belirleyin.
- 2) ÖĞE DÜZENLEME tuşuna  basın. Düğme kısıkaç ünitesi başlangıç konumuna gider ve yukarı çıkar .
- 3) Besleme plakasını 1 ayarlarken, iğne deliği kılavuzu 2 besleme plakasının 1 geri çekilen kısmının merkezine gelecek şekilde ayarlayın.

4. Düğme kısıkaç çenesi kol ayarı

UYARI :

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



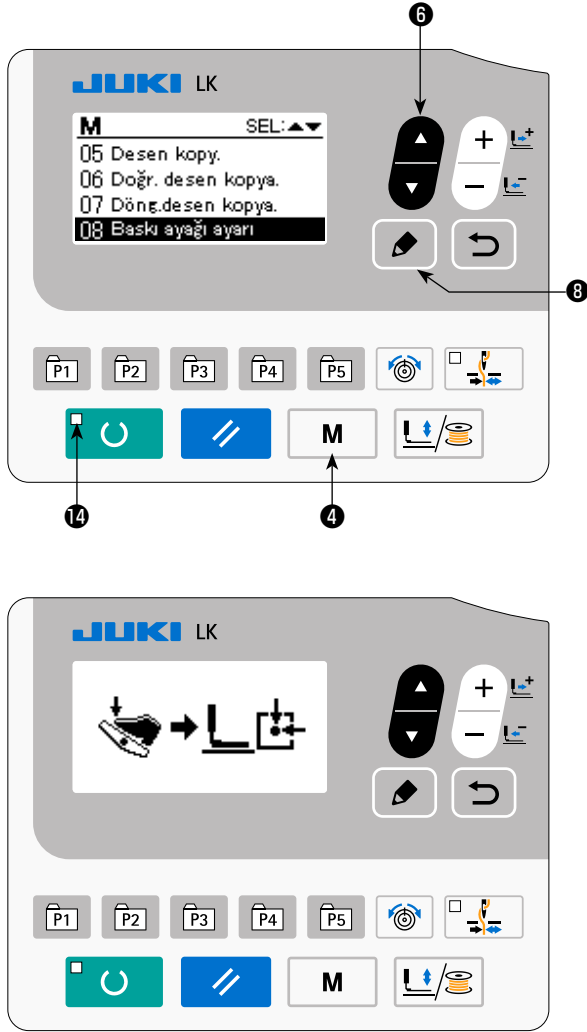
Makineyi durma konumuna getirin. Ardından düğme kısıkaçını 1 kaldırın. Düğme kısıkaçı çene kolundaki vidayı 2 gevşetin ve düğme kısıkaçlarına 1 bir düğme yerleştirirken, düğme kısıkaç çenesi kolu 3 ile menteşe vidası 4 arasında 0,5 mm ile 1 mm arasında boşluk kalacak şekilde ayar yapın. Ardından düğme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

5. Düğme kıskacının kaldırma miktarının ayarlanması

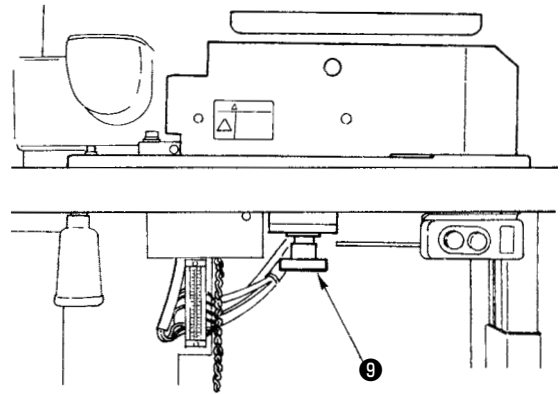
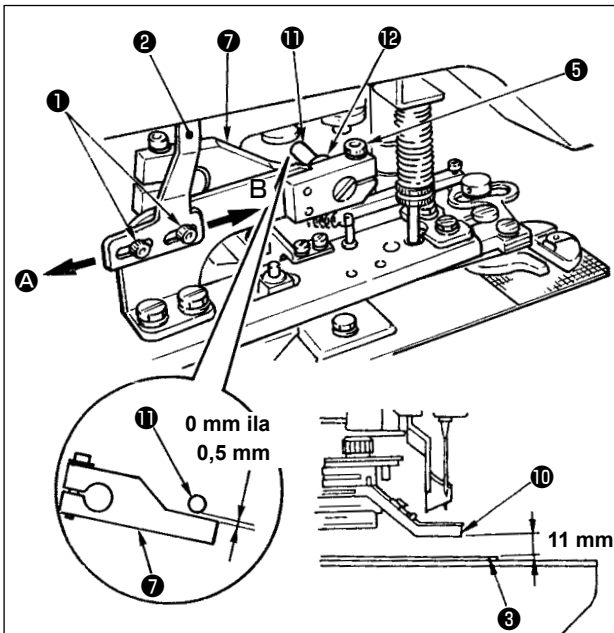


UYARI:

Ayarlama sırasında, dikiş LED ışıkları yandığı sırada, pedala ikinci aşamaya kadar basmayın. Pedala basıldığında düğme taşıyıcı harekete geçer. Bu yüzden dikkatli olun.



- 1) Çalışma panelinde dikiş LED'i 14 kapalı durumdayken **M** 4 tuşuna basın.
- 2) ÖĞE SEÇME tuşu 6 ile seçilen durumu "08 Parça baskı ayağı ayarı" olarak belirleyin.
- 3) ÖĞE DÜZENLEME tuşuna 8 basın. Düğme kısaç aygıtı başlangıç noktasına hareket eder ve yukarı kalkar.
- 4) İki vidayı 1 gevşetin ve parça baskı ayağı kaldırma plakasını 2 ok yönünde ileri geri hareket ettirerek düğme kıskacının üst ucunun 10 boğaz plakasından 3 11 mm yukarıda olmasını sağlayın.
Kaldırma miktarını azaltmak için parça baskı ayağı kaldırma plakasını 2 A yönünde hareket ettirin, kaldırma miktarını artırmak içinse B yönünde hareket ettirin.
Ayarladıktan sonra, vidaları 1 iyice sıkılayın.
- 5) Ünite tarafındaki spinner salınlımlı kol motorunun topuzunu 9 döndürün ve parça baskı ayağı kaldırma kolunun 7 kalkışı durduğunda vidayı 5 gevşetin ve parça baskı ayağı kancasını 12 döndürerek silindir 11 ile parça baskı ayağı kaldırma kolu 7 arasında 0 ila 0,5 mm'lik bir açıklık olacak şekilde ayarlayın.
- 6) Ayarladıktan sonra, düğmelerin doğru şekilde sağlandığını kontrol edin.

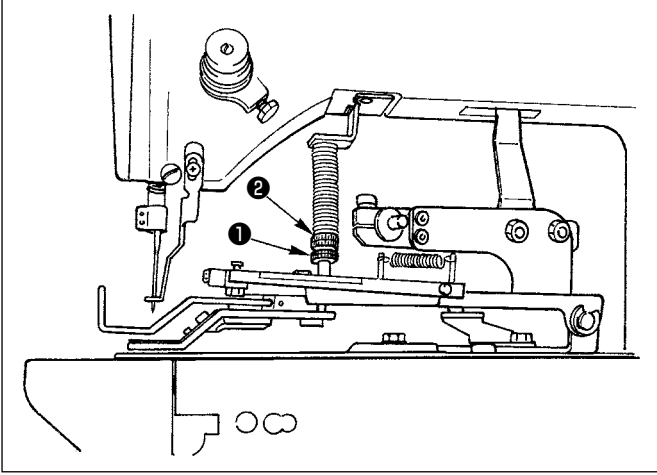


6. Parça baskı ayağı ünitesinde basınç ayarı



UYARI :

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



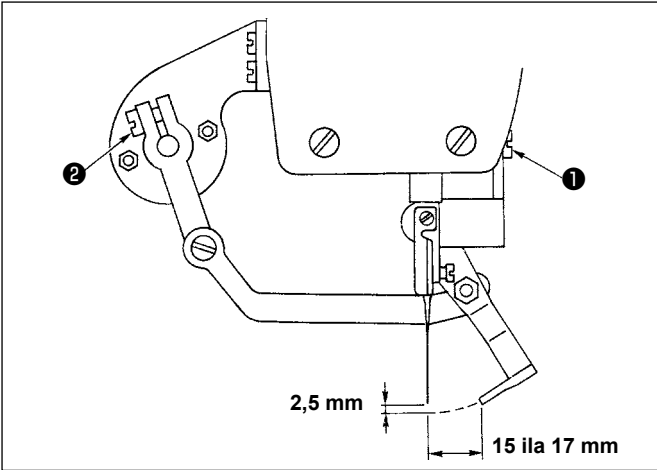
Parça baskı ayağı ünitesinin basıncı, malzeme dikiş sırasında çarpılmadığı sürece minimum olmalıdır. Ayar vidasını ① gevşetin ve yukarıda belirtilen basıncı elde etmek için ayar vidasını ② çevirin.

7. Tokatlayıcının ayarlanması



UYARI :

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



- 1) Vidayı ① gevşeterek tokatlayıcı ile iğne arasında 2,5 mm ya da daha fazla bir açıklık olmasını sağlayın.
- 2) Vidayı ② gevşeterek tokatlayıcının uç yüzü ile iğnenin ortası arasında 15 ila 17 mm'lik bir mesafe olacak şekilde ayarlayın. Ayarladıktan sonra, vidayı iyice sıkılayın.

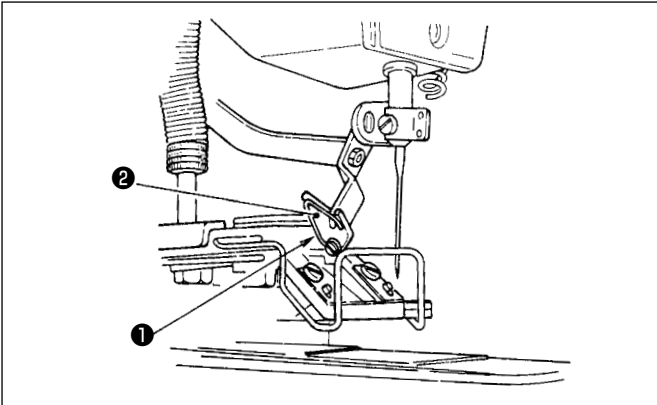
(Dikkat) İğnenin konumu, dikme işlemi bittikten sonra dikiş makinesi durduğundaki konumdur.

8. Tokatlayıcı yayının ayarır



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).

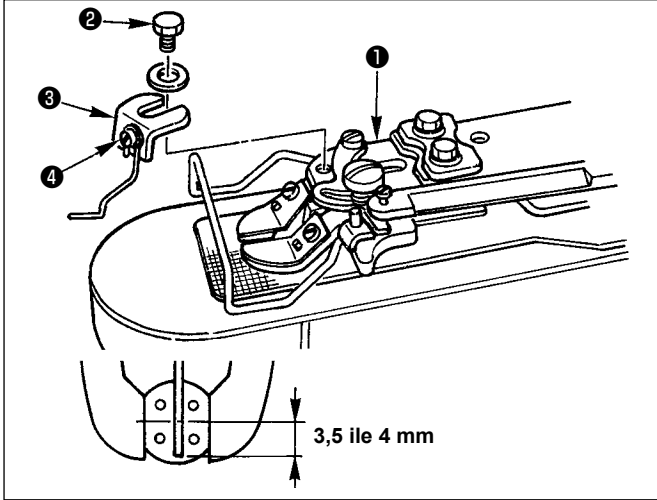
(Dikkat) İğnede kullanılan iplik aşırı tutulursa, iplik düğmenin üst kısmından sarkabilir.

9. 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 çubuğunun montaj plakasını ③ düğme kısılcı tabanına ① altı köşe vida ② ile monte edin.
- 2) Düğme merkezi ile düğmeyi yükseltme çubuğunun üst ucu arasında 3,5 mm ile 4 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.
- 3) Yükseltme çubuğunun yükselme miktarını ayarlamak için vidayı ④ sökün ve yükseltme çubuğunu aşağı yukarı hareket ettirin.

10. Düğme besleme ünitesinin kontrol kutusunun ayarlanması



TEHLİKE :

Elektrik çarpması nedeniyle yaşanabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI duruma getirin.

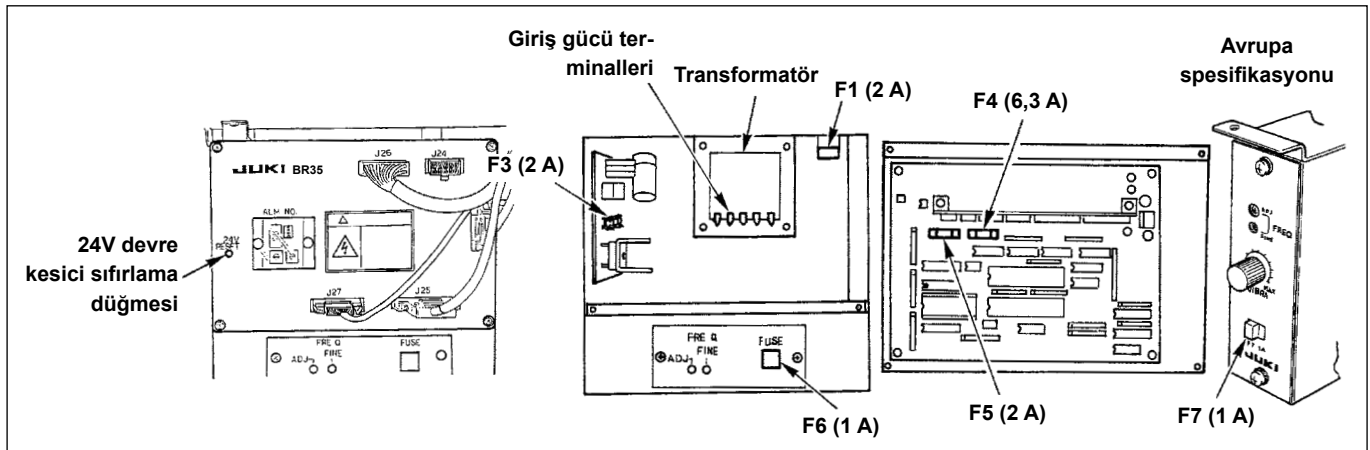
(1) 24V devre kesicinin atması

24Vdc hattının aşırı akımı kontrol kutusunun ön yüzüne monte edilmiş olan devre kesicinin atmasına neden olur. Sıfırlamak için, sıfırlama düğmesinin beyaz parçasına ince bir pim ya da benzerini kullanarak parçadan tık sesi gelene kadar bastırın.

(2) Transformatörün giriş gücü terminalini doğrulayın (Dikiş makinesinin kullanılacağı ortamın servis voltajına uygun olarak terminali değiştirin.)

(3) Sigortanın değiştirilmesi

Şekilde gösterildiği altı sigorta (F1, F3.....F7) bulabilirsiniz. (Kontrol kutusunun ön yüzündeki çerçeve kapağını kaldırın ve sigortaları değiştirin.

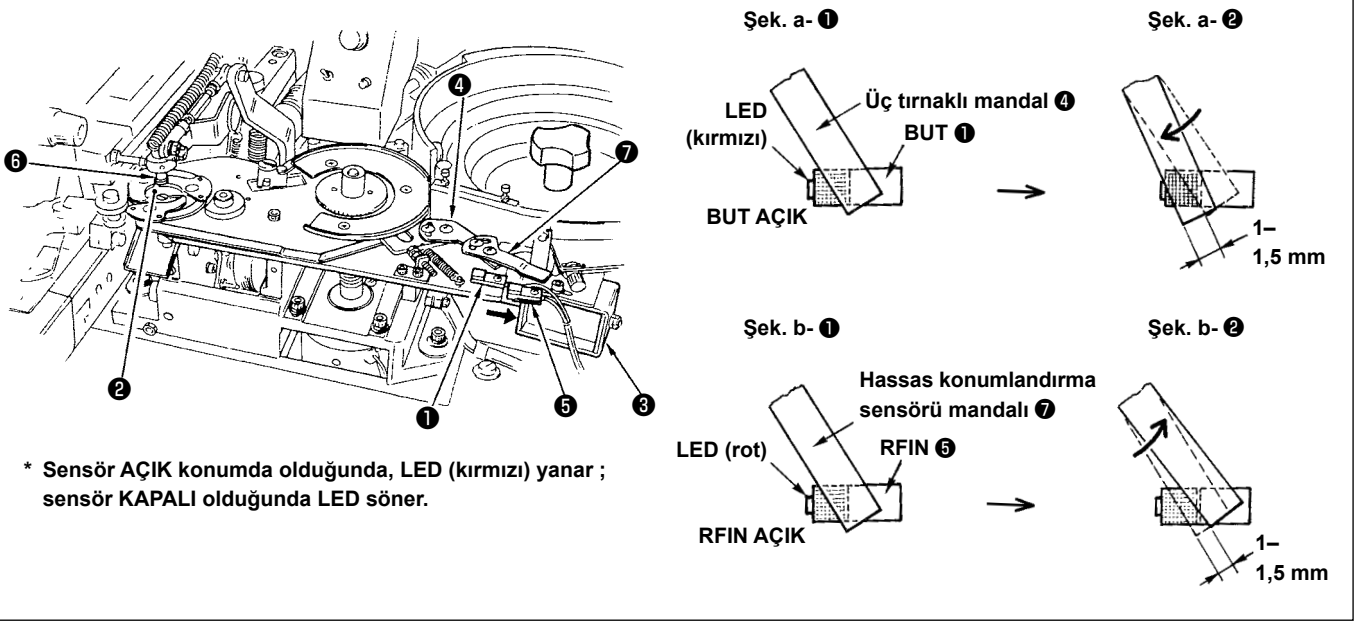


11. Düğme besleme ünitesinin bileşenlerinin algılama mekanizması ve ayarlanması



UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle kaynaklanabilecek bir kazaya karşı, işlemi dikiş LED'i sönmüş durumda gerçekleştirin.



(1) Düğme konumu algılama anahtarının (BUT) ayarlanması

Düğme konumu algılama anahtarı ① (buradan itibaren BUT olarak adlandırılacaktır) bir yakınlık sensörü ile donatılmıştır, bu sensör konumlandırıcı (üç tırnaklı) etkinleştirildiğinde konumlandırıcının ② dahilinde düğme olup olmadığını algılamak için kullanılır.

(Konumlandırıcı dahilinde düğme varsa KAPALI duruma geçer, düğme algılamadığı zamanlarda AÇIK duruma geçer.)

Konumlandırıcıda ② düğme olmadığı zaman konumlandırma solenoidinin ③ demir çekirdeğini çektiğinizde üçlü tırnak kapanır. Bu durumda, üç tırnaklı mandalın sabitleme vidasını ④ gevşetin ve üç tırnaklı mandalı KAPALI konumdaki BUT ① AÇIK duruma geçene kadar hareket ettirin. Daha sonra üç tırnaklı mandalı bahsedilen konumdan (Şek. a- ①) 1 ila 1,5 mm daha ileriye (Şek. a- ②) taşıyın ve üç tırnaklı mandalın sabitleme vidasını sıkılayın.

Ardından, üçlü tırnak 10 mm'lik bir düğmeyi tuttuğunda BUT ① ögesinin KAPALI konuma geçtiğini doğrulayın. Ayrıca, düğme ayrılıp üçlü tırnak kapandığında BUT ① ögesinin AÇIK konuma geçtiğini doğrulayın.

Yukarıda bahsedilen ayarlamalar gerçekleştirildiğinde ayarlama ② yapılması gerektiğini unutmayın.

(2) Hassas konumlandırma tamamlama anahtarının (RFIN) ayarlanması

Hassas konumlandırma tamamlama anahtarı ⑤ (buradan itibaren RFIN olarak adlandırılacaktır) bir yakınlık sensörü ile donatılmıştır, bu sensör bir düğme taşıyıcı pime yerleştirildiğinde düğmeyi algılamak için kullanılır.

Konumlandırıcıya ② 10 mm'lik bir düğme yerleştirin ve üçlü tırnağın düğmeyi çevresinden kavraması için konumlandırma solenoidinin demir çekirdeğini ③ çekin. Bu durumda, hassas konumlandırma sensörünün mandalının sabitleme vidasını ⑦ gevşetin ve RFIN ⑤ ögesini KAPALI konumdaki RFIN ⑤ AÇIK duruma geçene kadar hareket ettirin (Şek. b- ①). Daha sonra RFIN ⑤ ögesini bahsedilen konumdan (Şek. a- ①) 1 ila 1,5 mm geriye (Şek. b- ②) taşıyın ve sabitleme vidasını sıkılayın.

Ardından, üçlü tırnak 10 mm'lik bir düğmeyi tuttuğunda RFIN ⑤ ögesinin KAPALI konuma geçtiğini doğrulayın. Düğmeyi üçlü tırnaktan ayırın ve üçlü tırnak iş aparatının ⑥ alt kısmının çevresini kavradığında RFIN ⑤ ögesinin AÇIK konuma geçtiğini doğrulayın.

Ancak, bu ayar yapılmaya başlanmadan önce ayarlamaların (1) tamamlanmış olması gerektiğini unutmayın.

(Dikkat) RFIN, düğme taşıyıcı pim üzerine tam olarak yerleştirildiğinde AÇIK/KAPALI duruma geçerek düğmeyi algılamak ve örtücüyü açmak/kapamak için kullanılır.

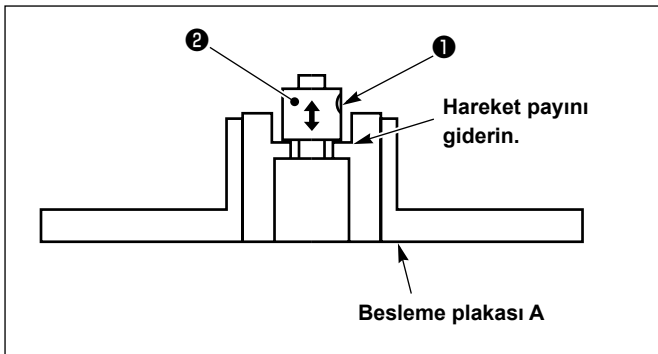
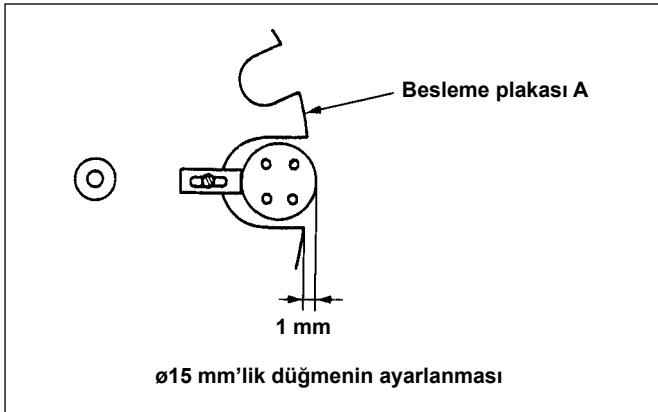
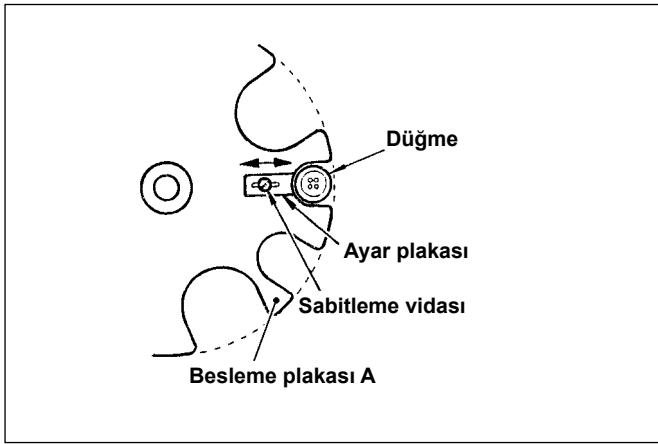
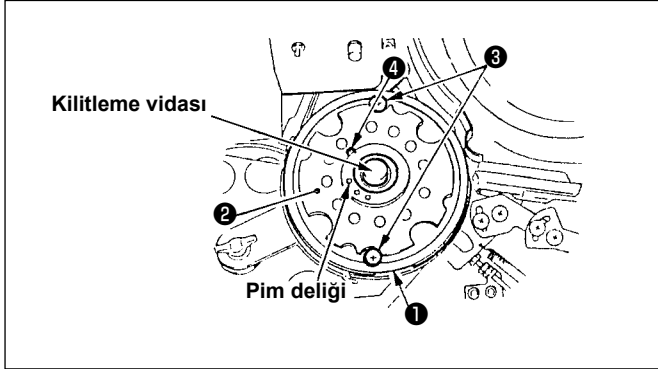
Geçerli düğme, çapı farklı bir düğme ile değiştirildiğinde (1) ve (2) ile gösterilen anahtarların yeniden ayarlanması gerekmez.

12. Endeks ünitesinin besleme plakasının ayarlanması



UYARI :

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



- 1) Endeks ünitesinin başlangıç konumunda olduğunu doğrulayın. Ardından kilitleme vidasını gevşetin ve besleme plakası A'yı çıkarın. ③ ve ④ ile gösterilen vidaları gevşetin, çerçeveyi ① ve ayar plakasını ② çıkarın.
- 2) Besleme plakası A'da bulunan farklı çaplardaki üç delikten (Ø22, Ø16 ve Ø12) birini seçin, ayar plakasını kullanarak seçilen deliği kullanılacak düğmelere göre hassas bir şekilde ayarlayın. Düğmenin çevresi besleme plakası A'nın çevresine yaslanacak şekilde ayarlayın.
- 3) Ayar plakasını ② kullanarak düğmenin yerleştirileceği boşluğu ayarlayın. Boşluktan sadece bir düğme geçecek şekilde ayarlayın. Besleme plakasını doğru şekilde konumlandıktan sonra vidayı ④ sıkarak sabitleyin. Çerçeveyi ① kullanarak diğer delikleri kapatın ve vidalarla ③ çerçeveyi sabitleyin.
- 4) Düzgün bir şekilde ayarlanmış olan besleme plakası A'yı besleme ünitesi üzerine yerleştirin. Bu aşamada, besleme plakası A'da kullanılacak düğme deliğinin besleme çanağın çıkışı ile eşleşecek şekilde besleme plakası A'yı dikkatlice ayarlayın. Ardından, kilitleme vidasını sıkılayın.

(Dikkat) Vidanın kırılmaması için vidayı dikkatli bir şekilde sıkın.

Ø15 mm'lik bir düğmeyi dikerken, ayar plakasını yukarıda anlatılan ayarından 1 mm dışarı çıkacak şekilde ayarlayın. (Düğmeyi rahat bir şekilde endeks dişlisine düşürmek için.)

Besleme plakası A üzerinde dikey hareket payı varsa, ayar vidasını ① gevşetin ve hareket payını gidermek için kilitleme manşonunu ② besleme plakası A'ya vurun. Hareket payını giderdikten sonra, vidayı ① sıkılayın.

(Dikkat) Kilitleme manşonunu ② besleme plakası A'ya aşırı vurmamaya dikkat edin.

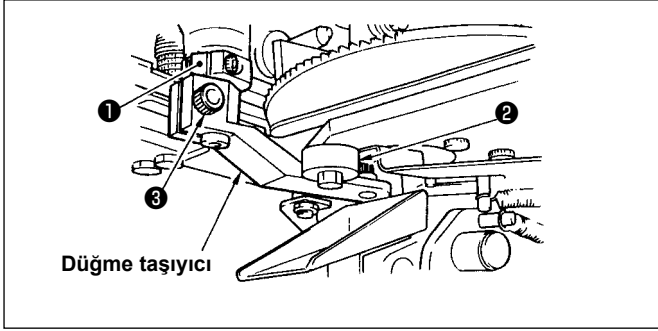
13. Düğme besleme ünitesinin bileşenlerinin değiştirilmesi ve konumlandırılması



UYARI :

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

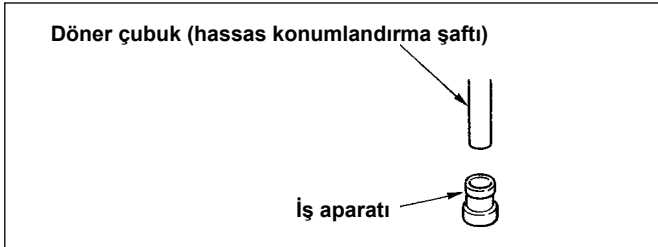
(1) Düğme taşıyıcının değiştirilmesi ve konumlandırılması



Düğme taşıyıcıyı değiştirmek için, vidayı ③ gevşetip düğme taşıyıcıyı sökün. Düğme taşıyıcıyı merkezler arası mesafesi uygun bir taşıyıcı ile değiştirin ve merkezler arası mesafesi uygun düğme taşıyıcıyı eksantrik kama ② sabitleyin; eş zamanlı olarak taşıyıcının üst yüzünün somun ① ile temas etmesini sağlayın. Ardından, taşıyıcıyı vida ③ ile sabitleyin.

(Dikkat) Yukarıda açıklanan konumlandırma prosedürü dikiş makinesi başlangıç konumuna ayarlı iken yapılmalıdır.

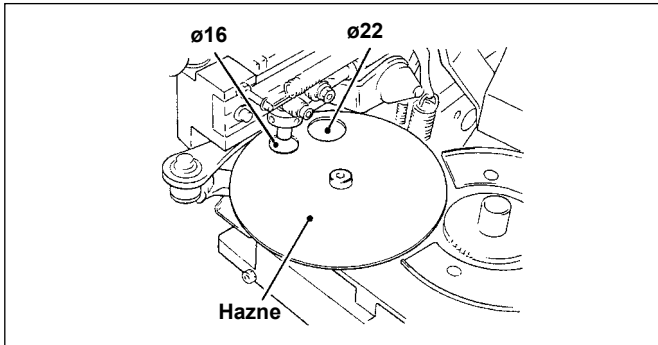
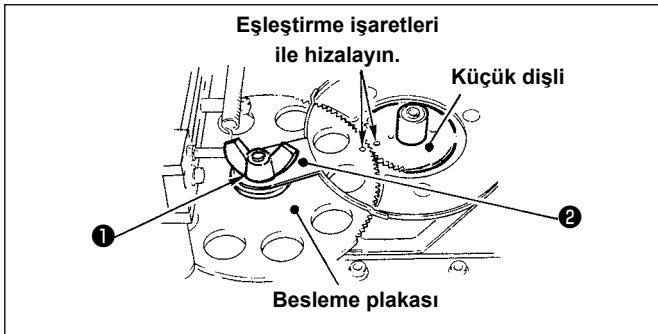
(2) İş aparatının değiştirilmesi



Dikiş makinesine halihazırda eklenmiş olan iş aparatını döner çubuktan çıkarın. Ardından başka bir tür iş aparatını makineye takın. Bu aşamada, iş aparatının yerine tam olarak oturduğundan emin olun.

(3) Besleme plakasının değiştirilmesi ve konumlandırılması

Haznenin değiştirilmesi



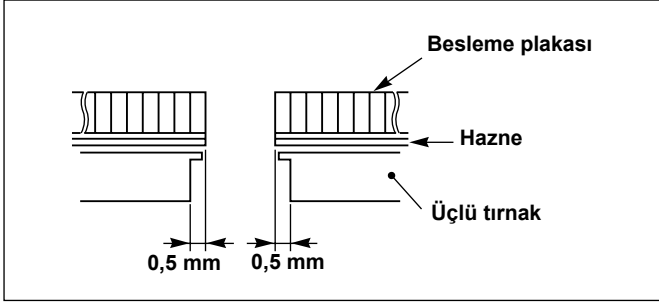
1) Kelebek somunu ① söküp, kapağı ② çıkarın ve besleme plakasını değiştirin.

Ø10 ila Ø15 mm çapındaki düğmeleri dikerken Ø16 mm'lik besleme plakasını kullanın. Düğmenin dış çapı Ø16 ile Ø18 mm arasındaysa, Ø22 mm'lik besleme plakasını kullanın.

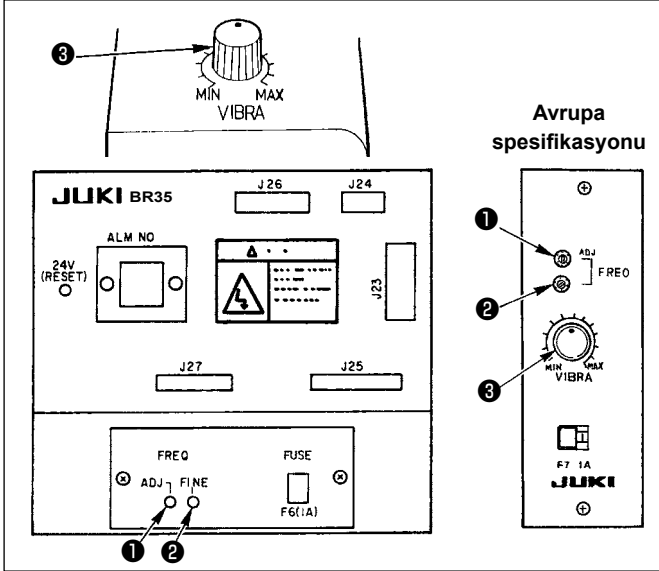
Besleme plakasının konumunu ayarlamak için, küçük dişlinin orijinal konumunda olduğunu doğrulayın ve besleme plakasını, küçük dişli üzerindeki eşleştirme işareti besleme plakası üzerindeki eşleştirme işareti ile hizalı olacak şekilde takın. Bu aşamada, haznedeki deliği üçlü tırnak üzerinde besleme plakasının deliği ile hizalayın.

2) Besleme plakasının altında yer alan hazneyi besleme plakasındaki deliğin çapına göre ayarlamak için bu gereklidir. Hazne iki deliklidir, deliklerin biri Ø16 diğeri ise 22 mm'dir. Ø16 mm'lik besleme plakasını kullanırken hazneyi ters çevirerek Ø16 mm delikli kısmı besleme plakasının dönüş yönüne kıyasla bu tarafa gelecek şekilde monte edin. Ø22 mm'lik besleme plakasını kullanırken hazneyi ters çevirerek Ø22 mm delikli kısmı besleme plakasının dönüş yönüne kıyasla bu tarafa gelecek şekilde monte edin.

3) Üçlü tırnağın ilk konumunu kullanılan besleme plakasındaki düğme deliğinin çap ölçüsüne 1 mm eklenerek elde edilen değeri referans alarak ayarlayın. Konum durdurucu vidayı kullanarak ayarlamayı yapın.



14. Düğme besleme ünitesinin vibrasyonunun ayarlanması

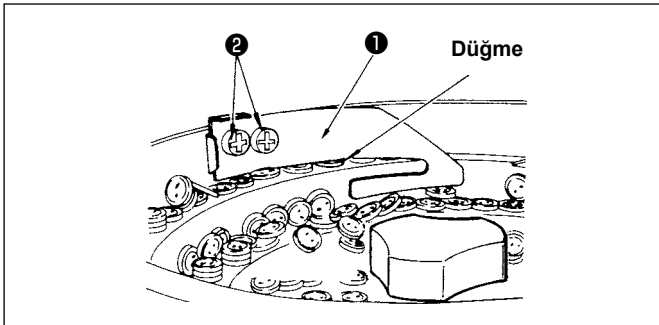


- 1) Güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Düğme besleme ünitesinin ayar değişken rezistörünü ③ ara konumuna ayarlayın.
- 3) Besleme ünitesinin vibrasyonu yeterli değilse, hassasiyet ayarlama değişken rezistörünü ① besleme ünitesinin en yüksek vibrasyona izin vereceği konuma ayarlayın. Ardından hassasiyet ayarlama değişken rezistörünü ② döndürün ve besleme ünitesinin en yüksek vibrasyonda çalışması için hassas ayar yapın.
- 4) Düğme besleme ünitesinin ayarlama değişken rezistörünü ③ kullanarak düğmelerin akışını ayarlayın.

(Dikkat) Hassasiyet ayarlama değişken rezistörü ② çok hassastır. Düz tabanlı düğmelerin besleme çanağına yerleştirilmesi ve düğme akış ayarının düğmelerin fiili akışı kontrol edilirken yapılması tavsiye edilir. Böylece düğme akışını rahat bir şekilde ayarlayabilirsiniz.

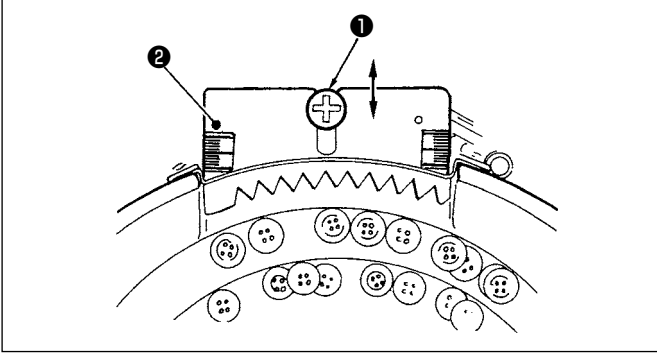
15. Besleme çanağının bileşenlerinin ayarlanması

(1) Kılavuz plaka



- 1) Düğme üst yüzeyi ile kılavuz plaka ① arasındaki uygun açıklık miktarı yaklaşık olarak 0,7 mm'dir.
- 2) Vidaları ② gevşetin ve kılavuz plakayı ① yukarı aşağı hareket ettirerek boşluğu uygun şekilde ayarlayın.

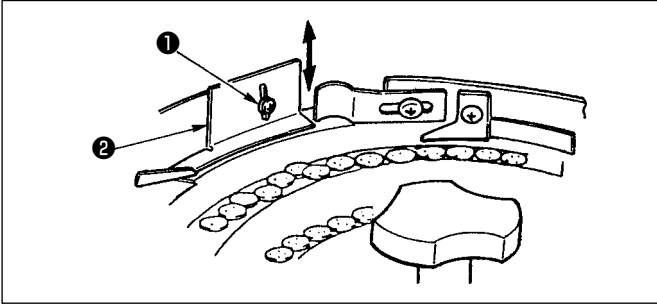
(2) Seçici plaka



Ters tarafı dönük olan düğmeler seçici plakadan geçerken düz tarafı dönük olan düğmelerden ayrılır. Böylece sadece doğru tarafı dönük olan düğmeler endeks ünitesine beslenir. Seçici plaka ayarını yapmak için, vidayı ① gevşetin ve seçici plaka ② doğru bir şekilde konumlanana kadar ileri geri hareket ettirin. Ardından vidayı ① sıkılayın.

Seçici plaka farklı iki boyutta gelir: orta ve küçük boy. Kullanılacak düğmelerin boyutuna göre iki farklı seçici plaka arasından uygun olan seçici plakayı seçin.

(3) Sıralı düzenleme plakası

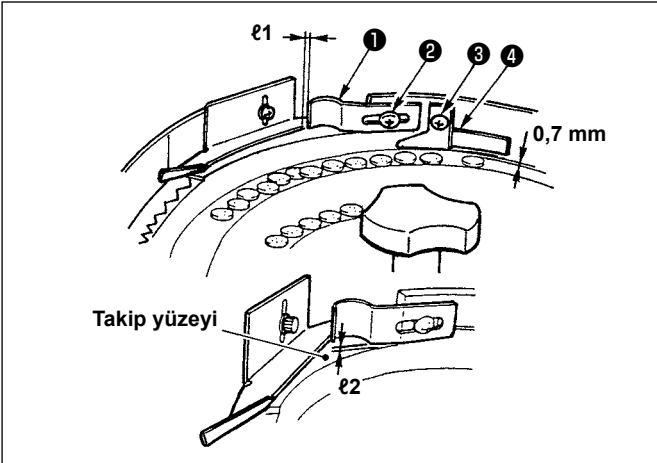


Bu plaka seçici plakadan geçen düğmelerin üst üste yığılmasını önler.

Sıralı düzenleme plakası ② ile bir düğmenin üst yüzü arasındaki uygun açıklık yaklaşık 0,7 mm'dir.

Vidayı ① gevşetin ve sıralı düzenleme plakasını ② yukarı aşağı hareket ettirerek boşluğu doğru değere ayarlayın.

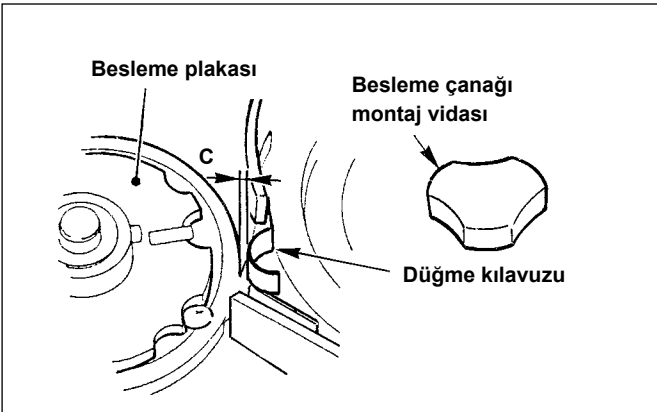
(4) Düğme kılavuzu



Düğme kılavuzu ① ile düğme arasındaki uygun açıklık "ℓ1" yaklaşık 3 ila 4 mm'dir. Vidayı ② gevşetin ve açıklığı doğru değere ayarlayın.

Düğme kılavuzunun alt yüzeyi ile besleme çanağının takip yüzeyi arasındaki uygun açıklık "ℓ2" 0,3 ila 0,5 mm'dir.

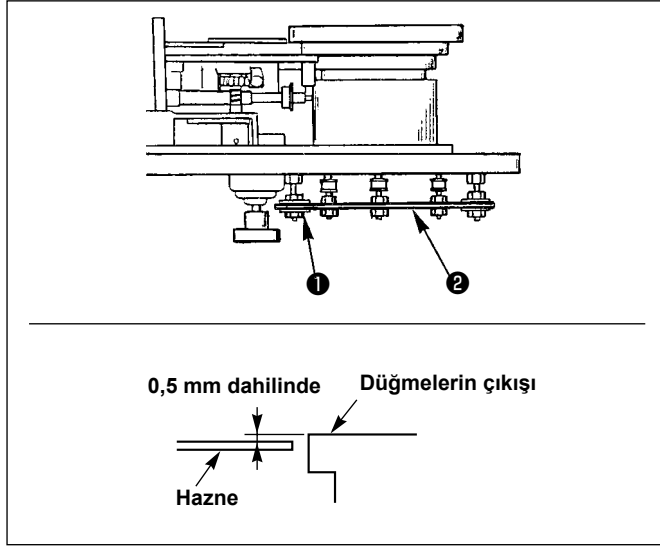
Aşırı akış önleme plakası ④ ile düğme arasında bir düğmenin kalınlığının iki katından daha fazla, yaklaşık 0,7 mm'lik bir açıklık bırakılmalıdır. Vidayı ③ gevşetin ve açıklığı doğru değere ayarlayın.



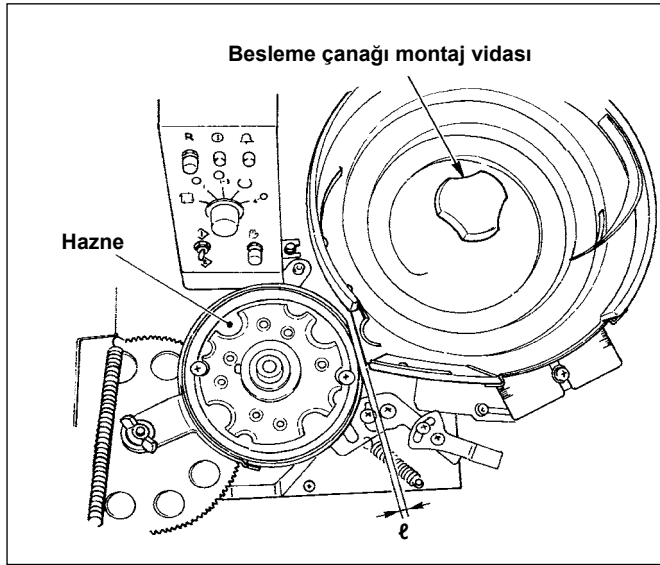
Besleme plakası ile düğme kılavuzu arasındaki "C" açıklığını $2 \pm 0,5$ mm'ye ayarlayın.

Düğme kılavuzu ile besleme plakası arasındaki "C" açıklığını ayarlamak için düğme kılavuzunu düzeltin.

(5) Besleme anağının konumunun ayarlanması



Besleme ünitesi tabanındaki ❷ altı kilitleme somununu ❶ gevşetin ve besleme çanağının düğme çıkışı ile hazne arasında en fazla 0,5 mm'lik bir seviye farkı olduğunda besleme çanağı yukarı gelecek şekilde yüksekliği ayarlayın. Seviye farkı çok fazlaysa, iki düğme besleme plakasına üst üste girer. Bu yüzden dikkatli olun..



Besleme çanağı ile hazne arasındaki uygun “ℓ” açıklığı yaklaşık olarak 1 ila 1,5 mm'dir.

Ayar somununu ❶ gevşetin ve düğme besleme ünitesini bütün olarak hareket ettirerek konumu ayarlayın.

Hassas bir ayar yapmak için, besleme çanağının montaj vidasını gevşetin ve besleme çanağının konumunu değiştirin.

16. Düğmelerin değiştirilmesi (düğme besleme ünitesi tarafında)



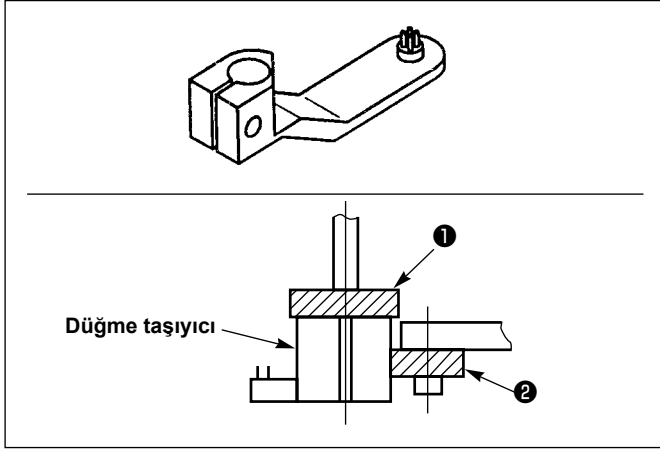
UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.

Düğme şeklini değiştirirken, dikiş çeşidini değiştirirken veya dikiş genişliğinin artırırken/azaltırken, iğnenin giriş noktasına dikkat edin. İğne düğme deliğinin dışına uzanırsa veya dikiş çeşidi düğme kısıkaç ünitesinin dışına uzanırsa, dikiş sırasında iğne düğme deliğine veya düğme tutucu ünitesine temas eder ve iğnenin kırılması veya benzer tehlikelere neden olur.

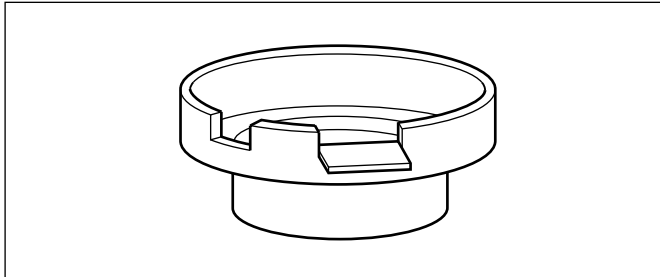
- Aşağıda düğme değiştirme prosedürü kısaca açıklanmıştır.

(1) Düğmenin delik sayıları değiştiğinde ()

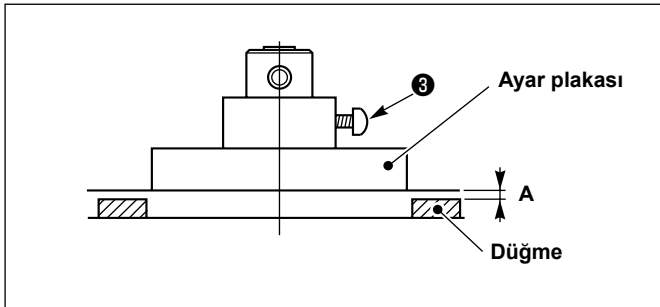


- 1) Düğme taşıyıcının da uygun olarak değiştirilmesi gerekir.
- 2) Düğme taşıyıcı düğme taşıyıcının başlangıç konumuna ayarlayın (Düğme taşıyıcıya düğmenin yerleştirildiği konum).
- 3) Düğmedeki delik sayısı ve deliklerin merkezleri arasındaki uzaklık (delikten deliğe mesafe) bakımından kullanılacak düğmeye uygun olan düğme taşıyıcıyı seçin.
- 4) Düğme taşıyıcıyı ① ve ② ile gösterilen durduruculara doğru bastırarak yerine yerleştirin.
- 5) Düğme şekli ve dikiş genişliğine uygun dikiş çeşidi numarasını ayarlayın.
İğne giriş noktasını hatasız olarak ayarlayın.

(2) Düğme kalınlığı değiştiğinde ()



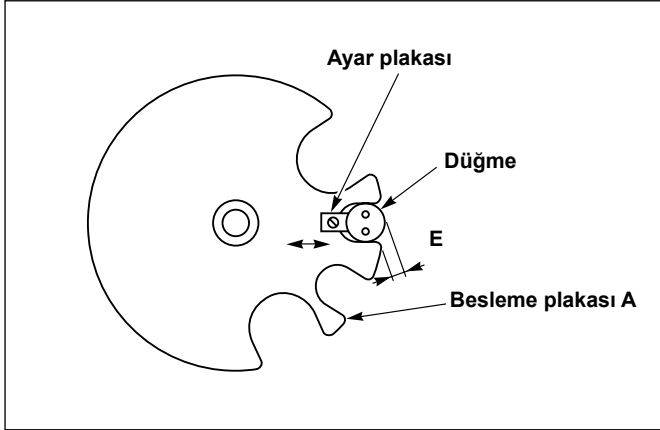
- 1) Besleme çanağının içindeki düğmeler düzgün bir şekilde akacak ve seçici plaka düz tarafı dönük olan düğmelerle ters tarafı dönük olan düğmeleri birbirinden hatasız olarak ayıracak şekilde ayarlayın.
"Besleme çanağının bileşenlerinin ayarlanması" bölümüne başvurun.



- 2) Ayar plakasını kullanılacak düğmenin kalınlığına uygun olarak ayarlayın. Ayar plakasını dikey yönde ayarlamak için, vidayı ③ gevşetin ve A boyutunu yaklaşık olarak 0,7 mm'ye ayarlayın.

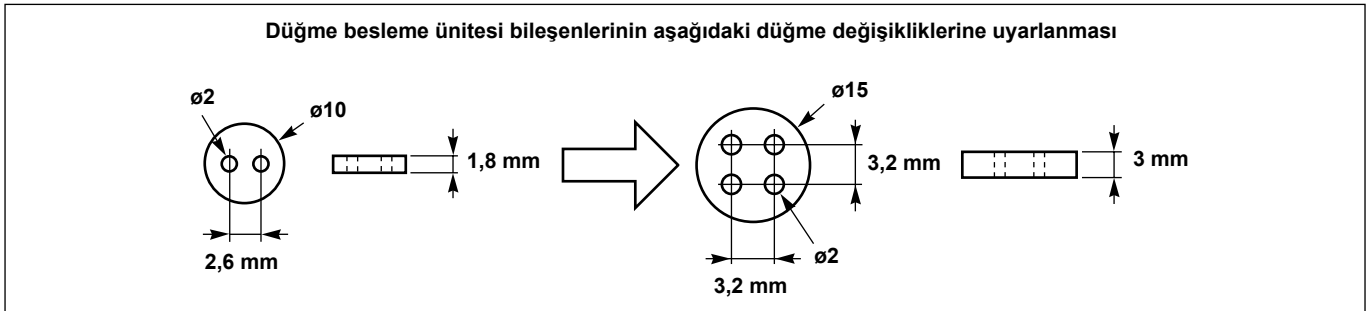
(3) Düğmenin dış çapı değiştiğinde ($\odot \rightleftharpoons \odot$)

- Besleme çanağının içindeki düğmeler düzgün bir şekilde akacak ve seçici plaka düz tarafı dönük olan düğmelerle ters tarafı dönük olan düğmeleri birbirinden hatasız olarak ayıracak şekilde ayarlayın.
- Besleme plakası A'yı radyal yönde ayarlayın.



- Besleme plakası A farklı çaplarda üç deliğe sahiptir: büyük, orta, küçük.
- 1) Küçük delik, dış çapı $\varnothing 10$ mm ila $\varnothing 11,5$ olan düğmeler için kullanılır.
Orta delik, dış çapı $\varnothing 11,5$ mm ila $\varnothing 15$ olan düğmeler için kullanılır.
Büyük delik, dış çapı $\varnothing 15$ mm ila $\varnothing 18$ mm olan düğmeler için kullanılır.
Ancak, ilgili deliklerin yukarıda bahsedilen dış çapları referans olarak kullanılmalıdır.
 - 2) Ayar plakasını, deliğe bir düğme yerleştirildiğinde E, 0 olacak şekilde ayarlayın.
 - 3) Kullanılacak deliği küçükten orta deliğe değiştirirken, besleme plakası A'nın çerçevesini kullanılacak düğmenin seçilen deliğe oturmasını sağlayacak şekilde hareket ettirin.
- (Dikkat) Besleme plakasındaki vidayı (plastikten yapılmış) aşırı derecede sıkmadığınızdan emin olun.**

[Örnek]



- A. İki düğmenin deliklerinin merkezleri arasındaki mesafe (2,6 → 3,2) ve delik sayıları (2 → 4) farklı olduğundan düğme taşıyıcı ve dikiş genişliğinin değiştirilmesi gerekir.
- B. Düğme kalınlığı 1,8'den 3'e değiştiği için besleme plakasının dikey yönde ayarlanması gerekir.
- C. Kullanılacak besleme plakasının deliği küçük delikten orta deliğe değiştirilmeli ve düğmenin dış çapı $\varnothing 10$ mm'den $\varnothing 15$ mm'ye değiştiği için ayar plakası da ayarlanmalıdır.
- D. Besleme çanağı bileşenlerinin ayarlanması gereklidir.

Kullanılacak düğmeyi her değiştirdiğinizde, bileşenlerde yukarıda bahsi geçen A, B ve C değişikliklerinin yapılmasının gerekip gerekmediğini kontrol edin. Ardından, eğer gerekliyse, bileşenlerde ayarlama yapın.

VI. ALARM NO. GÖSTERGESİ (düğme besleme ünitesi (BR) tarafında)

Çalışma paneli üzerindeki alarm gösterge lambası yavaş bir şekilde yanıp sönmeye başlarsa, kontrol kutusunun ön yüzünde belirtilen ilgili alarm numarası çalışma paneli üzerinde gösterilir.

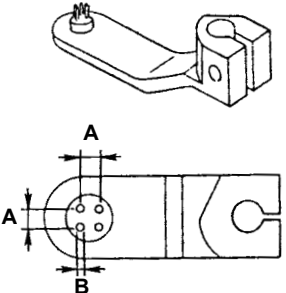
No	Gösterge	Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler	Sıfırlama yolu
0		Normal çalışma (dikiş makinesinin normal bekleme durumu sırasında ortaya çıkan)	-	-	-
1		RAM kontrol hatası CPU kontrol hatası	- CPU devre kartındaki RAM arızalı. - Kendi kendine teşhis hatası	CPU devre kartını değiştirin.	Makinenin gücünü yeniden AÇIK konuma getirin.
2		Dikiş makinesinin starteri arızalı.	- Dikiş makinesi başlatılabiliyorsa: LK-BR röle kablosu bağlı değildir. - Dikiş makinesi başlatılamıyorsa: 24V devre kesici tripi söz konusudur	Röle kablosunu değiştirin.	Sıfırlama anahtarına basın. 24V SIFIRLAMA düğmesine basın.
3		Hassas konumlandırma hatası Otomatik düğme boşaltma fonksiyonu üç kez art arda çalışınca oluşur.	- Düğme taşıyıcı düğmedeki deliklerin arasındaki uzaklığa uygun değil. - Hassas konumlandırmanın tamamlandığını belirten sensör bozuk (arızalı). - Hassas konumlandırma çubuğu, üçlü tırnak ve düğme taşıyıcının merkezleri birbirleriyle hizalı değil.	Düğme taşıyıcıyı değiştirin. RFIN sensörünü değiştirin. (RFIN sensörünü ayarlayın.) Çubuğun merkezini üçlü tırnağın ve düğme taşıyıcının merkezi ile hizalayın.	Sıfırlama anahtarına basın.
4		Spinner salınımlı kol hatası (Motor önceden belirlenen süreyi aşacak şekilde AÇIK konumda tutulduğunda.)	- Motorun aşırı yüklenmesi (Spinner salınımlı koluna bir düğme sıkışmış ya da motor mekanik olarak kilitlenmiş.) - F4 (6,3A) sigorta atmış.	Düğmeyi çıkarın. ("Çalıştırma sırasında dikkat edilmesi gerekenler" bölümüne bakın.) Sigortayı değiştirin.	Makinenin gücünü KAPALI konuma getirin, sorunun nedenini ortadan kaldırın ve ardından makinenin gücünü tekrar AÇIK konuma getirin.
5		Spinner salınımlı kol hatası (Motor önceden belirlenen süreyi aşacak şekilde AÇIK konumda tutulduğunda.)	- Motorun aşırı yüklenmesi (Spinner salınımlı koluna bir düğme sıkışmış ya da motor mekanik olarak kilitlenmiş.) - F5 (2A) sigorta atmış.	Düğmeyi çıkarın. Sigortayı değiştirin.	Makinenin gücünü KAPALI konuma getirin, sorunun nedenini ortadan kaldırın ve ardından makinenin gücünü tekrar AÇIK konuma getirin.
6		Kullanılmıyor.	-	-	-
7		Kullanılmıyor.	-	-	-
8		Düğmeyi konumlandırma anahtarı bozuk durumda veya arızalı çalışıyor.	-	Düğme konumlandırma anahtarını yeniden ayarlayın. Düğme konumlandırma anahtarını değiştirin.	Sıfırlama anahtarına basın.
9		Başlatma anahtarı bozuk durumda veya arızalı çalışıyor.	-	Başlatma anahtarını yeniden ayarlayın. Başlatma anahtarını değiştirin.	Sıfırlama anahtarına basın.
10		Dikiş makinesini başlatma koşulu hatası (Spinner salınımlı kol motoru başlatma anahtarı AÇIK konuma getirilmemiş.)	- Spinner salınımlı kolun başlangıç noktası düzgün olarak ayarlanmamış. - Spinner salınımlı kolu kontrol etmek için kullanılan motor bozuk.	Başlangıç konumu sensörünü yeniden ayarlayın. Spinner salınımlı kol motorunu değiştirin.	Spinner salınımlı kolunu elle başlangıç konumuna döndürün. Manüel çalıştırma anahtarına basın.
11		Kullanılmıyor.	-	-	-
12		Kullanılmıyor.	-	-	-
13		Hassas konumlandırma çalışması koşulu hatası (Endeks anahtarı AÇIK konuma getirilmemiş.)	Endeks ünitesi başlangıç konumunda değil. (Motor, arızalı olduğu için aşırı çalışıyor.)	Endeks ünitesi motorunu değiştirin.	Sıfırlama anahtarına basın.
14		Dikiş makinesi hatası Güç anahtarı AÇIK konumda. Parça baskı ayağı () indirilmiş durumda.	Dikiş makinesi tarafında hata Çalışma kutusunun hazırlığı tamamlanmadı Dikiş makinesinin öge seçim LED'i parça baskı ayağının indirildiği konumda ().	-	Dikiş makinesi hatasını giderin. Hazır tuşuna basın. Seçim tuşuna basın.

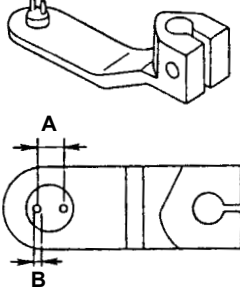
VII. DÜĞME BESLEMEDE YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Sorun (Olay)	Sebebe	Düzeltilici önlemler
1. Dikişin başlangıcında iplik iğneden çıkıyor. Ya da makine düğme dikmeye düğme dikiş prosedürünün ara bir adımından başlıyor.	① İğnenin üzerinde kalan iğne ipliğinin uzunluğu çok kısa. ② Malzeme kayıyor. ③ Tokatlayıcı ipliğe basmıyor. ④ Dikiş makinesi dikişin başlangıcında çok hızlı çalışıyor.	1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini azaltın. 2 numaralı gerilim kontrolörünün diskteki serbest miktarını ayarlayın. - Daha yüksek çıkıntılı bir iğne deliği kılavuzu kullanın. - Kol plakası şu ankinden daha ince bir düğme kısıkcı kullanın. - Tokatlayıcı yayını düzeltin. - Yumuşak başlangıçta dikiş sayısını artırın (bellek düğmesi). (Örnek : 400 → 400 → 400 → 900 →)
2. Sık sık iğne kırılıyor	① İğne düğmenin deliklerinin kenarına çarpıyor. ② İğne deliği kılavuzunun çıkıntısı, besleme plakasının girintili bölümü ile temas ediyor. ③ Kullanılan iğne çok ince.	- Düğme kısıkcı çene kolunun konumunu ayarlayarak iğnenin düğme deliğinin tam ortasına girmesini sağlayın. - Besleme plakasının konumunu iğne deliği kılavuzunun çıkıntısı ile temas etmeyecek şekilde ayarlayın. Dikiş boyutu kullanılan besleme plakası için büyükse, orta boy ya da büyük düğmelere uygun bir besleme plakası ile değiştirin. - Dikilen ürüne ya da düğmedeki deliklere göre iğne ölçüsünü değiştirin.
3. Malzemenin ters tarafının bitmiş durumu aşırı derecede düşük kaliteli.	① İğnenin üzerinde kalan iğne ipliğinin uzunluğu çok uzun. ② Tokatlayıcının iplik yakalama gücü çok fazla. ③ Arka tarafı yuvarlak şekilli bir düğme dikilirken, malzemenin ters tarafındaki dikişler iplik yumağı oluşturarak toplanır.	1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini artırın. 2 numaralı gerilim kontrolörünün diskteki serbest zamanını ayarlayın. - Tokatlayıcı yayın basıncını azaltın. - Mevcut düğme kısıkcısını kol plakası şu ankinden daha kalın olan bir düğme kısıkcı ile değiştirin.
4. Düğme doğru konuma dikilmemiş.	① Düğme doğru dikiş konumuna sabitlenmemiş. ② Düğme kısıkcının yaprak yayı aşırı derecede çalışıyor. ③ Arka tarafı yuvarlak şekilli bir düğme kullanılırken, iplik düğmenin alt yüzeyi ile iğne deliği kılavuzunun çıkıntısının üst yüzeyi arasına girer. Sonuç olarak, düğme rahat bir şekilde beslenemez.	- Düğme kısıkcının çalışmasını iyileştirin. - Düğme kısıkcı çene kolunun yayını düzelterek düğmeyi tutma gücünü artırın. - Yaprak yayın aşırı derecede çalışmaması için yayı düzeltin. - Mevcut düğme kısıkcısını kol plakası şu ankinden daha kalın olan bir düğme kısıkcı ile değiştirin.

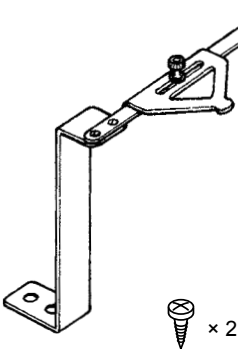
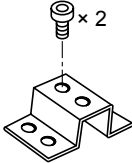
VIII. İSTEĞE BAĞLI PARÇALAR

1. Düğme taşıyıcı türleri

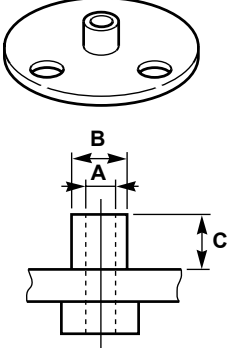
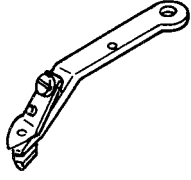
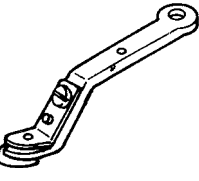
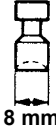
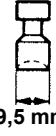
	4 delikli düğme için			
Düğme taşıyıcının şekli				
	Boyut A (mm) Bir düğmedeki delikler arasındaki mesafe	Boyut B (mm) Ayar pimi çapı	Parça No.	Kod
Standart tip	2,6	1,0	165-57902	A
Özel sipariş tipi	2,0	1,0	165-90507	Q
	2,2	1,0	165-90606	R
	2,4	1,0	165-88501	S
	2,4	1,2	165-88600	T
	2,6	1,2	165-88709	U
	2,8	1,2	165-88808	V
	3,0	1,2	165-88907	W
	3,0	1,5	165-89806	F1
	3,1	1,0	165-87206	D
	3,1	1,2	165-89004	X
	3,1	1,4	165-89202	Z
	3,2	Konik	165-89905	G1
	3,6	1,2	165-90705	H1
	4,0	1,2	165-89707	E1

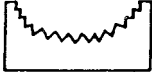
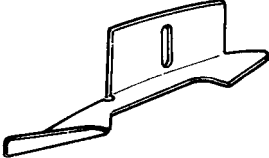
	2 delikli düğme için			
Düğme taşıyıcının şekli				
	Boyut A (mm) Bir düğmedeki delikler arasındaki mesafe	Boyut B (mm) Ayar pimi çapı	Parça No.	Kod
Standart tip	3,2	1,2	165-58009	B
Özel sipariş tipi	2,0	1,0	165-87305	E
	2,2	1,0	165-87404	F
	2,4	1,0	165-87503	G
	2,4	1,2	165-87909	L
	2,6	1,0	165-87602	H
	2,6	1,2	165-88006	M
	2,8	1,0	165-87701	J
	2,8	1,2	165-88105	N
	3,0	1,0	165-87800	K
	3,0	1,2	165-88204	P
	3,8	1,2	165-87107	C

2. Aparat

Parça adı	Parça No.	Uygulama
Düğme aralama parçası (Q124) 	MAQ124000A0	Düğmeleri aralarında eşit bir aralık bırakarak dikmede etkilidir. (İki ahşap vidası dahil) Q124 için aralama parçasını, alt kısmına vida (2 adet) takarak ya da yüksekliği ayarlamak için yaklaşık 25 ila 27 mm'lik bir aralama parçasını kullanarak hazırlayın.
Q124 için aralama parçası 	40018337 SL6041092TN x 2	Bu, düğme aralama parçasını (Q124) LK-1903AN/BR35'e monte etmek için kullanılan ara parçadır. Q124 ile birlikte aksesuar olarak sağlanan ahşap vidalarını kullanarak dikiş makinesine sabitleyin. Düğme aralama parçasını (Q124) Q124 aralama parçasına monte etmek için vidalar kullanılır.

3. Diğerleri

Parça adı	Parça No.	Uygulama
İğne deliği kılavuzu  A=1,6 B=3,5 C=1,1	D2426284Y00	Düğmenin ters tarafı ile iğne deliği kılavuzu arasında hiç boşluk olmadığında kullanılır.
Kalın düğmeler için düğme kıskacı çene kolu tertibatı, sol 	MAZ088220BAA	İğne deliği kılavuzu yukarıda bahsedilenle değiştirilmiş olsa bile, düğmenin ters tarafı ile iğne deliği kılavuzu arasında hiç boşluk olmadığında kullanılır. (Kalın düğmeler için)
Kalın düğmeler için düğme kıskacı çene kolu tertibatı, sağ 	MAZ088230BAA	Aynı şekilde
İş aparatı, büyük  9,5 mm	16557704	Bu iş aparatının şekli standart tipteki iş aparatı ile aynıdır ve geniş bir düğme çapına sahiptir. Çapı yaklaşık 18 mm olan büyük düğmeler için uygundur. Bu iş aparatı standart iş aparatı ile değiştirdiğinizde, hassas konumlandırmayı tamamlama anahtarını yeniden ayarlayın.
İş aparatı (oyuklu)  8 mm Arka yüzey	18257006	Bu iş aparatı standart çapta bir tabana sahiptir fakat alt yüzeyinde artı şeklinde bir oyuk bulunur. Standart iş aparatı kullanılırken rahat bir şekilde dönmeyen özel şekilli düğmelere (örneğin mermer düğmelere) uygundur.
İş aparatı (girintili uçlu)  8 mm	18257105	Bu iş aparatı standart çapta bir tabana sahiptir fakat alt yüzeyinde konik bir girinti bulunur. Üst yüzeyleri çıkıntılı mermer düğmeler gibi düğmeler için uygundur.
İş aparatı (girintili uçlu)  9,5 mm	18257204	Bu iş aparatı 18257105 ile şekil olarak aynıdır ama daha geniş bir taban çapına sahiptir. Bu iş aparatı standart iş aparatı ile değiştirdiğinizde, hassas konumlandırmayı tamamlama anahtarını yeniden ayarlayın.

Parça adı	Parça No.	Uygulama
Besleme plakası tertibatı $\varnothing 13,5$ mm Hazne, küçük (Besleme plakası tertibatı $\varnothing 22$ mm)  Delik çapı $\varnothing 13,5$ mm	18200956 18201103 (16568651)	Standart besleme plakası ile kıyaslandığında bu besleme plakası düğmeleri taşımak için daha küçük deliklere (13,5 mm) sahiptir. Çapı $\varnothing 10$ mm olan küçük bir düğmenin (özellikle sedef düğmeler) beslenmesi gerektiğinde, düğme üçlü tırnağa ulaştığında ters dönebilir ya da üçlü tırnak kapandığında düğmenin şeklinde dolaylı çatlayabilir. Bu tip sorunları önlemek için, besleme plakası küçük hazne ile birlikte kullanılmalıdır. Çapı $\varnothing 16$ mm ya da daha büyük düğmeler kullanırken, $\varnothing 22$ mm'lik besleme plakası tertibatını kullanın. Bu durumda standart hazne kullanılabilir.
Seçici plaka tertibatı, ekstra küçük  (Seçici plaka, büyük)	18251553 (GBR01424000)	Bu seçici plaka GBR011220A0 kodlu seçici plakadan daha küçüktür. Çapı yaklaşık $\varnothing 10$ mm olan düz düğmelere (özellikle sedef düğmelere) uygundur, çünkü bu tip düğmeler kullanırken küçük seçici plaka düğmelerin düz tarafını ve ters tarafını tutarlı bir şekilde ayırt edemez. Büyük düğmeler kullanırken büyük seçici plakayı kullanın.
Sıralı düzenleme plakası A 	18213207	Bu sıralı düzenleme plakası mermer şekilli düğmeler dahil olmak üzere standart düzenleme plakalarına sıkışma ihtimali olan düğmelerin dikişi için uygundur. Bu plaka düğmelerin sıkışmasını önlemek için tasarlanmıştır.
Ortalama halkası, büyük 	16558207	Düğme taşıyıcı E, F ya da H'nin başlangıç noktasını ortalamak için bu halkayı kullanın.