

TÜRKÇE

**LK-1900B / IP-420
KULLANMA KILAVUZU**

* "CompactFlash(TM)", bir A.B.D şirketi olan SanDisk Corporation'a ait ticari bir markadır.

İÇİNDEKİLER

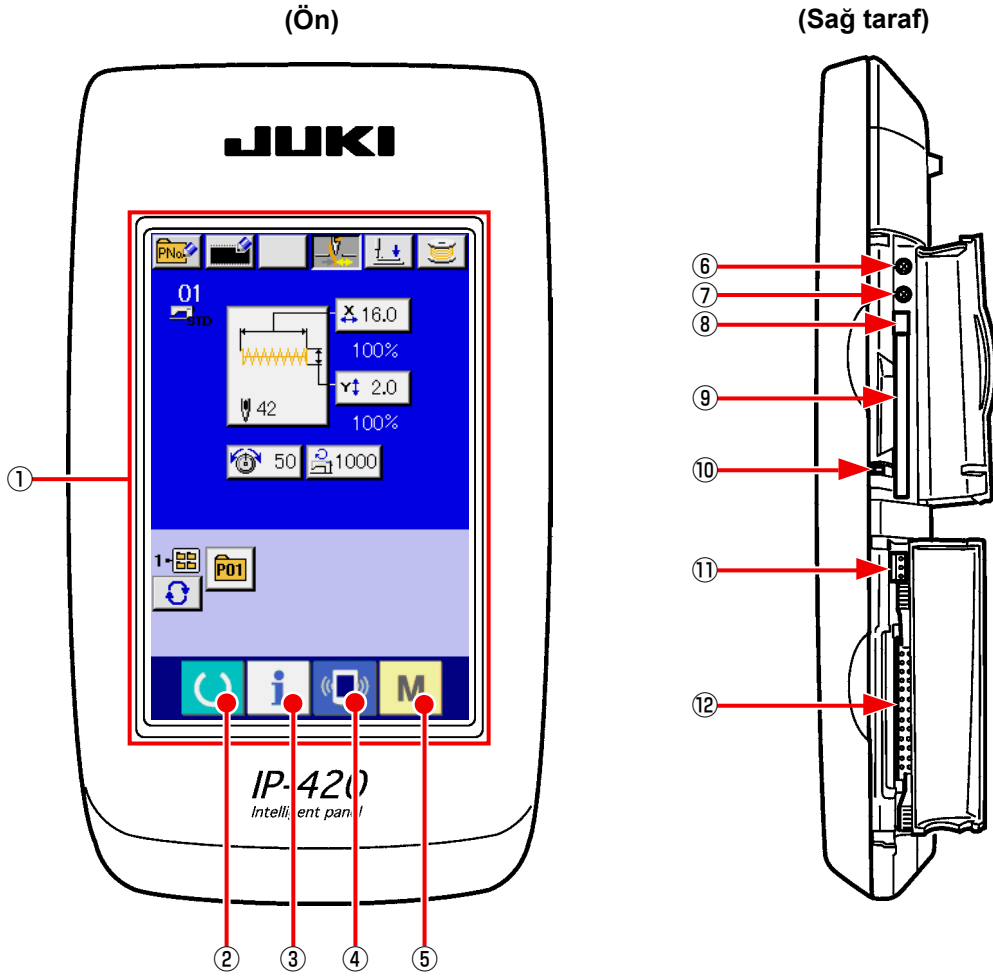
1. ÇALIŞMA PANELİNDEKİ HER BÖLÜMÜN ADI	1
1-1 Gövde.....	1
1-2 Genel olarak kullanılan düğmeler.....	3
2. IP-420'UN TEMEL KULLANIMI	4
3. DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAM KISMI	5
3-1 Dikiş şekli veri girişi ekran görünümü.....	5
3-2 Dikiş ekranı.....	8
4. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ.....	11
5. DİKİŞ ŞEKLİ LİSTESİ.....	14
5-1 LK-1900B / LK-1901B / LK-1902B	14
5-2 LK-1903B	16
6. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK.....	17
7. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ	19
8. İĞNENİN HER GİRİŞ NOKTASINDA İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU DEĞİŞTİR- ME	21
8-1 İğnenin her giriş noktasında iplik gerginliği komutu ekleme ya da değiştirme.....	21
8-2 İğnenin her giriş noktasında iplik gerginliği komutunu silme.....	23
9. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME	25
10. GEÇİCİ DURDURMANIN KULLANILMASI.....	26
10-1 Dikişin belli bir noktasından itibaren dikişe devam edilmesi	27
10-2 Yeniden dikişi baştan yapmak için.....	28
11. MASURAYA İPLİK SARMA	29
12. SAYAÇ KULLANIMI.....	30
12-1 Sayaç ayar prosedürü	30
12-2 Artarak sayımdan çıkma prosedürü.....	33
12-3 Dikiş sırasında sayaç değerinin değiştirilmesi	33
13. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI.....	34
14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI.....	35
15. DİKİŞ ŞEKLİ DÜĞMESİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAM KISMI	36
15-1 Dikiş çeşidi düğmesi veri giriş ekranı.....	36
15-2 Dikiş ekranı.....	39
16. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASININ SEÇİLMESİ	42
16-1 Veri girişi ekranından seçim yapma.....	42
16-2 Kısa yol düğmesiyle seçme	43
17. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN İÇERİĞİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ	44
18. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME	46
19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI.....	47

20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ	49
21. BİRLEŞİK DİKİŞ SIRASINDA LCD EKRAM KISMI	50
21-1 Dikiş çeşidi giriş ekranı.....	50
21-2 Dikiş ekranı.....	52
22. BİRLEŞİK DİKİŞ DİKME.....	55
22-1 Birleşik verilerin oluşturulması	55
22-2 Birleşik verilerin seçimi.....	56
22-3 Birleşik verilerin silinmesi.....	57
22-4 Birleşik veri adının silinmesi	58
23. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	59
23-1 Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi	59
23-1-1 Seviye 1.....	59
23-1-2 Seviye 2.....	61
23-2 Bellek düğmesi veri listesi.....	62
23-2-1 Seviye 1.....	62
23-2-2 Seviye 2.....	68
24. HATA KODU LİSTESİ.....	72
25. MESAJ LİSTESİ.....	80
26. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMASI.....	83
26-1 Olası verilerin yönetimi	83
26-2 Ortamı kullanarak iletişim kurmak	84
26-3 Formatlama yapmak	87
26-4 İletişim kurmak.....	88
26-5 Verilerin alınması	89
26-6 Birden fazla verinin birlikte alınması.....	91
27. BİLGİ FONKSİYONU	93
27-1 Bakım denetim bilgilerini inceleme.....	93
27-2 Kontrol zamanının girilmesi.....	95
27-3 Uyarının iptal edilmesi prosedürü.....	96
27-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme	97
27-4-1 Bilgi ekranından izleme halinde.....	97
27-4-2 Dikiş ekranından izleme halinde.....	99
27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme.....	100
27-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme.....	104
28. DENEME DİKİŞİ FONKSİYONU.....	108
28-1 Deneme dikişinin yapılması	108
29. İPLİK GERGİNLİK DEĞERİNİN RENKLERLE GÖSTERİLMESİ, RENK LİSTESİ ..	111
30. DİKİŞ ÇEŞİDİ VERİLERİNİ ÇAĞIRMA ONAY/RED AYARLARI	112
31. BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ NOKTASININ AYARLANMASI	113
32. TUŞ KİLİDİNİN UYGULANMASI	114
33. SÜRÜM BİLGİLERİNİN İZLENMESİ	116


34. KONTROL PROGRAMININ KULLANILMASI.....	117
34-1 Kontrol programı ekran görünümüne geçilmesi.....	117
34-2 Dokunmatik panel telafisinin gerçekleştirilmesi.....	119
34-3 LCD kontrolünün yapılması	122
34-4 Sensör kontrolünün yapılması	123
34-5 Ana motorun devir sayısı kontrolü.....	126
34-6 Çıkış kontrolünün yapılması	127
34-7 X/Y motor/başlangıç sensörleri kontrolünün yapılması.....	129
34-8 Baskı ayağı/iplik kesici motor/başlangıç sensörü kontrolü.....	130
34-9 İplik tutucu motoru/başlangıç sensörü kontrolü	131
34-10 Sürekli çalışmanın gerçekleştirilmesi	132
35. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKRANI	133
35-1 Yönetilebilir veriler.....	133
35-2 Bakım personeli seviyesinde ekran görünümüne geçilmesi.....	134
35-3 Programı yeniden yazdırmak	135
36. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI.....	137
36-1 Hata kaydı ekran görünümü.....	137
36-2 Çalışmayla ilgili kümülatif bilgi ekran görünümü	139


1. ÇALIŞMA PANELİNDEKİ HER BÖLÜMÜN ADI


1-1 Gövde




① Dokunmatik panel - LCD ekran bölümü

②  HAZIR tuşu → Veri giriş ekranı ve dikiş ekranları arasında geçiş yapılabilir.

③  BİLGİ tuşu → Veri giriş ekranı ve bilgi ekranları arasında geçiş yapılabilir.

④  İLETİŞİM tuşu → Veri giriş ekranı ve iletişim ekranları arasında geçiş yapılabilir.

⑤  MOD tuşu → Veri giriş ekranı ile çeşitli ayrıntılı ayarların yapıldığı mod değişim ekranları arasında geçiş yapılır.

⑥ Kontrast kontrolü Kontrast kontrolü

⑦ Parlaklık kontrolü

⑧ CompactFlash (TM) çıkarma düğmesi

⑨ CompactFlash (TM) yuvası










⑩ Kapak algılama anahtarı

⑪ Harici anahtar konektörü

⑫ Kumanda kutusu bağlantı konektörü

1-2 Genel olarak kullanılan düğmeler

IP-420 ekranlarında genel işlemleri gerçekleştiren düğmeler aşağıda tanımlanmıştır :

- | | | |
|---|---------------------------|--|
|  | İPTAL düğmesi | → Bu düğme ileti ekranını kapatır.
Veri değişim ekranı söz konusu ise, veri değişimi iptal edilebilir. |
|  | ENTER düğmesi | → Bu düğme, değiştirilen veriyi onaylar. |
|  | YUKARI KAYDIRMA düğmesi | → Bu düğme, düğmeyi ya da ekran görünümünü yukarı yönde kaydırır. |
|  | AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi | → Bu düğme, düğmeyi ya da ekran görünümünü aşağı yönde kaydırır. |
|  | SIFIRLAMA düğmesi | → Bu düğme, hata mesajını kaldırır. |
|  | SAYISAL GİRİŞ düğmesi | → Bu düğme ekrana on tuş getirir ve bu tuşlarla sayısal giriş yapılabilir. |
|  | KARAKTER GİRİŞ düğmesi | → Bu düğmeyle, karakter girişi ekran görünümüne geçilir.
→ Voir “18. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME” p.46 . |
|  | BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi | → Bu düğme, baskı ayağını aşağı indirir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümünü gösterir.
Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine basın. |
|  | MASURA SARIM düğmesi | → Bu düğme, masuraya iplik sarma işlemini gerçekleştirir.
→ Voir “11. MASURAYA İPLİK SARMA” p.29 . |

2. IP-420'UN TEMEL KULLANIMI

Bu Kullanım Kılavuzunda standart olarak LK-1900B anlatılmaktadır.

① Güç şalterini AÇIK konuma getirin.

Güç AÇIK konuma getirildiği zaman, dil seçim ekranını görünümü gelir. Kullanılan dili belirleyin. (U239 bellek anahtarıyla değiştirmek mümkündür.)



Dili seçmeden İPTAL düğmesine ya da ENTER düğmesine basılırsa, güç tekrar AÇIK konuma getirildiği zaman yeniden dil seçim ekranı görülür.

② Dikmek istediğiniz dikiş çeşidinin numarasını seçin.

Güç AÇIK konumda olduğu zaman, veri giriş ekranını görünümüne geçilir. Ekranın ortasında seçilmiş olan mevcut şekil, ŞEKİL SEÇİM düğmesinde



A görülür, düğmeye basarak dikiş şekli

seçilebilir. Dikiş şekli seçme prosedürü için “4. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ” p.11 .



Dikiş çeşidi numarası için, dikiş şekli listesine bakınız.

HAZIR tuşuna **B** basıldığı zaman, LCD ekranın rengi yeşile döner ve dikiş makinesi dikiş yapabilecek duruma geçer.



Baskı ayağı kalkmış konumdayken parmaklarınızı kaptırmamaya dikkat edin, çünkü baskı ayağı aşağı indikten sonra hareket eder.

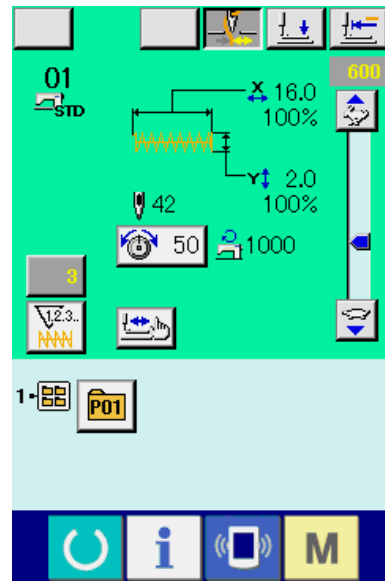
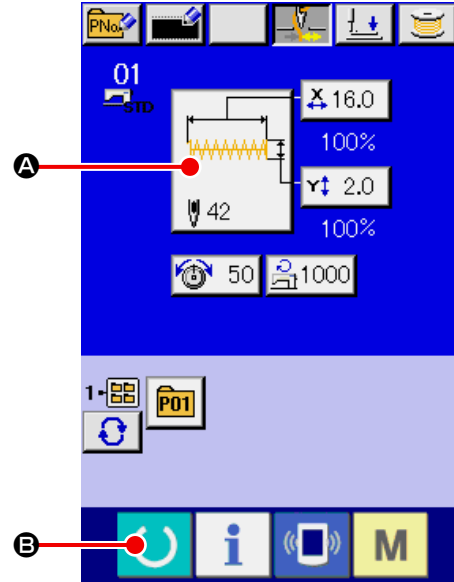


HAZIR tuşuna basmadan gücü KAPALI konuma getirirseniz, “Dikiş çeşidi numarası”, “XY skalası” ve “maksimum devir sayısı” ayarları belleğe kaydedilmez.

③ Dikişi başlatın.

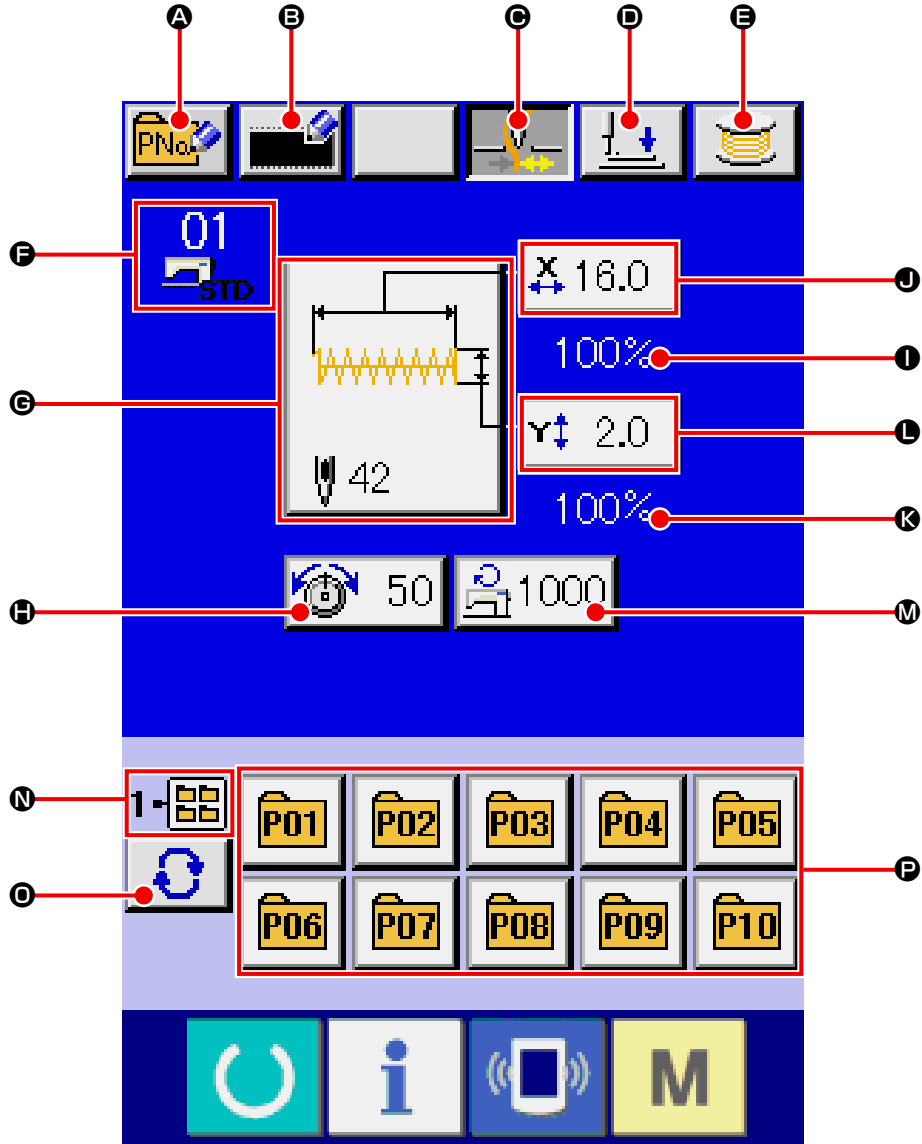
Dikilen ürünü baskı ayağı kısmına yerleştirin, dikiş makinesini çalıştırmak için pedala basınca makine çalışır.




Ekranla ilgili olarak “3. DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKРАН KISMI” p.5 .



3. DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI

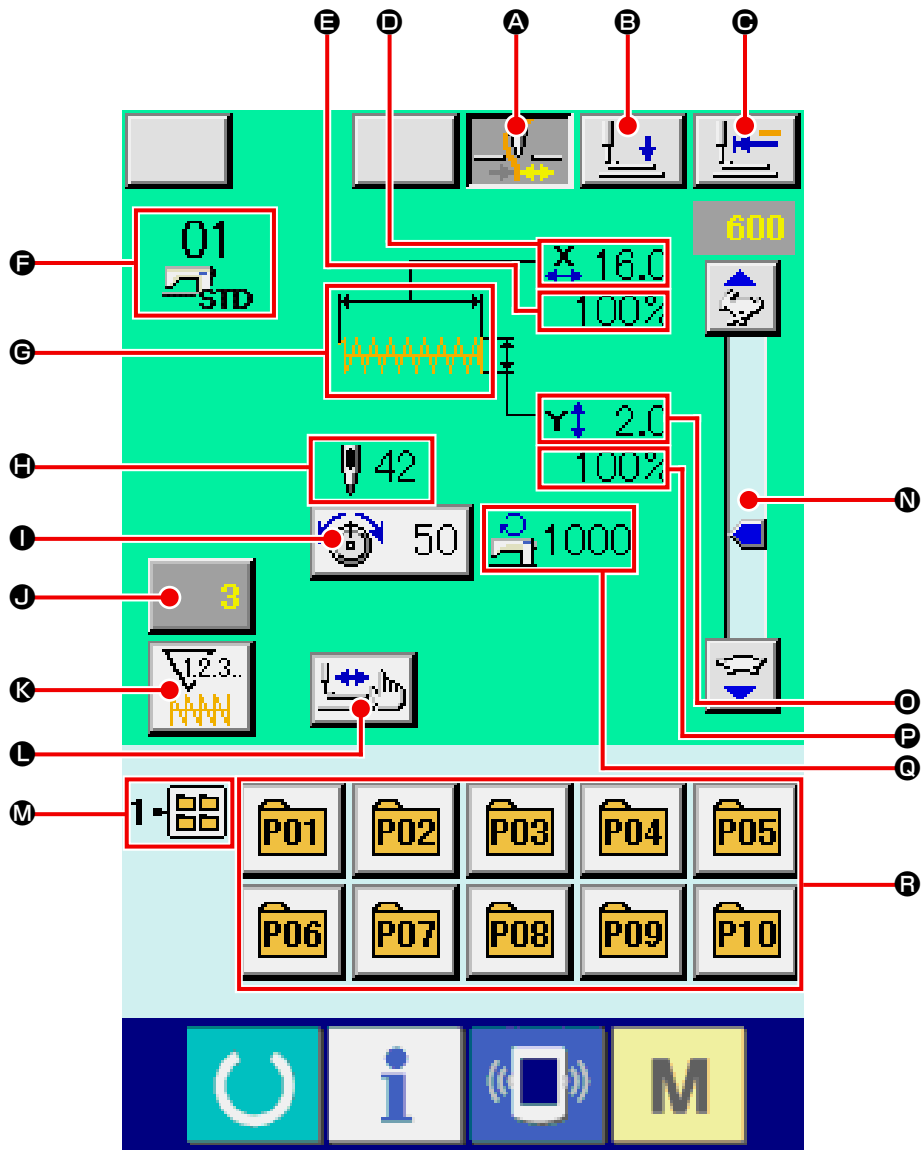
3-1 Dikiş şekli veri girişi ekran görünümü








	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ YENİ KAYIT düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi yeni kayıt ekran görünümüne geçilir. → Voir “14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI” p.35 .
B	KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİ YENİ KAYIT düğmesi	Kullanıcıya özel dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümüne geçilir. → Voir “13. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI” p.34 .
C	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik tutucu etkin/etkin değil seçimi yapılır.  : İplik tutucusu etkin değil  : İplik tutucusu etkin * U035 bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğme ekranda görülmez.
D	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
E	MASURA SARIM düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → Voir “11. MASURAYA İPLİK SARMA” p.29 .
F	DİKİŞ ŞEKLİ numarası ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin türü ve numarası ekranda izlenir. Aşağıdaki üç dikiş şekli vardır.  : Standart dikiş çeşidi  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi  : Medya dikiş çeşidi
G	DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİM düğmesi	O an seçili olan dikiş şekli bu düğmede görülür, düğmeye basıldığı zaman dikiş şekli seçim ekranına geçilir. → Voir “4. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ” p.11 .
H	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi için belirlenen üst iplik gerginlik değeri bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman öge değişimi ekran görünümüne geçilir. → Voir “6. ÖGE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” p.17 .

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
❶	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir. Bellek düğmesiyle U064 gerçek boyut değer girişi seçildiği zaman, X gerçek boyut değeri ayar düğmesi izlenir. → Voir “6. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” p.17 .
❷	X SKALA ORAN AYARI düğmesi	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki skala oranı bu düğmede izlenir. Bellek düğmesiyle U064 skala girişi için seçim yok şeklinde ayar yapılırsa, düğme görünümü kaybolur ve X skalası izlenir. → Voir “6. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” p.17 .
❸	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir. Bellek düğmesiyle U064 gerçek boyut değer girişi seçildiği zaman, Y gerçek boyut değeri ayar düğmesi izlenir. → Voir “6. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” p.17 .
❹	Y SKALA ORAN AYARI düğmesi	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki skala oranı bu düğmede izlenir. Bellek düğmesiyle U064 skala girişi için seçim yok şeklinde ayar yapılırsa, düğme görünümü kaybolur ve Y skalası izlenir. → Voir “6. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” p.17 .
❺	MAKSİMUM HIZ SINIRI	O an seçili olan maksimum hız sınırı bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman öge verisi aşağı ekran görünümüne geçilir. → Voir “6. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” p.17 .
❻	KLASÖR numarası ekran görünümü	İzlenmekte olan dikiş çeşidi kayıt düğmesi, bulunduğu klasör numarasını gösterir.
❼	KLASÖR SEÇİM düğmesi	Dikiş çeşitlerini izlemek için kullanılan klasörler sırayla görülür.
❽	DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmesi	❶ KLASÖR Numarası görünümünde bulunan DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmeleri izlenir. → Voir “14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI” p.35 .

3-2 Dikiş ekranı




	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik tutucu etkin/etkin değil seçimi yapılır.  : İplik tutucusu etkin değil  : İplik tutucusu etkin * U035 bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğme ekranda görülmez.
B	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
C	BAŞA DÖN düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını dikiş başlangıcına döndürür anında baskı ayağını kaldırır.
D	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
E	X SKALA ORANI ekran görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki skala oranı görülür.
F	DİKİŞ ŞEKLİ numarası ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin türü ve numarası görülür. Aşağıdaki üç dikiş şekli vardır.  : Standart dikiş çeşidi  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi  : Medya dikiş çeşidi
G	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş şekli görülür.
H	DİKİŞ ŞEKLİ toplam ilmek sayısı ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin toplam ilmek sayısı izlenir.
I	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi için belirlenen üst iplik gerginlik değeri bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman öge değişimi ekran görünümüne geçilir. → Voir “6. ÖGE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” p.17 .
J	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → Voir “12. SAYAÇ KULLANIMI” p.30 .
K	SAYAÇ DEĞİŞİM düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → Voir “12. SAYAÇ KULLANIMI” p.30 .


	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
L	ADIM DİKİŞ düğmesi	Adım dikiş ekran görünümü izlenir. Dikiş çeşidi kontrolü yapılabilir. → Voir "7. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ" p.19 .
M	KLASÖR numarası ekran görünümü	İzlenmekte olan dikiş çeşidi kayıt düğmesi, bulunduğu klasör numarasını gösterir.
N	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
O	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
P	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki skala oranı görülür.
Q	MAKSİMUM HIZ SINIRI ekran görünümü	O an ayarlanmış olan maksimum hız sınırı izlenir.
R	DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmesi	M KLASÖR numarası görünümünde bulunan dikiş çeşidi kayıt düğmeleri, dikiş çeşidi içeriği ekranda izlenir. → Voir "14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI" p.35 .

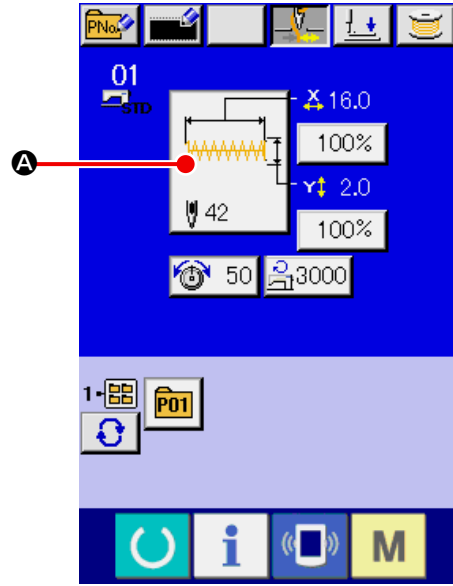
4. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ

① Veri giriş ekranına gelin.

Sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) di-kiş Şekli seçilebilir. Dikiş ekranı görünümü (yeşil) halinde HAZIR tuşuna  basın ve veri giriş ekran görünümüne (mavi) geçin.


② Dikiş Şekli seçimi ekran görünümünü ağirin.

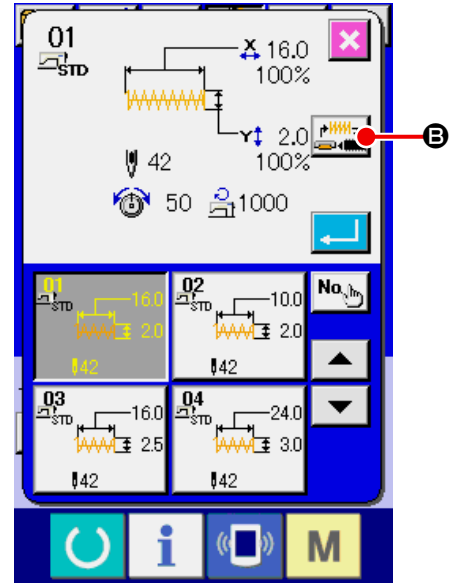
DİKİŞ ŞEKLİ düğmesine  **A** basınca, dikiş Şekli seçme ekran görünümü izlenir.



③ Dikiş Şekli tipini seçin.




Üç farklı dikiş deseni bulunur.

DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİM düğmesine  **B** basın.



④ **Dikiş şekli tipini seçin.**

Aşağıdaki üç dikiş şekli vardır. Bunların arasından istediğiniz tipi seçin.

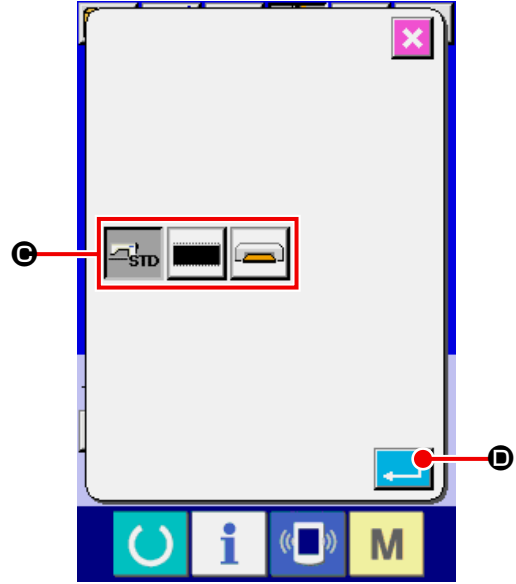
Sembol resmi	İsim	Maksimum dikiş çeşidi sayısı
	Standart Dikiş çeşidi	1900/1901/1902 : 51 1903 : 50
	Kullanıcıya özel dikiş çeşidi	200
	Medya dikiş çeşidi	999

İstediğiniz dikiş şeklini DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİM düğmeleri **C** arasından seçin ve ENTER düğmesine **D** basın.

Seçtiğiniz dikiş şekli tipine uyan dikiş şekli listesi ekran görünümüne geçilir.



Hafıza kartının IP-420 için biçimlendirilmiş olmasına dikkat edin. Hafıza kartlarının biçimlendirme yöntemi için; "26-3 Formatlama yapmak" p.87 ne bakın.



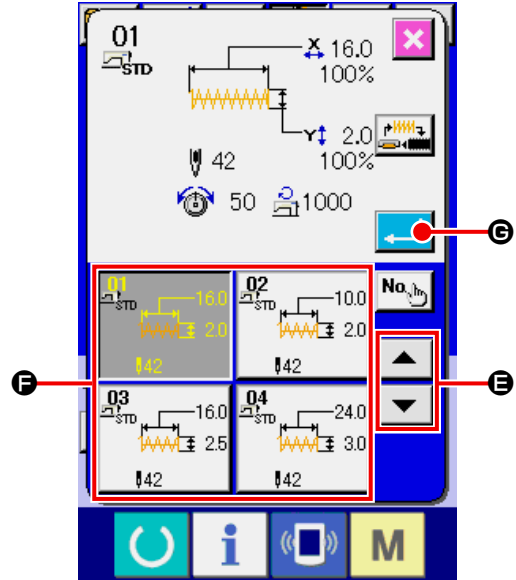
⑤ **Dikiş şeklini seçin.**

YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine **E** basıldığı zaman, DİKİŞ ŞEKLİ düğmelerinin **F** sırası değişir. Dikiş şekli tanımı düğmede izlenir. Seçmek istediğiniz DİKİŞ ŞEKLİ düğmesine burada basın.

Seçilen şeklin ayrıntıları ekranın üst kısmında izlenir.

⑥ **Dikiş şeklini seçin.**

ENTER düğmesine **D** basıldığı zaman dikiş şekli belirlenir ve veri giriş ekran görünümüne geçilir.

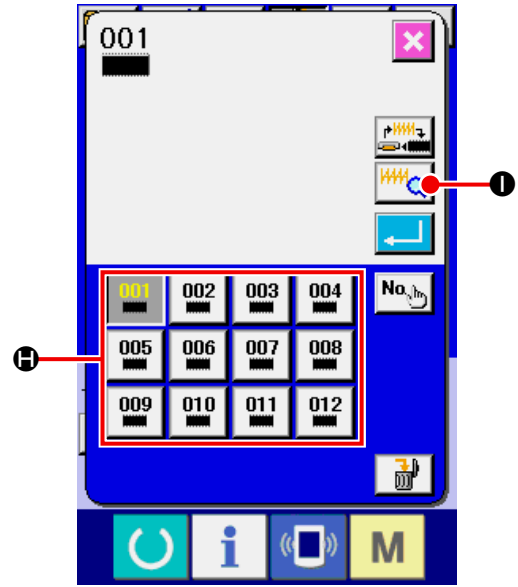


Dikiş şekli eğer da kullanıcıya özel dikiş çeşidi ise, sağ tarafta görülen ekran görünümü izlenir.

Da kullanıcıya özel dikiş çeşidine kayıtlı olan DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası SEÇİM düğmeleri **H** izlenir.

Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmesine basın.

Ayrıca seçtiğiniz dikiş şekline onay vermek istiyorsanız İZLEYİCİ düğmesine **I** basın. Bu durumda izleyici ekran görünümü ve seçilen şekil izlenir.

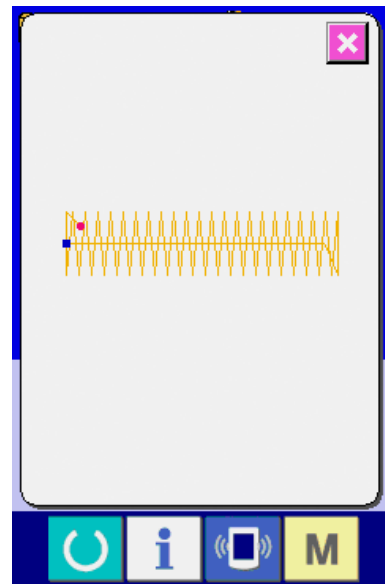
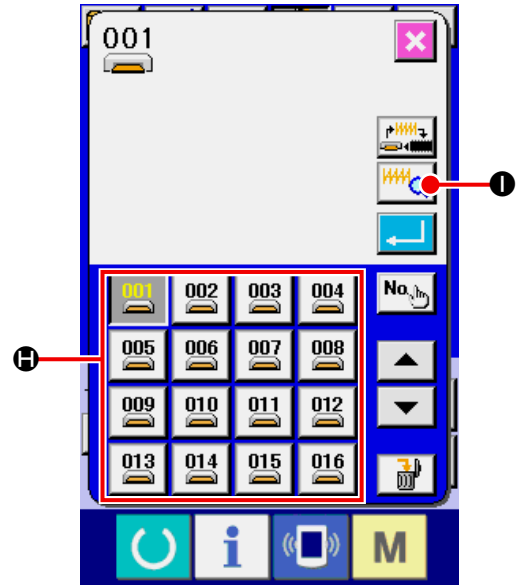


Dikiş şekli medya dikiş çeşidi ise, sağ tarafta görülen ekran görünümü izlenir.

Medya dikiş özel dikiş çeşidine kayıtlı olan DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası SEÇİM düğmeleri **H** izlenir.

Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmesine basın.

Ayrıca seçtiğiniz dikiş şekline onay vermek istiyorsanız İZLEYİCİ düğmesine **I** basın. Bu durumda izleyici ekran görünümü ve seçilen şekil izlenir.



5. DİKİŞ ŞEKLİ LİSTESİ

5-1 LK-1900B / LK-1901B / LK-1902B

Numara	İlmeğe şeması	İlmeğe sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı	Numara	İlmeğe şeması	İlmeğe sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı			
			Uzunlu-masına	Çapraz					Uzunlu-masına	Çapraz				
Büyük çubuk dikiş	1 (51)	42	2,0	16	1	Doğrusal çubuk dikiş		21	0	10	1			
	2				2						2			
	3				3						3			
	2		2,0	10	1		28		1					
	2	2			2									
	3	3			3									
	*3	2,5	16	1	0		25	6						
	4			4				7						
	*4	3,0	24	6	36		0	25	6					
	7			7					7					
5		28	2,0	10	1	41	0	25	6					
					2				7					
*6	2,5	16	1	44	0	35	(Not 3)	1						
4			4											
7		36	2,0	10	1	28	20	4,0	9					
					2				10					
3	3	3												
*8	2,5	16	1	36	20	4,0	9							
4			10											
*9		56	3,0	24	6	42	20	4,0	9					
					7				10					
*10		64	3,0	24	6	56	20	4,0	9					
7					10									
Küçük çubuk dikiş	11	21	2,5	6	8	Uzunlamasına doğrusal çubuk dikiş		18	20	0	11			
	12	28	2,5	6								27	(Diğer taraf)	(Bu taraf)
	13	36	2,5	6								28	(Diğer taraf)	(Bu taraf)
Örme ürün çubuk dikiş	14	14	2,0	8	5	Uzunlamasına doğrusal çubuk dikiş		20	20	0	11			
	15	21	2,0	8								29	(Diğer taraf)	(Bu taraf)
	16	28	2,0	8								30	(Diğer taraf)	(Bu taraf)

1. Dikiş büyüklüğü, skala oranı %100 olması halindeki boyutu gösterir.
2. Ayrı bir baskı ayağı tablosunda verilen baskı ayağı numaralarına bakınız.
3. 22 numarada baskı ayağını, kullanım için boş geçin.
4. Kot kumaş dikişi için * işaretli dikiş çeşitlerini kullanın.
5. 51 numara, iplik tutucusu olmayan makine içindir.



	Numara	İlmeğe şeması	İlmeğe sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		Dikiş baskı ayağı sayısı (Not 2)		Numara	İlmeğe şeması	İlmeğe sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		Dikiş baskı ayağı sayısı (Not 2)		
				Uzunlamasına	Çapraz						Uzunlamasına	Çapraz			
Yarım ay şeklinde çubuk dikiş	31		52	7	10	13	Uzunlamasına çubuk dikiş		29	20	2.5	12			
	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 çubuk dikiş	37		90	3	24	6 7	İnsal dikiş		42	30	2.5	12			
Örme ürün çubuk dikiş	38		28	2	8	5									
Yuvarlak çubuk dikiş	39		28	Φ12	16	47							91	Φ8	15
	40		48			48							48		
İnsal dikiş	47		91	Φ8	15	48	99								
	48		99			49	148								
	49		148			50	164								

Dikiş çeşidi numaraları 41 ile 46 arasındaki numaralar, 12 numaralı baskı ayağı için isteğe bağlı çalışmadır. 23 ile 26 arasındaki uzunlamasına çubuk dikiş çeşidine göre, başlangıçları 5 mm aşağı ve yukarı farklıdır.



5-2 LK-1903B

Dikiş çeşidi numarası	İlmeğin şekli	İplik sayısı (iplik)	Standart dikiş büyüklüğü X (mm)	Standart dikiş büyüklüğü Y (mm)	Dikiş çeşidi numarası	İlmeğin şekli	İplik sayısı (iplik)	Standart dikiş büyüklüğü X (mm)	Standart dikiş büyüklüğü 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									

* X ve Y dikiş büyüklükleri, büyütme/küçültme oranı %100 olduğu zaman standarttır.

Düğme deliği küçük ($\varnothing 1,5$ mm ya da daha küçük) ise, 34 ile 50 arasındaki dikiş çeşidi numaralarını kullanın.

* Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesicili, iplik toplanmasını önleme sistemine sahip dikiş makineleri için 23 ile 25, 30 ile 33, 46, 49 ve 50 numaralı desenler teslimat sırasında fabrikada ayarlanmış olarak sunulur, bu nedenle görüntülenmez.

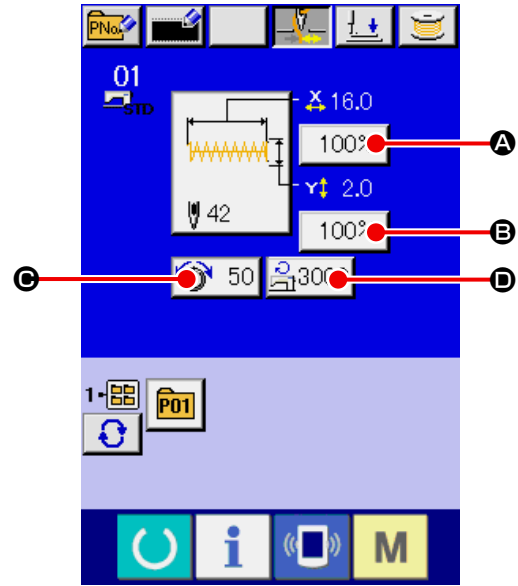
Bu desen numaralarını kullanmak için, K102 bellek anahtarı görüntülenecek şekilde ayarı değiştirin.

6. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK

① Veri giriş ekranına gelin.

Veri giriş ekranı görünümündeyken öge verileri değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçmek için HAZIR tuşuna basın.

* İplik gerginlik değeri dikiş ekran görünümünde de değiştirilebilir.



② Veri giriş ekranına gelin.

Değiştirmek istediğiniz ögenin veri düğmesine basınca, öge veri giriş ekran görünümüne geçilir. Aşağıdaki öge verilerinde dört başlık vardır.

	Öge	Giriş aralığı	Başlangıç değeri
A	X yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100 (%)
B	Y yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100 (%)
C	İplik gerginliği	0 ile 200 arasında	50
D	Maksimum hız sınırı	1900 : 400 ile 3200 arasında (sti/min)	3200 (sti/min)
		1901 ve 1902 : 400 ile 3000 arasında (sti/min)	3000 (sti/min)
		1903 ve 1900 çift kapasiteli kanca : 400 ile 2700 arasında (sti/min)	2700 (sti/min)

* X yönündeki A Skala oranı ve Y yönündeki B skala oranı, bellek düğmesi U064 seçerek gerçek boyutta değer girişiyle değiştirilebilir.

* Maksimum hız sınırı D ve başlangıç değeri için maksimum giriş aralığı, U001 bellek düğmesiyle belirlenir.

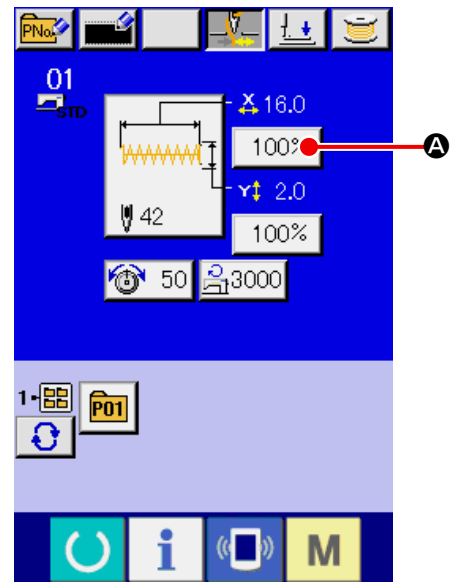


UYARI :

%100 değerini aşan ayarlar, iğne ve kumaş baskı ayağı birbiriyle temas edeceği ve iğne kırılmasına sebep olabileceği için tehlikelidir.

Örneğin X skala oranını girin.

Öge veri giriş ekranına geçmek için A üzerine basın.



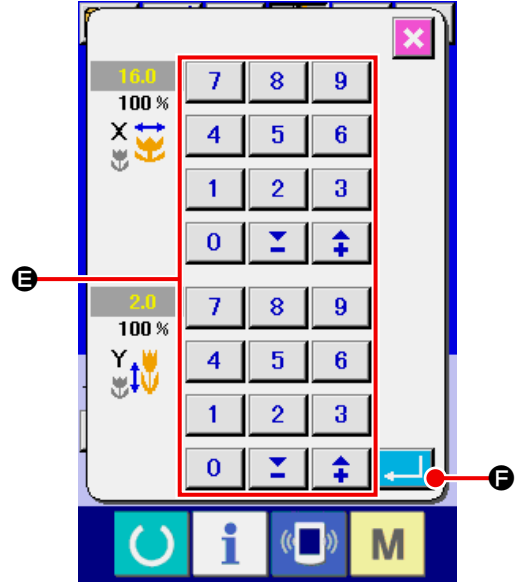
③ Veriyi girin.

İstediğiniz değeri on rakam tuşunu kullanarak ve +/- düğmeleriyle **E** girin.



④ Veriye onay verin.

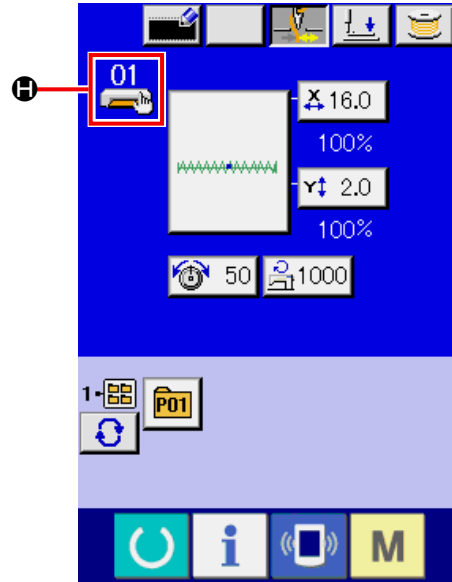
ENTER düğmesine **E** basılınca veriye onay verilmiş olur.

- * Diğer öge verileri de aynı işlemle değiştirilebilir.
- * X/Y gerçek büyüklük değerinin X/Y skalası ya da X/Y değeri bir ekran görünümünde girilebilir.



HAZIR tuşuna basmadan gücü KAPALI konuma getirirseniz dikiş çeşidi numarasının, X/Y skalasının ve maksimum devir sayısının ayar değerleri belleğe kaydedilmez.

Bir ortam aygıtı üzerinde kayıtlı desenler için iplik gerginliği komutu ve iplik gerginliği ekleme veya silme durumunda, desen tipi bölümü ekranı **H**  iken  olarak değişecektir.



Değiştirme ekranına **H** geçilmesi durumunda; desen değişikliği yapılırken, ekranda değiştirme onay penceresi açılır.

GİRİŞ tuşuna **E** basıldığı zaman, mevcut desenle ilgili bilgiler geçersiz hale gelir ve desen numarası değiştirilir.

Desen değişikliğini hafızaya almak için; **“13. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI” p.34** bölümüne bakın.




7. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ

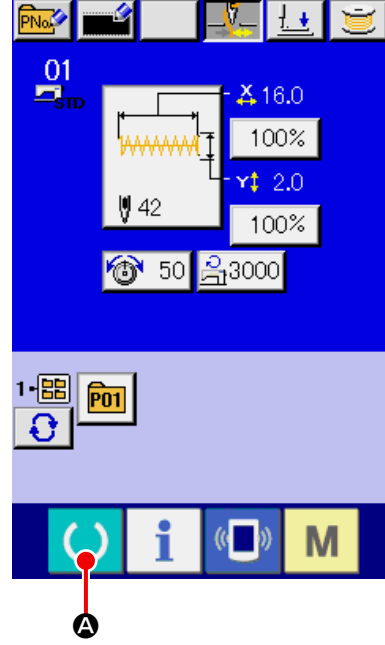


UYARI :


Dikiş çeşidini seçtikten sonra, dikiş çeşidi şeklinin doğru olduğunu kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer baskı ayağından taşarsa, iğne dikiş sırasında ayağa değerek iğne kırılması dahil olmak üzere tehlikeli sorunlara yol açar.

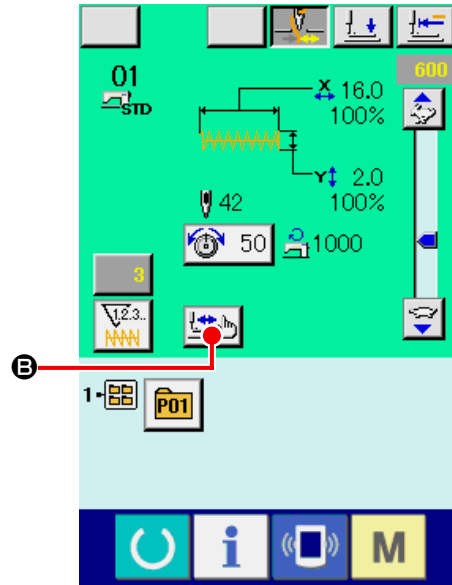
① Dikiş ekranı görünümüne gelin.

Veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçin ve HAZIR tuşuna  **A** basın. LCD ekran aydınlatması bu durumda yeşile döner ve dikiş dikilebilir konuma gelinir.



② Adım dikiş ekran görünümüne geçin.

ADIM DİKİŞ düğmesine  **B** basınca, adım dikiş ekran görünümüne geçilir.



③ Baskı ayağını ayak pedalıyla aşağı indirin.



Ayak pedalı serbest olsa bile kumaş baskı ayağı yukarı kalkmaz.

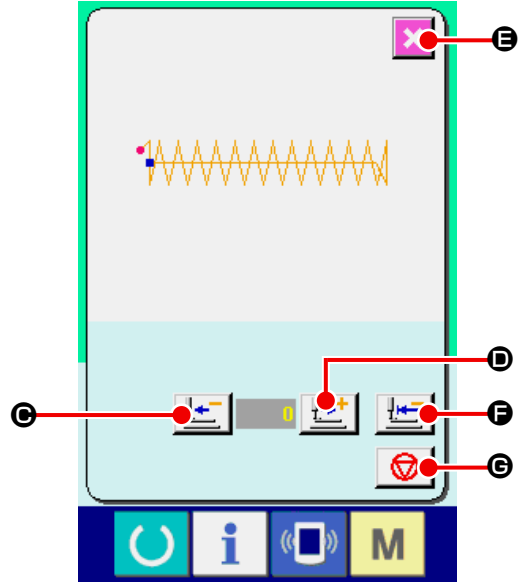
④ Baskı ayağı aşağı konumdayken dikişe devam edin.

BASKI AYAĞI GERİ düğmesi ③ ve BASKI AYAĞI İLERİ düğmesiyle ④ istediğiniz dikiş şeklini kontrol edin.

Düğme belli bir süre basılı tutulursa, düğme serbest bırakılsa bile baskı ayağı hareket etmeye devam eder.

Durdurmak isterseniz DUR düğmesine ⑤ basın.

BAŞA DÖN düğmesine ⑥ basılınca, makine başlangıç konumuna hareket eder ve dikiş ekranı görünümüne geçilir.



İğne mili aşağı konumdayken baskı ayağı ileri ya da geri düğmesine basılırsa, iğne mili YUKARI konuma döndüğü zaman baskı ayağı otomatik olarak hareket eder. Bu konuda dikkatli olun.

⑤ Dikiş şekli kontrolünü tamamlayın.



İPTAL düğmesine ⑦ basınca dikiş ekran görünümüne geçilir.

Baskı ayağı eğer dikiş başlangıcı ya da dikiş sonu konumunda değilse ayak pedalına basın. Bu durumda, kontrol işleminin ortasından itibaren dikiş dikilebilir.

8. İĞNENİN HER GİRİŞ NOKTASINDA İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU DEĞİŞTİRME

8-1 İğnenin her giriş noktasında iplik gerginliği komutu ekleme ya da değiştirme



- ① İplik gerginliği komutunu değiştirme ekran görünümüne geçin.




Standart bir desen, kullanıcı deseni veya bir ortam aygıtı üzerinde kayıtlı bir desen seçilirken, iplik gerginliği ayar ekranını görüntülemek için dikiş ekranı üzerindeki iplik gerginliği düğmesine  50 **A** basın. İplik gerginlik ayarı ekran görünümünde İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU DEĞİŞTİRME düğmesine  **B** basın, bu durumda iplik gerginlik komutunu değiştirme ekran görünümüne geçilir.




Bu moddayken ayak pedalına basılsa bile dikiş makinesi çalışmaya başlamaz.

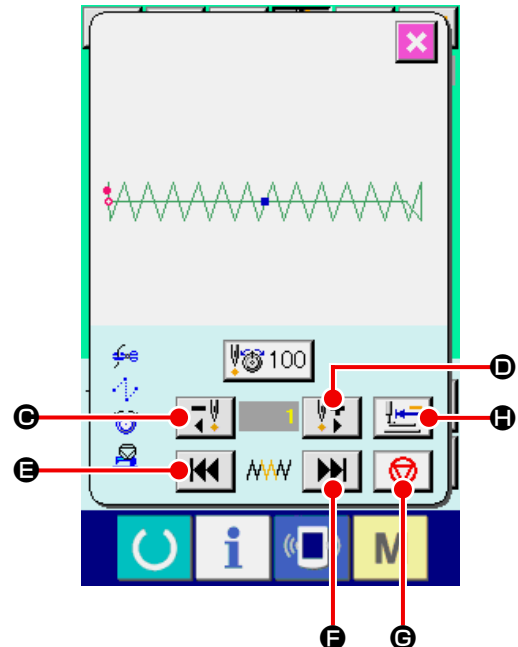
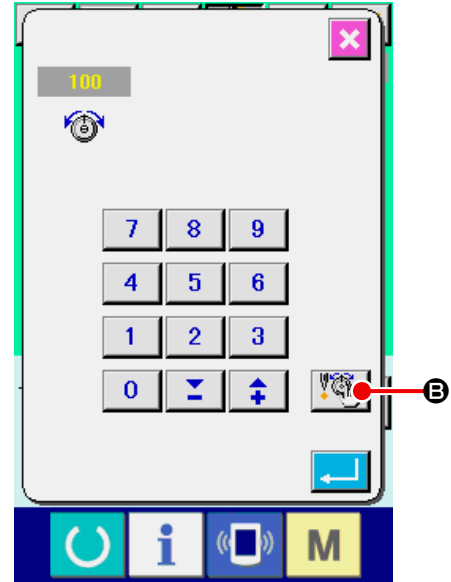
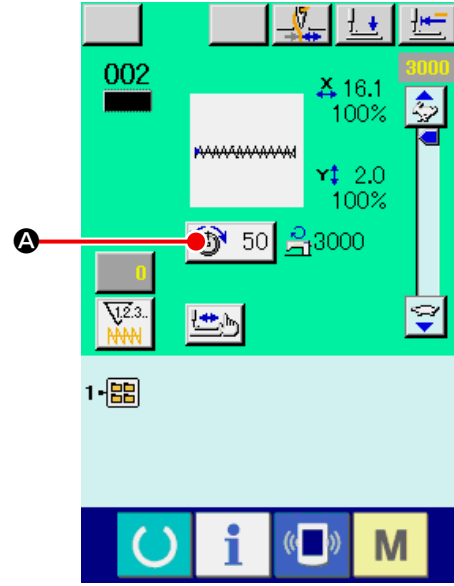
- ② Değiştirmek istediğiniz komut konumunu seçin.

İplik gerginlik komutunu eklemek istediğiniz konumu ya da iplik gerginlik komutu değerini değiştirmek istediğiniz konumu, baskı ayağı aşağı inmiş haldeyken BİR İLMEK GERİ düğmesi  **C** ya da BİR İLMEK İLERİ  **D** düğmesiyle belirleyin.






Makine ayrıca, ön ya da arka iplik gerginlik komutunun olduğu iğne giriş noktasına  **E** ya da  **F** ile gider. Hareketi durdurmak isterseniz DUR düğmesine  **G** basın.

BAŞA DÖN düğmesine  **H** basılınca, makine başlangıç konumuna hareket eder.

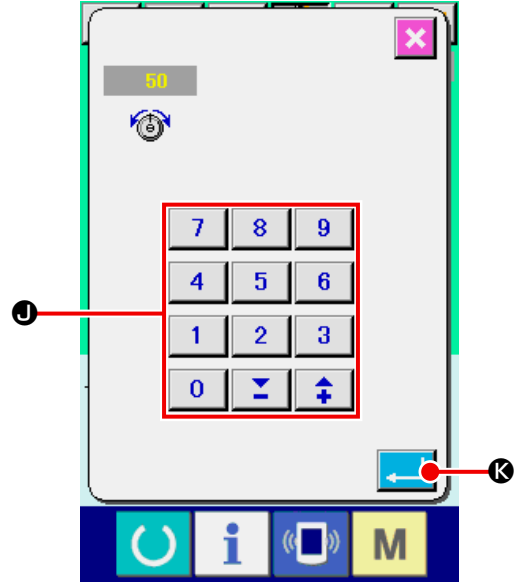
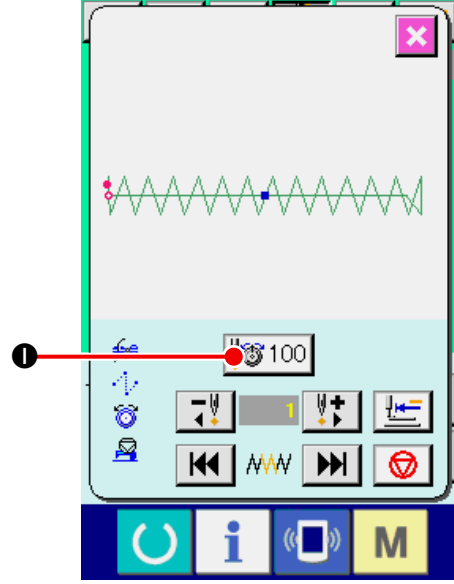
Ekranında görülen değer mutlak değerdir (iplik gerginlik değeri + iplik gerginlik komutu değeri).



③ İplik gerginlik komutu değerini girin.

KOMUT GİRİŞİ düğmesine  50  basıldığı zaman, iplik gerginliğinde artış/azalma değer girişi ekran görünümüne geçilir. İstediğiniz değeri ON rakam tuşunu kullanarak ve +/- düğmeleriyle  girin. ENTER düğmesine   basılınca veriye onay verilmiş olur.

* Standart desenler için, iplik gerginliği komutu giriş düğmesi sadece iplik gerginliği komutunun halihazırda mevcut olduğu konumda görüntülenir.




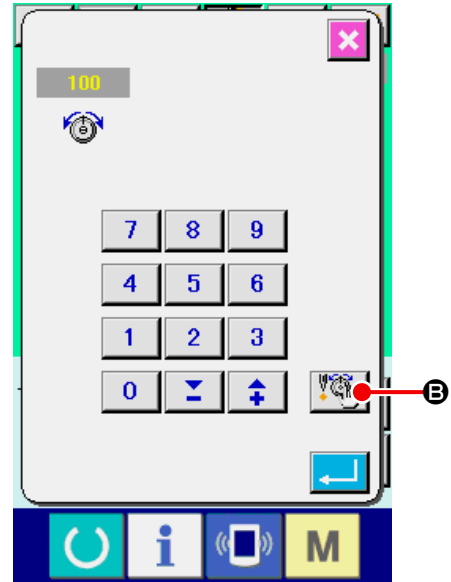
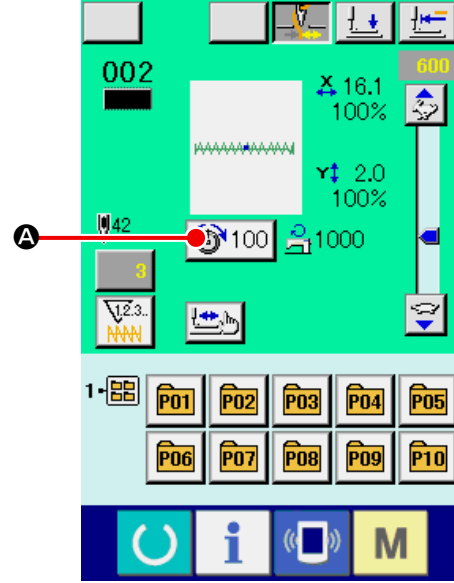
8-2 İğnenin her giriş noktasında iplik gerginliği komutunu silme

① İplik gerginliği komutunu değiştirme ekran görünümüne geçin.





Standart bir desen, kullanıcı deseni veya bir ortam aygıtı üzerinde kayıtlı bir desen seçilirken, iplik gerginliği ayar ekranını görüntülemek için dikiş ekranı üzerindeki iplik gerginliği düğmesine











A basın. İplik gerginlik ayarı ekran görünümünde İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU DEĞİŞTİRME düğmesine  **B** basıldığı zaman, iplik gerginlik komutunu değiştirme ekran görünümüne geçilir.





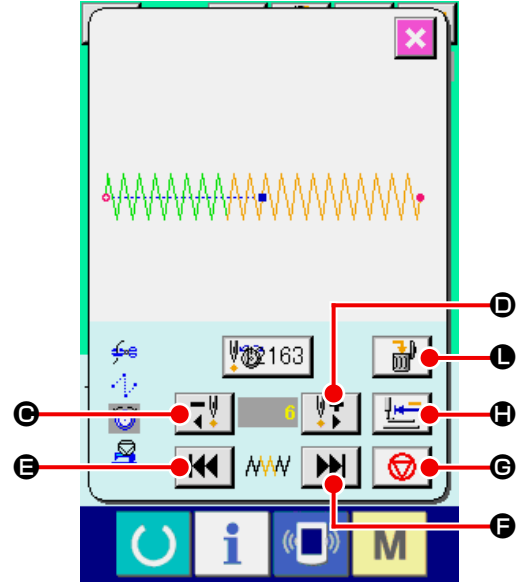
② **Silmek istediğiniz komut konumunu seçin.**

Silmek istediğiniz komut konumunu, baskı ayağı aşağı inmiş haldeyken BİR İLMEK GERİ düğmesiyle   ya da BİR İLMEK İLERİ   düğmesiyle belirleyin.





Makine ayrıca, ön ya da arka iplik gerginlik komutunun olduğu iğne giriş noktasına   ya da   ile gider. Hareketi durdurmak isterseniz DUR düğmesine   basın.

BAŞA DÖN düğmesine   basılınca, makine başlangıç konumuna hareket eder.

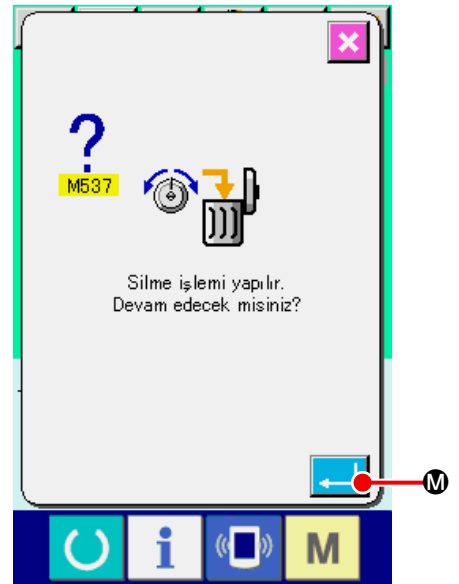
Mevcut iğne giriş noktası eğer iplik gerginlik komutunda ise, SİLME KOMUTU düğmesi   izlenir.



③ **İplik gerginlik komutunu silin.**

SİLME KOMUTU düğmesine   basılınca, komut silme ekran görünümüne geçilir. ENTER düğmesine   basılınca komut silinir.

* Standart desenler için, iplik gerginliği komutu silinemez.



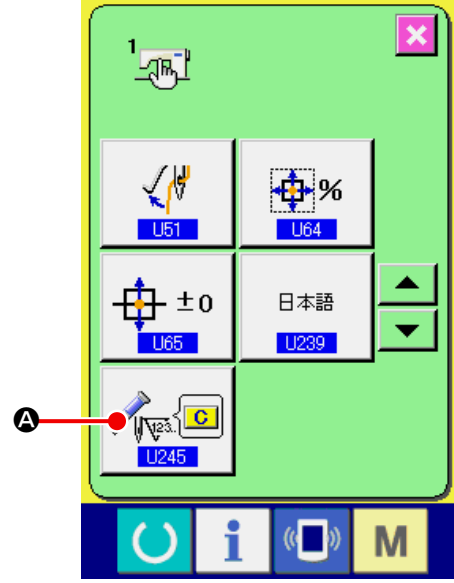
9. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME

Yağlama yapılmadan dikilen ilmek sayısı 100 milyon ya da daha fazla olduğu zaman, güç AÇIK konuma getirilince E220 yağlama uyarısı görülür.

Yağlama yapılmadan dikilen ilmek sayısını bellek düğmesi ile U245 temizleyin, yağ ilave ettikten sonra yağlama hatası mesajı silinir. Temizleme işlemi yapılana kadar, gücü AÇIK konuma her getirişinizde ekranda E220 görülür.

Yağlama yapılmadan dikilen ilmek sayısı 120 milyon ya da daha fazla olduğu zaman, HAZIR tuşuna basılınca E221 yağlama uyarısı görülür. E221 uyarısı varsa dikiş dikmek mümkün değildir.

Yağlama yapılmadan dikilen ilmek sayısını bellek düğmesi ile U245 temizleyin, yağ ilave ettikten sonra yağlama hatası mesajı silinir.



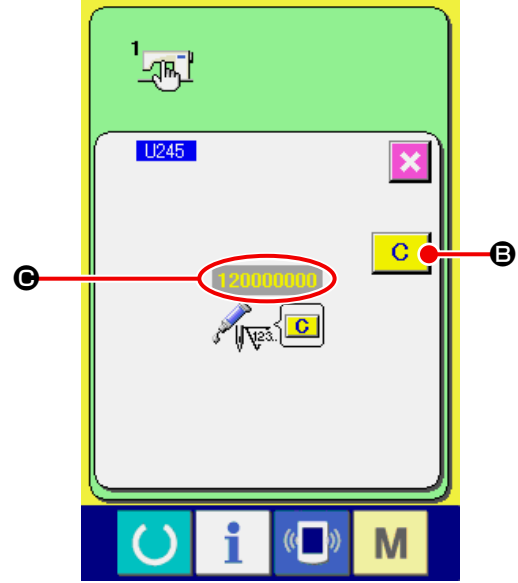
① Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.

Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin ve U245 'e ait A düğmesini seçin.

Yağlama hatası mesajı silinir. Yağlama hatası mesajı silindi ileti ekranı görülür.



② Yağlama yapılmadan önce dikilen ilmek sayısını temizleyin.

TEMİZLE düğmesine C B basılınca ileti ekranı kapanır ve yağlama yapılmadan önce dikilen ilmek sayısı temizlenir.

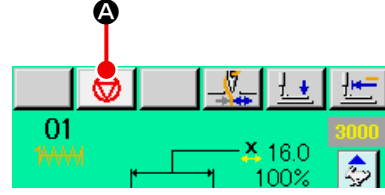



1. Belirtilen noktalara yağ ilave edildikten sonra İLMEK SAYISI 0 değeri "0" olarak değiştirilmezse, E220 ya da E221 hata mesajı ekranda görülmeye devam eder. Ekranda E221 hata mesajı görüldüğü zaman dikiş makinesi çalışmaz. Bu konuda dikkatli olun.
2. Gres yağını uygulamadan önce gücü KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.

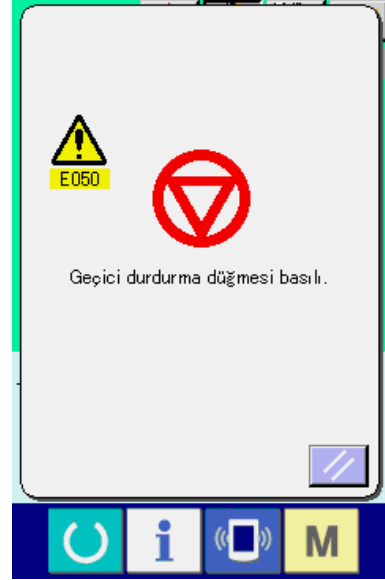
10. GEÇİCİ DURDURMANIN KULLANILMASI

Bellek düğmesiyle **U031** panel geçici durdurma düğmesi seçildiği zaman, dikiş ekranı görünümünde GEÇİCİ DURDURMA düğmesi   görülür.

Dikiş sırasında geçici durdurma düğmesine basarak dikiş makinesi durdurulabilir. Bu durumda, durdurma düğmesine basıldığını haber vermek için hata ekranı görünümü belirir.




 **Geçici durdurma için harici düğme kullanıldığı zaman da aynı işlemi uygulayın.**







10-1 Dikişin belli bir noktasından itibaren dikiş devam edilmesi

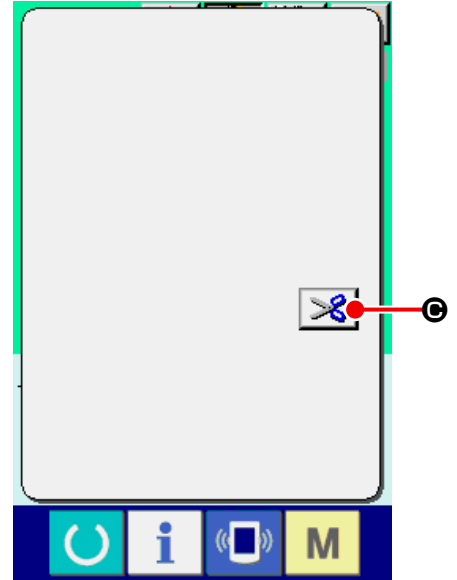
① Hata mesajını kaldırın.

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  **B** basın.





② İplik kesme işlemini uygulayın.

İşlemi uygulamak için İPLİK KESME düğmesine  **C** basın. İplik kesildikten sonra GERİ BESLEME düğmesi  **D**, İLERİ BESLEME düğmesi  **E** ve BAŞA DÖNÜŞ düğmesi  **F** ekranda görülür.

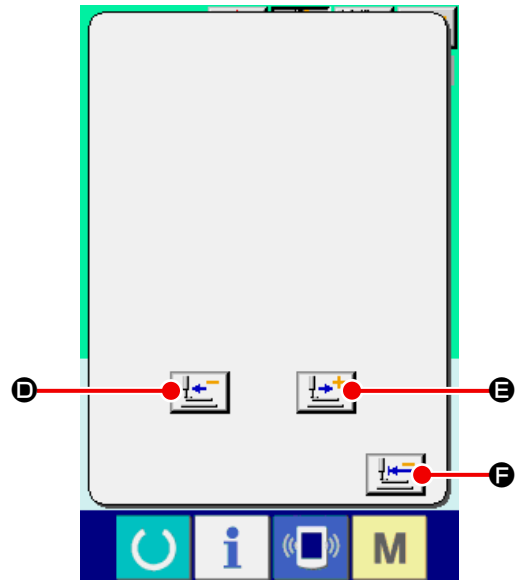


③ Baskı ayağını dikiş tekrarlama konumuna ayarlayın.

GERİ BESLEME düğmesine  **D** basıldığı zaman baskı ayağı ilmek ilmek geri gider, İLERİ BESLEME düğmesine  **E** basıldığı zaman ilmek ilmek ileri gider. Baskı ayağını dikiş tekrarlama konumuna getirin.


④ Dikişin yeniden başlatılması.

Pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.







10-2 Yeniden dikiş baştan yapmak için

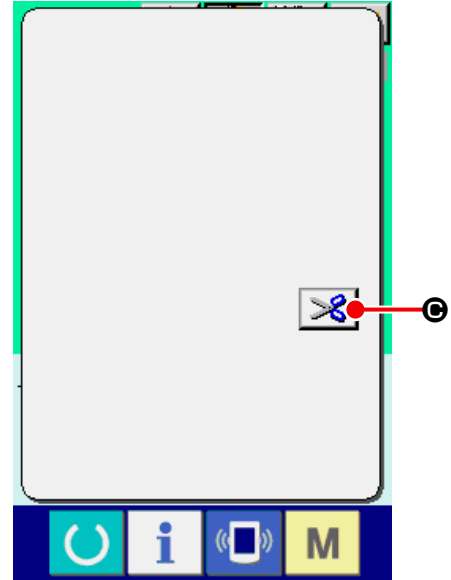
① Hata mesajını kaldırın.

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  **B** basın.




② İplik kesme işlemini uygulayın.

İplik kesme işlemini uygulamak için İPLİK KESME düğmesine  **C** basın. İplik kesildikten sonra GERİ BESLEME düğmesi  **D** , İLERİ BESLEME düğmesi  **E** ve BAŞA DÖN düğmesi  **F** ekranda görülür.

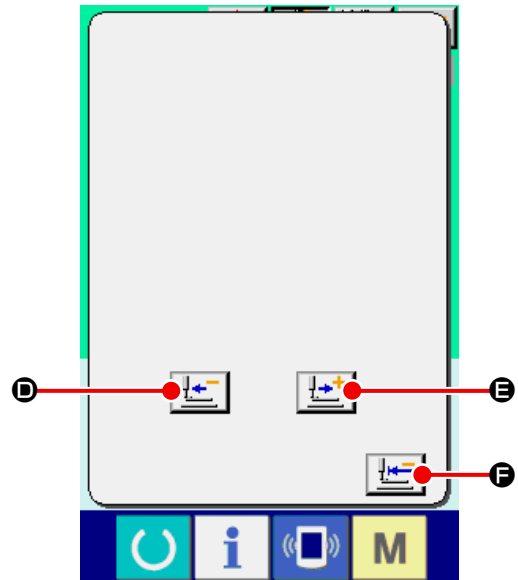


③ Başa dönün.

BAŞA DÖN düğmesine  **F** basılınca ileti ekranı kapanır, dikiş ekran görünümüne geçilir ve makine dikiş başlangıç konumuna döner.

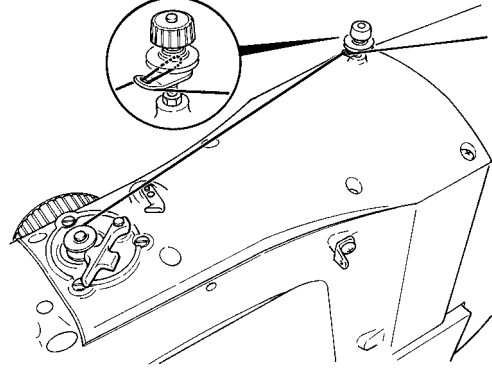
④ Dikiş başından itibaren tekrarlayın.

Pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.




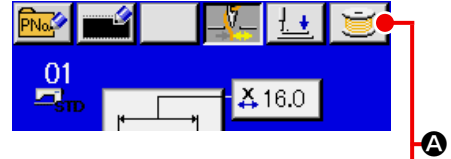
11. MASURAYA İPLİK SARMA

Masuraya iplik sarmak için, sağdaki şekilde görüldüğü gibi masuraya iplik geçirin.



- ① **Masuraya iplik sarma ekran görünümüne geçin.**

Veri giriş ekranı görünümünde (mavi) MASURA SARIM düğmesine  **A** basınca masura sarım ekran görünümüne geçilir.




- ② **Masura sarım işlemini başlatın.**

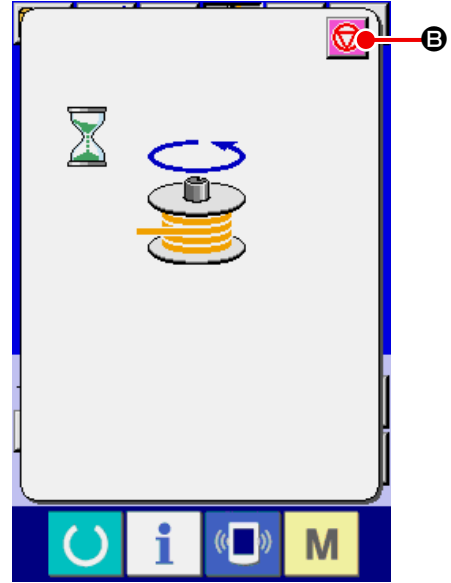
Çalıştırma pedalına basınca makine döner ve masuraya iplik sarmaya başlar.




- ③ **Dikiş makinesini durdurun.**

DUR düğmesine  **B** basınca dikiş makinesi durur ve normal moda döner. Ya da masurayı sarma sırasında çalıştırma pedalına yeniden basınca, dikiş makinesinin durmasına rağmen masuraya iplik sarma modu aynı kalır.

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



Gücü **AÇIK** konuma getirildiğinde ya da ana ünite girişinden çıkarıldığında, masura sarıcı hemen çalışmaya başlamaz. Dikiş çeşidi numarası ya da benzeri ayarları yaptıktan sonra **HAZIR** tuşuna  basıp dikiş ekran görünümüne geçtikten sonra masura sarma işlemini gerçekleştirin.

12. SAYAÇ KULLANIMI

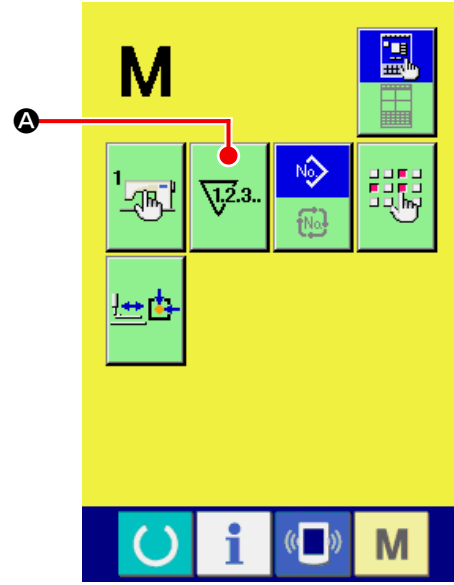
12-1 Sayaç ayar prosedürü

① Sayaç ayar ekranına gelin.

Veri girişi ekran görünümündeyken **M** düğme-

sine basıldığı zaman SAYAÇ AYAR düğmesi **▽2.3.**

A görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman sayaç ayarı ekran görünümüne geçilir.



② Sayaç tipi seçimi.

Bu dikiş makinesinde üç farklı sayaç vardır; dikiş sayacı, parça adedi sayacı ve masura sayacı.

DİKİŞ SAYACI TİPİNİ SEÇME düğmesine **▽2.3.**

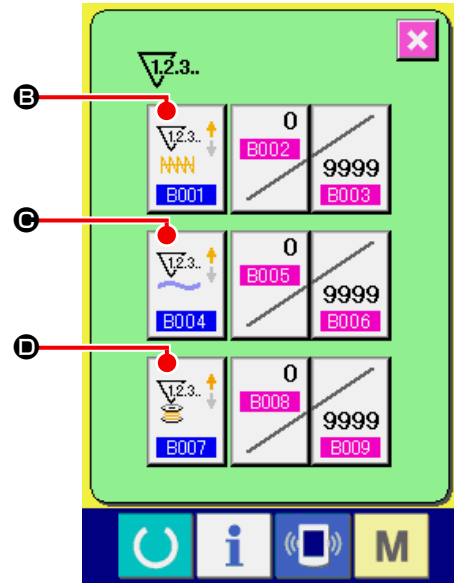
B, PARÇA ADEDİ SAYACI TİPİNİ SEÇME düğ-




mesine **▽2.3.** **C** ya da MASURA SAYACI TİPİNİ

SEÇME düğmesine **▽2.3.** **D** basıldığı zaman,




ilgili sayaç tipini seçme ekran görünümüne geçilir.

Sayaç tipi, bu ekranda tek tek seçilebilir.






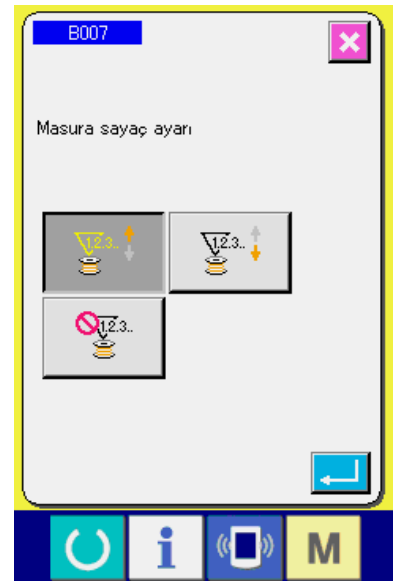
[Dikiş sayacı]	
	YUKARI sayaç : Dikiş biçimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer yukarıya doğru bir basamak artar. Mevcut değer ile ayarlanan değer eşit hale geldiği zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	AŞAĞI sayaç : Dikiş biçimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer aşağıya doğru bir basamak azalır. Mevcut değer "0" değerine ulaştığı zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	Sayacın kullanılmaması : Dikiş sayacı, makine o şekli dikmiş olsa bile bitmiş bir şekli saymıyor. Dikiş sayacının sayaç ekranı görünmüyor.



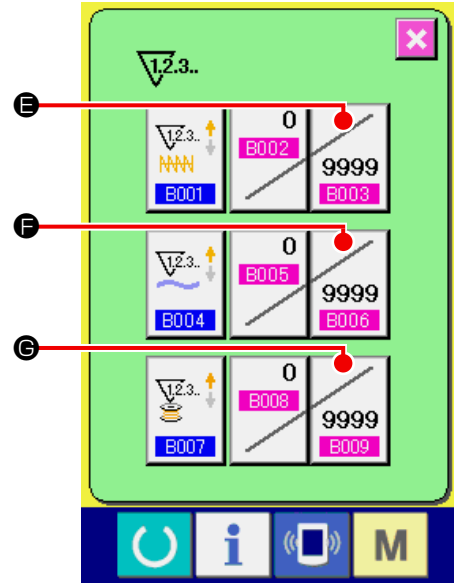
[Parça adet sayacı]	
	YUKARI sayaç : Dikiş bileşimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer yukarıya doğru bir basamak artar. Mevcut değer ile ayarlanan değer eşit hale geldiği zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	AŞAĞI sayaç : Dikiş bileşimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer aşağıya doğru bir basamak azalır. Mevcut değer "0" değerine ulaştığı zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	Sayacın kullanılmaması : Parça adedi sayacı saymıyor. Adet sayacının sayaç ekranı görünmüyor.






[Masura sayacı]	
	YUKARI sayaç : Makine her 10 ilmeği diktiğinde, sayaçtaki mevcut değer bir artar. Mevcut değer ile ayarlanan değer eşit hale geldiği zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	AŞAĞI sayaç : Makine her 10 ilmeği diktiğinde, sayaçtaki mevcut değer bir azalır. Mevcut değer "0" değerine ulaştığı zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	Sayacın kullanılmaması : Masura sayacı saymıyor. Masura sayacının sayaç ekranı görünmüyor.



③ Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi

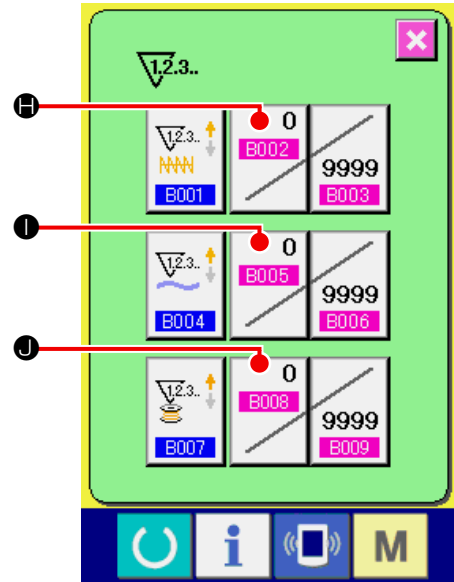





İlgili sayaç ayar değeri için giriş ekranına geçmek üzere dikiş sayacı için  E düğmesine, adet sayacı için  F düğmesine ya da masura sayacı için  G düğmesine basın.

Bu ekranda, ayar değeri girilir.

Ayar değeri olarak "0" girildiği takdirde, sayaç yukarı sayma işlemi gerçekleştirilemez.

④ Sayaçtaki mevcut değerin değiştirilmesi

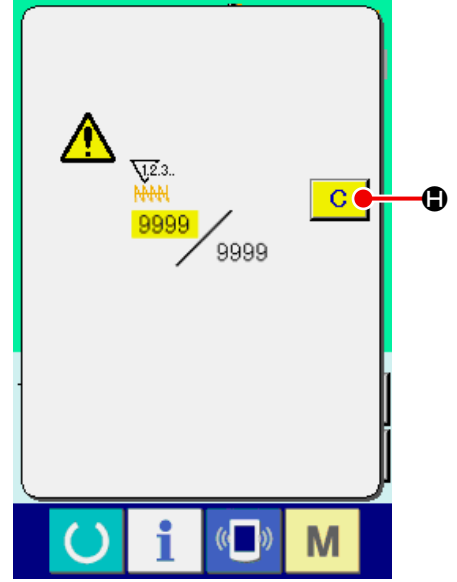


İlgili sayaç mevcut ayar değeri giriş ekranına geçmek üzere dikiş sayacı için  H düğmesine, adet sayacı için  I düğmesine ya da masura sayacı için  J düğmesine basın.

Bu ekranda, mevcut değeri girilir.

12-2 Artarak sayımdan çıkma prosedürü

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

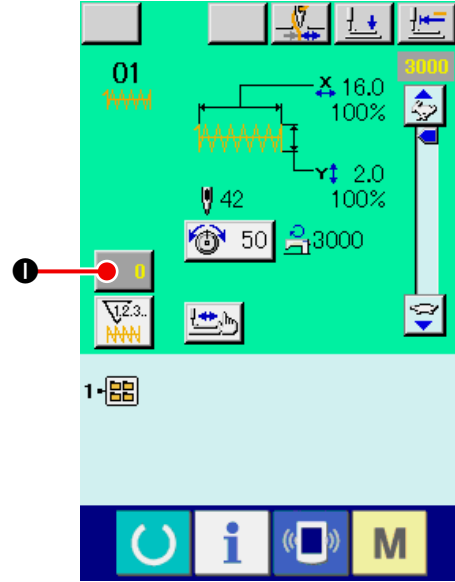


12-3 Dikiş sırasında sayaç değerinin değiştirilmesi

① Sayaç değerini değiştirme ekranına geçin.

Yapılan bir hata ya da benzeri bir nedenle dikiş sırasında sayaç değerini değiştirmek isterseniz, dikiş ekran görünümünde SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesine **0** **I** basınız.

Sayaç değerini değiştirme ekranına geçilir.



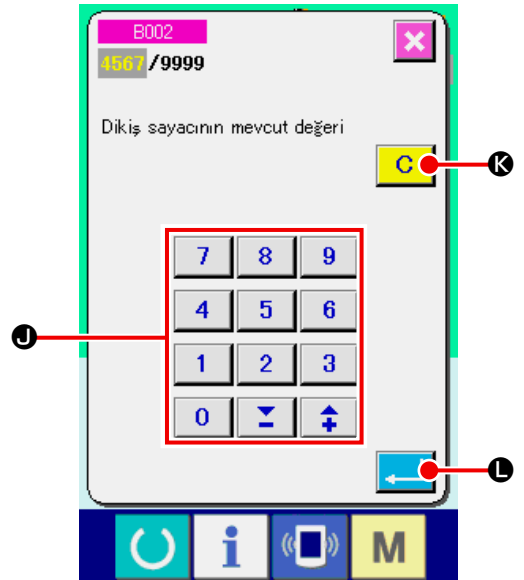
② Sayaç değerini değiştirin.

İstediğiniz değeri on rakam tuşunu kullanarak, ya da + veya - düğmeleriyle **J** girin.

③ Sayaç değerini onaylayın.


ENTER düğmesine **L** basılınca veriye onay verilmiş olur.

Sayaç değerini temizlemek isterseniz TEMİZLE düğmesine **C** **K** basın.




13. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI

① Veri giriş ekranına gelin.


Dikiş çeşidinin yeni kaydı sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) yapılabilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri giriş ekran görünümüne (mavi) geçmek için HAZIR tuşuna  basın.


② Kullanıcıya özel dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümünü çağırın.

YENİ KAYIT düğmesine  **A** basıldığı zaman, kullanıcıya özel dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümüne geçilir.


③ Kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını girin.

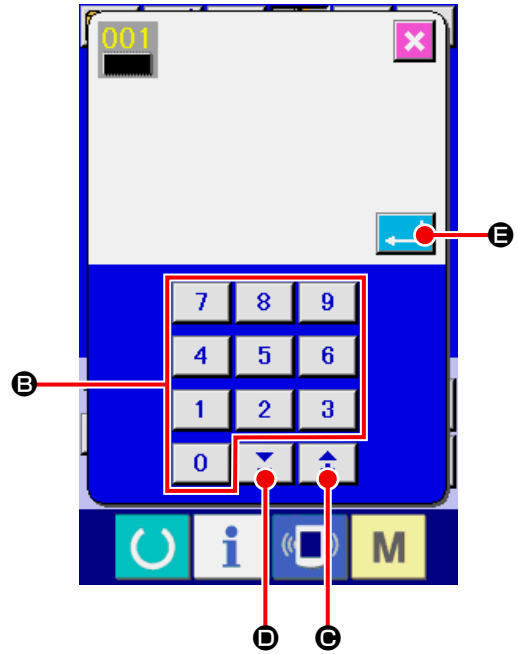
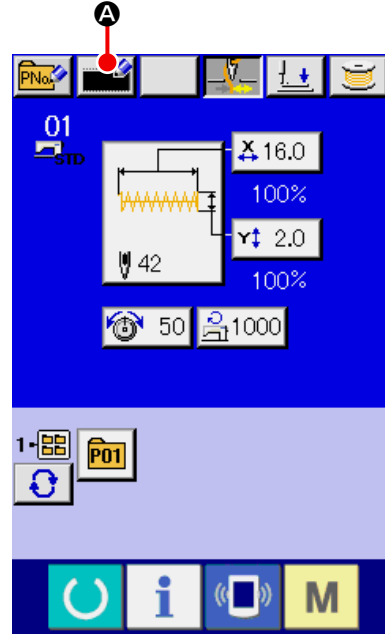
On tuşu **B** kullanarak, yeni kaydetmek istediğiniz kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını girin.

Önceden kaydedilmiş olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarası girildiği zaman, ENTER düğmesine  **E** basınca ekranda E403 uyarısı görülür. Bu durumda henüz kaydedilmemiş olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını seçin. Daha önce kaydedilmiş olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını yeni kayıta kullanmaya izin verilmemektedir.

Önceden kaydedilmemiş olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını +/- düğmesiyle  (**C** ve **D**) geri çağırarak mümkündür.

④ Kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasına onay verin.


Yeni kaydedilecek olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasına onay vermek için ENTER düğmesine  **E** basınca, kullanıcıya özel dikiş çeşidi seçimi sırasındaki veri giriş ekran görünümüne geçilir.




14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI

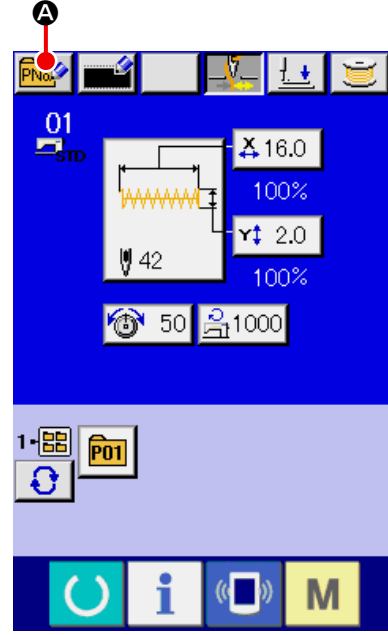
① Veri giriş ekranına gelin.

Dikiş çeşidi düğmesinin yeni kaydı sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) yapılabilir.

Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri giriş ekran görünümüne (mavi) geçmek için HAZIR tuşuna  basın.

② Dikiş çeşidi düğmesi yeni kayıt ekran görünümünü çağırın.


YENİ KAYIT düğmesine  **A** basıldığı zaman, dikiş çeşidi düğmesi yeni kayıt ekran görünümüne geçilir.

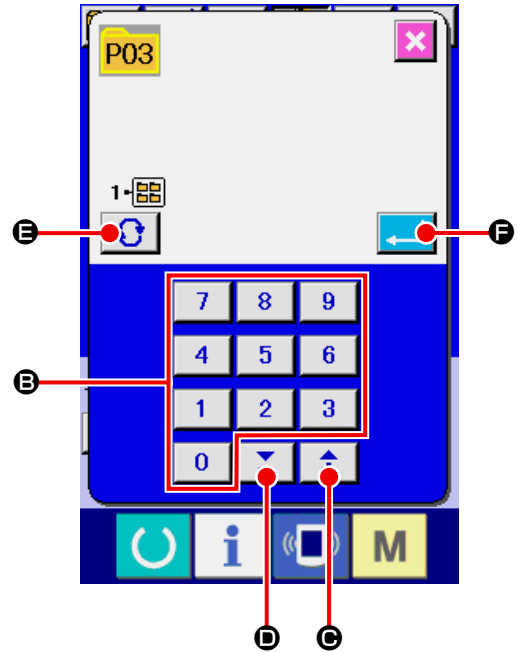


③ Dikiş çeşidi düğmesi numarasını girin.

On tuşu **B** kullanarak, yeni kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi düğmesi numarasını girin. Önceden kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarası girildiği zaman, kayıt edilmiş olan dikiş şekli ekranın üst kısmında görülür.

Ekranında görülmeyen ve kaydedilmemiş olan dikiş çeşidi düğmesi numarasını seçin. Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi düğmesi numarasını yeni kayıtta kullanmaya izin verilmemektedir.


Önceden kaydedilmemiş olan dikiş çeşidi düğmesi numarasını + ya da - düğmesiyle  (**C** ve **D**) geri çağırarak mümkündür.



④ Kaydedeceğiniz klasörü seçin.

Dikiş çeşidi düğmelerini bu beş klasörden birine kaydetmek mümkündür. Bir klasörde en çok 10 dikiş çeşidi düğmesi kaydedilebilir. Kayıt yapacağınız klasörü KLASÖR SEÇME düğmesiyle **E** seçebilirsiniz. 10 dikiş çeşidi düğmesinin kaydedildiği klasör ekranda görülmez.

⑤ Dikiş çeşidi numarasına onay verin.

Yeni kaydedilecek olan dikiş çeşidi numarasına onay vermek için ENTER düğmesine  **F** basınca, dikiş çeşidi düğme seçimi sırasındaki veri giriş ekran görünümüne geçilir.

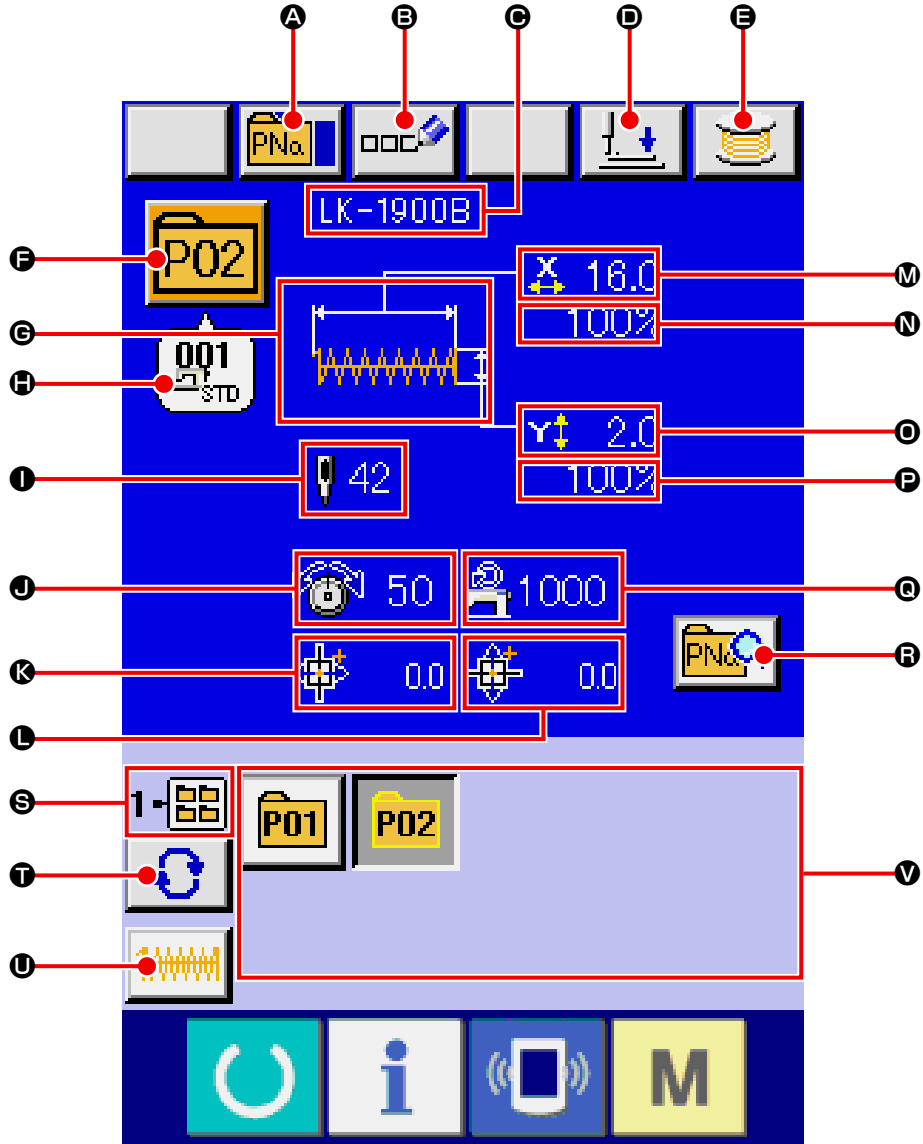
* Kullanıcıya özel dikiş çeşidi düğmesini kaydederken, kullanıcıya özel dikiş çeşidine kayıtlı olan notlar kopyalanmaz.



Dikiş ekran görünümündeyken P01 ile P50 arasındaki tuşlara basılınca baskı ayağı aşağı iner. Parmaklarınızı kaptırmamaya dikkat edin.

15. DİKİŞ ŞEKLİ DÜĞMESİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI

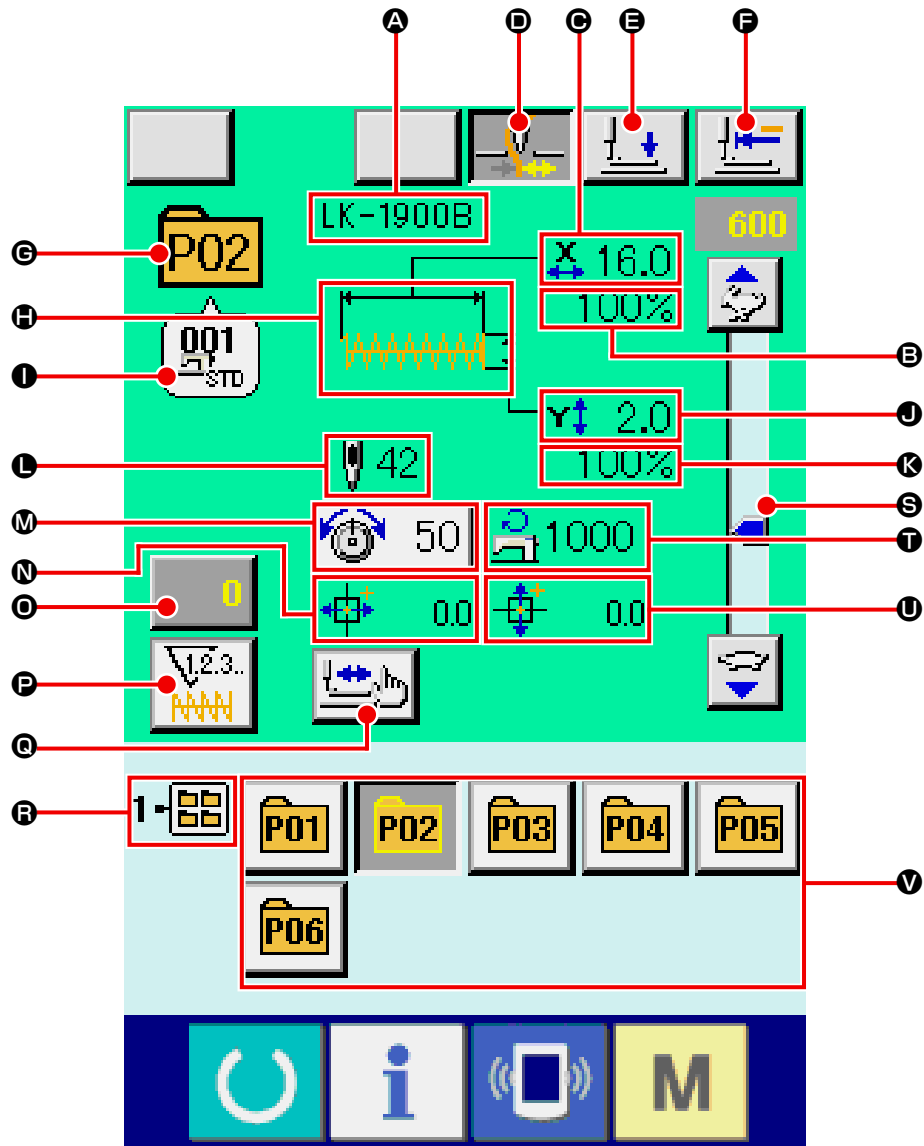
15-1 Dikiş çeşidi düğmesi veri giriş ekranı





	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİ KOPYALAMA düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesini kopyalama ekran görünümü izlenir. → Voir “19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI” p.47 .
B	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNE AD VERME düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi ad giriş ekranı görünümüne geçilir. → Voir “18. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME” p.46 .
C	DİKİŞ TİPİ DÜĞMESİNİN ADI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı karakter ekranda izlenir.
D	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
E	MASURAYI SARMA düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → Voir “11. MASURAYA İPLİK SARMA” p.29 .
F	DİKİŞ TİPİ DÜĞMESİNİN Numarası ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarası bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman dikiş çeşidi düğmesi numarası seçme ekran görünümüne geçilir. → Voir “16. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASININ SEÇİLMESİ” p.42 .
G	DİKİŞ ŞEKLİ	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şekli ekranda izlenir.
H	DİKİŞ ŞEKLİ numarası	Seçili olan dikiş çeşidi düğme numarasına kayıtlı şekil tipi ve dikiş şekli numarası ekranda izlenir. Aşağıdaki üç dikiş şekli vardır.  : Standart dikiş çeşidi  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi  : Medya dikiş çeşidi
I	TOPLAM İLMEK SAYISI	Seçilmiş olan desen tuş numarasına kaydedilmiş olan dikilen desenin dikişinde kullanılan toplam dikiş adedi ekranda gösterilir.

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
J	İPLİK GERGİNLİĞİ ekran görünümü	Seçili dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı olan iplik gerginlik değeri ekranda izlenir.
K	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı X yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
L	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı Y yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
M	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı X gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
N	X SKALA ORANI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı X skala oranı ekranda izlenir.
O	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
P	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y skala oranı ekranda izlenir.
Q	MAKSİMUM HIZ SINIRI	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı maksimum hız sınırı ekranda izlenir.
R	Dikiş çeşidi düğmesini düzenleme ekran görünümüne geçilir.	Dikiş çeşidi düğmesini düzenleme ekran görünümüne geçilir. → Voir “17. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN İÇERİĞİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ” p.44 .
S	KLASÖR Numarası ekran görünümü	İzlenen dikiş çeşidi düğmelerinin bulunduğu klasör numarası görülür.
T	KLASÖR SEÇİM düğmesi	Dikiş çeşidi düğmelerini izlemek için kullanılan klasörler sırayla görülür.
U	DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ VERİ GİRİŞİ EKLAN GÖRÜNÜMÜ düğmesi	Dikiş şekli veri girişi ekran görünümü izlenir. → Voir “3-1 Dikiş şekli veri girişi ekran görünümü” p.5 .
V	DİKİŞ ÇEŞİDİ düğmesi	S Klasör Numarasında bulunan dikiş çeşidi düğmeleri ekranda izlenir. → Voir “14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI” p.35 .

15-2 Dikiş ekranı



	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	DİKİŞ TİPİ DÜĞMESİNİN ADI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı karakter ekranda izlenir.
B	X SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı X yönündeki skala oranı ekranda izlenir.
C	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı X yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
D	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik tutucu etkin/etkin değil seçimi yapılır.  : İplik tutucusu etkin değil  : İplik tutucusu etkin * U035 bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğme ekranda görülmez.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
F	BAŞA DÖN düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını dikiş başlangıcına döndürür anında baskı ayağını kaldırır.
G	DİKİŞ TİPİ numarası ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarası izlenir.
H	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş şekli izlenir.
I	DİKİŞ ŞEKLİ numarası ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidine kayıtlı olan dikiş tipi ve dikiş şekli numarası izlenir.
J	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
K	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y yönündeki skala oranı ekranda izlenir.
L	DİKİŞ ŞEKLİNİN TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin toplam ilmek sayısı izlenir.
M	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi için belirlenen üst iplik gerginlik değeri bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman öge değişimi ekran görünümüne geçilir. → Voir “6. ÖGE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” p.17 .

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
N	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı X yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
O	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → Voir "12. SAYAÇ KULLANIMI" p.30 .
P	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → Voir "12. SAYAÇ KULLANIMI" p.30 .
Q	ADIM DİKİŞ düğmesi	Adım dikiş ekran görünümü izlenir. Dikiş çeşidi kontrolü yapılabilir. → Voir "7. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ" p.19 .
R	KLASÖR Numarası ekran görünümü	İzlenen dikiş çeşidi kayıt düğmelerinin bulunduğu klasör numarası görülür.
S	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
T	MAKSİMUM HIZ SINIRI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı maksimum hız sınırı ekranda izlenir.
U	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı Y yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
V	DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmesi	R klasöründe bulunan dikiş çeşidi düğmesi izlenir. → Voir "14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI" p.35 .

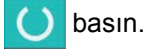
16. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASININ SEÇİLMESİ

16-1 Veri girişi ekranından seçim yapma

① Veri girişi ekranına gelin.

Veri girişi ekran görünümündeyken (mavi), dikiş çeşidi düğme numarası seçilebilir.

Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne geçmek için HAZIR tuşuna

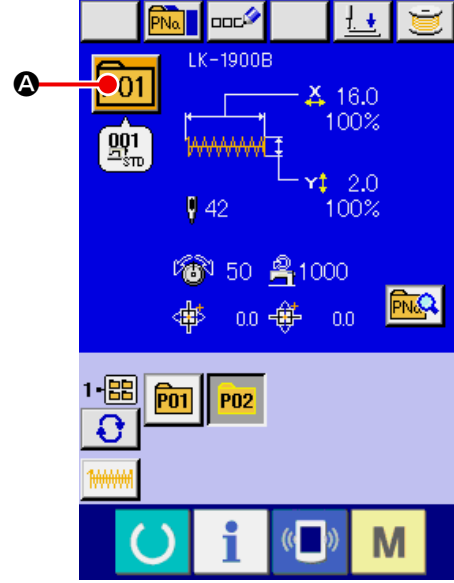


basın.

② Dikiş çeşidi numarası düğmesi seçimi ekran görünümünü çağırın.

DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASI SEÇME

düğmesine A basıldığı zaman, dikiş çeşidi düğmesi numarası seçme ekran görünümü izlenir. O an seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarası ve içeriği ekranın üst kısmında görülür, kayıtlı olan dikiş çeşidi düğme numarası düğmelerinin listesi ise ekranın alt kısmında görülür.



③ Dikiş çeşidi düğmesi numarasını seçin.

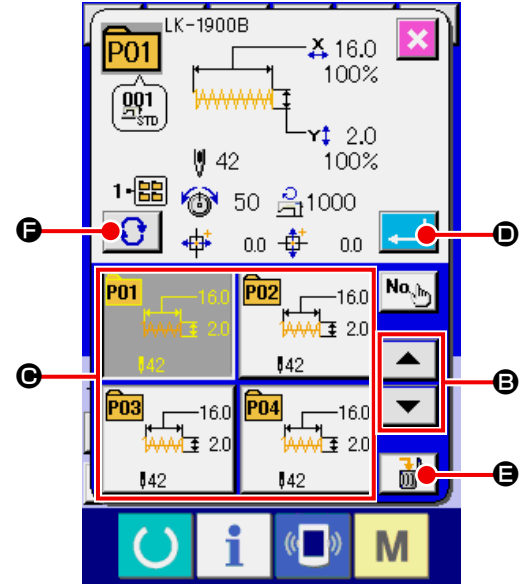
YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine



B basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşidi numarası düğmelerinin C sırası değişir. Dikiş çeşidi düğmesi numarasına girilen dikiş verileri içeriği düğmede gösterilir. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi düğmesi numarası düğmesine C burada basın.

④ Dikiş çeşidi düğmesi numarasına onay verin.

ENTER düğmesine D basınca, dikiş çeşidi düğmesi numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.



* Kayıtlı dikiş çeşidi düğmesini silmek isterseniz SİL E düğmesine basın. Ancak dikiş kombinasyonuna kaydedilen dikiş çeşidi düğmeleri silinemez.

* İzlenecek dikiş çeşidi numarası için KLASÖR SEÇME F düğmesine basın, bu durumda belirlenen klasördeki dikiş çeşidi düğme numaraları listede görülür. Klasör numarası görülmediği zaman, kayıtlı olan tüm dikiş çeşidi numaraları izlenir.


16-2 Kısa yol düğmesiyle seçme

① Veri girişi ekran görünümüne ya da dikiş ekranını görünümüne geçin.

Dikiş çeşidi klasöre kayıtlı iken, dikiş çeşidi düğmeleri **A** mutlaka veri girişi ekran görünümünün ya da dikiş ekran görünümünün alt tarafında izlenir.

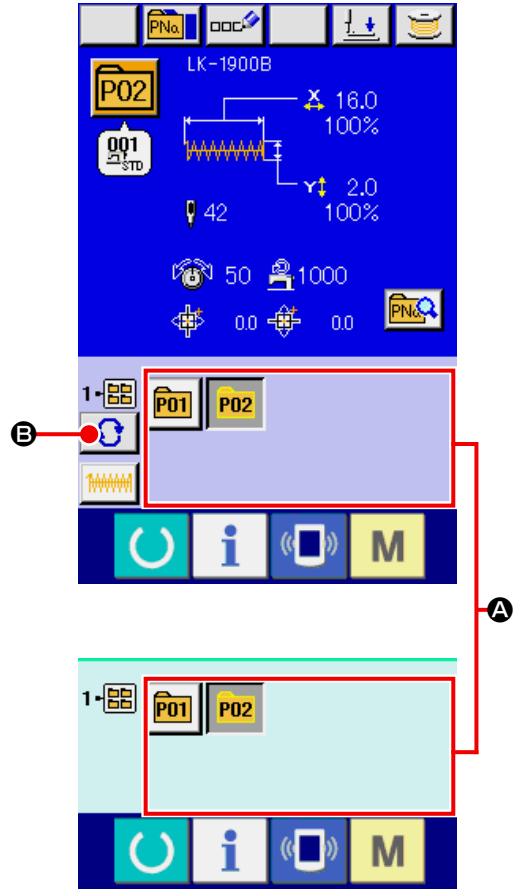
② Dikiş çeşidi numarasını seçin.

Dikiş çeşidi düğmesi, dikiş çeşidi yeni oluşturulurken belirlenen her klasörde izlenir.

KLASÖR SEÇME düğmesine  **B** basıldığı zaman, izlenecek olan dikiş çeşidi düğmesi değişir.

Dikmek istediğiniz dikiş çeşidi düğme numarası düğmesini ekranda izleyin ve basın.


Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi düğmesi numarası seçilir.





1. Dikiş çeşidini seçtikten sonra, dikiş çeşidi şeklinin doğru olduğunu kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer baskı ayağından taşarsa, iğne dikiş sırasında ayağa değerek iğne kırılması dahil olmak üzere tehlikeli sorunlara yol açar.
2. Dikiş ekran görünümündeyken P01 ile P50 arasındaki tuşlara basılınca baskı ayağı aşağı iner. Parmaklarınızı kaptırmamaya dikkat edin.

17. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN İÇERİĞİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ













- ① Dikiş çeşidi düğmesi seçimi sırasında, veri girişi ekranına geçin.

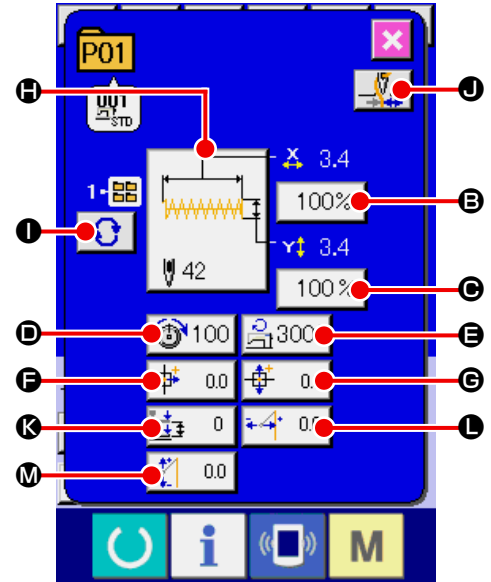
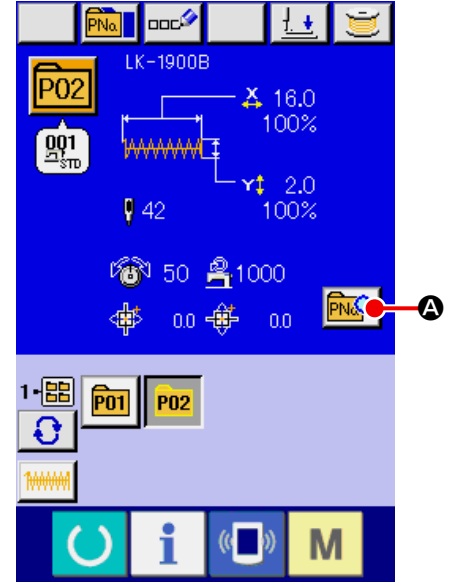
Dikiş çeşidi içeriği, sadece dikiş çeşidi seçimi sırasında veri girişi ekran görünümündeyken (mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), dikiş çeşidi düğmesi seçimi sırasında veri girişi ekran görünümüne geçmek için HAZIR tuşuna  basın.





- ② Dikiş çeşidi düğmesi veri değiştirme ekranına geçin. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ VERİ DEĞİŞİM düğmesine   basıldığı zaman, dikiş çeşidi düğmesi veri değiştirme ekran görünümü izlenir.

- ③ Değiştirmek istediğiniz öge verilerinin giriş ekranına geçin.

Değiştirilmesi mümkün olan 12 veri aşağıda belirtilmiştir.

	Başlık	Giriş aralığı	Başlangıç değeri
	X yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100
	Y yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100
	İplik gerginliği	0 ile 200 arasında	50
	Maksimum hız sınırı	1900 : 400 ile 3200 arasında (sti/min)	3200
		1901 ve 1902 : 400 ile 3000 arasında (sti/min)	3000
		1903 ve 1900 çift kapasiteli kanca : 400 ile 2700 arasında (sti/min)	2700
	X yönünde hareket miktarı	-20,0 ile 20,0 arasında (mm)	0,0
	Y yönünde hareket miktarı	-20,0 ile 10,0 arasında (mm)	0,0
	Dikiş şekli	-	-
	Klasör numarası	1 ile 5 arasında	-
	İplik tutucusu	Var/yok	Var
	2 kademeli strok yüksekliği	50 ile 90	70
	Son ilmek konumunun X düzlemindeki hareket miktarı	-2,0 ile 2,0 arasında	0,0
	Son ilmek konumunun Y düzlemindeki hareket miktarı	-2,0 ile 2,0 arasında	0,0



 ile  arasındaki her bir düğmeye basınca, öge veri girişi ekran görünümüne geçilir.  ve  düğmelerine basılınca, Klasör numaraları ve iplik tutucu var/yok seçenekleri değişir.

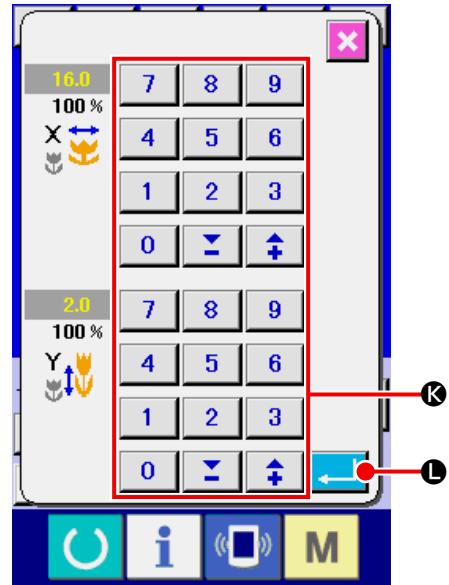
- * X yönündeki **B** Skala oranı ve Y yönündeki **C** skala oranı, bellek düğmesini **U064** seçerek gerçek boyutta değer girişiyle değiştirilebilir.
- * Maksimum hız sınırı **B** ve başlangıç değeri için maksimum giriş aralığı, **U001** bellek düğmesiyle belirlenir.
- * **U035** bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğmesi **L** ekranda görülmez.
- * 2 basamaklı tutucu parçanın yükseklik stroku **K** için, göster/gizle özelliği bellek anahtarı **U069** ile seçilebilir. (Başlangıç ayarı: Gizle)
"Gizle" seçildiğinde strok veri düzenleme ekranında görüntülenmez.
- * Son ilmek konumunun X düzlemindeki hareket miktarı **L** ve son ilmek konumunun Y düzlemindeki hareket miktarı **M** için, göster/gizle özelliği bellek anahtarı **U070** ile seçilebilir. (Başlangıç ayarı: Gizle)
"Gizle" seçildiğinde strok veri düzenleme ekranında görüntülenmez.

④ Öğe verilerindeki değişikliğe onay verin.

Örneğin X skala oranını girin. Öğe veri girişi ekranına geçmek için **100%** **B** üzerine basın.

İstediğiniz değeri on rakam tuşunu kullanarak, ya da + veya - düğmeleriyle **K** girin.

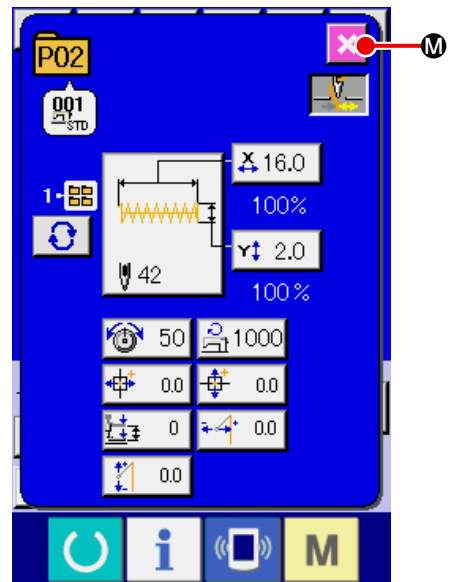
ENTER düğmesine **L** basılınca veriye onay verilmiş olur.



⑤ Dikiş çeşidi düğmesi veri değiştirme ekranını kapatın.

Değişiklik tamamlandığı zaman KAPAT düğmesine **X** **M** basın. Dikiş çeşidi düğmesi veri değişikliği ekran görünümünü kapanır ve veri girişi ekran görünümüne geçilir.


- * Diğer öğe verileri de aynı işlemle değiştirilebilir.

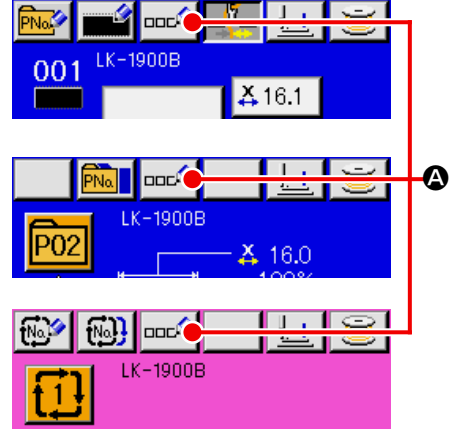


18. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME




Dikiş çeşidi düğmesine, kullanıcıya özel dikiş çeşidi-ne ve birleşik dikişe dikiş çeşidi ismi verilebilir. Dikiş çeşidi düğmesi ve birleşik dikiş için en çok 14 harf, kullanıcıya özel dikiş çeşidi için ise en çok 255 harf içeren giriş yapmak mümkündür.

① Karakter giriş ekranını çağırın.


KARAKTER GİRİŞ düğmesine  **A** basılıncsa, karakter girişi ekran görünümü izlenir.

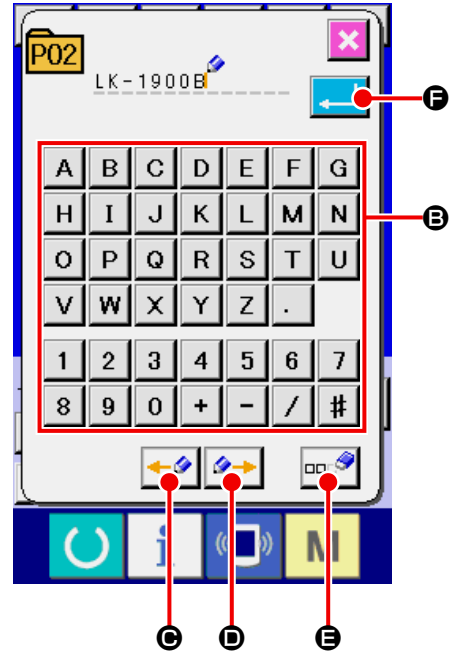


② Karakteri girin.

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

③ Karakter girişini tamamlayın.

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




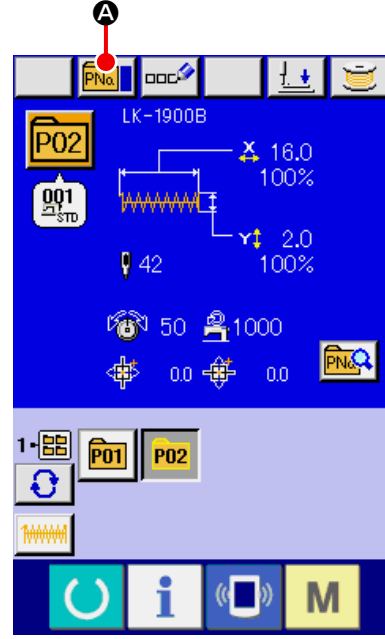
19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI

Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi düğme numarasının dikiş verileri, henüz kaydedilmemiş olan bir dikiş çeşidi düğme numarasına kopyalanabilir. Dikiş çeşidi düğmesinin kopyasının, var olanın üzerine yazdırılmasına izin verilmemektedir. Var olanın üzerine yazdırmak istiyorsanız, yazdırmadan önce dikiş çeşidi düğmesini silin.


→ Voir “16. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASININ SEÇİLMESİ” p.42 .

① Veri giriş ekranına gelin.


Dikş çeşidi düğmesi seçimi sırasında, sadece veri girişi ekran görünümündeyken (mavi) kopyalama yapılabilir. Dikş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçmek için HAZIR tuşuna  basın.

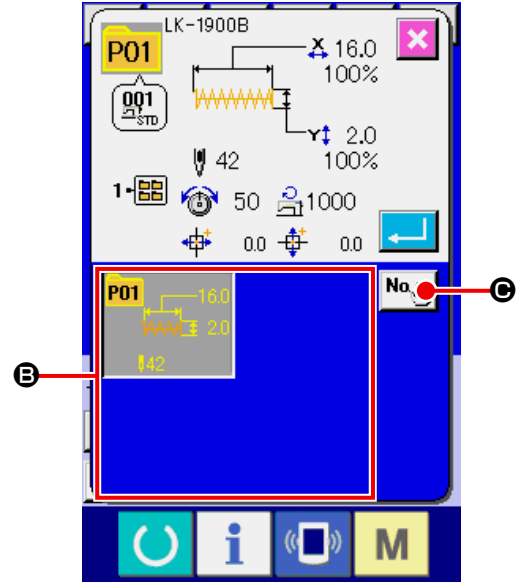


② Dikş çeşidi kopyalama ekran görünümünü çağırın.

DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ KOPYALAMA düğmesine  **A** basıldığı zaman, dikş çeşidi düğmesi kopyalama (kopyalama kaynağını seçme) ekran görünümüne geçilir.

③ Kopyalanacak kaynağın dikş çeşidi numarasını seçin.

Dikş çeşidi düğme listesi düğmesinden **B**, kopyalanacak kaynağın dikş çeşidi düğme numarasını seçin. Ardından KOPYALANACAK YER GİRİŞ düğmesine  **C** basınca kopyalanacak yer giriş ekran görünümüne geçilir.



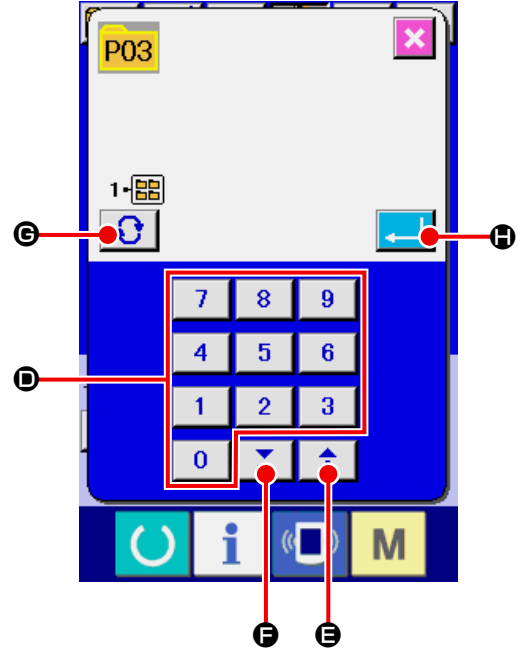
④ **Kopyalanacak yerin dikiş çeşidi numarasını girin.**

Kopyalanacak yerin dikiş çeşidi düğme numarasını on tuş ile **D** girin. Henüz kullanılmamış olan dikiş çeşidi düğme numarası, – ve + **F** **E** düğmeleriyle (**E** ve **F**) geri çağırılabilir. Ayrıca depolama yapılacak klasör, KLASÖR SEÇME düğmesiyle **F** **E** seçilebilir.

⑤ **Kopyalamaya başlayın.**

ENTER düğmesine **F** **E** basınca kopyalama işlemi başlar. Seçme durumunda kopyalanmış olan dikiş çeşidi düğmesi numarası, yaklaşık iki saniye sonra dikiş çeşidi düğmesi kopyalama (kopyalanacak kaynak seçimi) ekran görünümüne döner.


* Birleşik veriler de aynı yöntemle kopyalanabilir.



20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ


① Dikiş modunu seçin.


Dikiş çeşidi kayıtlı iken **M** tuşuna basıldığı

zaman, DİKİŞ MODU SEÇİMİ düğmesi  **A**

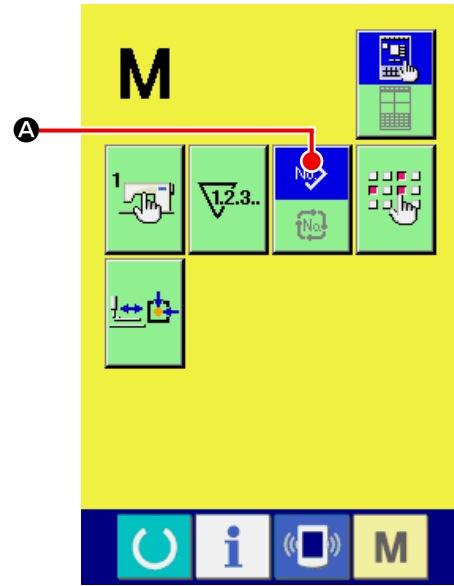
ekran görünümünde izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman, dikiş modu tek dikiş ve birleşik dikiş arasında değişir.

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

Tek dikiş seçilirse : 

Birleşik dikiş seçilirse : 

* Dikiş çeşidi düğmelerinden biri kayıtlı olmasa bile, tek dikişten birleşik dikiş moduna geçmek mümkün değildir.



21. BİRLEŞİK DİKİŞ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI

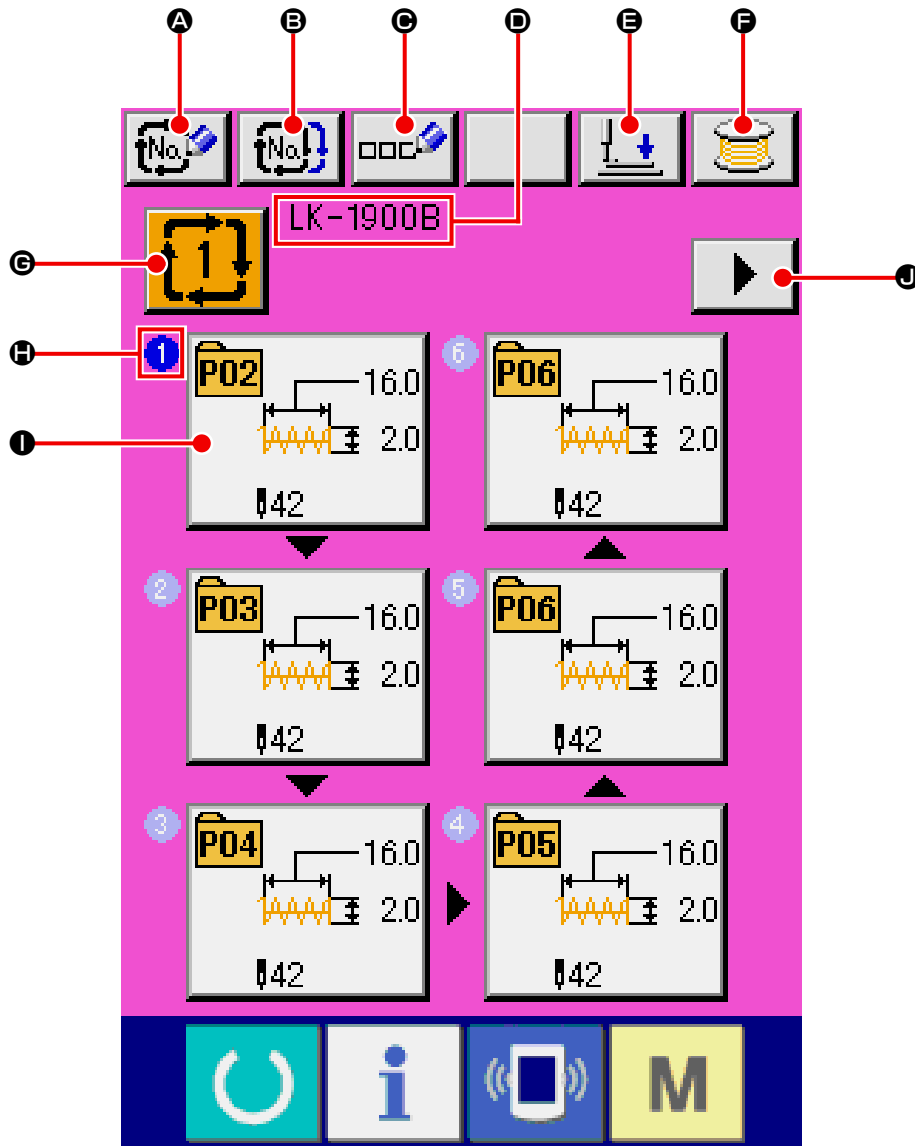
Dikiş makinesi, birden fazla dikiş çeşidi verilerini birleştirerek sırayla dikiş dkebilir.

En çok 99 dikiş çeşidi girilebilir. Dikilen ürün üzerinde birden fazla farklı şekil dikerken bu fonksiyonu kullanın.

Ayrıca en çok 99 adet birleşik dikiş verisi kaydetmek mümkündür. Gerekirse yeni oluşturma ve kopyalama için bu fonksiyonu kullanın.

→ Voir “14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI” p.35 ve “19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI” p.47 .

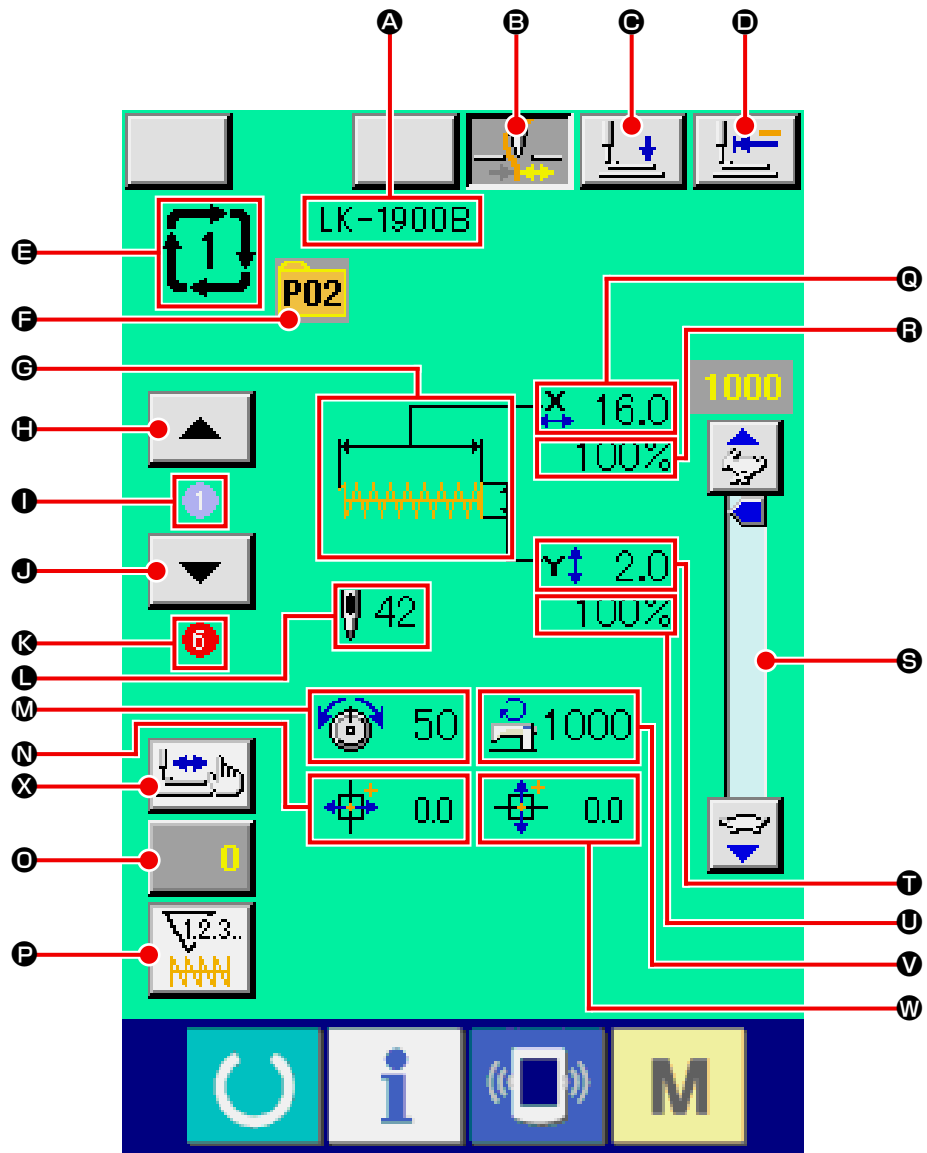
21-1 Dikiş çeşidi giriş ekranı





	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	BİRLEŞİK VERİ YENİ KAYIT düğmesi	Birleşik veri numarası yeni kayıt ekran görünümü izlenir. → Voir “14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI” p.35 .
B	BİRLEŞİK VERİ KOPYALAMA düğmesi	Birleşik dikiş çeşidi numarası kopyalama ekran görünümü izlenir. → Voir “19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI” p.47 .
C	BİRLEŞİK VERİ ADI GİRİŞ düğmesi	Birleşik veri adı giriş ekranı görünümüne geçilir. → Voir “18. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME” p.46 .
D	BİRLEŞİK VERİ ADI ekran görünümü	Seçilen birleşik veride girilen isim, ekran görünümünde izlenir.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
F	MASURA SARIM	Masuraya iplik sarılabilir. → Voir “11. MASURAYA İPLİK SARMA” p.29 .
G	BİRLEŞİK VERİ NUMARASI SEÇME düğmesi	Seçilen birleşik veri numarası düğmede izlenir. Bu düğmeye basılınca, birleşik veri numarası seçme ekran görünümüne geçilir.
H	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	Girilen dikiş çeşidi verilerinin dikiş sırası ekran görünümünde izlenir. Dikiş ekranı görünümüne geçildiği zaman, ilk dikilen ürün mavi renkte görülür.
I	DİKİŞ TİPİ SEÇİMİ düğmesi	H Dikiş sırasında kayıtlı olan dikiş numarası, şekli, ilmek sayısı vb., düğme üzerinde izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman dikiş çeşidi seçimi ekran görünümüne geçilir.
J	BİR SONRAKİ SAYFAYI GÖSTER düğmesi	Birleşik verilere kaydedilen dikiş çeşitlerinin sayısı 6'dan fazla olduğu zaman bu düğme görülür. Dikiş çeşitlerini bir sonraki sayfada 7'den itibaren kaydetmek mümkündür.

* Girilen dikiş çeşidi sayısı **H** ve **I** 'da, ekran ve düğmede görülür.

21-2 Dikiş ekranı



	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	BİRLEŞİK VERİ ADI ekran görünümü	Seçilen birleşik veride girilen isim, ekran görünümünde izlenir.
B	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik tutucu etkin/etkin değil seçimi yapılır.  : İplik tutucusu etkin değil  : İplik tutucusu etkin * U035 bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğme ekranda görülmez.
C	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
D	BAŞA DÖN düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını dikiş başlangıcına döndürür anında baskı ayağını kaldırır.
E	BİRLEŞİK VERİ Numarası ekran görünümü	Seçilen birleşik veri numarası izlenir.
F	DİKİŞ TİPİ DÜĞME Numarası ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarası izlenir.
G	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı dikiş şekli ekranda izlenir.
H	DİKİŞ SIRASINDA GERİYE DÖNME Düğmesi	Dikilecek olan dikiş çeşidinde bir öncesine geçilebilir.
I	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş sırası izlenir.
J	DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	Dikilecek olan dikiş çeşidinde bir sonrakine geçilebilir.
K	TOPLAM KAYIT SAYISI ekran görünümü	Dikilmekte olan birleşik dikiş numarasına kayıtlı dikiş çeşitlerinin toplam sayısı izlenir.
L	TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş şeklinin toplam ilmek sayısı izlenir.
M	İPLİK GERGİNLİĞİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı iplik gerginliği değeri izlenir.
N	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı X yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
O	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → Voir “12. SAYAÇ KULLANIMI” p.30 .
P	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → Voir “12. SAYAÇ KULLANIMI” p.30 .

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
Ⓒ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X gerçek boyut değeri izlenir.
Ⓕ	X SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X yönündeki skala oranı izlenir.
Ⓔ	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
Ⓓ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin Y gerçek boyut değeri izlenir.
Ⓒ	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin Y skala oranı izlenir.
Ⓔ	MAKSİMUM HIZ SINIRI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı maksimum hız sınırı ekranda izlenir.
Ⓔ	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı Y yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
Ⓒ	ADIM DİKİŞ düğmesi	Adım dikiş ekran görünümü izlenir. Dikiş şekli kontrolü yapılabilir. → Voir “7. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ” p.19 .


22. BİRLEŞİK DİKİŞ DİKME

Ayar yapmadan önce, ilk olarak dikiş modunu birleşik dikiş olarak değiştirin.

→ Voir “20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ” p.49 .


22-1 Birleşik verilerin oluşturulması

① Veri girişi ekranına geçin.


Birleşik verilerin girişi sadece veri girişi ekran görünümünde (pembe) yapılabilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne (pembe) geçmek için HAZIR düğmesine  basın.

Başlangıçta dikiş çeşidi numarası kaydedilmemiştir ve ilk dikiş çeşidi seçme düğmesi boş görülür.


② Dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçin.

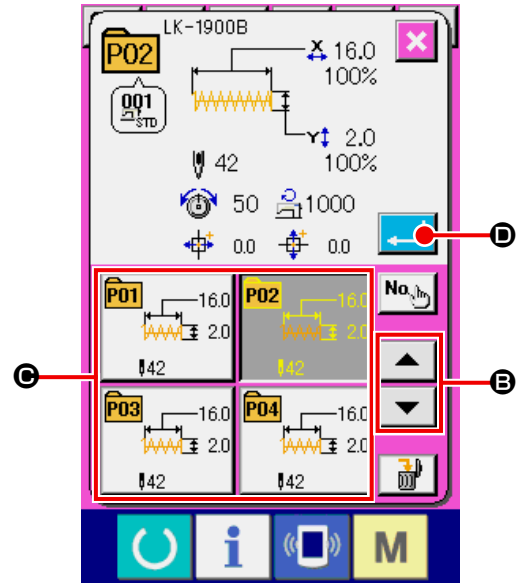
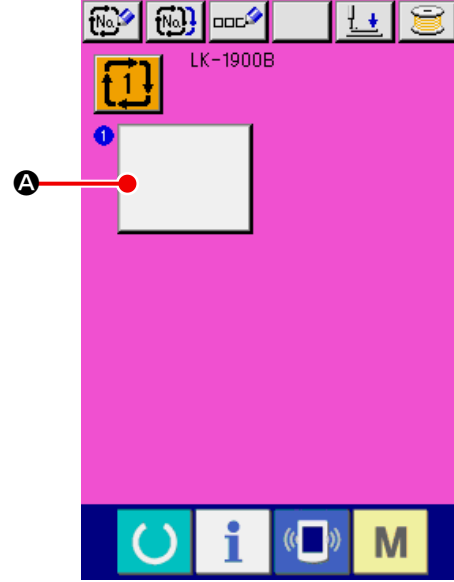
DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesine  **A** basıldığı zaman, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçilir.

③ Dikiş çeşidi numarasını seçin.


YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine  **B** basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşidi numarası düğmelerinin **C** sırası değişir. Dikiş çeşidi verilerinin içeriği düğmelerde görülür. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmelerine burada basın.

④ Dikiş çeşidi numarasına onay verin.

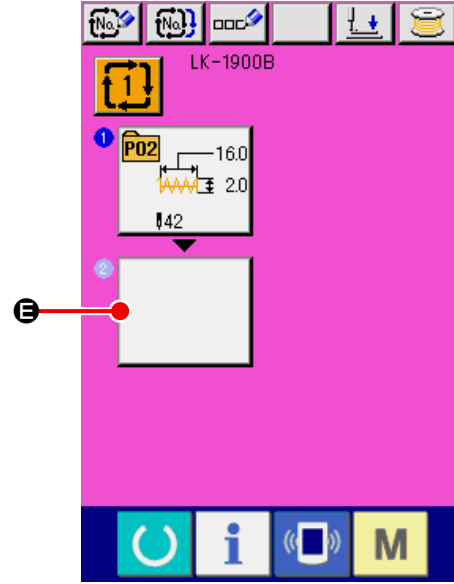
ENTER düğmesine  **D** basılınca, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.



- ⑤ ② ile ④ arasındaki adımları, kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numaralarının sayısı kadar tekrarlayın.


İlk kayda onay verince, ikinci dikiş çeşidini seçme düğmesi  izlenir.

② ile ④ arasındaki adımları, kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numaralarının sayısı kadar tekrarlayın.




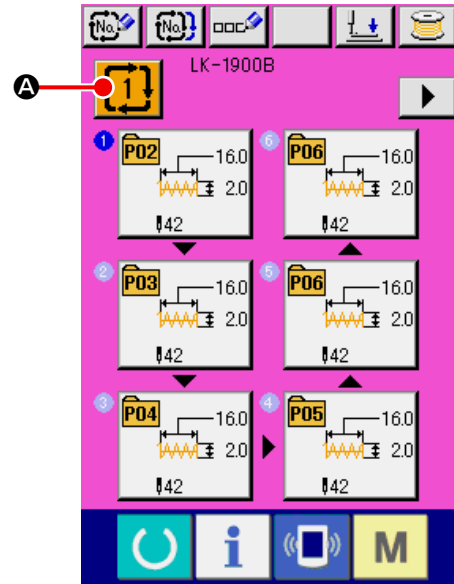
22-2 Birleşik verilerin seçimi

- ① Veri girişi ekranına gelin.



Birleşik veri numarası sadece veri girişi ekran görünümünde (pembe) seçilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne (pembe) geçmek için HAZIR tuşuna  basın.



- ② Birleşik veri numarası ekran görünümünü çağırın.

BİRLEŞİK VERİ numarası düğmesine  **A** basıldığı zaman, birleşik veri numarası seçme ekran görünümüne geçilir. O an seçili olan birleşik veri numarası ve içeriği ekranın üst kısmında görülür, kayıtlı olan diğer birleşik veri numarası düğmeleri ise alt kısımda görülür.




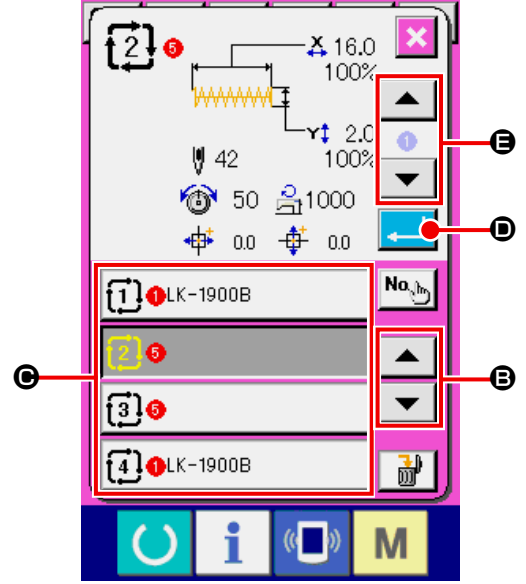
③ Birleşik veri numarasını seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   B basıldığı zaman, kayıtlı olan birleşik veri numarası düğmelerinin C sırası değişir. Birleşik veri içeriği düğmelerde görülür. Seçmek istediğiniz birleşik veri düğmelerine C burada basın.

ADIM ONAY düğmesine   E basıldığı zaman, birleşik verilere kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin dikiş şekilleri sırası değişir ve ekranda izlenirler.

④ Birleşik veri numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  D basılınca, birleşik veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.





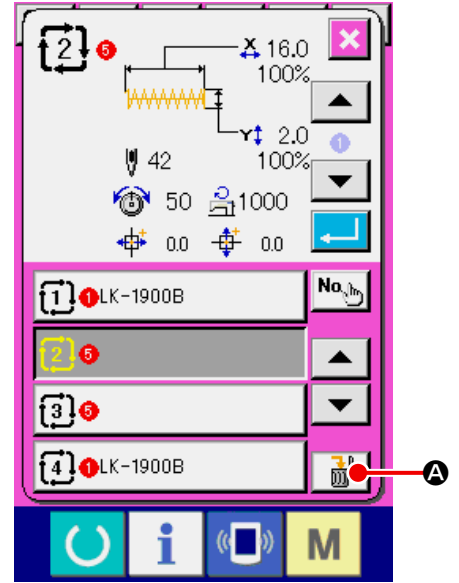
22-3 Birleşik verilerin silinmesi

① Birleşik veri numarasını seçin.

“22-2 Birleşik verilerin seçimi” p.56 ① ile ③ arasındaki adımları uygulayın ve silinecek olan birleşik verileri ekrana getirin.

② Birleşik veriyi silin.

VERİ SİL düğmesine  A basıldığı zaman, birleşik veri silme onayı ekran görünümüne geçilir. Burada ENTER düğmesine  B basınca birleşik veri silinir.




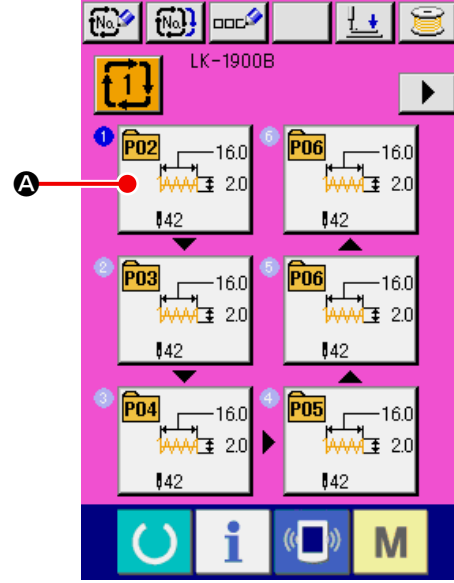
22-4 Birleşik veri adımının silinmesi

① Birleşik veri numarasını seçin.


“22-2 Birleşik verilerin seçimi” p.56 ① ile ③ arasındaki adımları uygulayın ve silmek istediğiniz adım dahil olmak üzere silinecek birleşik verileri seçin.


② Dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçin.

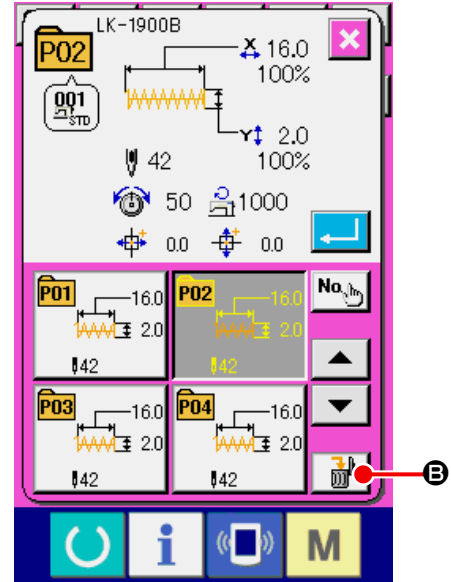
Silmek istediğiniz adımın DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesine  A basıldığı zaman, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçer.



③ Seçilen birleşik veri adımını silin.

VERİ ADIMI SİL düğmesine  B basıldığı zaman, birleşik veri adımını silme onayı ekran görünümüne geçer.

ENTER düğmesine  C basıldığı zaman, seçilen birleşik verideki adım silinir ve veri giriş ekran görünümüne (pembe) geri dönlür.



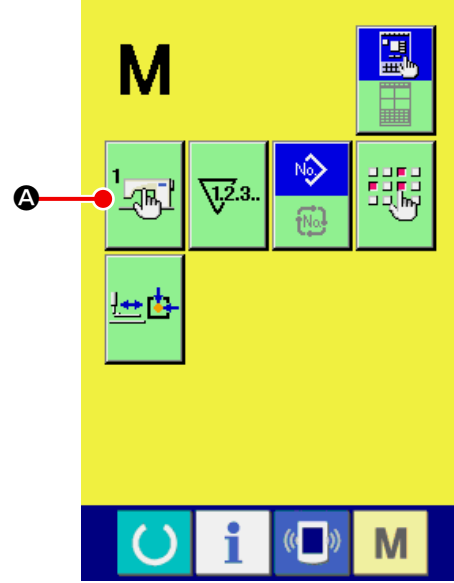
23. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

23-1 Bellek düğmesi verilerinin değıştirilmesi



23-1-1 Seviye 1

- ① Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.

M düğmesine basılınca bellek düğmesi tuşu 1 **A** izlenir. Bu düğmeye basılınca, 1. seviyedeki bellek düğmesi veri listesi izlenir.

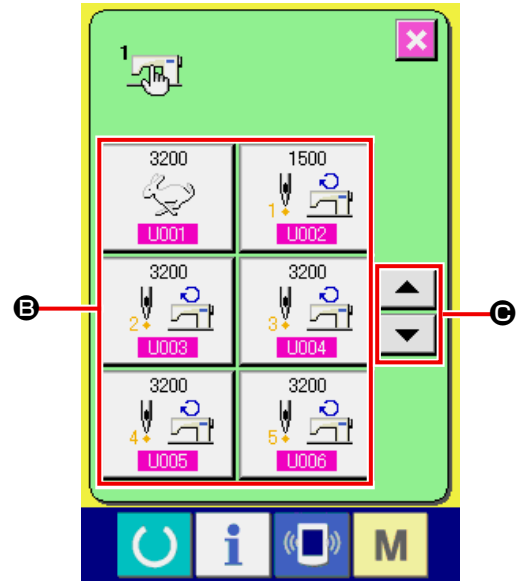




- ② Değıştirmek istediğiniz bellek düğmesi tuşunu seçin.

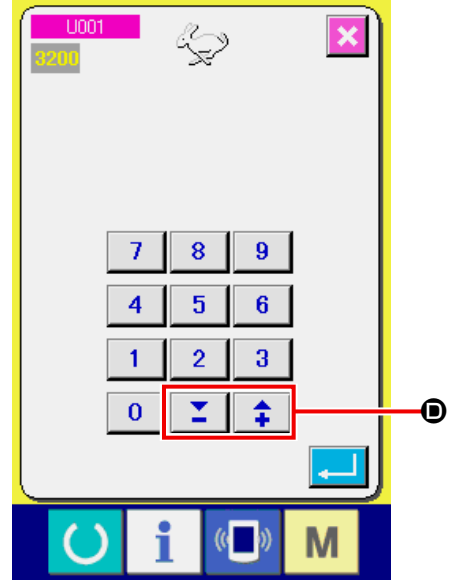
YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   **C** basın ve değıştirmek istediğiniz veri öğesini **B** seçin.

- ③ Bellek düğmesi verilerini değıştirin.

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

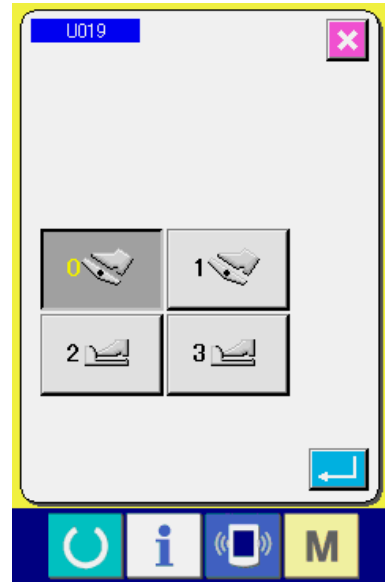


Pembe renk içindeki **U001** gibi numaralar, sayıyı değiştirmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekran görünümünde izlenen ON tuş ve +/- tuşlarıyla   ayar değeri değiştirilebilir.



Mavi renk içindeki **U019** gibi numaralar, sembol resimlerini seçmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekran görünümünde izlenen sembol resimleri seçilebilir.

→ Bellek düğmesi verileri hakkında ayrıntılı bilgi için **"23-2 Bellek düğmesi veri listesi" p.62**



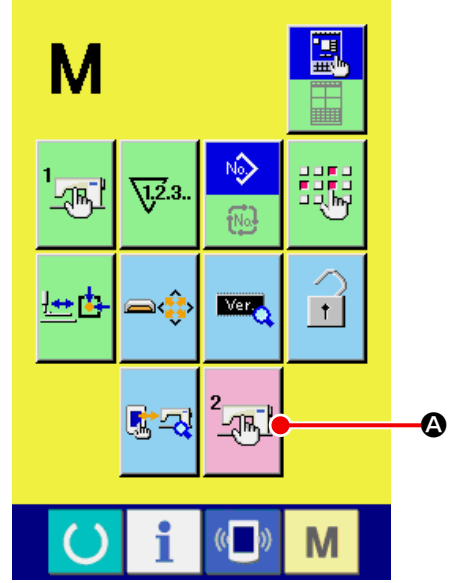
23-1-2 Seviye 2

- ① **Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.**

M düğmesine 6 saniye kadar basılınca, bellek düğmesi butonu 2 **A** izlenir. Bu düğmeye basılınca, 2. seviyedeki bellek düğmesi veri listesi izlenir.

- ② **Bellek düğmesi verilerini değiştirin.**

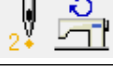
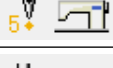


Benzer şekilde, 1. seviyenin ② ve ③ adımlarını uygulayın, böylece bellek düğmesi verileri değiştirilebilir.





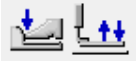
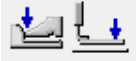
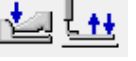

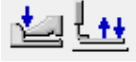
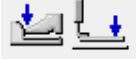


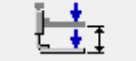





















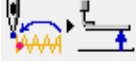

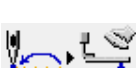















23-2 Bellek düğmesi veri listesi
























Bellek düğmesi verileri, dikiş makinesinin genel hareket verileridir ve tüm dikiş çeşitlerinde ortak olarak kullanılan verilerdir. Ancak LK-1903B ve LK-1900BWS (çift kapasiteli çağanoz) için maksimum hız sınırı 2.700 sti/min değerindedir.

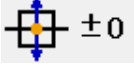
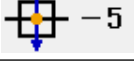
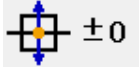
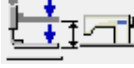
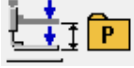
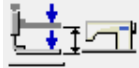









23-2-1 Seviye 1


No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U001	Maksimum dikiş hızı 	400 ile 3200 arasında	100sti/min	3200sti/min
U002	1. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde 	400 ile 1500 arasında	100sti/min	1500sti/min
U003	2. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde 	400 ile 3200 arasında	100sti/min	3200sti/min
U004	3. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde 	400 ile 3200 arasında	100sti/min	3200sti/min
U005	4. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde 	400 ile 3200 arasında	100sti/min	3200sti/min
U006	5. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde 	400 ile 3200 arasında	100sti/min	3200sti/min
U007	1. ilmekte iplik gerginliği İplik tutucu olması halinde 	0 ile 200 arasında	1	200
U008	İplik kesme sırasında iplik gerginliği ayarı 	0 ile 200 arasında	1	0
U009	İplik kesme sırasında iplik gerginliği değiştirme zamanlaması 	-6 ile 4 arasında	1	0
U010	1. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde 	400 ile 1500 arasında	100sti/min	400sti/min
U011	2. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde 	400 ile 3200 arasında	100sti/min	900sti/min
U012	3. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde 	400 ile 3200 arasında	100sti/min	3200sti/min
U013	4. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde 	400 ile 3200 arasında	100sti/min	3200sti/min
U014	5. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde 	400 ile 3200 arasında	100sti/min	3200sti/min
U015	1. ilmekte iplik gerginliği İplik tutucu olmaması halinde 	0 ile 200 arasında	1	0
U016	Dikiş başlangıcında iplik gerginliği değiştirme zamanlaması İplik tutucu olmaması halinde 	-5 ile 2 arasında	1	-5
U019	Baskı ayaklı pedal seçimi  : Standart pedal  : Standart pedal (2 adım stroklu)  : Opsiyonel pedal  : Opsiyonel pedal (2 adım stroklu)	—	—	 LK-1903B/ BR35 için başlangıç değeri 

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
U020	Başlatma pedalı seçimi  : Standart pedal  : Opsiyonel pedal	—	—	 LK-1903B/ BR35 için başlan- gıç değeri 
U024	Opsiyonel pedal 1-hareket  : Ayak parmağı aşağı inince KAPALI  : Serbest bırakınca KAPALI	—	—	 LK-1903B/ BR35 için başlan- gıç değeri 
U025	Opsiyonel pedal 2-hareket  : Ayak parmağı aşağı inince KAPALI  : Serbest bırakınca KAPALI	—	—	 
U026	2 adımda yuvarlanma anında dikiş baskı ayağı yüksekliği 	50 ile 90 arasında	1	70
U030	Dikiş çeşidi seçimini skala oranı referans noktası  : Başlangıç  : Dikiş başlangıç noktası	—	—	
U031	Dikiş makinesinin hareketi, panel düğmesiyle durdurulabilir (geçici durdurma düğmesi).  : Etkin değil  : Panel geçici durdurma düğmesi  : Dış düğme	—	—	
U032	Sesli uyarı sinyali engellenebilir.  : Sesli uyarı sinyalsiz  : Panel çalışma sesi  : Panel çalışma sesi + hata uyarı sesi	—	—	 
U033	İplik tutucu serbest bırakmada ilmek sayısı belirlenir. 	1 ile 20 arasında	1	2
U034	İplik tutucunun tutuş zamanı geciktirilebilir. 	– 10 ile 4 arasında	1	0


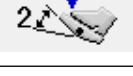

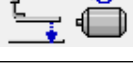











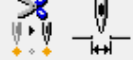



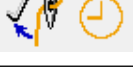

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
U035	İplik tutucu kontrolü engellenebilir.  : Normal  : Engelleniyor	—	—	 LK-1903 için başlangıç değeri 
U036	Besleme hareketinin zamanlaması seçilir. İlmeç yeterince sıkı değilse, zamanlamayı “-” yönde ayarlayın. 	- 8 ile 16 arasında	1	12
U037	Seçilen dikiş bitiminden sonra baskı ayağının durumu.  : Baskı ayağı, dikiş başladıktan sonra yukarı kalkar  : Baskı ayağı, dikiş bittikten hemen sonra yukarı kalkar  : Baskı ayağı, dikiş başladıktan sonra pedal hareketiyle yukarı kalkar.	—	—	
U039	Her dikiş bitiminde başlangıca dönülebilir (çevrim dikişi hariç).  : Başlangıç noktasına dönüşsüz  : Başlangıç noktasına dönüşlü	—	—	
U040	Çevrim dikişinde başlangıç noktasına dönüş ayarlanabilir.  : Başlangıç noktasına dönüşsüz  : Her 1 dikiş çeşidi bittiğinde.  : Her 1 çevrim dikişi bittiğinde.	—	—	
U041	Baskı ayağının, dikiş makinesi geçici durdurma komutuyla durdurulduğu andaki konumu seçilebilir.  : Baskı ayağı yükselir.  : Baskı ayağı, baskı ayağı düğmesiyle yükselir.  : Baskı ayağının yükselmesi engellenir.	—	—	
U042	İğne durma konumu ayarlanır.  : YUKARI konum  : Üst ölü nokta	—	—	

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
U046	İplik kesimine izin verilmeyebilir.  : Normal  : İplik kesimine izin verilmiyor.	—	—	
U048	Başlangıç noktasına dönüş yolu, başlangıç noktasına dönüş düğmesiyle seçilebilir.  : Doğrusal dönüş  : Dikiş çeşidinde ters dönüş	—	—	
U049	Masura sarım hızı ayarlanabilir. 	800 ile 2.000 arasında	100sti/min	1600sti/min
U050	Kumaş çekme hareketinin zamanlaması seçilebilir. Bu öge, LK-1901 dışındaki makinelerde izlenmez.  : Çıkış Engelleniyor  : Baskı ayağı aşağı indiği zaman hareket eder  : Başlangıç anında hareket var	—	—	
U051	Tokatlayıcının hareket yöntemi seçilebilir.  : Baskı ayağının yükselmesiyle birlikte hareket  : Baskı ayağı aşağıda tutulurken hareket eder (Tokatlayıcı son iplik kesmede geri dönmez.)  : Baskı ayağı aşağıda tutulurken hareket eder (Tokatlayıcı son iplik kesmede geri döner.)  : Mıknatıs tipi tokatlayıcı	—	—	 LK-1903B/ BR35 için, tokatlayıcı 
U055	Düğme dikişi başlangıcında iğne ardı dikişe izin verilmeyebilir. Bu öge, LK-1903B dışındaki makinelerde izlenmez.  : İğne ardı dikiş etkin  : İğne ardı dikiş etkin değil	—	—	
U064	Dikiş şekli boyutunu değiştirme birimi seçilebilir.  % : % olarak giriş  mm : Gerçek boyut girişi	—	—	

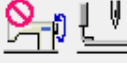
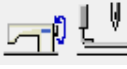
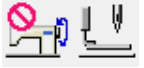



No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
U065	<p>Başlangıç konumu önden itibaren 5 mm olarak saptanmıştır. Bu öge, LK-1904 baskı ayağı ve dikiş çeşidi kullanırken gereklidir.</p> <p> : Standart</p> <p> : Ön taraf</p>	—	—	
U069	<p>2 basamaklı tutucu parçanın yükseklik stroku için ortak ya da tekli ayarı seçmek için kullanılır</p> <p> : Ortak</p> <p> : Tekli (her doğrudan desen için ayarlanabilir)</p>	—	—	
U070	<p>Son ilmek konumu hareketini gösterme/gizleme özelliğini ayarlamak için kullanılır.</p> <p> : Ekranda gösterme</p> <p> : Ekranda göster</p>	—	—	
U074	<p>Fan çalışmasını ayarlamak için kullanılır.</p> <p> : Enerji tasarruf modu</p> <p> : Sürekli çalışma</p>	—	—	
U075	<p>Hava basıncı algılama var/yok</p> <p> : Yok</p> <p> : Var</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1900BB, LK-1903BB için kullanılır.</p>	—	—	
U076	<p>İplik atıklarını tutma konumunun düzeltilmesi</p> <p>Bu anahtarla, iplik tutma konumundan iplik bırakma/iplik atığı tutma konumuna doğru olan hareketin başlangıç zamanı değiştirilebilir.</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1900BB, LK-1903BB için kullanılır.</p>	—10 ile 10 arasında (-344°den 64°ye kadar, 4°'lik artışlarla)	0	
U086	<p>İplik atığı emme aktivasyon süresi</p> <p>İplik atığı emme ağzının/iplik atığı emme işleminin AÇIK konuma getirilmesi ile KAPALI konuma getirilmesi arasında geçen zaman</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1900BB, LK-1903BB için kullanılır.</p>	LK-1900BB : 110 ile 3000ms LK-1903BB : 140 ile 3000ms	10 ms	LK-1900BB : 110 LK-1903BB : 140
U087	<p>İplik atığı emme ağzının aktivasyon süresi</p> <p>İplik atığı emme ağzının AÇIK konuma getirilmesi ile KAPALI konuma getirilmesi arasında geçen zaman</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1900BB, LK-1903BB için kullanılır.</p>	110 ile 1000	10 ms	110










No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü																																
U088	İplik atığı bırakma için ilmek sayısı Dikişin başlangıcında ipliğin kesilmesinden ipliğin bırakılmasına kadar geçen süre (yani dikilecek ilmek sayısı) * Bu bellek anahtarı sadece LK-1900BB, LK-1903BB için kullanılır.	0 ile 999 dikişler	1 dikiş	LK-1900BB : 5 LK-1903BB : 0																																
U089	İplik toplanması önleme sisteminin emme süresi Dikişin başlangıcında iplik topaklarının emildiği süre * Bu bellek anahtarı sadece LK-1900BB, LK-1903BB için kullanılır.	100 ile 1000 ms	10 ms	100																																
U090	İplik toplanmasını önleme sistemi emme işlemine başlayana kadar geçen bekleme süresi Malzeme üzerinde kalan daha kısa ipliklerin kesilmesinden dikişin başlangıcında iplik topaklarının emilmesine kadar geçen süre * Bu bellek anahtarı sadece LK-1903BB için kullanılır.	80 ile 500 ms	10 ms	80																																
U239	Dil seçimi Bu anahtarla, panelde görüntülenecek dil seçilir. <table border="0"> <tr> <td>日本語</td> <td>English</td> <td>中文繁體字</td> <td>中文简体字</td> </tr> <tr> <td>Japonca</td> <td>İngilizce</td> <td>Çince (geleneksel)</td> <td>Çince (basitleştirilmiş)</td> </tr> <tr> <td>Español</td> <td>Italiano</td> <td>Français</td> <td>Deutsch</td> </tr> <tr> <td>İspanyolca</td> <td>İtalyanca</td> <td>Fransızca</td> <td>Almanca</td> </tr> <tr> <td>Português</td> <td>Türkçe</td> <td>Tiếng Việt</td> <td>한국어</td> </tr> <tr> <td>Portekizce</td> <td>Türkçe</td> <td>Vietnamca</td> <td>Korece</td> </tr> <tr> <td>Indonesia</td> <td>Русский</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Endonezya dili</td> <td>Rusça</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	日本語	English	中文繁體字	中文简体字	Japonca	İngilizce	Çince (geleneksel)	Çince (basitleştirilmiş)	Español	Italiano	Français	Deutsch	İspanyolca	İtalyanca	Fransızca	Almanca	Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어	Portekizce	Türkçe	Vietnamca	Korece	Indonesia	Русский			Endonezya dili	Rusça			—	—	Henüz seçilmedi
日本語	English	中文繁體字	中文简体字																																	
Japonca	İngilizce	Çince (geleneksel)	Çince (basitleştirilmiş)																																	
Español	Italiano	Français	Deutsch																																	
İspanyolca	İtalyanca	Fransızca	Almanca																																	
Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어																																	
Portekizce	Türkçe	Vietnamca	Korece																																	
Indonesia	Русский																																			
Endonezya dili	Rusça																																			
U245	Yağlama hatasını silme Yağlamaya kadar olan ilmek sayısını temizler. → Voir "9. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME" p.25 . 	—	—	—																																

23-2-2 Seviye 2










No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü	
K021	Standart pedalin baskı ayağı düğme konumu belirlenir.	 1	10 ile 250 arasında	1	90
K022	Standart pedalin 2 hareketli strok düğmesi konumu belirlenir.	 2	10 ile 250 arasında	1	150
K023	Standart pedalin çalıştırma düğmesi konumu belirlenir.	 3	10 ile 250 arasında	1	230
K027	Motor tahrikli tutucu parçayı indirme hızı		100 ile 4000pps arasında	10pps	4000pps
K028	Motor tahrikli tutucu parçayı kaldırma hızı		100 ile 4000pps arasında	10pps	1500pps
K029	İplik kesici sürüş hızı (+ baskı ayağı kaldırma)		100 ile 4000pps arasında	10pps	3000pps
K038	Dikiş bitiminde baskı ayağı kaldırma hareketi belirlenebilir.  : Normal  : Baskı ayağının yükselmesi engelleniyor.	—	—		
K043	İplik kesme hızı  : 400sti/min  : 800sti/min	—	—		
K044	İplik kesici atlama besleme kontrolü etkin/etkin değil seçimi yapılır.  : Etkin değil  : Etkin	—	—		
K045	İplik kesme atlama besleme kontrolü sırasında iğne deliği kılavuzunun çapı		1.6 ile 4.0 mm arasında	0.2mm	1.6mm
K047	İplik kesme cihazı kontrolünün engellenmesi seçimi  : Normal  : Engelleniyor	—	—		
K052	Mıknatıs tokatlayıcı AÇIK çıkış zamanı		10 ile 500 ms arasında	10ms	50ms
K053	Mıknatıs tokatlayıcı KAPALI geciktirme zamanı		10 ile 500 ms arasında	10ms	100ms






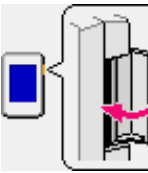
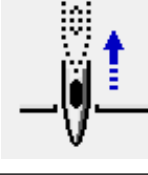
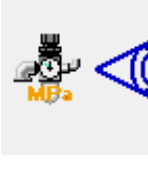

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü	
K054	<p>ÜST ölü nokta duruş anında tokatlayıcı çıkış zamanlaması seçimi</p> <p>: YUKARI konum</p> <p>: ÜST ölü nokta konumu</p>	—	—		
K056	+ X yönünde hareket sınırı aralığı		-20 ile 20 mm arasında	1mm	20mm
K057	- X yönünde hareket sınırı aralığı		-20 ile 20 mm arasında	1mm	-20mm
K058	+ Y yönünde hareket sınırı aralığı		-20 ile 10 mm arasında	1mm	10mm
K059	- Y yönünde hareket sınırı aralığı		-20 ile 10 mm arasında	1mm	-20 mm LK-1901/LK-1903 için başlangıç değeri -10 mm'dir.
K060	X/Y atlama besleme hızı belirlenir		100 ile 4.000 pps arasında	10pps	2000pps
K061	X/Y ileri/geri besleme hızı belirlenir		100 ile 4.000 pps arasında	10pps	500pps
K062	<p>Gücün açık konuma getirildiği anda otomatik hazırlık hareketinin etkin/etkin değil seçiminin yapılması</p> <p>: Etkin değil</p> <p>: Etkin</p>	—	—		
K063	<p>İğne mili duruş tutma modu etkin/etkin değil seçiminin yapılması</p> <p>: Etkin değil</p> <p>: Etkin</p>	—	—		
K066	Baskı ayağı ile birlikte hareket eden tokatlayıcı hareketindeki darbe sayısı		30 ile 60 arasında	1	45
K068	İplik gerginliği ayarı sırasında iplik gerginliği çıkış zamanlaması ayarlanabilir.		0 ile 20 saniye arasında (0: İplik gerginliği çıkışı yok)	1sn	0sn
K091	<p>Deseni kontrol etme esnasında iğne alt konumdayken ileri yönde besleme hareketi işlevini etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için kullanılır</p> <p>: Etkin değil</p> <p>: Etkin</p>	—	—		

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
K092	<p>Deseni kontrol etme esnasında, kasnak aracılığıyla, ileri yönde besleme hareketi işlevini etkinleştirmek/ devre dışı bırakmak için kullanılır</p> <p> : Etkin değil</p> <p> : Etkin</p>	—	—	
K093	<p>İplik tutucunun bekleme konumuna dönüş zamanının seçilmesi</p> <p> : Normal</p> <p> : Dikiş sonunda geri çekilmiş konuma dönüş; Tutucu parça anahtarına basıldığında bekleme konumuna hareket</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1903BBS, LK-1900BB için kullanılır.</p>			
K096	<p>Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesicinin aktivasyon gecikme süresi</p> <p>İplik atığı emme ağzının/iplik atığı emme işleminin AÇIK konuma getirilmesi ile daha kısa bırakan tip iplik kesicinin AÇIK konuma getirilmesi arasında geçen zaman</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1903BBS, LK-1900BB için kullanılır.</p>	0 ile 1000ms arasında	10	10
K097	<p>Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesicinin aktivasyon süresi</p> <p>Daha kısa iplikleri toplamayı sağlayan tip iplik kesicinin AÇIK konuma getirilmesi ile KAPALI konuma getirilmesi arasında geçen zaman</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1903BBS, LK-1900BB için kullanılır.</p>	0 ile 1000ms arasında	10	50
K098	<p>Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesici için tutucu parçanın kalkma hareketinin gecikme süresi</p> <p>Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesicinin AÇIK konuma getirilmesi ile tutucu parça ayağının kaldırılmaya başlanması arasında geçen zaman</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1903BBS, LK-1900BB için kullanılır.</p>	0 ile 1000ms arasında	10	50
K099	<p>Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesici için malzeme beslemenin Y yönündeki hareket miktarı</p> <p>Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesicinin aktivasyonundan önceki son dikiş ten itibaren malzeme beslemenin Y yönündeki hareket miktarı</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1903BBS, LK-1900BB için kullanılır.</p>	-3.0 ile 3.0 arasında	0,1	L K - 1 9 0 0 B B için: 0,6 L K - 1 9 0 3 B B için: 0,9




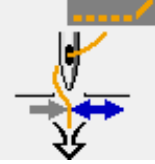

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
K100	<p>Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesici için malzeme beslemenin X yönündeki hareket miktarı</p> <p>Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesicinin aktivasyonundan önceki son dikiş ten itibaren malzeme beslemenin X yönündeki hareket miktarı</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1903BBS, LK-1900BB için kullanılır.</p> 	-3.0 ile 3.0 arasında	0,1	L K - 1 9 0 0 B B için: 0,6 L K - 1 9 0 3 B B için: 0
K101	<p>Ters dönüş sırasında baskı ayağı tokatlayıcısının tahrik darbesi sayısı</p> <p>İplik kesicinin bir düzen içinde çift numaralıları aktivasyonu sırasında tokatlayıcısının çalışmasının ayarlanması</p> 	-20 ile 20 arasında	1	7
K102	<p>2 delikli/3 delikli düğme modelinin kullanım seçimi</p> <p> : Desenlerin kullanılması engellenmiştir</p> <p> : Desenlerin kullanılmasına izin verilmiştir</p> <p>* Bu bellek anahtarı sadece LK-1903BBS, LK-1900BB için kullanılır.</p>	—	—	
K150	<p>Kafa güvenlik düğmesi girişinin engellenmesi seçimi</p> <p> : Normal</p> <p> : Engelleniyor</p>	—	—	
K241	<p>Model sınıflandırma</p> <p>0 : LK-1900BSS 1 : LK-1900BHS 2 : LK-1900BFS 3 : LK-1900BMS 4 : LK-1901BSS 5 : LK-1902BSS 6 : LK-1902BHS 7 : LK-1903BSS-301 8 : LK-1903BSS-302 9 : LK-1903BSS-311/BR35 10 : LK-1903BSS-312/BR35 11 : LK-1900BWS 12 : LK-1900BBS 13 : LK-1900BBF 14 : LK-1903BBS301 15 : LK-1903BBS302</p> 	0 ile 15 arasında	1	Başlangıçtaki görüntü, modele bağlı olarak sol tarafta belirlenen değerdir.




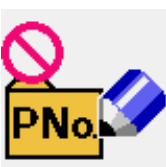


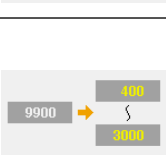

24. HATA KODU LİSTESİ


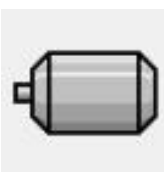
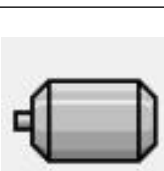
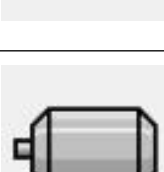
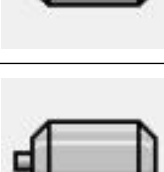
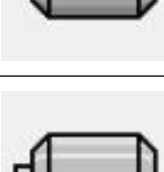
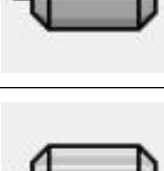
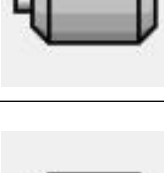
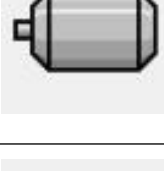
Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E001		Veriler başlangıç haline getirilmiştir. (ANA CPU EEPROM'U)	Veriler sıfırlanıyor.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E007		Makine kilitli Dikiş makinesinin ana mili herhangi bir nedenden dolayı dönmüyor.	Makine kilitli.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E008		Kafa konektöründe anormal bir durum var Makine kafasının belleği okunamıyor.	Tanımsız kafa seçili.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E010		Dikiş çeşidi hatası Yedeklenen dikiş çeşidi numarası veri ROM'una kayıtlı değil ya da okuma yapılmamış şeklinde ayar uygulanıyor.	Belirlenen dikiş çeşidi mevcut değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E011		Dış ortam takılı değil Dış ortam takılı değil.	Ortam takılı değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E012		Okuma hatası Dış ortamdan veri okunamıyor.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E013		Yazdırma hatası Dış ortamdan veri yazdırılmıyor.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E015		Format hatası Formatlama yapılamıyor.	Formatlama mümkün değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E016		Dış ortam kapasitesi dolu Dış ortam kapasitesi yetersiz.	Kapasite yetersiz. (Ortam)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran


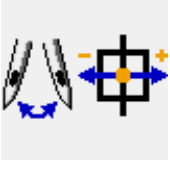
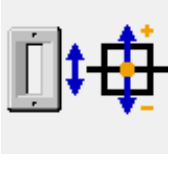
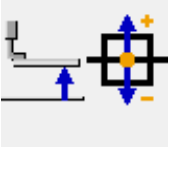
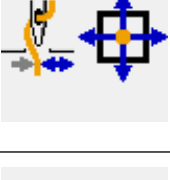
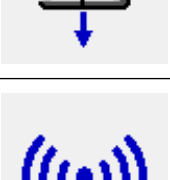


Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E017		Makine bellek kapasitesi dolu Makine bellek kapasitesi yetersiz	Kapasite yetersiz. (Makine)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E019		Dosya çok büyük Dosya çok büyük.	Dikiş çeşidi verileri çok büyük. (Yaklaşık 50000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E024		Dikiş çeşidi veri büyüklüğü çok fazla Bellek boyutu yetersiz.	Bellek kapasitesi dolu.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E027		Okuma hatası Sürücünden veri okunamıyor.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E028		Yazdırma hatası Sürücünden veri yazdırılmıyor.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E029		Ortam yuvası kapakçığı açık.	Ortam giriş yeri kapağı açık.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E030		İğne mili konum hatası İğne mili belirlenen konumda değil.	İğne uygun konumda değil.	İğne milini belirlenen konuma getirmek için el tipi kasmağı çevirin.	Önceki ekran
E031		Hava basıncında düşme Hava basıncı düşmüştür.	İğne uygun konumda değil.	Hava girişini sağlayın ve dikiş makinesini sıfırlayın. Ardından, çalışma tekrar etkinleşecektir.	Önceki ekran
E032		Dosya uyum hatası Dosya okunamıyor.	Dosya okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü



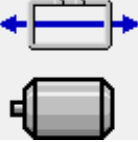


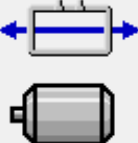




Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E040		Dikiş alanından taşılmış	Hareket sınırı aşıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş ekran görünümü
E043		Maksimum adım taşma hatası Dikiş adımı 10 mm değerini aşıyor.	Maks. Adım aşıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E045		Dikiş çeşidi veri hatası	Dikiş çeşidi verileri hatalı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E050		Durdurma düğmesi Makine çalışırken durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Geçici durdurma düğmesi basılı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Adım ekranı
E061		Bellek düğmesi veri hatası Bellek düğmesi verileri bozulmuş ya da eski revizyon.	Bellek düğmesi veri hatası.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E204		USB bağlantı hatası Dikiş sayısı 10 ya da daha fazla, dikiş makinesine USB cihaz bağlı	Dikiş dikerken USB depolama aygıtını kesinlikle makineye takmayın.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	
E220		Yağlama uyarısı 100 milyonuncu ilmek dikilirken	Önemli: Yağ bitiyor. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E221		Yağlama hatası 120 milyonuncu ilmek dikilirken Dikiş makinesi, dikiş dikmenin mümkün olmadığı bir hale getirilir. Bellek düğmesiyle U245 temizlemek mümkündür. → Voir “ 9. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME ” p.25 .	Önemli: Yağ bitti. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E302		Kafa devirmeye onay verme Kafa devirme sensörü KAPALI konumdayken.	Kafa yana devrik.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E303		Z aşamasını algılama hatası Dikiş makinesi üst ölü noktası algılanamıyor.	Dikiş makinesinin YUKARI konumu motor algılanamaz. (Dikiş makinesi motorunun yarım yuvarlak plaka siny.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E305		İplik tutucu konum hatası İplik tutucu ünite normal konumunda değil.	İplik tutucusu sensörü algılanamaz.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E396		Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesici silindiri hatası Daha kısa iplik bırakan iplik kesicinin silindiri çalışmıyor.	Daha kısa iplik kesme silindiri çalışmıyor	Gücü KAPALI konuma getirin. Hava basıncının yeterli olup olmadığını ve daha kısa iplik bırakan iplik kesici silindirinin sensörünün ve ANA PCB CN53 parçasının gevşeyip gevşemediğini veya düşüp düşmediğini kontrol edin.	
E397		Emme ağzı silindiri hatası Emme ağzı silindiri çalışmıyor.	Emme ağzı silindiri çalışmıyor	Gücü KAPALI konuma getirin. Hava basıncının yeterli olup olmadığını ve emme ağzı silindir sensörünün ve ANA PCB CN54 parçasının gevşeyip gevşemediğini veya düşüp düşmediğini kontrol edin.	
E398		Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesici silindir sensörü hatası Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesici silindir sensörü algılama yapamıyor.	Kısa iplik kesme Bıçağı geri dönmedi	Gücü KAPALI konuma getirin. Hava basıncının yeterli olup olmadığını ve daha kısa iplik bırakan iplik kesici silindirinin sensörünün ve ANA PCB CN53 parçasının gevşeyip gevşemediğini veya düşüp düşmediğini kontrol edin.	




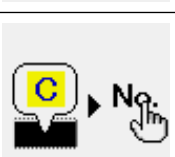
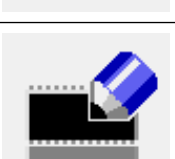

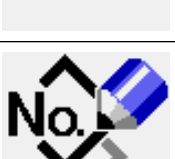
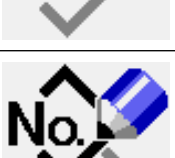
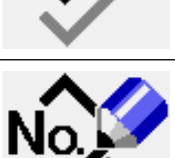
Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E399		Emme ağız silindir sensörü hatası Emme ağız silindir sensörü algılayamıyor.	Nozıl geri dönmedi	Gücü KAPALI konuma getirin. Hava basıncının yeterli olup olmadığını ve emme ağız silindir sensörünün ve ANA PCB CN54 parçasının gevşeyip gevşemediğini veya düşüp düşmediğini kontrol edin.	
E401		Kopyalamaya onay verme hatası Dikiş çeşidi daha önceden kaydedildiği için kopyalama yapılamıyor.	Kopyalayamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E402		Dikiş çeşidi düğmesini silmeye onay vermeme hatası Çevrim verilerinde kullanıldığı için düğme silinmiyor.	Çevrim verilerinde kullanıldığı için veri silinmiyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E403		Yeni oluşturmaya onay vermeme hatası Dikiş çeşidi daha önceden kaydedildiği için yeni oluşturma yapılamıyor.	Bu numara kullanımda.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E404		Dikiş çeşidi numarası seçmeye onay vermeme hatası Seçilen dikiş çeşidi numarası bulunamıyor.	Bu numara bulunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E405		Dikiş çeşidi silme hatası Dikiş çeşidi düğmesinde kullanıldığı için dikiş çeşidi silinmiyor.	Doğrudan dikiş çeşidinde kullanıldığı için veri silinmiyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E435		Belirlenen değer rge aralığını aşıyor.	Belirlenen değer aralığı aşıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E703		Panel, olması gerekenden farklı bir dikiş makinesine bağlı. (Makine tipi hatası) Başlangıç iletişiminde makine tipi sistem kodu uygun değil.	Dikiş makinesi modeli, paneldekinden farklı.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E704		Sistem sürümü uyumsuz Sistem yazılım sürümü, başlangıç iletişimiyle uyumlu değil.	Program sürümü uyumsuz.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü
E730		Ana mil motor kodlayıcıda arıza ya da eksik faz var. Dikiş makinesi motor kodlayıcısında anormal durum olduğu zaman.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı A ve B fazları)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E731		Ana motor delik sensöründe ya da konum sensöründe arıza. Dikiş makinesi delik sensörü ya da konum sensörü arızalı.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı U V ve W fazları)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E733		Ana mil motorunda geriye doğru dönme hareketi Dikiş makinesi motoru geriye doğru dönme hareketi yaptığı zaman.	Dikiş makinesi motoru ters yönde dönüyor.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E811		Aşırı voltaj Giriş gücü belirlenen değerden yüksek olduğu zaman.	Giriş voltajı çok yüksek. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E813		Düşük voltaj Giriş gücü belirlenen değerden düşük olduğu zaman.	Giriş voltajı çok düşük. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E901		Ana mil motorun IPM anormaldir. Baskılı devre kartında IPM veya servo kontrol anormalliği olduğu zaman.	SDC P.C.B. arızalı. (IPM)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E903		Adım motorunda anormal Durum SERVO KONTROL baskılı devre kartı adım motoru gücünde $\pm 15\%$ ya da daha fazla dalgalanma olursa.	SDC P.C.B. gücü arızalı. (Adım motorunun gücü 85 V)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E904		Solenoid valfte anormal Durum SERVO KONTROL baskılı devre kartı adım motoru gücünde $\pm 15\%$ üzerinde dalgalanma olursa.	SDC P.C.B. gücü arızalı. (Solenoid gücü 33 V)	Gücü KAPALI konuma getirin.	





Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E905		SERVO KONTROL baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık. SERVO KONTROL baskılı devre kartı aşırı ısınma süresi geçtikten sonra gücü tekrar AÇIK konuma getirin.	SDC P.C.B. sıcaklığı çok yüksek.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E907		X besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	X motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (X başlangıç sensörü)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E908		Y besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Y motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (Y başlangıç sensörü)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E910		Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Baskı ayağı iplik kesici motor başlangıç noktası bulunamıyor. (Baskı ay. iplik kesici başlangıç sensörü)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E913		İplik tutucunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	İplik tutucu motor başlangıç noktası bulunamıyor. (İplik tutucusu başlangıç sensörü)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E914		Beslemede arıza hatası Besleme ve ana mil arasında zaman farkı meydana gelir.	X/Y beslemede sorun algılanıyor.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E915		Çalışma paneli ile ANA CPU arasındaki iletişimde anormallik Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel - ANA P.C.B.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E916		ANA CPU ile ana mil CPU'su arasındaki iletişimde anormallik Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Haberleşme mümkün değil. (ANA P.C.B. - SDC P.C.B.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E917		Çalışma paneli ile kişisel bilgisayar arasında iletişim yok Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel - PC)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	
E918		ANA baskılı devre kartında aşırı ısınma Biraz bekledikten sonra gücü tekrar AÇIK konuma getirin.	Ana P.C.B. sıcaklığı çok yüksek.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E926		X motor konumu kayma hatası	X besleme motoru konumu kapalı.	Gücü KAPALI konuma getirin.	1. Kademeli ekran 2. Dikiş ekranı 3. -----
E927		Y motor konumu kayma hatası	Y besleme motoru konumu kapalı.	Gücü KAPALI konuma getirin.	1. Kademeli ekran 2. Dikiş ekranı 3. -----
E929		İplik tutucu motoru konum hatası	İplik tutucu motor konumu kapalı.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E931		X motorda aşırı yük hatası	X besleme motorunda aşırı yüklenme.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E932		Y motorda aşırı yük hatası	Y besleme motorunda aşırı yüklenme.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E934		İplik tutucu motoru aşırı yüklenme hatası	İplik tutucu motorda aşırı yüklenme.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E943		ANA KONTROL baskılı devre kartında sorun ANA KONTROL baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	ANA P.C.B. arızalı.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E946		ANA RÖLE baskılı devre kartında sorun ANA RÖLE baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	Baş P.C.B. arızalı.	Gücü KAPALI konuma getirin.	

25. MESAJ LİSTESİ

Mesaj numarası	Ekran görünümü	Ekran mesajı	Tanım
M520		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Kullanıcıya özel dikiş çeşidini silme onayı Silme işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M521		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Dikiş çeşidi düğmesini silme onayı Silme işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M522		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Çevrim dikiş çeşidini silme onayı Silme işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M523		Dikiş çeşidi verileri kaydedilmedi. Silinsin mi?	Bilgi dönüşüm verisi silme onayı Desen verisi hafızaya alınmadı. Silinecek, TAMAM?
M528		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Kullanıcıya özel dikiş çeşidinin üzerine yazdırma onayı Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M529		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Ortamin üzerine yazdırma onayı Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M530		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Vektör veriler/panelde standart format dikiş verileri Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M531		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Vektör veriler/ortam verilerinde standart format dikiş verileri Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M532		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Vektör veriler/PC'de standart format dikiş verileri Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?

Mesaj numarası	Ekran görünümü	Ekran mesajı	Tanım
M534		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Ayar verilerinin ve ortamdaki tüm dikiş makinesi verilerinin üzerine yazdırma onayı Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M535		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Ayar verilerinin ve PC'deki tüm dikiş makinesi verilerinin üzerine yazdırma onayı Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M537		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İplik gerginlik komutunu silme onayı Silme işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M542		Formatlama yapılır. Devam edecek misiniz?	Formatlama onayı Formatlama işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M544		Veri yok.	Panelle uyumlu veri yok. Veri yok.
M545		Veri yok.	Ortamla uyumlu veri yok. Veri yok.
M546		Veri yok.	PC ile uyumlu veri yok. Veri yok.
M547		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Dikiş çeşidi verilerinin üzerine yazdırma engellenmesi Veri bulunduğu için üzerine yazdırılmıyor.
M548		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Ortamdaki verilerin üzerine yazdırmanın engellenmesi Veri bulunduğu için üzerine yazdırılmıyor.
M549		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	PC üzerine yazdırmanın engellenmesi Veri bulunduğu için üzerine yazdırılmıyor.

Mesaj numarası	Ekran görünümü	Ekran mesajı	Tanım
M653		Formatlama yapılıyor.	Formatlama sırasında Formatlama yapılıyor.
M669		Veri okunuyor.	Veri okuma sırasında Veri okunuyor.
M670		Veri yazdırılıyor.	Veri yazdırma sırasında Veri yazdırılıyor.
M671		Veri dönüştürülüyor.	Veri dönüştürme sırasında Veri dönüştürülüyor.


26. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMASI

İletişim fonksiyonu, başka bir dikiş makinesinde oluşturulan dikiş verilerini indirebilir, PM-1 düzenleme cihazıyla oluşturulan dikiş verilerini dikiş makinesine indirebilir. Ayrıca, bahsi geçen verileri bir ortam aygıtına yüklemek de mümkündür.

Bir ortam aygıtı ve bir USB portu iletişim aracı olarak sunulmuştur.

26-1 Olası verilerin yönetimi

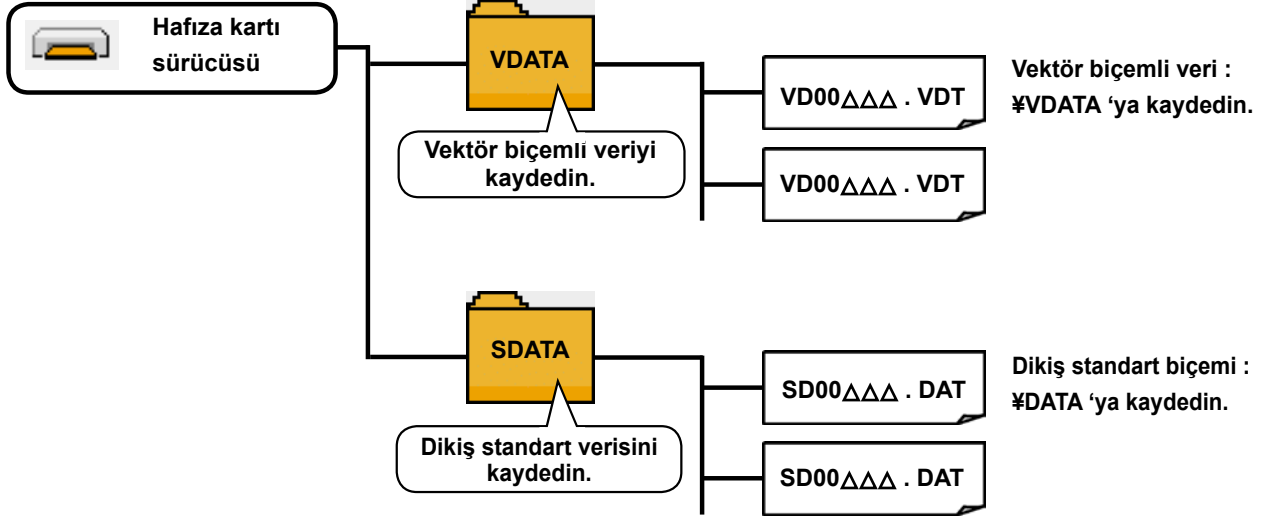
Desteklenen veri biçimi aşağıdaki tabloda gösterildiği gibidir.

Veri adı		Uzatma	Veri tanımı
Vektör formatlı veri		VD00xxx.VDT	PM-1 ile oluşturulan iğne giriş noktası verileri. JUKI dikiş makinelerinde ortak olarak kullanılabilen veri formatı.

xxx : Dosya numarası

[Hafıza kartı klasör yapısı]

Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.

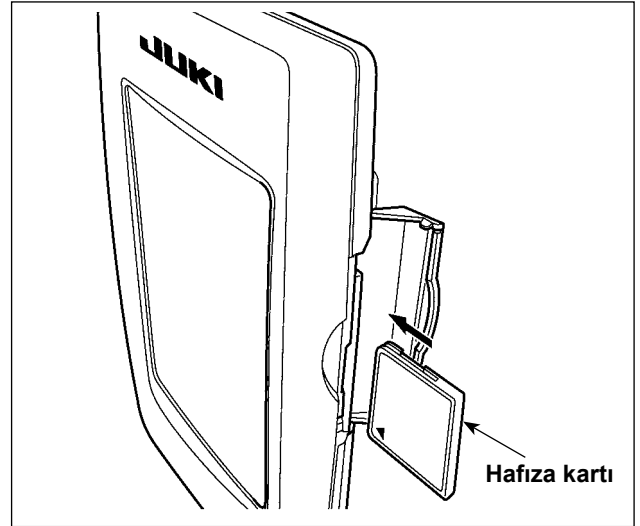


Yukarıda belirtilen dizinlere kaydedilmeyen veriler, okunamazlar. Bu nedenle, dikkatli olun.

26-2 Ortamı kullanarak iletişim kurmak

■ CompactFlash'ın (TM) yerleştirilmesi

- 1) "CompactFlash (TM)" ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.
- 2) Bellek aracının yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Bellek ortamı temas ettiği için kapak kapanmıyorsa şu kontrolleri yapın:
 - Bellek aracı güvenilir şekilde arka yönde itildi mi?
 - Bellek aracının yerleştirilme doğrultusu doğru mu?



1. Ortamın takma yönü yanlışsa, panel veya ortam zarar görebilir.
2. "CompactFlash (TM)" dışında başka bir şey takmayın.
3. IP-420'deki ortam yuvası, 2 GB ya da daha düşük CompactFlash (TM) içindir.
4. IP-420'deki ortam yuvası, CompactFlash (TM) formatı olan FAT16'yı destekler. FAT32 desteklenmez.
5. Mutlaka IP-420 ile formatlanmış "CompactFlash (TM)" kullanın. "CompactFlash (TM)" formatlama prosedürü için ; ["26-3 Formatlama yapmak" p.87](#) .

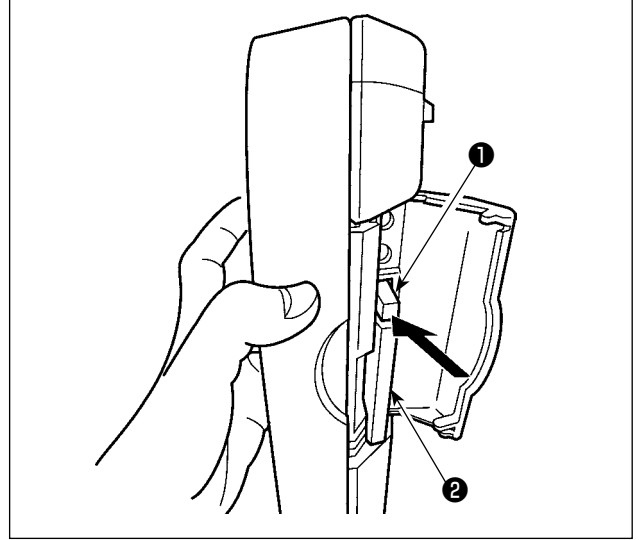
■ CompactFlash'ın (TM) çıkarılması

- 1) Paneli bir elinizle tutun, diğeri ile kapağı açın ve hafıza kartı çıkartma koluna ❶ basın. Hafıza kartı ❷ dışarıya itilir.



Kola ❶ çok sert veya hızlı basıldığı takdirde hafıza kartı ❷ kırılabilir ya da dışarı fırlayıp yere düşerek hasar görebilir.

- 2) Hafıza kartını ❷, bulunduğu konumu bozmadan tutup çekerek, çıkartma işlemini tamamlayın.

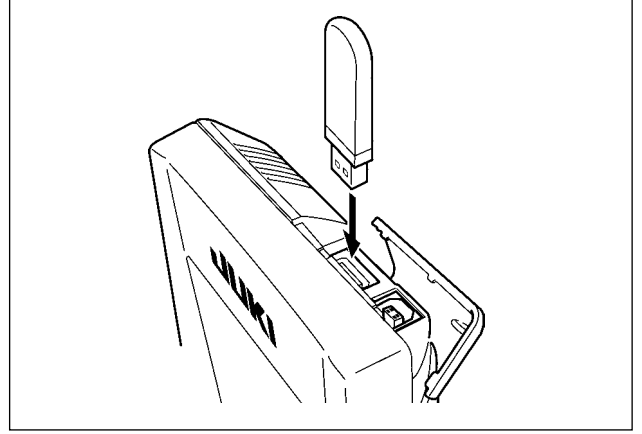


[USB port]

■ USB porta cihaz yerleştirilmesi

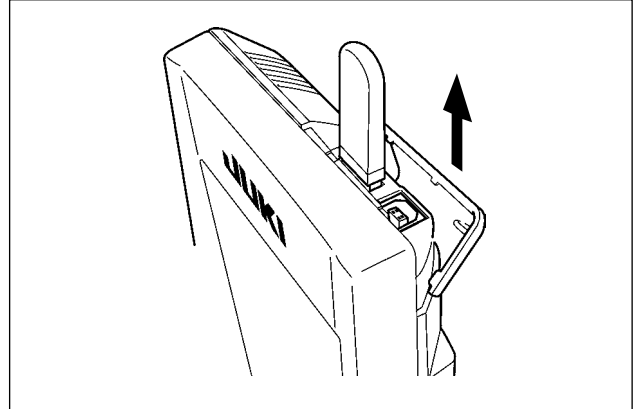
Üst kapağı kaydırın ve USB cihazı USB girişine takın. Ardından, USB cihazdan kullanılacak olan verileri ana gövdeye kopyalayın.

Verileri kopyaladıktan sonra USB cihazı çıkarın.



■ Cihazın USB porttan çıkarılması

USB cihazı çıkarın. Kapağı tekrar yerine koyun.



Hafıza kartı kullanılırken dikkat edilecekler

- Hafıza kartını asla ıslatmayın veya ıslak elle dokunmayın. Yangın veya elektrik çarpmasıyla sonuçlanır.
- Hafıza kartını bükmeyin, zorlamayın ve darbelere maruz bırakmayın.
- Hafıza kartını dağıtmaya veya biçimini değiştirmeye asla teşebbüs etmeyin.
- Kesinlikle kontaklarının kısa devre yapmasına yol açacak metal zeminlerin üzerine koymayın. Verilerin silinmesine yol açar.
- Aşağıda belirtilen yerlerde kullanmaktan veya muhafaza etmekten kaçınınız.
 - Sıcaklık veya bağıl nemin çok yüksek olduğu ortamlar.
 - Nemin yoğunlaştığı yerler.
 - Çok aşırı tozlu yerler.
 - Statik elektrik yükünün fazla veya elektrik parazitinin yüksek olduğu yerler



① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
- Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
- USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
- Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
- JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
- Panelde iletişim ekranı ya da dikiş çeşidi veri listesi görüldüğü zaman, ortamı yuvaya yerleştirmiş olsanız bile USB sürücü tanınmaz.
- USB cihazlar ve CF(TM) kart gibi ortamlar için, dikiş makinesine esas olarak sadece bir cihaz/ortam bağlanır/takılır. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır. USB spesifikasyonlarına bakınız.
- USB konektörünü, IP panel üzerindeki USB terminale sonuna kadar takın.
- USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.

② USB spesifikasyonları

- USB 1.1 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek, USB hub, FDD ve kart okuyucu gibi depolama cihazları
- Geçerli olmayan cihazlar _____ CD sürücü, DVD sürücü, MO sürücü, bant sürücü vb.
- Desteklenen format _____ FD (disket) FAT 12
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Geçerli ortam boyutu _____ FD (disket) 1.44MB, 720kB
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), 4.1MB ~ (2TB)
- Sürücülerin tanınması _____ USB cihaz gibi harici cihazlarda, ilk erişilen cihaz tanınır. Ancak ankastre ortam yuvasına bir ortam bağlandığı zaman, o ortama erişim için en yüksek öncelik verilir. (Örnek: USB porta USB bellek bağlanmış olsa bile, ortam yuvasına bir ortam takıldığı zaman ortama erişim sağlanır.)
- Bağlantıyla ilgili kısıtlar _____ Maks. 10 cihaz (Dikiş makinesine bağlanan depolama cihazı sayısı maksimum sayıyı aştığı zaman, bunlar çıkarılıp yeniden takılmadığı sürece 11. depolama cihazı ve ötesi tanınmaz.)
- Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.


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

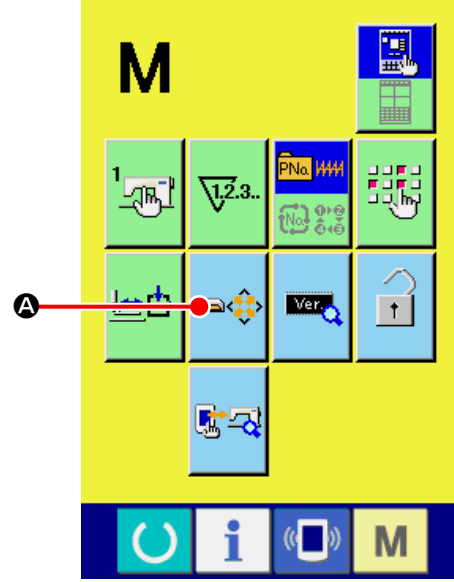
26-3 Formatlama yapmak

Ortamı yeniden formatlarken mutlaka IP-420 ile formatlayın. IP-420, kişisel bilgisayarda formatlanan ortamı okuyamaz.

① Ortam formatlama ekran görünümüne geçin.

M tuşuna üç saniye süreyle basıldığı zaman,

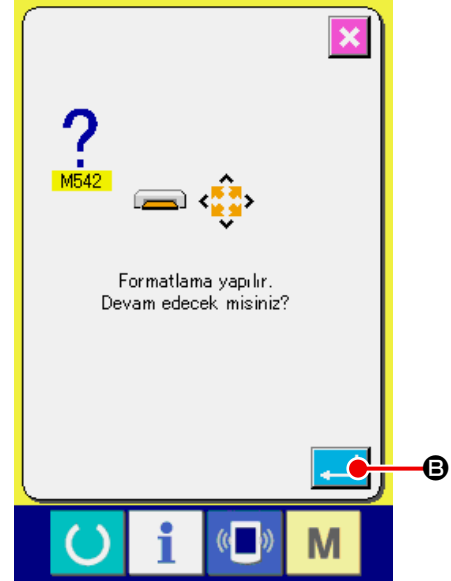
ORTAM FORMATLAMA düğmesi  **A** ekranda izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman ortam formatlama ekran görünümüne geçilir.



② Ortamı formatlamaya başlayın.

Formatlamak istediğiniz ortamı ortam giriş yerine yerleştirin, ENTER düğmesine **B** basın, ardından formatlama işlemi başlar.

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



İki ya da daha fazla ortam dikiş makinesine bağlanırsa, önceden belirlenmiş olan öncelik sırasına bağlı olarak formatlanacak ortam belirlenir.

Yüksek ← Düşük

CF (TM) yuva ← USB cihaz 1 ← USB cihaz 2 ←

CF (TM) yuvaya CompactFlash (TM) yerleştirildiği zaman, CompactFlash (TM) yukarıda belirtilen öncelik sırasına göre formatlanır.

Erişimdeki öncelik sırası için USB spesifikasyonlarına bakınız.



26-4 İletişim kurmak

① Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

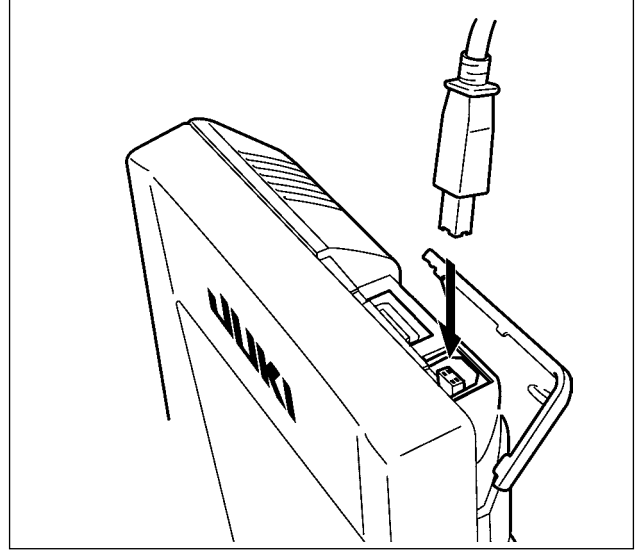
Hafıza kartının kullanma yolları için; **“26. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMASI”** p.83 bölümüne bakın.

② USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.




Temas eden parçalar kirli oldukları takdirde temas direncine ve iletişimin engellenmesine yol açarlar. Pimlere elinizle dokunmayın ve üzerlerine yapışmış olan toz, yağ veya başka yabancı madde olup olmadığını kontrol edin. Ayrıca elemanların iç taraflarında statik elektrik vs. nedeniyle hasar olup olmadığını kontrol edin. Bu nedenle, işlem yaparken çok dikkatli olun.



26-5 Verilerin alınması

① İletişim ekranı görünümüne geçin.

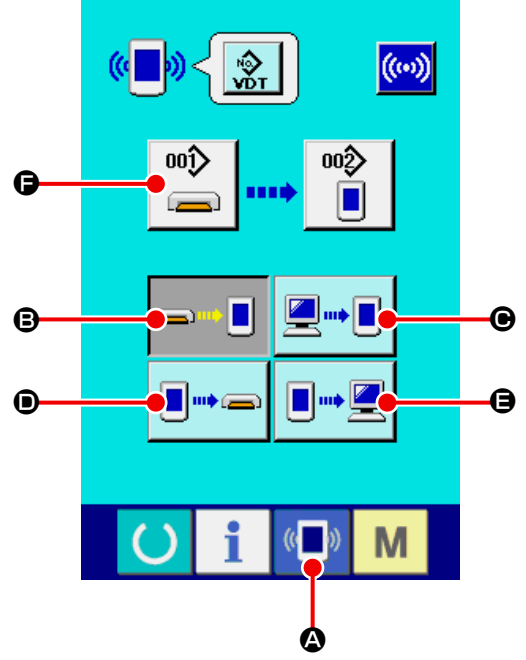
Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının iletişim düğmesine  **A** basıldığı zaman iletişim ekran görünümüne geçilir.

② İletişim prosedürünü seçin.

Mevcut dört iletişim prosedürü aşağıda tarif edilmiştir.

- B** : Ortamdan panele veri yazdırmak
- C** : Kişisel bilgisayardan (sunucu) panele veri yazdırmak
- D** : Panelden ortama veri yazdırmak
- E** : Panelden kişisel bilgisayara (sunucu) veri yazdırmak

İstediğiniz iletişim prosedürü düğmesini seçin.



③ Veri numarasını seçin.




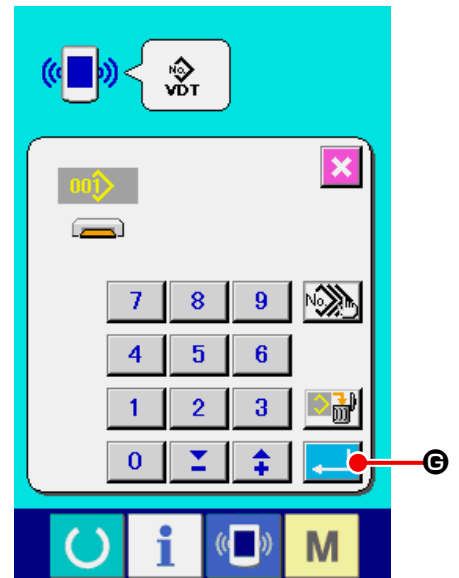
F üzerine basıldığı zaman seçilen dosyayı yazdırma ekranı görünümüne geçilir. Yazdırmak istediğiniz verilerin dosya numarasını girin. Dosya numarası için, VD00***.vdt dosya adının *** kısmına rakam girin.

Dikiş çeşidi numarasının yazılacağı yer aynı şekilde atanabilir.



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

④ Veri numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  **G** basınca, veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve veri numarası seçme işlemi tamamlanır.

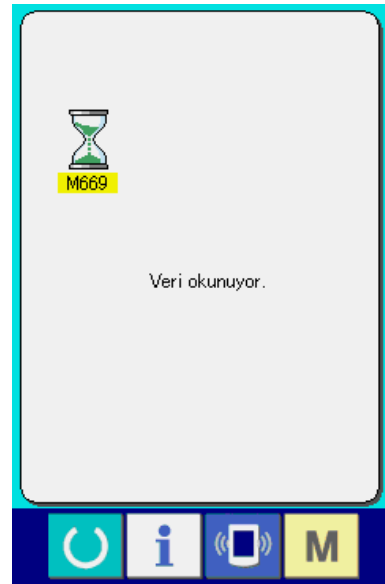
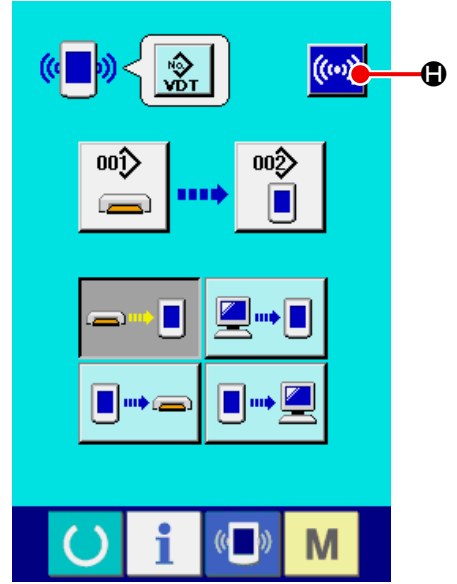


⑤ İletişimi başlatın.

İLETİŞİMİ BAŞLAT düğmesine   basılınca veri iletişimi başlar. İletişim sırasında iletişim devam ediyor ekran görünümü izlenir ve iletişim bittikten sonra iletişim ekranı görünümüne geçilir.



Veri okuma işlemi devam ederken kapağı açmayın. Veriler okunmayabilir.




26-6 Birden fazla verinin birlikte alınması

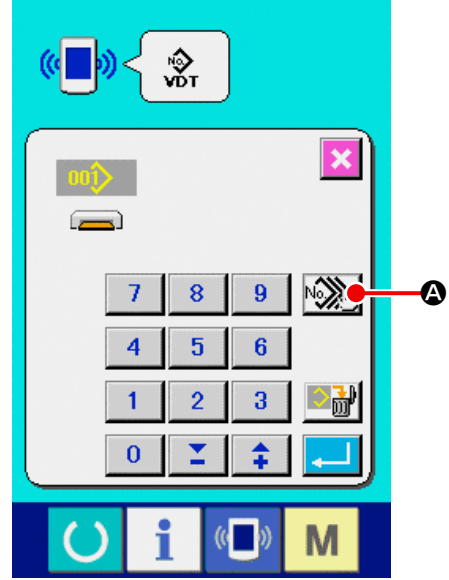
Vektör verilerini ve dikış standart format verilerini yazdırılacak birden fazla veri olarak seçmek ve birlikte yazdırmak mümkündür. Yazdırılacak yerin dikış çeşidi numarası, seçilen veri numarası ile aynı olur.




201 numaralı ortam numarasından sonra, birden fazla numara seçimi mümkün değildir.

① Yazdırılacak dosyayı seçme ekranına geçin.


ÇOKLU SEÇME düğmesine  **A** basıldığı zaman, birden fazla veri numarası seçme ekran görünümüne geçilir.

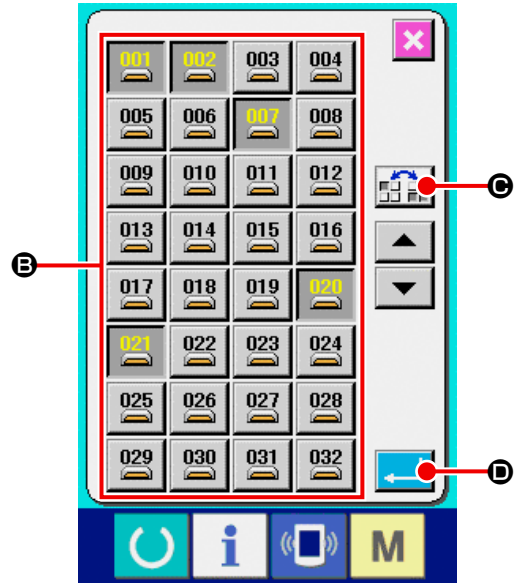


② Veri numarasını seçin.



Mevcut veri dosya numaralarının listesi izlendiği için, yazdırmak istediğiniz DOSYA numarası düğmesine **B** basın. Düğmenin mevcut konumunu TERSİNE ÇEVİRME düğmesiyle  **C** tersine çevirmek mümkündür.

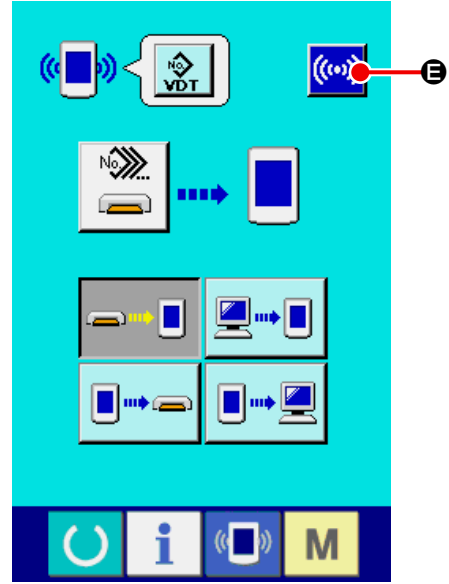
③ Veri numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  **D** basılınca, birden fazla veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve veri seçme işlemi tamamlanır.

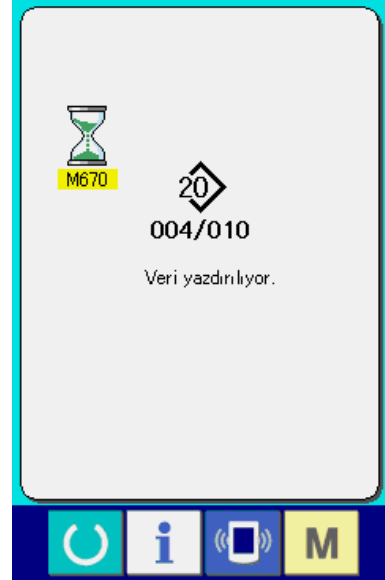




④ İletişimi başlatın.


İLETİŞİMİ BAŞLAT düğmesine   basılınca veri iletişimi başlar.




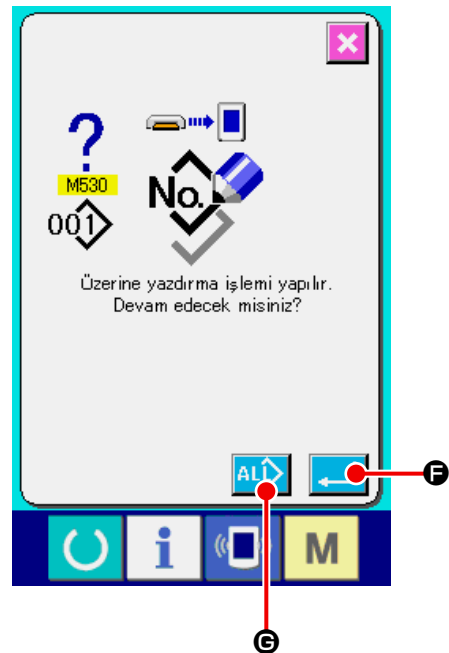
İletişim sırasındaki veri numarası, toplam veri yazdırma sayısı ve veri iletişimine son veren veri sayısı, veri iletişim ekranında izlenir.



* Mevcut dikiş çeşidi numarasına yazdırırken, yazdırma işleminin öncesinde üzerine yazdırma onay ekran görünümü görülür. Üzerine yazdırma işlemi yaparken ENTER   düğmesine basın.

Üzerine yazdırma onay ekran görünümünü izlemeden üzerine yazdırma işlemi yaparken, her durumda ÜZERİNE YAZDIRIYOR düğmesine 

 basın.



27. BİLGİ FONKSİYONU


Bilgi fonksiyonunda aşağıdaki 3 fonksiyon vardır.

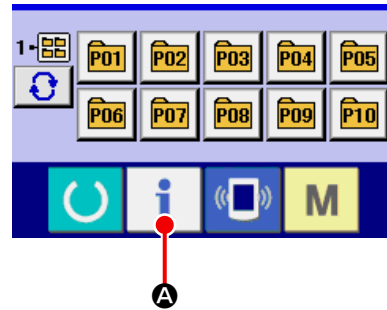
- 1) Yağ değiştirme zamanı, iğne değiştirme zamanı, temizlik zamanı vb., belirlenir ve belirlenen zaman geldiğinde uyarı mesajı verir.
→ Voir “27-1 Bakım denetim bilgilerini inceleme” p.93 ve “27-2 Kontrol zamanının girilmesi” p.95 .
- 2) Hız bir bakışta kontrol edilebilir ve hedeflenen durum ve gerçek durumu ekranda izleme fonksiyonu yardımıyla hat ya da grup olarak hedefe ulaşma bilinci artırılır.
→ Voir “27-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme” p.97 ve “27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme” p.100 .
- 3) Makinenin çalışmasıyla ilgili olarak makinenin çalışma hızı, adım süresi, makinenin çalışma süresi ve makine hızı bilgileri ekranda izlenebilir.
→ Voir “27-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme” p.104 .

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


27-1 Bakım denetim bilgilerini inceleme

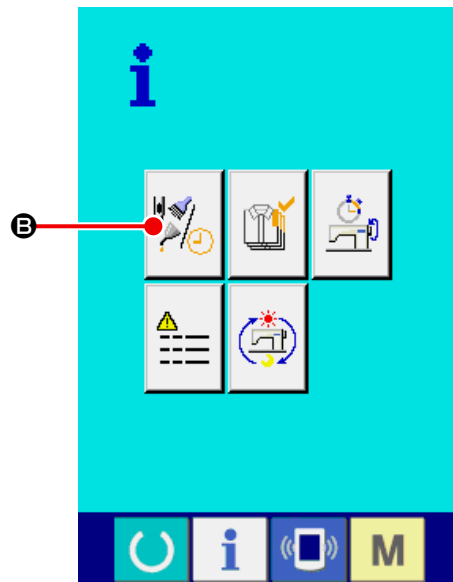
① Bilgi ekran görünümüne geçin.

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



② Bakım ekran görünümüne geçin.

PBilgi ekranı görünümünde bakım ve kontrol bilgi ekran görünümü düğmesine  **B** basın.



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

· İğne değişimi (1.000 ilmek) :



· Temizlik zamanı (saat) :



· Yağ değiştirme zamanı (saat) :



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

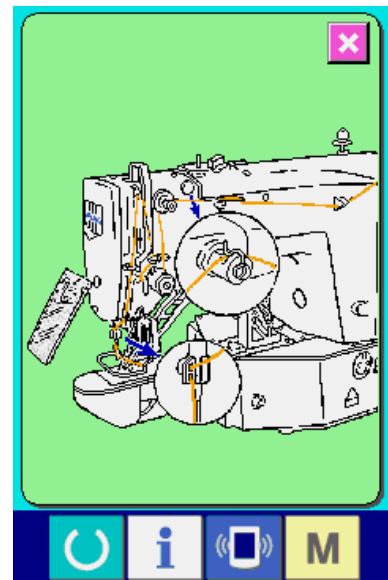
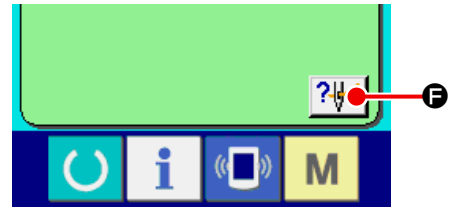
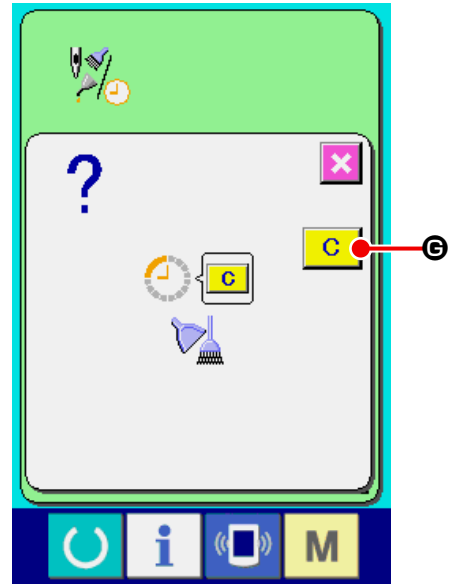
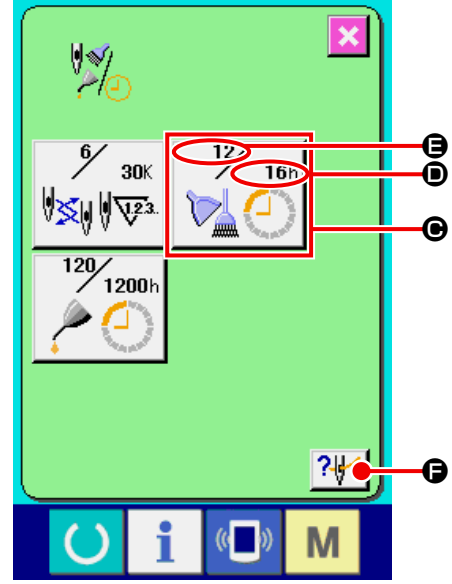
Ayrıca değişime kadar kalan zamanı temizlemek mümkündür.

③ Değişim zamanına kadar kalan süreyi temizleyin.

Temizlemek istediğiniz öğenin düğmesine Ⓒ basınca, parça değişim zamanını temizleme ekran görünümüne geçilir. TEMİZLE **C** Ⓒ düğmesine basıldığı zaman, parça değişimine kadar kalan zaman temizlenebilir.


④ İplik takma diyagramını ekrana getirin.

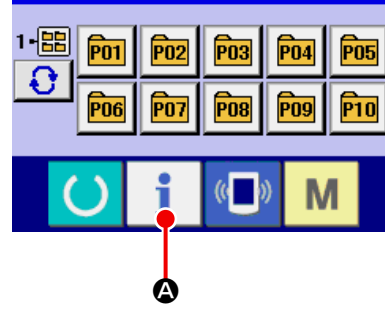
Bakım ve kontrol bilgileri ekran görünümünde izlenen iplik takma düğmesine **?/** Ⓔ basılınca, iğneye iplik takma diyagramı görülür. İplik takarken bu diyagrama bakın.




27-2 Kontrol zamanının girilmesi

① Bilgi ekran görünümüne gelin (bakım personeli seviyesi).

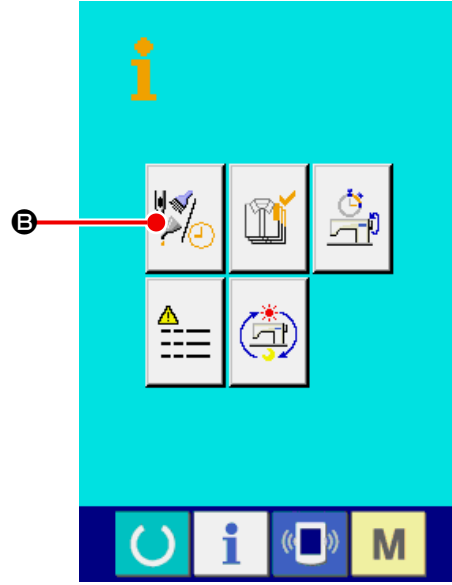
Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmında bilgi tuşuna  **A** yaklaşık üç saniye basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne (bakım personeli seviyesi) geçilir. Bakım personeli seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi mavi iken turuncu olur ve ekranda beş düğme görülür.



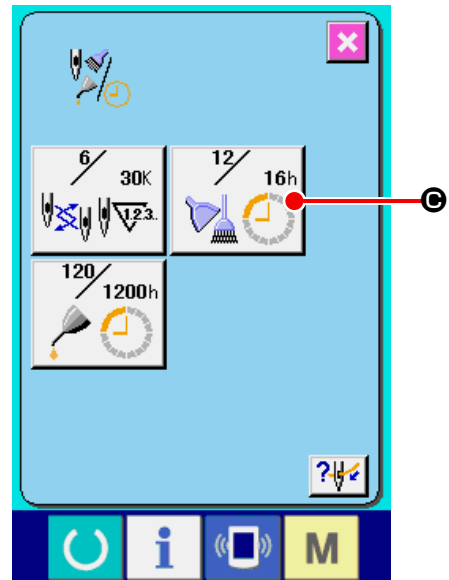
② Bakım ekran görünümüne geçin.

Bilgi ekranı görünümünde bakım ve kontrol bilgi ekran görünümü düğmesine  **B** basın.

* Bakım personeli seviyesindeyken alt tarafta görülen iki düğme için **“36. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI” p.137** bölümüne bakınız.



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



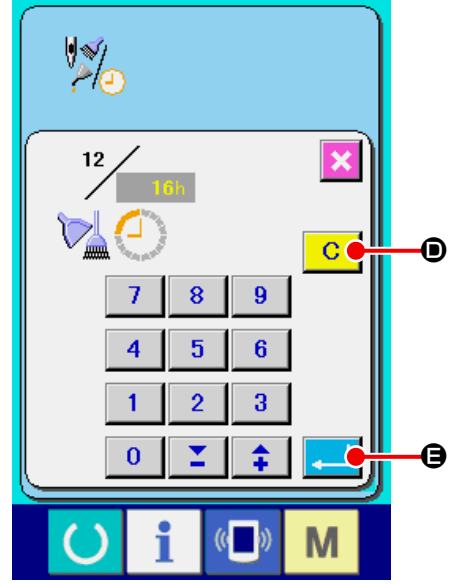
③ Kontrol zamanını girin.

Kontrol zamanı "0" olarak ayarlanırsa, bakım kontrol fonksiyonu çalışmaz.

Temizleme düğmesine **C** **D** basıldığı zaman, değer başlangıç değerine döner. İlgili öğelerin kontrol zamanı başlangıç değerleri aşağıdaki gibidir.

- İğne değişimi : 0 (1,000 ilmek)
- Temizlik zamanı : 0 (hour)
- Yağ değiştirme zamanı : 0 (hour)

ENTER düğmesine **E** basılınca girilen değere onay verilmiş olur.



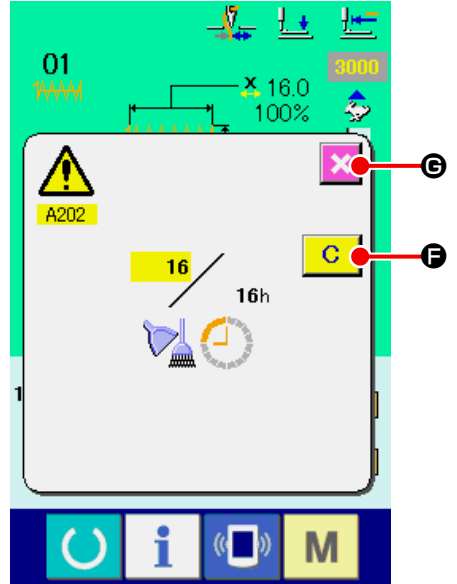
27-3 Uyarının iptal edilmesi prosedürü

Önceden belirlenen kontrol zamanı geldiğinde uyarı ekranı görünümü belirir.

Kontrol zamanını temizlemek için TEMİZLE düğmesine **C** **F** basın. Kontrol zamanı temizlenir ve ileti ekranı kapanır. Kontrol zamanını temizlemek istemiyorsanız İPTAL düğmesine **X** **E** basın ve ileti ekranını kapatın. Kontrol zamanı temizlenene kadar, her dikiş tamamlandığında uyarı ekranı görünümü belirir.

İlgili öğelerin uyarı numaraları aşağıdaki gibidir.

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




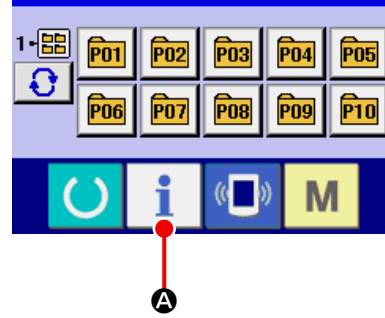
27-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme

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


27-4-1 Bilgi ekranından izleme halinde

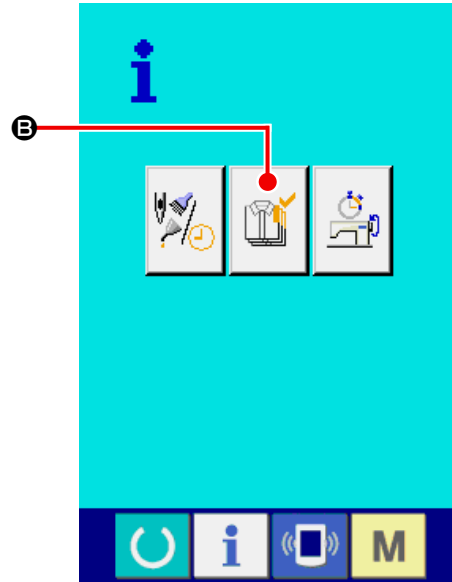
① Bilgi ekran görünümüne geçin.

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



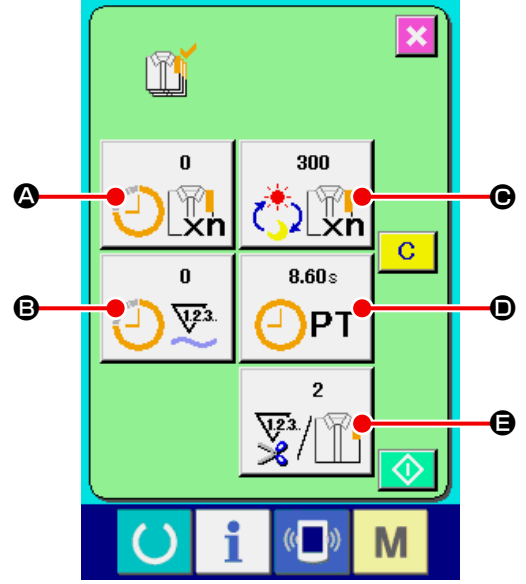
② Üretim kontrol ekranına geçin.

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




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

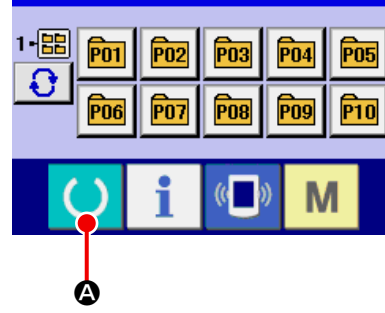
- A** : Hedeflenen mevcut değer
O an hedeflenmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.
- B** : Gerçek sonuç değeri
O an dikilmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.
- C** : Nihai hedef değeri
Nihai olarak hedeflenmiş olan ürün sayısı görülür.
“27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme”
p.100 bölümüne göre parça adedini girin.
- D** : Dikiş süresi
Bir proses için gerekli süre (saniye) görülür.
“27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme”
p.100 bölümüne göre zamanı girin (birim: saniye).
- E** : İplik kesim sayısı
Her prosesdeki iplik kesim sayısı görülür.
“27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme”
p.100 bölümüne göre iplik kesme adedini girin.




27-4-2 Dikiş ekranından izleme halinde

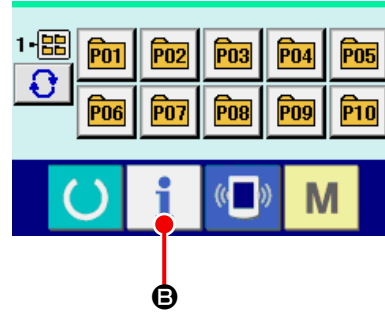
① Dikiş ekranı görünümüne gelin.

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

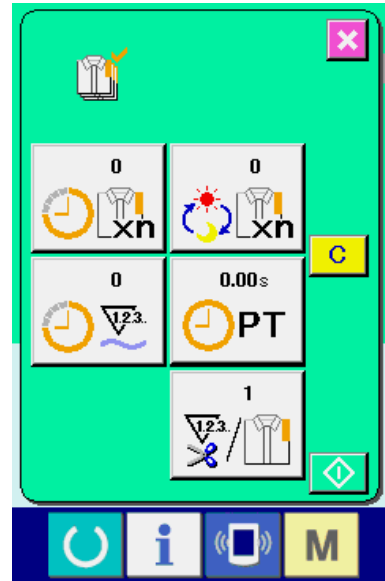


② Üretim kontrol ekranına geçin.

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



İçerik ve fonksiyonlar, “[27-4-1 Bilgi ekranından izleme halinde](#)” p.97 bölümü ile aynıdır.

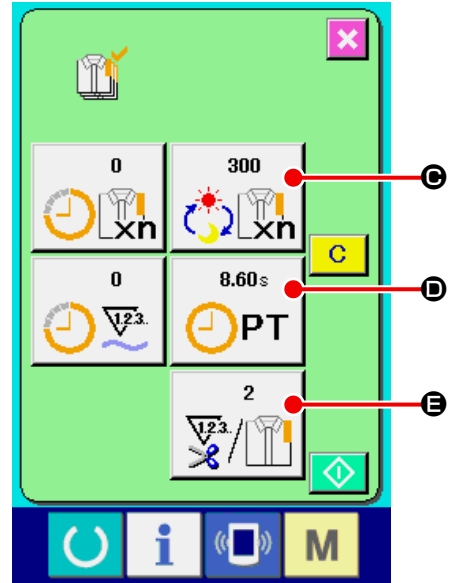


27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme



① Üretim kontrol ekranına geçin.



“27-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme”

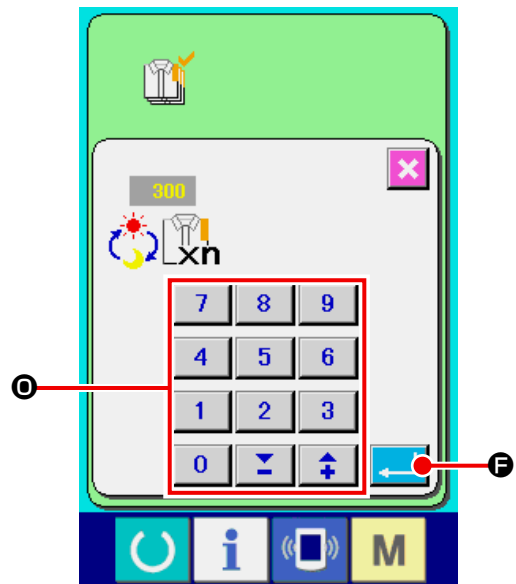
p.97 bölümü uyarınca üretim kontrol ekran görünümüne gelin.



② Nihai hedef değerini girin.

Önce dikiş yapılmakta olan proseste hedeflenen üretim sayısını girin. Nihai hedef değeri düğmesine  basılınca, nihai hedef değeri giriş ekran görünümü izlenir. İstediğiniz değeri ON rakam tuşunu kullanarak ya da +/- düğmeleriyle  girin.

Giriş yaptıktan sonra ENTER   düğmesine basın.



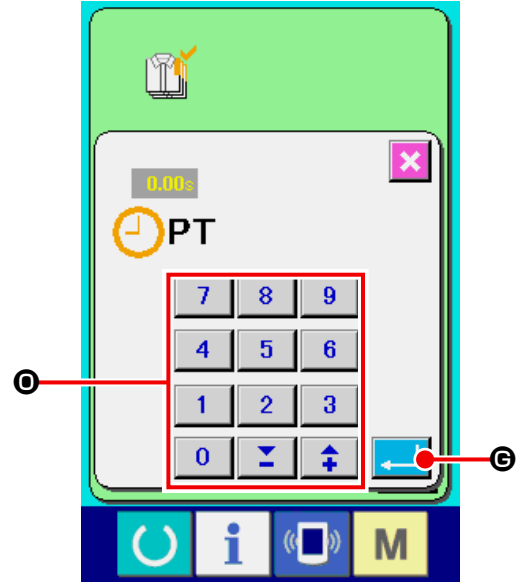
③ **Adım zamanını girin.**

Ardından, bir proses için gerekli adım zamanını girin. Önceki sayfada adım zamanı düğmesine



basılınca, adım zamanı giriş ekran görünümüne geçilir. İstediğiniz değeri ON rakam tuşunu kullanarak ya da +/- düğmeleriyle girin.

Giriş yaptıktan sonra ENTER düğmesine basın.

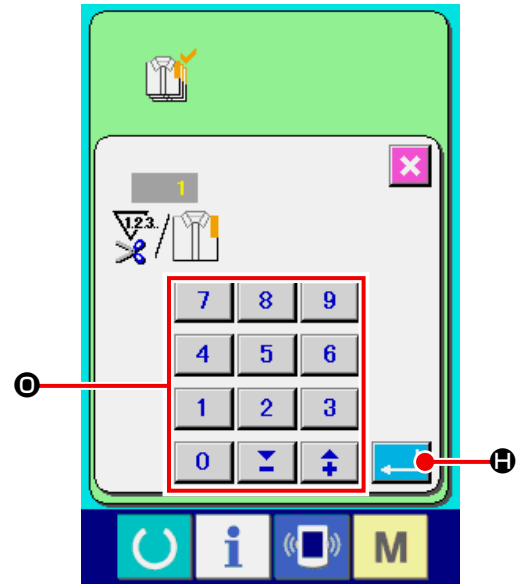


④ **İplik kesim sayısını girin.**

Ardından her proses için iplik kesim sayısını girin.

İplik kesme düğmesine bir önceki sayfada belirtilen sayıda basıldığı zaman, iplik kesme sayısı giriş ekran görünümüne geçilir. İstediğiniz değeri ON rakam tuşunu kullanarak ya da +/- düğmeleriyle girin.

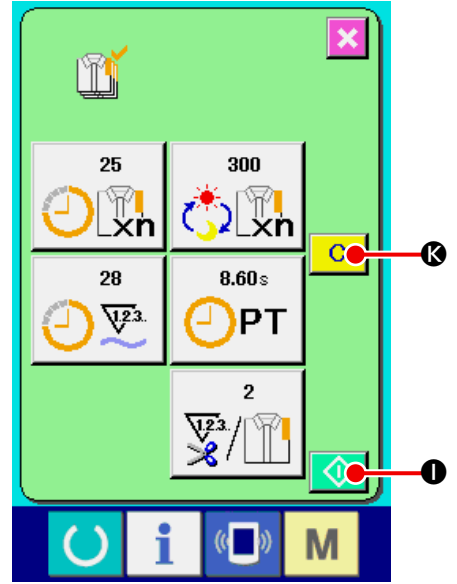
Giriş yaptıktan sonra ENTER düğmesine basın.



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





⑤ Üretim adedi sayma işlemini başlatın.



BAŞLAT düğmesine   basıldığı zaman, üretim adedini sayma işlemi başlar.

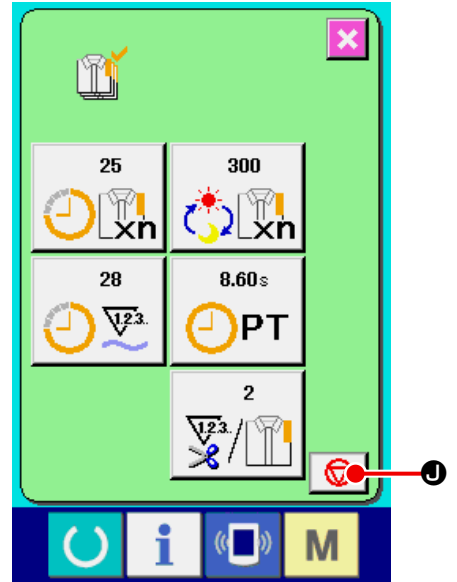


⑥ Sayma işlemini durdurun.

“27-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme” p.97 bölümü uyarınca üretim kontrol ekran görünümüne gelin.

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

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



⑦ **Sayılan değeri temizleyin.**

Sayılan değeri temizlerken, sayımı durdurun ve SİL düğmesine **C** **K** basın.

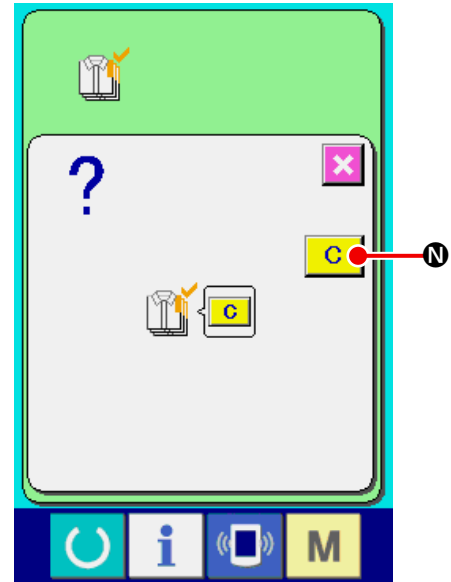
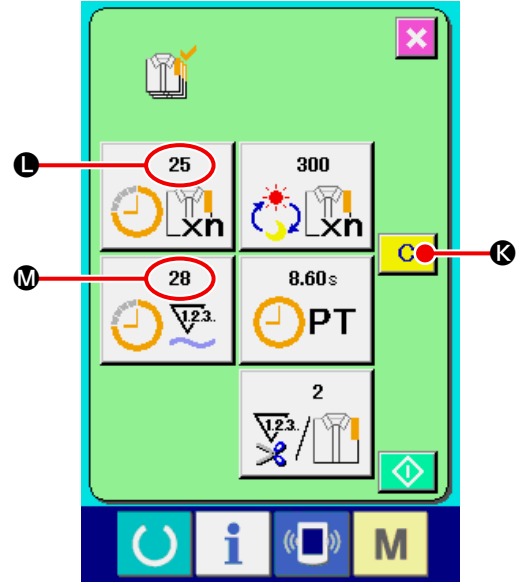
Temizlenecek değerler sadece mevcut hedeflenen değer **L** ve gerçek sonuç değerleridir **M**.



TEMİZLE düğmesi **C** **K** sadece durma halinde görülür.

TEMİZLE düğmesine **C** **K** basıldığı zaman, temizleme işlemi için onay ekranı görünümüne geçilir.

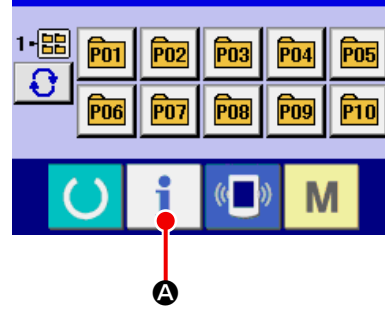
Temizleme işlemi için onay ekranı görünümündeyken TEMİZLE düğmesine **C** **N** basıldığı zaman, sayılan değer temizlenir.




27-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme

① Bilgi ekran görünümüne geçin.

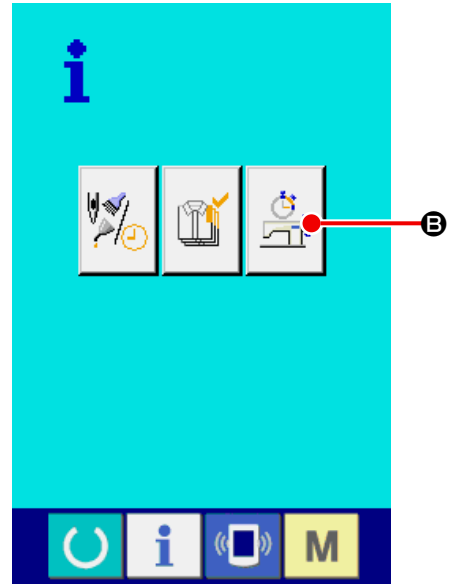
Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna **i** **A** basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.



② Çalışma ölçüm bilgileri ekran görünümüne gelin.

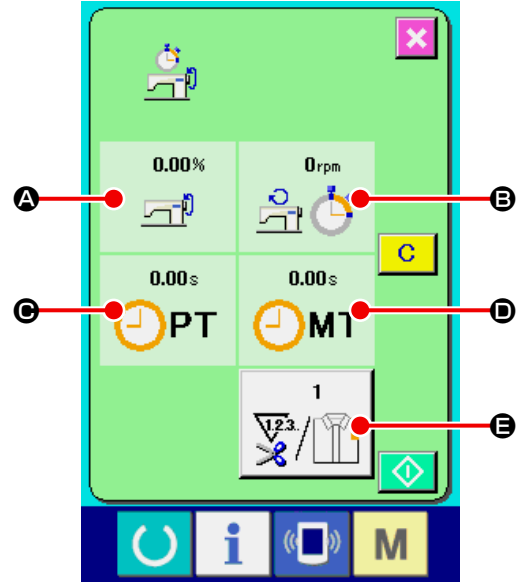
Bilgi ekranı görünümünde çalışma ölçüm ekranı görünümü düğmesine  **B** basın.

Çalışma ölçümü ekran görünümüne geçilir.




Aşağıdaki 5 tip bilgi, çalışma ölçüm ekranında görülür.


- Ⓐ : Bu öge, ölçüm başladığı andan itibaren makinenin çalışma oranını gösterir.
- Ⓑ : Bu öge, ölçüm başladığı andan itibaren makinenin hızını gösterir.
- Ⓒ : Bu öge, ölçüm başladığı andan itibaren dikiş süresini gösterir.
- Ⓓ : Bu öge, ölçüm başladığı andan itibaren makine süresini gösterir.
- Ⓔ : İplik kesim sayısı izlenir. Bir sonraki ③ adımına uygun olarak iplik kesim sayısını girin.



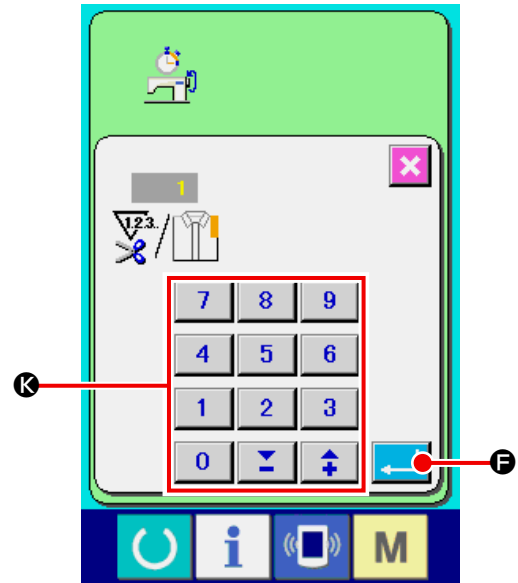
③ İplik kesim sayısı.

İplik kesme düğmesine  Ⓔ bir önceki sayfada belirtilen sayıda basıldığı zaman, iplik kesme sayısı giriş ekran görünümüne geçilir.

İstediğiniz değeri ON rakam tuşunu kullanarak ya da +/- düğmeleriyle Ⓚ girin.

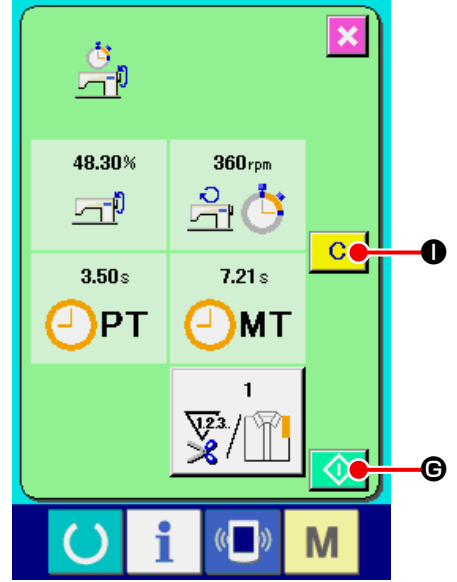
Giriş yaptıktan sonra ENTER  Ⓛ düğmesine basın.

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







④ Ölçümü başlatın.



BAŞLAT düğmesine   basınca her verinin ölçülmesine başlanır.

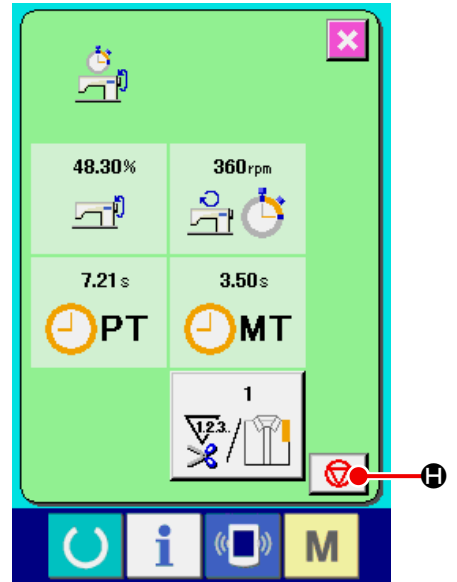


⑤ Sayma işlemini durdurun.

“27-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme” p.104 bölümünde ① ve ② adımları uyarınca çalışma ölçümü ekran görünümüne geçin.

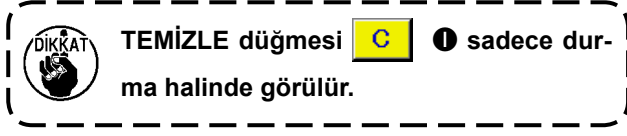
Ölçüm devam ederken DUR düğmesi   görülür. DUR düğmesine   basınca ölçüm durur. Durduktan sonra, DUR düğmesinin olduğu yerde BAŞLAT düğmesi görülür. Ölçüme devam etmek için tekrar BAŞLAT düğmesine basın.

Ölçülen değer, TEMİZLE düğmesine   basılana kadar temizlenmez.



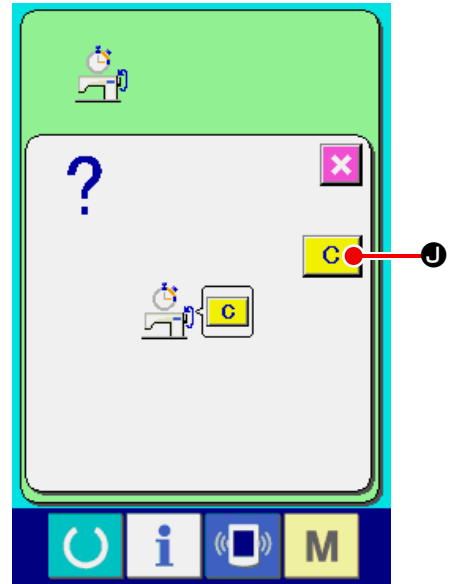
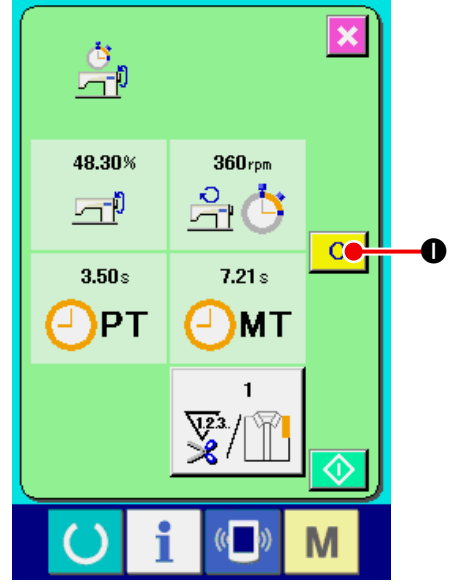
⑥ **Sayılan değeri temizleyin.**

Sayılan değeri temizlerken, sayımı durdurun ve TEMİZLE düğmesine **C** **!** basın.



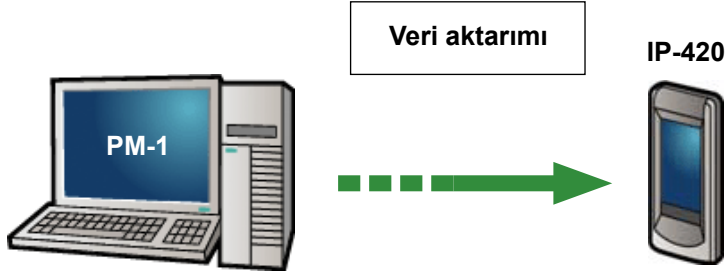
TEMİZLE düğmesine **C** **!** basıldığı zaman, temizleme işlemi için onay ekranı görünümüne geçilir.

Temizleme işlemi için onay ekranı görünümündeyken TEMİZLE düğmesine **C** **!** basıldığı zaman, sayılan değer temizlenir.



28. DENEME DİKİŞİ FONKSİYONU

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



Kişisel bilgisayarını IP-420'a bağlayın ve PM-1 ile veri oluşturduktan sonra dikiş makinesine verileri aktarın. IP-420 veri girişi ekran görünümündeyken, deneme dikişi ekran görünümüne otomatik olarak geçilir. PM-1 çalıştırma prosedürü için PM-1 YARDIM ve benzeri bölümlere bakınız..

28-1 Deneme dikişinin yapılması

① PM-1'den deneme dikişi verilerini alın.

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

② Vektör parametresini düzenleyin.

PM-1'den aktarılan vektör formatındaki verilerde, aşağıdaki üç öge düzenlenebilir.

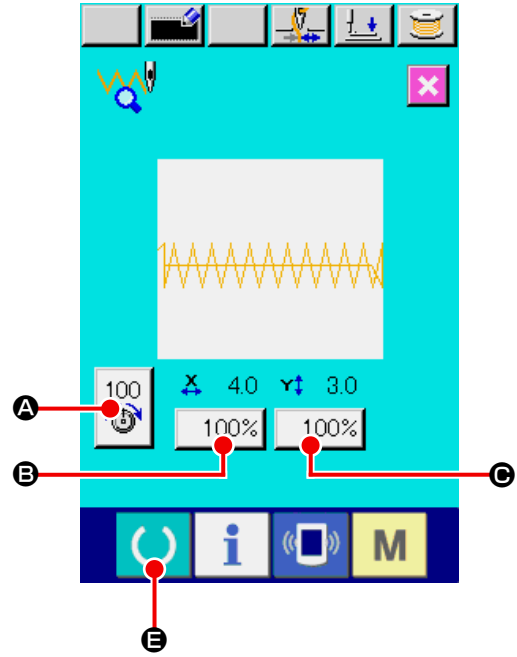
Ⓐ : İplik gerginliği

Ⓑ : X skala oranı ya da X gerçek büyüklük değeri

Ⓒ : Y skala oranı ya da Y gerçek büyüklük değeri

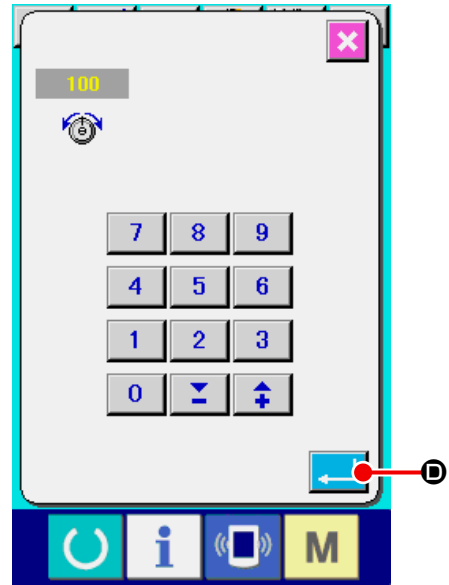
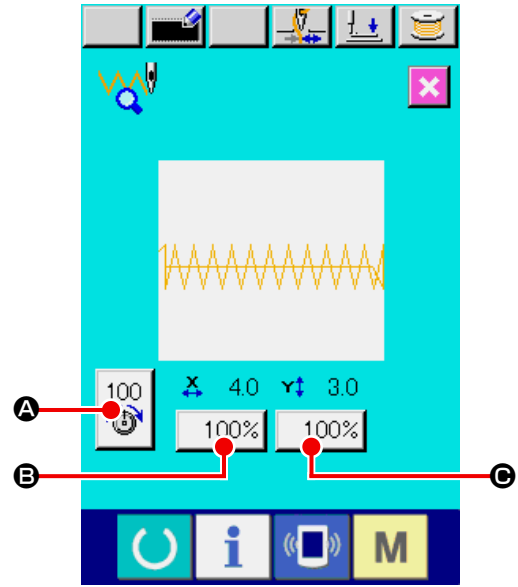
* Skala oranını ya da gerçek büyüklük değerini girmek için, U064 bellek düğmesiyle düzenleme yapılabilir.

→ Voir **"23. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ"** p.59 .



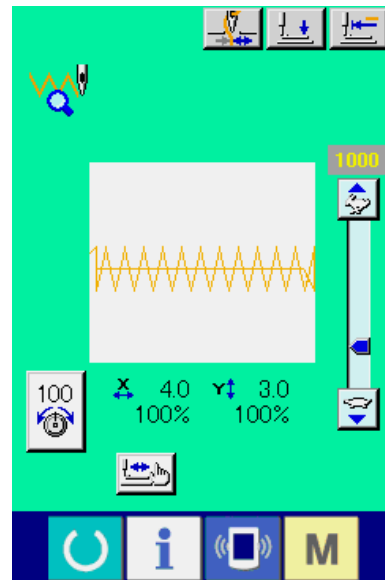
③ Veriyi değiştirin.

Düğmeler arasında, değiştirmek istediğiniz öğenin düğmesine (A 'dan C 'ye kadar) basılınca on tuş görölür. İstediğiniz değeri girin. Giriş yaptıktan sonra ENTER düğmesine B basın.




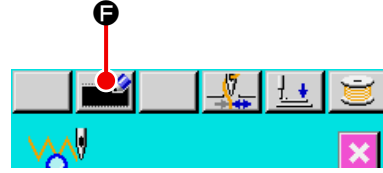
④ Deneme dikişi dikin.

Önceki sayfada HAZIR tuşuna C basılınca, deneme dikişi ekran görünüme geçilir. Bu koşullarda deneme dikişi dikilebilir.



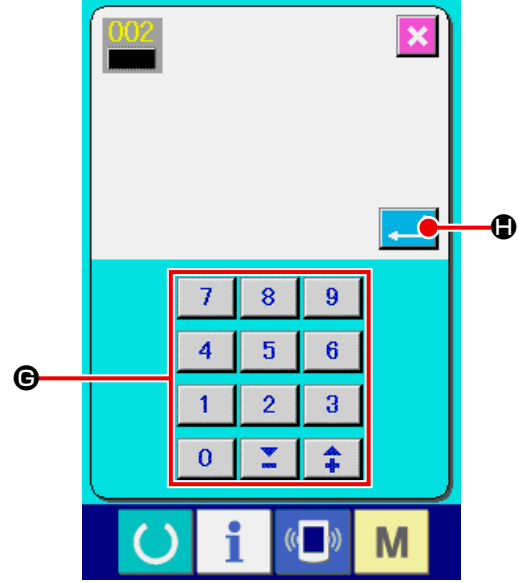
⑤ **Verileri kullanıcıya özel dikiş çeşidine kaydedin.**

Deneme dikişi verilerini dikiş makinesine kaydederken, KAYDET düğmesine  **F** basınca kayıt ekran görünümüne geçilir. On tuşu **G** kullanılarak, kaydetmek istediğiniz kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını girin.



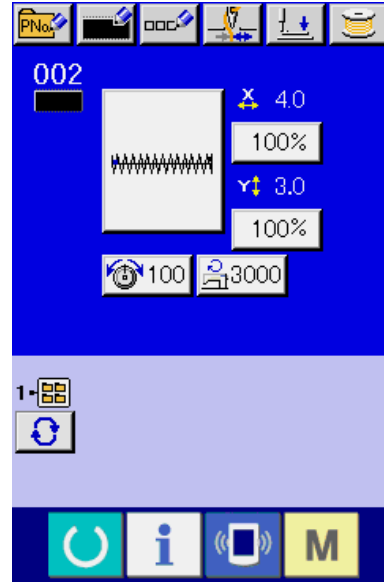
⑥ **Veri kaydına onay verin.**

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



⑦ **Veri giriş ekranına geçin.**

Kayıt yapıldıktan sonra otomatik olarak veri giriş ekranı görünümüne geçilir.



29. İPLİK GERGINLİK DEĞERİNİN RENKLERLE GÖSTERİLMESİ, RENK LİSTESİ

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


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

30. DİKİŞ ÇEŞİDİ VERİLERİNİ ÇAĞIRMA ONAY/RED AYARLARI

Yanlışlıkla hatalı dikiş çeşidini çağırma, gereksiz dikiş çeşidini çağırılmayı imkansız kılarak önlenir. Ayrıca gerekli dikiş çeşidini çağırıp kullanmak mümkündür.

① Standart dikiş çeşidi seçme ekran görünümüne geçin.

M düğmesine basıldığı zaman, STANDART


DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesi  **A** görülür.


Bu düğmeye basıldığı zaman standart dikiş çeşidi seçimi ekran görünümüne geçilir.

② Çağırma onay/red ayarları.

Kayıtlı olan standart dikiş çeşitleri, standart dikiş çeşidi seçme ekran görünümünde izlenir.


YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine 


 **B** basıldığı zaman sayfa değişir.

STANDART DİKİŞ ÇEŞİDİ düğmesine  **C**

her basıldığında, normal durum ve ters durum arasında geçiş yapılır. Normal durumda okumaya onay verilmez, ters durumda ise onay verilir.

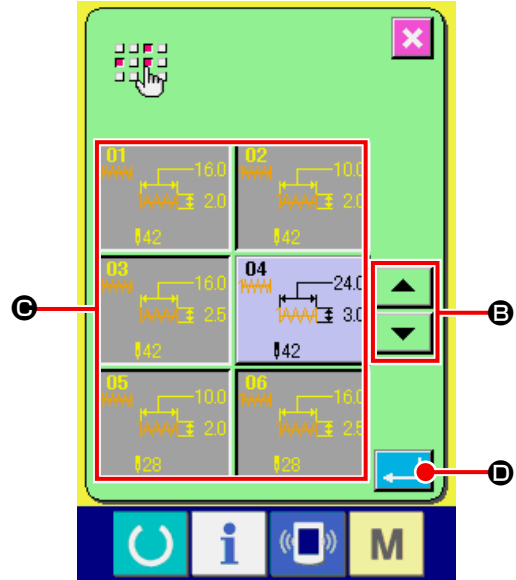
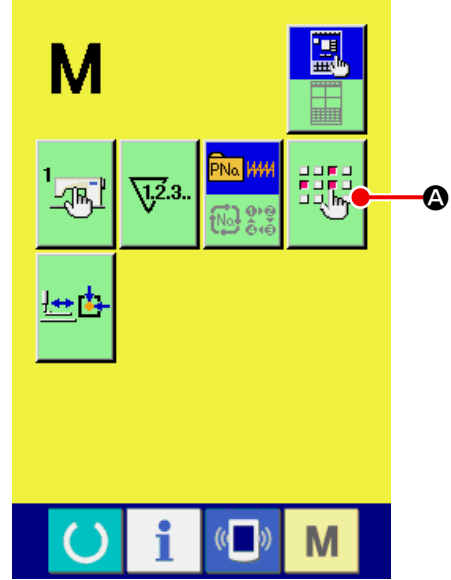
Ancak önceden kullanılmış olan standart dikiş çeşidi için, ters durumdan normal duruma geçiş mümkün değildir.

 : Okumaya onay verilmedi (normal durum)

 : Okumaya onay verildi (ters durum)

③ Çağırma için onay/red kabulü.


ENTER düğmesine  **D** basılınca, onay/red ayarları belirlenmiş olur.



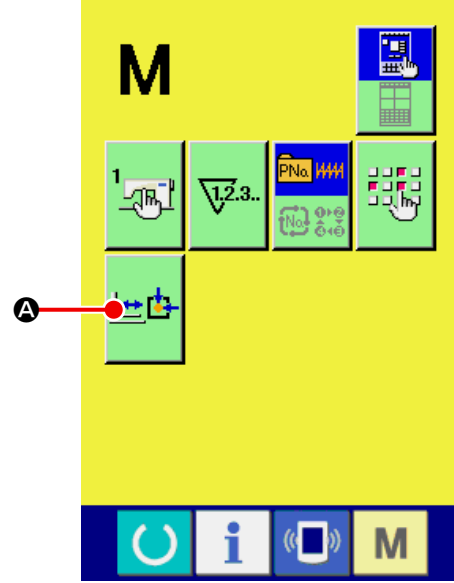
31. BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ NOKTASININ AYARLANMASI

- ① Baskı ayağı başlangıç noktası ayarı ekran görünümüne geçin.


M düğmesine basıldığı zaman BASKI AYAĞI

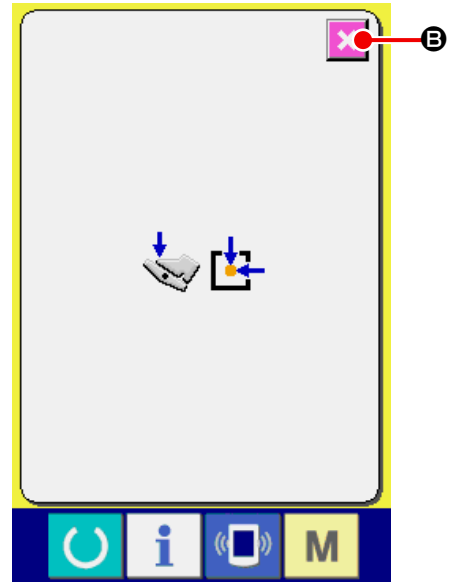
BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI düğmesi  **A**

görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman baskı ayağı başlangıç noktası ayarı ekran görünümüne geçilir.



- ② Baskı ayağı başlangıç noktasını ayarlayın.

Çalıştırma düğmesiyle başlangıç noktasına dönün. İPTAL düğmesine  **B** basıldığı zaman, baskı ayağı başlangıç noktası ayarı ekran görünümü kapanır ve mod ekran görünümüne geçilir.



32. TUŞ KİLİDİNİN UYGULANMASI

① Tuş kilidi ekran görünümüne geçin.

Gücün KAPALI konuma getirildiği durumlarda, ANA PCB üzerindeki DIP anahtarını 1-1 AÇIK duruma getirerek gücü AÇIK konuma getirin.

M tuşuna üç saniye süreyle basıldığı zaman,

TUŞ KİLİDİ düğmesi  **A** ekranda izlenir. Bu

düğmeye basıldığı zaman, tuş kilidi ayarı ekran görünümüne geçilir.

Mevcut ayar durumu tuş kilidi düğmesinde görülür.




: Tuş kilidinin olmadığı durum




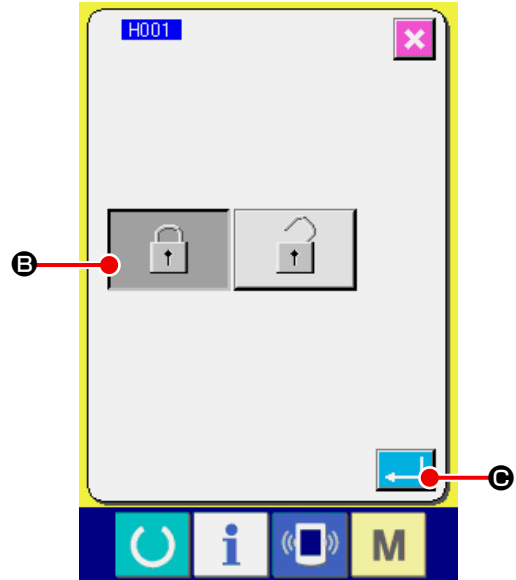
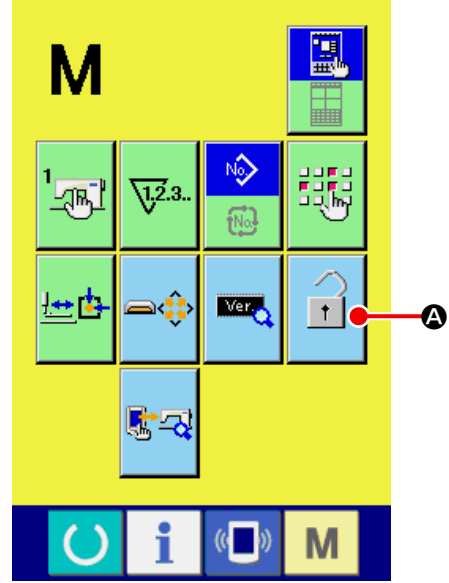
: Tuş kilidinin olduğu durum

* ANA PCB üzerindeki DIP anahtarı 1-1 KAPALI durumda olduğunda, "anahtar kilitleme düğmesi" mod ekranı üzerinde görünmez.


② Tuş kilidi durumunu seçip onay verin.

Tuş kilidi ayarı ekran görünümünde TUŞ KİLİDİ DURUMU düğmesini  **B** seçin ve düğmeye

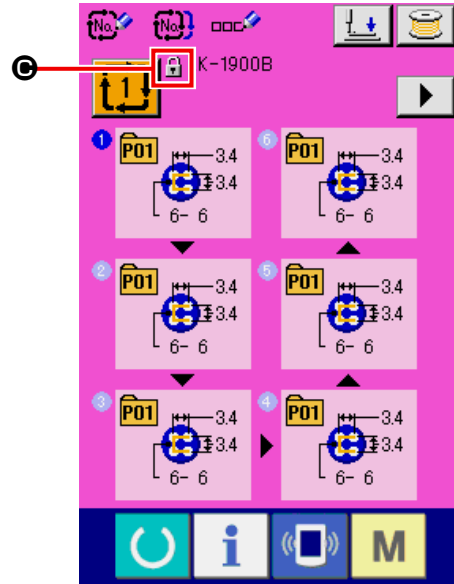
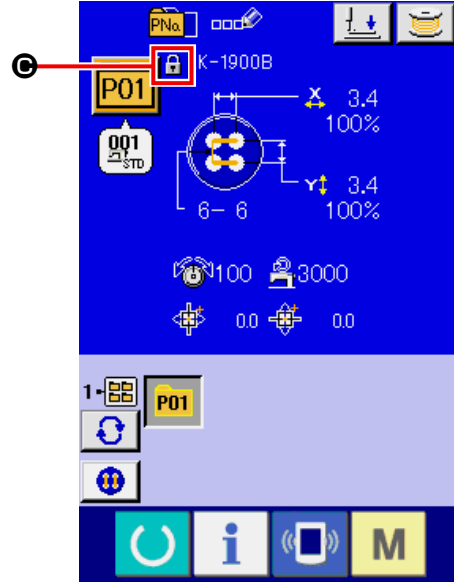
ye  **C** basın. Ardından tuş kilidi ayar ekranı kapanır ve tuş kilidi istenen konuma ayarlanmış olur.



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

Mod ekran görünümünü kapatılıp veri giriş ekranı görünümüne geçildiğinde, dikiş çeşidi numarası ekran görünümünün sağ tarafında tuş kilidi durumunu gösteren bir sembol resmi  görünür.

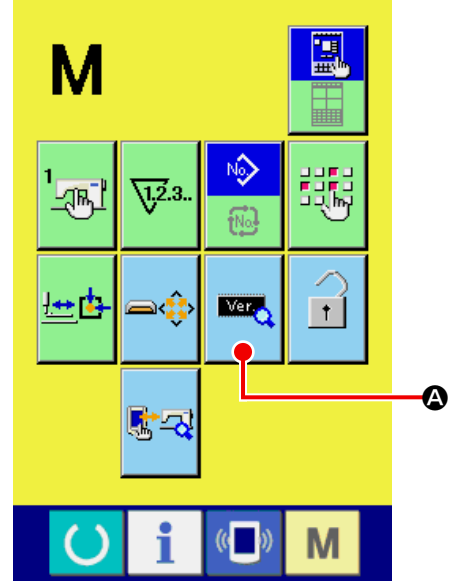
Ayrıca, sadece tuş kilidi halinde bile kullanılabilen olan düğmeler görülür.



33. SÜRÜM BİLGİLERİNİN İZLENMESİ

① Sürüm ekran görünümüne geçin.

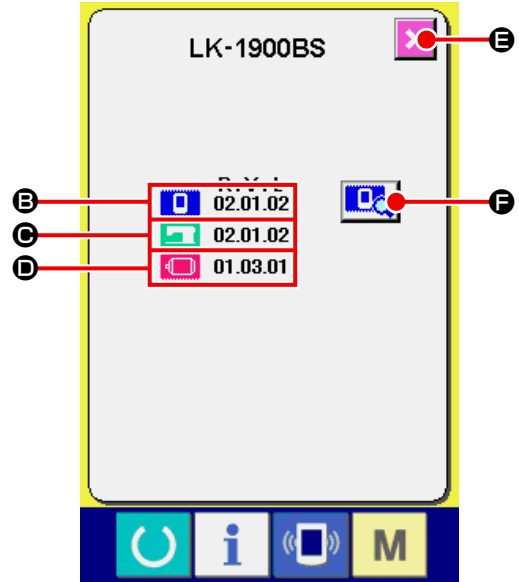
M tuşuna üç saniye süreyle basıldığı zaman, SÜRÜM BİLGİSİ düğmesi **A** ekranda izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sürüm bilgileri ekran görünümüne geçilir.



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

- E** : Panel programı sürüm bilgileri
- C** : Ana program sürüm bilgileri
- D** : Ana mil programı sürüm bilgileri

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



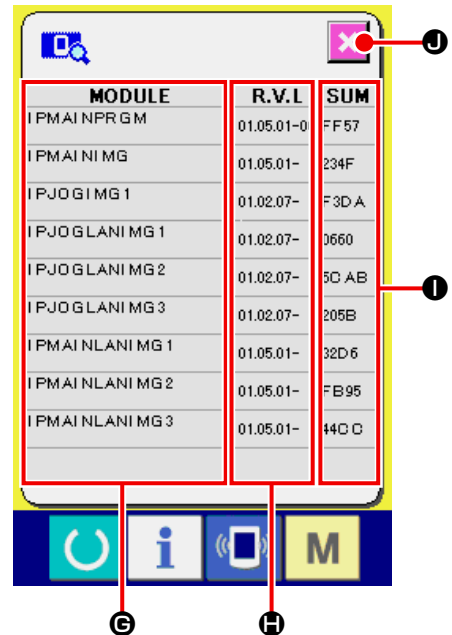
② Ayrıntılar ekranı görünümüne geçin.

AYRINTILAR EKRAN GÖRÜNÜMÜ düğmesine **M** **F** basıldığı zaman, panel programının ayrıntılar ekran görünümüne geçilir.

- G** : Modül adı
- H** : RVL
- I** : Toplamı kontrol et


İPTAL düğmesine **X** **I** basıldığı zaman ayrıntılar ekran görünümü kapanır ve sürüm bilgileri ekran görünümüne geçilir.

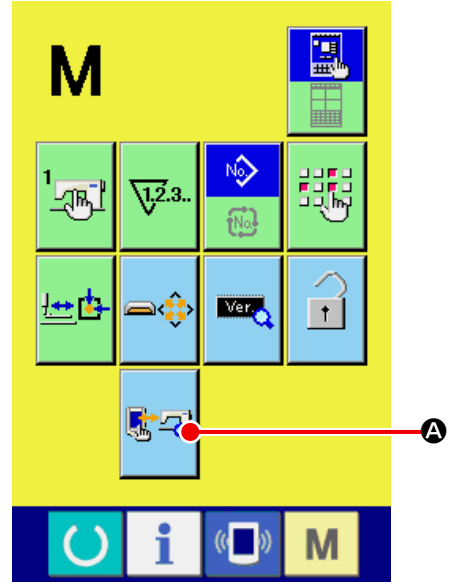
M tuşuna basıldığı zaman ayrıntılar ekran görünümü kapanır ve seçilen veri girişi ekran görünümüne geçilir.



34. KONTROL PROGRAMININ KULLANILMASI

34-1 Kontrol programı ekran görünümüne geçilmesi

M tuşuna üç saniye süreyle basıldığı zaman, KONTROL PROGRAMI düğmesi  **A** ekranda izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman kontrol programı ekran görünümüne geçilir.



Kontrol programında aşağıdaki 9 öge vardır.

I001 Dokunmatik panel telafi ekran görünümü
→ Voir “**34-2 Dokunmatik panel telafisinin gerçekleştirilmesi**” p.119 .

I002 LCD kontrolü
→ Voir “**34-3 LCD kontrolünün yapılması**” p.122 .

I003 Sensör kontrolü
→ Voir “**34-4 Sensör kontrolünün yapılması**” p.123 .

I004 Makine hızı
→ Voir “**34-5 Ana motorun devir sayısı kontrolü**” p.126 .

I005 Çıkış kontrolü
→ Voir “**34-6 Çıkış kontrolünün yapılması**” p.127 .

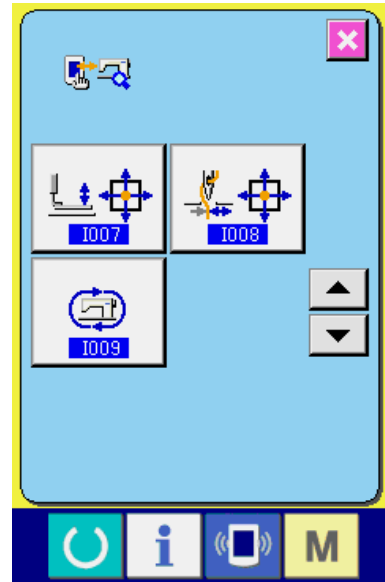
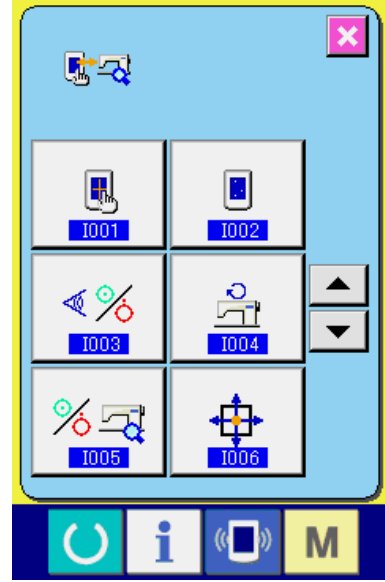
I006 X/Y başlangıç noktalarının ayarlanması
→ Voir “**34-7 X/Y motor/başlangıç sensörleri kontrolünün yapılması**” p.129 .

I007 Baskı ayağı ve iplik kesicinin ayarlanması
→ Voir “**34-8 Baskı ayağı/iplik kesici motor/başlangıç sensörü kontrolü**” p.130 .

I008 İplik tutucusu ayarı
→ Voir “**34-9 İplik tutucu motoru/başlangıç sensörü kontrolü**” p.131 .


I009 Sürekli çalışma
→ Voir “**34-10 Sürekli çalışmanın gerçekleştirilmesi**” p.132 .

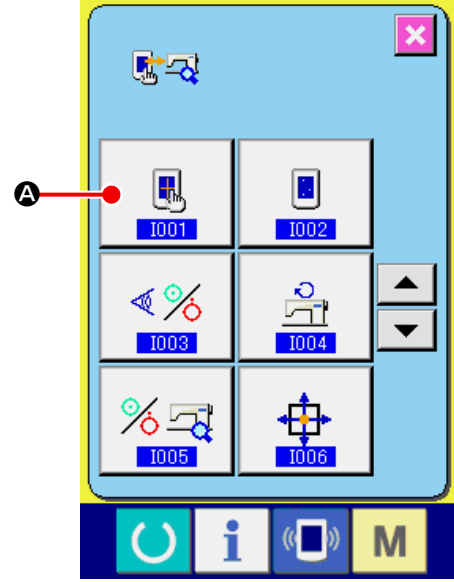
* LK-1903B/BR için, sürekli çalışma devre dışıdır.



34-2 Dokunmatik panel telafisinin gerçekleştirilmesi

① Dokunmatik panel telafi ekranına geçin.

Kontrol programı ekran görünümünde DOKUNMATİK PANEL TELAFİ düğmesine  **A** basıldığı zaman dokunmatik panel telafi ekran görünümüne geçilir.



② Dokunmatik panel düzeltme onay ekranı üzerindeki düzeltmenin kontrol edilmesi

okunmatik panel düzeltme onay ekranı görüntülenir.

Ekranın dört köşesinde görüntülenen düzeltme işaretlerine (**D** , **E** , **F** ve **G**) sırayla basın. Bunu yaptığınızda, ekran **H** aşağıda anlatıldığı şekilde değişir.

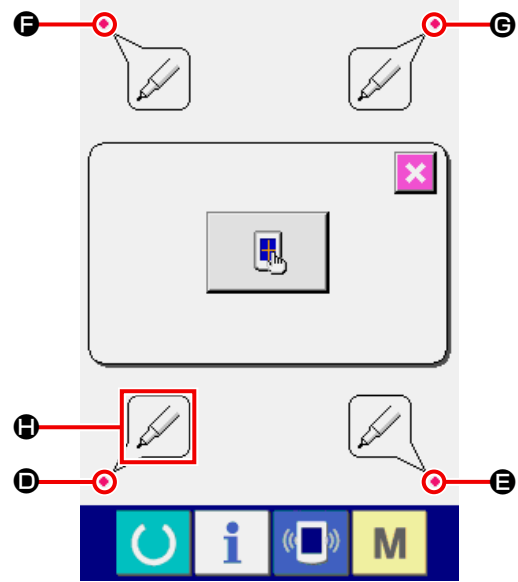
Başlangıç ekranı :
(Düzeltilme işaretine basılmadığında)



İşarete basılabilir :
(Dokunmatik panel doğru bir şekilde düzeltilmiş)





İşarete basılmış :
(Dokunmatik panel doğru bir şekilde düzeltilmemiş)




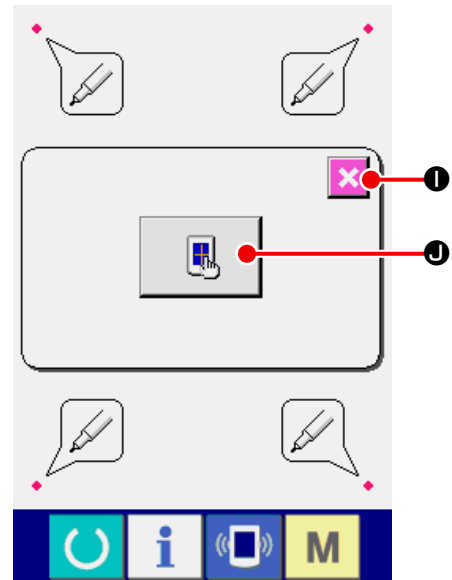
Düzeltilme işaretine basıldığında, dokunmatik panele dik olarak basılması gereklidir.

③ Dokunmatik panelin düzeltilmesi

İşlemi ② gerçekleştirdikten sonra "işaret hatası" ekranı  görüntülenirse dokunma işaretini düzeltin.

Dokunmatik paneli düzeltirken, dokunmatik paneli düzeltme ekranını görüntülemek için dokunmatik paneli düzeltme düğmesine  **I** basın.

Dokunmatik panelin düzeltilmesi gerekmiyorsa, kontrol programı ekranına dönmek için iptal düğmesine  **I** basın.

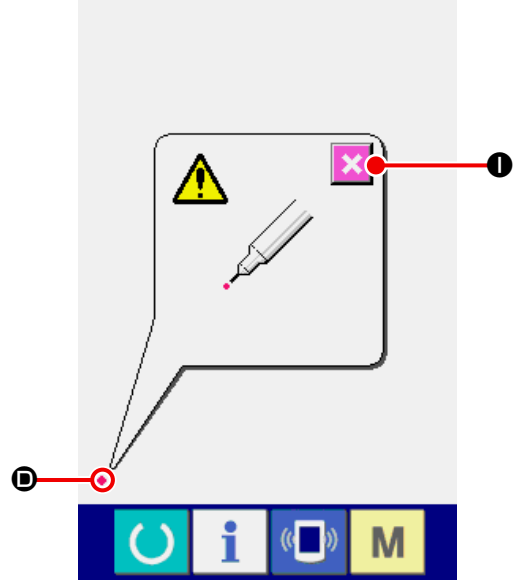


④ **Sol alt kısma basın.**

Ekranın sol alt tarafındaki kırmızı daireye **+** **D** basın.

Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine

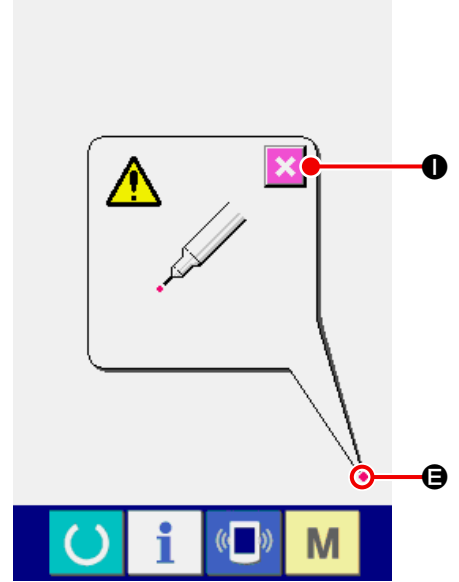
✖ **I** basın.



⑤ **Sağ alt kısma basın.**

Ekranın sağ alt tarafındaki kırmızı daireye **+** **E** basın. Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine

✖ **I** basın.

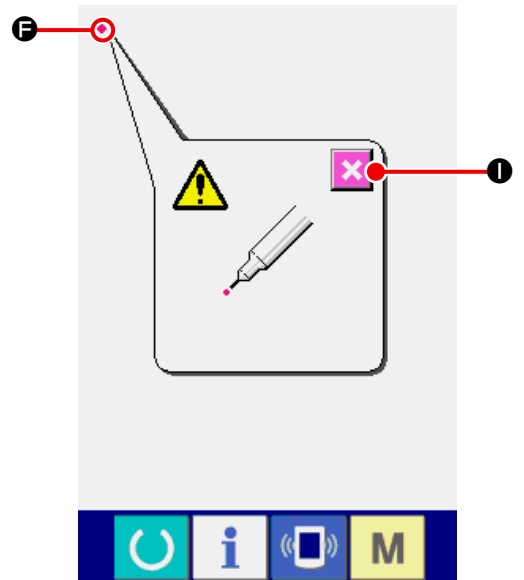


⑥ **Sol üst kısma basın.**

Ekranın sol üst tarafındaki kırmızı daireye **+** **F** basın.

Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine

✖ **I** basın.

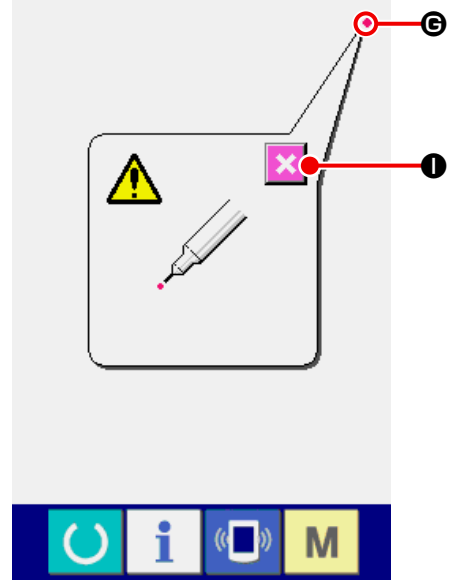


⑦ **Sağ üst kısma basın.**

Ekranın sağ üst tarafındaki kırmızı daireye **ⓐ** basın.

Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine

ⓑ basın.



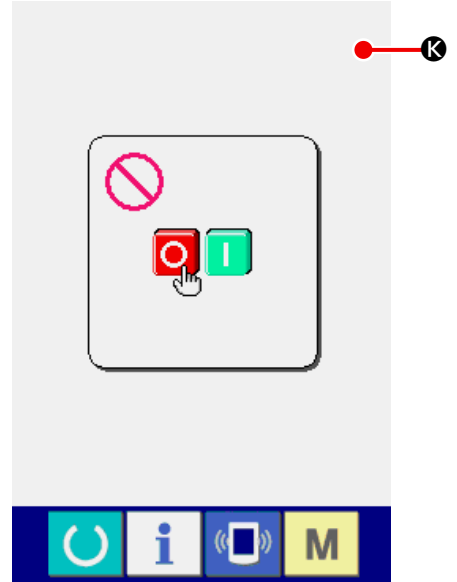
⑧ **Veriyi kaydedin.**

Dört noktaya basıldığı zaman, telafi verileri depolanır ve gücü KAPALI konuma getirmenin engellendiği ekranda görülür **ⓐ**.

Bu ekran görünümü **ⓐ** devam ederken gücü KAPALI konuma getirmeyin.


Güç KAPALI konuma getirilirse telafi edilen veriler kaydedilmez.

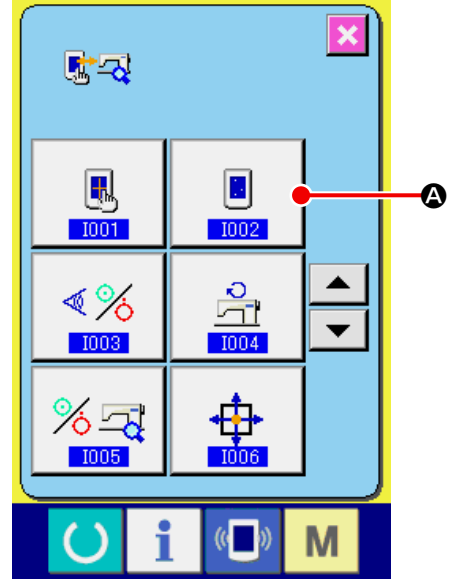
Kayıt işlemi sona erdiği zaman, kontrol programı ekran görünümüne otomatik olarak geçilir.



34-3 LCD kontrolünün yapılması

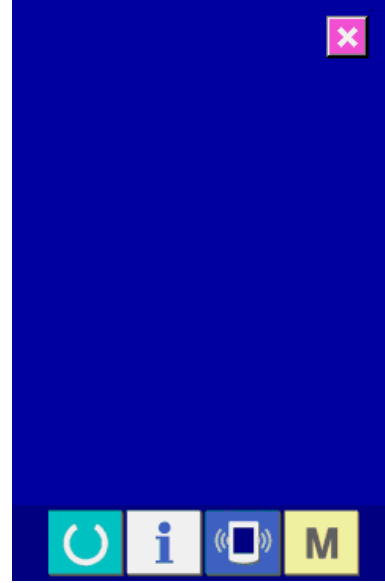
① **LCD kontrolü ekran görünümüne gelin.**

Kontrol programı ekran görünümünde LCD KONTROL düğmesine  **A** basıldığı zaman LCD kontrolü ekran görünümüne geçilir.




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

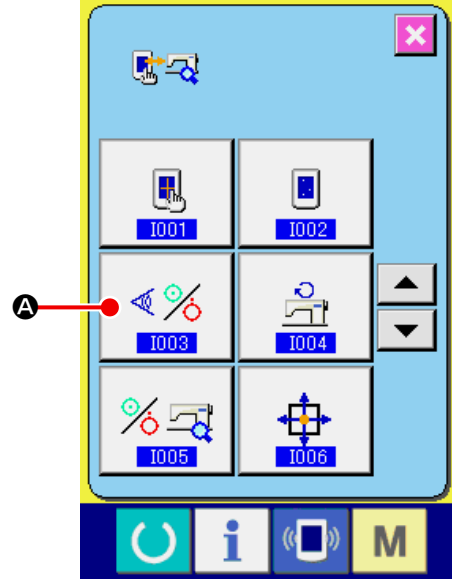
LCD kontrol ekranında ekran görünümü tek renklidir. LCD kontrolünü yapın. Kontrol bittikten sonra ekran üzerinde uygun bir yere basın. LCD kontrol ekran görünümü kapanır ve kontrol programı ekran görünümüne geçilir.



34-4 Sensör kontrolünün yapılması

① Sensör kontrolü ekran görünümüne gelin.


Kontrol programı ekran görünümünde SENSÖR KONTROLÜ düğmesine  A basıldığı zaman sensör kontrolü ekran görünümüne geçilir.



② Sensör kontrolünün yapılması.


Çeşitli sensörlerin giriş durumları, sensör kontrol ekran görünümünde kontrol edilebilir.

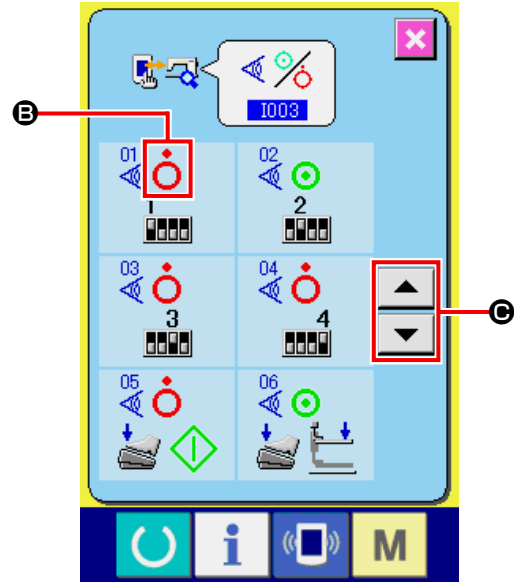
Her sensörün giriş durumu B olarak ekranda görülür. AÇIK/KAPALI hal aşağıdaki gibi ekranda belirtilir.

 : AÇIK hal

 : KAPALI hal








YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine 

 C basın ve onay vermek istediğiniz sensör bilgisini ekrana getirin.



21 sensör çeşidi aşağıda görülmektedir.

Numara	Sembol resmi	Sensör tanımı
01		DIPSW2-1
02		DIPSW2-2
03		DIPSW2-3
04		DIPSW2-4
05		Opsiyonel çalıştırma SW
06		Opsiyonel baskı ayağı SW
07		Opsiyonel baskı ayağı 2 SW
08		Pedal SW (Pedal giriş değeri izlenir.)
09		İğne üst ölü noktası (5 ile 30 arası °)
10		İğne alt ölü noktası (185 ile 215 arası °)
11		İğne aşağı konumu (80 ile 123 arası °)
12		İğne YUKARI konumu (40 ile 62 arası °)
13		TG (45 kez/devir)
14		Besleme referansı (125 ile 155 arası °)

Numara	Sembol resmi	Sensör tanımı
15		Ana motor Z fazı (0 ile 180 arası °)
16		Kafa devirme SW
17		Geçici durdurma düğmesi
18		İplik kopması algılama anahtarı
19		Dikiş makinesinin iğne mili açısı (0 ila 359)
20		Emme ağzı
21		Daha kısa iplik bırakan tip iplik kesici silindiri anahtarı

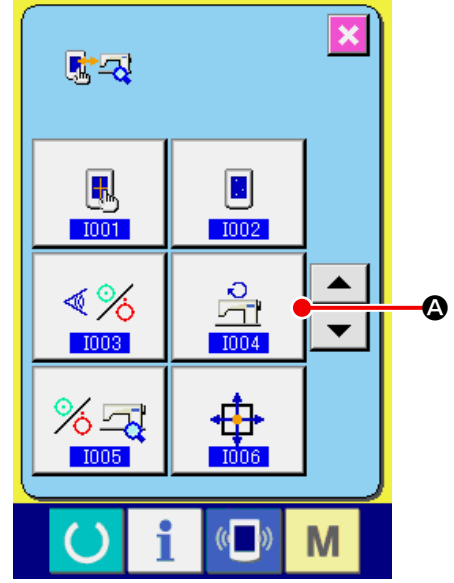
34-5 Ana motorun devir sayısı kontrolü

- ① Ana motor devir sayısı kontrol ekran görünümüne geçin.

Kontrol programı ekran görünümünde ANA MOTOR DEVİR SAYISI KONTROLÜ düğmesine



A basıldığı zaman, ana motor devir sayısı kontrolü ekran görünümüne geçilir.



- ② Ana motoru döndürün ve gözlemlenen değeri kontrol edin.

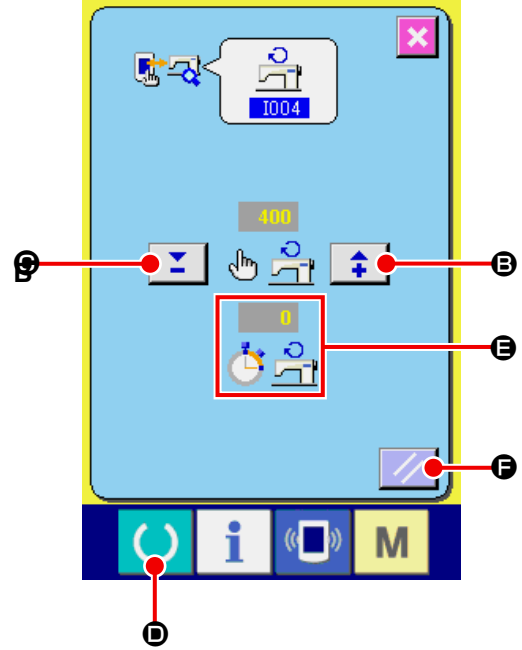
Devir sayısı +/- düğmeleriyle (B ve C) ayarlanabilir.

HAZIR tuşuna D basıldığı zaman, dikiş makinesi daha önce belirlenen devir sayısı ile döndürülebilir. Bu durumda, gözlemlenen devir sayısı




E kısmında izlenir.

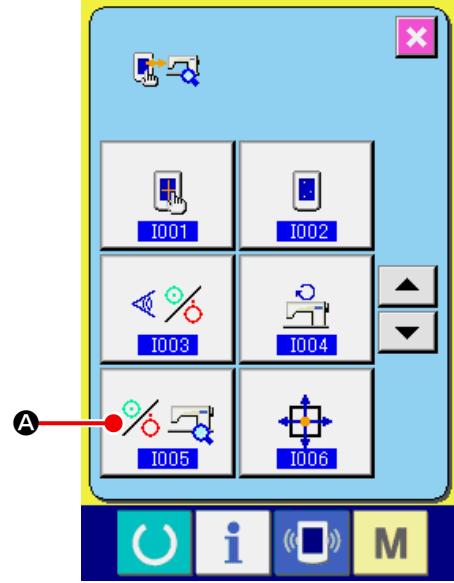
SIFIRLA düğmesine F basıldığı zaman dikiş makinesi durur.



34-6 Çıkış kontrolünün yapılması


① Çıkış kontrolü ekran görünümüne gelin.

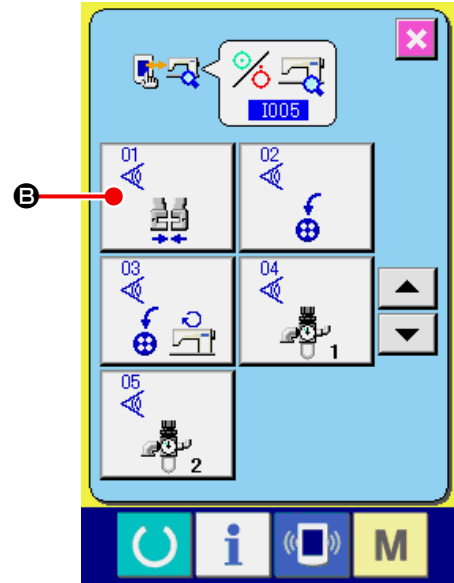
Kontrol programı ekran görünümünde ÇIKIŞ KONTROLÜ düğmesine  **A** basıldığı zaman çıkış kontrolü ekran görünümüne geçilir.










② Çıkış kontrolü yapın.

"1901 Malzeme tutucu mıknatıs" gibi çıktıkları


ÇIKIŞ KONTROL düğmesine  **B** basın. Bu düğme basılı tutulurken, kumaş açık mıknatıs AÇIK çıkışı verilir.

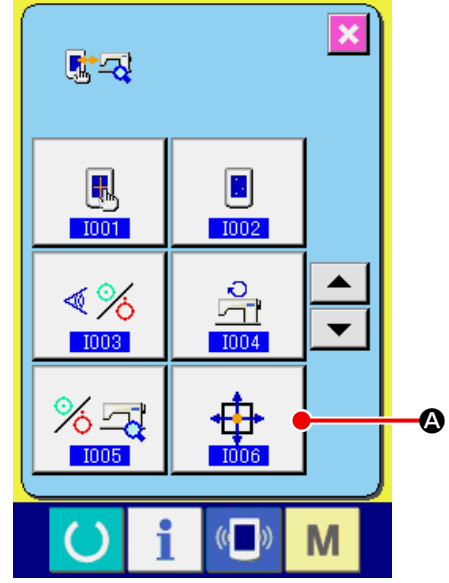


Numara	Sembol resmi	Giriş tanımı
01		1901 malzeme tutucu
02		BR35 için çalışma etkindir
03		BR35 için çalışma dikiş sırasında etkindir.
04		Hava çıkışı 1
05		Hava çıkışı 2
06		Yedek solenoid vana
07		İplik atığı emme

34-7 X/Y motor/başlangıç sensörleri kontrolünün yapılması


① X/Y motorlar/başlangıç noktası sensörleri kontrol ekran görünümüne gelin.

Kontrol programı ekran görünümünde X/Y MOTORLAR/BAŞLANGIÇ NOKTASI SENSÖRLERİ KONTROL düğmesine  **A** basıldığı zaman X/Y motorlar/başlangıç noktası sensörleri kontrol ekran görünümüne geçilir.



② X/Y motorlar/başlangıç sensörleri kontrolü yapın.


X ve Y motorlarının konum bilgileri **B** üzerinde görüntülenir.

OK İŞARETİ düğmelerine  **C** basınca, X/Y motorları her defasında +/- yönde 0,1 mm sürülür. Çalıştırma düğmesiyle, her iki mildeki X/Y motor-

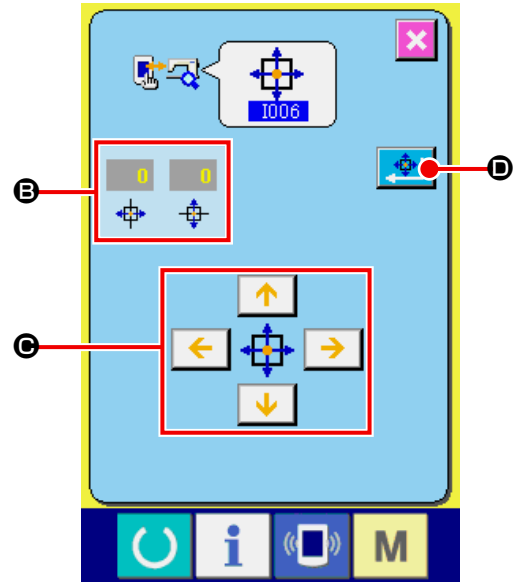


Seçilmemiş olan motorlar da yaya dahil edilecek şekilde sürülür.

larını başlangıç noktasına döndürün.

MERKEZE BELİRLENMESİ düğmesi  **D** iki saniye basılı tutularak geçerli konum XY başlangıç noktasına getirilir.

X/Y konumları üzerindeki bilgiler sıfırlanır (0).



34-8 Baskı ayağı/iplik kesici motor/başlangıç sensörü kontrolü

① Baskı ayağı/iplik kesici motor/başlangıç noktası sensörleri kontrol ekran görünümüne gelin.

Kontrol programı ekran görünümünde BASKI AYAĞI/İPLİK KESİCİ MOTORU/BAŞLANGIÇ NOKTASI SENSÖRÜ KONTROL düğmesine



A basıldığı zaman baskı ayağı/iplik kesici/başlangıç noktası sensörü kontrol ekran görünümüne geçilir.

② Baskı ayağı/iplik kesici/başlangıç noktası sensörü kontrolü yapın.

Çalıştırma düğmesiyle, baskı ayağı/iplik kesici motorlarını başlangıç noktasına döndürün.

İplik kesici sensörünün AÇIK/KAPALI durumu, iplik kesici sensörün durumuna bağlı olarak **E** kısmında gösterilir.

Baskı ayağı başlangıç noktası sensörünün AÇIK/KAPALI durumu, baskı ayağı başlangıç noktası sensörünün durumuna bağlı olarak **C** kısmında gösterilir.

Baskı ayağı/iplik kesici motoru, - ve + düğmeleriyle **D** ve **E** (**D** ve **E**) her defasında bir darbeye sürülür.

Ayrıca NORMAL KONUMDA HAREKET düğmesine **F** basıldığı zaman, baskı ayağı/iplik kesici motor aşağıdaki normal konuma sürülürken, sembol resmi gri renkte konum gösterir.

C : Baskı ayağı YUKARI konumda

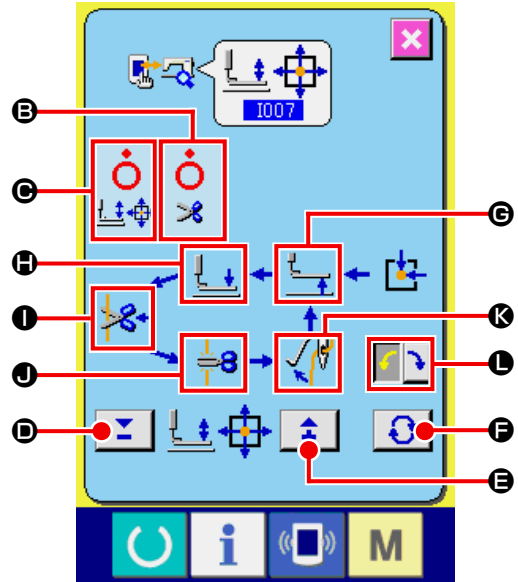
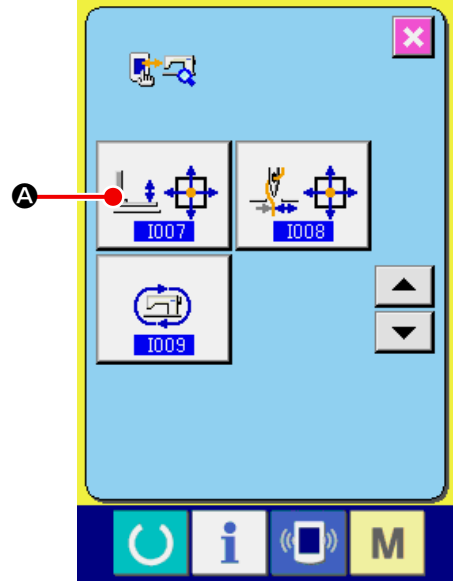
H : Baskı ayağı AŞAĞI konumda (Pedal çalışması sırasında AŞAĞI konumda)

I : İplik kesici konumu

J : Baskı ayağı AŞAĞI konumda (İplik kesmeden sonra AŞAĞI konumda)

K : Tokatlayıcı süpürme konumu


GERİYE DOĞRU DÖNÜŞ düğmesine **L** basıldığı zaman, motor ters yönde döner.

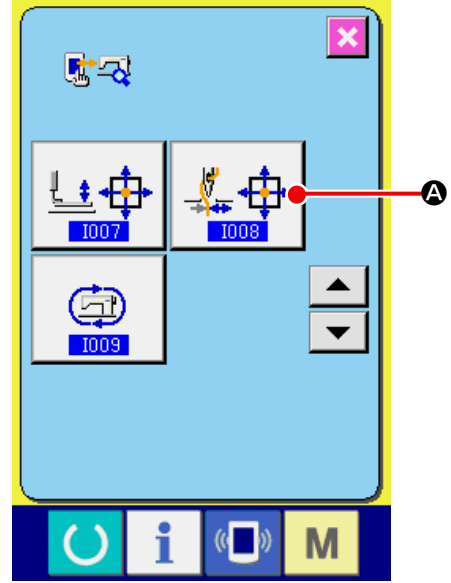


Yukarıda belirtilen konumlar, baskı ayağı/iplik kesici motorlarını çalıştırma düğmesiyle başlangıç noktasına döndürdükten sonra geçerli olur.

34-9 İplik tutucu motoru/başlangıç sensörü kontrolü

① İplik tutucu motoru/başlangıç noktası sensörü kontrol ekran görünümüne gelin.


Kontrol programı ekran görünümünde İPLİK TUTUCU MOTORU/BAŞLANGIÇ NOKTASI SENSÖRÜ KONTROL düğmesine  **A** basıldığı zaman iplik tutucu motoru/başlangıç noktası sensörü kontrol ekran görünümüne geçilir.




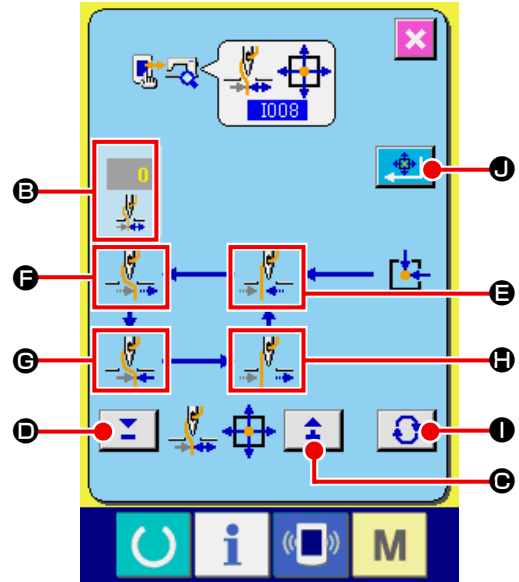
② İplik tutucu motoru/başlangıç noktası sensörü kontrolü yapın.

Çalıştırma düğmesiyle, iplik tutucu motorunu başlangıç noktasına döndürün.

İplik tutucu konumu kodlayıcı hakkındaki bilgiler **B** üzerinde görüntülenir.

İplik tutucu motoru, - ve + düğmeleriyle  (**C** ve **D**) her defasında bir darbeye sürülür.

Ayrıca NORMAL KONUMDA HAREKET düğmesine  **I** basıldığı zaman, iplik tutucu motor aşağıdaki normal konuma sürülür ve konum belirten sembol resminin rengi değişir.



B : Bekleme konumu (ön)


F : İplik bükme konumu

G : İplik tutma konumu

H : Geri çekilmiş konum (arka taraf)



Yukarıda belirtilen konumlar, iplik tutucu motorunu çalıştırma düğmesiyle başlangıç noktasına döndürüldükten sonra geçerli olur.

MERKEZE BELİRLENMESİ düğmesi  **I** iki saniye basılı tutularak geçerli konum iplik tutucu başlangıç noktasına ayarlanır. Başlangıç konumu ayarı tamamlandığında, "27" görüntülenir.

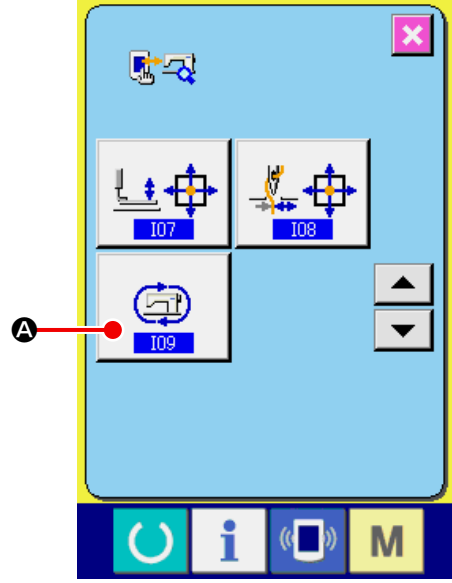
34-10 Sürekli çalışmanın gerçekleştirilmesi

① Sürekli çalışma ayar ekranının görüntülenmesi

Sürekli çalışma ayar ekranını görüntülemek için kontrol programı ekranında sürekli çalışma düğmesine



A basın.



② Sürekli çalışma modunun ayarlanması

Sürekli çalışma ayar ekranından sürekli çalışma modu ayarını gerçekleştirin.

B : Çalışma aralığı (dinlenme süresi)

C : Dikiş ucunun başlangıç konumuna dönmesi

0 : Hiç

1 : 100 defada bir kez

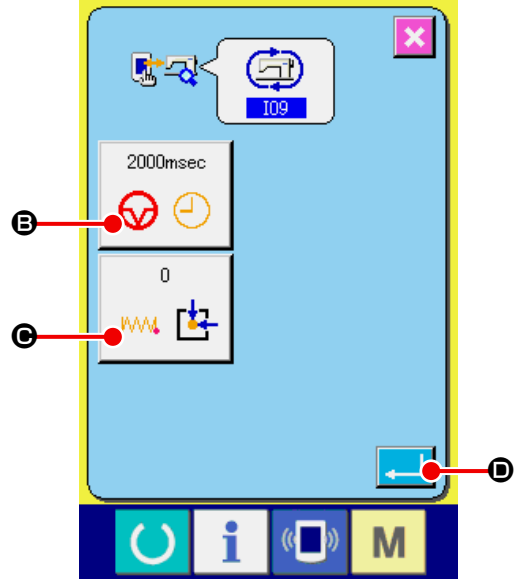
2 : Her defasında

Sürekli çalışma ayarı, Enter düğmesine



D

basılarak belirlenir. Bu aşamada, dikiş makinesi sürekli çalışma moduna ayarlıdır.



③ Sürekli çalışmanın gerçekleştirilmesi,

Dikiş ekranını görüntülemek için dikişe hazır tuşunu

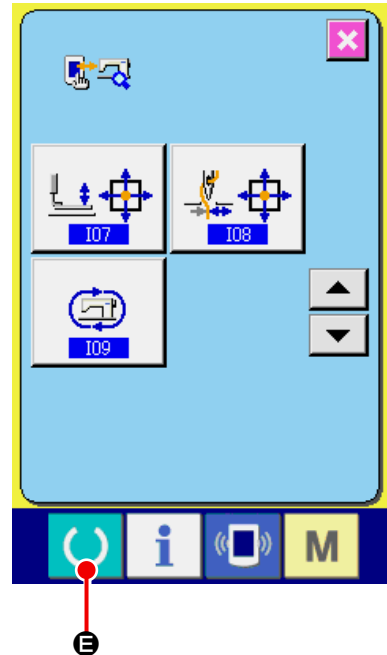


E

açık duruma getirin. Bu durumda,

dikiş makinesi sürekli çalışmayı başlatır. Duraklat anahtarına basıldığında, dikiş makinesi sürekli çalışmayı durdurur. Dikiş makinesi tekrar dikmeyi gerçekleştirdiğinde, sürekli çalışmayı başlatır.

Sürekli çalışma modunu sıfırlamak için, gücü bir kez KAPALI konuma getirin ve ardından tekrar AÇIK konuma getirin.








35. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKRANI

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

35-1 Yönetilebilir veriler


Bakım personeli seviyesindeyken, iki tür normal veriye ek olarak 5 farklı veri tipi kullanmak mümkündür. İlgili veri formatları aşağıdaki gibidir.

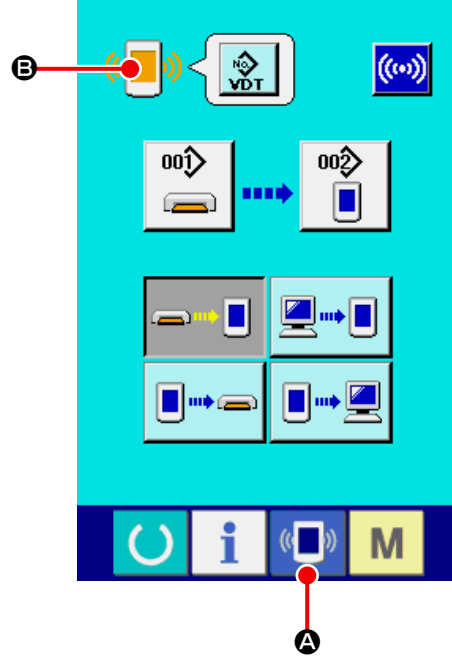
Veri adı		Uzantı	Veri tanımı
Ayar verisi		Model adı +00XXX.MSW Örnek) LK00001.MSW	1 ve 2 bellek düğmelerindeki veriler
Tüm dikiş makineleri için veriler		Model adı +00XXX.MSP Örnek) LK00001.MSP	Dikiş makinesindeki tüm veriler
Panel program verileri		BP+RVL(6 haneli).HED BP+RVL(6 haneli).PXX BM+RVL(6 haneli).IXX	Program verileri ve panel ekran görünümündeki veriler
Ana program verileri		MA+RVL(6 haneli).PRG	Ana program verileri
Servo program verileri		MT+RVL(6 haneli).PRG	Servo program verileri

xxx : Dosya numarası

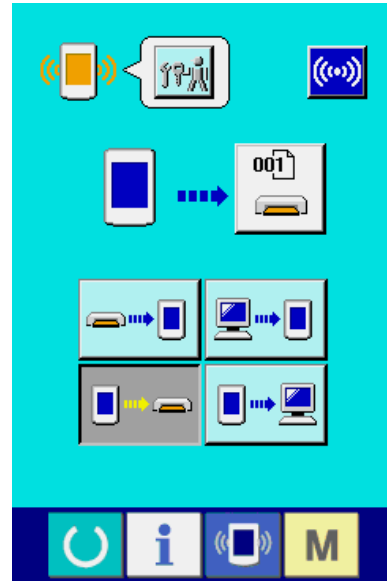
35-2 Bakım personeli seviyesinde ekran görünümüne geçilmesi

① Bakım personeli seviyesinde iletişim ekranı görünümüne geçin.

 **A** düğmesine üç saniye kadar basılırsa, sol üst taraftaki imgenin rengi turuncu **B** olarak değişir ve bakım personeli seviyesinde iletişim ekranı görünümüne geçilir. Çalıştırma prosedürü için **“26-4 İletişim kurmak” p.88** .




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

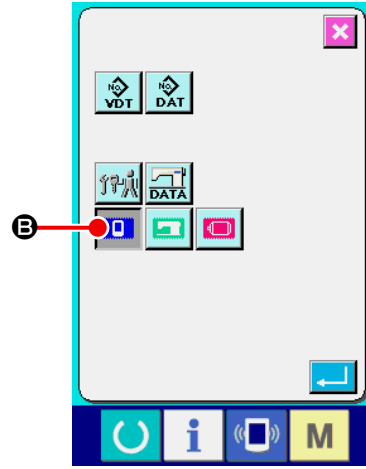
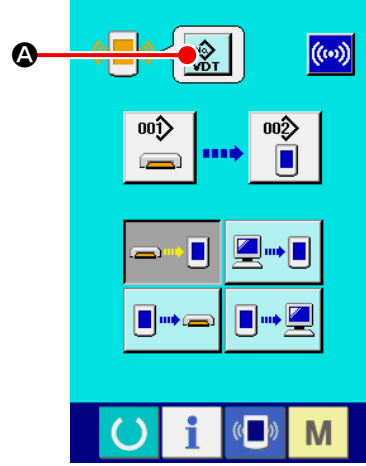


35-3 Programı yeniden yazdırmak




① Veri tipini seçin.

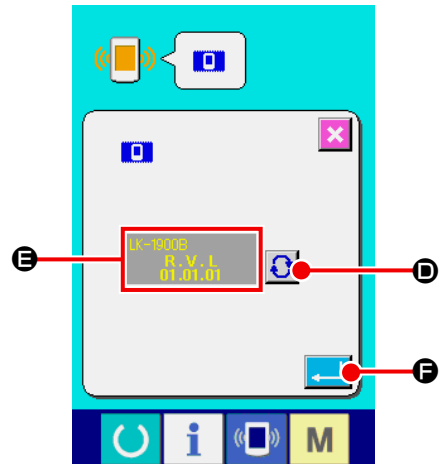
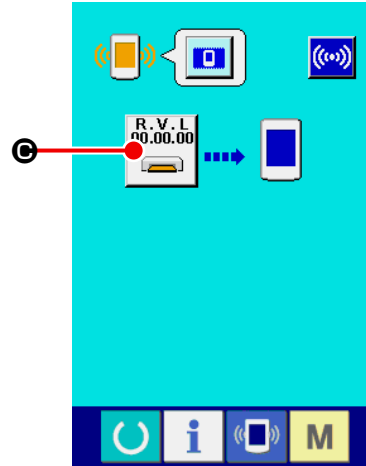
Bakım personeli seviyesindeki iletişim ekranı görünümünde VERİ TİPİ düğmesine  **A** basıldığı zaman, veri seçme ekran görünümüne geçilir.

PANEL PROGRAM VERİLERİNİ  **B** seçin.





② Dosyayı seçin.

İletişim ekran görünümünde DOSYA SEÇME düğmesine  **C** basıldığı zaman, dosya seçme ekran görünümüne geçilir. DOSYAYI GERİ ÇAĞIRMA düğmesine  **D** basın, PROGRAMI İNDİR **E** kısmını seçin ve ENTER düğmesine  **F** basın.

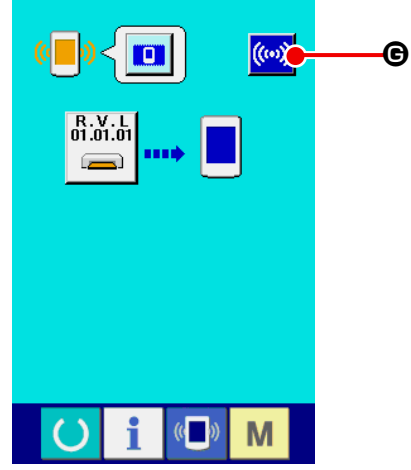


③ Programı yeniden yazdırmaya başlayın.

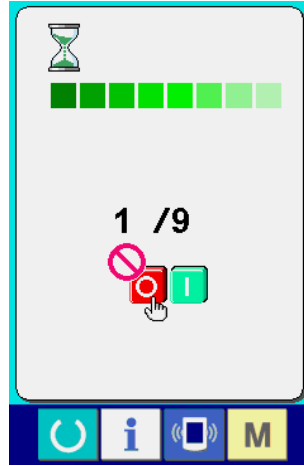
İLETİŞİM BAŞLAT düğmesine   basılınca, program yeniden yazdırılmaya başlar.



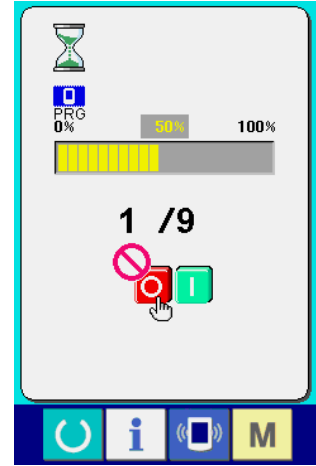
Çalışma sırasında gücü kapalı konuma getirmeyin ya da ortam kapağını açmayın/kapamayın. Ana ünite bozulabilir.



Veri siliniyor ekran görünümü



Veri yazdırılıyor ekran görünümü



İşlemin bittiğini gösteren ekran görünümüne geçildiği zaman, uygulama değişimi sona erer.

Veri yazdırmada anormal durum ekran görünümüne geçilmişse gücü hemen KAPALI konuma getirin ve aşağıdaki [Onay öğeleri] maddelerine onay verdikten sonra yeniden kurulum yapın.

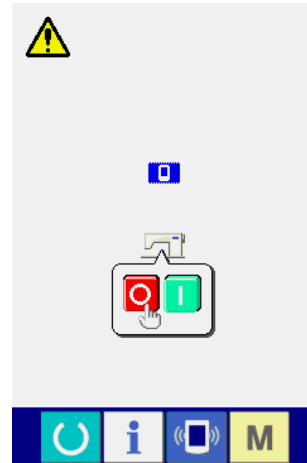
[Onay öğeleri]

- 1) Ortamdan veri alışverişi sırasında ortam kapağı açıldı.
- 2) Ortamdaki veri hatalı.
- 3) Ortam temas yeri kirlili. Kusurlu temas.

Bitiş ekran görünümü




Veri yazdırmada anormal durum ekran görünümü



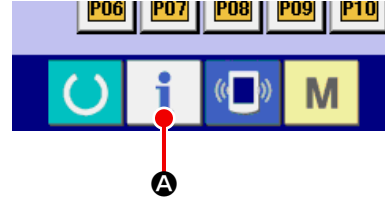
36. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI

36-1 Hata kaydı ekran görünümü

- ① Bakım personeli seviyesinde bilgi ekranı görünümüne geçin.


Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmında BİLGİ tuşuna  **A** yaklaşık üç saniye basıldığı zaman bakım personeli seviyesinde bilgi ekran görünümüne geçilir.

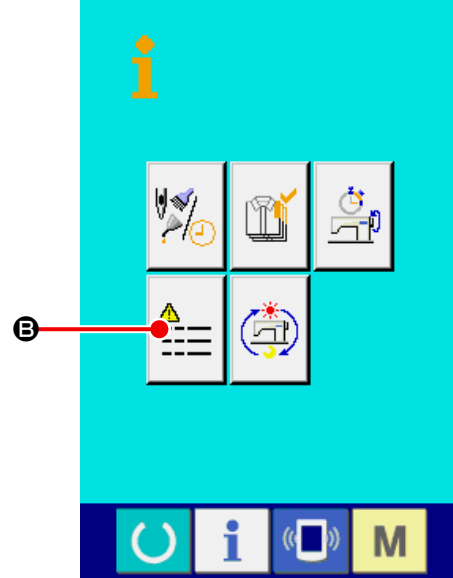
Bakım personeli seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi mavi iken turuncu olur ve ekranda 5 düğme görülür.



- ② Hata kaydı ekran görünümüne gelin.


Bilgi ekranı görünümünde HATA KAYDI EKRAM

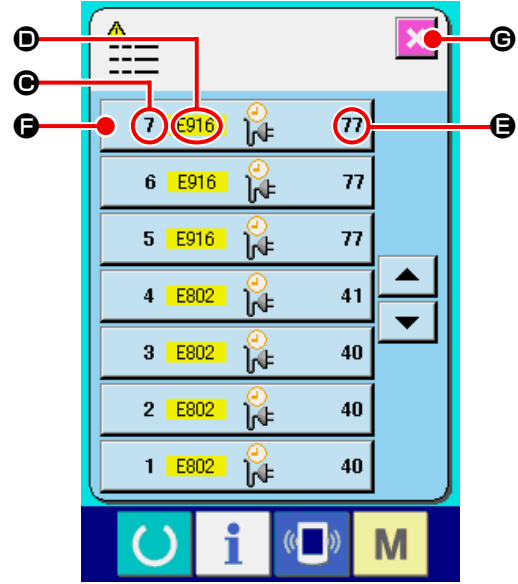
GÖRÜNÜMÜ düğmesine  **B** basın. Hata kaydı ekran görünümüne geçilir.




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



- Ⓒ : Hatanın ortaya çıkış sırası.
- Ⓓ : Hata kodu
- Ⓔ : Hatanın meydana geldiği andaki kümülatif mevcut-devam eden zaman (saat)

İPTAL düğmesine  Ⓔ basıldığı zaman hata kaydı ekran görünümü kapanır ve bilgi ekranı görünümüne geçilir.



③ Hatanın detaylarını ekrana getirin.

Hatanın detaylarını öğrenmek isterseniz, öğrenmek istediğiniz ilgili HATA düğmesine  Ⓔ basın. Hata detayları ekran görünümüne geçilir.


Hata koduna karşı gelen sembol resmi  ve hata tanımı  , hata detayları ekran görünümünde izlenir.

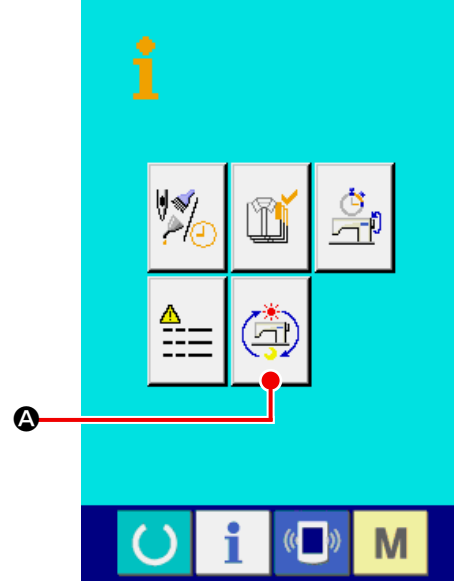
→ Voir “24. HATA KODU LİSTESİ” p.72 .




36-2 Çalışmayla ilgili kümülatif bilgi ekran görünümü

① Bakım personeli seviyesinde bilgi ekranı görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmında BİLGİ tuşuna  yaklaşık üç saniye basıldığı zaman bakım personeli seviyesinde bilgi ekran görünümüne geçilir. Bakım personeli seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi mavi iken turuncu olur ve ekranda 5 düğme görülür.




② Çalışmayla ilgili kümülatif bilgi ekran görünümüne geçin.

Bilgi ekranı görünümünde ÇALIŞMA İLE İLGİLİ KÜMÜLATİF BİLGİ EKRAN GÖRÜNÜMÜ düğmesine  **A** basın. Çalışma ile ilgili kümülatif bilgi ekran görünümüne geçilir.

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

- B** : Dikiş makinesinin kümülatif çalışma süresi (saat) izlenir.
- C** : Kümülatif iplik kesim sayısı izlenir.
- D** : Dikiş makinesinin kümülatif mevcut-devam eden çalışma süresi (saat) izlenir.
- E** : Kümülatif ilmek sayısı izlenir.
(Birim: ×1.000 ilmek)

İPTAL düğmesine  **F** basıldığı zaman çalışmayla ilgili kümülatif bilgi ekran görünümü kapanır ve bilgi ekranı görünümüne geçilir.

