

TÜRKÇE

**LK-1900C / IP-510
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. ÇALIŞMA PANELİNDEKİ HER BÖLÜMÜN ADI	1
1-1 Gövde.....	1
1-2 Genel olarak kullanılan düğmeler.....	3
2. IP-510 KURULUMU	4
2-1 Panel kablosunun değiştirilmesi	4
2-2 IP-510 ve panel kablosunun kurulumu	5
2-3 IP-510 kolunun kurulumu	6
2-4 IP-510'un masaüstüne kurulumu.....	6
3. IP-510'UN TEMEL KULLANIMI	7
4. DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI	8
4-1 Tek dikiş standart ekranı	8
4-2 Dikiş ekranı.....	11
5. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ.....	14
6-1 LK-1900C / LK-1901C / LK-1902C / LK-1905C.....	17
6-2 LK-1903C	21
7. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK.....	22
8. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ	24
9. İĞNENİN HER GİRİŞ NOKTASINDA İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU DEĞİŞTİRME...	26
9-1 iğnenin her giriş noktasında iplik gerginliği komutu ekleme ya da değiştirme	26
9-2 iğnenin her giriş noktasında iplik gerginliği komutunu silme	28
10. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME	30
11. GEÇİCİ DURDURMANIN KULLANILMASI	31
11-1 Dikişin belli bir noktasından itibaren dikişe devam edilmesi	32
11-2 Yeniden dikişi baştan yapmak için	33
12. MASURAYA İPLİK SARMA	34
13. SAYAÇ KULLANIMI.....	35
13-1 Sayaç ayar prosedürü	35
13-2 Artarak sayımdan çıkma prosedürü.....	38
13-3 Dikiş sırasında sayaç değerinin değiştirilmesi	38
14. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI.....	39
15. DOĞRUDAN DESENİN YENİ KAYDI PERFORMANSI.....	40
16. DOĞRUDAN DESEN SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAN BÖLÜMÜ	41
16-1 Tek dikiş standart ekranı (Doğrudan desen)	41
16-2 Dikiş ekranı.....	44

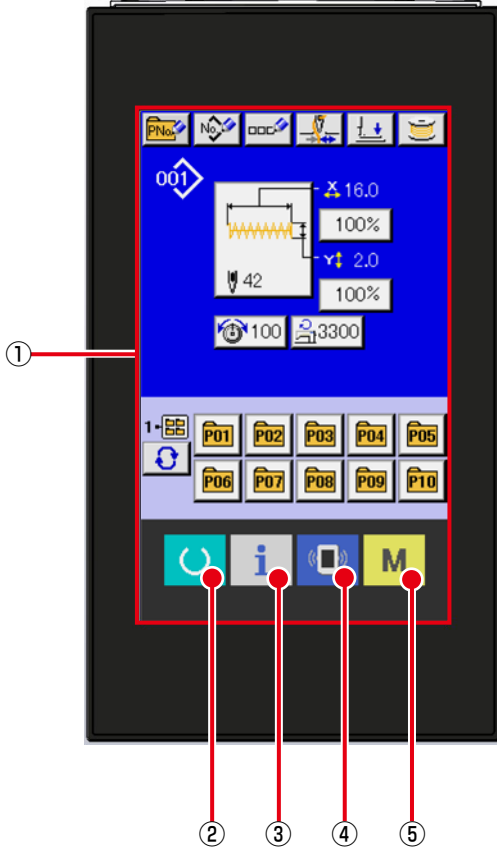
17. DOĞRUDAN DESEN SEÇİMİ GERÇEKLEŞTİRME No. SEÇİMİ.....	47
17-1 Tek dikiş standart ekranından seçim yapılması.....	47
17-2 Kısa yol düğmesiyle seçme	48
18. DOĞRUDAN DESENİN İÇERİĞİNİ DEĞİŞTİRME	49
19. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME	51
20. DOĞRUDAN BİR DESENİ KOPYALAMA.....	52
21. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ	54
22-1 Çevrim dikişi standart ekranı.....	55
22-2 Dikiş ekranı.....	57
23. BİRLEŞİK DİKİŞ DİKME.....	60
23-1 Birleşik verilerin oluşturulması	60
23-2 Kombinasyon verilerinin yeni kaydı.....	61
23-3 Birleşik verilerin seçimi.....	62
23-4 Birleşik verilerin silinmesi.....	63
23-5 Birleşik veri adının silinmesi	64
23-6 Birleşik verilerin dikilmesi.....	65
24. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	66
24-1 Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi	66
24-1-1 Seviye 1.....	66
24-2 Bellek düğmesi veri listesi	68
24-2-1 Seviye 1.....	68
25. HATA KODU LİSTESİ	75
26. MESAJ LİSTESİ.....	84
27. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMASI.....	87
27-1 Olası verilerin yönetimi	87
27-2 Ortamı kullanarak iletişim kurmak	88
27-3 Formatlama yapmak	90
27-4 İletişim kurmak.....	91
27-5 Verilerin alınması	92
27-6 Birden fazla verinin birlikte alınması.....	94
27-7 NFC.....	96
28. BİLGİ FONKSİYONU	97
28-1 Bakım denetim bilgilerini inceleme	97
28-2 Uyarının iptal edilmesi prosedürü	99
28-3 Üretim kontrol bilgilerini inceleme	100
28-3-1 Bilgi ekranından izleme halinde	100
28-3-2 Dikiş ekranından izleme halinde.....	102
28-4 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme.....	103
28-5 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme.....	107
29. DENEME DİKİŞİ FONKSİYONU.....	111
29-1 Deneme dikişinin yapılması	111

30. İPLİK GERGİNLİK DEĞERİNİN RENKLERLE GÖSTERİLMESİ, RENK LİSTESİ ..	114
31. DİKİŞ ÇEŞİDİ VERİLERİNİ ÇAĞIRMA ONAY/RED AYARLARI	115
32. BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ NOKTASININ AYARLANMASI	116
33. Gerilim düzeltmesi (masura ipliğinin kalan miktarı).....	117
34. SÜRÜM BİLGİLERİNİN İZLENMESİ	119

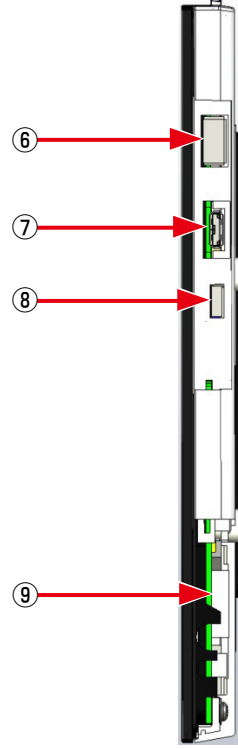
1. ÇALIŞMA PANELİNDEKİ HER BÖLÜMÜN ADI

1-1 Gövde

(Ön)



(Sağ taraf)



① Dokunmatik panel - LCD ekran bölümü

②  HAZIR tuşu → Standart ekran ile dikiş ekranı arasında geçiş yapar.

③  BİLGİ tuşu → Standart ekran ile bilgi ekranı arasında geçiş yapar.

④  İLETİŞİM tuşu → Standart ekran ile iletişim ekranı arasında geçiş yapar.

⑤  MOD tuşu → Çeşitli detaylı ayarlar için standart ekran ile mod değiştirme ekranı arasında geçiş yapar.

⑥ USB Type-A konektörü

⑦ NFC anten konektörü

⑧ USB Type-C konektörü

⑨ Güç kaynağı 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 sayısal tuşları gösterir ve sayısal değerlerin girilmesini mümkün kılar.



KARAKTER GİRİŞ düğmesi



Bu düğmeyle, karakter girişi ekran görünümüne geçilir.

→ Voir **51. Sayfada "19. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME"**.



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 **34. Sayfada "12. MASURAYA İPLİK SARMA"**.

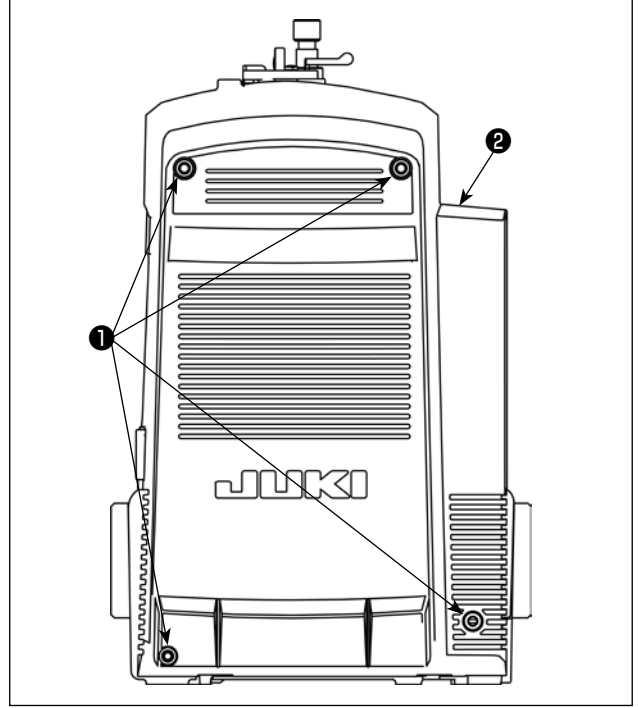
2. IP-510 KURULUMU

2-1 Panel kablosunun değiştirilmesi

Kumanda panelinin standart panelden IP-510'a deęiřiminde panel kablosunun da değiştirilmesi gerekmektedir.

Panel kablosunun değiştirilmesi gerekmiyorsa bu iřleme gerek yoktur.

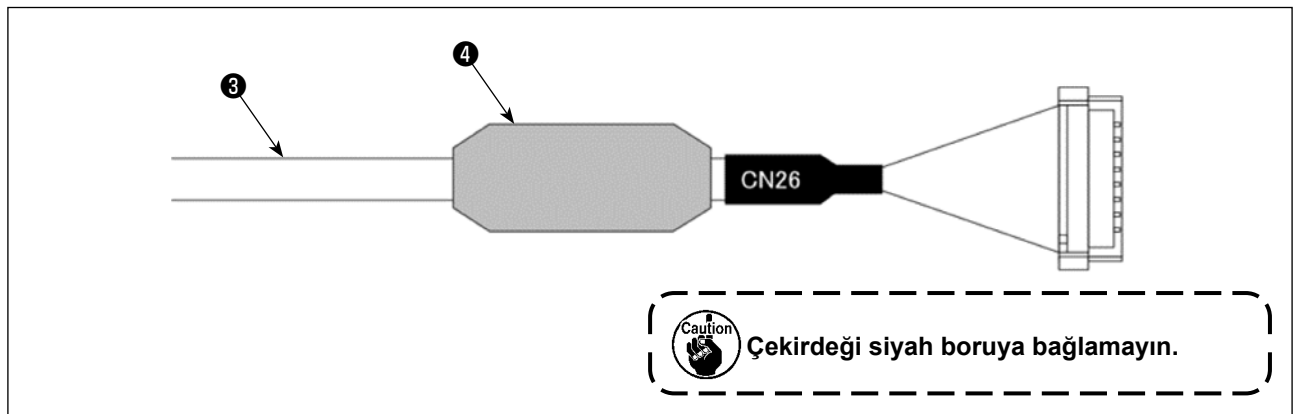
- 1) Dört vidayı ❶ ve ardından motor kapağını ❷ çıkarın.
- 2) CN26 konektörünü ANA PCB'den ayırın, ardından standart panel için panel kablosunu çıkarın.
 - * Panel kablosu kablo klips bandı nedeniyle çıkarılamıyorsa önce kablo klips bandını çıkarın.
- 3) IP-510 panel kablosunu standart panel kablosuyla aynı yoldan geçirin, ardından ANA PCB üzerindeki CN26'ya bağlayın.
 - * Gerekirse panel kablosunu kablo klips bandıyla sabitleyin.



- 4) IP-510 için çekirdeği ❹ panel kablosunun ❸ CN26 tarafına takın.

* Bu işlem sadece CE modelleri için gereklidir.

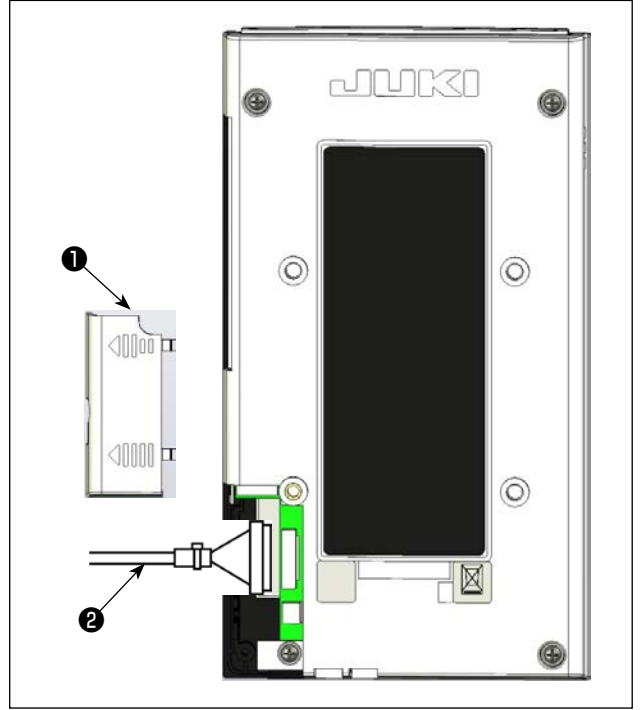
Ürün adı	Parça numarası
Panel kablosu ❸	40300275
Çekirdek ❹	HN004510000



- 5) Çıkardığınız motor kapağını vidalarla tekrar takın.

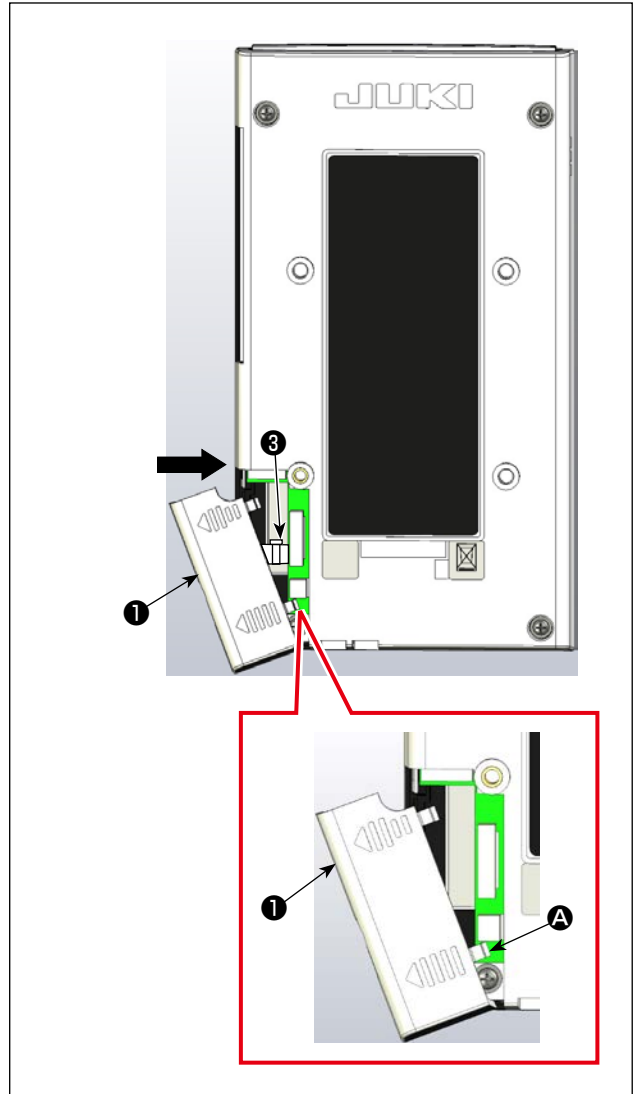
2-2 IP-510 ve panel kablosunun kurulumu

- 1) Paneldeki güç kaynağı kapağını ❶ açın ve kablo-yu ❷ güç kaynağı konektörüne bağlayın.



- 2) 2) Kablo klips bandını ❸ şekilde gösterilen konuma sabitleyin, ardından güç kaynağı kapağını ❶ kapatın.

Güç kaynağı kapağını ❶ kapatırken, öncelikle aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi çağanoz kısmını A takın, sonra yay çizerek kaydırın.

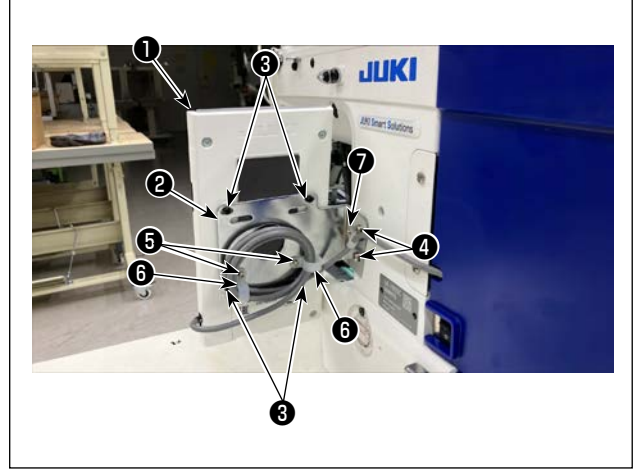


2-3 IP-510 kolunun kurulumu

Panel, ① dört adet M4 vida ③ kullanarak panel montaj plakasına ② sabitleyin, ardından iki adet M5 vida ④ kullanarak kola takın.

Panel kablosunu şekilde gösterildiği gibi bir araya toplayın, ardından ⑥ ve ⑦ numaralı klipsleri takın ve bunları üç adet M3 vida ⑤ ile panel montaj plakasına ② sabitleyin.

* Panelin çekmece kısmına elinizin veya başka bir cismin sıkışmamasına dikkat edin.

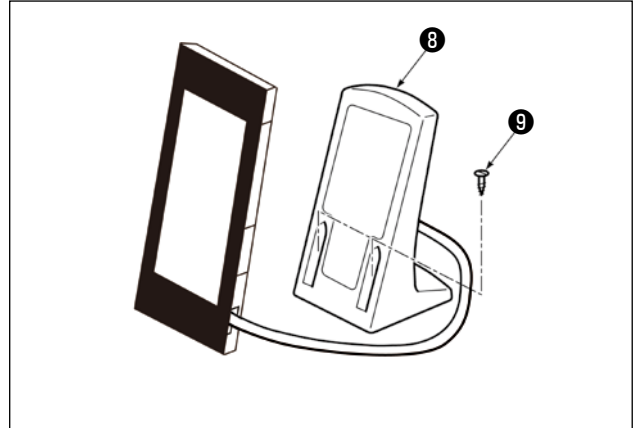


2-4 IP-510'un masaüstüne kurulumu

Kumanda kutusu montaj plakasını ⑧ iki adet ahşap vida ⑨ kullanarak masanın herhangi bir yerine sabitleyin.



Kumanda kutusu montaj plakası ⑧ ve ahşap vidaları ⑨ opsiyonel parçalardır. İsteğe bağlı parçaların listesi için LK1905C Kullanım Kılavuzuna bakın.

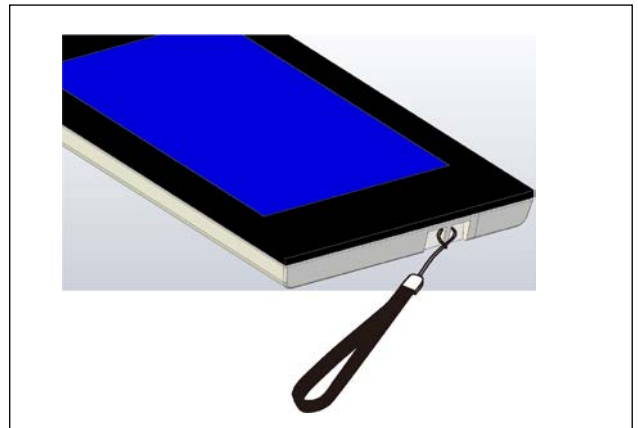


DİKKAT :

Paneli elinizde tutarak çalıştırırken, kazara düşürmeyi önlemek için kayış veya benzeri bir aksesuar kullanın.

Panelin alt kısmındaki deliğe askı takılabilir.

Askı dâhil değildir; kullanıcıların kendi askılarını getirmeleri gerekmektedir.



3. IP-510'UN TEMEL KULLANIMI

Bu Kullanım Kılavuzunda standart olarak LK-1900 C anlatılmaktadır.

① Güç şalterini AÇIK konuma getirin.

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



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

② Dikmek istediğiniz desen numarasını seçin.

Güç açıldığında tek dikiş standart ekranı görüntülenir.

Seçili olan dikiş şekli, ekranın ortasındaki DİKİŞ

ŞEKLİ SEÇİMİ düğmesi  A üzerinde gö-

rüntülenir. Bu düğmeye bastığınızda dikiş şeklini seçebilirsiniz.

Dikiş şekli seçimiyle ilgili ayrıntılar için bkz. 14.

Sayfada “5. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ”.



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.

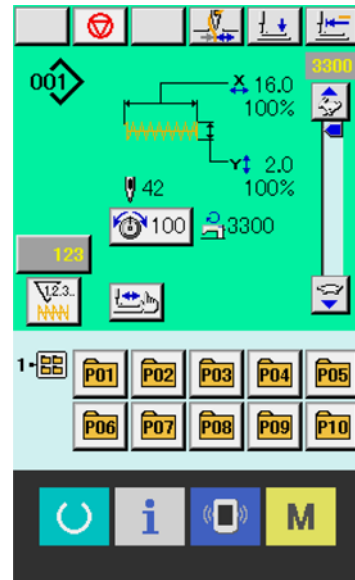
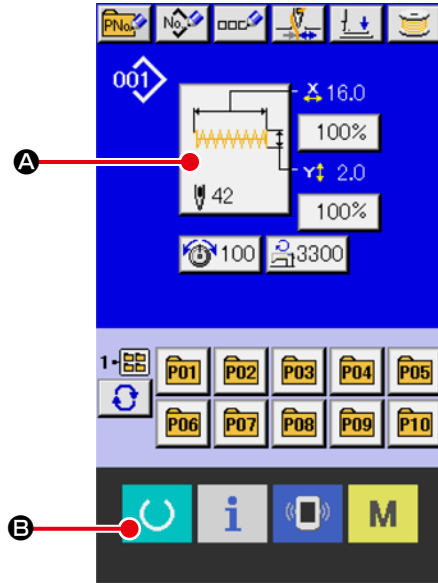


Baskı ayağı kalkmış konumdayken parmaklarınızı kaptırmamaya dikkat edin, çünkü baskı ayağı aşağı indikten sonra hareket eder.

③ Dikişi başlatın.

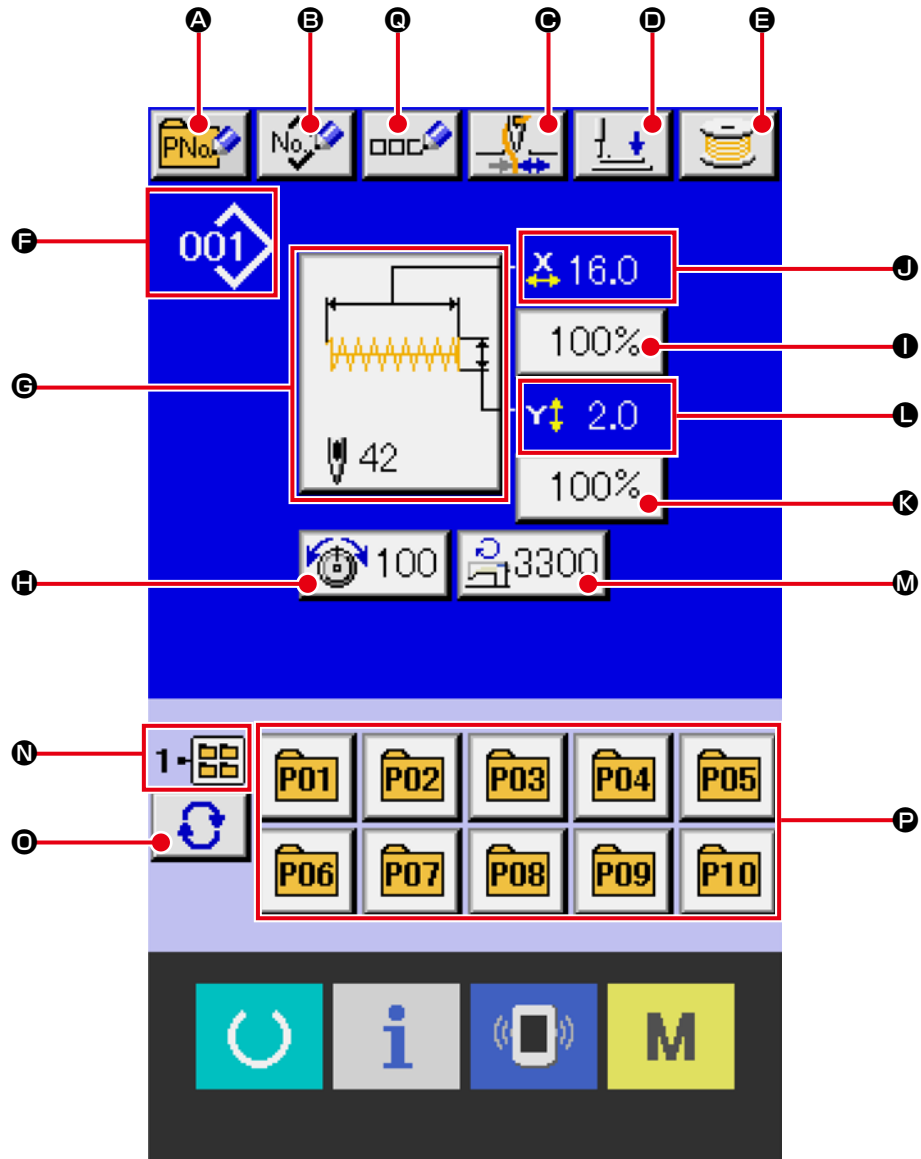
Dikilen ürünü baskı ayağı kısmına yerleştirin, dikiş makinesini çalıştırmak için pedala basınca makine çalışır.

Ekranla ilgili olarak 8. Sayfada “4. DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI”.



4. DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI

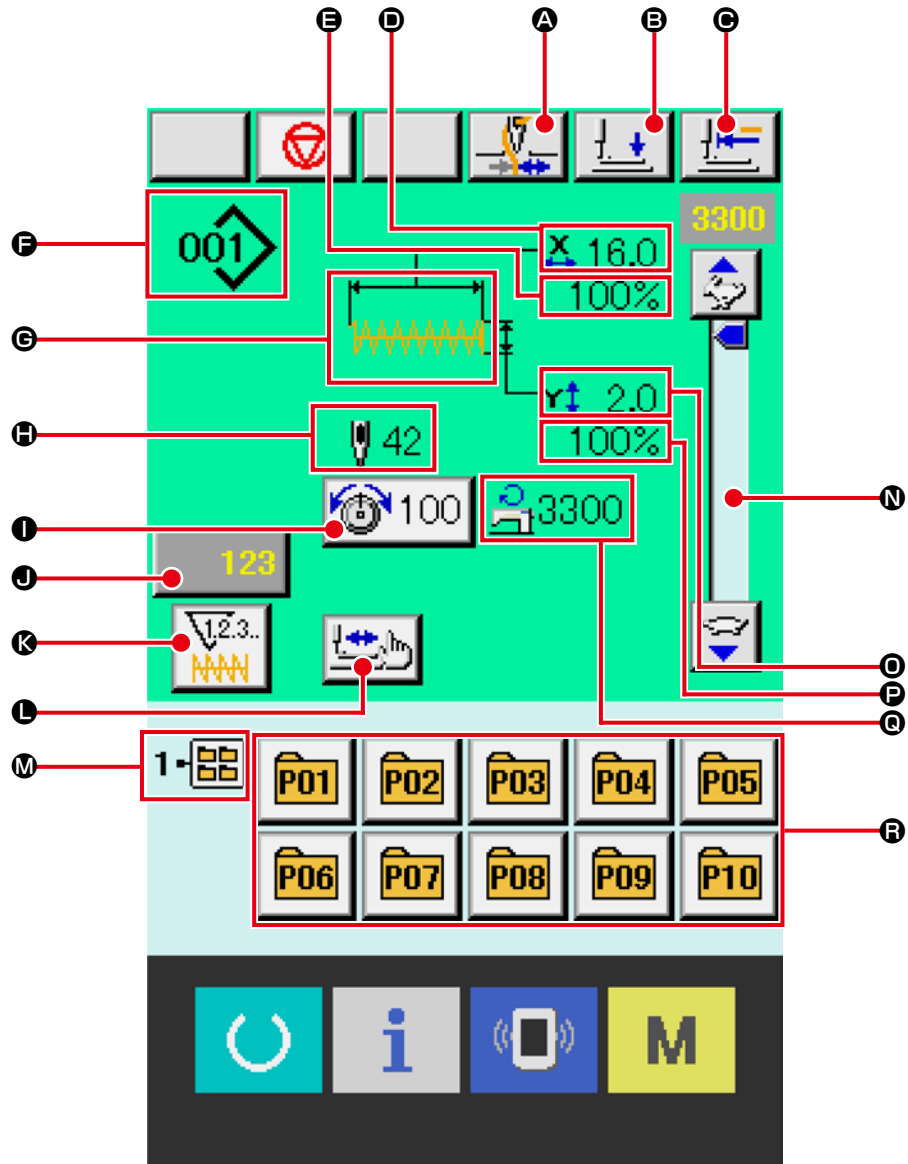
4-1 Tek dikiş standart ekranı



	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	YENİ DOĞRUDAN DESEN KAYDI düğmesi	Şu anda seçili olan tek dikiş desenini kullanarak yeni bir doğrudan desen kaydeder. → 40. Sayfada “15. DOĞRUDAN DESENİN YENİ KAYDI PERFORMANSI” bölümüne bakın.
B	KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİ YENİ KAYIT düğmesi	Şu anda seçili olan tek dikiş desenini kullanarak yeni bir doğrudan desen kaydeder. → 39. Sayfada “14. PERFORMING NEW REGISTER OF USERS’ PAT-TERN” bölümüne bakın.
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 İNDİRME 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. → 34. Sayfada “12. MASURAYA İPLİK SARMA” bölümüne bakın.
F	DESEN No. ekran	Şu anda seçili olan desenin türünü ve numarasını görüntüler. İki tür desen vardır: ① Tek dikiş deseni No.001-100 : Standart dikiş çeşidi No.101-999 : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi  : Standart dikiş çeşidi : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi ② Medya 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. → 14. Sayfada “5. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakın.
H	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	Bu düğmede, seçili desen için ayarlanan üst iplik gerginlik değeri görüntülenir. Üst iplik gerginlik değerini değiştirmek için bu düğmeye basarak ürün verisi değiştirme ekranını görüntüleyin. Bu düğmeye her bastığınızda klasör numarası değişir. → 22. Sayfada “7. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” bölümüne bakın.

	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 değeri girişi seçildiği zaman, X gerçek boyut değeri ayar düğmesi izlenir. → 22. Sayfada “7. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” bölümüne bakın.
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. → 22. Sayfada “7. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” bölümüne bakın.
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 değeri girişi seçildiği zaman, Y gerçek boyut değeri ayar düğmesi izlenir. → 22. Sayfada “7. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” bölümüne bakın.
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. → 22. Sayfada “7. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” bölümüne bakın.
❺	MAKSİMUM HIZ SINIRI	O an seçili olan maksimum hız sınırı bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman öge verisi aşağı ekran görünümüne geçilir. → 22. Sayfada “7. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” bölümüne bakın.
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	N KLASÖR Numarası görünümünde bulunan DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmeleri izlenir. → 40. Sayfada “15. DOĞRUDAN DESENİN YENİ KAYDI PERFORMANSI” bölümüne bakın.
❾	METİN GİRİŞİ düğmesi	Desen adını girebileceğiniz bir ekran görüntülenir. → 51. Sayfada “19. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME” bölümüne bakın.

4-2 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 İNDİRME 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	DESEN No. ekran	Şu anda seçili olan desenin türünü ve numarasını görüntüler. İki tür desen vardır: ① Tek dikiş deseni No.001-100 : Standart dikiş çeşidi No.101-999 : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi  : Standart dikiş çeşidi  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi ② Medya 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. → 22. Sayfada “7. ÖGE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” bölümüne bakın.
J	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 35. Sayfada “13. SAYAÇ KULLANIMI” bölümüne bakın.
K	SAYAÇ DEĞİŞİM düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → 35. Sayfada “13. SAYAÇ KULLANIMI” bölümüne bakın.

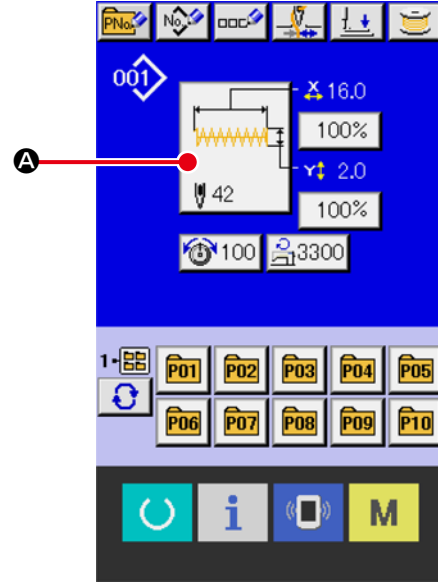
	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
L	ADIM DİKİŞ düğmesi	Adım dikiş ekran görünümü izlenir. Dikiş çeşidi kontrolü yapılabilir. → 24. Sayfada “8. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ” bölümüne bakın.
M	KLASÖR numarası ekran görünümü	Şu anda seçili olan klasör numarasını görüntüler.
N	HIZ değişken rezistörü	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	DOĞRUDAN DESEN düğmesi	Şu anda seçili klasör numarasında kayıtlı doğrudan desenleri görüntüler. Tek dokunuşla doğrudan desen numaraları değiştirilebilir. → 40. Sayfada “15. DOĞRUDAN DESENİN YENİ KAYDI PERFORMANSI” bölümüne bakın.

5. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ

- ① Tek dikiş standart ekranını görüntüleyin.

Dikiş şeklinin seçimi yalnızca tek dikiş standart ekranında (mavi) mümkündür.

Dikiş ekranı (yeşil) görüntülenirse, tek dikiş standart ekranını (mavi) görüntülemek için HAZIR tuşuna  basın.



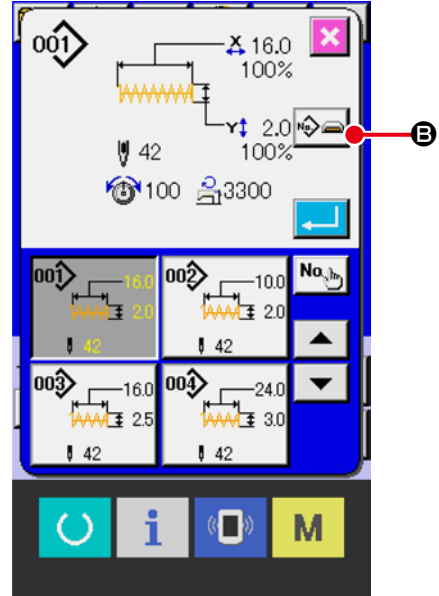
- ② Dikiş şekli seçimi ekran görünümünü çağırın.

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

- ③ Dikiş şekli tipini seçin.

İki tip dikiş şekli mevcuttur.

DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİM düğmesine  **B** basın.



④ Dikiş şekli tipini seçin.

Aşağıda iki dikiş şekli türü açıklanmıştır. İstedığınız türü seçin.

Sembol resmi	İsim	Maksimum dikiş çeşidi sayısı
	Standart Dikiş çeşidi (No.001-100)	1900/1901/1902/1905 : 100 1903 : 50
	Kullanıcıya özel dikiş çeşidi (No.101-999)	899
	Medya dikiş çeşidi	999

İsteddiğiniz dikiş şeklini DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİM düğmeleri ③ arasından seçin ve ENTER düğmesine



basın.

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



Hafıza kartının IP-510 için biçimlendirilmiş olmasına dikkat edin.
Hafıza kartlarının biçimlendirme yöntemi için; 90. Sayfada “27-3 Formatlama yapmak” ne bakın.

⑤ Dikiş şeklini seçin.

YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine



basıldığı zaman, DİKİŞ ŞEKLİ

düğmelerinin ⑥ sırası değişir. Dikiş şekli tanımlı düğmede izlenir. Seçmek istediğiniz DİKİŞ ŞEKLİ düğmesine burada basın.

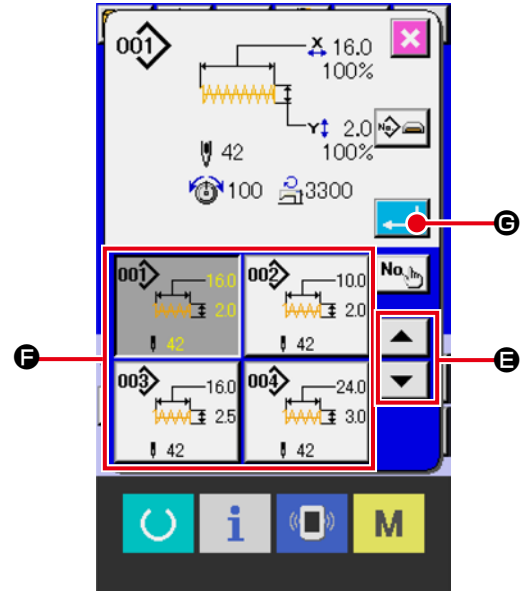
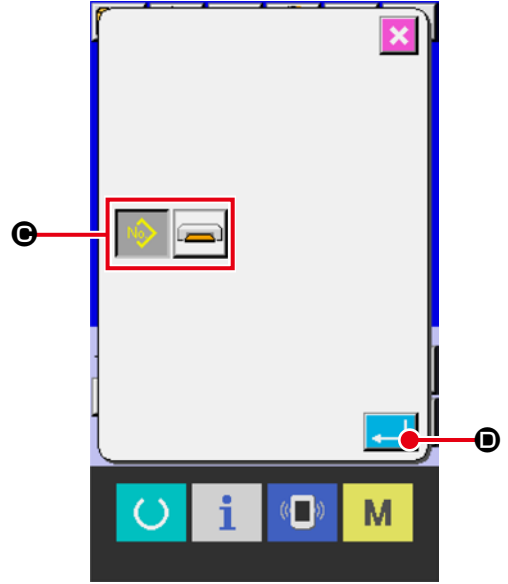
Seçilen şeklin ayrıntıları ekranın üst kısmında izlenir.

⑥ Dikiş şeklini seçin.

Seçilen dikiş şeklini onaylamak ve tek dikiş standart ekranını görüntülemek için ENTER tuşuna



basın.

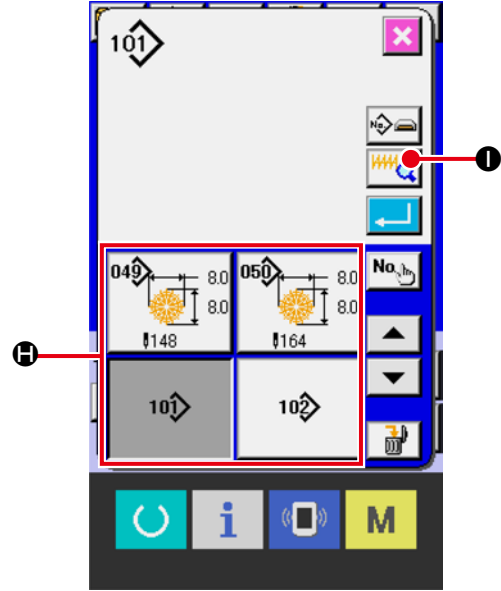


Dikiş şekli eğer da kullanıcıya özel dikiş çeşidi ise, sağ tarafta görülen ekran görünümü izlenir.

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

Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmesine basın.

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

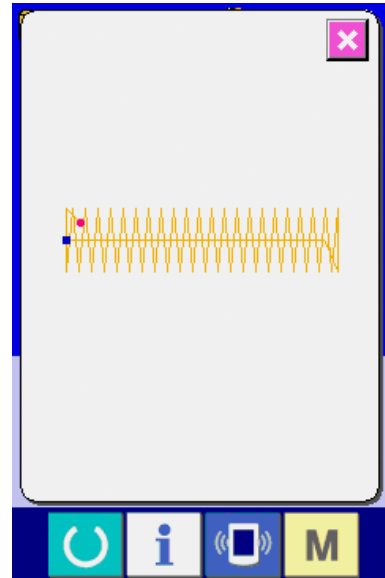
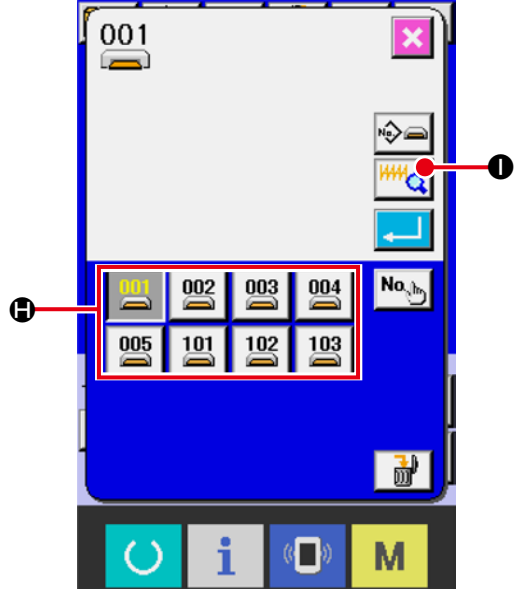


Dikiş şekli medya dikiş çeşidi ise, sağ tarafta görülen ekran görünümü izlenir.

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

Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmesine basın.

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



6. STANDART DESEN LİSTESİ

6-1 LK-1900C / LK-1901C / LK-1902C / LK-1905C



1. Dikiş boyutu, skala oranı %100 halindeki boyutları gösterir.
 2. Parça baskı ayağı için ayrıca verilen parça baskı ayağı çalışma sayısı tablosuna bakınız.
 3. ☆ numara için, kullanım için boş olan parça baskı ayağını kullanın.
 4. Denim dikerken * işaretli dikiş çeşitlerini kullanın.
 5. 51 numara, iplik kesici cihaz bulunmayan makine içindir.
 6. 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.
 7. 100 Nolu Desen sadece LK-1905C Serisi ile dikilebilir.
- LK-1905C Serisi dışındaki diğer tüm dikiş makinesi modellerinde X hareket limiti hatası veya Y hareket limiti hatası meydana gelir.

Numara	Stichdiagramm	İlmeç sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı
			Uzunlamasına	Çapraz	
Büyük çubuk dikiş	1(51)	42	2,0	16	1
					2
					3
	2	42	2,0	10	1
					2
					3
	3 *	42	2,5	16	1
					4
	4 *	42	3,0	24	6
					7
Küçük çubuk dikiş	5	28	2,0	10	1
					2
					3
	6 *	28	2,5	16	1
					4
	7	36	2,0	10	1
					2
					3
	8 *	36	2,5	16	1
					4
Örme ürün çubuk dikiş	9 *	56	3,0	24	6
					7
	10 *	64	3,0	24	6
					7
11		21	2,5	6	8
12		28	2,5	6	8
13		36	2,5	6	8
14		14	2,0	8	5
15		21	2,0	8	5
16		28	2,0	8	5

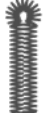
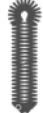
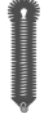
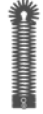
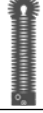
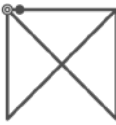
Numara	Stichdiagramm	İlmeç sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı
			Uzunlamasına	Çapraz	
Doğrusal çubuk dikiş	17	21	0	0	1
					2
					3
	18	28	0	10	1
					2
					3
	19		0	25	6
Uzunlamasına çubuk dikiş	20	36	0	25	6
					7
	21	41	0	25	6
					7
	22	44	0	35	☆
	23	28	20	4,0	9
					10
Uzunlamasına çubuk dikiş	24	36	20	4,0	9
					10
	25	42	20	4,0	9
					10
Uzunlamasına çubuk dikiş	26	56	20	4,0	9
					10

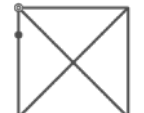
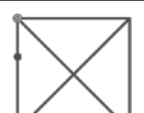
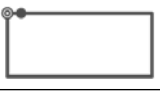
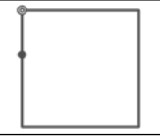
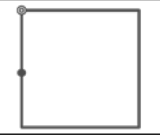
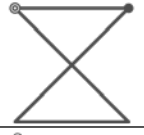
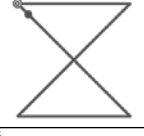
Numara	Stichdiagramm	İlmek sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayacı sayısı
			Uzunla- masına	Çap- raz	
Uzunlamasına doğrusal çubuk dikiş		18	20	0	11
		21	10	0	11
		21	20	0	11
		28	20	0	11
Yarım ay şeklinde çubuk dikiş		52	7	10	13
		63	7	12	13
		24	6	10	13
		31	6	12	13
		48	10	7	14
		48	10	7	14
Büyük çubuk dikiş		90	3	24	6 7
		28	2,0	8	5

Numara	Stichdiagramm	İlmek sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayacı sayısı
			Uzunla- masına	Çap- raz	
Yuvarlak çubuk dikiş		28	ø12	ø12	16
		48	ø12	ø12	16
Uzunlamasına çubuk dikiş		29	20	2,5	12
		39	25	2,5	12
		45	25	2,5	12
		58	30	2,5	12
		75	30	2,5	12
		42	30	2,5	12
		91	Dış çap ø8		15
		99			15
		148			15
		164			15

Numara	Stichdiagramm	İlmeğin sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayacı sayısı
			Uzunlu- masına	Çap- raz	
Artı	52	162	12	12	☆
	53	70	10	10	☆
	54	93	9,6	9,6	☆
Uzunlamasına punteriz, geniş	55	170	28	12,6	☆
	56	184	26	12,6	☆
	57	46	15	9	☆
	58	70	25	9	☆
L şekilli	59	60	11,2	11,2	☆
	60	78	15,2	15,2	☆
	61	60	11,2	11,2	☆
	62	78	15,2	15,2	☆

Numara	Stichdiagramm	İlmeğin sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayacı sayısı
			Uzunlu- masına	Çap- raz	
İşinsal dikiş	63	93	ø8	ø8	15
	64	93	ø8	ø8	15
	65	93	ø8	ø8	15
	66	101	ø8	ø8	15
	67	101	ø8	ø8	15
	68	101	ø8	ø8	15
	69	150	ø8	ø8	15
	70	150	ø8	ø8	15
	71	150	ø8	ø8	15
	72	173	10	11,6	☆
	73	55	7	10	13
Yarım ay şeklinde çubuk dikiş	74	65	7	12	13

Numara	Stichdiagramm	İlmek sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı
			Uzunla- masına	Çap- raz	
Zigzag dikiş		76	10	26	☆
Kapalı ilik		116	3	20,5	6/7
		56	1.6	19,8	6/7
Konik millî gözlü ilik		142	25	6,6	☆
		162	25	6,6	☆
		183	25	6,6	☆
Düz millî gözlü ilik		143	25	6,6	☆
		165	25	6,6	☆
Kilit dikişli ilik		262	20	6	☆
Çapraz dikiş		72	25	25	☆
		91	25	25	☆
		84	16	16	☆
		105	26	30	☆

Numara	Stichdiagramm	İlmek sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı
			Uzunla- masına	Çap- raz	
Çapraz dikiş		65	30	40	☆
		97	30	30	☆
		77	30	30	☆
Kare		41	13	30	☆
		53	30	40	☆
		37	30	30	☆
		29	30	30	☆
Kelebek		52	25	25	☆
		49	30	40	☆
		45	30	30	☆
Boyuna kelebek		61	25	25	☆
		56	30	30	☆
		93	50	60	☆
					

6-2 LK-1903C

Dikiş çeşidi numarası	İlmeğe şekli	İplik sayısı (iplik)	Standart dikiş büyüklüğü X (mm)	Standart dikiş büyüklüğü Y (mm)	Dikiş çeşidi numarası	İlmeğe 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	0	3.4
6 - 37		8-8			23 - 46		6		
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 (ø1,5 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.

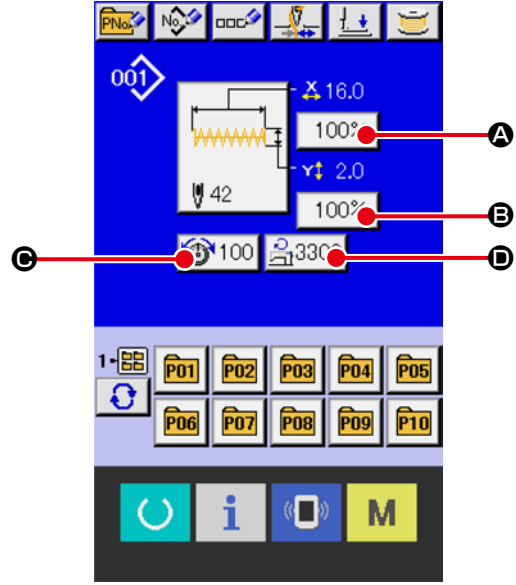
7. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK

① Tek dikiş standart ekranını görüntüleyin.

Tek dikiş standart ekranı görüntüleniyorsa ürün verilerini değiştirebilirsiniz.

Dikiş ekranı (yeşil) görüntüleniyorsa, tek dikiş standart ekranını (mavi) görüntülemek için HAZIR tuşuna basın.

* İplik gerginlik değeri dikiş ekran görünümünde de değiştirilebilir.



② Veri giriş ekranına gelin.

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

	Öğe	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)	3300 (sti/min)
		1901 ve 1902 : 400 ile 3000 arasında (sti/min)	3000 (sti/min)
		1903 ve 1905 : 400 ile 2700 (sti/min)	2700 (sti/min)

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

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

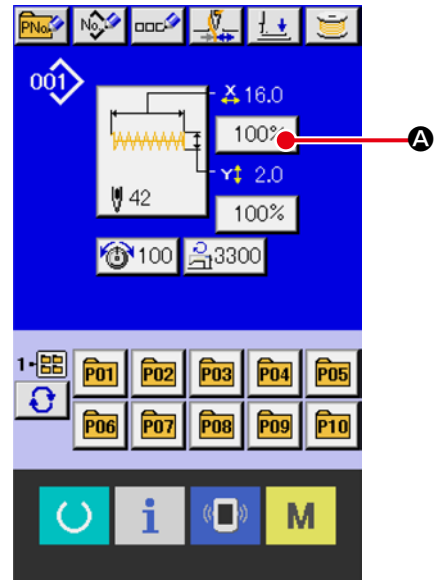


DİKKAT :

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

Örneğin X skala oranını girin.

Öğe veri giriş ekranına geçmek için **100%** Ⓐ üzerine basın.



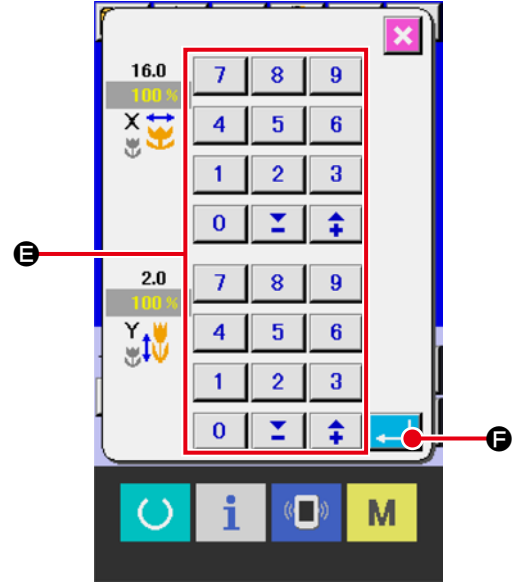
③ **Veriyi girin.**

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

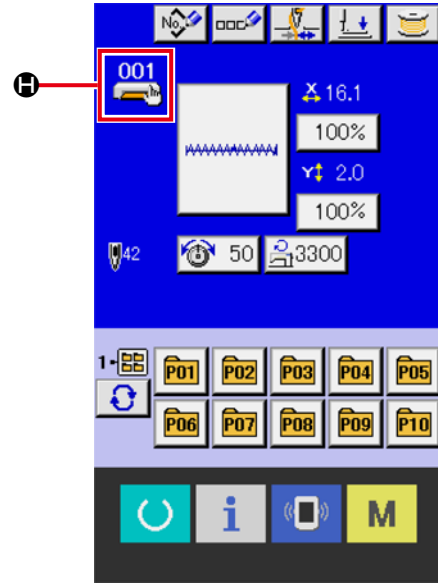
④ **Veriye onay verin.**

ENTER düğmesine  **F** 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.



Bir medya deseninin iplik gerginliğini veya iplik gerginliği komutunu ekler veya silerseniz değişiklik henüz kaydedilmediği için, değişiklik ekranında o anda seçili olan desen türü bir parmak işaretiyle görüntülenir.



Değişiklik ekranı **H** gösterildiğinde, desenler arasında geçiş yapıldığında değişiklik onay ekranı görünecektir.

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

Desen değişikliğini hafızaya almak için; **39. Sayfada “14. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI”** bölümüne bakın.



8. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ

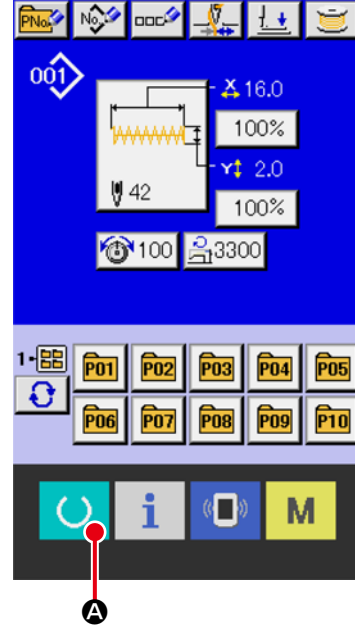


UYARI :

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.

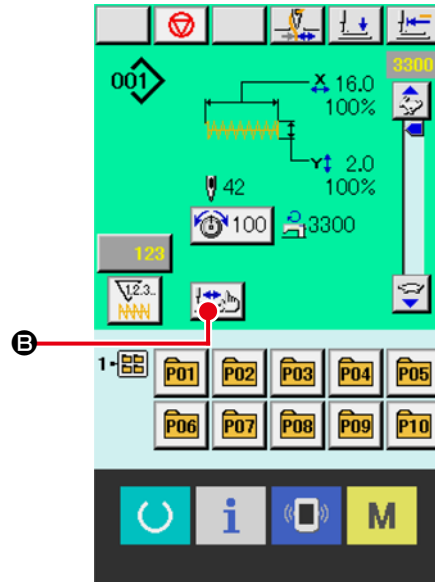
① Dikiş ekranı görünümüne gelin.

Tek dikiş standart ekranı (mavi) görüntülendiğinde ve HAZIR tuşuna  **A** basıldığında, LCD ekranın arka plan rengi yeşile dönecek ve makine dikişe hazır hale gelecektir.



② Adım dikiş ekran görünümüne geçin.

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



③ Baskı ayağını indirmek için pedala basın.



Bu modda pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmayacaktır.

④ Baskı ayağı aşağı konumdayken dikişe devam edin.

BASKI AYAĞI GERİ düğmesi  **C** ve BASKI AYAĞI İLERİ düğmesiyle  **D** 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  **G** basın.

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

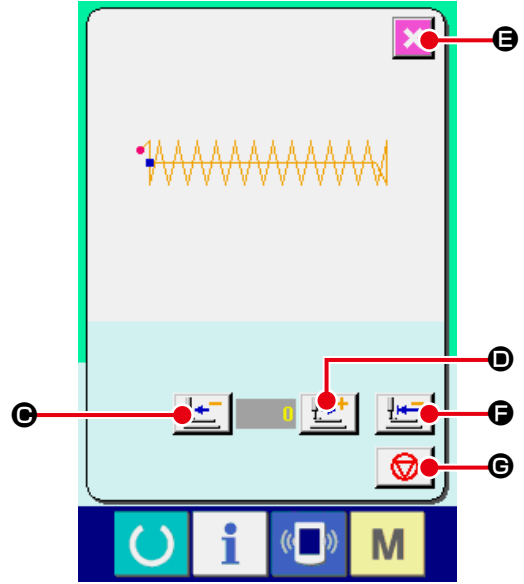


İğne mili aşağı konumdayken baskı ayağı ileri ya da geri düğmesine basılırsa, iğne mili YUKARI konuma döndüğü zaman baskı ayağı otomatik olarak hareket eder. Bu konuda dikkatli olun.

⑤ Dikiş şekli kontrolünü tamamlayın.

İPTAL düğmesine  **E** basınca dikiş ekran görünümüne geçilir.

Baskı ayağı dikişin başlangıç veya bitiş pozisyonunda değilse, pedala basıldığında dikişin kontrol işleminin ortasından devam etmesi sağlanır.



9. İĞNENİN HER GİRİŞ NOKTASINDA İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU DEĞİŞTİRME

9-1 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 modda pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmayacaktır.

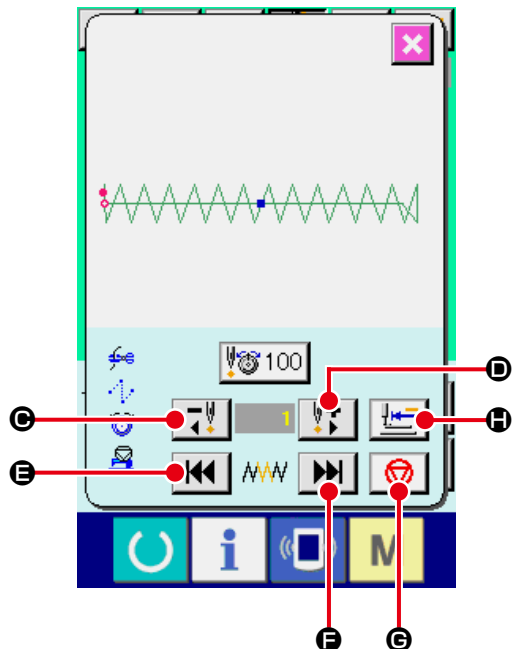
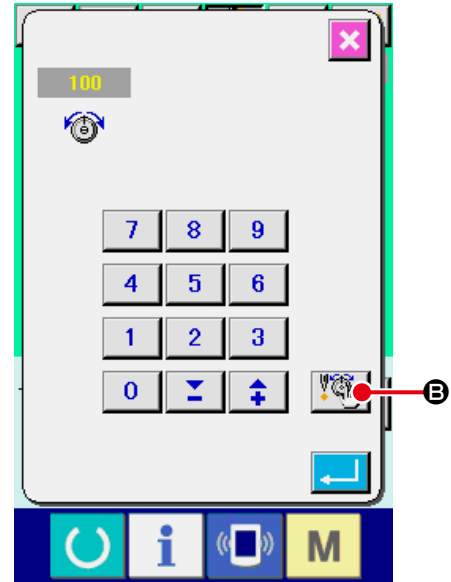
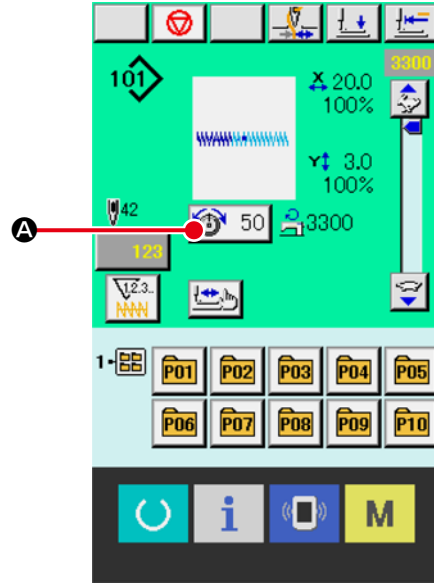
- ② Değiştirmek istediğiniz komut konumunu seçin.

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.

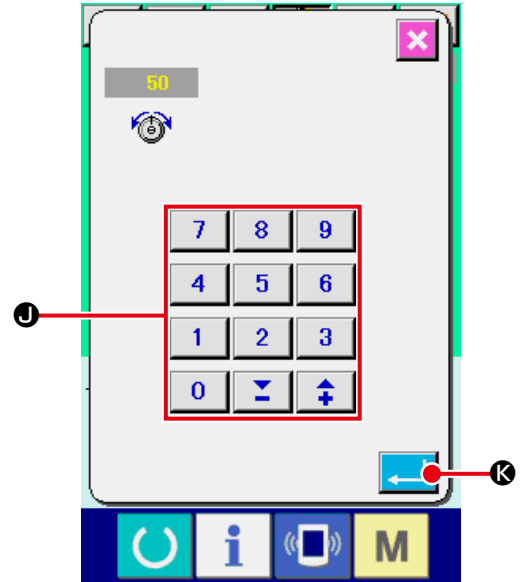
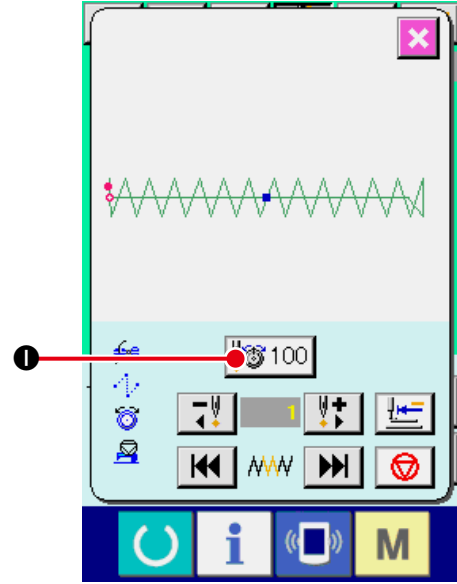
Ekranda görülen değer mutlak değerdir (iplik gerginlik değeri + iplik gerginlik komutu değeri).



③ İplik gerginlik komutu değerini girin.

KOMUT GİRİŞİ düğmesine  50 **I** basıldı-
ğı zaman, iplik gerginliğinde artış/azalma değeri
girişi ekran görünümüne geçilir. İstedığınız değeri
ON rakam tuşunu kullanarak ve +/- düğmeleriyle
J girin. ENTER düğmesine  **K** basılınca
veriyeye onay verilmiş olur.

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



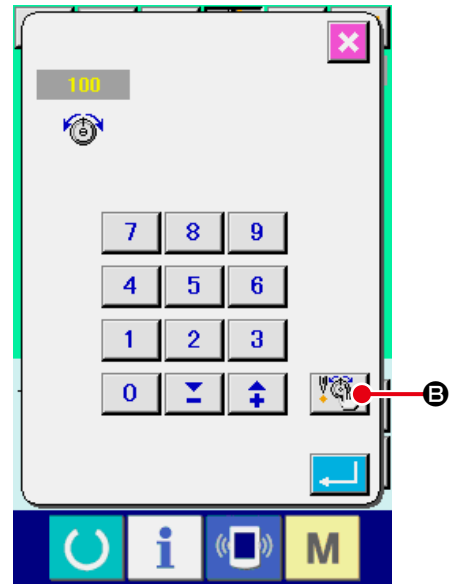
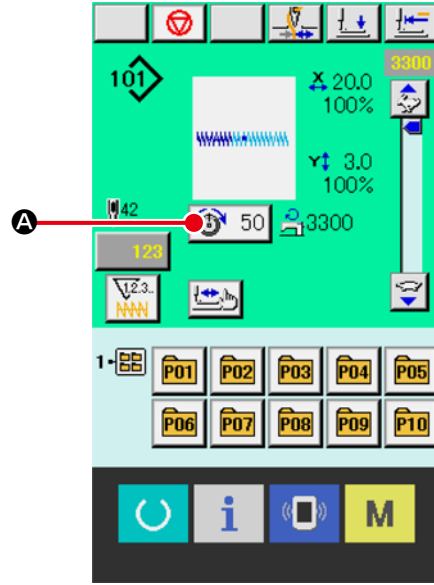
9-2 iğnenin her giriş noktasında iplik gerginliği komutunu silme

- ① İplik gerginliği komutunu değiştirme ekran görünümüne geçin.

Kullanıcı deseni veya medya deseni seçildiğinde, dikiş ekranında İPLİK GERGİNLİĞİ düğmesine

 50 **A** basarak iplik gerginliği ayar ekranını görüntüleyin.

İplik gerginlik ayarı ekran görünümünde İPLİK GERGİNLİĞİ 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

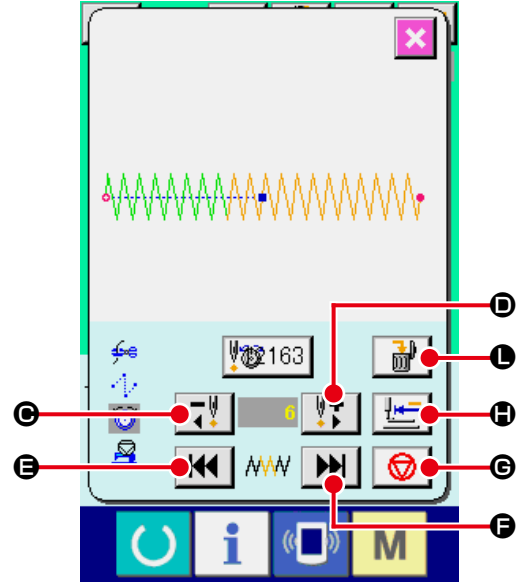
DUR düğmesine  basın.

BAŞA DÖN düğmesine  basılınca, makine başlangıç konumuna hareket eder.

Mevcut iğne giriş noktası eğer iplik gerginlik

komutunda ise, SİLME KOMUTU düğmesi 

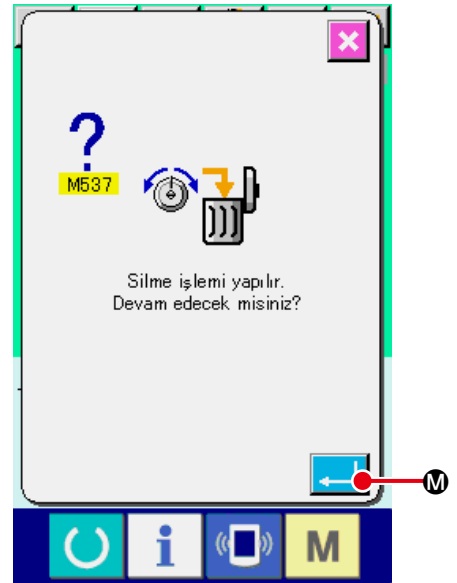
 izlenir.



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.



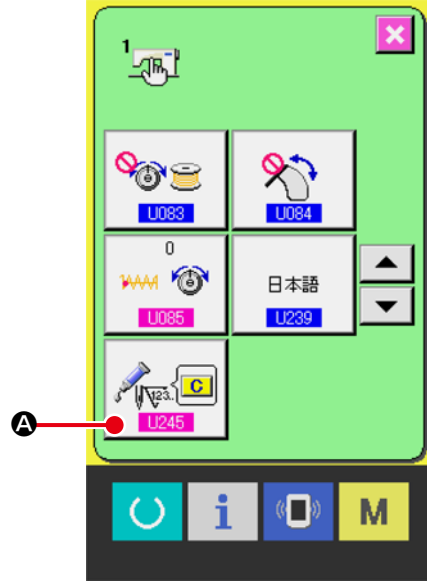
10. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME

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, güç 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.



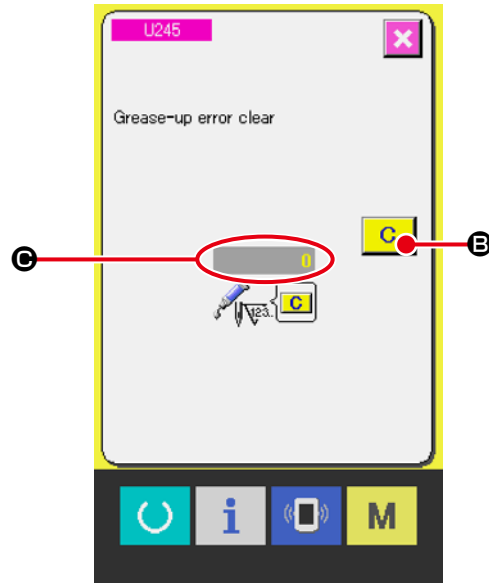
① Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.

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.

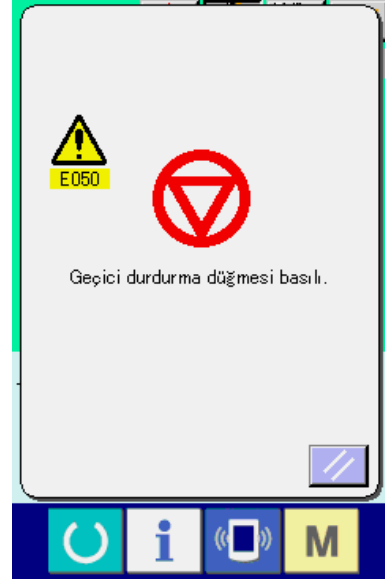
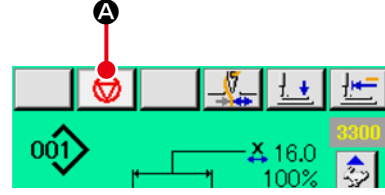
2. Gres yağını uygulamadan önce gücü KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.

11. GEÇİCİ DURDURMANIN KULLANILMASI

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

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

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



11-1 Dikişin belli bir noktasından itibaren dikiş devam edilmesi

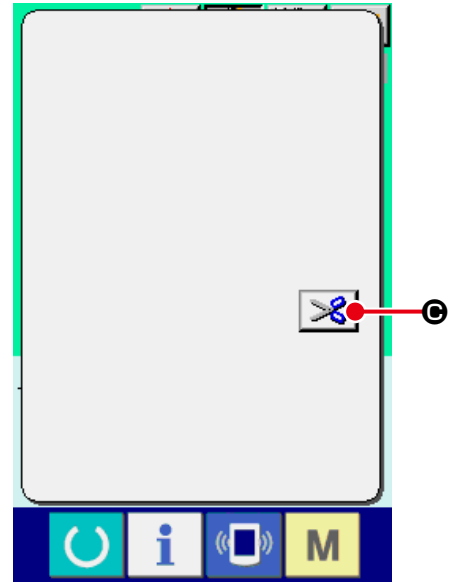
① Hata mesajını kaldırın.

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.

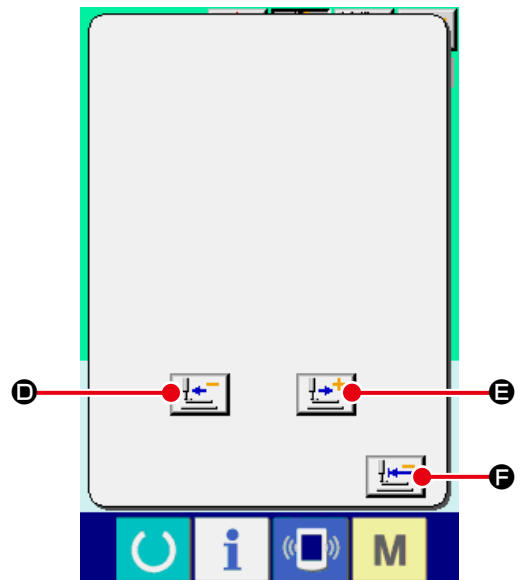


③ Baskı ayağını dikiş tekrarlama konumuna ayarlayın.

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.



11-2 Yeniden dikişi baştan yapmak için

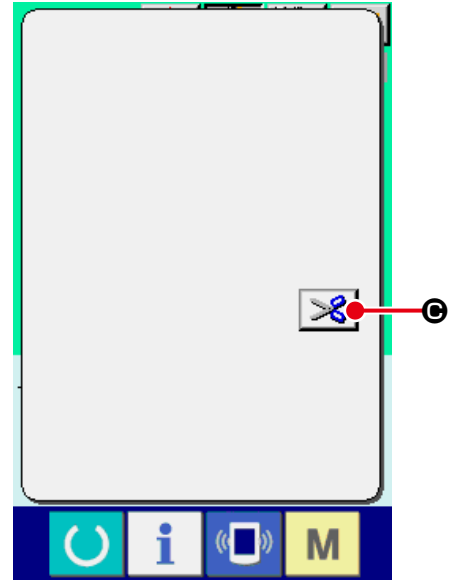
① Hata mesajını kaldırın.

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.

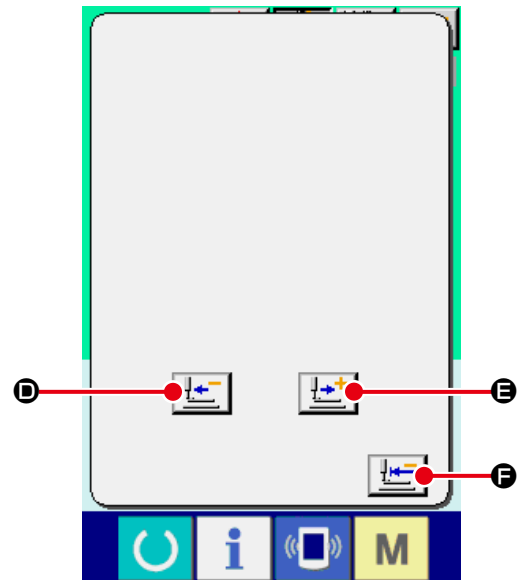


③ Başa dönün.

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

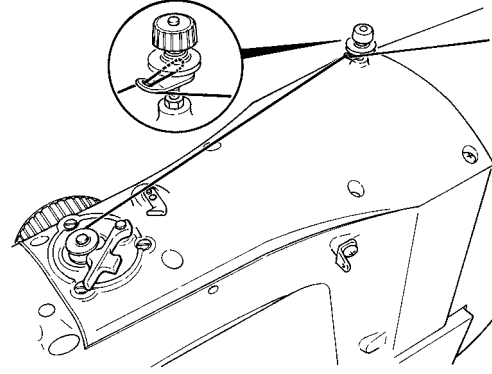
④ Dikişi başından itibaren tekrarlayın.

Pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.



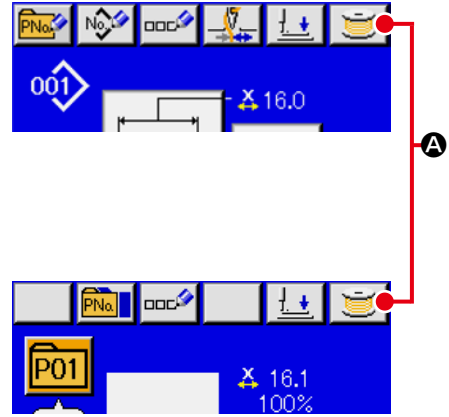
12. MASURAYA İPLİK SARMA

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



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

Tek dikiş standart ekranı (mavi) görüntülenirse masura sarma ekranını görüntülemek için MASURA SARMA düğmesine  **A** basın.



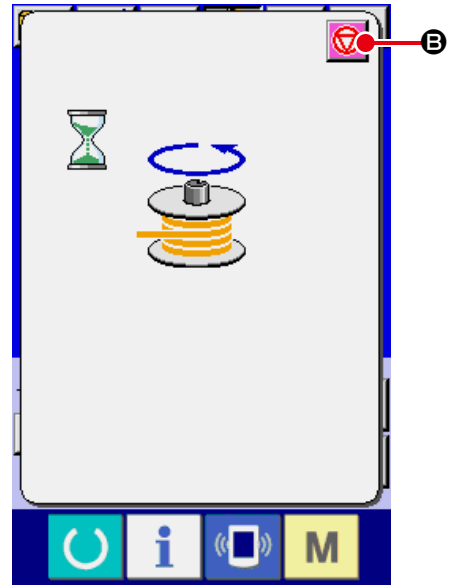
② **Masura sarım işlemini başlatın.**

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.

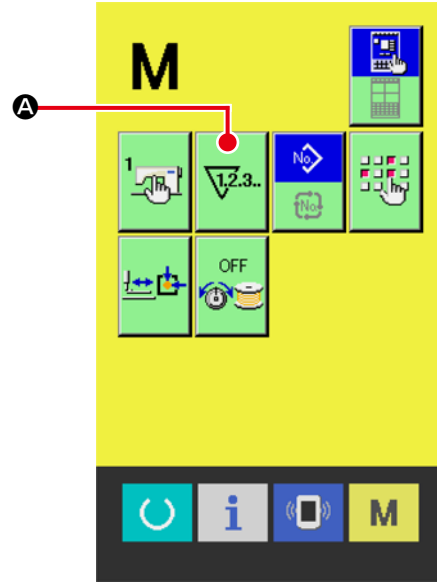
13. SAYAÇ KULLANIMI

13-1 Sayaç ayar prosedürü

① Sayaç ayar ekranına gelin.

Tek dikiş standart ekranında **M** tuşuna bastığınızda, sayaç ayar düğmesi **A** ekranda görüntülenir.

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 **B**

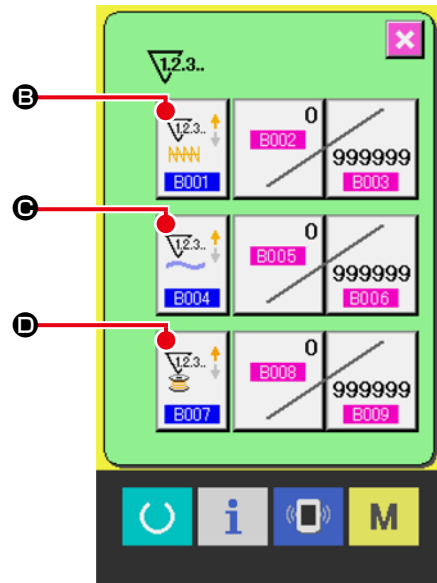
C, PARÇA ADEDİ SAYACI TİPİNİ SEÇME düğ-

mesine **D** ya da MASURA SAYACI TİPİNİ

SEÇME düğmesine **E** basıldığı zaman,

ilgili sayaç tipini seçme ekran görünümüne geçilir.

Sayaç tipi, bu ekranda tek tek seçilebilir.



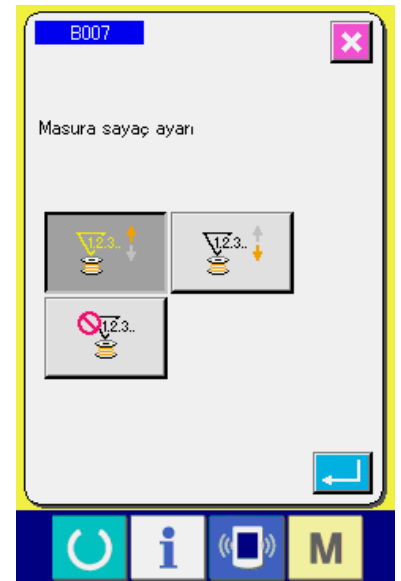
[Dikiş sayacı]	
	YUKARI sayaç : Dikiş biçimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer yukarıya doğru bir basamak artar. Mevcut değer ile ayarlanan değer eşit hale geldiği zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	AŞAĞI sayaç : Dikiş biçimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer 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.



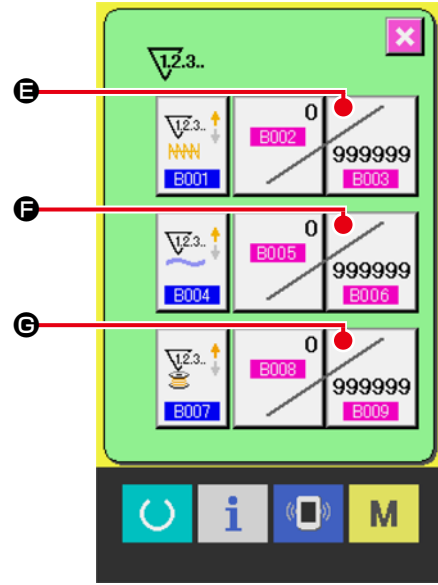
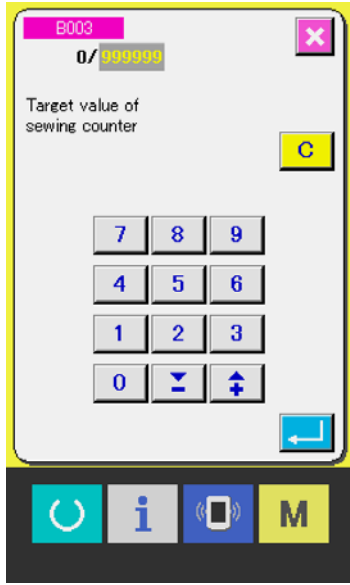
[Parça adet sayacı]	
	YUKARI sayaç : Dikiş bileşimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer yukarıya doğru bir basamak artar. Mevcut değer ile ayarlanan değer eşit hale geldiği zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	AŞAĞI sayaç : Dikiş bileşimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut 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

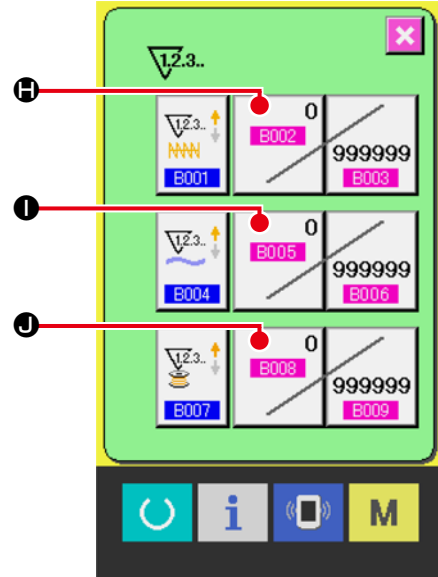
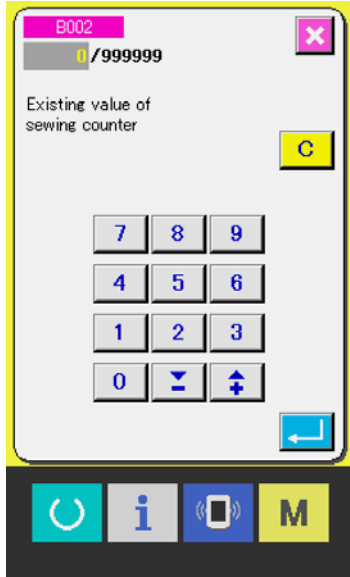


İlgili sayaç ayar değeri için giriş ekranına geçmek üzere dikiş sayacı için  E düğmesine, adet sayacı için  F düğmesine ya da masura sayacı için  G düğmesine basın.

Bu ekranda, ayar değeri girilir.

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

④ Sayaçtaki mevcut değerin değiştirilmesi

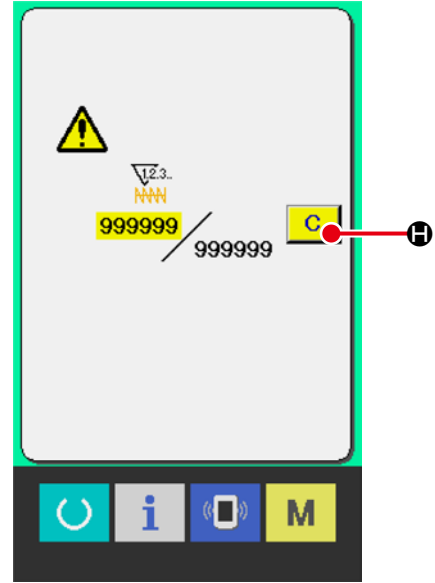


İlgili sayaç mevcut ayar değeri giriş ekranına geçmek üzere dikiş sayacı için  H düğmesine, adet sayacı için  I düğmesine ya da masura sayacı için  J düğmesine basın.

Bu ekranda, mevcut değer girilir.

13-2 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.

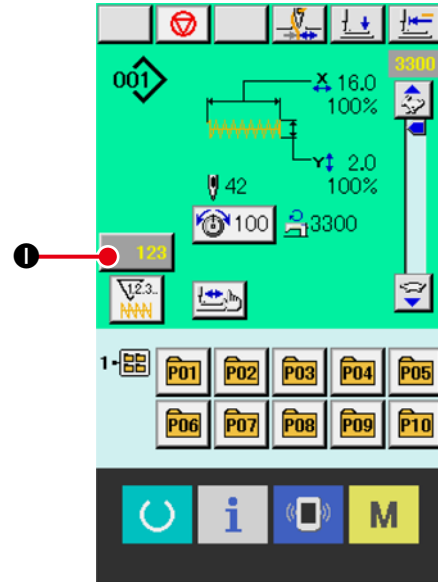


13-3 Dikiş sırasında sayaç değerinin değiştirilmesi

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 **123** **I** basınız.

Sayaç değerini değiştirme ekranına geçilir.



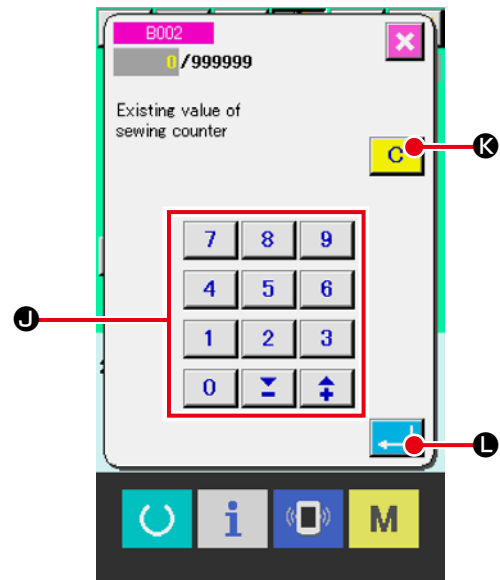
② Sayaç değerini değiştirin.

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.



14. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI

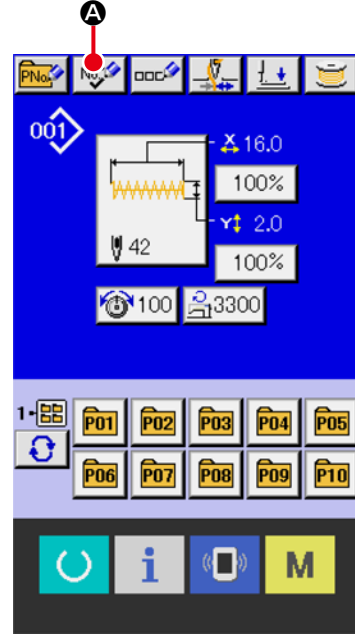
① Tek dikiş standart ekranını görüntüleyin.

Yeni desen kaydı sadece tek dikiş standart ekranında (mavi) mümkündür.

Dikiş ekranı (yeşil) görüntüleniyorsa, tek dikiş standart ekranını (mavi) görüntülemek 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.



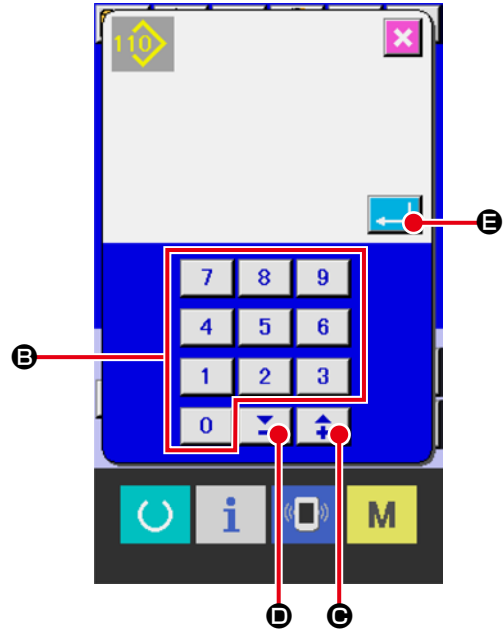
③ Kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını girin.

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 çağırmak mümkündür.



④ Kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasına onay verin.

Kaydedilecek yeni kullanıcı desen numarasını onaylamak ve kullanıcı desen seçimi için tek dikiş standart ekranını görüntülemek için ENTER tuşuna  **E** basın.

15. DOĞRUDAN DESENİN YENİ KAYDI PERFORMANSI

① Tek dikiş standart ekranını görüntüleyin.

Yeni doğrudan desen kaydı yalnızca tek dikiş standart ekranında (mavi) mümkündür.

Dikiş ekranı (yeşil) görüntüleniyorsa, tek dikiş standart ekranını (mavi) görüntülemek için HAZIR

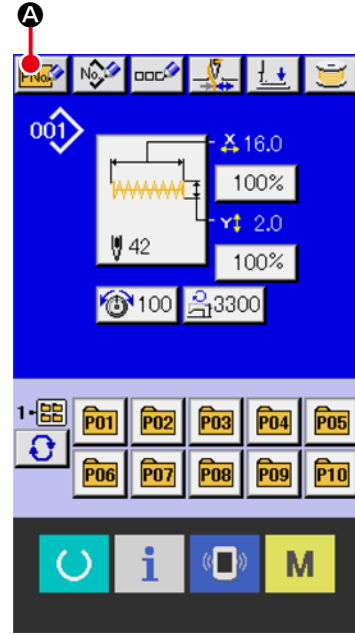
tuşuna  basın.

② Yeni doğrudan desen kayıt ekranını çağırın.

DOĞRUDAN DESEN YENİ KAYIT düğmesine



A bastığınızda yeni doğrudan desen kayıt ekranı görüntülenecektir.



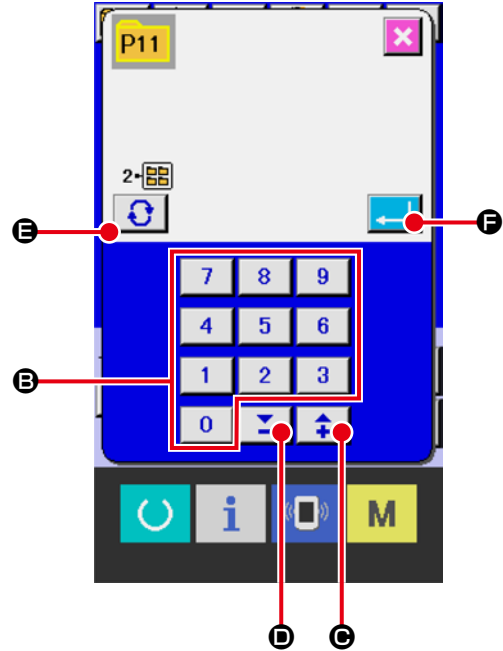
③ Doğrudan desen numarasını girin.

Kaydetmek istediğiniz yeni doğrudan desen numarasını sayısal tuş takımını **B** kullanarak girin.

Daha önce kayıtlı olan bir doğrudan desen numarasını girdiğinizde, ekranın üst kısmında kayıtlı dikiş şekli görüntülenecektir. Bu durumda hiçbir şeyin görüntülenmediği, kayıtlı olmayan bir doğrudan desen numarası seçin.

Daha önce kaydedilmiş bir doğrudan desen numarası için yeni bir giriş kaydedilmesi yasaktır.

Ayrıca + ve - tuşlarını  (**C** and **D**) kullanarak kayıtlı olmayan doğrudan desen numaralarını da arayabilirsiniz.



④ Kaydedilecek klasörü seçin.

Doğrudan desenler mevcut beş klasörden birine kaydedilebilir.

Bir klasöre en fazla 10 adet doğrudan desen kaydedilebilir.

Kaydedilecek klasörü KLASÖR SEÇİMİ düğmesini **E** kullanarak seçebilirsiniz.

Hâlihazırda 10 doğrudan desen içeren klasörler görüntülenmeyecektir.

⑤ Desen numarasını onaylayın.

Kaydedilecek yeni doğrudan desen numarasını onaylamak ve doğrudan desen seçimi için tek dikiş standart ekranını görüntülemek üzere ENTER tuşuna  **F** basın.

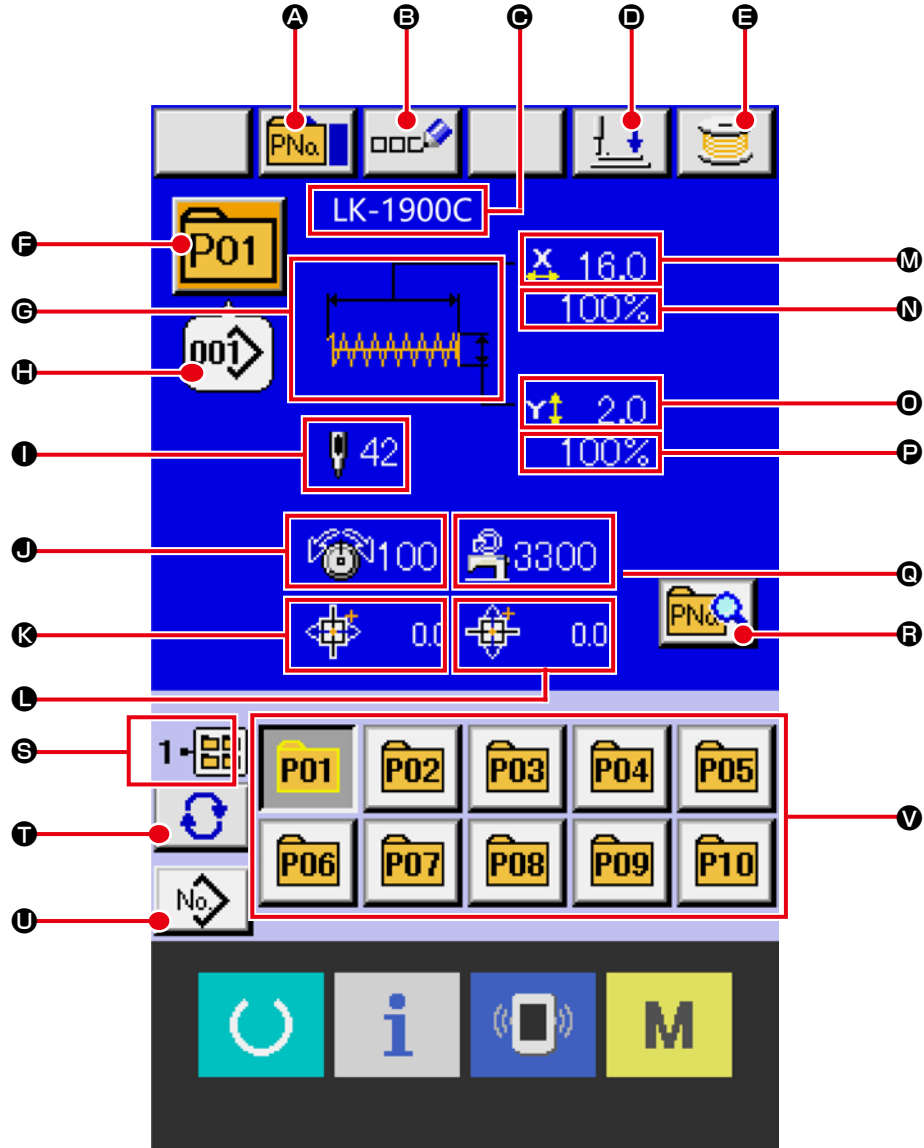
* Kullanıcı desenini doğrudan desen olarak kaydettiğinizde, kullanıcı desenine kaydedilen yorumlar kopyalanmayacaktır.



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

16. DOĞRUDAN DESEN SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAN BÖLÜMÜ

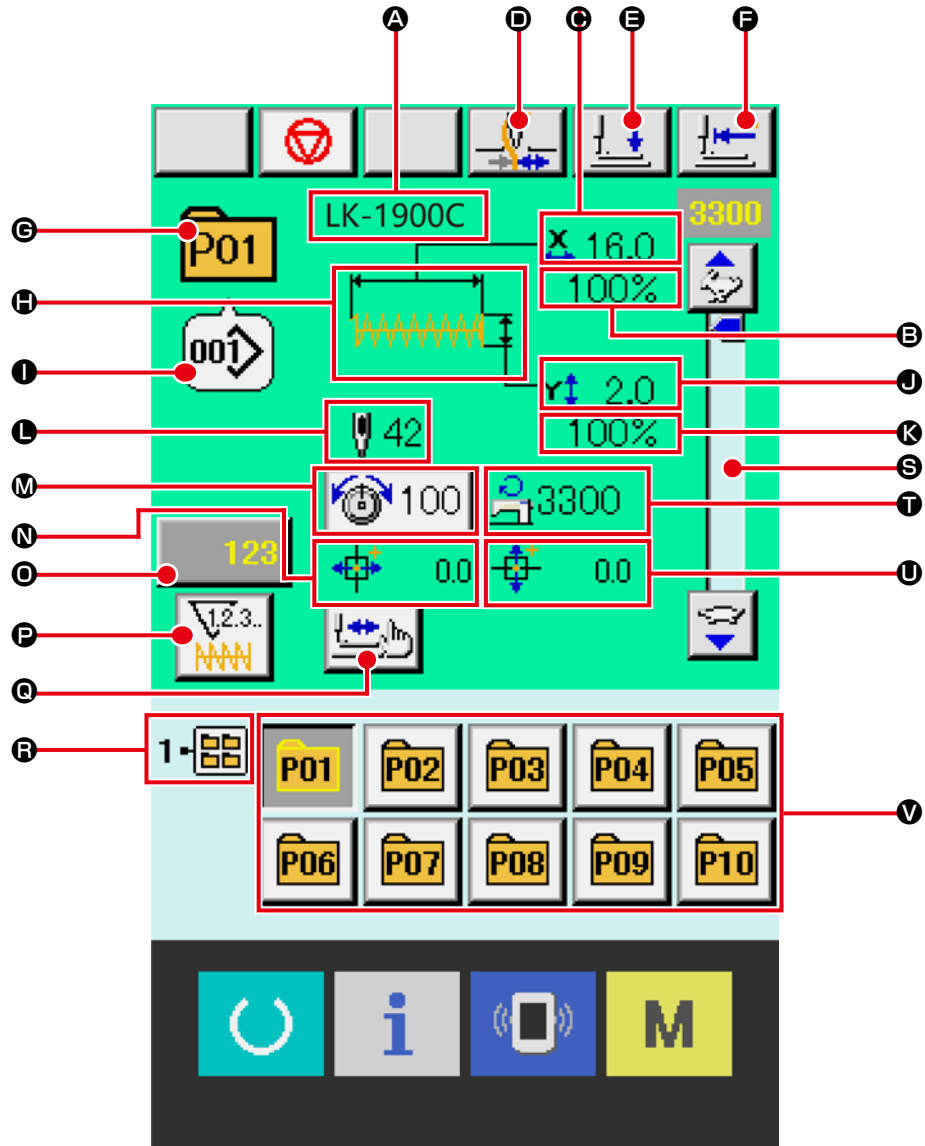
16-1 Tek dikiş standart ekranı (Doğrudan desen)



	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	DOĞRUDAN DESEN KOPYALA düğmesi	Doğrudan desen kopyalama ekranını görüntüler. → “20. DOĞRUDAN BİR DESENİ KOPYALAMA” p.52 bölümüne bakın.
B	DOĞRUDAN DESEN ADI AYAR-LAMA düğmesi	Doğrudan desen adı giriş ekranını görüntüler. → 51. Sayfada “19. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME” bölümüne bakın.
C	DOĞRUDAN DESEN ADI gösterimi	Şu anda seçili olan doğrudan desen numarası için kayıtlı karakterleri gösterir.
D	BASKI AYAĞI İNDİRME 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. → 34. Sayfada “12. MASURAYA İPLİK SARMA” bölümüne bakın.
F	DOĞRUDAN DESEN No. ekran	Bu butonda o anda seçili olan direkt desen numarası görüntülenir ve butona basıldığında direkt desen numarası seçim ekranı görüntülenir. → 47. Sayfada “17. DOĞRUDAN DESEN SEÇİMİ GERÇEKLEŞTİRME No. SEÇİMİ” bölümüne bakın.
G	DİKİŞ ŞEKLİ	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şekli ekranda izlenir.
H	DİKİŞ ŞEKLİ numarası	Şu anda seçili doğrudan desen numarasında kayıtlı dikiş şeklinin türünü ve numarasını görüntüler. Sadece bir çeşit dikiş şekli vardır. ① Tek dikiş deseni No.001-100 : Standart dikiş çeşidi No.101-999 : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi
I	TOPLAM İLMEK SAYISI	Şu anda dikilmekte olan doğrudan desen numarasında kayıtlı dikiş şeklinin toplam dikiş sayısını görüntüler.
J	İPLİK GERGİNLİĞİ ekran görünümü	Seçilen doğrudan desen numarasına kayıtlı iplik gerginlik değeri görüntülenir.
K	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçilen direkt desen numarasına kayıtlı X yönündeki seyahat miktarı görüntülenir.
L	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçilen direkt desen numarasına kayıtlı Y yönündeki seyahat miktarı görüntülenir.
M	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçilen doğrudan desen numarasına kayıtlı X gerçek boyut değeri görüntülenir.
N	X SKALA ORANI ekran görünümü	Seçilen doğrudan desen numarasına kayıtlı X ölçek oranı görüntülenir.
O	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçilen doğrudan desen numarasına kayıtlı olan Y gerçek boyut değeri görüntülenir.
P	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Seçilen doğrudan desen numarasına kayıtlı Y ölçek oranı görüntülenir.
Q	MAKSİMUM HIZ SINIRI	Seçili olan direkt desen numarasına kayıtlı olan maksimum hız sınırlaması görüntülenir.
R	Doğrudan desen düzenleme ekranı görüntülenir.	Doğrudan desen düzenleme ekranı görüntülenir. → 49. Sayfada “18. DOĞRUDAN DESENİN İÇERİĞİNİ DEĞİŞTİRME” bölümüne bakın.

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
Ⓔ	KLASÖR Numarası ekran görünümü	Görüntülenen doğrudan desenin saklandığı klasör No. görüntülenir.
Ⓙ	KLASÖR SEÇİM düğmesi	Doğrudan deseni görüntülemek için klasörler sırayla görüntülenir.
Ⓚ	ORJİNAL DESEN DEĞİŞTİRME düğmesi	Doğrudan desen olarak kaydedilen bir desen için tek dikiş standart ekranını görüntüler. → 8. Sayfada “4-1 Tek dikiş standart ekranı” bölümüne bakın.
Ⓛ	DOĞRUDAN DESEN	Ⓔ Klasör No.’da saklanan desen düğmeleri görüntülenir. Tek dokunuşla seçtiğiniz direkt desene geçebilirsiniz. → 40. Sayfada “15. DOĞRUDAN DESENİN YENİ KAYDI PERFORMAN-SI” bölümüne bakın.

16-2 Dikiş ekranı



	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	DOĞRUDAN DESEN ADI gösterimi	Şu anda seçili olan doğrudan desen numarası için kayıtlı karakterleri gösterir.
B	X SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan doğrudan desen numarasında kayıtlı X yönündeki skala oranını görüntüler.
C	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Dikilmekte olan doğrudan desen numarasında kayıtlı olan X yönündeki gerçek boyut değerini görüntüler.
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 İNDİRME 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	Şu anda dikilmekte olan doğrudan desen numarasını görüntüler.
H	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş şekli izlenir.
I	DİKİŞ ŞEKLİ numarası ekran görünümü	Şu anda dikilen desende kayıtlı dikişin tipini ve desen numarasını görüntüler.
J	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Şu anda seçili olan doğrudan desen numarasında kayıtlı olan Y yönündeki gerçek boyut değerini görüntüler.
K	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan doğrudan desen numarasında kayıtlı Y yönündeki skala oranını görüntüler.
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	Dikilmekte olan doğrudan desen için ayarlanan üst iplik gerginlik değerini düğme üzerinde görüntüler. Ürün verisi değiştirme ekranını görüntülemek için bu düğmeye basın. → 22. Sayfada “7. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK” bölümüne bakın.
N	TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION display	Şu anda dikilmekte olan doğrudan desen numarasında kayıtlı X yönündeki hareket miktarını görüntüler.
O	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 35. Sayfada “13. SAYAÇ KULLANIMI” bölümüne bakın.
P	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → 35. Sayfada “13. SAYAÇ KULLANIMI” bölümüne bakın.

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
Ⓐ	ADIM DİKİŞ düğmesi	Adım dikiş ekran görünümü izlenir. Dikiş çeşidi kontrolü yapılabilir. → 24. Sayfada “8. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ” bölümüne bakın.
Ⓑ	KLASÖR Numarası ekran görünümü	Görüntülenen doğrudan desenin kaydedildiği klasör numarasını görüntüler.
Ⓒ	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
Ⓓ	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.
Ⓕ	Doğrudan desen	Ⓑ klasöründe bulunan dikiş çeşidi düğmesi izlenir. Tek dokunuşla seçtiğiniz direkt desene geçebilirsiniz. → 40. Sayfada “15. DOĞRUDAN DESENİN YENİ KAYDI PERFORMANSI” bölümüne bakın.

17. DOĞRUDAN DESEN SEÇİMİ GERÇEKLEŞTİRME No. SEÇİMİ

17-1 Tek dikiş standart ekranından seçim yapılması

① Tek dikiş standart ekranını görüntüleyin.

Doğrudan desen numarası seçimi yalnızca tek dikiş standart ekranında (mavi) mümkündür.

Dikiş ekranı (yeşil) görüntülenirse, tek dikiş standart ekranını görüntülemek için HAZIR tuşuna

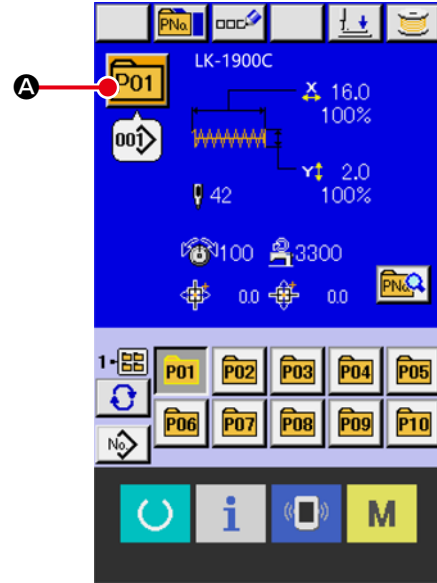


basın.

② Doğrudan desen numarası seçim ekranını çağırın.

DOĞRUDAN MOTİF NUMARASI SEÇİMİ 

A düğmesine dokunduğunuzda, doğrudan motif numarası seçme ekranı görüntülenir. Doğrudan seçilen motif sayısı ve içeriği ekranın yukarısında görüntülenir ve motif düğmeleri listesi doğrudan tabana kaydedilir.



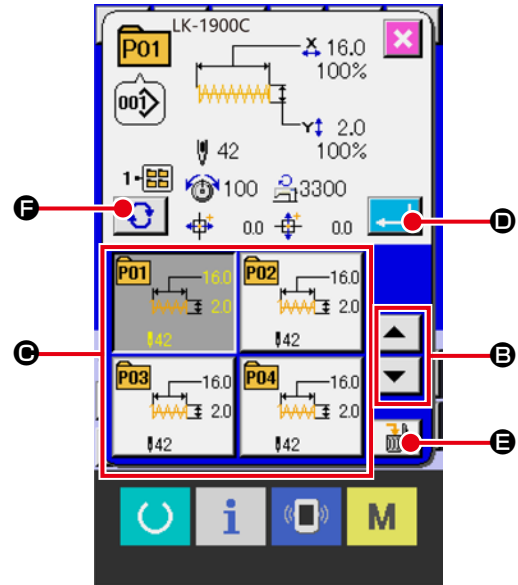
③ Select the direct direct pattern No.

YUKARI veya AŞAĞI KAYDIRMA  

B düğmesine basıldığında, kayıtlı olan doğrudan desen düğmeleri **C** sırayla değiştirilir. Doğrudan desen numarasına girilen dikiş verilerinin içeriği düğmede görüntülenir. Burada, seçmek istediğiniz doğrudan desen düğmesine **C** basın.

④ Doğrudan desen numarasını belirleyin.

ENTER tuşuna  **D** basıldığında doğrudan desen no. seçim ekranı kapanır ve seçim işlemi tamamlanır.



* Kayıtlı direkt deseni silmek istediğinizde DELETE  **E** tuşuna basınız. Ancak, kombine dikişe kayıtlı direkt desenler silinemez.

* Desen numarasının görüntülenmesi için FOLDER SELECTION  **F** tuşuna basılır ve belirtilen klasörde kayıtlı desen numaraları listede görüntülenir.

Klasör No. görüntülenmediğinde, kaydedilmiş olan tüm doğrudan desen numaraları görüntülenir.

17-2 Kısa yol düğmesiyle seçme

① Tek dikiş standart ekranını veya dikiş ekranını görüntüleyin.

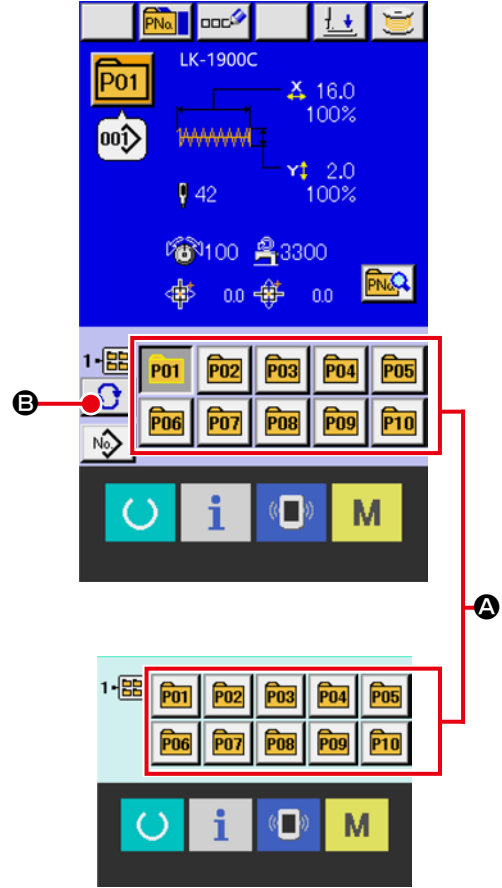
Bir klasöre doğrudan bir desen kaydedildiğinde, **A** düğmesi her zaman tek dikiş standart ekranının ve dikiş ekranının alt kısmında görüntülenir.

② Dikiş çeşidi numarasını seçin.

Yeni desen oluşturulduğunda belirtilen her klasörde doğrudan desen görüntülenir.

KLASÖR SEÇİMİ  **B** tuşuna basıldığında görüntülenecek direkt desen değiştirilir.

Dikmek istediğiniz direkt desen numarasının tuşuna basınız. Basıldığında direkt desen numarası seçilmiş olur.



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.

18. DOĞRUDAN DESENİN İÇERİĞİNİ DEĞİŞTİRME

- ① Doğrudan desen seçimi için tek dikiş standart ekranını görüntüleyin.

Doğrudan desen seçimi için yalnızca tek dikiş standart ekranında (mavi) doğrudan desen içeriğini değiştirebilirsiniz.

Dikiş ekranı (yeşil) görüntülenirse, doğrudan desen seçimi için tek dikiş standart ekranının veri giriş ekranını görüntülemek üzere HAZIR tuşuna  basın.

- ② Doğrudan desen düzenleme ekranını görüntüleyin.

Doğrudan desen düzenleme ekranını görüntülemek için DOĞRUDAN DESEN DÜZENLEME düğmesine  **A** basın.

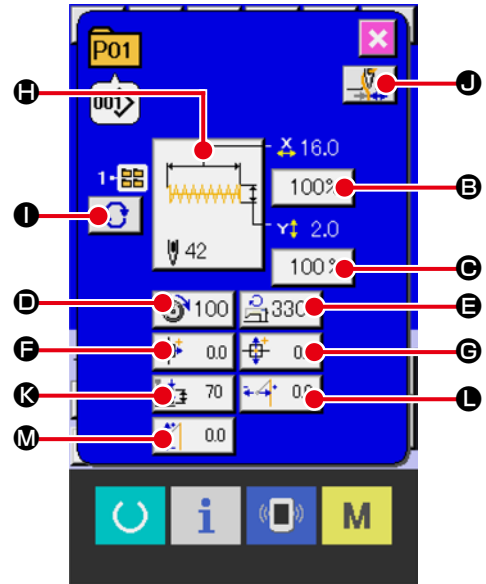
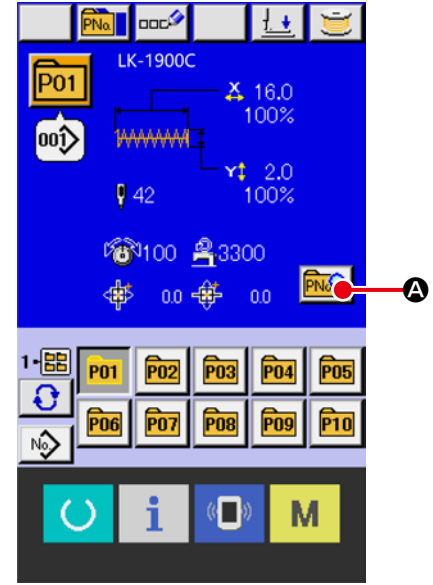
- ③ Değiştirmek istediğiniz öge verilerinin giriş ekranına geçin.

Değiştirilmesi mümkün olan 12 veri aşağıda belirtilmiştir.

	Başlık	Giriş aralığı	Başlangıç değeri
B	X yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100
C	Y yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100
D	İplik gerginliği	0 ile 200 arasında	50
E	Maksimum hız sınırı	1900 : 400 ile 3300 arasında (sti/min)	3200
		1901 ve 1902 : 400 ile 3000 arasında (sti/min)	3000
		1903 ve 1905C çift kapasiteli kanca : 400 ile 2700 arasında (sti/min)	2700
F	X yönünde hareket miktarı	-20,0 ile 20,0 arasında (mm)	0,0
G	Y yönünde hareket miktarı	-20,0 ile 10,0 arasında (mm)	0,0
H	Dikiş şekli	–	–
I	Klasör numarası	1 ile 5 arasında	–
J	İplik tutucusu	Var/yok	Var
K	2 kademeli strok yüksekliği	50 ile 90	70
L	Son ilmek konumunun X düzlemindeki hareket miktarı	-2,0 ile 2,0 arasında	0,0
M	Son ilmek konumunun Y düzlemindeki hareket miktarı	-2,0 ile 2,0 arasında	0,0

B ile **M** arasındaki her bir düğmeye basınca, öge veri girişi ekran görünümüne geçilir. **I** ve **J** 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 **E** ve başlangıç değeri için maksimum giriş aralığı, **U001** bellek düğmesiyle belirlenir.
- * **U035** bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğmesi **J** ekranda görülmez.
- * 2 kademeli baskı ayağı strok yüksekliği **K** için, bellek anahtarını **U069** kullanarak göster/gizle'yi seçebilirsiniz. (Başlangıç ayarı: Gizle)
"Gizle" olarak ayarlandığında, düğme görüntülenmeyecektir.
- * Son ilmek konumunun X düzlemindeki hareket miktarı **L** ve son ilmek konumunun Y düzlemindeki hareket miktarı **M** için bellek anahtarını **U070** kullanarak göster/gizle'yi seçebilirsiniz. (Başlangıç ayarı: Gizle)
"Gizle" seçildiğinde strok veri düzenleme ekranında görüntülenmez.

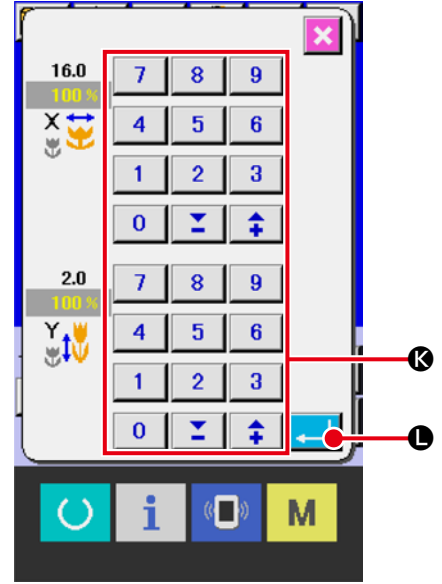


④ Öge verilerindeki değişikliğe onay verin.

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

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

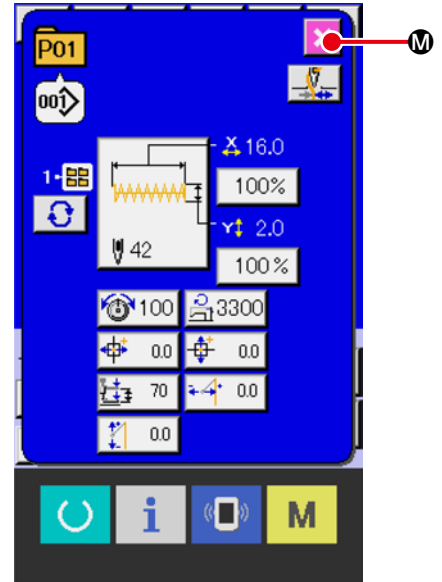
ENTER düğmesine **L** basılınca veriye onay verilmiş olur.



⑤ Doğrudan desen düzenleme ekranını kapatın.

Değişiklik tamamlandıktan sonra İPTAL düğmesine **M** basın. Doğrudan desen düzenleme ekranı kapanacak ve ekran tek dikiş standart ekranına geri dönecektir.

* Diğer öge verileri de aynı işlemle değiştirilebilir.



19. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME

Desen adı, doğrudan desene, kullanıcı desenine, medya desenine ve kombinasyon dikişine girilebilir. Doğrudan desen ve kombinasyon dikişi için 14 harfe kadar, kullanıcı desenleri ve medya desenleri için ise 255 harfe kadar girilebilir.

① Karakter giriş ekranını çağırın.

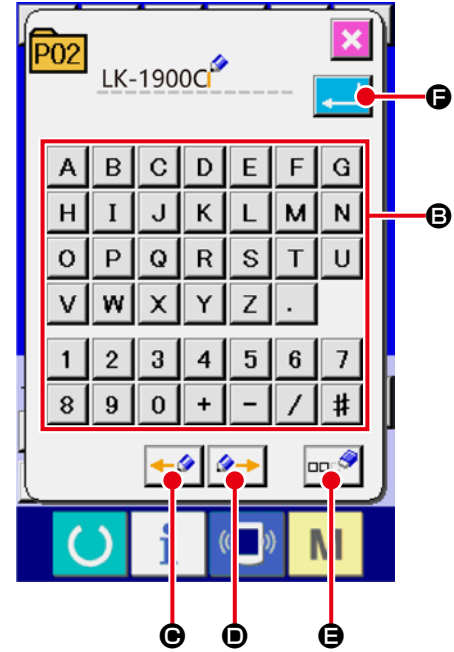
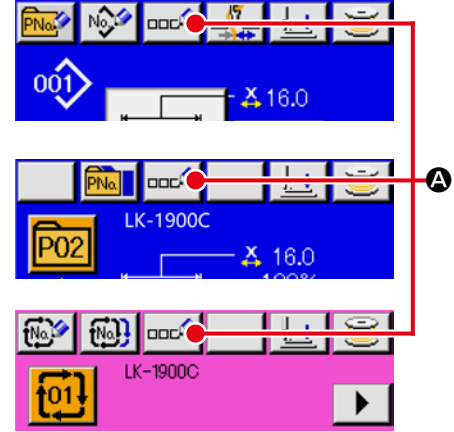
KARAKTER GİRİŞ düğmesine  **A** basılınca, karakter girişi ekran görünümü izlenir.

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** basınca karakter girişi tamamlanır. İşlem tamamlandıktan sonra, girilen karakter veri girişi ekran görünümünün (mavi) üst kısmında görülür.



20. DOĞRUDAN BİR DESENİ KOPYALAMA

Kayıtlı bir doğrudan desenin verilerini, kayıtlı olmayan bir doğrudan desen numarasına kopyalayabilirsiniz.

Doğrudan desenin kopyasının üzerine yazılması yasaktır.

Üzerine yazmak istediğinizde, doğrudan deseni bir kez sildikten sonra üzerine yazma işlemini gerçekleştirin.

→47. Sayfada “17. DOĞRUDAN DESEN SEÇİMİ GERÇEKLEŞTİRME No. SEÇİMİ” bölümüne bakın.

① Tek dikiş standart ekranını görüntüleyin.

Kopyalama sadece tek dikiş standart ekranında (mavi) doğrudan desen seçimi için mümkündür. Dikiş ekranı (yeşil) görüntüleniyorsa, tek dikiş standart ekranını (mavi) görüntülemek için HAZIR tuşuna  basın.

② Doğrudan desen kopyalama ekranını çağırın.

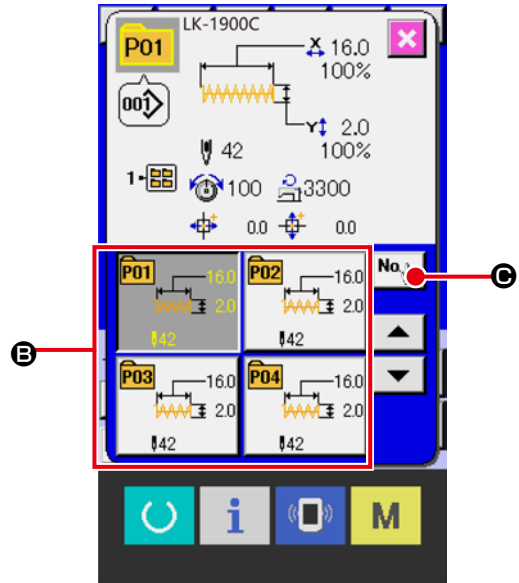
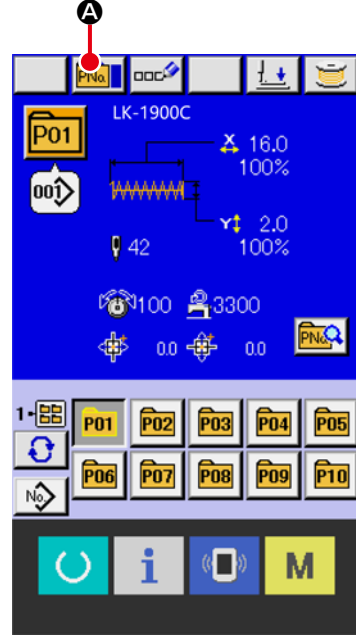
Doğrudan desen kopyalama (kopyalama kaynağı seçimi) ekranını görüntülemek için DOĞRUDAN DESEN KOPYALAMA düğmesine  A basın.

③ Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını seçin.

Doğrudan desen numarası için kopyalama kaynağını DOĞRUDAN DESEN SEÇİMİ düğmesini B kullanarak seçin.

Ardından KOPYALANACAK YER GİRİŞ düğmesine  C basınca kopyalanacak yer giriş ekran görünümüne geçilir.

④ Kopyalanacak yerin dikiş çeşidi numarasını



girin.

Kopyalama hedefinin doğrudan desen numarasını on tuş **D** ile girin. Henüz kullanılmayan doğrudan desen numarası - ve + tuşları (**E** ve **F**) ile alınabilir.

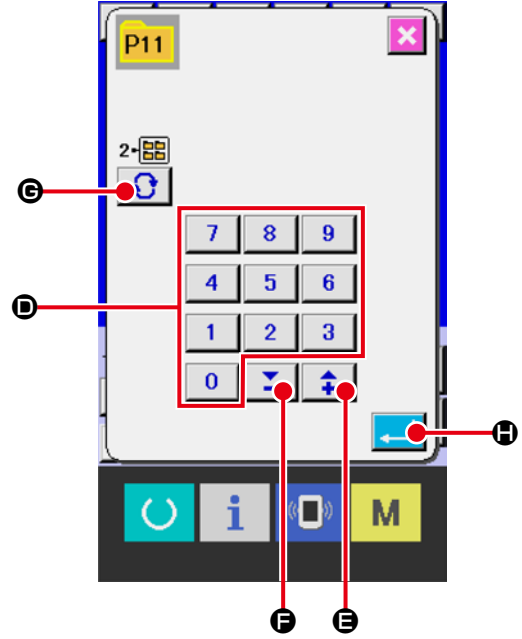
In addition, the folder to be stored can be selected with FOLDER SELECTION button  **G** .

⑤ Kopyalamaya başlayın.

ENTER düğmesine  **H** basınca kopyalama işlemi başlar. Kopyalama tamamlandıktan sonra ekran, hedef doğrudan desen numarası seçili olarak doğrudan desen kopyalama (kopyalama kaynağı seçimi) ekranına geri dönecektir.

* Birleşik veriler de aynı yöntemle kopyalanabilir.

21. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİL-



MESİ

① Dikiş modunu seçin.

Doğrudan bir desen kaydedildiğinde, **M** tuşuna basıldığında ekranda DİKİŞ MODU SEÇİMİ

düğmesi  **A** görüntülenir.

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.

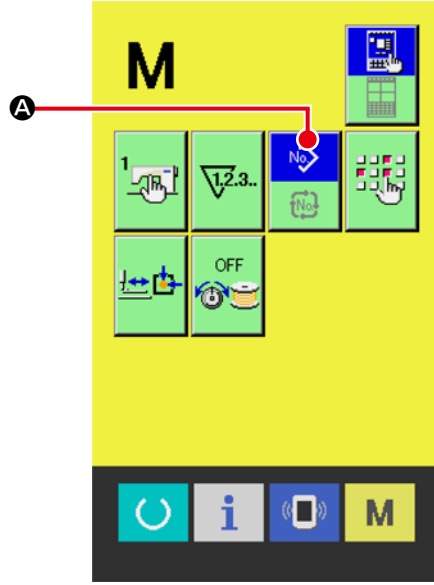
Tek dikiş seçilirse :



Birleşik dikiş (çevrim) seçildiğinde :



- * Doğrudan desenlerden bir tanesi bile kaydedilmemişse, bireysel dikişten kombine dikişe geçmek mümkün değildir.



22. DİKİŞ DÖNGÜSÜ SIRASINDA LCD EKРАН BÖLÜMÜ

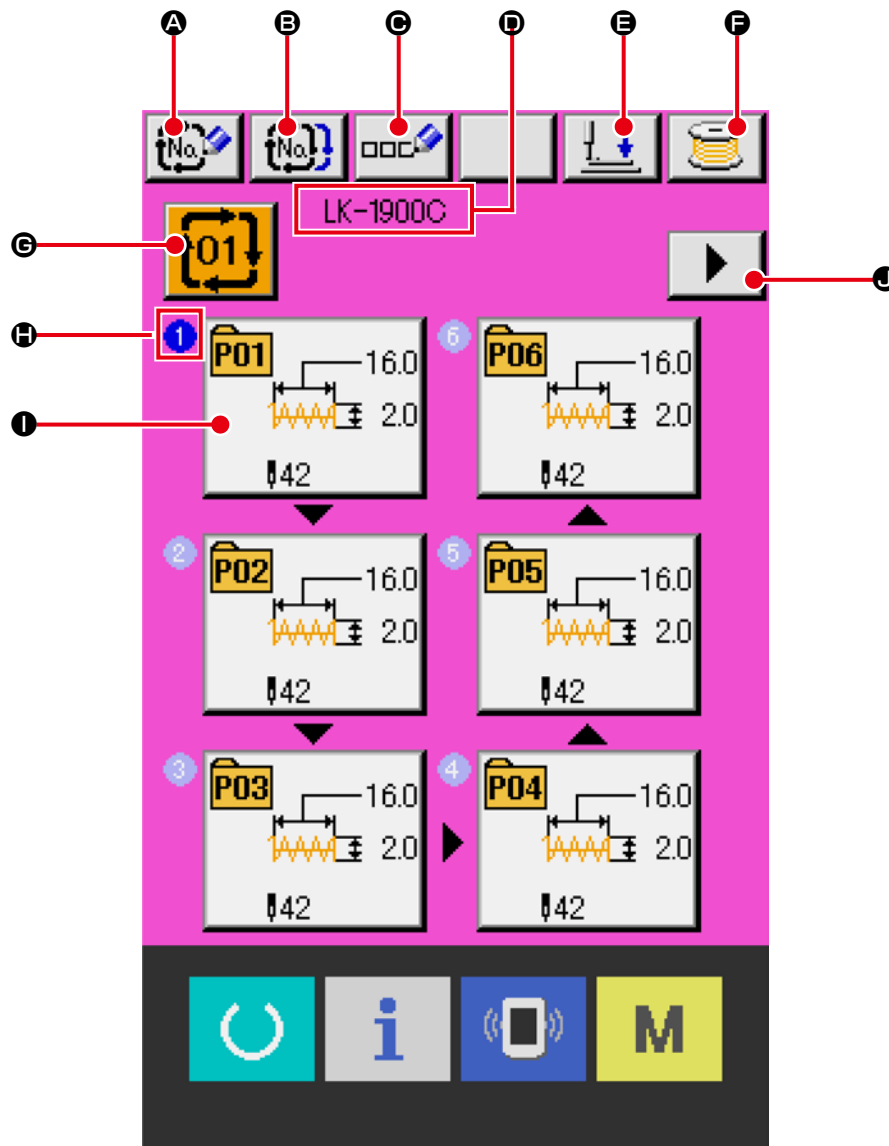
Dikiş makinesi, birden fazla dikiş çeşidi verilerini birleştirerek sırayla dikiş dikebilir.

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.

→ **40. Sayfada “15. DOĞRUDAN DESENİN YENİ KAYDI PERFORMANSI” ve 52. Sayfada “20. DOĞRUDAN BİR DESENİ KOPYALAMA”52. Sayfada “20. DOĞRUDAN BİR DESENİ KOPYALAMA”bölümüne bakın.**

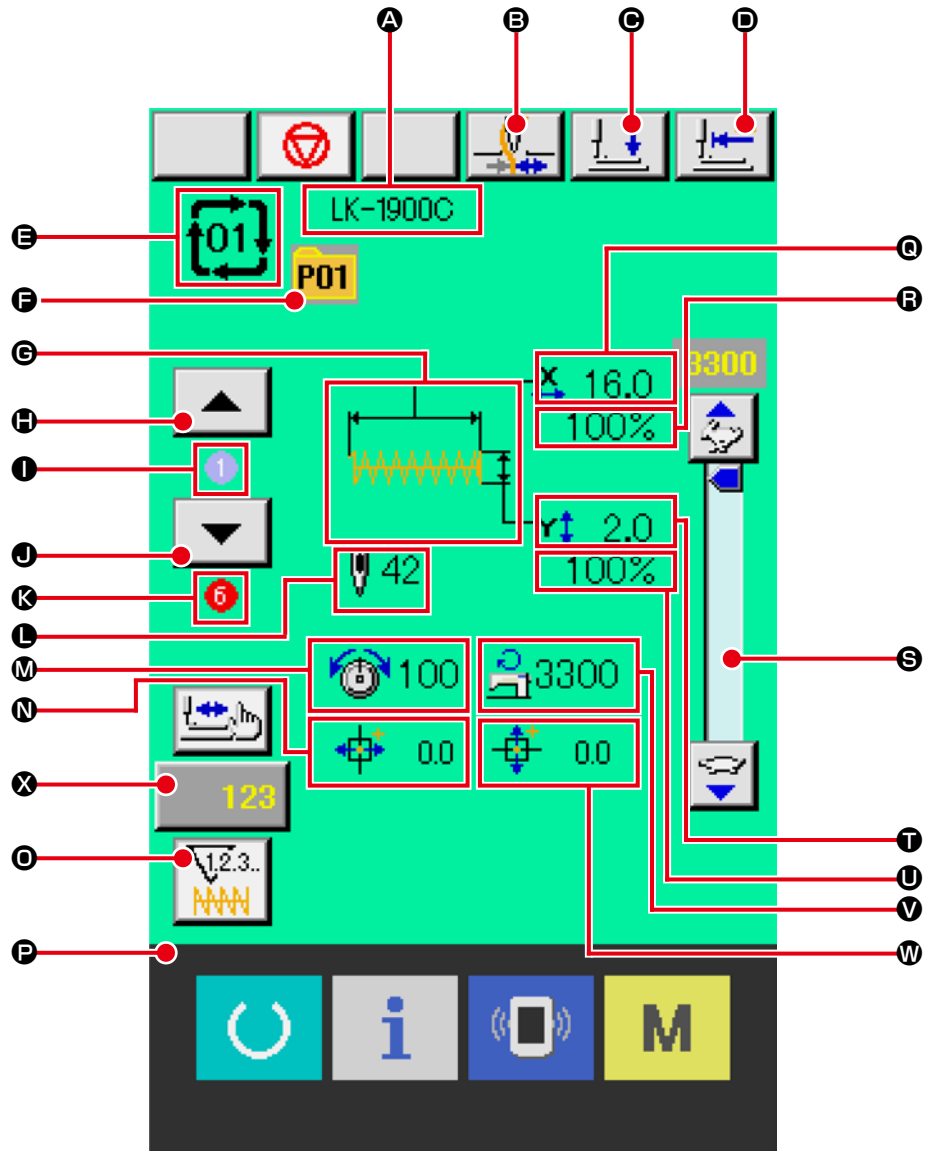
22-1 Çevrim dikişi standart ekranı



	Button and display	Description
A	BİRLEŞİK VERİ YENİ KAYIT düğmesi	Birleşik veri numarası yeni kayıt ekran görünümü izlenir. → 40. Sayfada “15. DOĞRUDAN DESENİN YENİ KAYDI PERFORMANSI” bölümüne bakın.
B	BİRLEŞİK VERİ KOPYALAMA düğmesi	Birleşik dikiş çeşidi numarası kopyalama ekran görünümü izlenir. → 52. Sayfada “20. DOĞRUDAN BİR DESENİ KOPYALAMA” bölümüne bakın.
C	BİRLEŞİK VERİ ADI GİRİŞ düğmesi	Birleşik veri adı giriş ekranı görünümüne geçilir. → 51. Sayfada “19. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME” bölümüne bakın.
D	BİRLEŞİK VERİ ADI ekran görünümü	Seçilen birleşik veride girilen isim, ekran görünümünde izlenir.
E	BASKI AYAĞI İNDİRME 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 SARMA düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → 34. Sayfada “12. MASURAYA İPLİK SARMA” bölümüne bakın.
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 görünür.
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.

22-2 Dikiş ekranı



	Button and display	Description
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	PRESSER LOWERING button	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	DOĞRUDAN DESEN No. ekran	Şu anda dikilmekte olan doğrudan desen numarasını görüntüler.
G	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	Dikilen desen numarasına kayıtlı olan dikiş şekli görüntülenir.
H	DİKİŞ SIRASINDA GERİYE DÖNME Düğmesi	Dikilecek olan dikiş çeşidinde bir öncekine 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	Seçili kombinasyon numarasında kayıtlı toplam doğrudan desen numarası sayısını görüntüler.
L	TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş şeklinin toplam ilmek sayısı izlenir.
M	İPLİK GERGİNLİĞİ ekran görünümü	Şu anda dikilmekte olan doğrudan desen numarasında kayıtlı üst iplik gerginlik değerini görüntüler.
N	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilen doğrudan desen numarasına kayıtlı X yönündeki hareket miktarı görüntülenir.
O	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 35. Sayfada “13. SAYAÇ KULLANIMI” bölümüne bakın.
P	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → 35. Sayfada “13. SAYAÇ KULLANIMI” bölümüne bakın.

	Button and display	Description
Ⓒ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Doğrudan dikilen desen numarasına kayıtlı olan dikiş şeklinin gerçek boyut değeri X görüntülenir.
Ⓕ	X SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilen desen numarasına kayıtlı olan dikiş şeklinin X yönündeki ölçek oranı görüntülenir.
Ⓔ	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
Ⓓ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Doğrudan dikilen desen numarasına kayıtlı olan dikiş şeklinin Y gerçek boyut değeri görüntülenir.
Ⓒ	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilen desen numarasına doğrudan kaydedilen dikiş şeklinin Y ölçek oranı görüntülenir.
Ⓔ	MAKSİMUM HIZ SINIRI ekran görünümü	Dikilen desen numarasına kayıtlı olan maksimum hız sınırlaması görüntülenir.
Ⓔ	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilen doğrudan desen numarasına kayıtlı Y yönündeki hareket miktarı görüntülenir.
ⓧ	ADIM DİKİŞ düğmesi	Adım dikiş ekran görünümü izlenir. Dikiş şekli kontrolü yapılabilir. → 24. Sayfada “8. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ” bölümüne bakın.

23. BİRLEŞİK DİKİŞ DİKME

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

→ 53. Sayfada “21. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakın.

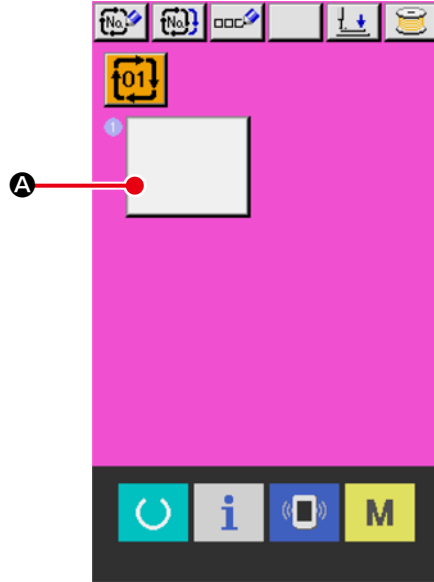
23-1 Birleşik verilerin oluşturulması

① Çevrim dikişi standart ekranını görüntüleyin.

Birleşik verileri yalnızca çevrim dikişi standart ekranında (pembe) girebilirsiniz.

Dikiş ekranı (yeşil) görüntülenirse, çevrim dikişi standart ekranını (pembe) görüntülemek için HA-ZIR tuşuna  basın.

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



② Dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçin.

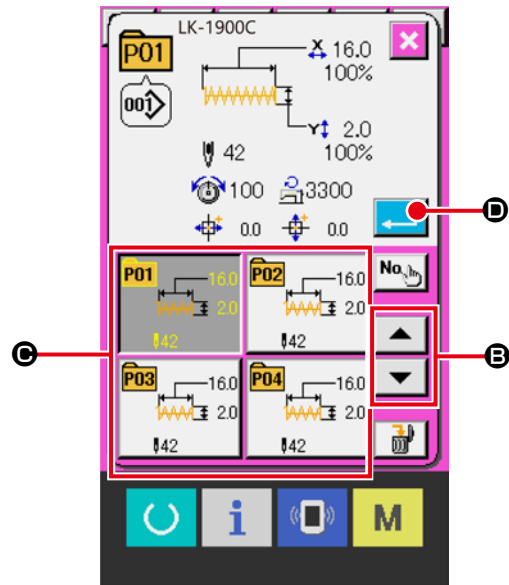
DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesine  A basıldığı zaman, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçilir.

③ Dikiş çeşidi numarasını seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA butonuna 

B basıldığında, kayıtlı olan doğrudan desen numarası C butonları sırayla değiştirilir.

Desen verilerinin içeriği butonlarda görüntülenir. Burada, seçmek istediğiniz desen numarası butonlarına basın.



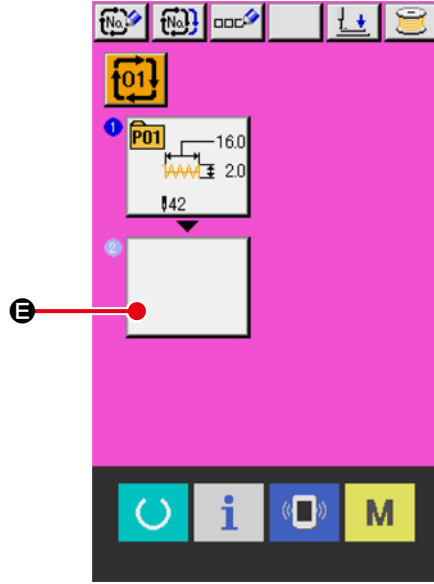
④ Dikiş çeşidi numarasına onay verin.

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 verilince, ikinci dikiş çeşidini seçme düğmesi  E izlenir.

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



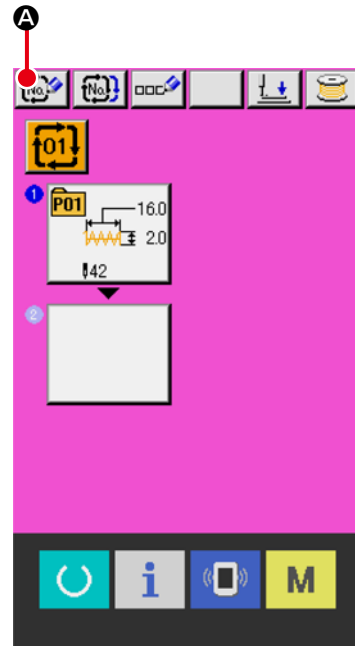
23-2 Kombinasyon verilerinin yeni kaydı

- ① Çevrim dikişi standart ekranını görüntüleyin.

Yeni kombinasyon verilerini yalnızca çevrim dikişi standart ekranında (pembe) kaydedebilirsiniz. Dikiş ekranı (yeşil) görüntülenirse, çevrim dikişi standart ekranını (pembe) görüntülemek için HAZIR tuşuna  basın.

- ② Yeni birleşik veri kayıt ekranını görüntüleyin.

Yeni birleşik veri kayıt ekranını görüntülemek için BİRLEŞİK VERİLER YENİ KAYIT düğmesine  A basın.



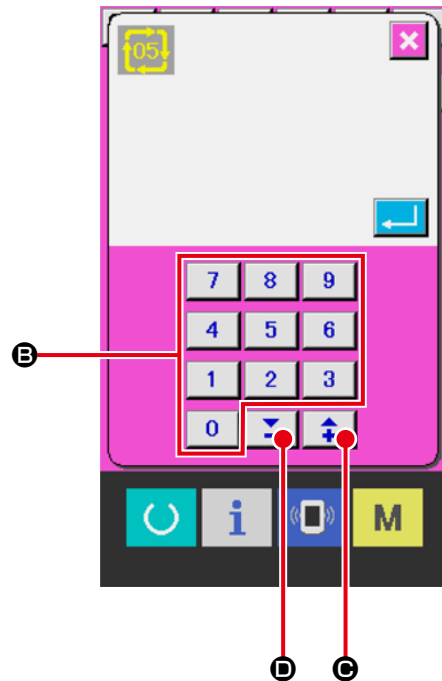
- ③ Birleşik veri numarasını giriniz.

Kaydetmek istediğiniz birleşik veri numarasını sayısal tuş takımı B'yi kullanarak girin. Daha önce kayıtlı bir birleşik veri numarasını girmeniz durumunda ekranın üst kısmında kayıt adımı görseli belirecektir. Hiçbir şey görüntülenmeyen kayıtlı olmayan bir birleşik veri numarası girin. Daha önce kaydedilmiş bir birleşik veri numarası için yeni bir giriş kaydedilmesi yasaktır.

Ayrıca + ve - düğmelerini  C-D kullanarak kayıtlı olmayan birleşik veri numaralarını da arayabilirsiniz.

- ④ Birleşik veri numarasını onaylayın.

Kaydedilecek yeni birleşik veri numarasını onaylamak ve çevrim dikişi standart ekranını görüntülemek için ENTER tuşuna  basın.



23-3 Birleşik verilerin seçimi

① Çevrim dikişi standart ekranını görüntüleyin.

Birleşik verileri yalnızca çevrim dikişi standart ekranında (pembe) girebilirsiniz. Dikiş ekranı (yeşil) görüntülenirse, çevrim dikişi standart ekranını (pembe) görüntülemek için HA-ZIR 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.

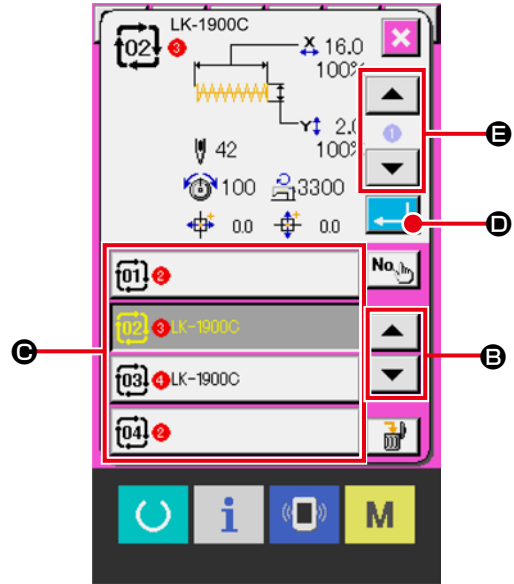
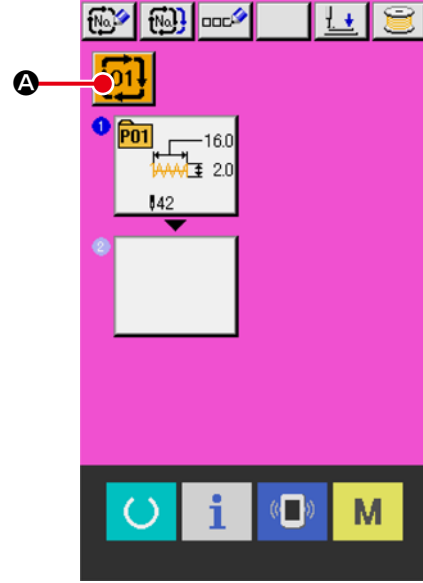
③ Birleşik veri numarasını seçin.

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  **B** 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.



23-4 Birleşik verilerin silinmesi

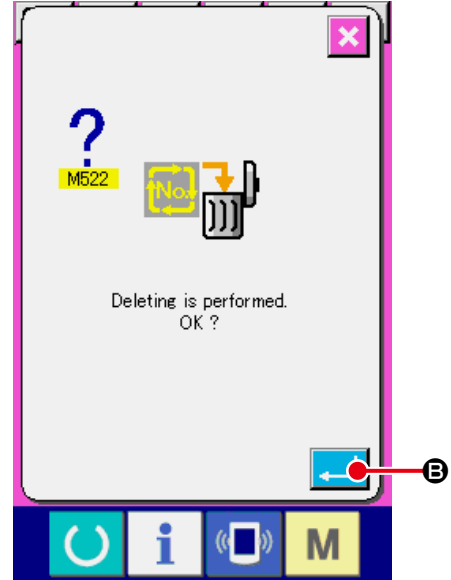
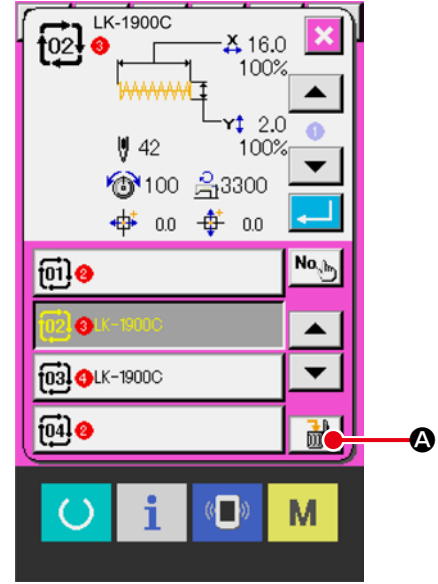
① Birleşik veri numarasını seçin.

62. Sayfada “23-3 Birleşik verilerin seçimi” 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.



23-5 Birleşik veri adımının silinmesi

① Birleşik veri numarasını seçin.

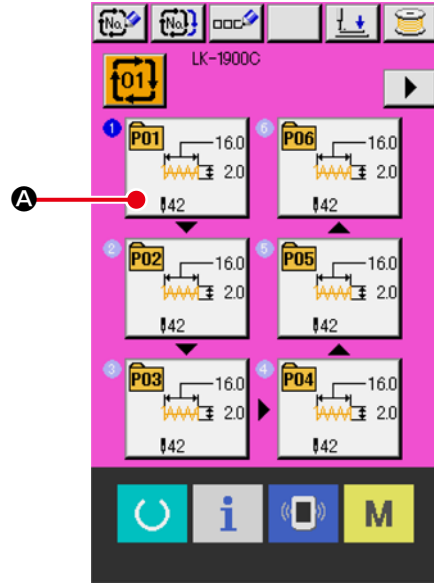
62. Sayfada “23-3 Birleşik verilerin seçimi”

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 geçilir.

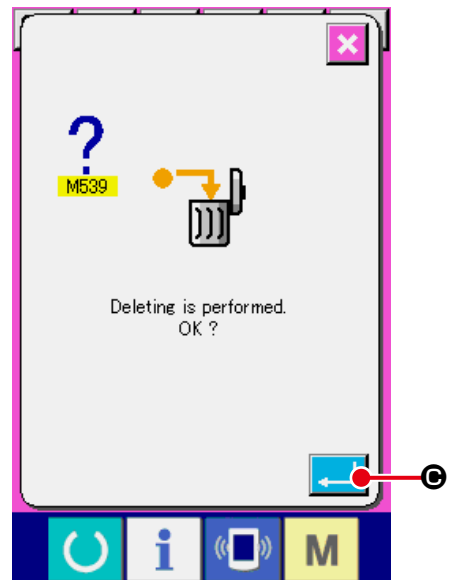
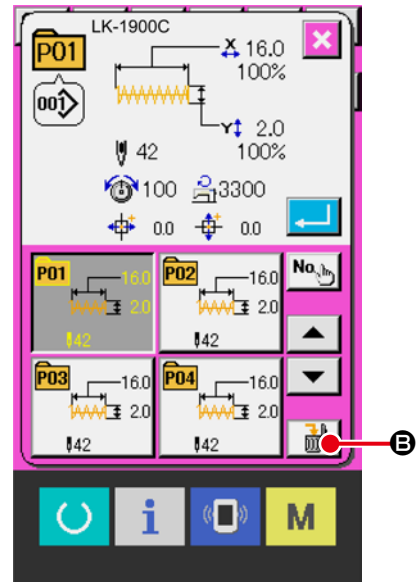


③ Seçilen birleşik veri adımını silin.

ADIM SİLME düğmesine  B basarak birleşik veri adımı silme onay ekranını görüntüleyin.

Seçilen birleşik verilerden adımı silmek ve çevrim dikişi standart ekranına (pembe) dönmek için

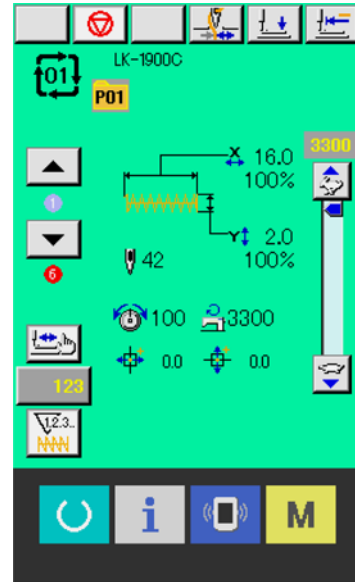
ENTER tuşuna  C basın.



23-6 Birleşik verilerin dikilmesi

① Dikiş ekranını görüntüleyin.

Çevrim dikişi standart ekranı (pembe) görüntülediğinde ve HAZIR tuşuna  **A** basıldığında, LCD ekranın arka plan rengi yeşile dönecek ve makine dikişe hazır hale gelecektir.



24. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

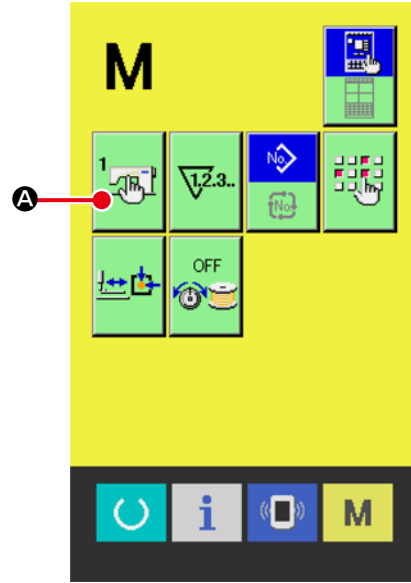
24-1 Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi

24-1-1 Seviye 1

- ① Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.

M düğmesine basılınca bellek düğmesi tuşu 1

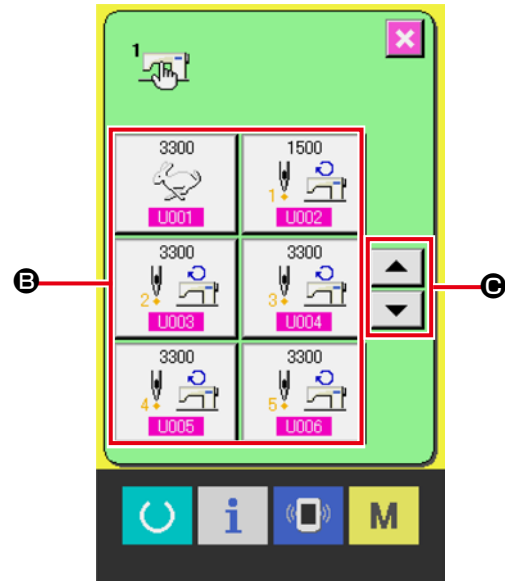
A izlenir. Bu düğmeye basılınca, 1. seviye-deki bellek düğmesi veri listesi izlenir.



- ② Değiştirmek istediğiniz bellek düğmesi tuşunu seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine 

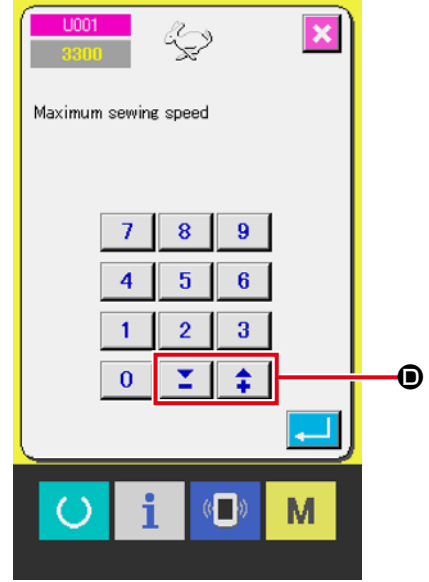
 **C** basın ve değiştirmek istediğiniz veri öğesini **B** seçin.



③ **Bellek düğmesi verilerini değiştirin.**

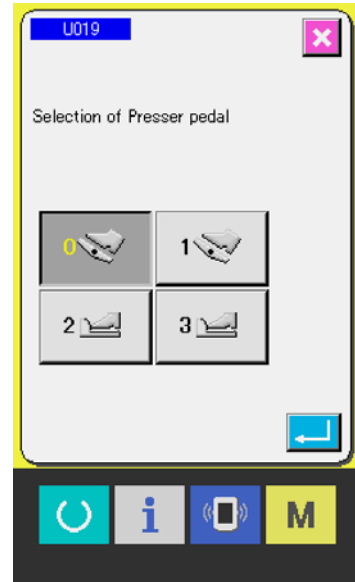
Bellek düğmesi verileri arasında, sayıları değiştirmek ve sembol resimlerini seçmek için veri öğeleri vardır.

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 **68. Sayfada “24-2 Bellek düğmesi veri listesi”**.

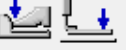
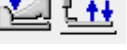
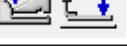
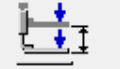


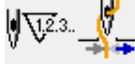
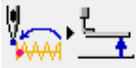
24-2 Bellek düğmesi veri listesi

Bellek düğmesi verileri, dikiş makinesinin genel hareket verileridir ve tüm dikiş çeşitlerinde ortak olarak kullanılan verilerdir. Ancak LK-1901C, LK-1902C ve LK-1900CW (çift kapasiteli çağanoz tipi) için maksimum hız 3000 sti/min, LK-1903C ve LK-1905C için ise 2700 sti/min ile sınırlıdır.

24-2-1 Seviye 1

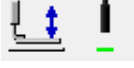
No.	Başlık		Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
U001	Maksimum dikiş hızı		400 ile 3300 arasında	100sti/min	3300sti/min
U002	1. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 1500 arasında	100sti/min	1500sti/min
U003	2. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 3300 arasında	100sti/min	3300sti/min
U004	3. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 3300 arasında	100sti/min	3300sti/min
U005	4. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 3300 arasında	100sti/min	3300sti/min
U006	5. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 3300 arasında	100sti/min	3300sti/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	1500sti/min
U011	2. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde		400 ile 3300 arasında	100sti/min	3200sti/min
U012	3. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde		400 ile 3300 arasında	100sti/min	3300sti/min
U013	4. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde		400 ile 3300 arasında	100sti/min	3300sti/min
U014	5. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde		400 ile 3300 arasında	100sti/min	3300sti/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

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U019	Baskı ayaklı pedal seçimi  : Standart pedal  : Standart pedal (2 adım stroklu)  : Opsiyonel pedal  : Opsiyonel pedal (2 adım stroklu)	—	—	 LK-1903C/ BR35 için başlan- gıç değeri 
U020	Başlatma pedalı seçimi  : Standart pedal  : Opsiyonel pedal	—	—	 LK-1903C/ BR35 için başlan- gıç değeri 
U024	Opsiyonel pedal 2-hareket  : Ayak parmağı aşağı inince KAPALI  : Serbest bırakınca KAPALI	—	—	 LK-1903C/ 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	—	—	

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
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
U035	İplik tutucu kontrolü engellenebilir.  : Normal  : Engelleniyor	—	—	 LK-1903 için başlangıç değeri 
U036	Besleme hareketinin zamanlaması seçilir. İlmek yeterince sıkı değilse, zamanlamayı “-” yönde ayarlayın. 	– 20 ile 4 arasında	1	0
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.	—	—	

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
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	—	—	
U046	İplik kesimine izin verilmeyebilir.  : Normal  : İplik kesimine izin verilmiyor. * U040 ile başlangıç konumuna dönme ayarı yapılırsa, iplik kesme makinesi başlangıç konumuna dönme işlemini gerçekleştirirken ipliğin kesilme ihtimali vardır.	—	—	
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-1903C/ BR35 için, tokatlayıcı 

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U055	Düğme dikişi başlangıcında iğne ardı dikiş izin verilmeyebilir. Bu öge, LK-1903C 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	—	—	
U065	Başlangıç konumu önden itibaren 5 mm olarak saptanmıştır. Bu öge, LK-1904 baskı ayağı ve dikiş çeşidi kullanırken gereklidir.  ±0 : Standart  -5 : Ön taraf	—	—	
U069	2 basamaklı tutucu parçanın yükseklik stroku için ortak ya da tekli ayarı seçmek için kullanılır  : Ortak  : Tekli (her doğrudan desen için ayarlanabilir)	—	—	
U070	Son ilmek konumu hareketini gösterme/gizleme özelliğini ayarlamak için kullanılır.  : Ekranda gösterme  : Ekranda göster	—	—	
U072	Dikişin başlangıcında iplik kopma algılamasını devre dışı bırakmak için ilmek sayısı 	0 ile 15 (dikişler)	1	8 (dikişler)
U073	Dikiş sırasında iplik kopma algılamasını devre dışı bırakmak için ilmek sayısı 	0 ile 15 (dikişler)	1	3 (dikişler)
U075	Hava basıncı algılama var/yok  : Yok  : Var * Bu bellek anahtarı sadece LK-1900CB, LK-1903CB için kullanılır.	—	—	

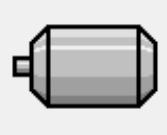
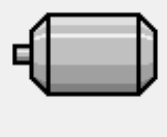
No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
U076	İplik atıklarını tutma konumunun düzeltilmesi Bu anahtarla, iplik tutma konumundan iplik bırakma/iplik atığı tutma konumuna doğru olan hareketin başlangıç zamanı değiştirilebilir.* Bu bellek anahtarı sadece LK-1900CB, LK-1903CB için kullanılır.	-10 ile 10 arasında (-344°'den 64°'ye kadar, 4°'lik artışlarla)	0	
U077	İşaretleme ışığı ayarı  : Yalnızca parça tutucu çalışırken yanar  : Her zaman sönmüştür  : Her zaman yanar	—	—	 LK-1903C, LK-1905C 
U078	Ara baskı ayağı kontrolü var/yok  : Olmadan (ara pres alt pozisyonunda sabitlenmiştir)  : Hem ileri hem de geri besleme sırasında alçaltılır	—	—	LK1905C (Ara baskı ayağı ile birlikte verilir): 
U081	AT düzeltmesine başlamak için masura ipliği miktarı Masura ipliği miktarının düzeltilmesine başlamak için kalan masura ipliği miktarı ayarlanır.	0 ile 100% arasında	1	0%
U082	AT düzeltmesinin son düzeltme miktarı Masura ipliği küçültüldüğü zamanki düzeltme miktarı ayarlanır.		1	
U083	AT düzeltmesinin etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması seçimi  :Devre dışı  :Etkin	—	—	
U084	Hareketli göz koruyucu kapak  :Devre dışı  :Etkin	—	—	
U085	Son dikiş için iplik gerginliği	0 ile 200% arasında	1	0
U086	İplik atığı emme aktivasyon süresi İplik atığı emme ağzının/iplik atığı emme işleminin AÇIK konuma getirilmesi ile KAPALI konuma getirilmesi arasında geçen zaman * Bu bellek anahtarı sadece LK-1900CB, LK-1903CB için kullanılır.	110 ile 3000 ms	10 ms	LK-1900CB : 110 LK-1903CB : 140
U087	İplik atığı emme ağzının aktivasyon süresi İplik atığı emme ağzının AÇIK konuma getirilmesi ile KAPALI konuma getirilmesi arasında geçen zaman * Bu bellek anahtarı sadece LK-1900CB, LK-1903CB için kullanılır.	110 ile 1000 ms	10 ms	110

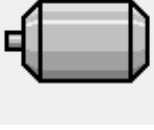
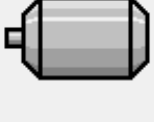
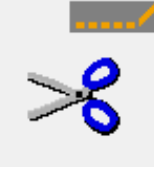
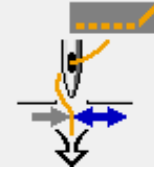
No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenlem e birimi	Başlangıç görünümü
U088	İplik atığı bırakma için ilmek sayısı Dikiş başlangıcında ipliğin kesilmesinden bırakılmasına kadar geçen ilmek sayısı.  * Bu bellek anahtarı sadece LK-1900CB, LK-1903CB için kullanılır.	0 ile 100 dikişler	1 dikiş	LK-1900CB : 3 LK-1903CB : 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 başlana kadar geçen bekleme süresi Malzeme üzerinde kalan daha kısa ipliklerin kesilmesinden dikişin başlangıcında iplik topaklarının emilmesine kadar geçen süre  * Bu bellek anahtarı sadece LK-1903CB için kullanılır.	80 ile 1000 ms	10 ms	80
U239	Dil seçimi Bu anahtarla, panelde görüntülenecek dil seçilir. 日本語 Japonca English İngilizce 中文繁體字 Çince (geleneksel) 中文简体字 Çince (basitleştirilmiş) Español İspanyolca Italiano İtalyanca Français Fransızca Deutsch Almanca Português Portekizce Türkçe Türkçe Tiếng Việt Vietnamca 한국어 Korece Indonesia Endonezya dili Русский Rusça العربية Arapça	—	—	Not yet selected
U245	Yağlama hatasını silme Yağlamaya kadar olan ilmek sayısını temizler.  → 30. Sayfada “10. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME” bölümüne bakın.	—	—	—

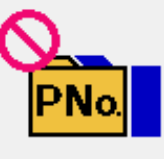
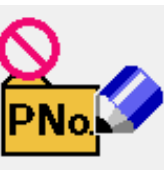
25. HATA KODU LİSTESİ

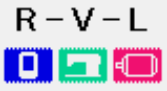
Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E007		Makine kilitli Dikiş makinesinin ana mili herhangi bir nedenden dolayı dönmüyor.	Makine kilitli.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E010		Dikiş çeşidi hatası Yedeklenen dikiş çeşidi numarası veri ROM'una kayıtlı değil ya da okuma yapılmasın 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 yazdırılamıyor.	Veriler yazdırılamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E014		Yazma koruması USB bellek yazmaya karşı korumalıdır.	Writing is prohibited.	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
E017		Makine bellek kapasitesi dolu Makine bellek kapasitesi yetersiz	Kapasite yetersiz. (Makine)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
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
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
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.	

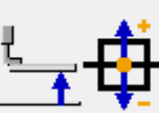
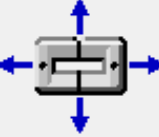
Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E204		USB bağlantı hatası Dikiş sayısı 10 ya da daha fazla, dikiş makinesine USB cihaz bağlı	Dikiş dikerken USB depolama aygıtını kesinlikle makineye takmayın.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	
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 30. Sayfada “10. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME”.	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
E303		Z aşamasını algılama hatası Dikiş makinesi üst ölü noktası algılayamıyor.	Dikiş makinesinin YUKARI konumu motor algılayamaz. (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 algılayamaz.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E386		Parça tutucu/iplik kesici motorunun hareket sınırı aşıldı hatası Parça tutucu/iplik kesme motorunun hareket sınırı aşıldı.	Travel limit of presser / thread trimming motor is exceeded.	Gücü KAPATIN ve parça tutucu/iplik kesme motorunda anormallik olup olmadığını kontrol edin.	
E387		Parça tutucu/iplik kesici motor zaman aşımı hatası Parça tutucu/iplik kesme motorunda zaman aşımı meydana geldi.	Presser/thread trimming motor timeout has occurred.	Gücü KAPATIN ve parça tutucu/iplik kesme motorunda anormallik olup olmadığını kontrol edin.	

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E391		İplik tutucu motorunun hareket sınırı aşıldı hatası İplik tutucu motorunun hareket sınırı aşıldı.	Travel limit of the thread clamp motor is exceeded.	Gücü KAPATIN ve iplik tutucu motorunda anormallik olup olmadığını kontrol edin.	
E392		İplik tutucu motoru zaman aşımı hatası İplik tutucu motorunda zaman aşımı meydana geldi.	Thread clamp motor timeout has occurred.	Gücü KAPATIN ve iplik tutucu motorunda anormallik olup olmadığını kontrol edin.	
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 silindirisinin 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 algılayamıyor.	Kısa iplik kesme Bıçağı geri dönmedi	Gücü KAPALI konuma getirin. Hava basıncının yeterli olup olmadığını ve daha kısa iplik bırakan iplik kesici silindirisinin 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 ağzı silindir sensörü hatası Emme ağzı silindir sensörü algılama yapamıyor.	Nozıl geri dönmedi	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.	
E401		Kopyalamaya onay vermeme 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 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 iletişimde makine tipi sistem kodu uygun değil.	Dikiş makinesi modeli, paneldekinden farklı.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü

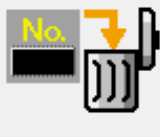
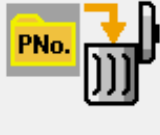
Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E704		Sistem sürümü uyumsuz Sistem yazılım sürümü, başlangıç iletişimiyle uyumlu değil.	Program sürümü uyumsuz.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü
E730		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.	
E794		X besleme motoru kodlayıcı iletişim hatası X besleme motoru kodlayıcı iletişim hatası algılandı.	X-feed motor encoder communication error is detected.	Gücü KAPALI konuma getirin. X besleme motoru anormallik açısından kontrol edin.	
E795		Y besleme motoru kodlayıcı iletişim hatası Y besleme motoru kodlayıcı iletişim hatası algılandı.	Y-feed motor encoder communication error is detected.	Gücü KAPALI konuma getirin. Y besleme motoru anormallik açısından kontrol edin.	
E796		Parça tutucu/iplik kesici kodlayıcı zaman aşımı hatası Parça tutucu/iplik kesici motor kodlayıcı zaman aşımı hatası algılandı.	Presser/thread trimming motor encoder communication error is detected.	Gücü KAPALI konuma getirin. Parça tutucu/iplik kesici motorunu anormallik açısından kontrol edin.	
E797		Parça tutucu/iplik kesici motor sürücüsü IC iletişim hatası Parça tutucu/iplik kesici motor sürücüsü IC iletişim hatası algılandı.	Presser/thread trimming motor driver IC communication error is detected.	Gücü KAPALI konuma getirin. Parça tutucu/iplik kesici motorunu anormallik açısından kontrol edin.	

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E798		İplik tutucu motor kodlayıcı iletişim hatası İplik tutucu motor kodlayıcı iletişim hatası algılandı.	Thread clamp motor encoder communication error is detected.	Gücü KAPALI konuma getirin. İplik tutucu motorunu anormallik açısından kontrol edin.	
E799		İplik tutucu motor sürücüsü IC iletişim hatası İplik tutucu motor sürücüsü IC iletişim hatası algılandı.	Thread clamp motor driver IC communication error is detected.	Gücü KAPALI konuma getirin. İplik tutucu motorunu anormallik açısından kontrol edin.	
E806		Kademeli motor devresi aşırı akım hatası Kademeli motor devresi aşırı akım hatası algılandı.	Stepping motor circuit overcurrent error is detected.	Gücü KAPALI konuma getirin. Kademeli motor devresinde anormallik olup olmadığını kontrol edin.	
E807		Solenoid devresi aşırı akım hatası Solenoid devresi aşırı akım hatası algılandı.	Solenoid circuit overcurrent error is detected.	Gücü KAPALI konuma getirin. Solenoid devresinde anormallik olup olmadığını kontrol edin.	
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.	

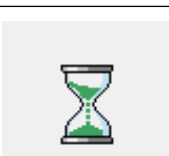
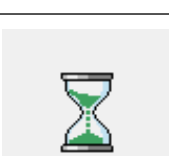
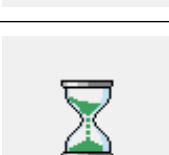
Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E904		Solenoid valfte anormal Durum SERVO KONTROL baskılı devre kartı adım motoru gücünde $\pm\%15$ üzerinde dalgalanma olursa.	SDC P.C.B. gücü arızalı. (Solenoid gücü 33 V)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E905		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.	

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E915		Çalışma paneli ile ANA CPU arasındaki iletişimde anormallik Veri iletişiminde anormallik olduğu zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel – ANA P.C.B.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
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.	
E919		Termistör sıcaklık anormallisi hatası Termistör bir sıcaklık anormallisi tespit etti.	Thermistor has detected a temperature abnormality.	Gücü kapatın, belirli bir süre bekleyin ve ardından gücü tekrar açın.	
E934		İplik tutucu motoru aşırı yükleme hatası	İplik tutucu motorda aşırı yüklenme.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E943		ANA KONTROL baskılı devre kartında sorun ANA KONTROL baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılamadığı zaman.	ANA P.C.B. arızalı.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E946		ANA RÖLE baskılı devre kartında sorun ANA RÖLE baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılamadığı zaman.	Baş P.C.B. arızalı.	Gücü KAPALI konuma getirin.	

26. 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.	Paneller 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 yazdırılamıyor.	Dikiş çeşidi verilerinin üzerine yazdırma engellenmesi Veri bulunduğu için üzerine yazdırılamıyor.
M548		Veri olduğu için üzerine yazdırılamıyor.	Ortamdaki verilerin üzerine yazdırmanın engellenmesi Veri bulunduğu için üzerine yazdırılamıyor.

Mesaj numarası	Ekran görünümü	Ekran mesajı	Tanım
M549		Veri olduğu için üzerine yazdırılamıyor.	PC üzerine yazdırmanın engellenmesi Veri bulunduğu için üzerine yazdırılamıyor.
M603		Needle is not in a proper position.	İğne mili konum hatası İğne mili belirtilen konumda değil. İğne milini belirtilen konuma geri getirmek için el kasnağını çevirin.
M604		Eye protective cover is not closed	Göz koruma kapağı kapalı değil.
M653		Formatlama yapılır.	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.

27. 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.

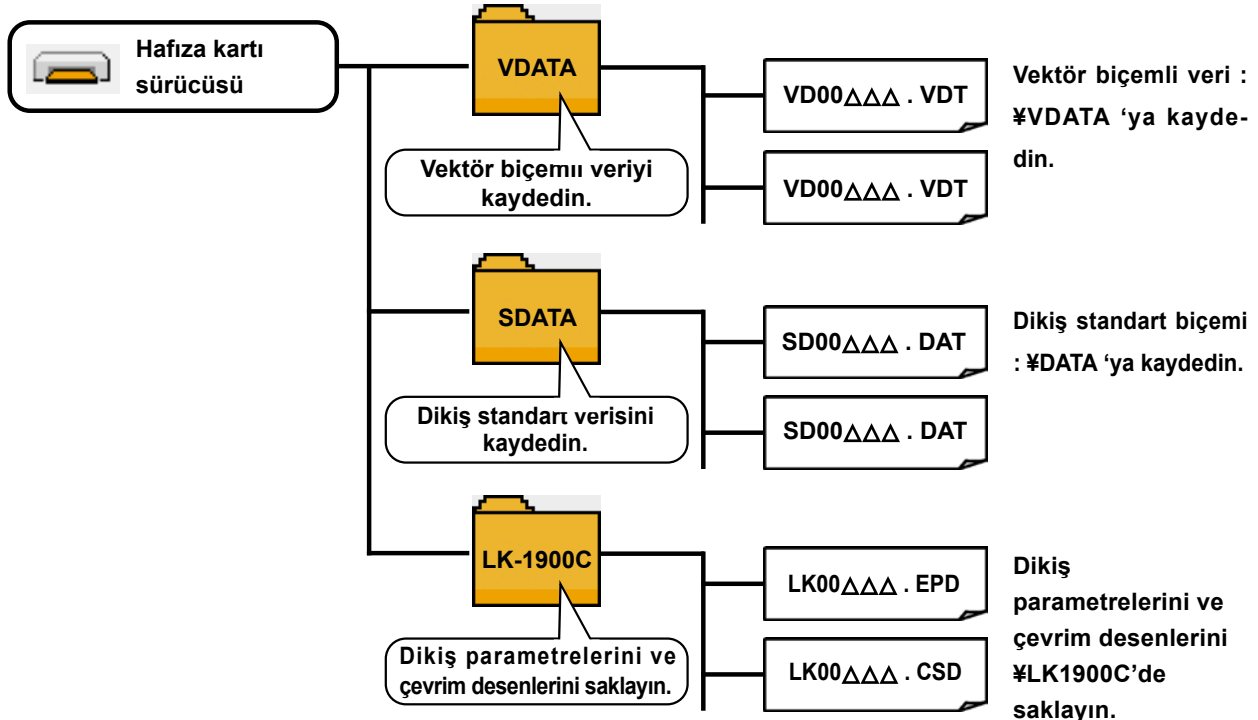
27-1 Olası verilerin yönetimi

Desteklenen veri biçimi aşağıdaki tabloda gösterildiği gibidir.

Veri adı		Uzatma	Veri tanımı
Vektör formatlı veri		VD00xxx.VDT (xxx : 001 ile 999)	PM-1 ile oluşturulan iğne giriş noktası verileri. JUKI dikiş makinelerinde ortak olarak kullanılabilen veri formatı.
Standart formatta dikiş		SD00xxx.DAT (xxx : 001 ile 999)	Standart biçim tipinde dikiş
Parametre verileri		LK00xxx.EPD	Dikiş makinesi tarafından oluşturulan LK'ya özgü dikiş veri formatı.
Çevrim deseni verileri		LK00xxx.CSD	Birden fazla doğrudan desen için birleşik veri biçimi Bir çevrim dikişi deseninde iki veya daha fazla türde kullanıcı deseni (vektör verisi) bulunması durumunda gönderme ve alma işlemi mümkün olmayacaktır.

[Hafıza kartı klasör yapısı]

Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



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

27-2 Ortamı kullanarak iletişim kurmak

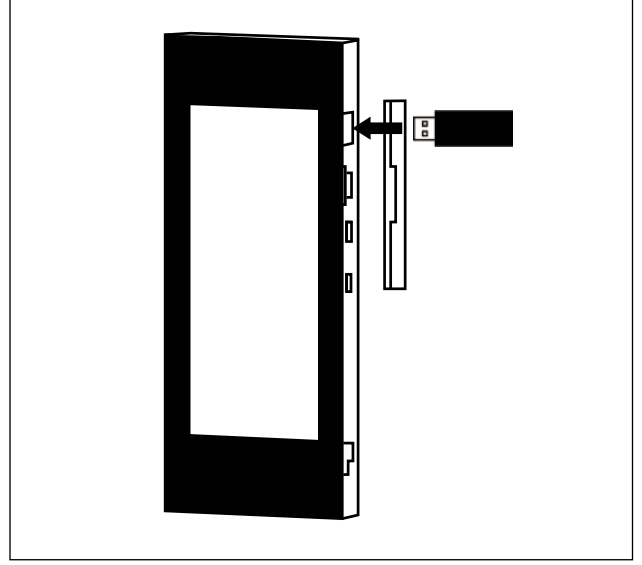
[USB port]

■ USB porta cihaz yerleştirilmesi

Sağ taraftaki kapağı çıkarın, USB cihazını takın ve kullanmak istediğiniz verileri ana gövdeye kopyalayın.

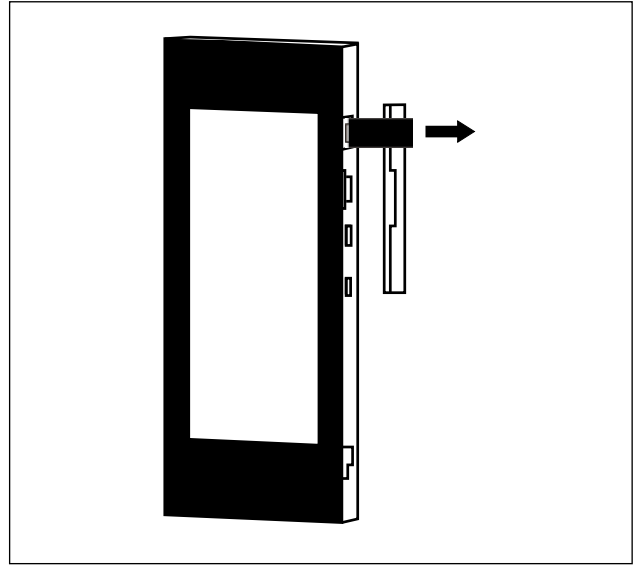
USB bellek kullanırken aynı anda yalnızca bir tanesi bağlanmalıdır.

Hem USB Type-A hem de USB Type-C bellek aygıtları desteklenir.



■ 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 kaçının.
 - 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 bellek veya başka bir cihaz gibi medyaları kullanırken, aynı anda yalnızca bir tanesi bağlanmalıdır. 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 2.0 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek, USB hub, ve kart okuyucu gibi depolama cihazları
- Geçerli olmayan cihazlar _____ CD sürücü, DVD sürücü, MO sürücü, FDD sürücü, bant sürücü vb.
- Desteklenen format _____ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Geçerli ortam boyutu _____ 4.1MB ~ (2TB)
- Sürücülerin tanınması _____ USB cihaz gibi harici cihazlarda, ilk erişilen cihaz tanınır.
- 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.

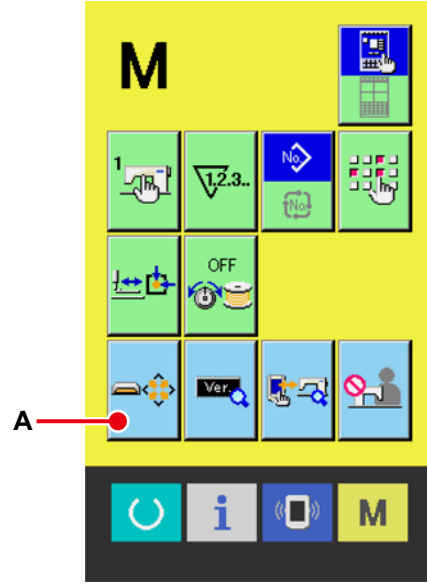
*1: JUKI does not guarantee operation of all applicable devices. Some device may not operate due to a compatibility problem.

27-3 Formatlama yapmak

Ortamı yeniden formatlarken mutlaka IP-510 ile formatlayın. IP-510, kişisel bilgisayarda formatlanan ortamı okuyamaz.

① Ortamı formatlama ekran görünümüne geçin.

M tuşuna üç saniye süreyle basıldığı zaman, ORTAM FORMATLAMA düğmesi  **A** ekran-
da izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman ortam formatlama ekran görünümüne geçilir.



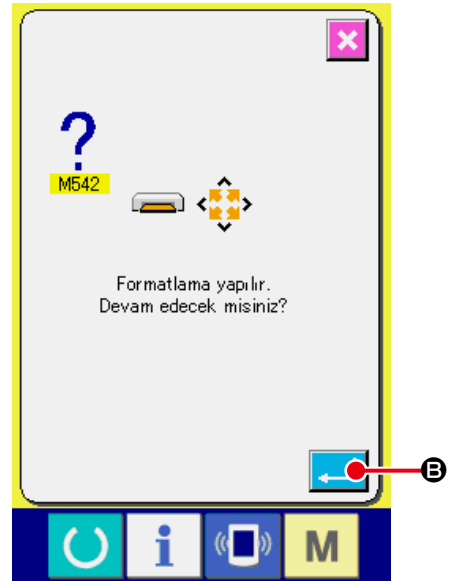
② Ortamı formatlamaya başlayın.

Biçimlendirmek istediğiniz medyayı USB portuna takın ve biçimlendirmeyi başlatmak için ENTER tuşuna  **B** basın.

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



USB belleğinizi biçimlendirmek istediğinizde, USB hub kullanmadan doğrudan makineye bağlayın.



27-4 İletişim kurmak

① Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

Hafıza kartının kullanma yolları için; **87. Sayfada “27. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMA-SI”** bölümüne bakın.

② USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

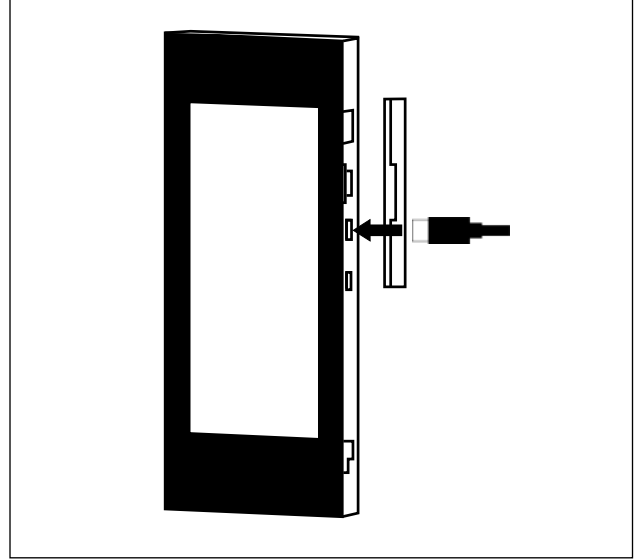
USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.

Bir PC veya başka bir cihazı bağlarken, aynı anda yalnızca bir tanesi bağlanmalıdır.

Hem USB Type-A hem de USB Type-C kabloları desteklenir.



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.



27-5 Verilerin alınması

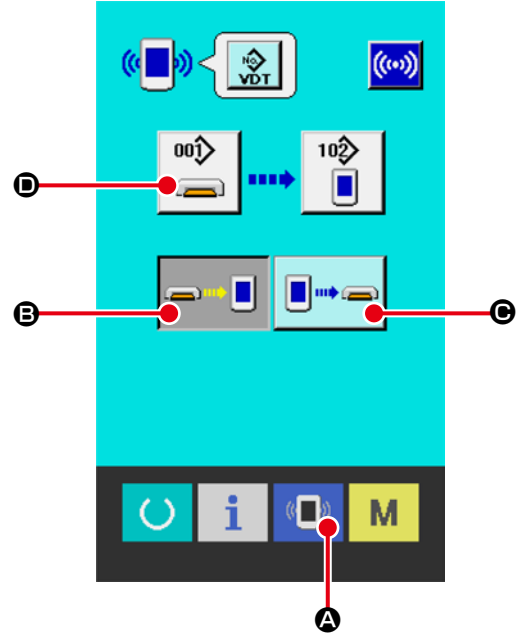
① İletişim ekranı görünümüne geçin.

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

② İletişim yönteminin seçilmesi

Aşağıda açıklanan dört farklı iletişim yöntemi mevcuttur.

- B** Verilerin, hafıza kartından panele 2 kaydedilmesi.
 - C** Verilerin panelden hafıza kartına kaydedilmesi.
- İstediğiniz iletişim yöntemi ile ilgili tuşu seçin.



③ Veri numarasının seçilmesi



D tuşuna basıldığı zaman; yazım dosyası seçme ekranı açılır.

Yazma istediğiniz veri dosya numarasını girin. Dosya numarasını, VD00xxx.vdt dosya isminde yer alan xxx bölümüne; sayısal tuşlardan yararlanarak yazın.

Yazılan dosyanın tahsis edilen hedef desen numarası da, aynı yöntemi uygulayarak girilir. Dosyanın yazılması gereken hedef panel olduğu zaman; üzerine kayıt yapılmamış olan desen numaraları ekranda gösterilir.

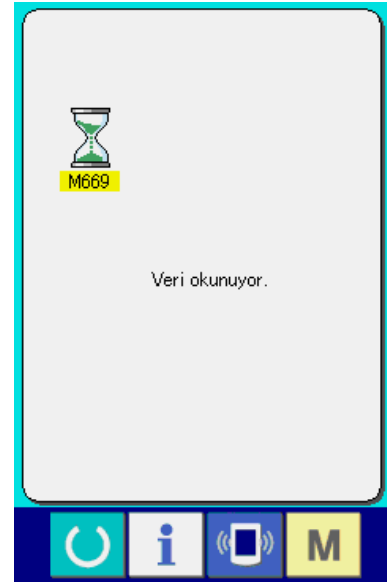
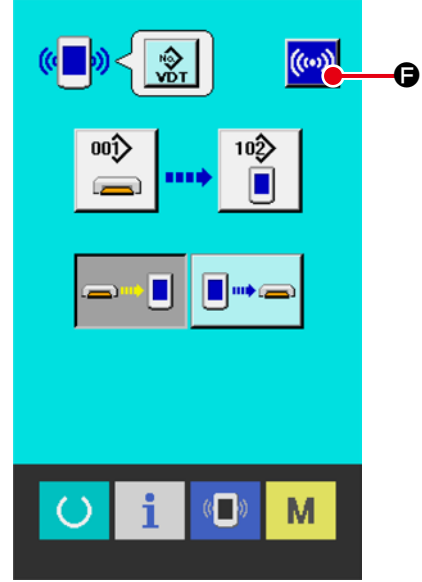
④ Veri numarasının kaydedilmesi

GİRİŞ tuşuna  **E** basıldığı zaman, veri numarası seçme ekranı kapatılır ve veri numarası seçme işlemi tamamlanır.



⑤ İletişimin başlatılması.

İLETİŞİM BAŞLATMA tuşuna  **F** basıldığı zaman, veri iletişim işlemi başlar. İletişim işlemi sürecinde iletişim ekranı açılır ve iletişim sona erdiğinde iletişim ekranına tekrar dönülür.



27-6 Birden fazla verinin birlikte alınması

Birden fazla veriyi seçip hepsini aynı anda yazabilirsiniz. Yazma hedefinin desen numarası, seçilen verinin numarasıyla eşleşecektir.



001 ile 100 aralığında birden fazla medya numarası seçemezsiniz.

Bunun nedeni, standart desenlerin kopyalama hedefi dikiş makinesinin 001 ile 100 arasındaki numaralarına kayıtlı olması ve üzerine yazılamamasıdır.

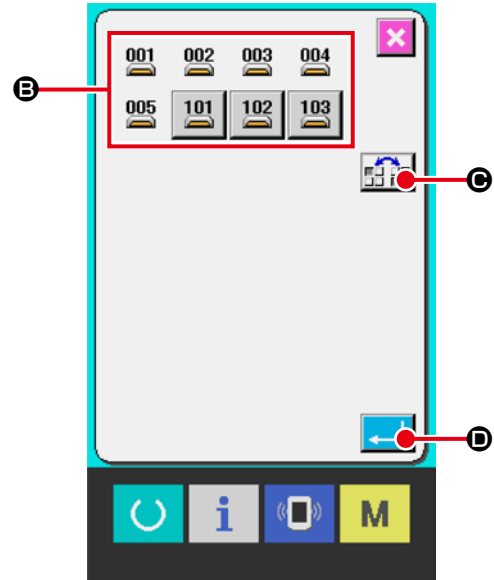
① Yazdırılacak dosyayı seçme ekranına geçin.

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.

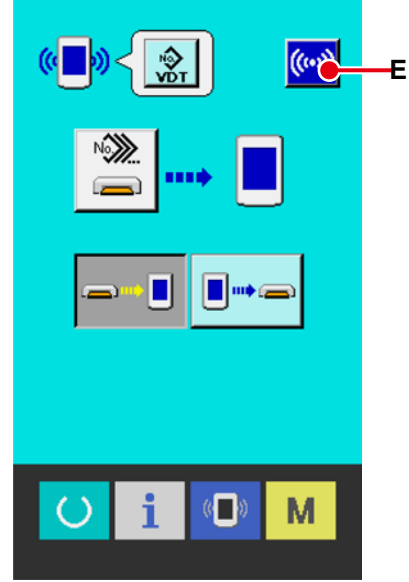


③ Veri numarasına onay verin.

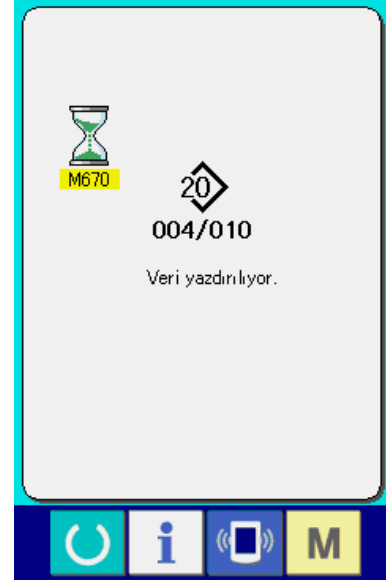
ENTER düğmesine  **D** basılınca, birden fazla veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve veri seçme işlemi tamamlanır.

④ İletişimi başlatın.

İLETİŞİMİ BAŞLAT düğmesine  E basılınca veri iletişimi başlar.



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



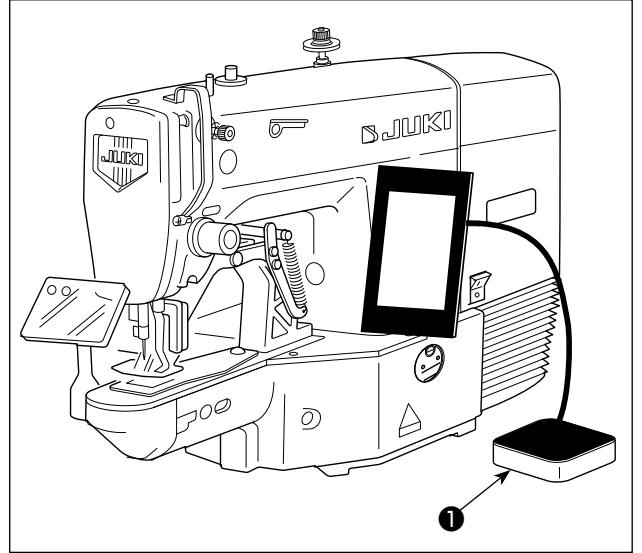
- * Mevcut dikış çeşidi numarasına yazdırırken, yazdırma işleminin öncesinde üzerine yazdırma onay ekran görünümü görülür. Üzerine yazdırma işlemi yaparken ENTER  F düğmesine basın.

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



27-7 NFC

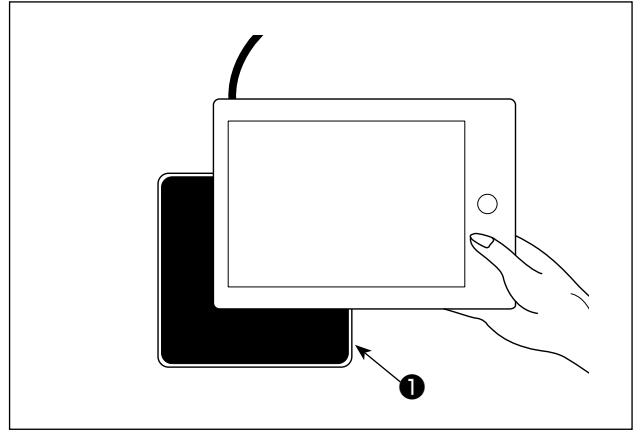
Panel, özel harici NFC sensörünü ❶ destekler. Dikiş verisi, bakım bilgileri veya benzerleri, JUKI Android uygulamasının [JUKI Smart App] yüklü olduğu bir Android terminalinde (örneğin tablet veya akıllı telefon) NFC iletişim işlevi kullanılarak görülebilir, düzenlenebilir, kopyalanabilir, vb. JUKI Android uygulaması [JUKI Smart App] ile ilgili daha fazla bilgi için [JUKI Smart App] Kullanma Kılavuzuna bakın.



❶ NFC anteninin yeri

NFC iletişimini bir tablet veya akıllı telefon ile gerçekleştiriyorsanız tablet veya akıllı telefonun NFC sensörünü şekilde gösterildiği gibi NFC sensörünün ❶ yakınına getirin.

- * NFC iletişimi başarısız olursa tablet/akıllı telefon ekranında hata mesajı görüntülenir. Ekranda hata mesajı görüntülendiğinde yeniden NFC iletişimi kurmaya çalışın.



❷ NFC cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- **NFC antenini yeri kullanılan tablet/akıllı telefona göre değişir.**
NFC iletişim işlevini kullanmadan önce cihazınızın kullanma kılavuzunu mutlaka okuyun.
- NFC iletişim işlevini kullanmak için tablet/akıllı telefonunuzun kullanma kılavuzuna bakarak NFC iletişim işlevini „Açık“ hale getirin.

28. BİLGİ FONKSİYONU

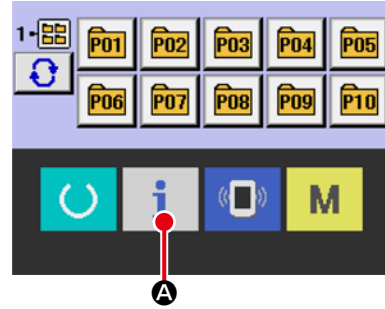
Bilgi fonksiyonunda aşağıdaki 3 fonksiyon vardır.

- 1) Yağ değiştirme zamanı, iğne değiştirme zamanı, temizlik zamanı vb., belirlenir ve belirlenen zaman geldiğinde uyarı mesajı verir.
→ Voir **97. Sayfada “28-1 Bakım denetim bilgilerini inceleme”**ve **99. Sayfada “28-2 Uyarının iptal edilmesi prosedürü”**.
- 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 **100. Sayfada “28-3 Üretim kontrol bilgilerini inceleme”**ve **103. Sayfada “28-4 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme”**.
- 3) Makinenin çalışmasıyla ilgili olarak makinenin çalışma hızı, adım süresi, makinenin çalışma süresi ve makine hızı bilgileri ekranda izlenebilir.
→ Voir **107. Sayfada “28-5 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme”**.

28-1 Bakım denetim bilgilerini inceleme

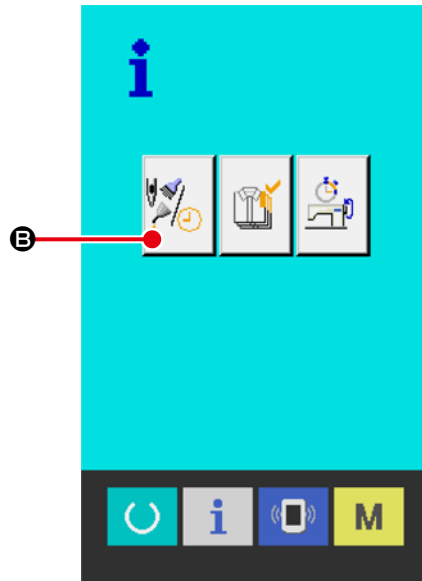
① Bilgi ekran görünümüne geçin.

Tek dikiş/çevrim dikiş standart ekranının düğme yeri kısmındaki BİLGİ tuşuna  **A** basarak bilgi ekranını görüntüleyin.



② Bakım ekran görünümüne geçin.

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



Aşağıdaki üç öğe, 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.

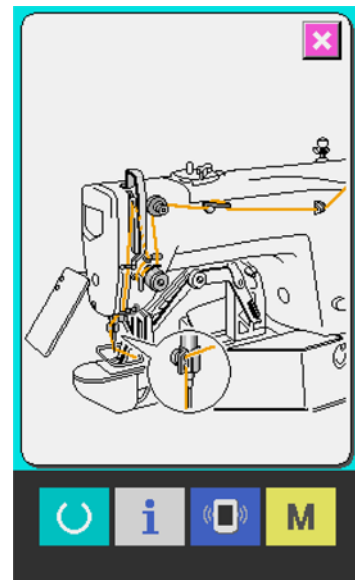
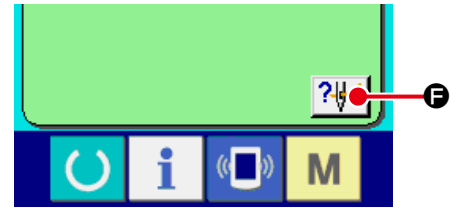
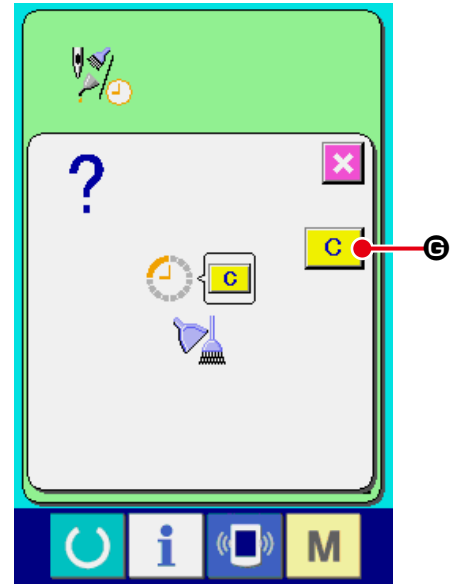
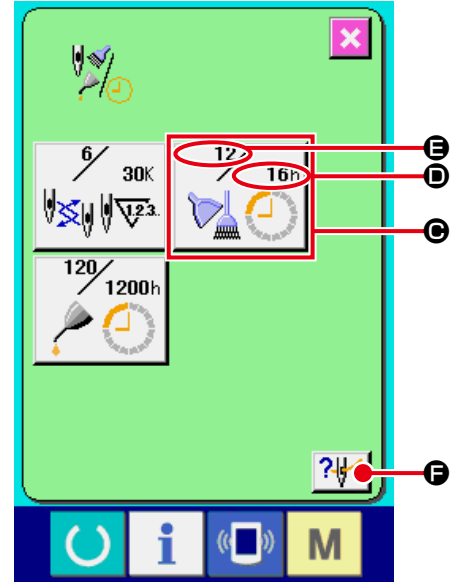
Ayrıca değişime kadar kalan zamanı temizlemek mümkündür.

③ **Değişim zamanına kadar kalan süreyi temizleyin.**

Temizlemek istediğiniz öğenin düğmesine Ⓒ basınca, parça değişim zamanını temizleme ekran görünümüne geçilir. TEMİZLE Ⓒ Ⓔ 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.



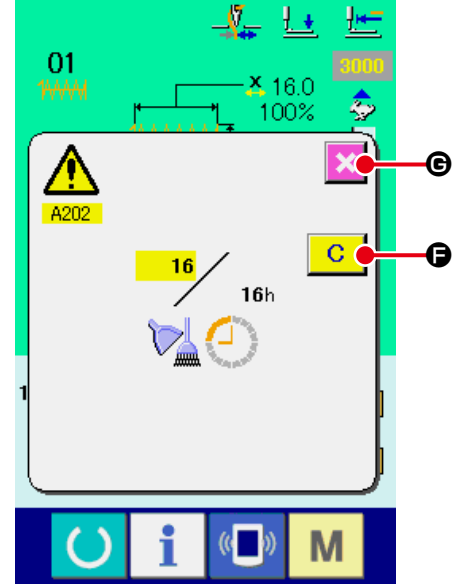
28-2 Uyarının iptal edilmesi prosedürü

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** **G** 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



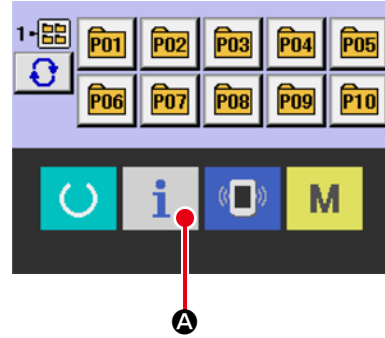
28-3 Üretim kontrol bilgilerini inceleme

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.

28-3-1 Bilgi ekranından izleme halinde

① Bilgi ekran görünümüne geçin.

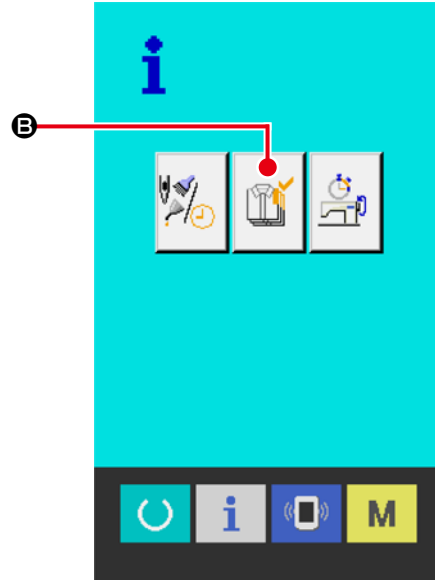
Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna  **A** basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.



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.

103. Sayfada “28-4 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme” bölümüne göre parça adedini girin.

D : Dikiş süresi

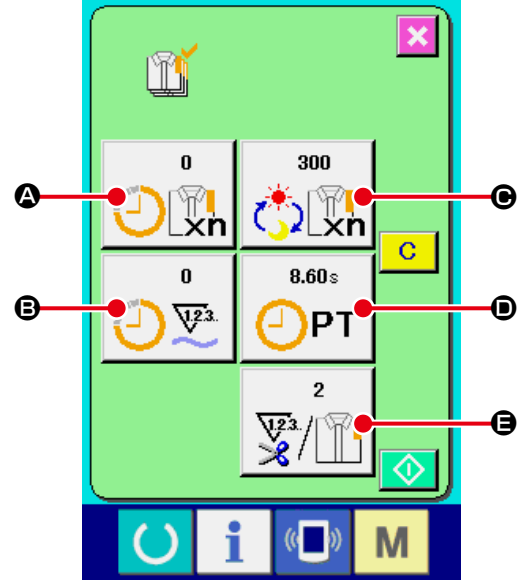
Bir proses için gerekli süre (saniye) görülür.

103. Sayfada “28-4 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme” bölümüne göre zamanı girin (birim: saniye).

E : İplik kesim sayısı

Her prosesteki iplik kesim sayısı görülür.

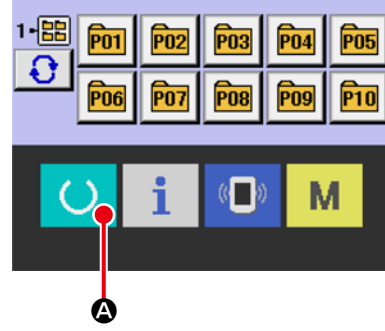
103. Sayfada “28-4 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme” bölümüne göre iplik kesme adedini girin.



28-3-2 Dikiş ekranından izleme halinde

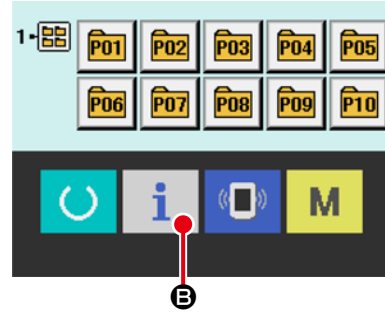
① Dikiş ekranı görünümüne gelin.

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

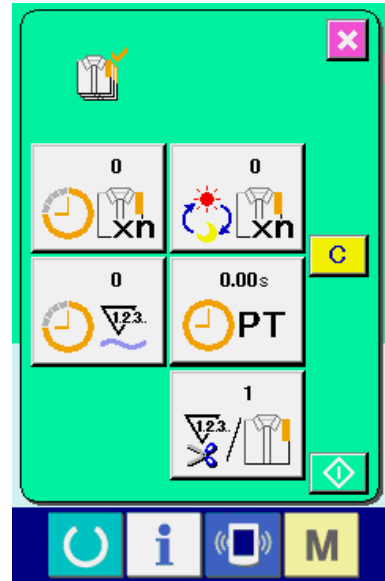


② Üretim kontrol ekranına geçin.

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



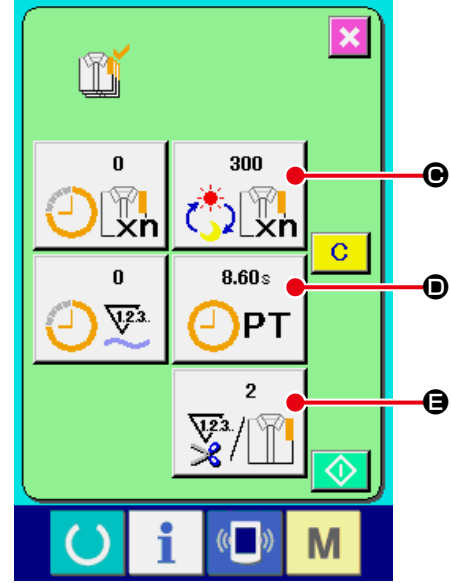
İçerik ve fonksiyonlar, **100. Sayfada “28-3-1 Bilgi ekranından izleme halinde”**bölümü ile aynıdır.



28-4 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme

① Üretim kontrol ekranına geçin.

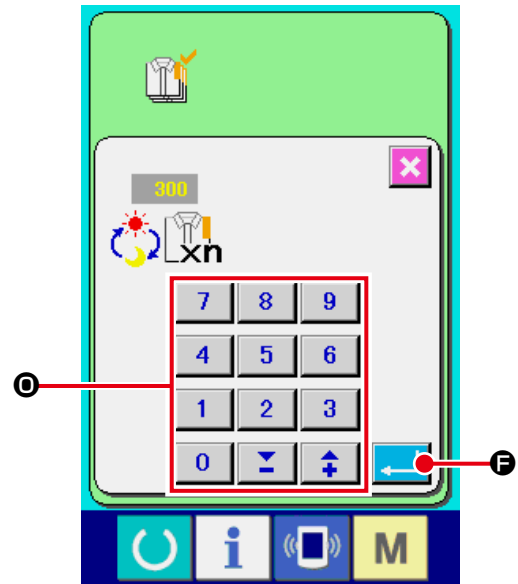
100. Sayfada “28-3 Üretim kontrol bilgilerini inceleme” bölümü uyarınca üretim kontrol ekran görünümüne gelin.



② Nihai hedef değerini girin.

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

Giriş yaptıktan sonra ENTER  **F** düğmesine basın.



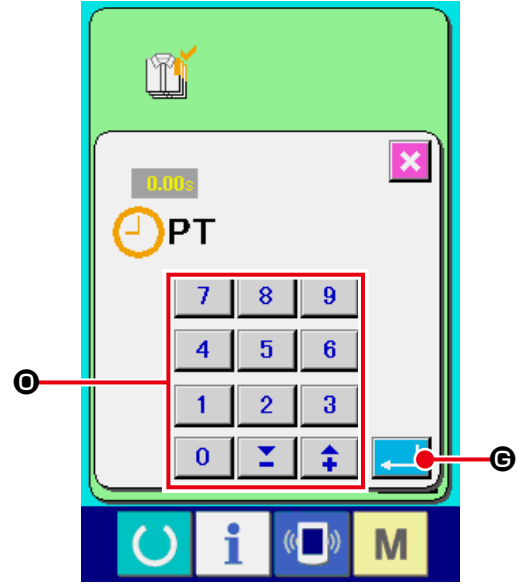
③ **Adım zamanını girin.**

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.

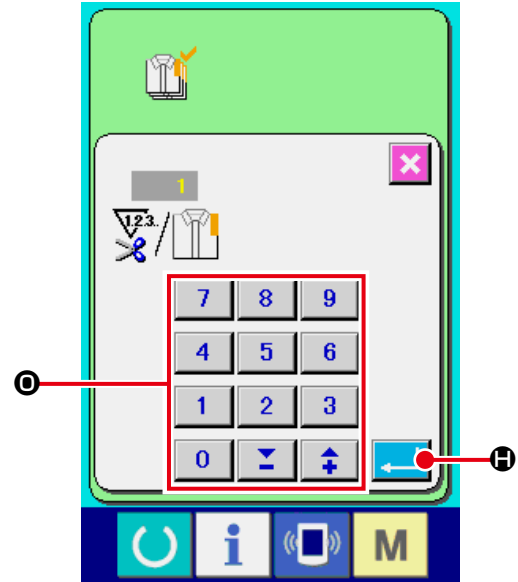


④ **İplik kesim sayısını girin.**

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.

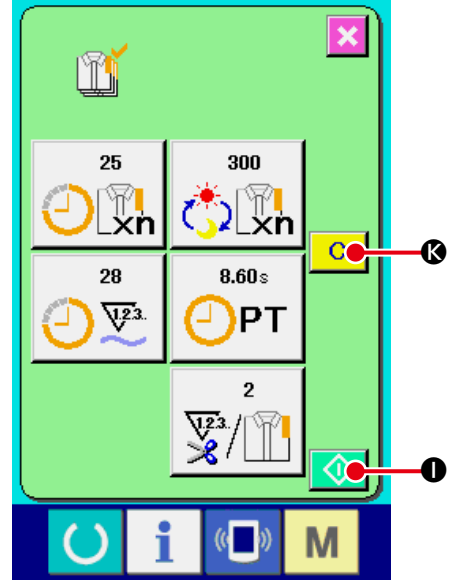
Giriş yaptıktan sonra ENTER düğmesine basın.



* 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.

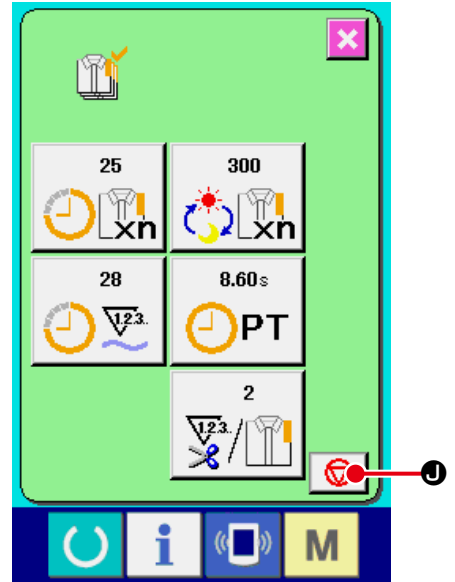


⑥ Sayma işlemini durdurun.

100. Sayfada “28-3 Üretim kontrol bilgilerini inceleme”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.

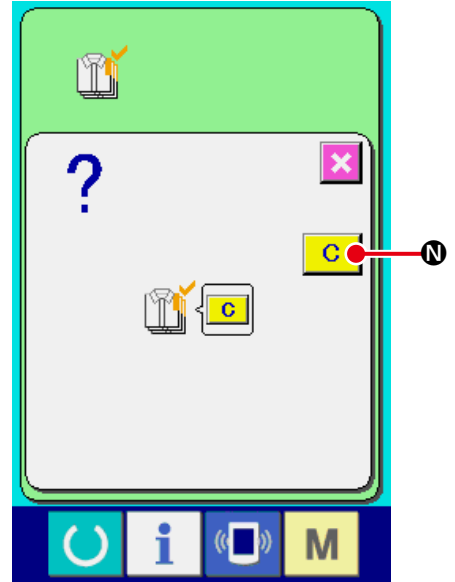
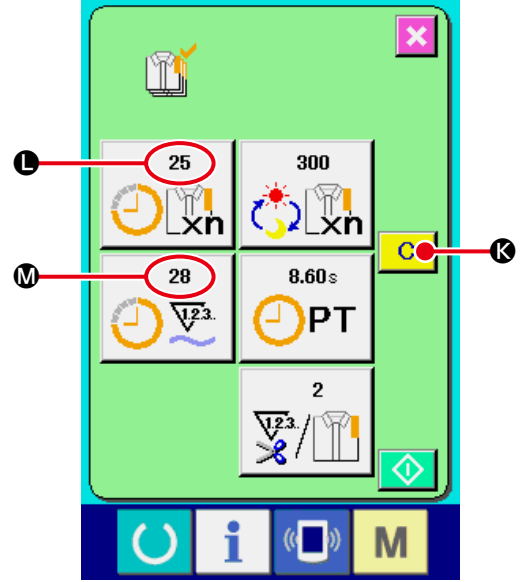
Temizlenecek değerler sadece mevcut hedeflenen değer **L** ve gerçek sonuç değerleridir **M**.



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

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

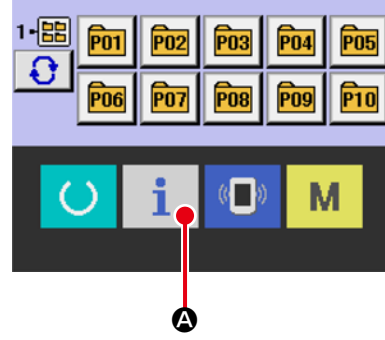
Temizleme işlemi için onay ekranı görünümündeyken TEMİZLE düğmesine **C** **N** basıldığı zaman, sayılan değer temizlenir.



28-5 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme

① Bilgi ekran görünümüne geçin.

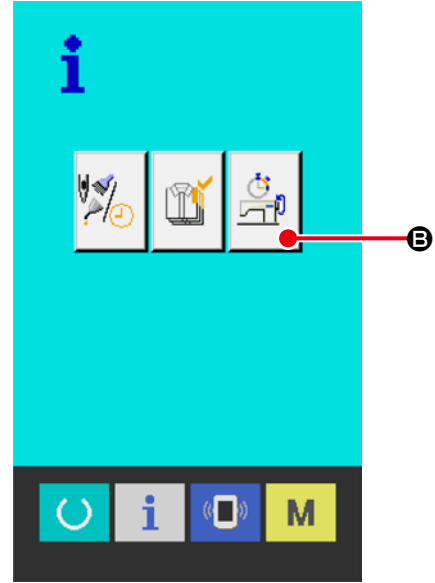
Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna  **A** basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.



② Çalışma ölçüm bilgileri ekran görünümüne geçin.

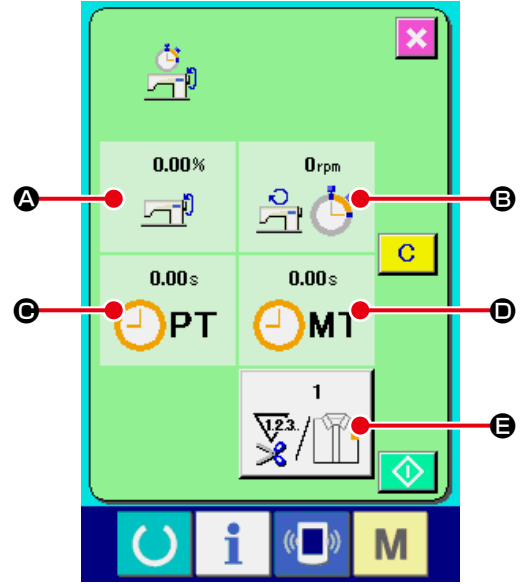
Bilgi ekranı görünümünde çalışma ölçüm ekranı görünümü düğmesine  **B** basın.

Çalışma ölçümü ekran görünümüne geçilir.



Aşağıdaki 5 tip bilgi, çalışma ölçüm ekranında görünür.

- Ⓐ : 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.



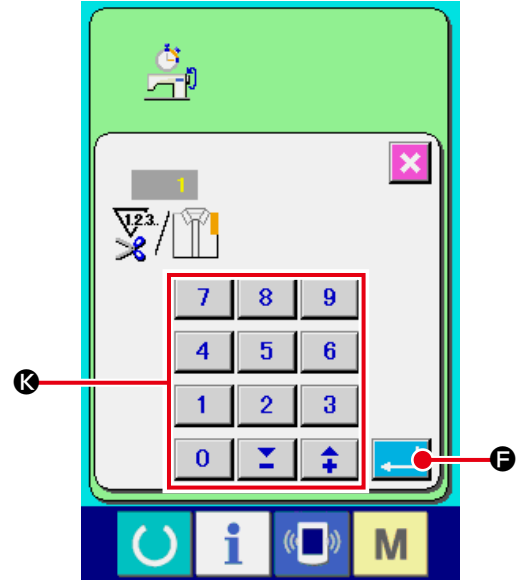
③ İplik kesim sayısı.

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.

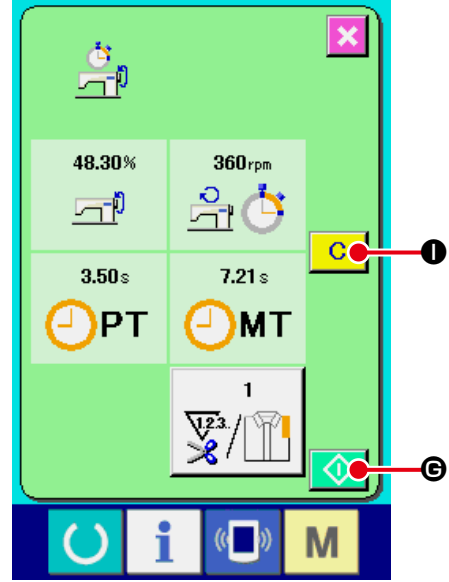
Giriş yaptıktan sonra ENTER  Ⓖ düğmesine basın.

- * 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.



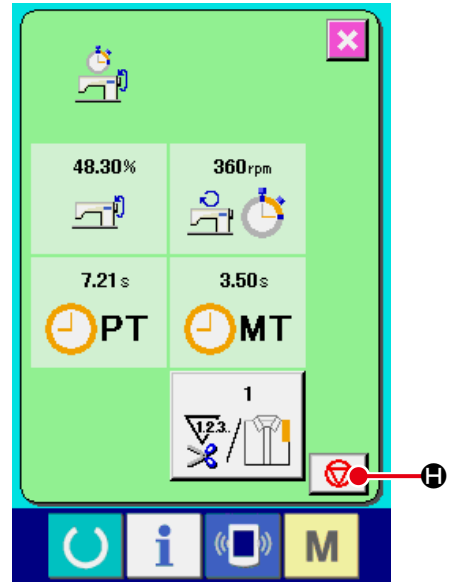
⑤ Sayma işlemini durdurun.

107. Sayfada “28-5 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme”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.

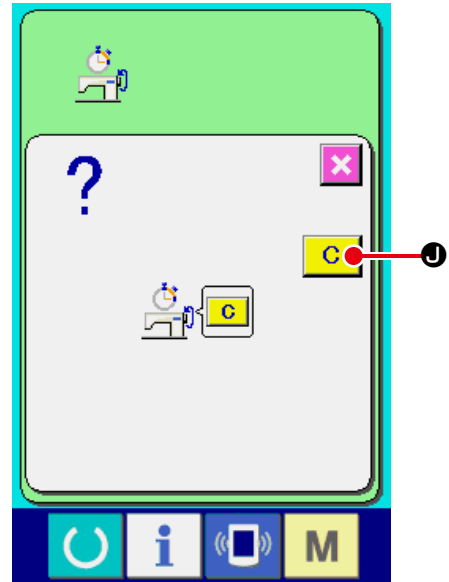
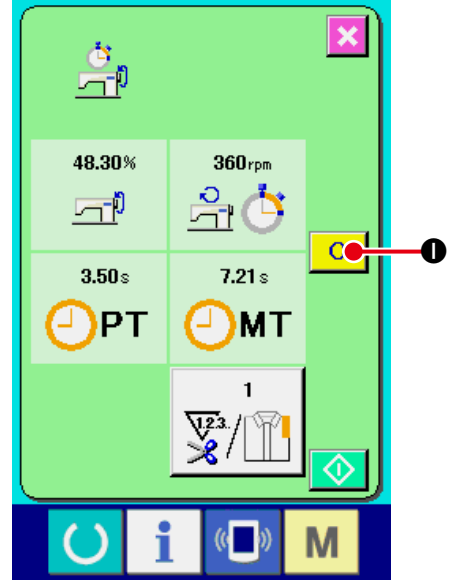
Sayılan değeri temizlerken, sayımı durdurun ve TEMİZLE düğmesine   basın.



TEMİZLE düğmesi   sadece durma halinde görülür.

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

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



29. DENEME DİKİŞİ FONKSİYONU

Bilgisayarınızı USB aracılığıyla dikiş makinenize bağlayarak PM-1 (dikiş verisi oluşturma ve düzenleme yazılımı) ile oluşturulan verileri kullanarak deneme dikiş yapabilirsiniz.



Bilgisayarınızı ve IP-510'u USB kabloyla bağlayın, PM-1 üzerinde veri oluşturun, ardından verileri dikiş makinesine gönderin.

IP-510 USB kabloyla bağlandığında deneme dikiş ekranı otomatik olarak görüntülenecektir.

PM-1'in nasıl çalıştırılacağına dair ayrıntılar için PM-1 yardımına veya benzer kaynaklara bakın.

29-1 Deneme dikişinin yapılması

① PM-1'den deneme dikiş verilerini alın.

Deneme dikiş 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.

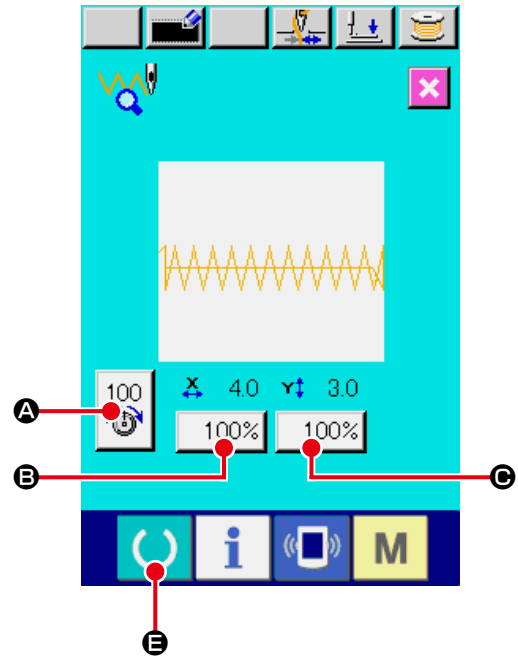
② Vektör parametresini düzenleyin.

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

Ⓐ : İplik gerginliği

Ⓑ : X skala oranı ya da X gerçek büyüklük değeri

Ⓒ : Y skala oranı ya da Y gerçek büyüklük değeri

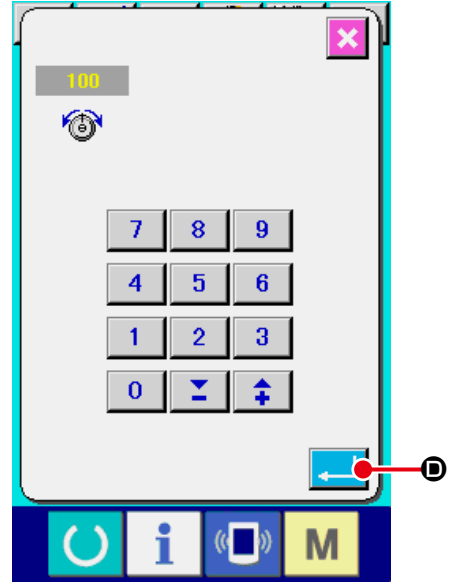
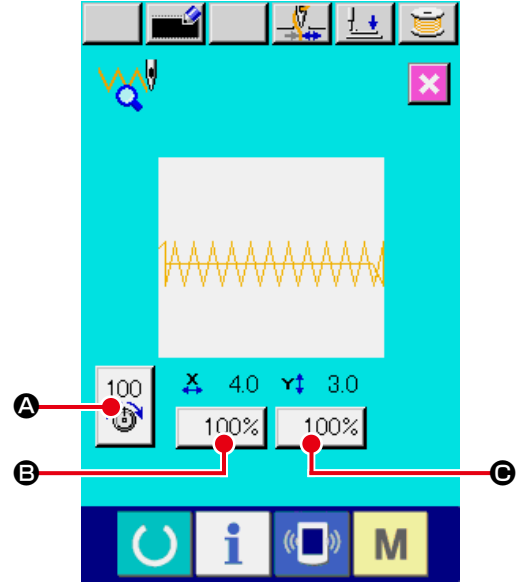


* Skala oranını ya da gerçek büyüklük değerini girmek için, U064 bellek düğmesiyle düzenleme yapılabilir.

→ Voir **66. Sayfada "24. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ"**.

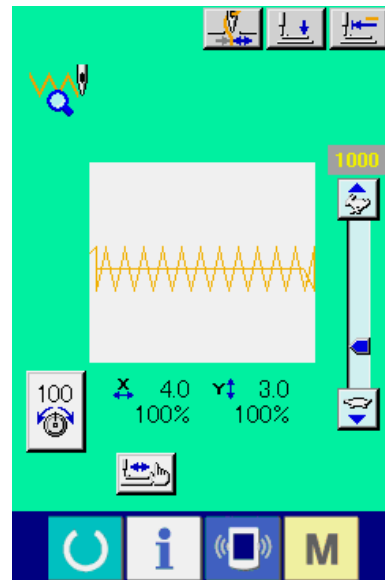
③ Veriyi değiştirin.

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



④ Deneme dikişi dikin.

Önceki sayfada HAZIR tuşuna  E basılınca, deneme dikişi ekran görünümüne geçilir. Bu koşullarda deneme dikişi dikilebilir.



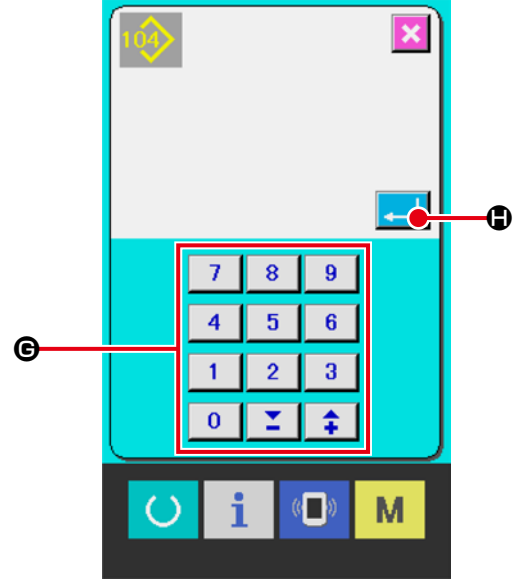
⑤ **Verileri kullanıcıya özel dikiş çeşidine kaydedin.**

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.



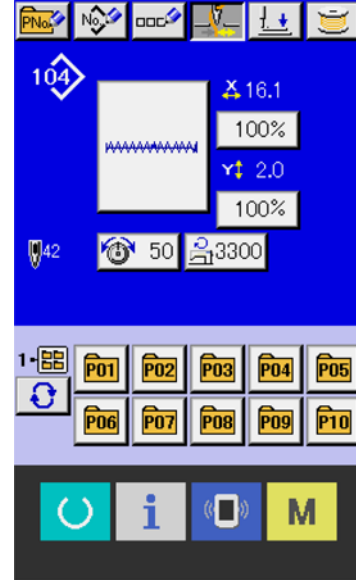
⑥ **Veri kaydına onay verin.**

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



⑦ **Tek dikiş standart ekranını görüntüleyin.**

Kayıt işlemi tamamlandıktan sonra otomatik olarak tek dikiş standart ekranı görüntülenecektir.



30. İPLİK GERGİNLİK DEĞERİNİN RENKLERLE GÖSTERİLMESİ, RENK LİSTESİ

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

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

* Önceden kayıtlı standart desenlerde, iplik gerginliğine bağlı olarak ekran rengi değiştirilemez.

31. DİKİŞ ÇEŞİDİ VERİLERİNİ ÇAĞIRMA ONAY/RED AYARLARI

Yanlışlıkla hatalı dikiş çeşidini çağırma, gereksiz dikiş çeşidini çağırmayı 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.

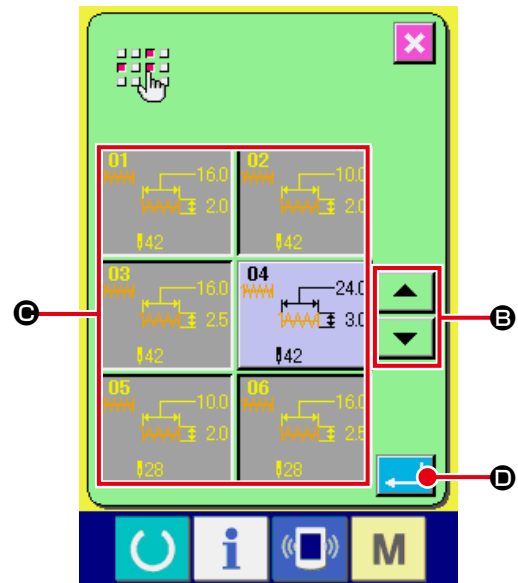
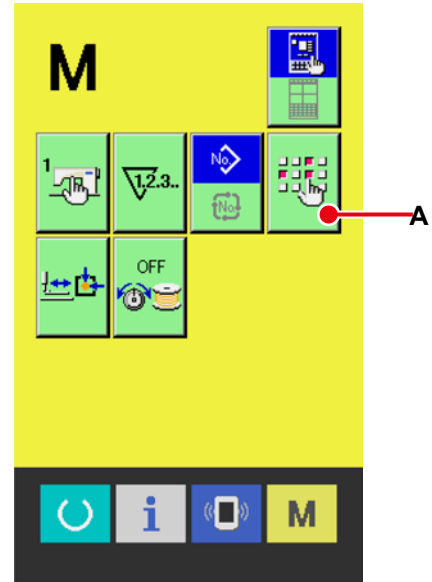
STANDART DİKİŞ ÇEŞİDİ düğmesine

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

Ancak doğrudan desende kullanılan standart desen, onaylanmamış (normal durum) okuma durumuna geçirilemez.

 : Okumaya onay verilmedi (normal durum)

100 mm — 160 mm
P=3 2.0 : Okumaya onay verildi (ters durum)
140



- ③ Çağırma için onay/red kabulü.

ENTER düğmesine   basılınca, onay/red ayarları belirlenmiş olur.

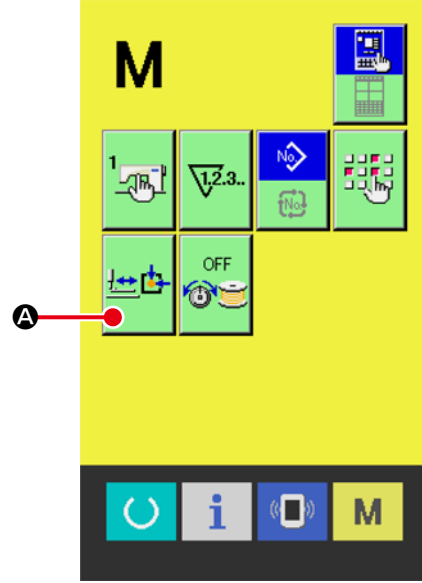
32. BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ NOKTASININ AYARLANMASI

- ① Baskı ayağı başlangıç noktası ayarı ekran görünümüne geçin.

M düğmesine basıldığı zaman BASKI AYAĞI

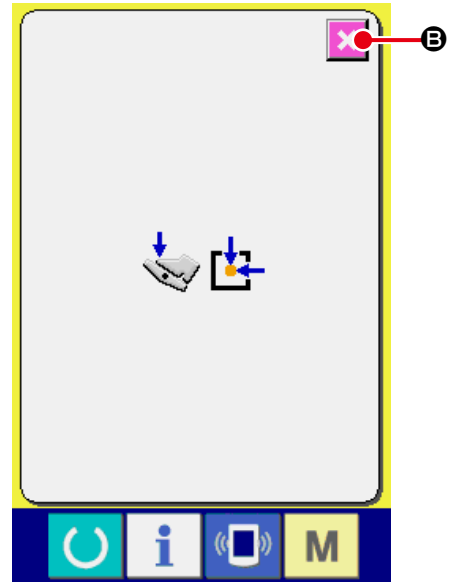
BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI düğmesi  **A**

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



- ② Baskı ayağı başlangıç noktasını ayarlayın.

Çalıştırma düğmesiyle başlangıç noktasına dönün. Baskı ayağı başlangıç noktası ayarlama ekranını kapatmak ve mod değiştirme ekranını açmak için İPTAL düğmesine  **B** basın.



33. Gerilim düzeltmesi (masura ipliğinin kalan miktarı)

Üst iplik gerginliği, masura ipliğinin kalan miktarına göre düzeltilebilir.

Masura ipliğinin kalan miktarı, masura ipliği sayacının mevcut ve ayarlı değerleri kullanılarak hesaplanır.

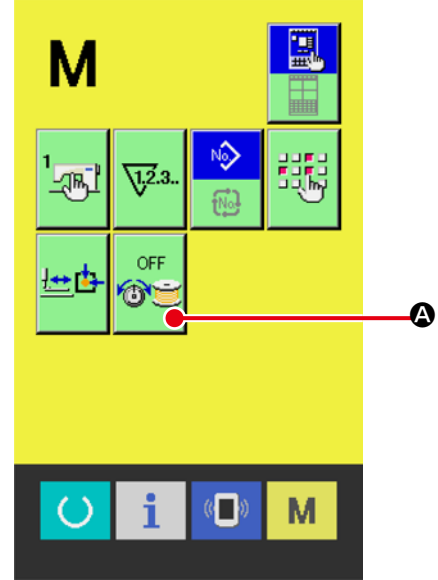
Üst iplik gerginliği de kumanda panelinden ayarlanabilmekte olup, üst iplik gerginlik bilgisi bellekte saklanmaktadır.

① Mod değiştirme ekranını görüntüleyin.

Mod değiştirme ekranını görüntülemek için standart ekranda **M** tuşuna basın.

Ekranda GERGİNLİK DÜZELTME AYARI düğmesi

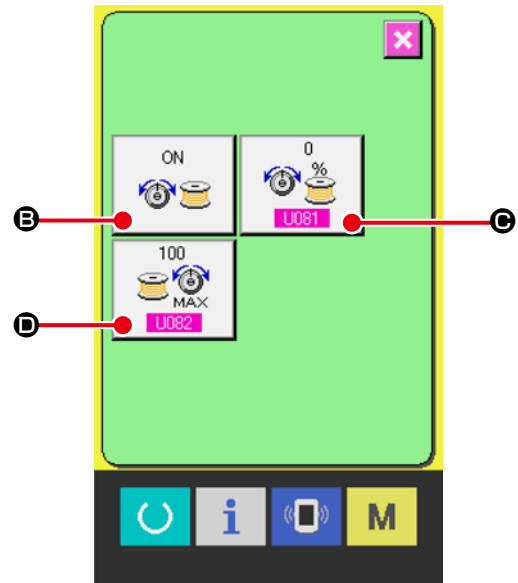
si **A** görünecektir. Gerginlik düzeltme ayar ekranını görüntülemek için bu düğmeye basın.



② İplik gerginliği düzeltme fonksiyonunu etkinleştirin veya devre dışı bırakın.

GERGİNLİK DÜZELTME FONKSİYONU düğmesine

sine **B** her bastığınızda, fonksiyon etkin veya devre dışı durumları arasında geçiş yapar. Gerginlik düzeltme fonksiyonu aktif hale getirildiğinde, gerginlik düzeltme verisi (masurada kalan iplik miktarı) ayar düğmesi görüntülenecektir.



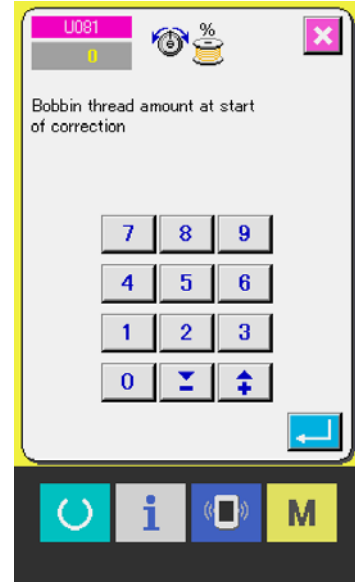
③ **Düzeltilmeyi başlatmak için masura ipliği miktarını ayarlayın.**

Select “**U081**”: Düzeltilmeye başlamak için masura ipliği miktarı” **C** seçeneğini seçin.

Bu ayar, üst iplik gerginlik düzeltmesinin başlayacağı kalan masura ipliği miktarını (%) belirler.

Masura ipliğinin kalan miktarını hesaplamak için masura ipliği sayacının ayarlanması gerekir.

Masura ipliği sayacını ayarlama talimatları için “Sayaç kullanarak dikiş” bölümüne bakın.

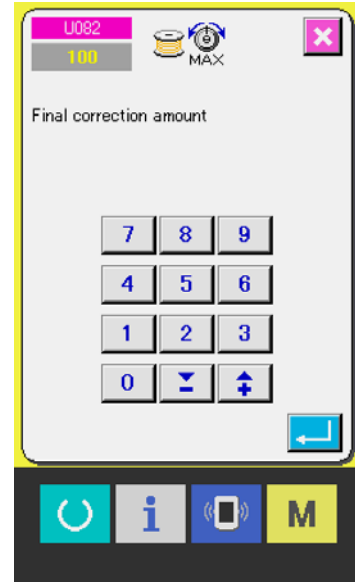


④ **Set the final correction amount.**

Select “**U082**”: Son düzeltme miktarı” **D** seçeneğini seçin.

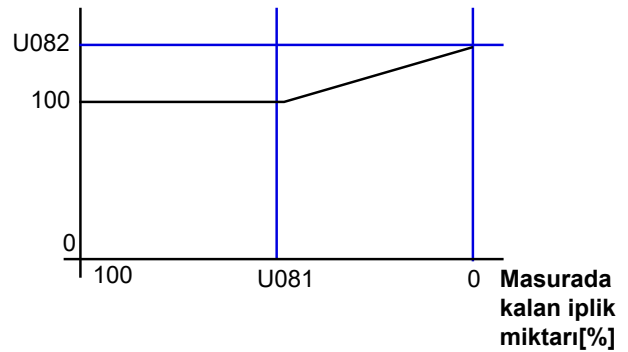
Bu ayar üst iplik gerginliğinin düzeltme oranını belirler.

- * “**U081**” Düzeltilmeye başlamak için gereken masura ipliği miktarı” ile “**U082**” Son düzeltme miktarı” arasındaki ilişki için soldaki şekle bakın.



- * Gerginlik düzeltme (masurada kalan iplik miktarı) yalnızca masura ipliği sayacının sayaç tipinin “masura ipliği geri sayım sayacı” olması durumunda çalışır.
- * Masurayı değiştirdikten sonra, masura ipliği sayacının geçerli değerini yeniden ayarlayın.

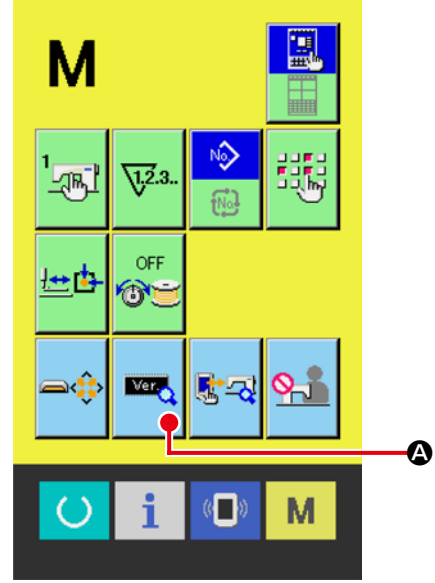
Gerginlik düzeltme miktarı[%]



34. 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.

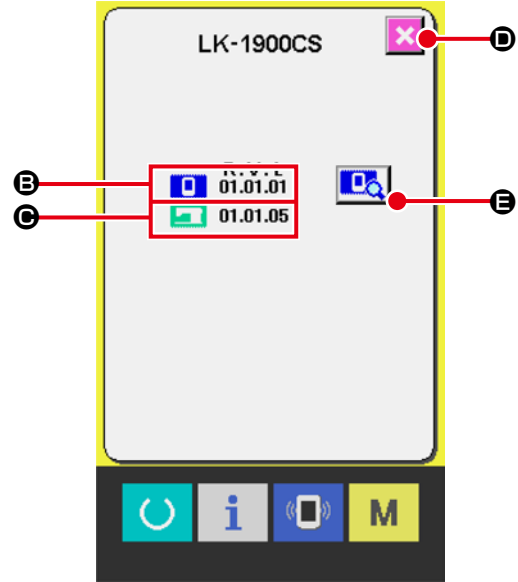


Kullandığınız dikiş makinesinin sürüm bilgileri sürüm bilgileri ekran görünümünde gösterilir ve bu bilgileri kontrol etmek mümkündür.

B : Panel programı sürüm bilgileri

C : Ana program sürüm bilgileri

Sürüm bilgisi ekranını kapatmak ve mod değiştirmek için İPTAL düğmesine **D** basın.



② Ayrıntılar ekranı görünümüne geçin.

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

F : Modül adı

G : RVL

H : Toplamı kontrol et

İPTAL düğmesine **I** basıldığı zaman

ayrıntılar ekran görünümü kapanır ve sürüm bilgileri ekran görünümüne geçilir.

M tuşuna basıldığında ayrıntı görüntüleme ekranı kapatılır ve şu anda seçili olan standart ekrana geri dönlür.

