

TÜRKÇE

**LK-1900S Series
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I. LK-1900S BİLGİSAYAR KONTROL- LÜ, YÜKSEK HIZLI, GÜÇLENDİRİCİ ZİGZAG DİKİŞ MAKİNESİ	1
1. SPESİFİKASYONLAR	1
2. KONFIGÜRASYON	2
2-1. Ana üniteadaki parça isimleri	2
2-2. Çalışma panelindeki isimler ve düğmelerle ilgili açıklamalar	3
3. KURULUM	4
3-1. Kontrol kutusunun takılması	4
3-2. Pedal sensörünün takılması	4
3-3. Biyel Kolunun takılması	5
3-4. Kafa taşıyıcı kolun takılması	5
3-5. Güç şalterinin takılması ve bağlanması	6
3-6. Dikiş makinesini taşıma şekli	7
3-7. Dikiş makinesi kafasının montajı	7
3-8. Tahliye tapasının ve kafa destek lastiğinin montajı	8
3-9. Emniyet şalteri	8
3-10. Dikiş makinesi kafasının devrilmesi	9
3-11. Çalışma panelinin montajı	9
3-12. Kabloların bağlanması	10
3-13. Kabloların kullanımı	11
3-14. Göz koruyucu kapağın takılması	12
3-15. İplik askısının monte edilmesi	13
3-16. Makinenin, teslimatta fabrikada tamamlandıktan sonra taşınması durumunda	13
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI	14
4-1. Yağlama	14
4-2. İğnenin takılması	14
4-3. Makine kafasına iplik takılması	15
4-4. Mekiğin takılması ve çıkarılması	15
4-5. Masuranın takılması	16
4-6. İplik gerginliğinin ayarlanması	16
4-7. İplik alıcı yay ayarı	17
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (TEMEL)	17
5-1. Choix de la langue	17
5-2. Dikiş çeşidi numarasının ayarlanması	18
5-3. Öge verisinin ayarlanması	18
5-4. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi	21
5-5. Dikiş	22
5-6. Dikiş çeşidinin başka bir çeşit ile değiştirilmesi	22
5-7. Masuraya iplik sarılması	23
5-8. İplik gerginliği diskinin açılması	24
5-9. LED ışık	25
6. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (İLERİ)	26
6-1. Dikiş çeşidi tuşlarını kullanarak dikiş dikmek	26
6-2. Kombinasyon fonksiyonunu kullanarak dikiş dikilmesi (çevrim dikişi)	31
6-3. Sayaç kullanarak dikiş dikme	34
6-4. Geçici durdurma işlemi nasıl kullanılır	37
6-5. Çeşitli dikiş çeşidi türlerinin kopyalanması veya silinmesi	38
6-6. İletişim	40
6-7. Çalışma sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar	42

6-8. Standart dikiş çeşidi çağrılmasının etkinleştirilmesi/devreden çıkarılmasının ayarlanması	43
6-9. F tuşunun kullanılması	44
6-10. Üretim destek işlevi	45
7. BAKIM	51
7-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması	51
7-2. İğne-mekik ilişkisinin ayarlanması	52
7-3. Parça baskı ayağı kaldırıcı parçanın ayarlanması	53
7-4. Hareketli bıçak ve sayaç bıçağı	53
7-5. Tokatlayıcı ayarı	54
7-6. Atık yağın tahliye edilmesi	54
7-7. Çağanoza verilen yağ miktarı	55
7-8. Sigortanın Değiştirilmesi	55
7-9. Belirli parçalara tekrar yağ koyulması	56
7-10. Pillerin atılması	58
8. BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI	59
8-1. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi	59
8-2. Bellek düğmesi fonksiyonları listesi	60
9. DİĞER KONULAR	63
9-1. Standart dikiş çeşidi spesifikasyon tablosu	63
9-2. Standart dikiş çeşidi tablosu	64
9-3. Parça baskı ayağı tablosu	66
9-4. Ayak pedalı anahtarının takılması (isteğe bağlı)	68
9-5. Hata listesi	69
9-6. Mesaj listesi	73
9-7. Sorunlar ve düzeltici önlemler (dikiş koşulları)	75
9-8. Opsiyonel parça tablosu	77
II. LK-1903S, BİLGİSAYAR KONTROL- LÜ, YÜKSEK HIZLI MEKİK DİKİŞ DÜĞME DİKME MAKİNESİ	79
1. SPESİFİKASYONLAR	79
2. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI	79
2-1. Dikiş makinesinin kurulması ve çalışma için ön hazırlıklar	79
2-2. İğne ve iplik	79
2-3. Çeşitli dikiş modları	80
3. DİKİŞ MAKİNESİ AYARI	81
3-1. Düğme kısaç çenesi kolunun konumu	81
3-2. Besleme plakasının ayarlanması	82
3-3. Düğme kısaç çenesi kol ayarı	83
3-4. Düğme kısaçını kaldırma miktarının ayarlanması	83
3-5. Parça baskı ayağı ünitesinde basınç ayarı	84
3-6. Tokatlayıcı yayının ayarı	84
4. DİĞER KONULAR	85
4-1. Düğmeyi yükseltme çubuğunun (aksesuar) monte edilmesi	85
4-2. Düğme büyüklüğüne göre model sınıflandırması	85
4-3. Çıkıntılı düğmenin takılması (opsiyonel)	86
III. MASANIN ÇİZİMİ	90

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

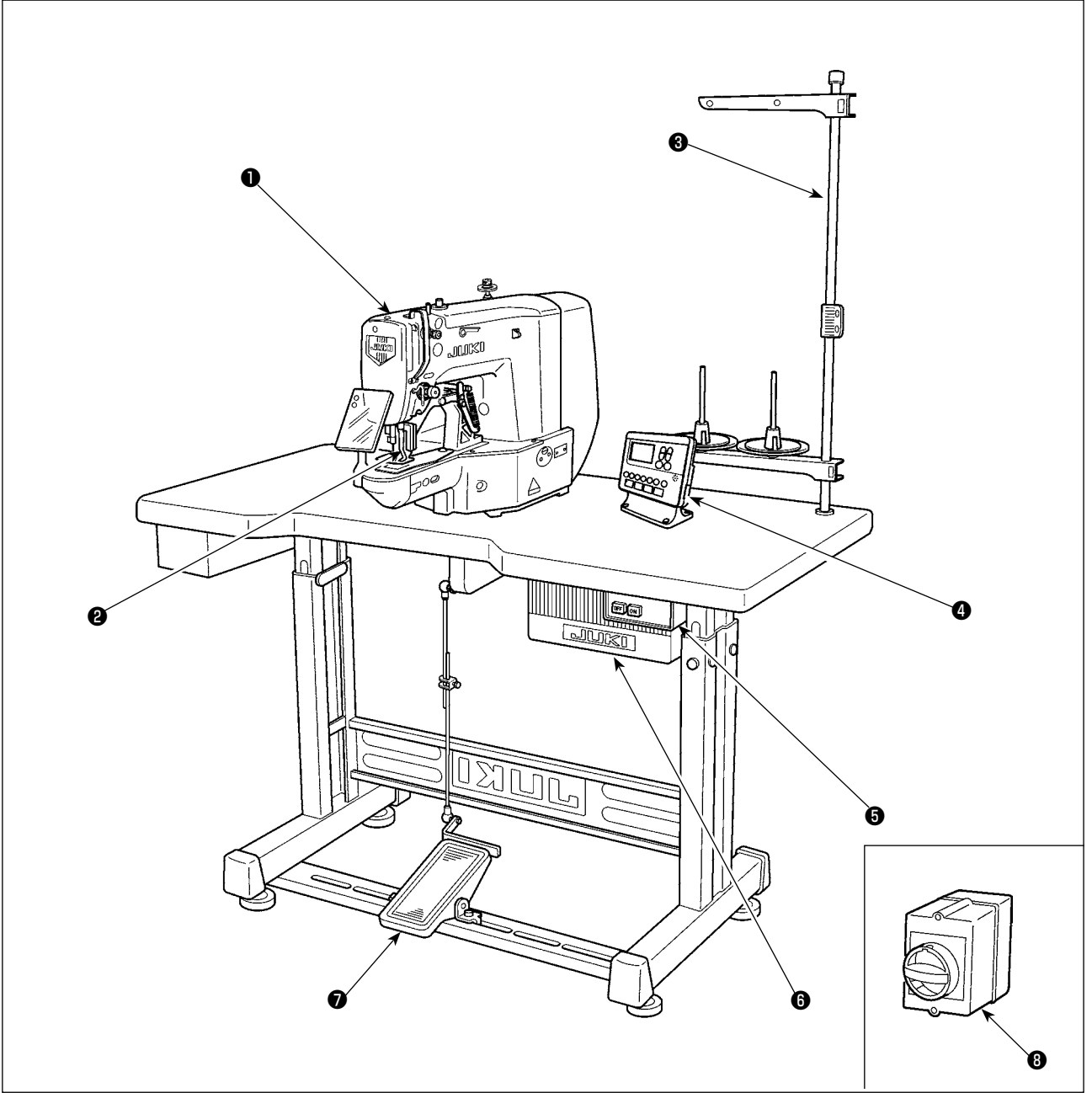
1. SPESİFİKASYONLAR

1	Dikiş alanı	X (yatay) yönde 40 mm Y (boyuna) yönde 30 mm
2	Dikiş hızı	Düzenli dikiş hızı : 2.700 sti/min* (Dikiş adımı X yönünde 5,5 mm. den küçük ve Y yönünde 4,0 mm.den küçük ise.) Maksimum dikiş hızı : 3.200 sti/min* (Dikiş adımı X yönünde 5,0 mm. den küçük ve Y yönünde 3,5 mm.den küçük ise.)
3	İlmeç uzunluğu	0,1 ile 10,0 mm arasında (0,1 mm.lik kademelerle ayarlanabilir)
4	Parça baskı ayağının besleme hareketi	Aralıklı besleme (adım motor ile 2 milden tahrik)
5	İğne mili stroku	41,2 mm
6	İğne	DP × 5, DP × 17
7	Parça baskı ayağının yukarı kalkışı	13 mm (standart) Maksimum 17 mm
8	Mekik	Standart yarı döner çağanöz (yağ fitiliyle yağlama)
9	Yağ	New Defrix Oil No. 2 (yağlayıcı tarafından sağlanır)
10	Veri kaydı	ANA PCB belleği (80 Kbite)
11	Büyütme/Küçültme özelliği	X ve Y yönünde sırasıyla %20'den %200'e kadar (%1'lik kademelerle)
12	Büyütme/Küçültme yöntemi	Dikiş şekli büyütme/küçültme, ilmeç uzunluğunu artırarak/azaltarak yapılabilir
13	Maksimum dikiş hızı sınırı	400 ile 2.700 sti/min* arasında (100 sti/min'lık kademelerle)
14	Dikiş çeşidi seçimi	Standart dikiş çeşitleri: 51 Kullanıcı dikiş çeşitleri: 1 ile 200 Ortam dikiş çeşitleri: 1 ile 999
15	Masura ipliği sayacı	YUKARI/AŞAĞI tipi (0 ile 9999 arası)
16	Dikiş makinesi motoru	Servo motor
17	Boyutlar	Genişlik: 1.200 mm Uzunluk: 660 mm Yükseklik: 1.100 mm (standart masa ve destek kullanın)
18	Kitle	Makine kafası 42 kg, Kontrol paneli 5,1 kg
19	Güç tüketimi	250 VA (Dikiş çeşidi numarası 1, 2.700 sti/min, 2saniye duruş süresi)
20	Çalışma sıcaklığı aralığı	5°C ile 35°C arasında
21	Çalışma nem oranı aralığı	%35 ile %85 arasında (çiy yoğunlaşması yok)
22	Hat gerilimi	AC220 ile 240V ±%10 50/60 Hz
23	Gürültü	'-İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : 82,0 dB'nin A ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dB dahil) ; ISO 10821-C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.700 sti/min dikiş çevrimi için, 1,0 saniye AÇIK (Dikiş çeşidi: No 1). '-Ses şiddeti seviyesi (L _{wA}) : 89,0 dB'nin A ağırlıklı değeri; (K _{wA} = 2,5 dB dahil) ; ISO 10821-C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.700 sti/min dikiş çevrimi için, 1,0 saniye AÇIK (Dikiş çeşidi: No 1).

* Dikiş koşullarına göre maksimum dikiş hızını düşürün.

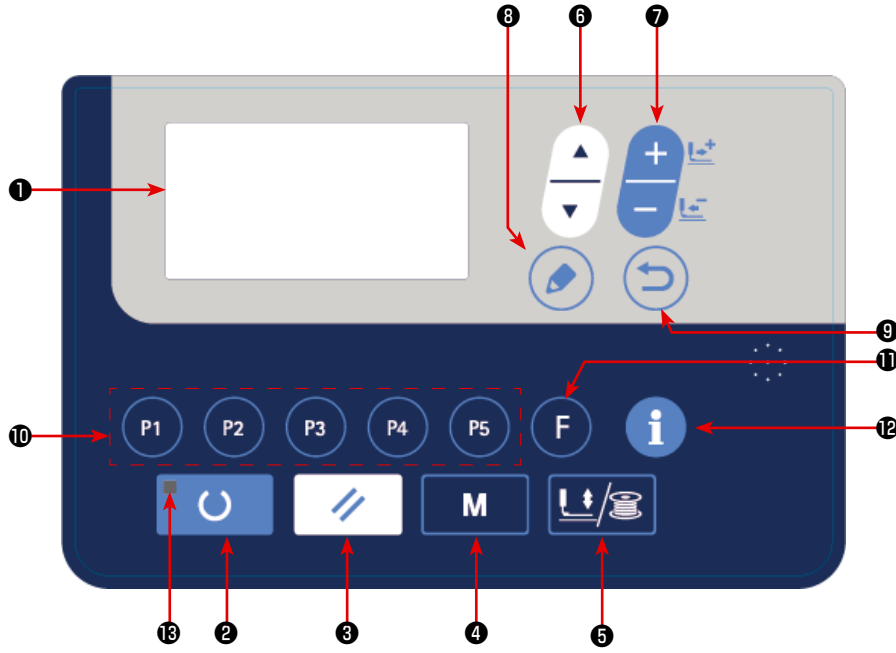
2. KONFIGÜRASYON







2-1. Ana üniteadaki parça isimleri



- ① Makine kafası
- ② Parça baskı ayağı
- ③ İplik askısı
- ④ Çalışma paneli
- ⑤ Güç şalteri
- ⑥ Kontrol paneli
- ⑦ Ayak pedalı
- ⑧ Güç şalteri (EU tipi)

2-2. Çalışma panelindeki isimler ve düğmelerle ilgili açıklamalar

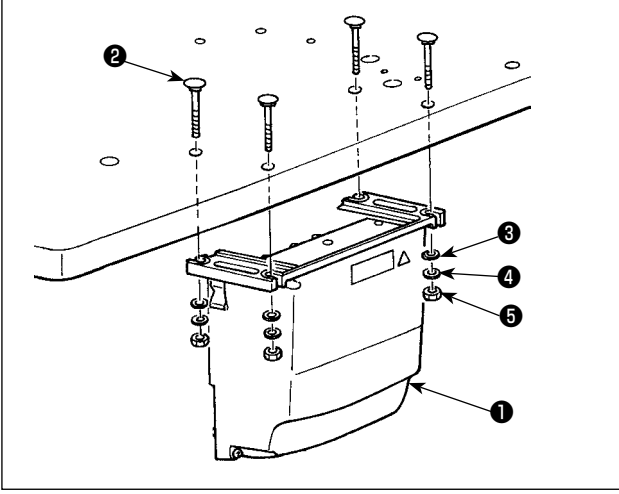


Nu- mara	İSİM	İŞLEV
①	LCD ekran	Dikiş çeşidi numarası, şekil gibi çeşitli veriler izlenir.
②	HAZIR tuşu 	Dikişe başlamak için bu tuşa basın. Bu tuşa her basıldığında, dikiş HAZIR hali ve veri girişi hali arasında geçiş yapılır.
③	SIFIRLAMA tuşu 	Bir hata uyarısını silerken, besleme mekanizmasının başlangıç konumuna dönmesi, sayaç sıfırlama vb. için bu tuşa basın.
④	MOD tuşu 	Bu tuş mod ekranını görüntülemek için kullanılır.
⑤	BASKI AYAĞI ve SARIM tuşu 	Bu tuş, baskı ayağını kaldırır ya da indirir. Baskı ayağı yukarıdayken, iğne mili başlangıç konumuna hareket eder; baskı ayağı aşağıdayken iğne mili sağa hareket eder. Masuraya iplik sarmak için bu tuşa basın.
⑥	ÖĞE SEÇME tuşu 	Bu tuş veri numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır.
⑦	VERİ DEĞİŞTİRME tuşu 	Bu tuş desen numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır. Bu tuş beslemeyi her seferde bir ilmek ileri hareket ettirmek için kullanılır.

Nu- mara	İSİM	İŞLEV
⑧	DÜZENLEME tuşu 	Bu tuş düzenleme ekranını görüntülemek, ÖĞE SEÇMEK ya da ayrıntı ekranını görüntülemek için kullanılır.
⑨	GERİ DÖN tuşu 	Bu tuş, önceki ekrana dönüş için kullanılır.
⑩	Direkt dikiş çeşidi 	Bu tuş, dikiş tipini kaydeder. Bu tuşa bastığınız zaman, burada kaydedilen dikiş çeşidini hemen dikmeye başlayabilirsiniz. X/Y skalası, dikiş konumu vb., burada kaydedilebilir ve değiştirilebilir.
⑪	FONKSİYON tuşu (F tuşu) 	Bir parametre kaydedilebilen kısayol tuşudur.
⑫	BİLGİ tuşu 	Üretim sayacı ve üretim destek fonksiyonunu ayarlamak ve kontrol etmek için kullanılan tuştur.
⑬	Dikiş LED'i	LED, dikiş modunda yanar.

3. KURULUM

3-1. Kontrol kutusunun takılması

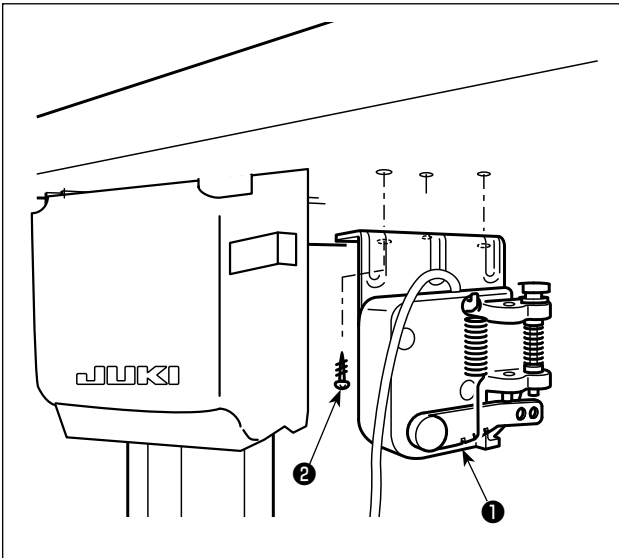


Ürünle birlikte verilen dört cıvata ②, dört düz pul ③, dört yaylı pul ④ ve dört altıgen somunu ⑤ kullanarak kontrol kutusunu ① şekilde gösterilen yere takın.



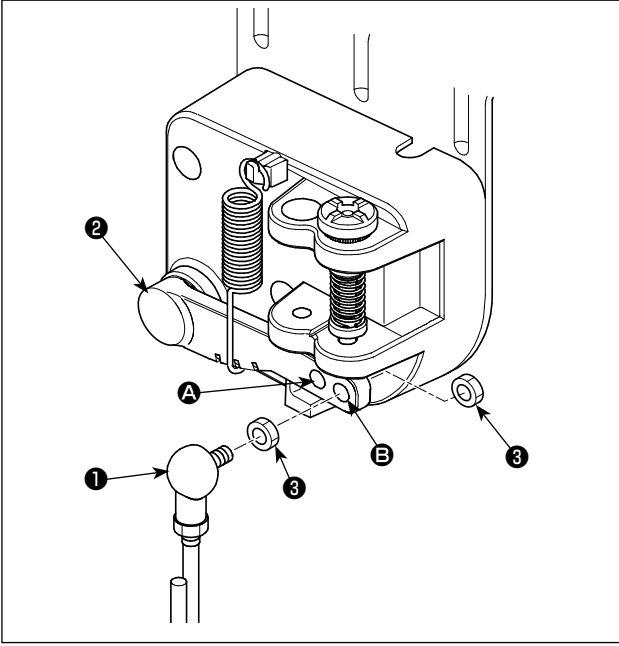
Cıvata ② yuvarlak başlı kare boyun cıvata (M8; Uzunluk: 70 mm), somun ⑤ ise altıgen bir somundur (M8).

3-2. Pedal sensörünün takılması



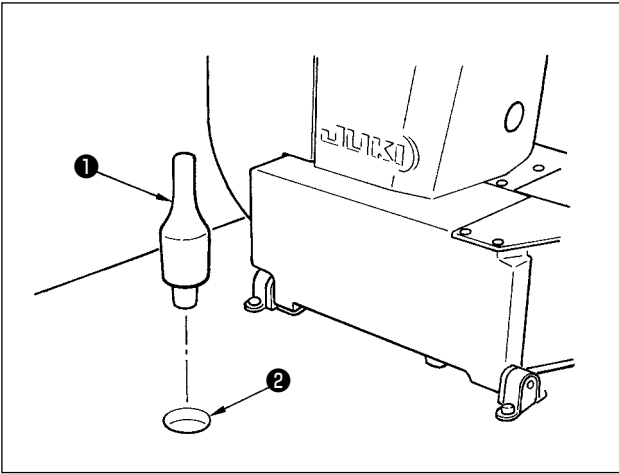
Pedal sensörünü ① masaya, ünite ile birlikte verilen montaj vidalarıyla ② monte edin.

3-3. Biyel Kolunun takılması



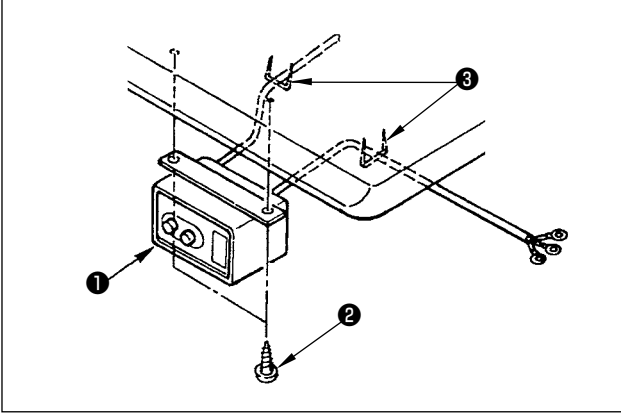
- 1) Biyel kolunu 1 pedal kolundaki 2 montaj deliğine B somunla 3 sabitleyin.
- 2) Pedal basma aralığı, biyel kolu 1 montaj deliğine A sabitlenerek azaltılır.

3-4. Kafa taşıyıcı kolun takılması



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

3-5. Güç şalterinin takılması ve bağlanması



(1) Güç şalterinin takılması

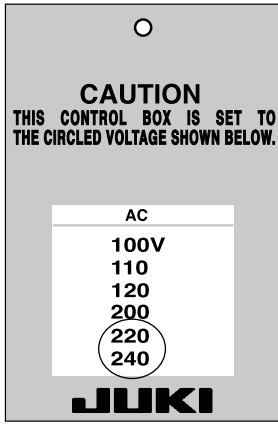
Güç şalterini ① makine masasının altına ahşap vidalar ② kullanarak tespit edin.

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

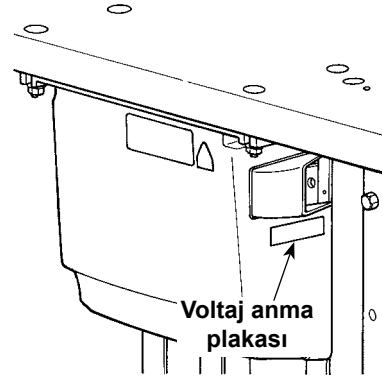
(2) Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması

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

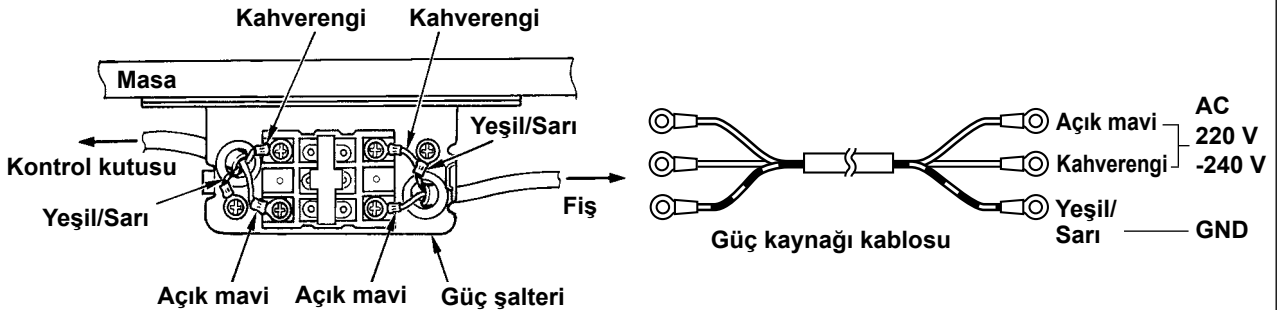
Güç göstergesi etiketi



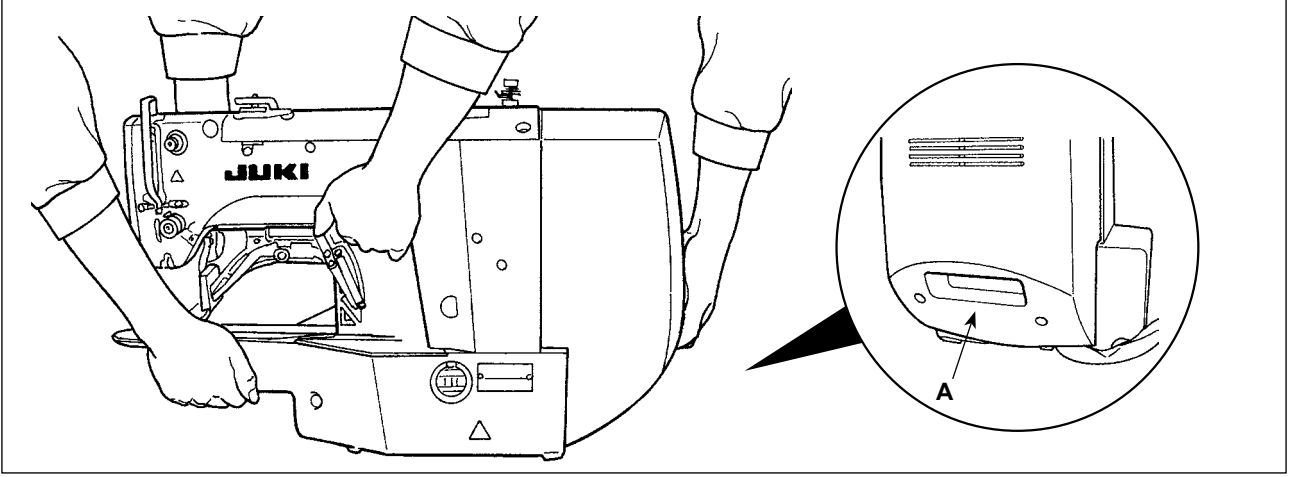
Makineyi asla yanlış gerilim ve fazda kullanmayın.



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



3-6. Dikiş makinesini taşıma şekli



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



1. Kapağı tutan elinizin kaymaması için dikkatli olun.

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

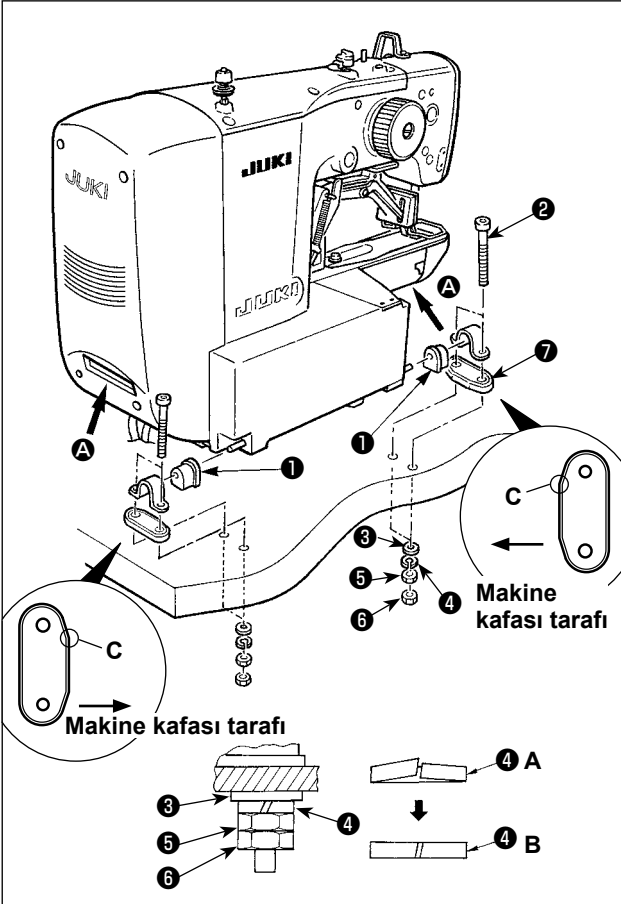
3. LED ışık gövdenin alt yüzeyine monte edilmiştir. Gövdeyi hareket ettirirken LED ışığı tutmayın.

3-7. Dikiş makinesi kafasının montajı



UYARI:

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



1) Menteşe kauçuk yastığını ① menteşe miline takın.

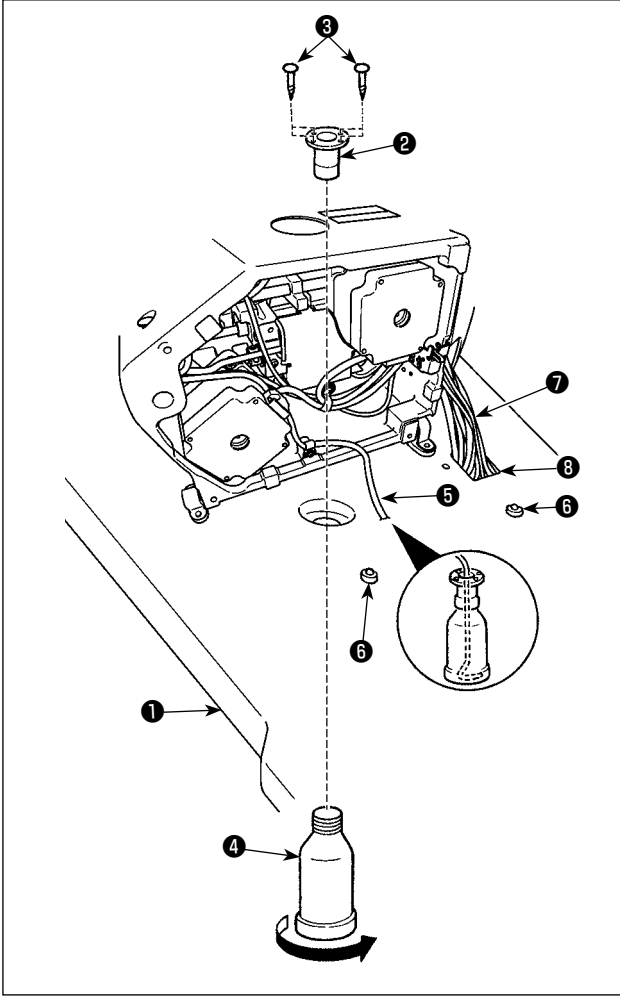
2) Dikiş makinesinin ana gövdesini dört cıvata ②, dört düz rondela ③, dört yaylı rondela ④, dört altı köşe somun ⑤ ve dört altı köşe somun ⑥ ile masaya monte edin.

1. Somunu ⑤ yaylı rondela ④ şekil B'de gösterilen duruma gelene kadar sıkın ve yaylı rondelayı menteşe kauçuğuna ⑦ somun ile ⑥ sabitleyin.

2. Menteşe kauçuğunu ⑦, köşe kısmını C makinenin kafa kısmına doğru yönlendirerek monte edin. Somunların ⑤ ve ⑥ aşırı sıkılması durumunda menteşe kauçuğunun düzgün çalışmayacağını unutmayın.

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

3-8. Tahliye tapasının ve kafa destek lastiğinin montajı



- 1) Tahliye tapasını ② , iki setuskur ③ kullanarak masadaki montaj deliğine ① tespit edin.
- 2) Poli-yağlayıcıyı ④ atık yağ rezervuarına ② vidalayın.
- 3) Dikiş makinesi atık yağ borusunu ⑤ poli-yağlayıcıya ④ takın.
- 4) Kafa destek lastiğini ⑥ masaya ① yerleştirin.
- 5) Kablo demetini ⑦ masadaki delikten ⑧ geçirin.



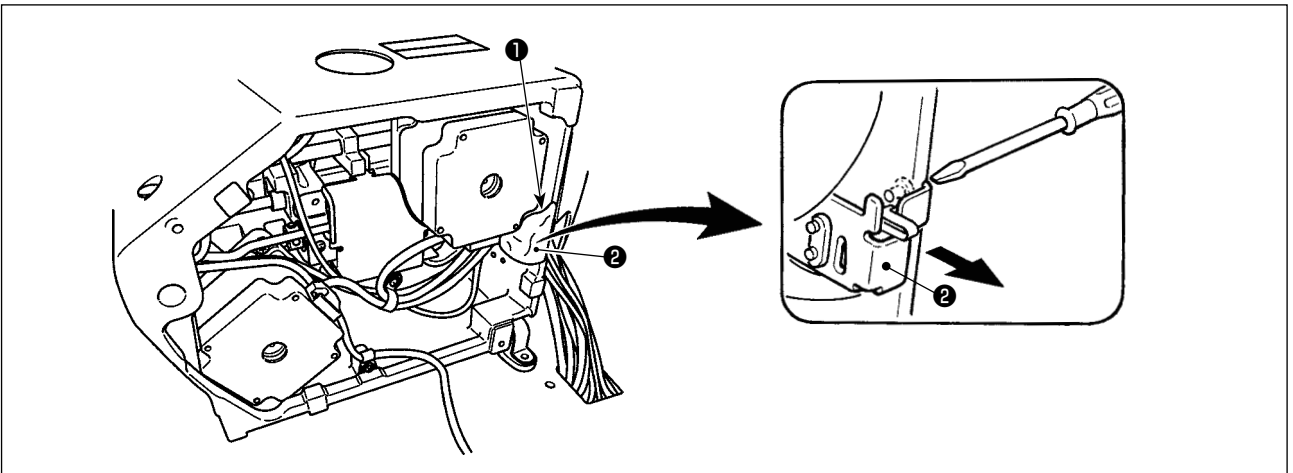
1. Tahliye borusunu ⑤ sonuna kadar itin, böylece makine kafası yatırıldığı zaman tahliye kabından ④ çıkmaz.
2. Tahliye borusunu ⑤ tespit eden bandı çıkarın.

3-9. Emniyet şalteri



TEHLİKE :

Emniyet şalterinin bandı ① çıkarmadan kullanımı çok tehlikelidir, çünkü dikiş makinesi yatık haldeyken bile çalışır.



Emniyet şalterinin ② kol kısmını sabitleyen bandı ① çıkarın.



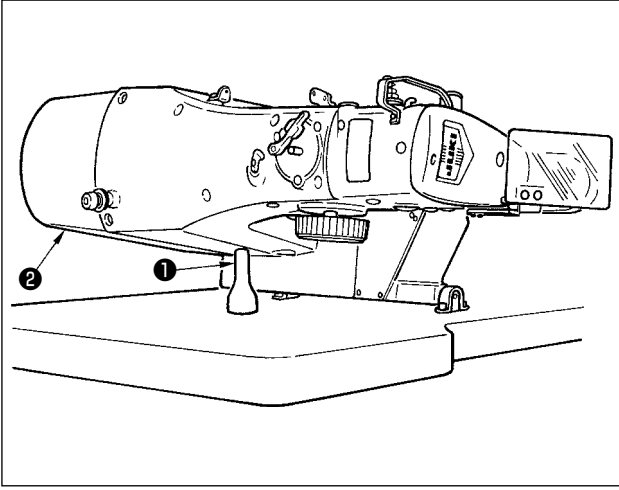
Kurulum sonrasında dikiş makinesi çalışırken 302 numaralı hatanın meydana gelirse, emniyet şalterinin ② sabitleyen vidayı bir tornavidayla çıkarın, şalteri dikiş makinesinin altına doğru indirin.

3-10. Dikiş makinesi kafasının devrilmesi



UYARI :

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



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

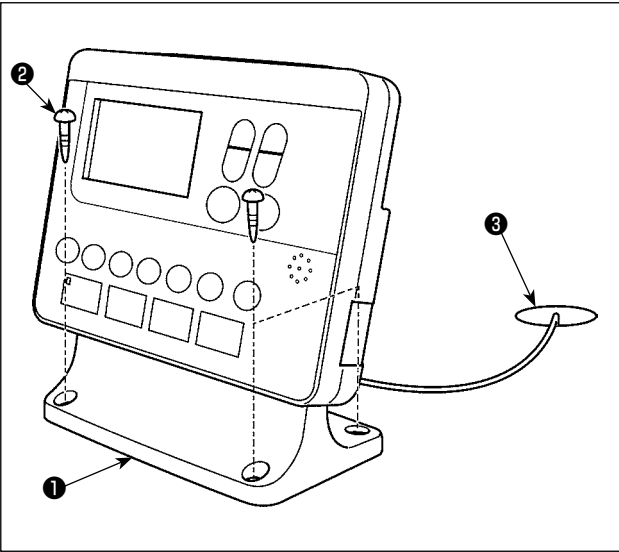
1. Dikiş makinesi kafasını devirmeden önce kafa taşıyıcı kolun ① makine masasına monte edilmiş olduğunu kontrol edin.



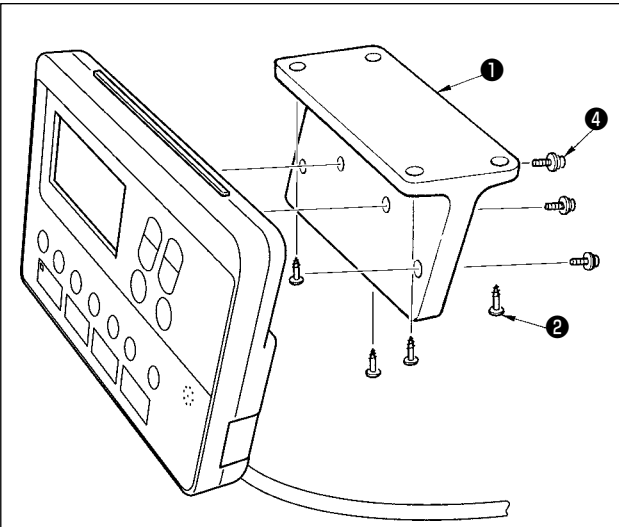
2. Dikiş makinesi kafasını yükseltirken, motor kapağını ② tutarak yükseltmeyin. Motor kapağının ② kırılmasına neden olur.

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

3-11. Çalışma panelinin montajı



Çalışma paneli montaj plakasını ① masaya dört ağaç vidası ② ile sabitleyin. Ardından kabloyu masadaki delikten ③ geçirin.



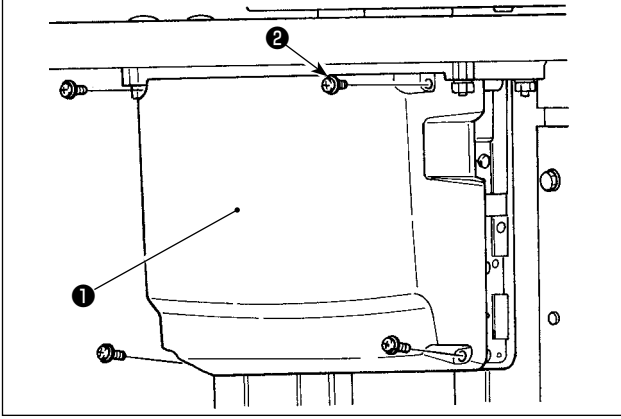
Çalışma panelinin masanın alt yüzeyine monte edilmesi durumunda çalışma panelini panel montaj plakasına ① vidaları ④ dört montaj deliğine vidalararak monte edin. Ardından panel montaj plakasını masanın alt yüzeyinde istenilen pozisyona dört ağaç vidası ② ile sabitleyin.

3-12. Kabloların bağlanması

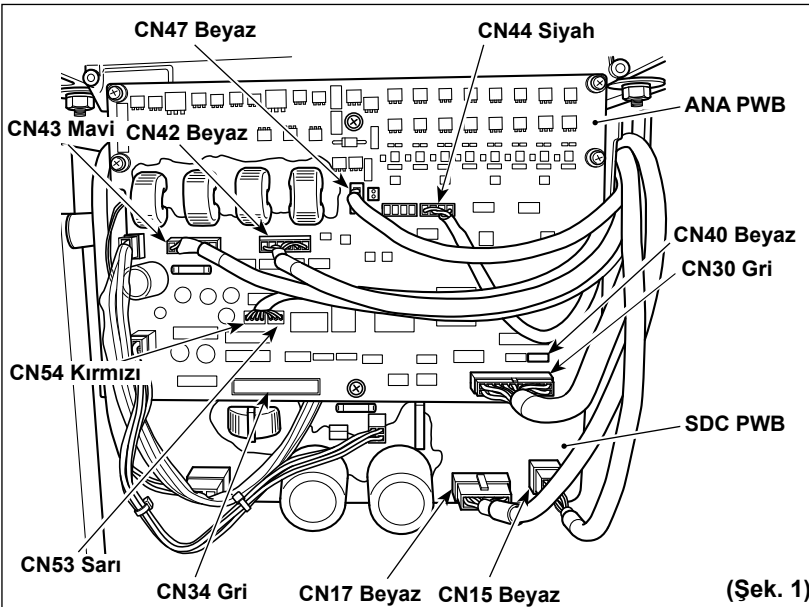
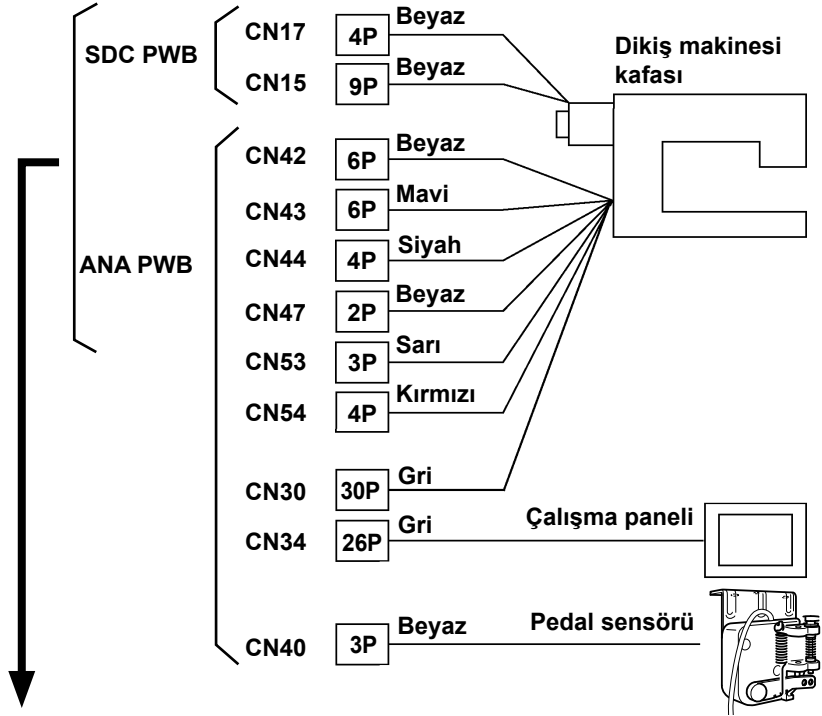


TEHLİKE:

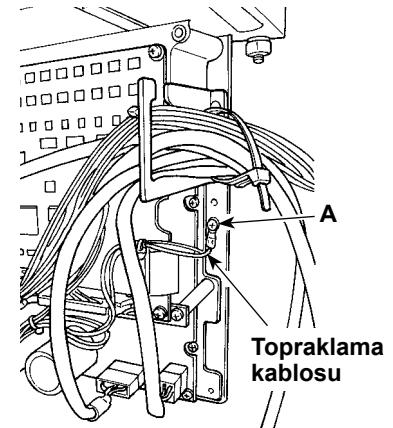
Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekleddikten sonra işlemi gerçekleştirin. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları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



- 1) Kontrol kutusu kapağının ❶ dört tespit vidasını ❷ gevşetin. Kontrol kutusu kapağını ❶ çıkarın.
- 2) Kabloları ANA PWB, SDC PWB üzerindeki ilgili konektörlere bağlayın. (Şek. 1)
- 3) Topraklama kablosunu kontrol kutusunun A pozisyonuna vida ile sabitleyin. (Şek. 2)



(Şek. 1)



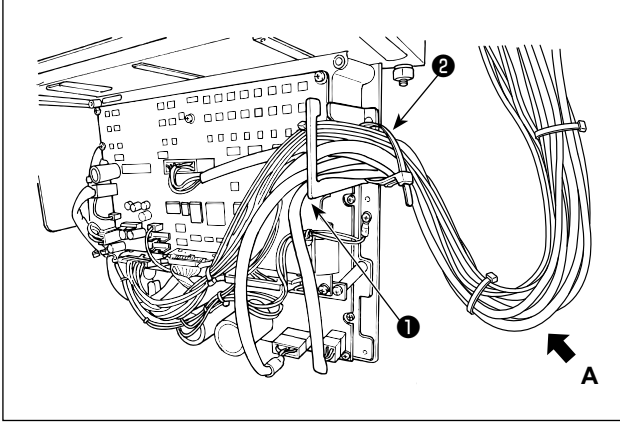
(Şek. 2)

3-13. Kabloların kullanımı



TEHLİKE :

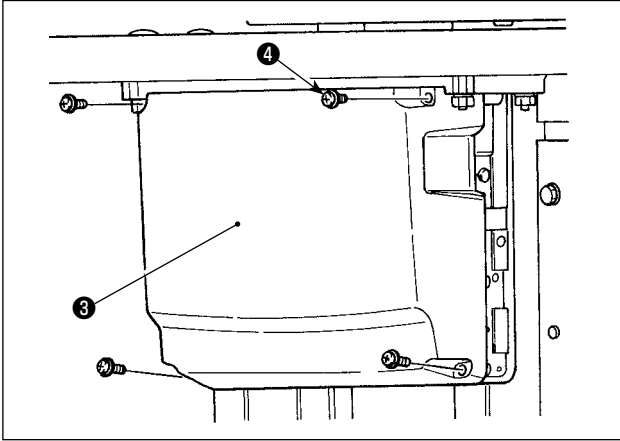
Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekleddikten sonra işlemi gerçekleştirin. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları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



- 1) Masanın altındaki kabloları kontrol kutusuna getirin.
- 2) Kontrol kutusuna getirilen kabloyu, kablo çıkış plakasına ① yerleştirin ve kablo klips bandını ② sabitleyin.



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



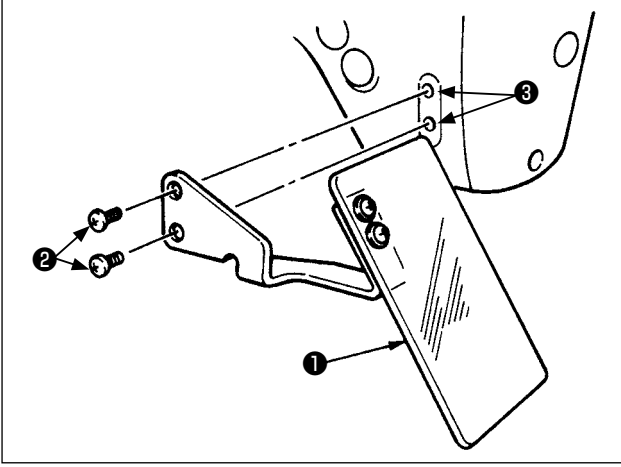
- 3) Kontrol kutusu kapağını ③ dört tespit vidası ④ ile takın.

3-14. Göz koruyucu kapağın takılması

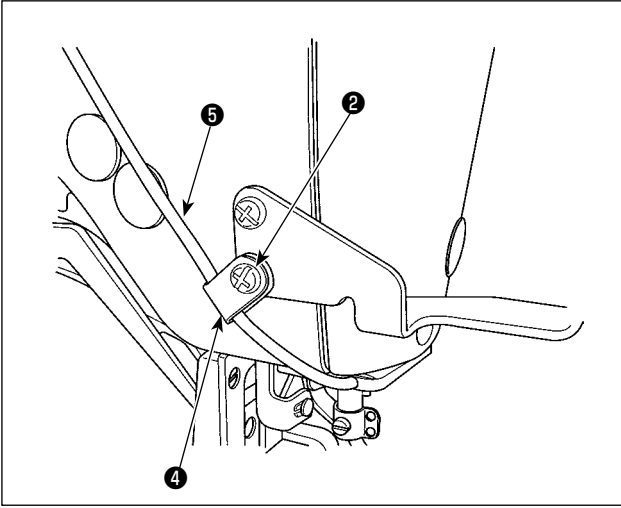


TEHLİKE :

Kırılan iğnenin göze batmasını önlemek için bu kapağı mutlaka takın.

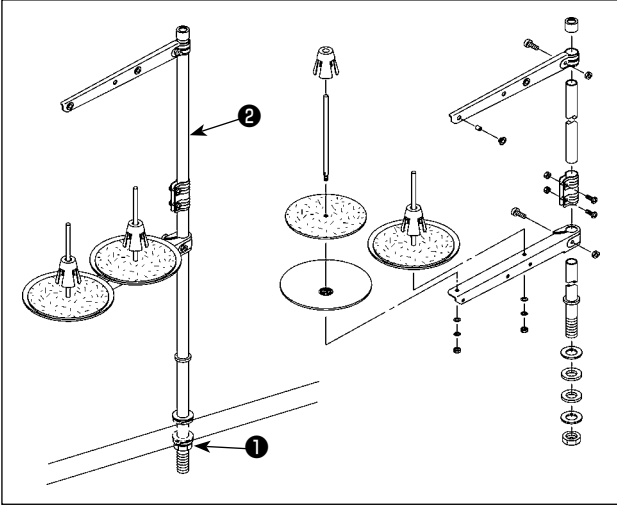


Göz koruyucu kapağı ① monte edilecek kısma ③ vidalarla ② monte ettikten sonra mutlaka kullanın.



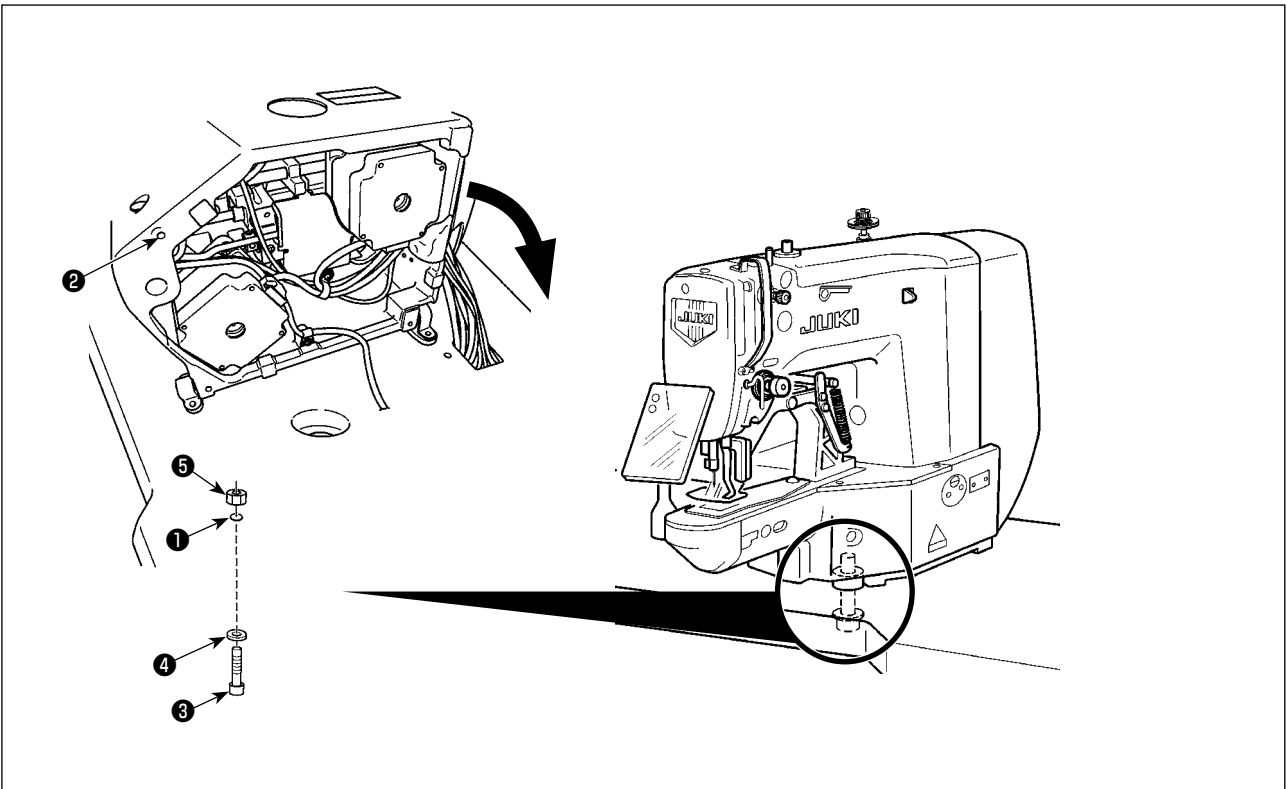
LED kablosunu ⑤ ünite ile birlikte verilen aksesuar kablo kelepçesinden ④ şekilde gösterildiği gibi geçirin. LED kablosunu, göz koruma kapağının ① alt kısmında bulunan vida ② ile sabitleyin.

3-15. İplik askısının monte edilmesi



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

3-16. Makinenin, teslimatta fabrikada tamamlandıktan sonra taşınması durumunda



Yatak sabitleme civatasını ❸ , ❹ ve somununu ❺ masadaki delikten ❶ ve dikiş makinesi yatağındaki delikten ❷ geçirerek yatağı masaya sabitleyin.

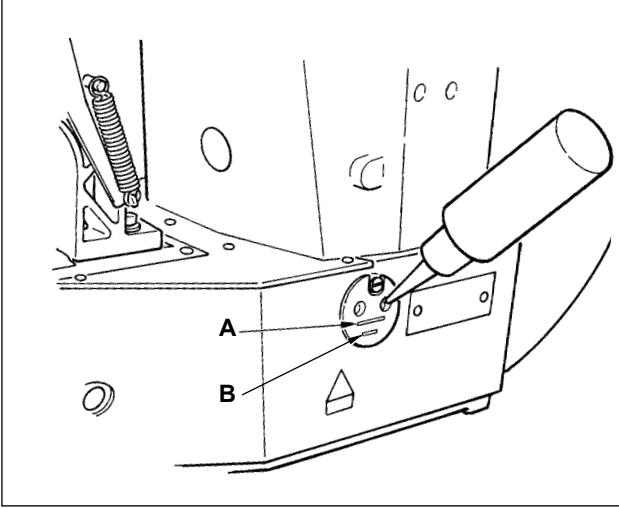
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI

4-1. Yağlama



UYARI :

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



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

* Yağ ile doldurulan yağ deposu sadece çığanoz kısmını yağlamak için kullanılır. Düşük devir sayısı kullanıldığı ve çığanozdaki yağ miktarı aşırı olduğu zaman, yağ miktarı azaltılabilir. (Bunun için [Sayfa 55 "1.7-7. Çığanoza verilen yağ miktarı"](#).)

1. Yağ deposu ve aşağıdaki 2 Uyarısında belirtilen çığanoz dışındaki yerleri yağlamayın. Aksi takdirde parçalarda sorun çıkar.



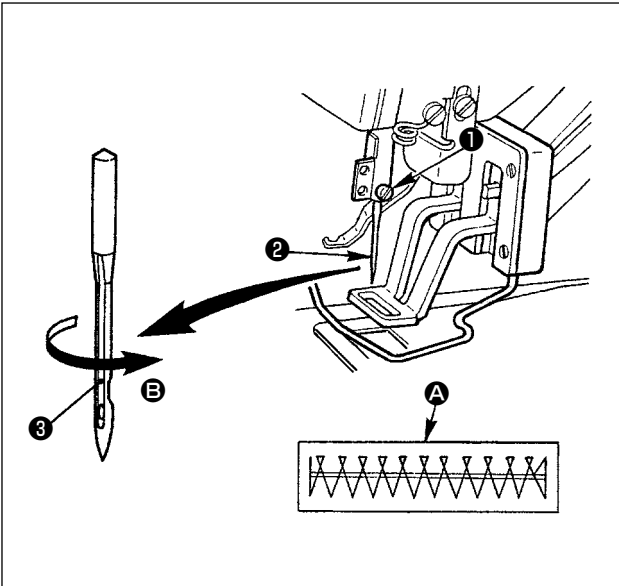
2. Makineyi ilk kez kullanırken ya da uzun bir aradan sonra kullanırken çığanozu bir miktar yağladıktan sonra makineyi kullanın. (Bunun için [Sayfa 52 "1.7-2. İğne-mekik ilişkisinin ayarlanması"](#).)

4-2. İğnenin takılması



UYARI :

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



Setuskuru **1** gevşetin ve uzun yivi **3** size bakacak şekilde iğneyi **2** tutun. Ardından iğne milindeki deliğe tamamen yerleştirip setuskuru **1** sıkın.



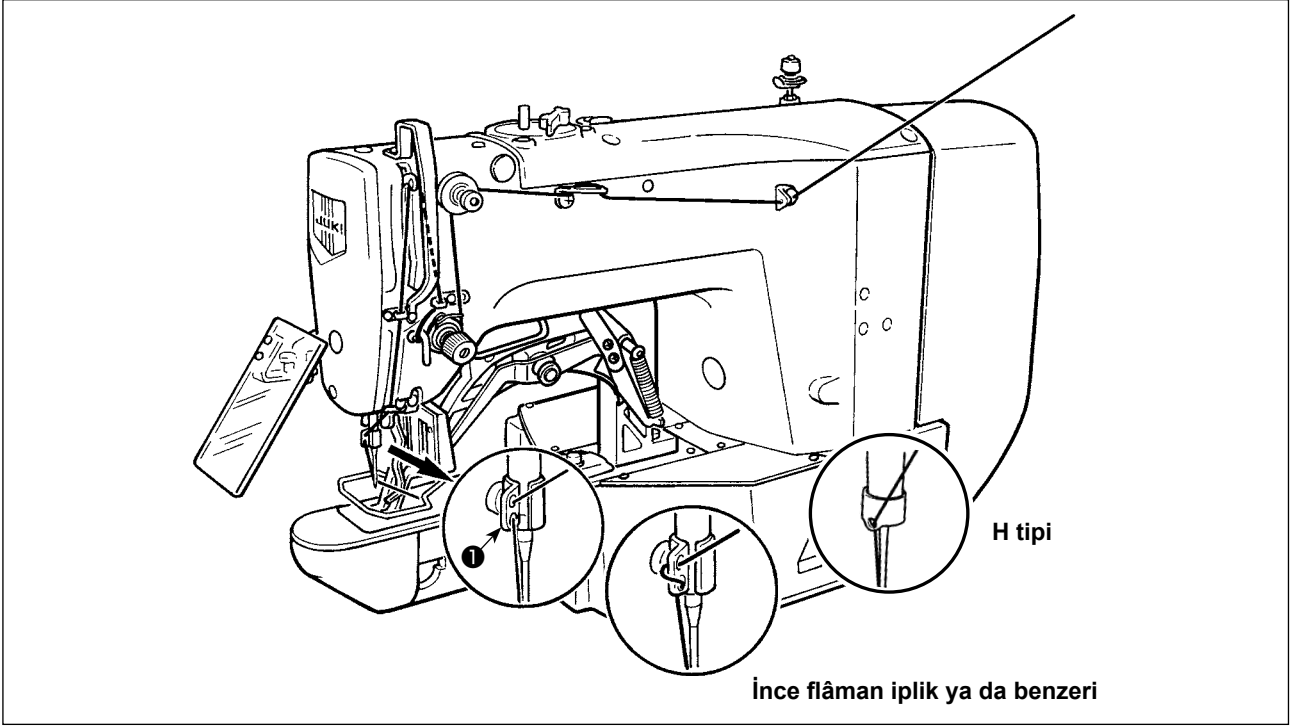
Dikişler **A** grafiğindeki gibiyse, iğneyi az miktar **B** yönüne bakacak şekilde takın.

4-3. Makine kafasına iplik takılması



UYARI :

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



İpliği iğneye geçirdikten sonra yaklaşık 40 mm kadar çekin.

Makine kafasından iplik geçirmekte zorlanırsanız bkz. [Sayfa 24 "1.5-8. İplik gerginliği diskinin açılması"](#).



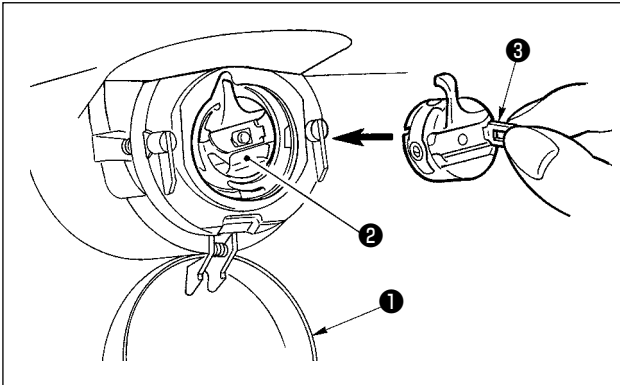
İplik kalın ise, ipliği sadece iğne mili iplik kılavuzunun ❶ tek deliğinden geçirin.

4-4. Mekiğin takılması ve çıkarılması



UYARI :

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



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



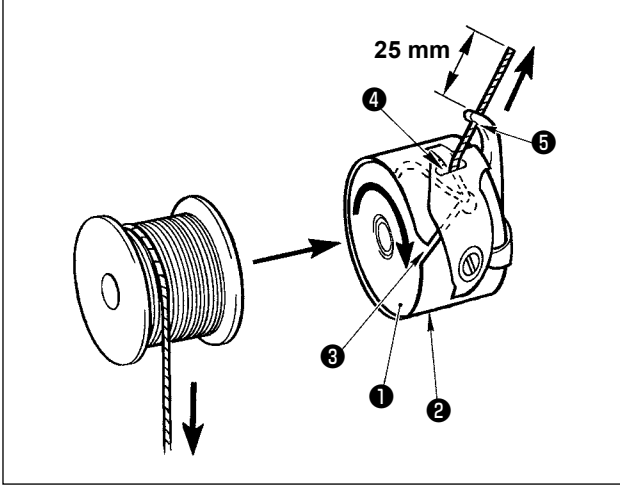
Mekiği yuvası ❷ iyi yerleştirilmezse dikiş sırasında yerinden çıkabilir.

4-5. Masuranın takılması



UYARI :

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

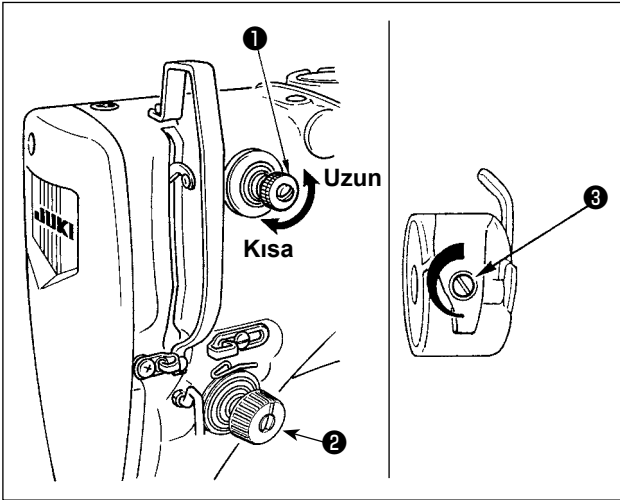


- 1) Masurayı ① , şekilde gösterilen yönde mekiğe ② yerleştirin.
- 2) İpliği mekiğeki ② iplik yarığından ③ geçirin, ipliği o şekilde çekin. Böylece iplik gergi yayının altından geçip iplik deliğinden dışarı ④ çıkar.
- 3) İpliği boynuz bölümündeki iplik deliğinden ⑤ geçirin ve delikten yaklaşık 25 mm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



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

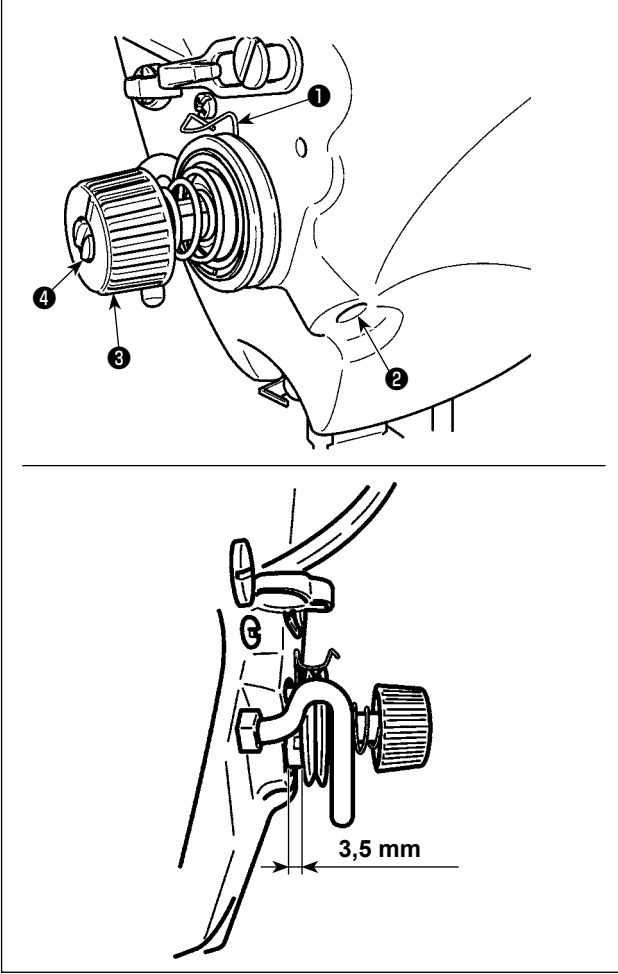
4-6. İplik gerginliğinin ayarlanması



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

İğne ipliği gerginliğini ② ile ayarlayın. Bobin ipliği gerginliğini ③ ile ayarlayın.

4-7. İplik alıcı yay ayarı



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

1) Strok ayarı

Tespit vidasını ❷ gevşetin ve iplik gergi grubunu ❸ çevirin.

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

2) Basınç ayarı

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

İplik alma yayının ❶ hareket miktarını ayarladıysanız, iplik gerginliğinin eşleşen gövdesine ait kabin kapalı olduğunu teyit edin.
Bu durum dikiş sorunlarına yol açabilir.

5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (TEMEL)

Her başlığı aşağıdaki prosedüre uygun olarak ayar yapın.

5-1. Choix de la langue

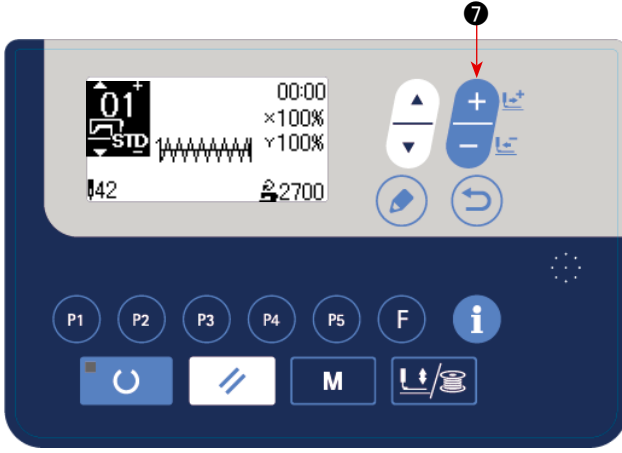


Dikiş makinesinin gücünü satın aldıktan sonra ilk kez açtığınızda dil seçim ekranı görüntülenir. Görüntülenecek dili seçerek GERİ DÖN tuşuna ❹ basın.

Ekranı görüntülenecek dil, bellek düğmesi U239 "Dil seçimi" vasıtasıyla değiştirilebilir. Bellek düğmesi ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. **Sayfa 59 "I.8. BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI"**.


Dil seçim ekranını, dili seçmeden GERİ DÖN tuşuna ❹ basarak sonlandırır-
sanız dikiş makinesinin gücünü her açtığınızda dil seçim ekranı görüntülenir.

5-2. Dikiş çeşidi numarasının ayarlanması




Güç şalterini açık konuma getirin.

Dikiş çeşidi numarası, ekranın sol üst kısmında gösterilir. Dikiş çeşidi şekli, X/Y skala oranı ve dikiş çeşidi dikiş hızı gösterilir.



VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basılarak dikiş çeşidi numarası değiştirilebilir.

DİKKAT Ayrı bir tabloda verilen dikiş çeşidi numarasına bakınız.

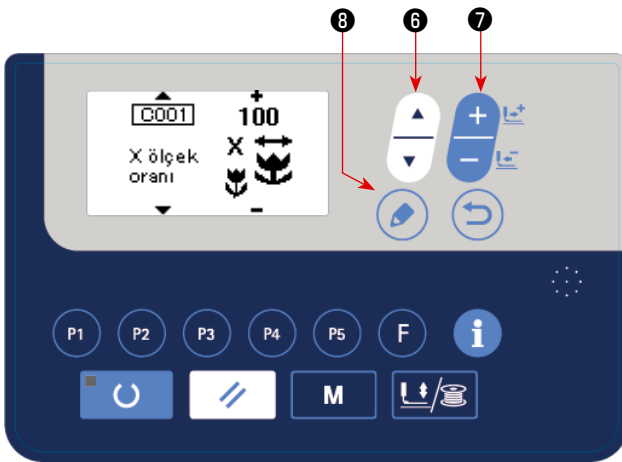
5-3. Öge verisinin ayarlanması

DÜZENLEME tuşuna  8 basıldığında öge verisi giriş ekranı açılır.


Düzenlenebilecek öğeler ekranın sol kısmında, ayar içerikleri ekranın sağ kısmında görüntülenirler.

ÖĞE SEÇME tuşu  6 ile bir öge seçin. Ardından veri değiştirme tuşu ile  7 ayar içeriğini değiştirin.

(1) X boyutunun girilmesi



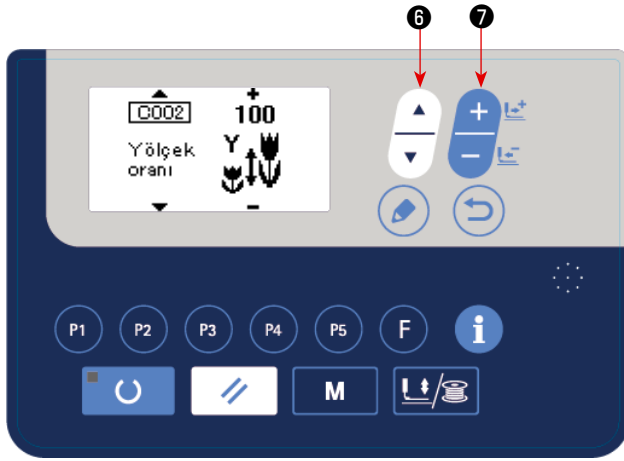
ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basarak C001 X boyutunu görüntüleyin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak istediğiniz değeri görüntüleyin.


X/Y boyutları için giriş yöntemlerinden biri seçilebilir; örneğin bellek düğmesi U064 ile bir yüzde (%) girmek veya gerçek değer girmek. (Başlangıç değeri: Yüzde cinsinden (%)) girin)

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

(2) Y boyutunun girilmesi



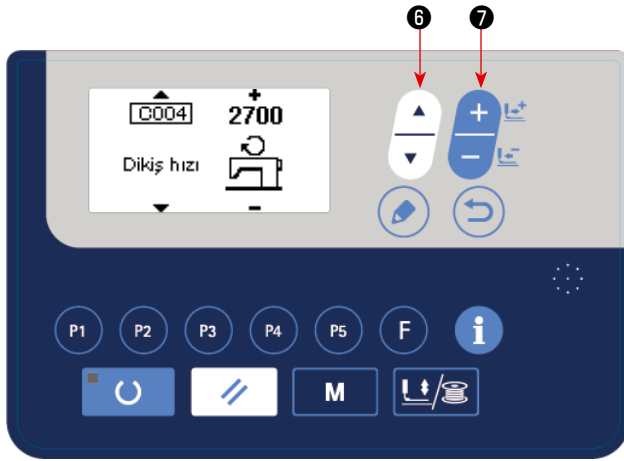
ÖĞE SEÇME tuşuna  **6** basarak C002 Y boyutunu görüntüleyin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  **7** basarak istediğiniz değeri görüntüleyin.


X/Y boyutları için giriş yöntemlerinden biri seçilebilir; örneğin bellek düğmesi U064 ile bir yüzde (%) girmek veya gerçek değer girmek. (Başlangıç değeri: Yüzde cinsinden (%) girin)

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

(3) Dikiş hızının girilmesi

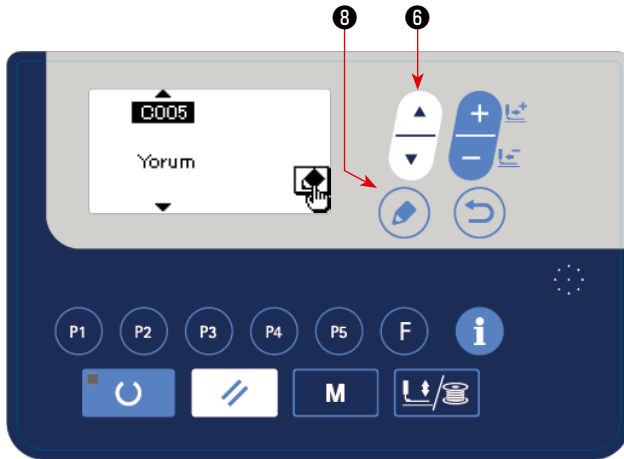


ÖĞE SEÇME tuşuna  **6** basarak C004 dikiş hızını görüntüleyin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  **7** basarak istediğiniz değeri görüntüleyin.

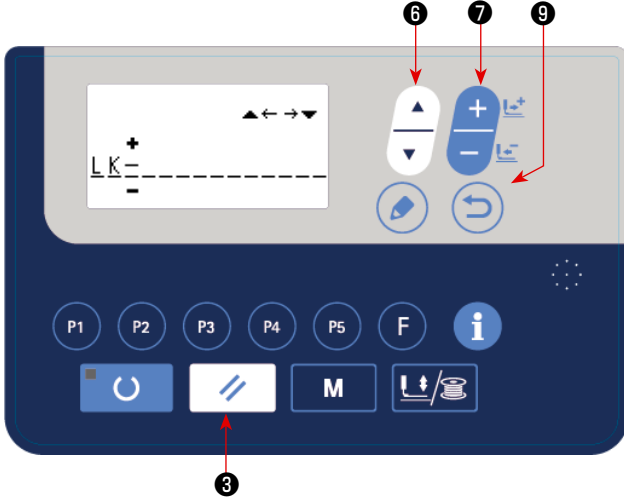
Maksimum giriş aralığı, bellek düğmesinin U001 maksimum dikiş hızıdır.

(4) Açıklamanın ayarlanması




ÖĞE SEÇME tuşuna  **6** basarak C005 açıklamaı görüntüleyin.



DÜZENLEME tuşuna  **8** basarak açıklama giriş ekranını açın.




Açıklama giriş ekranında en fazla 14 karakter girilebilir. Girilebilecek karakterler alfabe karakterleri, rakamlar ve simgelerdir.

ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basarak giriş konumu-

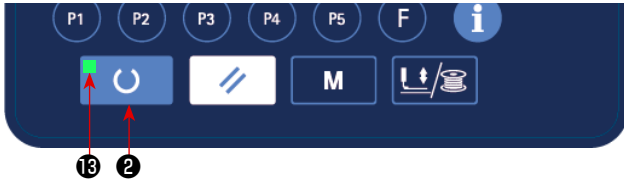
nu belirleyin. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak girilecek karakterleri seçin.

SIFIRLAMA tuşuna  3 basıldığında geçerli giriş konumundaki karakter silinir. Sıfırlama tuşu  3 basılı tutulursa girilmiş olan tüm karakterler silinir.

Açıklama girişi tamamlandıktan sonra GERİ DÖN tuşuna  9 basıldığında önceki ekrana dönülür.

DİKKAT Açıklama için en fazla 14 karakter girilebilir. Ancak, giriş modundayken sadece sekiz karakter görüntülenir.




(5) Ayarın tamamlanması



HAZIR tuşuna  2 basın.

Parça baskı ayağı hareket eder. Parça baskı ayağı dikişe imkan sağlamak üzere kalktıktan sonra dikiş LED'i 13 yanar.

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

- *  2 tuşuna basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası, X/Y skalası vb., ayar değerleri belleğe kaydedilir.
- * HAZIR tuşuna  2 basıldığında dikiş LED'i 13 söner. Her bir ögenin ayarı değiştirilebilir.
- * Dikiş çeşidi numarasını kullanmadan önce kontrol edin. Dikiş çeşidi numarası 0 görüntülenirken HAZIR tuşuna  2 basarsanız ekranda hata göstergesi E010 gösterilir. Bu durumda dikiş çeşidi numarasını sıfırlayın.

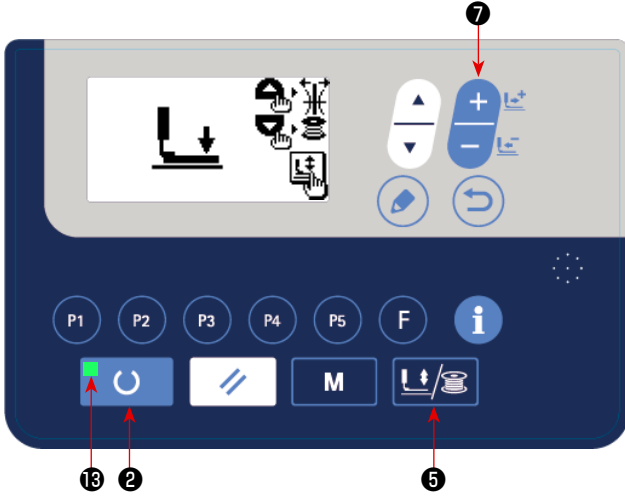
Önemli Dikiş makinesinin gücü, HAZIR tuşuna  2 basmadan kapatılırsa dikiş çeşidi numarası ve X/Y skala oranı ile maksimum dikiş hızı için ayarlanan değerler kaydedilmez.




5-4. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi



UYARI :

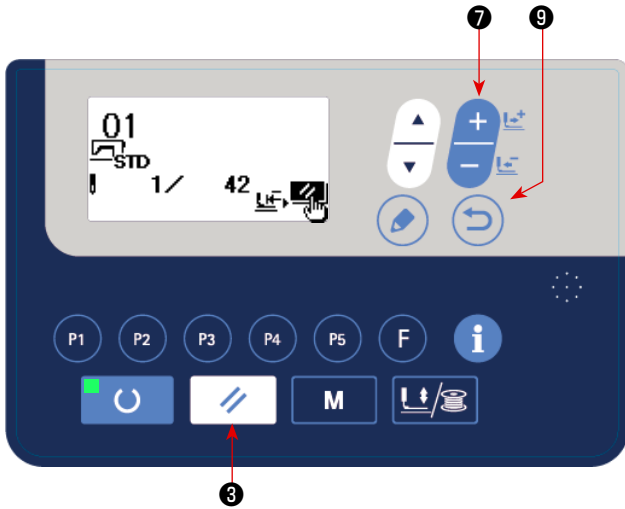
1. Dikiş çeşidini seçtikten sonra, dikiş çeşidi dış hatlarının taşmadığını kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer parça tutucu ayağın dışına taşarsa, iğne dikiş sırasında parça tutucu ayakla temas ederek iğnenin kırılması dahil olmak üzere tehlikeli durumlara neden olabilir.
2. Dikiş çeşidi dış hatlarını kontrol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






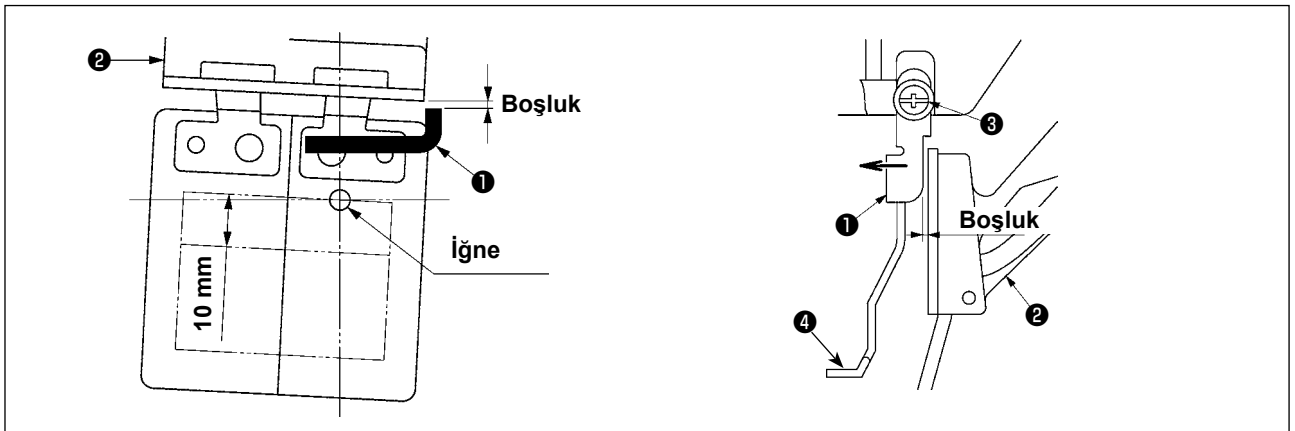
- 1) HAZIR tuşuna  2 basarak dikiş LED'ini 13 yakın.
- 2) BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna  5 basarak "parça baskı ayağı indirme ekranını" açın.
- 3) Şekil kontrol ekranını + tuşuyla  7 açın.



Bu moda pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmaya başlamaz.

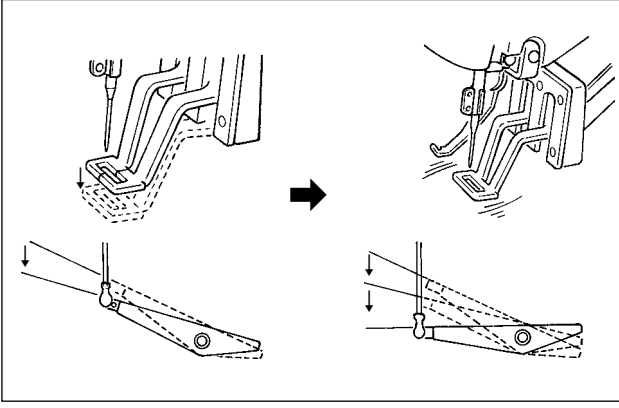


- 4) Şekli veri değiştirme tuşuyla  7 kontrol edin.
- 5) SIFIRLAMA tuşuna  9 basarak dikiş başlama konumuna dönün ve parça baskı ayağını kaldırın. GERİ DÖN tuşuna  9 basıldığında dikiş ekranı geçerli konumda görüntülenir. Yukarıda bahsedilen durumda pedala basıldığında dikiş makinesi geçerli konumdan dikmeye başlar.



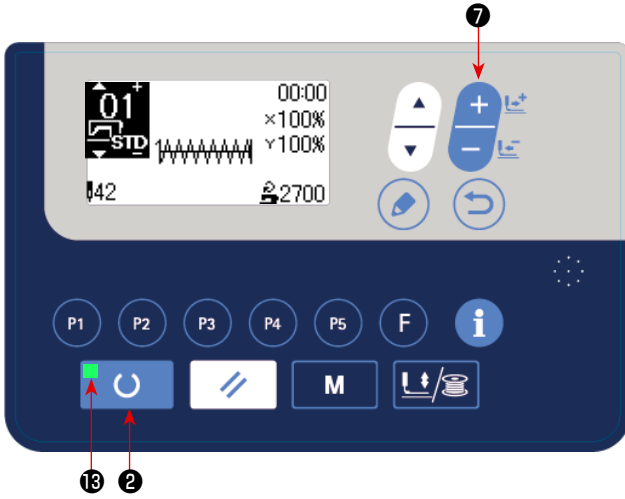
Tamamı uzunlamasına yöndeki (+10 mm) dikiş çeşidi kullanırken, kumaş besleme tabanı 2 ve tokatlayıcı 1 tabanı arasındaki açıklığı mutlaka kontrol edin. Eğer arada boşluk yoksa tespit vidasını 3 gevşetin ve tokatlayıcı iplik 4 tarafına doğru hareket ettirin. Özellikle iğnenin konumu sağ arka tarafa geldiği zaman aradaki boşluk azalır.






5-5. Dikiş



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

5-6. Dikiş çeşidinin başka bir çeşit ile değiştirilmesi



- HAZIR tuşuna  2 basarak dikiş LED'ini  söndürün. VERİ DEĞİŞTİRME tuşu  7 ile bir dikiş çeşidi numarası ayarlayın. XY büyütme/küçültme skalasını ve hızı, [Sayfa 21 "1.5-4. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi"](#) deki gibi ayarlayın. Dikişe imkan sağlamak üzere HAZIR tuşuna  2 basarak dikiş LED'ini  yakın.

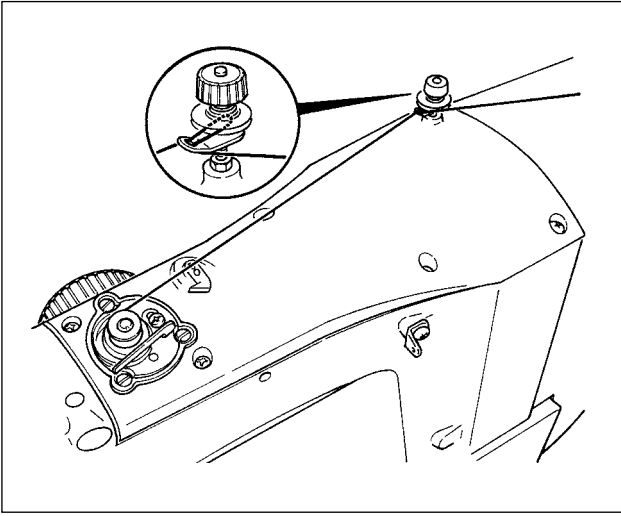


UYARI :

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

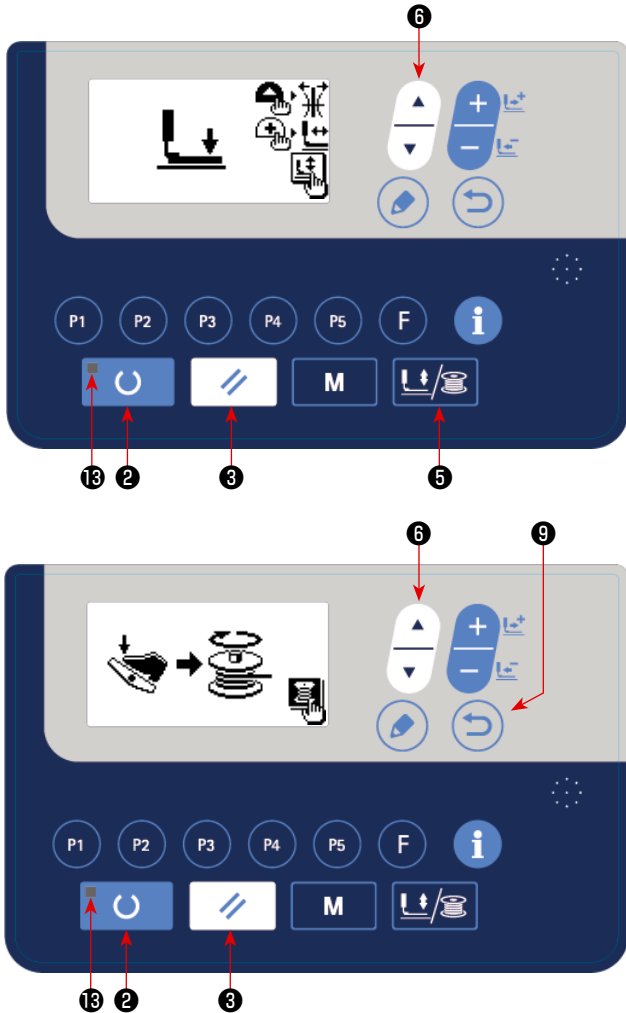
5-7. Masuraya iplik sarılması

(1) Dikiş makinesinde dikiş dikilirken masuraya iplik sarılması



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

(2) Sadece bir masura sarmak için



1) HAZIR tuşuna **13** basarak dikiş LED'ini **13** söndürün.

2) BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna **5** basın ve parça baskı ayağının indirilmesini seçin.

DİKKAT Dikiş LED'i yanar haldeyken bu seçim yapılamaz.

3) **6** tuşuna **6** basın. Masura sarma ekranı görüntülenir.

4) Pedala basıldığında dikiş makinesi dönmeye başlar.

5) Pedal şalterine yeniden basarak veya SIFIRLAMA tuşuna **3** basarak dikiş makinesini durdurun.

6) HAZIR tuşuna **13** ve GERİ DÖN tuşuna

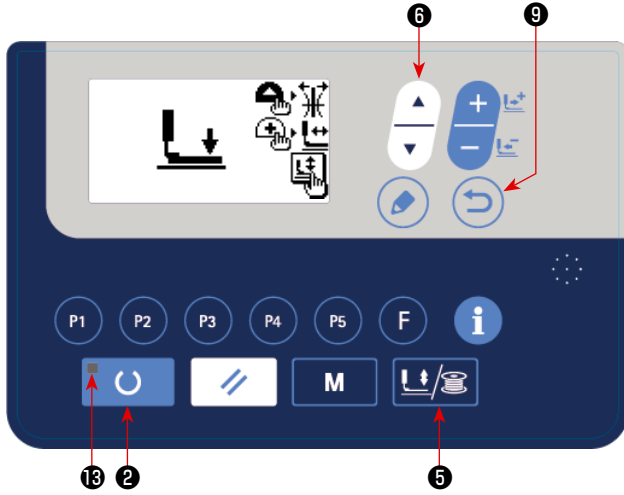
9 basarak masura sarma ekranından çıkın.






DİKKAT Güç anahtarı açık konuma getirilir getirilmez masura sarıcısı çalışmaya başlamaz. Dikiş çeşidi numarasını seçtikten sonra ya da **13** tuşuna bir kez basıp dikiş LED'inin **13** yanmasını sağladıktan sonra masura sarım işlemini gerçekleştirin.




LK-1903S için düğme ve iğneyi çıkardıktan sonra makineden iplik geçirin.

5-8. İplik gerginliği diskinin açılması



- 1) HAZIR tuşuna  2 basarak dikiş LED'ini 13 söndürün.
- 2) BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna  5 basın ve parça baskı ayağının indirilmesini seçin.
- 3) ▲ tuşuna  6 basın. Bunu yaptığınızda, disk 30 saniye için açılır.
- 4) GERİ DÖN tuşuna  9 ve BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna  5 basılarak ekran önceki ekrana döndürülür.

 Dikiş Hazır LED'i 13 yandığında aynı işlem yürütülebilir.



UYARI :

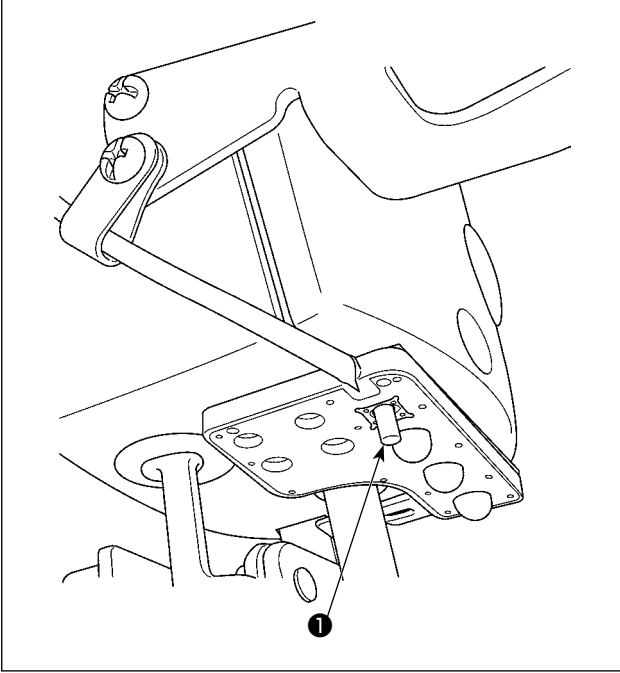
Disk kaydırma işlemi çok fazla tekrarlanırsa hataya neden olabilir.

5-9. LED ışık



UYARI :

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



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



Dar bir dikiş materyalini dikerken veya dikiş makinesinde dikiş materyalini değiştirirken LED ışık çok parlaksa LED ışık kısılmalı veya kapatılmalıdır.

Dikiş makinesi standart olarak iğne giriş alanını aydınlatan bir LED ışıkla donatılmıştır.

Işığın şiddetinin ayarlanması ve açılıp kapanması anahtara ❶ basılarak gerçekleştirilir. Anahtara her basılışta, ışığın şiddeti 5 kademe ayarlanır ve sonra kapanır.

[Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

1 ⇒ 5 ⇒ 6 ⇒ 1

Parlak ⇒ Sönük ⇒ Kapalı ⇒ Parlak

Bu yolla, anahtara ❶ her basılışta, ışığın durumu sırayla değişir.

6. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (İLERİ)

6-1. Dikiş çeşidi tuşlarını kullanarak dikiş dikmek

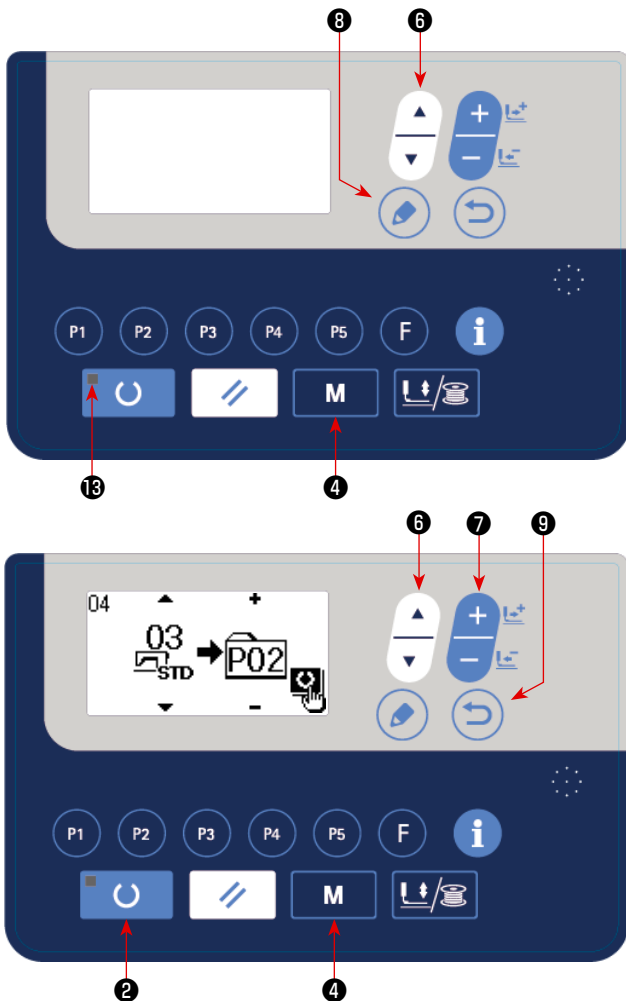
Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşitleri (1 ile 200 numara arasında) P1'den P50'ye kadar kaydedilebilir. Mevcut direkt dikiş çeşidini skalası, maksimum dikiş hızı sınırlaması ve dikiş konumu değiştirilmiş olarak kaydetmek de mümkündür. Direkt dikiş çeşidi, dikiş çeşidi numarasını dikiş çeşidi numarası (No. 1 ila No. 200) ile aynı şekilde kaydırarak seçilebilir. Ayrıca dikiş çeşitleri P1 ila P25, bir düğmeye dokunarak çağrılabilir.

* P6 ile P25 arasında seçim yaparken, seçimi P1 , P2 , P3 , P4 ve P5 kombinasyonu ile (aynı anda basarak) yapın.


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

(1) Dikiş çeşidi tuşuna kayıt yapmak


Ayar için örnek : Şu ayarları P2'ye kaydedin: Dikiş çeşidi No. 3; X skalası oranı: %50; Y skalası oranı: %80; maksimum dikiş hızı sınırlaması: 2000 dikiş/dak; dikiş çeşidi konumu: 0,5 mm sağa doğru ve 1 mm öne doğru.



1) Gücü açın. MOD tuşuna **M** 4 basın (bellek düğmesi ayarı). (Dikiş LED'i 13 sönmüş olmalıdır) "04. Doğrudan desen kaydı" nı seçilen duruma


getirmek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna  6 basın.

Seçim tuşuna basarak dikiş çeşidi kayıt modunu görüntüleyin.


DÜZENLEME tuşuna  8 basarak dikiş çeşidi kayıt modunu görüntüleyin.

2) Standart dikiş çeşidini no. 3'e ayarlamak için

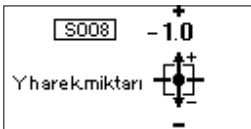
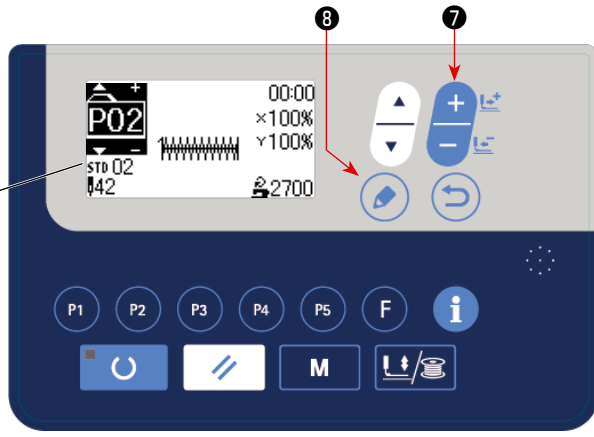
ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basın. VERİ DE-



ĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak P-No.'yu 2'ye ayarlayın.

HAZIR tuşuna  2 bastığınızda P2 kaydedilir ve mod ekranı görüntülenir.



MOD tuşuna **M** 4 veya GERİ DÖN tuşuna  9 basın.



* Veri giriş ekranında standart dikiş çeşidi veya kullanıcı dikiş çeşidi seçilmiş durumda seçim tuşu bir saniye basılı tutularak bu ekran görüntülenebilir.

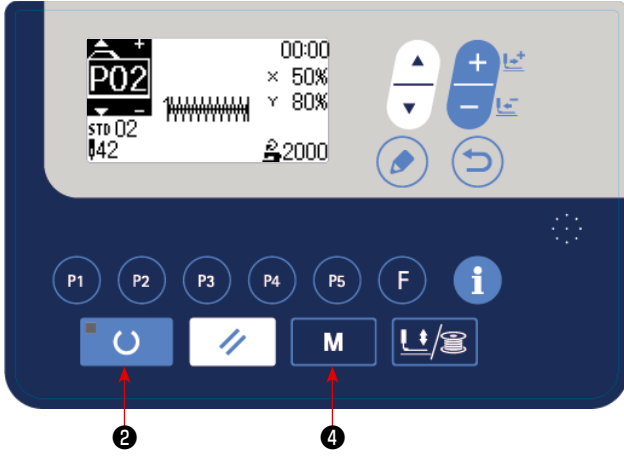


- 3) DÜZENLEME tuşuna  8 basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşu  7 ile öge verisini düzenleyin.
Düzenlenebilecek öge verileri **Sayfa 29 "(2) Öge verileri listesi"**de açıklanmıştır.

- 4) X skalası oranını % "50", Y skalası oranını % "80" ve dikiş hızını "2000" dikiş/dak olarak sırasıyla ayarlayın.











- 5) DÜZENLEME tuşuna  8 basıldığında "X büyütme/küçültme oranı" 0,0 olarak görüntülenir. X yönündeki hareket miktarı 0,1 mm'lik artımlarla ayarlanabilir. Ayar değerini veri değiştirme tuşuyla  7 "0,5" olarak değiştirin.

- 6) DÜZENLEME tuşuna  8 basıldığında "Y büyütme/küçültme oranı" 0,0 olarak görüntülenir. Y yönündeki hareket miktarı 0,1 mm'lik artımlarla ayarlanabilir. Ayar değerini veri değiştirme tuşuyla  7 "-1,0" olarak değiştirin.



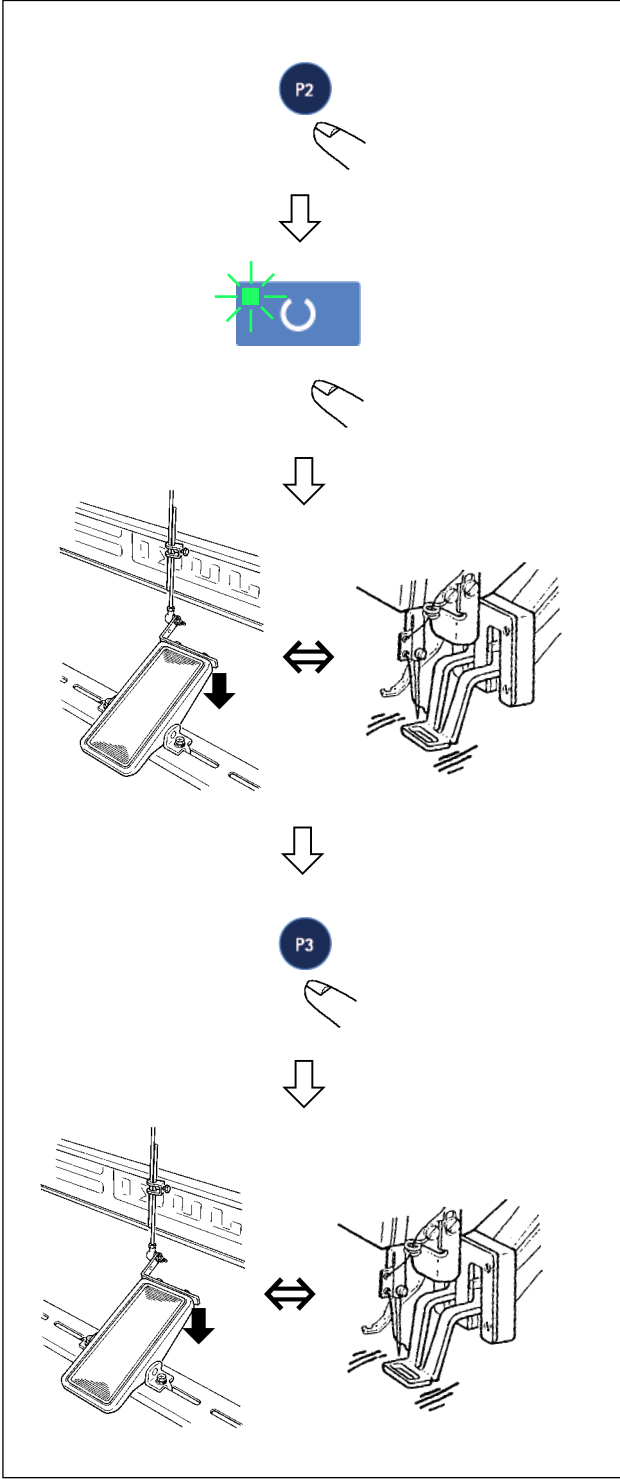
- 7) Ayarları bitirmek için HAZIR tuşuna **HAZIR** 2 basın.
- 8) MOD tuşuna **MOD** 4 tuşuna basın. Dikiş çeşidi kayıt modu sona erer.
- 9) MOD tuşuna **MOD** 4 tuşuna basın. Mod ayarı bitmiştir ve normal moda dönüşür.


(2) Öge verileri listesi


Veri numarası	Öge adı	Resim	Giriş aralığı	Açıklamalar:
S001	Dikiş çeşidi tipi		Standart dikiş çeşidi / kullanıcı dikiş çeşidi	* Bu veri sadece görüntüleme amaçlıdır. Veriyi düzenlemek için, doğrudan deseni silin ve yeni bir doğrudan desen oluşturun.
S002	Dikiş çeşidi numarası		Standart dikiş çeşidi : 1 ile 51 kullanıcı dikiş çeşidi : 1 ile 200	* Bu veri sadece görüntüleme amaçlıdır. Veriyi düzenlemek için, doğrudan deseni silin ve yeni bir doğrudan desen oluşturun.
S003	X büyütme/ küçültme skalası/gerçek boyut		Yüzde cinsinden (%) girerken: 20 - 200 % Gerçek boyut girerken: Yüzdeye karşılık gelen gerçek boyutların aralığı dahilinde	Giriş yöntemi (yüzde veya gerçek boyut) bellek düğmesi U064 ayarlanarak seçilebilir. (Başlangıç değeri: Yüzde cinsinden giriş)
S004	Y büyütme/ küçültme skalası/gerçek boyut		Yüzde cinsinden (%) girerken: 20 - 200 % Gerçek boyut girerken: Yüzdeye karşılık gelen gerçek boyutların aralığı dahilinde	Giriş yöntemi (yüzde veya gerçek boyut) bellek düğmesi U064 ayarlanarak seçilebilir. (Başlangıç değeri: Yüzde cinsinden giriş)
S006	Dikiş hızı		400 ile 2700	Maksimum giriş aralığı, bellek düğmesi U001 ile ayarlanan maksimum dikiş hızına bağlıdır.
S007	X hareket miktarı		- 20 ile 20	
S008	Y hareket miktarı		- 20 ile 10	
S009	2 adımlı strok parça baskı ayağı Strok yüksekliği		50 ile 90	Bellek düğmesi U069 kullanılarak strok yüksekliğinin gösterilmesi/gizlenmesi seçilebilir. (Başlangıç değeri: Gizle) Gizle seçildiğinde strok yüksekliği veri düzenleme ekranında gösterilmez.
S010	Son dikiş pozisyonu X hareket miktarı		- 2.0 ile 2.0	Bellek düğmesi U070 kullanılarak strok yüksekliğinin gösterilmesi/gizlenmesi seçilebilir. (Başlangıç değeri: Gizle) Gizle seçildiğinde strok yüksekliği veri düzenleme ekranında gösterilmez.
S011	Son dikiş pozisyonu Y hareket miktarı		- 2.0 ile 2.0	Bellek düğmesi U070 kullanılarak strok yüksekliğinin gösterilmesi/gizlenmesi seçilebilir. (Başlangıç değeri: Gizle) Gizle seçildiğinde strok yüksekliği veri düzenleme ekranında gösterilmez.
S012	Açıklama		Girilebilecek karakter sayısı: 14	

(3) Dikiş işlemi

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



- 1) Güç şalterini açık konuma getirin.
 - 2) Direkt dikiş çeşidi tuşuna **P2** basın.
 - 3) HAZIR tuşuna  basarak dikiş LED'ini yakın. LED yandığında parça baskı ayağı hareket ettikten sonra kalkar.
 - 4) Dikiş çeşidinin dış hatlarını kontrol edin. (**Sayfa 21 "1.5-4. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi"** başlıklı bölüme bakınız.)
 - 5) Dikiş çeşidinin dış hatları kabul edilebilir durumda ise dikiş dikilebilir.
 - 6) Dikiş tamamlandıktan sonra direkt dikiş çeşidi tuşuna **P3** basın. Ardından parça baskı ayağı iner, başlangıç noktasına geri gelir ve dikiş başlangıç noktasına hareket ederek yukarı kalkar. (P tuşları, dikiş LED'i yanıyor olsa bile bir dokunuşla dikiş çeşidini değiştirebilir.)
 - 7) Yukarıda belirtilen 4) ve 5) maddelerini uygulayın.
- * P1 ile P25, dikiş çeşidi seçilerek belirlenebilir.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu  kullanarak hedef dikiş çeşidini görüntüleyin.

→ 0 ile 200 arasında ↔ P1 ile P25 arasında ←

P1 ile P25 arasında kayıt edilmeyenler ekranda görülmez.

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

P26 ile P50 arasında dikiş çeşidi kaydı yapılabilir. **P1** ile **P5** arasındaki tuşlarla kayıt yapılamaz.



Dikiş çeşidini sadece dikiş çeşidi seçimiyle saptayın. Dikiş çeşidini  tuşuyla girin.

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

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

6-2. Kombinasyon fonksiyonunu kullanarak dikiş dikilmesi (çevrim dikişi)

Bu dikiş makinesi, bir çevrimde veri sırasına göre çok sayıda dikiş çeşidi verileriyle dikiş dkebilir.

En fazla 99 dikiş çeşidi girilebilir. Dikilen ürünün üzerinde iki veya daha fazla farklı dikiş çeşidi dikmek için bu fonksiyonu kullanın. Ayrıca 99 çevrime kadar çevrimler kaydedilebilir. İhtiyacı karşılamak için verileri kopyalayarak kullanın.

→ Sayfa 38 "I.6-5. Çeşitli dikiş çeşidi türlerinin kopyalanması veya silinmesi" bölümüne bakınız.

(1) Çevrim verilerinin seçilmesi



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 13 söndüğünde, çevrim verileri seçimi etkin hale gelir.

Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın. Sadece giriş modunda, çevrim verileri seçimi etkindir.

2) Çevrim dikiş verilerini seçin.

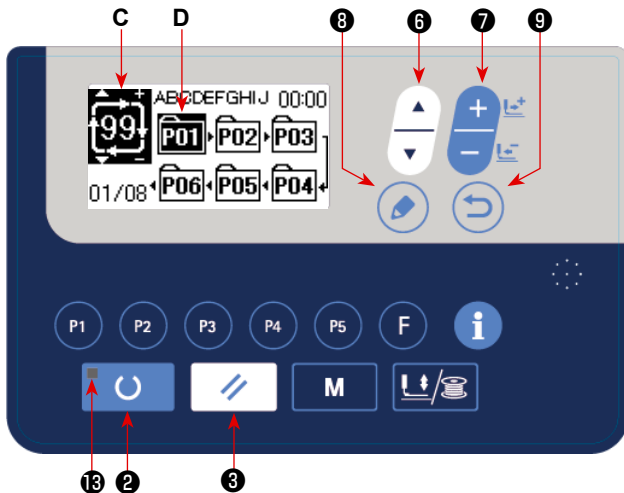
ÖĞE SEÇME tuşu 6 basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. En son kaydedilen dikiş çeşidi numarasının ardından kaydedilen çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz çevrim verileri numarasını burada seçin.

3) Dikişi dikin.

Çevrim verileri seçili iken HAZIR tuşuna 2 basıldığında, DİKİŞE HAZIR LED'i 13 yanarak dikişin etkin olduğunu gösterir.

1 numaralı çevrim verileri, ürünü satın aldığınız anda kaydedilmiş durumdadır. Ancak dikiş çeşidi henüz girilmediği için dikiş dikilebilir konumuna gelmek mümkün değildir. Dikiş çeşidi girişini, bir sonraki sayfada verilen (2) Çevrim verilerini düzenleme yöntemi ne göre yapın.

(2) Çevrim verilerini düzenleme yöntemi



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.



Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 13 söndüğünde, çevrim verileri girişi etkin hale gelir.



Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın.

2) Çevrim verilerini düzenleme konumuna getirin.


DÜZENLEME tuşuna 8 basıldığında, çevrim verileri düzenleme görünümü C görüntülenir. Ters videoda, dikişte kullanılacak olan desen No. D görüntülenir. Bu konumdayken verilerde düzenleme yapmak mümkündür.


3) Düzenleme noktasının seçilmesi


ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basıldığında düzenleme noktası değiştirilir ve geçerli nokta ters video şeklinde gösterilir. Düzenleme noktası, son noktaya ulaşılan dek ileri hareket ettirilirse ek gösterge resmi  görüntülenir.

Düzenleme noktası seçiliyken düzenleme tuşuna  8 basılırsa dikiş çeşidi verisi eklenmesini sağlamak üzere seçili konumda ek gösterge resmi  görüntülenir.

4) Seçilen düzenleme noktası verilerinin değiştirilmesi.


VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basınca, düzenleme noktasındaki veriler değiştirilebilir. Kayıtlı dikiş çeşidi numarası izlenir ve seçmek mümkündür.

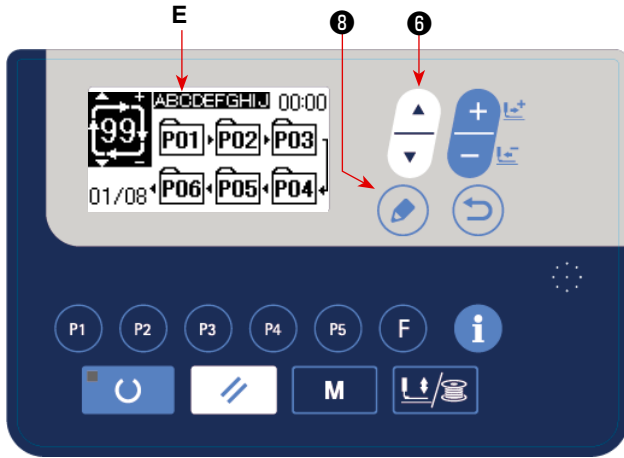
Ayrıca SIFIRLAMA tuşuna  3 basınca, düzenleme noktasındaki dikiş çeşidi verileri silinebilir.

SIFIRLAMA tuşu  3 bir saniye basılı tutulduğunda, kayıtlı tüm desen verileri silinebilir.

Verileri düzenlemek için 3) ve 4) adımlarını tekrarlayın.

5) Dikiş çeşidi verisi eklenmesinin iptal edilmesi

GERİ DÖN tuşuna  9 basıldığında dikiş çeşidi verisi eklemesi iptal edilir ve giriş moduna dönülür.



6) Açıklamanın düzenlenmesi

Ters videoda açıklama bölümünü E görüntülemek için, "çevrim verileri düzenleme" modundayken

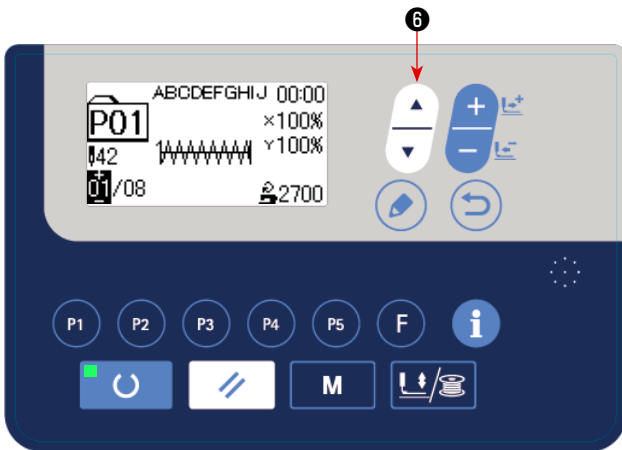
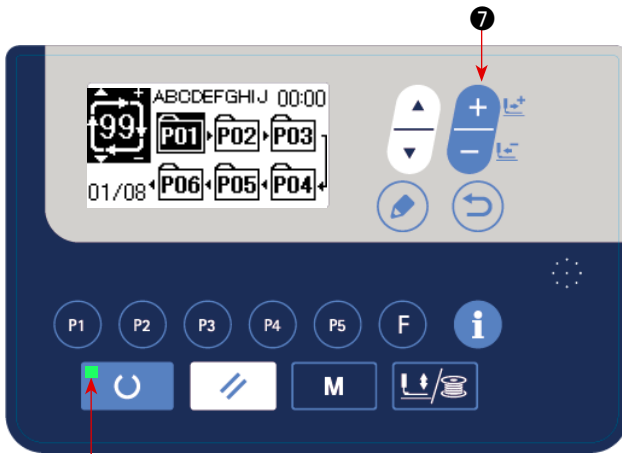
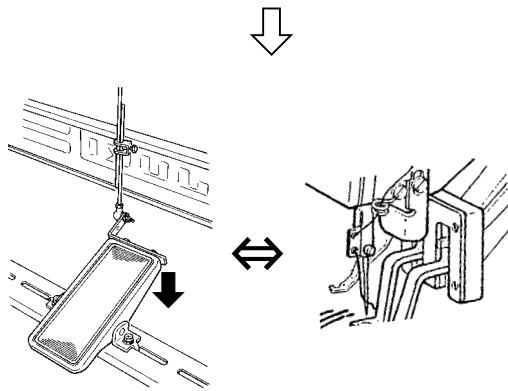
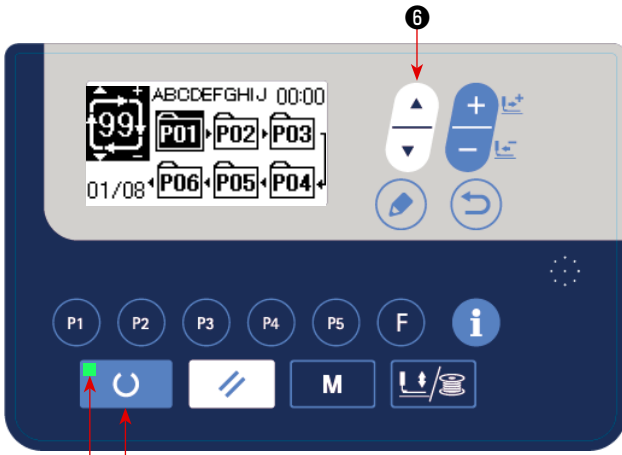
ÖĞE SEÇİMİ tuşuna  6 basın. Açıklama




bölümü seçilirken DÜZENLEME tuşuna  8


basıldığında açıklama girişi ekranı görüntülenir.

(Açıklamanın nasıl girileceğini öğrenmek için [Sayfa 19 "1.5-3.\(4\) Açıklamanın ayarlanması"](#) a bakın.)


(3) Dikiş işlemi



- 1) Gücü açın.
- 2) ÖĞE SEÇME tuşunu  6 kullanarak çevrim dikiş çeşidini seçin. VERİ DEĞİŞTİRME tuşü  7 ile çevrim dikiş çeşidi numarasını seçin.
- 3) HAZIR tuşuna  2 basarak dikiş LED'ini 13 yakın. Ardından parça baskı ayağı hareket ettikten sonra yukarı kalkar.
- 4) Dikiş çeşidi şekli doğru ise dikmeye başlayın.
- 5) Dikiş-dikiş temeline göre birleştirilen dikiş çeşidi numaraları adımı bir çevrim tamamlanana dek ilerler. Çevrim tamamlandıktan sonra dikiş makinesi, dikiş tekrarı için çevrimin ilk adımına geri döner.

- * Dikiş tamamlandıktan sonra önceki dikiş çeşidine dönmek veya bir sonraki dikiş çeşidine atlamak isterseniz dikiş LED'i 13 yanarken VERİ DEĞİŞTİRME  7 basın.

Dikiş çeşidi ekranı değişir ve parça baskı ayağı dikiş başlangıç noktasına hareket eder.

- * C1 ile C99 kaydından sonra P1 ile P50 içeriklerini değiştirirseniz C1 ile C99 için kullanılan P1 ile P50 içeriklerinin değiştirileceğini unutmayın.
- * Dikiş çeşidi şeklini, dikiş çeşidi-dikiş çeşidi bazında kontrol edin. (Bkz. [Sayfa 21 "1.5-4. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi"](#).)
- * Dikiş ekranında ÖĞE SEÇME tuşüne  6 basıldığında dikilecek dikiş çeşidinin ayrıntıları görüntülenebilir.

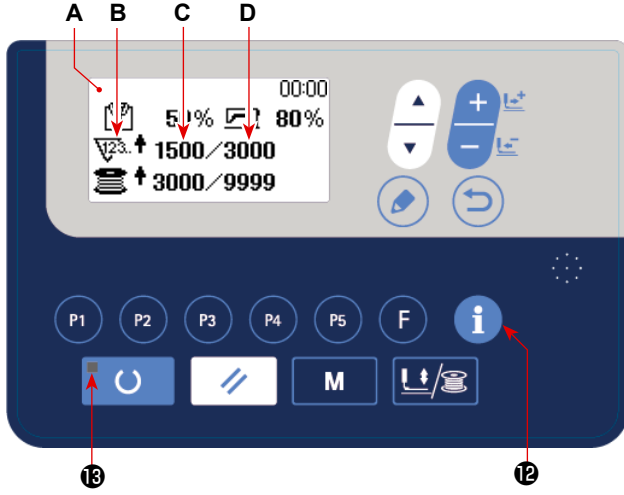
6-3. Sayaç kullanarak dikiş dikme

Bu dikiş makinesi için, dikiş sayacı ve üretim parametresi ayarlanarak dikiş makinesinin ilerleme hızı ve çalışma hızı görüntülenebilir.

İlerleme hızı ve çalışma hızını nasıl kullanacağınız hakkında bilgi almak için bkz. [Sayfa 45 "1.6-10. Üretim destek işlevi"](#).

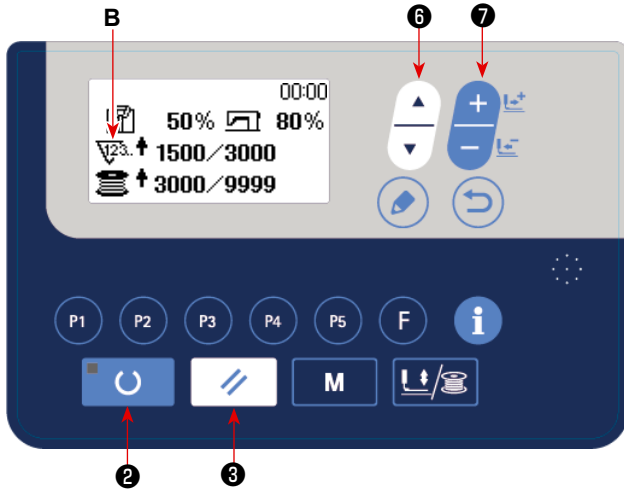
[Üretim sayacı]

(1) Dikiş sayacının ayarlanması



1) Üretim sayaç ekranının çağırılması

HAZIR LED'i 13 söndüğünde, giriş modunda, üretim sayacı ekranı A'yı görüntülemek için BİLGİ tuşuna 12 basın.



2) Sayaç türü

Dikiş sayacı sayaç türü olarak sadece artan sayaç B türü kullanılabilir.

3) "Günlük olarak üretilecek parça sayısı" ayar değerinin değiştirilmesi

Ters videoda "Günlük olarak üretilecek parça sayısı" D değerini görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna



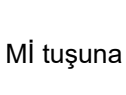
6 basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna



7 basarak günlük olarak üretilecek hedef parça sayısını girin.

4) "Günlük olarak üretilecek parça sayısı" için mevcut değer değiştirilmesi

Ters videoda "Günlük olarak üretilecek parça sayısı" için mevcut C değerini görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ



6 basın. Sayısal değer, VERİ DEĞİŞTİRME tuşu



7 ile de değiştirebilir.



7 ile de değiştirebilir.

(2) Saymanın tamamlanması

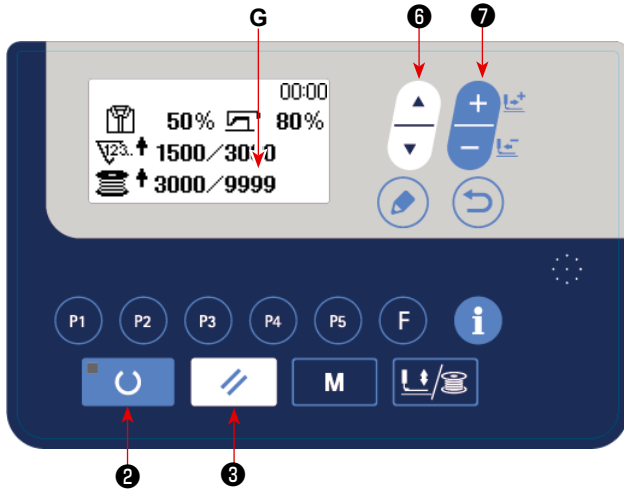
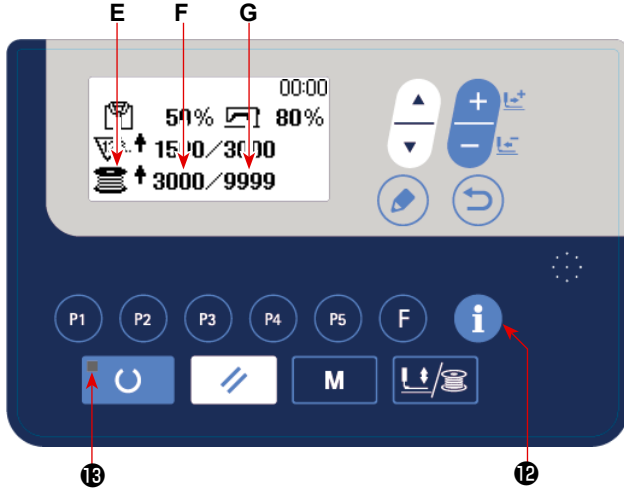
Saymanın tamamlanması ekranı, nakliyattan önce fabrikada "devre dışı" olarak ayarlanmıştır.

Dikiş sayacı için sayma tamamlanma ekranını kullanmak için, bellek anahtarı U077 için "Gösterimi etkinleştir" durumunu ayarlayın.

(Bkz. [Sayfa 60 "1.8-2. Bellek düğmesi fonksiyonları listesi"](#).)

[Masura ipliği sayacı]

(1) Masura ipliği sayacının ayarlanması



2) Sayaç tipi seçimi

Ters videoda sayaç türünü belirten sembol resmi

E'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşu



6 basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna



7

basıp, istediğiniz sayaç tipini aşağıdakiler arasından seçin.

2) Masura ipliği sayacının ayar değerinin değiştirilmesi

Ters videoda masura ipliği sayacının ayar değerini

G görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna



6 basın.

VERİ DEĞİŞTİRME



7

basılarak bu değere ulaşılan kadar sayılacak ayar değerini girin.F

3) Masura ipliği sayacının mevcut değerinin değiştirilmesi

Ters videoda masura ipliği sayacının mevcut değerini F görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna



6

basın.




VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna



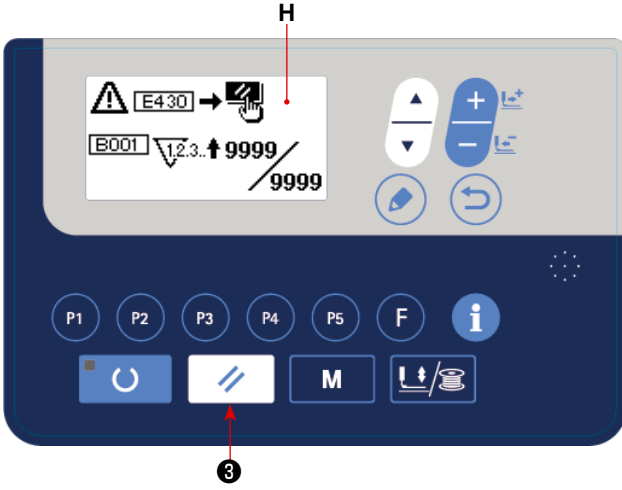
7


basılarak sayısal değeri düzenleyebilirsiniz.

(2) Masura ipliği sayacının türü

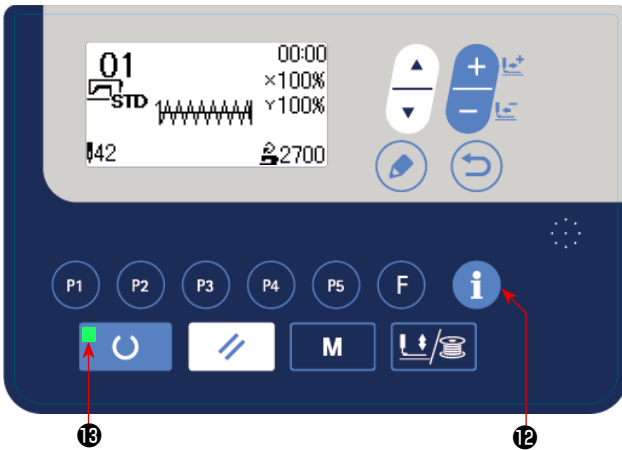
- ① **Masura iplik artan sayacı**
 Dikiş makinesi 10 ilmeği tamamladığı her seferde bobin ipliği sayacının mevcut değeri bir sayı artar. Geçerli değer "ayar değeri"ne eşitlendiğinde, sayma tamamlandı ekranı görüntülenir.
- ② **Masura iplik azalan sayacı**
 Dikiş makinesi 10 ilmeği tamamladığı her seferde bobin ipliği sayacının mevcut değeri bir sayı azalır. Geçerli değer 0 (sıfır) olduğunda, sayma tamamlandı ekranı görüntülenir.
- ③ **Sayaç kullanılmıyor**



(3) Sayaç sayma işlemini tamamladıktan sonra sayacın sıfırlanması



Dikiş sırasında artarak devam eden sayımın tamamlanması halinde, artan sayım ekran görünümünün (H) tamamı yanıp söner. Sayacı sıfırlamak için SIFIRLA-MA  ③ tuşuna basınca dikiş moduna dönülür. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.

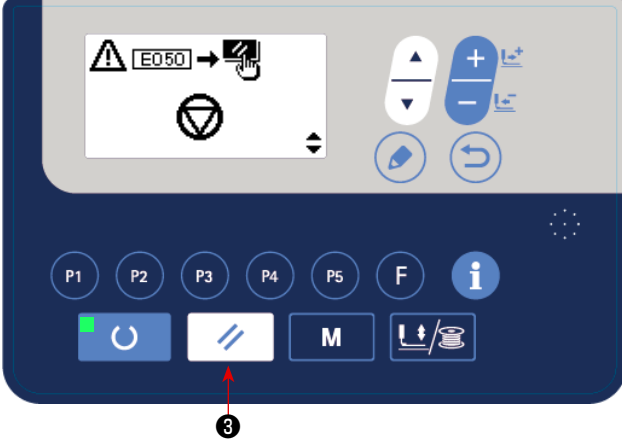
(4) Ayarlama hazır durumunda sayacın kontrol edilmesi






HAZIR LED'i 13 söndüğünde, dikiş modunda, üretim sayacı ekranı görüntülemek için BİLGİ tuşuna  12 basın. Bu ekranda sayaç kontrol edilebilir.

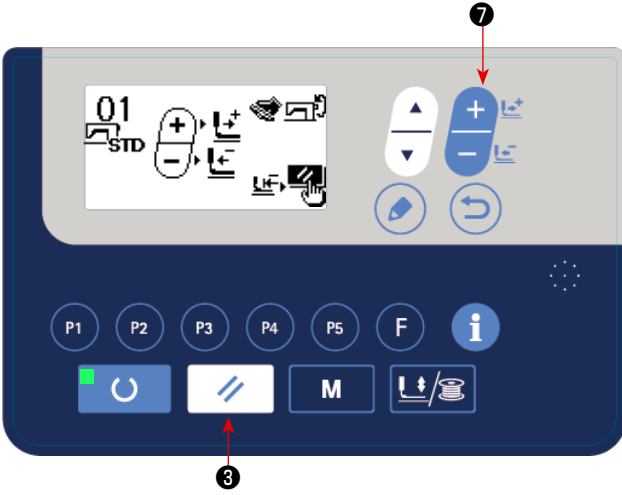
6-4. Geçici durdurma işlemi nasıl kullanılır

Sıfırlama tuşu fonksiyonu, bellek düğmesi U031 ile "duraklat" olarak ayarlandığında sıfırlama tuşu, dikiş sırasında dikiş makinesinin durdurulmasını sağlamak üzere duraklatma tuşu olarak işlev görür. (Bkz. [Sayfa 60 "I.8-2. Bellek düğmesi fonksiyonları listesi"](#).)





1) SIFIRLAMA tuşuna  **3** basılarak dikiş makinesi durdurulur. SIFIRLAMA tuşuna  **3** bastığınızda, hata sıfırlanır ve iplik kesme ekranı görüntülenir.

SIFIRLAMA tuşuna  **3** tekrar bastığınızda, iplik kesici ipliği kesmeye başlar ve besleme ileri / geri ekranı görüntülenir.



2) Hata sıfırlandıktan sonra üç işlem yapılabilir.

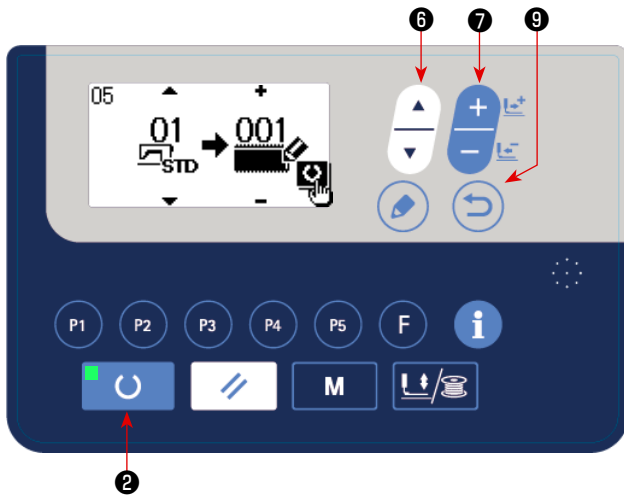
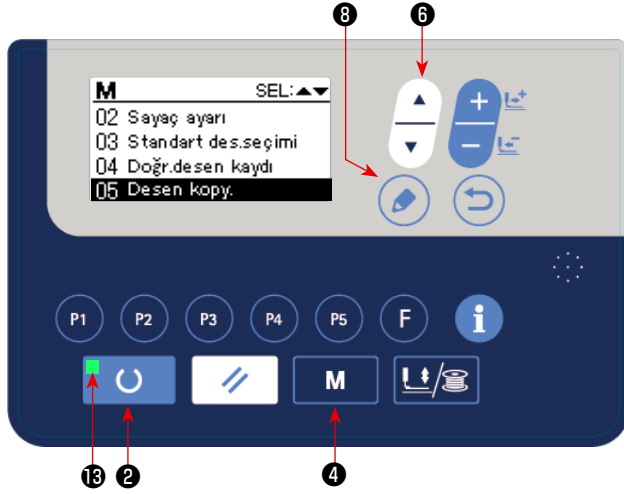
1. Çalıştırma anahtarıyla dikişin tekrar başlatılması.
2. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla  **7** konumu ayarlayın. Dikiş makinesini yeniden başlatmak için BAŞLAT anahtarına basın.
3. Dikiş makinesini başlangıç konumuna döndürmek için SIFIRLAMA tuşuna  **3** basın.

6-5. Çeşitli dikiş çeşidi türlerinin kopyalanması veya silinmesi

Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarasına ait veriler, kullanılmamış olan bir dikiş çeşidi numarasına kopyalanabilir. Dikiş çeşidinin üzerine kopyalama yapmaya izin verilmemektedir. Üzerine yazmak istiyorsanız, dikiş çeşidini sildikten sonra yazdırın.

Kopyalanabilecek dikiş çeşitleri aşağıdaki üç tiptedir.

- * Standart dikiş çeşidi ve kullanıcı dikiş çeşidini başka bir kullanıcı dikiş çeşidine kopyalamak için.
- * Dikiş çeşidi tuşunu kopyalamak için
- * Çevrim dikiş çeşidini kopyalamak için



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 13 söndüğünde, kopyalama etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın.

2) Mod ekranının görüntülenmesi.

MOD tuşuna M 4 basarak mod ekranını açın. ÖĞE SEÇME tuşu 6 ile seçilen durum olarak dikiş çeşidi kopyasını belirleyin. Ardından DÜZENLEME tuşuna 8 basın.

3) Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basarak kopyalanacak kaynak dikiş çeşidi numarasını seçin. Seçilebilecek dikiş çeşidi tipi standart dikiş çeşidi ve kullanıcı dikiş çeşididir. Sadece kaydedilmiş dikiş çeşidi numaraları görüntülenir.

GERİ DÖN tuşuna 9 basıldığında kopyalama fonksiyonu iptal edilir ve mod ekranına döndürülür.






4) Kopyalama yapılacak yerin dikiş çeşidi numarasını seçin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basarak kopyalanacak dikiş çeşidi numarasını seçin.

5) Kopyalamaya başlayın.

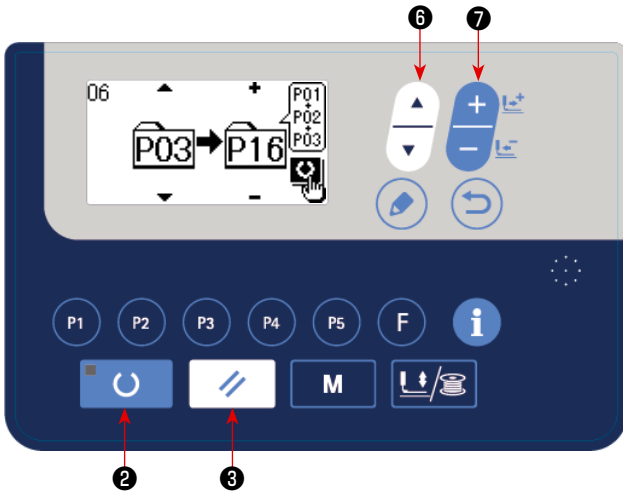
HAZIR tuşuna 2 basıldığında, kopyalama başlar. Ardından, ekran kopyalama ile oluşturulan desen numarasının olduğu giriş ekranına döner.

6) Dikiş çeşidinin silinmesi

Dikiş çeşidini silmek için ÖĞE SEÇME tuşunu  6 seçerek silmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak Çöpü  seçin. Ardından HAZIR tuşuna  2 basın. Silme onay ekranı görüntülenir. Bu ekranda SIFIRLAMA tuşuna  3 basılarak dikiş çeşidi silinir.


* Standart dikiş çeşidi silinemez.

* Direkt dikiş çeşidi kopyalamak için mod ekranında "06 Direkt dikiş çeşidi kopyalama"yı seçin. Çevrim dikiş çeşidi kopyalamak için mod ekranında "07 Çevrim dikiş çeşidi kopyalama"yı seçin. Direkt dikiş çeşidi ve çevrim dikiş çeşidi benzer prosedürle kopyalanabilir.






* Dikiş çeşidi tuşu ve çevrim dikiş çeşidi benzer prosedürle kopyalanabilir. Yeni bir çevrim dikiş

çeşidi oluşturmak için ÖĞE SEÇME tuşuna 

6 basarak yeni oluşturma  seçin.



* Kopyalanmış bir kullanıcı desenini seçmek için, desen numarası ekranın sol üst bölümünde görüntülediğinde ÖĞE SEÇME tuşuna  6

basarak  ögesini görüntüleyin. Ardından VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak bir desen numarası seçin.

6-6. İletişim

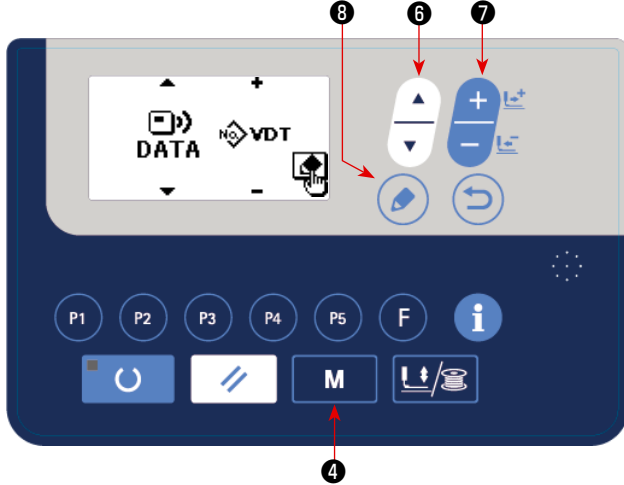
(1) USB flaş sürücü

- ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler
 - Dikiş makinesi çalışırken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makine-deki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
 - Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
 - USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
 - Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
 - JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
 - Panelde iletişim ekranı ya da dikiş çeşidi veri listesi görüldüğü zaman, ortamı yuvaya yerleştirmiş olsanız bile USB sürücü tanınmaz.
 - USB cihazlar ve CF(TM) kart gibi ortamlar için, dikiş makinesine esas olarak sadece bir cihaz/ortam bağlanır/takılır. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır. USB spesifikasyonlarına bakınız.
 - USB konektörünü, IP panel üzerindeki USB terminale sonuna kadar takın.
 - USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.
- ② USB spesifikasyonları
 - USB 1.1 standardına uygundur
 - Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek, USB hub, FDD ve kart okuyucu gibi depolama cihazları
 - Geçerli olmayan cihazlar _____ CD sürücü, DVD sürücü, MO sürücü, bant sürücü vb.
 - Desteklenen format _____ FD (disket) FAT 12
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
 - Geçerli ortam boyutu _____ FD (disket) 1.44MB, 720kB
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), 4.1MB ~ (2TB)
 - Sürücülerin tanınması _____ USB cihaz gibi harici cihazlarda, ilk erişilen cihaz tanınır. Ancak ankastre ortam yuvasına bir ortam bağlandığı zaman, o ortama erişim için en yüksek öncelik verilir. (Örnek: USB porta USB bellek bağlanmış olsa bile, ortam yuvasına bir ortam takıldığı zaman ortama erişim sağlanır.)
 - Bağlantıyla ilgili kısıtlar _____ Maks. 10 cihaz (Dikiş makinesine bağlanan depolama cihazı sayısı maksimum sayıyı aştığı zaman, bunlar çıkarılıp yeniden takılmadığı sürece 11. depolama cihazı ve ötesi tanınmaz.)
 - Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

*1: JUKI geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihaz bir uyumluluk sorunu nedeniyle çalışmayabilir.

(2) İletişim fonksiyonunun kullanılması

Bu dikiş makinesi USB flash sürücü vasıtasıyla içeriye/dışarıya veri aktarabilir.



1) İletişim modunun girilmesi.

MOD tuşuna **M** 4 basarak mod ekranını

açın. ÖĞE SEÇME tuşu  6 ile seçilen du-

rum olarak dikiş çeşidi İletişim modunun belir-


leyin. Ardından DÜZENLEME tuşuna  8

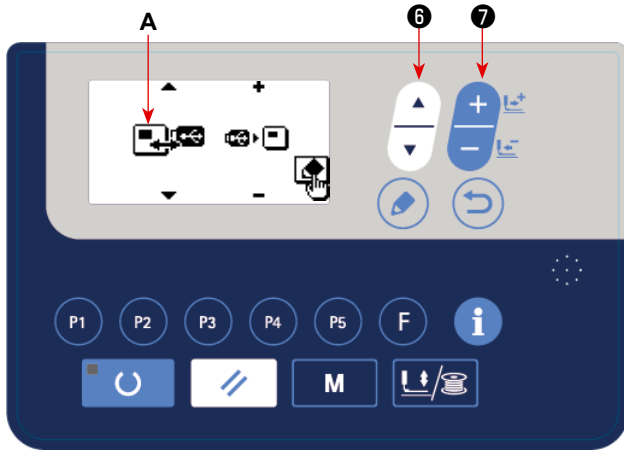
basın.

2) İletişim türünün seçilmesi.

İletişim türünü seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME

 7 basın.

Veri adı		Uzantı	Veri açıklaması
Vektör form verisi		VD00 xxx .VDT (xxx:001 ile 999)	PM-1 ile oluşturulmuş iğne giriş noktaları ile ilgili veri. Veri formu JUKI dikiş makineleri arasında sıklıkla kullanılır. (Kullanıcı dikiş çeşidi)




3) İletişim yönünün seçilmesi.


İletişim yönü seçimini gösteren resmi **A** görüntü-

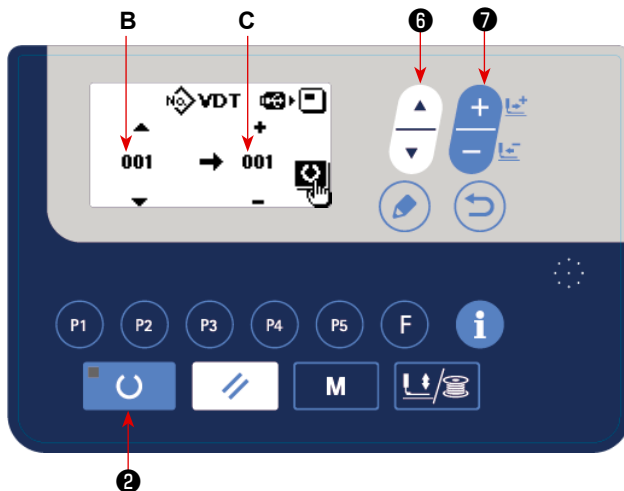
lemek için ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basın.

İletişim yönünü seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME

 7 basın.

 : Çalışma panelinde gösterilen veriler USB flash sürücüyeye yazılır.

 : USB flash sürücüde kayıtlı veriler çalışma paneline okunur.




4) Numaranın seçilmesi.

Okunacak dosya numarasını **B** seçmek için ÖĞE


SEÇME tuşuna  6 basın.

Yazılacak dosya numarasını **C** seçmek için VERİ

DEĞİŞTİRME  7 basın.

Veriyi **C** numaralı dosyaya yazmak için HAZIRLA-
ma tuşuna  2 basın.

6-7. Çalışma sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar

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

Uygulanacak dikiş hızı için referans

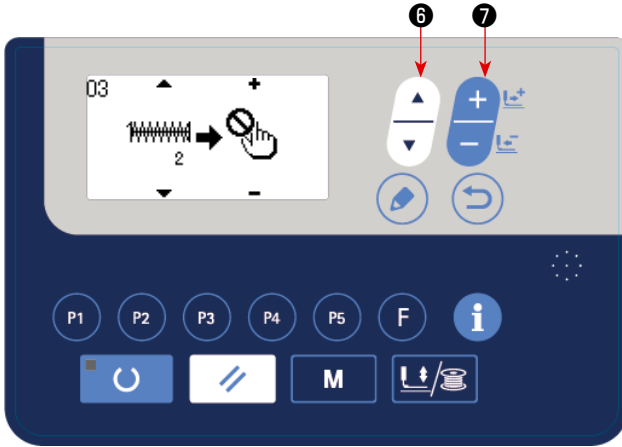
Dikilen ürün/iplik/iğne	Kafa tipi/Dikiş hızı
8 katlı denim/#50 pamuklu iplik/DP × 5 #16	S (Standart) / 2.700 sti/min
8 katlı denim/#20 pamuklu iplik/DP × 17 #19	H (Ağır malzeme) / 2.700 sti/min
6 × 12 katlı denim ile çakışan dikiş/#20 Pamuklu iplik/DP × 17 #19	H (Ağır malzeme) / 2.500 sti/min
8 katlı yünlü gabardin/#50 Polyester filaman/DP × 5 #14	S (Standart) / 2.300 sti/min

* İğnenin ısınma nedeniyle kırılmasını önlemek için, yukarıdaki tabloda belirtilen verilere ve mevcut dikiş koşullarına uygun olarak dikiş hızını ayarlayın.

6-8. Standart dikiş çeşidi çağrılmasının etkinleştirilmesi/devreden çıkarılmasının ayarlanması


Hatalı dikiş çeşidinin çağrılması, gereksiz dikiş çeşitlerinin çağrılmasının devreden çıkarılması suretiyle engellenebilir.


Ayrıca gerekli dikiş çeşitleri çağrılabilir ve kullanılabilir.



Ayar örneği: Dikiş çeşidi no. 2'nin çağrılması devreden çıkarılır.

- 1) Dikiş makinesinin giriş moduna alınması
Dikiş LED'inin 13 söndüğü giriş modunda veri ayarı etkinleştirilir.
Dikiş modundan giriş moduna geçiş yapmak için HAZIR tuşuna 2 basın.
- 2) MOD tuşuna M 4 basarak mod ekranını açın. ÖĞE SEÇME tuşu 6 ile "kullan" durumunda standart dikiş çeşidi kullan/kullanma seçimini yapın. Ardından seç tuşuna basın.
- 3) ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basarak dikiş çeşidi no. 2'yi görüntüleyin.
- 4) VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basarak dikiş çeşidinin kullanılmasını/kullanılmamasını seçin.

 : Kullan

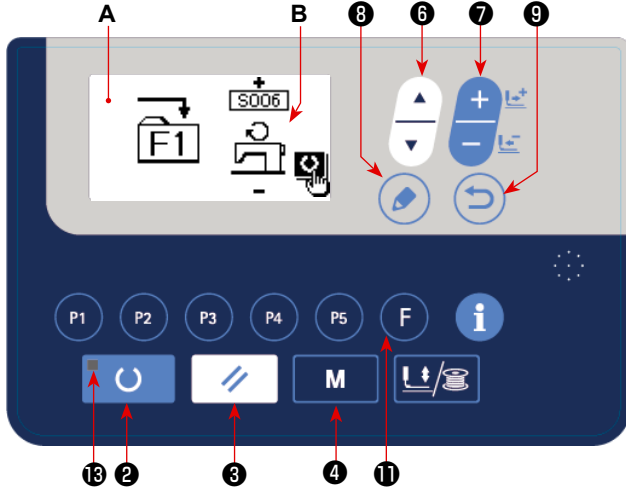
 : Kullanma

6-9. F tuşunun kullanılması

Sık kullandığınız parametreyi tuşa kaydettikten sonra F tuşunu **F** **11** kullanın.

Kaydedilen parametre yalnızca giriş modunda F tuşuna **F** **11** basılarak seçilebilir.

(1) F tuşu ayar ekranının çağırılması



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i **13** söndüğünde, parametre kaydı etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna **HAZIR** **2** basın.

2) Parametre kayıt ekran görünümünü seçin

F tuşunu **F** **11** basılı tuttuğunuzda F tuşu ayar ekranı **A** görüntülenir.

3) Parametreyi seçin

Tuşa kaydedilebilen **B** ögesi görüntülenir. Kaydedilecek ögeyi seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna **ÖĞE SEÇME** **6** basın.

Kaydedilebilecek ögeler; doğrudan desen öge verisi ve bellek anahtarı 1 ögesidir.

4) Kaydetmeye başlayın

HAZIR tuşuna **HAZIR** **2** da, kayıt başlar ve ekran mod ekranına geri döner.

GERİ DÖN tuşuna **GERİ DÖN** **9** basıldığında, kayıt yapılmadan önceki ekrana geri dönülür.

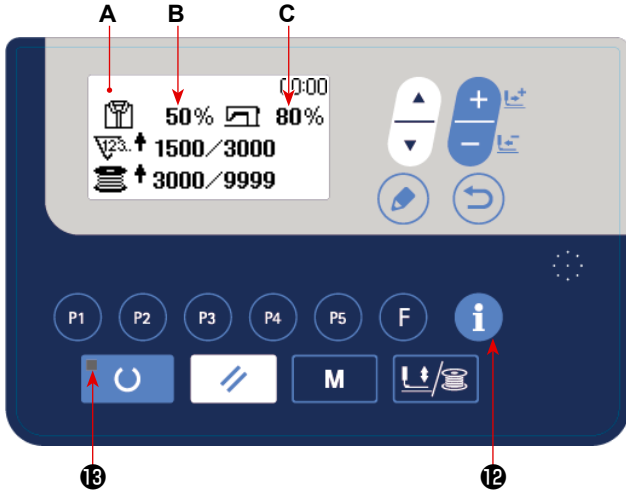
(2) Satın alma sırasındaki kayıt durumu

Satın alma sırasında F tuşuna "[S006] Dikiş hızı" kayıtlı durumdadır.

6-10. Üretim destek işlevi

Bu işlev, gün boyunca üretilen parça sayısını görüntüler, parça sayısını baz alarak dikişin ilerleme hızını gösterir ve sonuçları görüntüler.

Ayrıca, bu işlev dikiş makinesinin çalışma saatini baz alarak çalışma hızını hesaplar ve sonuçları görüntüler.



1) Üretim bilgileri ekranının görüntülenmesi

HAZIR LED'i 13 söndüğünde, giriş modunda, üretim sayacı ekranı A'yı görüntülemek için BİLGİ tuşuna 12 basın.

İlerleme hızı göstergesi B ve çalışma hızı göstergesi C'yi kullanmak için üretim parametrelerini ayarlayın.

[Dikişin ilerleme hızı]

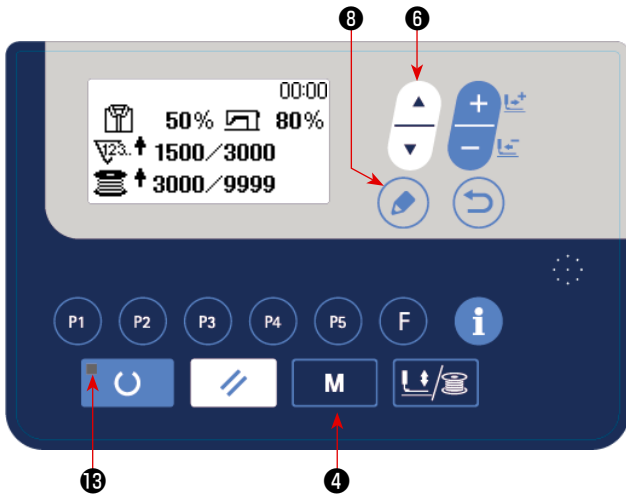
Günlük olarak üretilecek parça sayısı / hedeflenen parça sayısının mevcut değeri × 100

* Üretilen parça sayısının mevcut değeri; geçerli saat, çalışma saati (çalışma saatlerinin başlangıç zamanından bitiş zamanına kadar geçen süre) ve mola zamanları göz önüne alınarak hesaplanır.

[Dikiş makinesinin çalışma hızı]

Dikiş makinesinin çalıştığı süre / Günlük çalışma saatleri

* Günlük çalışma saatleri; geçerli saat, çalışma saati (çalışma saatlerinin başlangıç zamanından bitiş zamanına kadar geçen süre) ve mola zamanları göz önüne alınarak hesaplanır.



2) Üretim parametrelerinin görüntülenmesi

HAZIR LED'i 13 söndüğünde, giriş modunda, mod ekranını görüntülemek için MOD tuşunu M 4 basılı tutun.

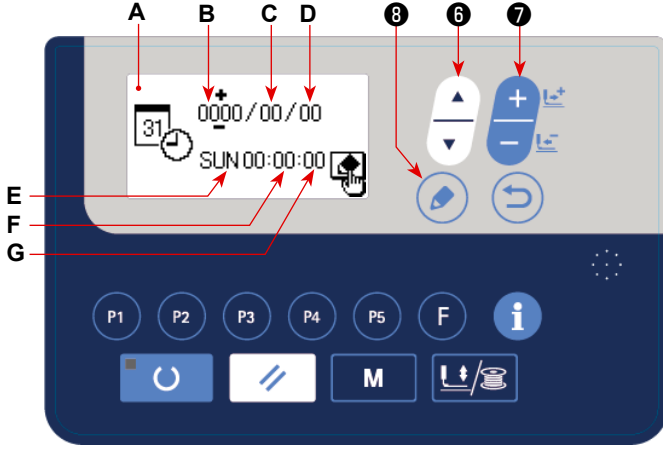
ÖĞE SEÇİM tuşuna 6 basarak "15. Üretim parametreleri"ni seçin.

DÜZENLE tuşuna 8 basarak üretim parametresi ekranını görüntüleyin.


Aşağıdaki tabloda yer alan menü, üretim parametresi ayar ekranında görüntülenir.

No.	Üretim parametresi ayar ekranındaki menü
1	Tarih ve saat ayarı
2	Bir parça sayılması için gerçekleşmesi gereken iplik kesme sayısı
3	Çalışma saatleri ayarı
4	Mola zamanı 1
5	Mola zamanı 2
6	Mola zamanı 3
7	Hedef parça sayısının görüntülenme türü

(1) Tarih ve saat ayarı





1) Tarih ve saat ayarı ekranının çağırılması

Üretim parametresi ayar ekranında tarih ve saat ayarını seçin. Bu aşamada, DÜZENLE tuşuna  8 basın.


Tarih ve saat ayar ekranı A görüntülenir.

2) Tarih ve saatin ayarlanması

ÖĞE SEÇİMİ tuşuna  6 basıldığında, ters videoda Miladi Yıl B ⇒ Ay C ⇒ Gün D ⇒ Saat F ⇒ Dakika G görüntülenir. Değiştirmek istediğiniz hedef öğeyi seçin ve ters videoda görüntüleyin. VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu  7 kullanarak ayar değerini gerin.

* Miladi yıl, ay ve gün ayarları değiştirildiğinde, haftanın günü göstergesi E otomatik olarak değiştirilir.

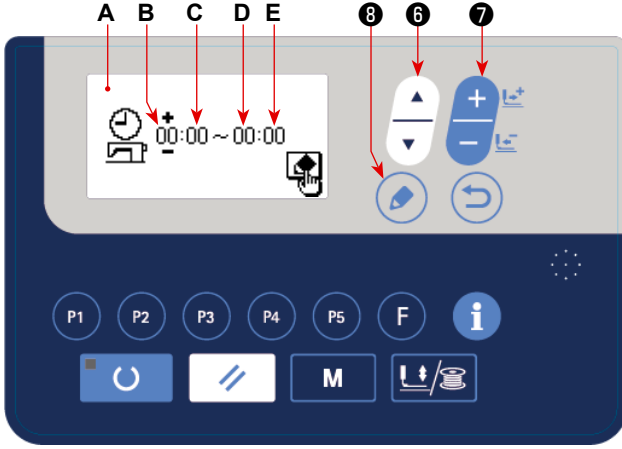
3) Tarih ve saat ayar değerlerinin belirlenmesi

Ayar değerleri DÜZENLE tuşuna  8 basarak belirlenir.


Ardından, ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner.

(2) Çalışma saatlerinin ayarlanması

Üretim destek işlevi için ilerleme hızı ve çalışma hızını hesaplamak için gerekli olan çalışma saatleri değerini ayarlayın.



1) Çalışma saatleri ayar ekranının çağırılması

Üretim parametresi ayar ekranında çalışma saatleri ayarı seçiliyken DÜZENLE tuşuna  8 basın.

Çalışma saati ayar ekranı A görüntülenir.


2) Çalışma saatlerinin başlangıç zamanının ayarlanması

Ters videoda çalışma saatlerinin başlangıç saati B'yi (dakika C) görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna

 6 basın.


Çalışma saatlerinin başlangıç saati B'yi (dakika C) VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak değiştirin.

3) Çalışma saatlerinin bitiş zamanının ayarlanması

Ters videoda çalışma saatlerinin bitiş saati D'yi (dakika E) görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna  6 basın.

Çalışma saatlerinin bitiş saati D'yi (dakika E) VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak değiştirin.

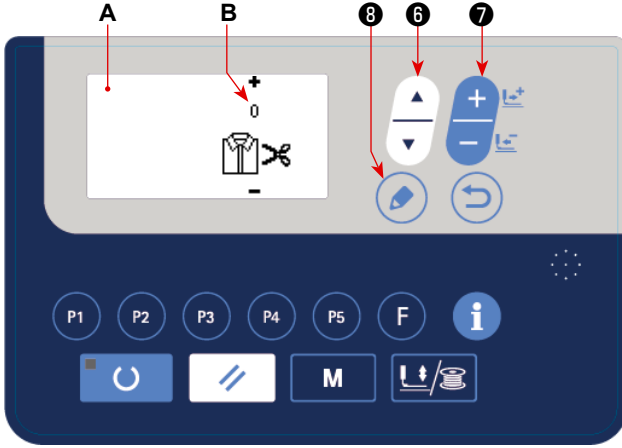
4) Çalışma saatlerinin ayar değerini belirleyin

Ayar değerleri DÜZENLE tuşuna  8 basarak belirlenir.

Ardından, ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner.

(3) Bir parça ürünün dikilmesi için gerçekleşmesi gereken iplik kesme sayısının ayarlanması

Üretim sayacının sayma işlemini tamamlamasına kadar gerçekleştirilecek iplik kesme sayısını ayarlayın.




1) Sayma işlemini tamamlama birimi ayar ekranının çağırılması

Üretim parametresi ayar ekranında sayma işlemini tamamlama birimi seçiliyken DÜZENLE tuşuna


na  **8** basın.

Sayma işlemini tamamlama birimi ayar ekranı **A** görüntülenir.

2) Sayma işlemini tamamlama biriminin ayarlanması

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  **7** basarak sayma işlemini tamamlama birimi **B** ayar değerini girin.

3) Sayma işlemini tamamlama birimi ayar değerinin belirlenmesi

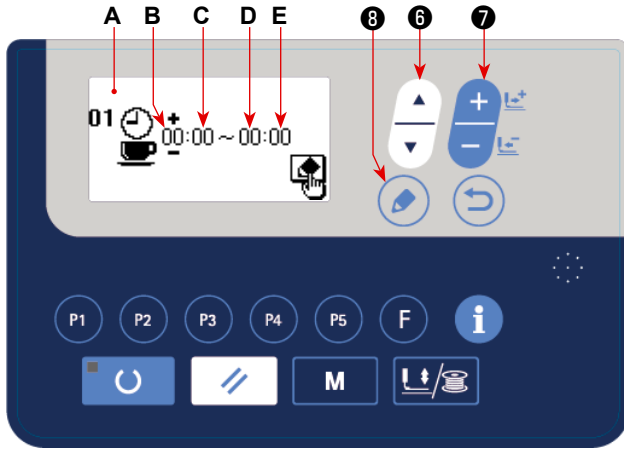
Ayar değeri DÜZENLE tuşuna  **8** basarak belirlenir.

Ardından, ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner.

(4) Mola zamanlarının ayarlanması


Üretim destek işlevi için ilerleme hızının hesaplanmasında hesaplama dışı tutulması için mola zamanlarını ayarlayın.

En fazla üç mola zamanı ayarlanabilir.




1) Mola zamanı 1 ayar ekranının çağırılması


Üretim parametresi ayar ekranında mola zamanı

1 seçiliyken DÜZENLE tuşuna  8 basın.


Mola zamanı 1 ayar ekranı A görüntülenir.

2) Mola başlangıç zamanının ayarlanması

Ters videoda mola zamanı başlangıç saati B'yi (dakika C) görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna  6 basın.


Mola zamanı saati B (dakika C) için ayar değerini VERİ DEĞİŞTİRME tuşu  7 ile girin.

3) Mola bitiş zamanının ayarlanması

Ters videoda mola bitiş saati D'yi (dakika E) görüntülemek için ÖĞE SEÇİMİ tuşuna  6 basın.

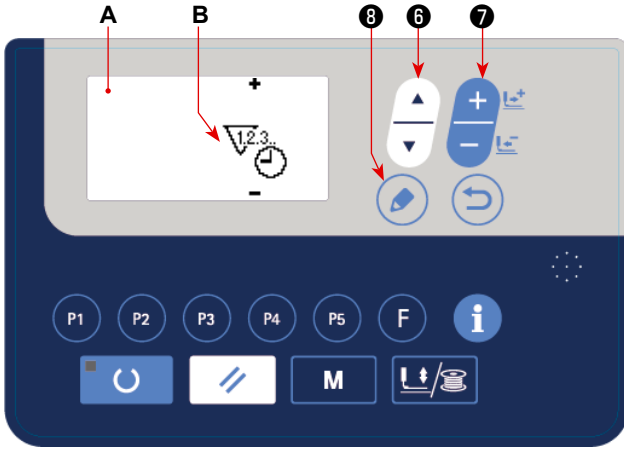
Çalışma saatlerinin bitiş saati D'yi (dakika E) VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak değiştirin.

4) Mola ayar değerlerinin belirlenmesi


Ayar değerleri DÜZENLE tuşuna  8 basarak belirlenir. Ardından, ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner. Başka molalar varsa, üretim parametresi ekranında seçerek mola 2 ve mola 3'ü ayarlayın.

(5) Hedef parça sayısının görüntülenme türünün ayarlanması

Üretim destek işlevi için kullanılacak hedef parça sayısının görüntülenme türünü ayarlayın.





1) Hedef parça sayısının görüntülenme türünün ayarlanması için ilgili ekranın çağırılması


Üretim parametresi ayar ekranında hedef parça sayısının görüntülenme türünü seçin. Bu aşamada, DÜZENLEME tuşuna  **8** basın.

Hedef parça sayısı için görüntülenme türü ayar ekranı **A** görüntülenir.


2) Hedef parça sayısının görüntülenme türünün ayarlanması

VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu  **7** kullanarak görüntüleme türü **B** ayar değerini gerin.

 : Günlük hedef parça sayısı görüntülenir.

 : Geçerli zamana kadarki hedef parça sayısı görüntülenir.

3) Hedef parça sayısının görüntülenme türünün ayarının belirlenmesi

DÜZENLEME tuşuna  **8** bastığınızda ayar değeri belirlenir ve ekran üretim parametresi ayar ekranına geri döner.

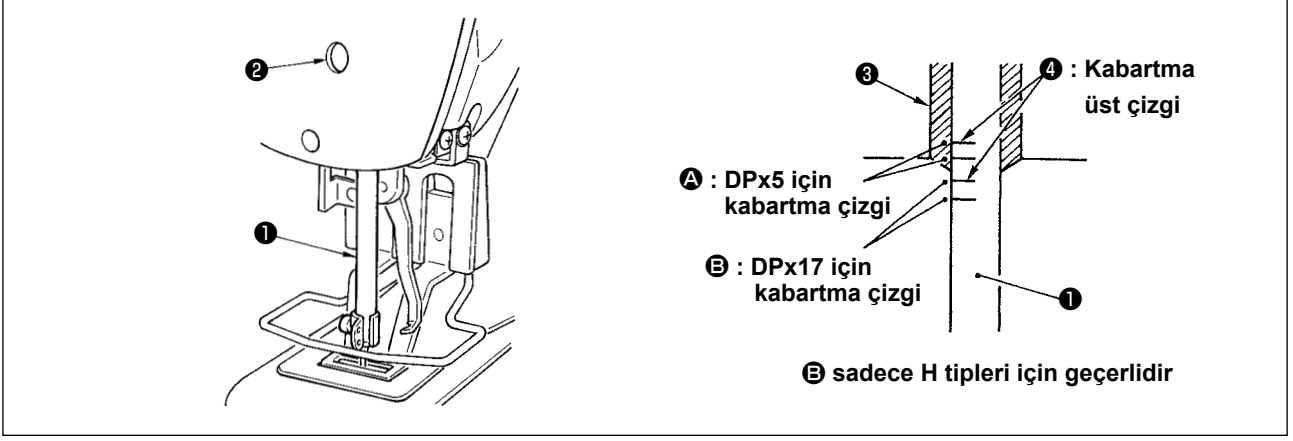
7. BAKIM

7-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması



UYARI :

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



İğne milini ① strokunun en alt noktasına getirin. İğne mili bağlantı vidasını ② gevşetin, ardından iğne mili üzerindeki kabartma üst işaret çizgisi ④ ile alt iğne mili burcunun ③ en alt noktasıyla hizalanacak şekilde ayar yapın.



Ayar yaptıktan sonra torkta herhangi bir düzensizlik olmadığını kontrol edin.

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

7-2. İğne-mekik ilişkisinin ayarlanması



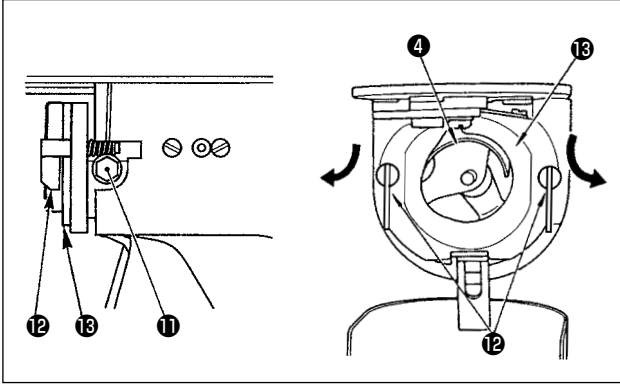
UYARI :

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

İğne ile kabartma çizgiler arasındaki ilişki



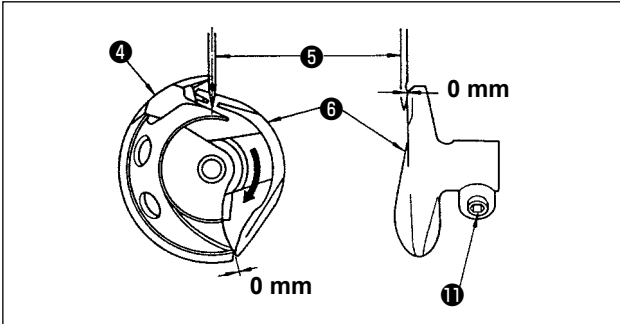
- 1) Kasmağı elle çevirin. İğne mili ① yukarı çıktığı zaman, iğne mili üzerindeki kabartma alt işaret çizgisi ② alt iğne mili burcunun ③ en alt noktasıyla hizalanacak şekilde ayar yapın.



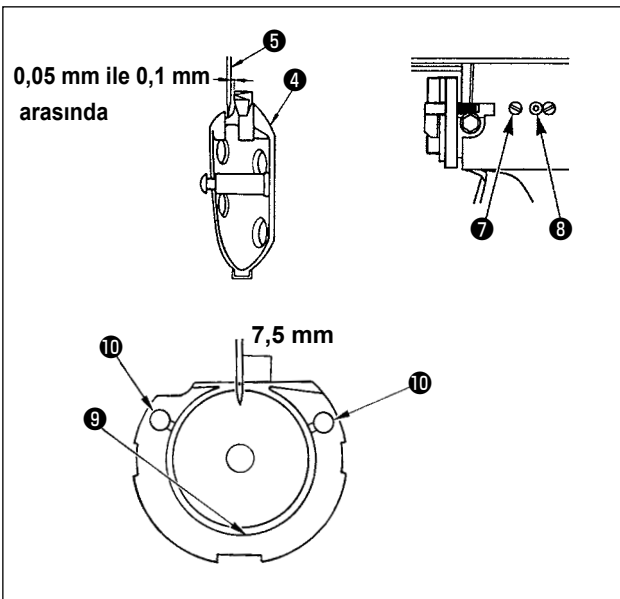
- 2) Sürücüdeki tespit vidasını ⑪ gevşetin. İçteki çağanoz baskı parçalarını ⑫ sağa ve sola doğru açın ve iç taraftaki çağanoz baskı parçasını ⑬ çıkarın.



Şimdi içteki çağanozun ④ çıkıp düşmemesi için dikkat edin.



- 3) İçteki çağanozun ④ keskin ağız noktasını iğnenin merkeziyle ⑤ hizalanacak şekilde ayar yapın ve sürücünün ön ucu ile iğne arasında 0 mm boşluk kalmasını sağlayın, böylece iğne sürücünün ön yüzüne ⑥ girerken bükülmez. Ardından sürücü tespit vidasını ⑪ sıkın.



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

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



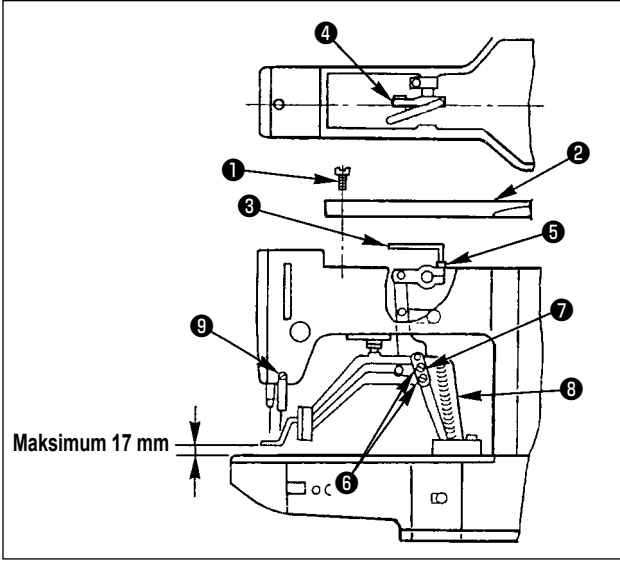
Dikiş makinesi uzun süre kullanılmadan bırakılırsa veya kanca kısmını saran bölge temizlendikten sonra dikiş makinesini kullanmadan önce yuva kısmına ⑨ ve keçeye ⑩ az bir miktar yağ uygulayın.

7-3. Parça baskı ayağı kaldırıcı parçanın ayarlanması



UYARI :

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



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

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



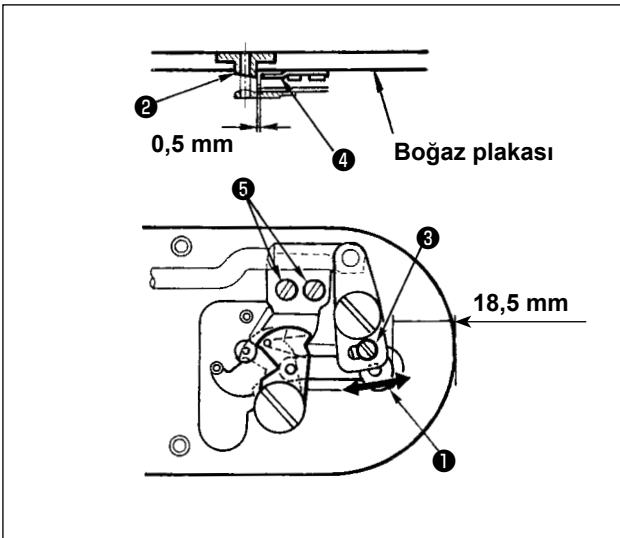
Eğer parça baskı ayağı kolu destek plakası ve tokatlayıcı birbiriyle temas ederse, tokatlayıcı montaj tabanında bulunan tespit vidasını ⑨ kullanarak tokatlayıcı yüksekliğini yeniden ayarlayın.

7-4. Hareketli bıçak ve sayaç bıçağı



UYARI :

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



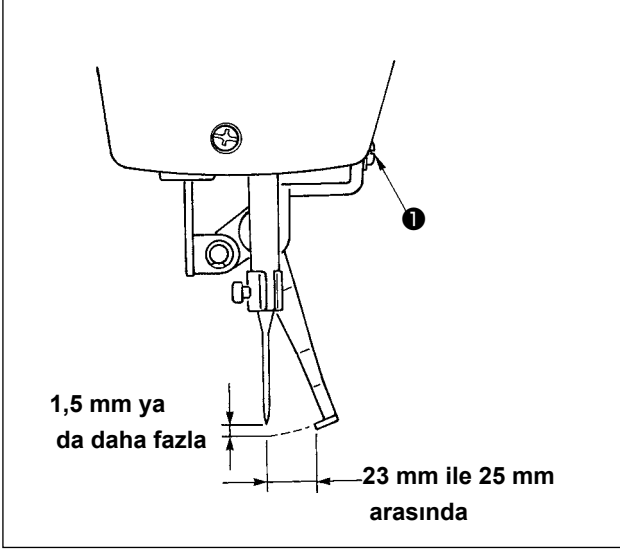
- 1) Ayar vidasını ③ gevşetirken, boğaz plakasının ön ucu ile iplik kesici küçük kolunun ① en üst ucu arasında 18,5 mm boşluk kalmasına dikkat edin. Ayar yapmak için, hareketli bıçağı ok yönünde hareket ettirin.
- 2) İğne delik kılavuzu ② ile sayaç bıçağı ④ arasında 0,5 mm boşluk kalacak şekilde tespit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

7-5. Tokatlayıcı ayarı



UYARI :

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



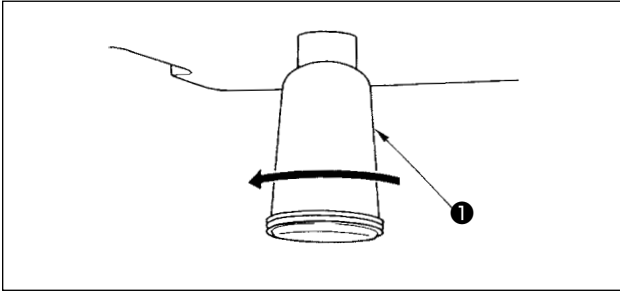
Tokatlayıcı ile iğne arasında 1,5 mm ya da daha fazla boşluk bırakacak şekilde ayar yapmak için vidayı ❶ gevşetin.

Bu durumda, tokatlayıcı ile iğne arasındaki standart boşluk mesafesi 23 mm ile 25 mm arasındadır. Genişlik mesafesini ayarlayarak, parça baskı ayağı aşağı inerken iğnede kullanılan ipliğin üzerine basması önlenir.

Özellikle ince iğne kullanırken genişliği 23 mm gibi ayarlayın.

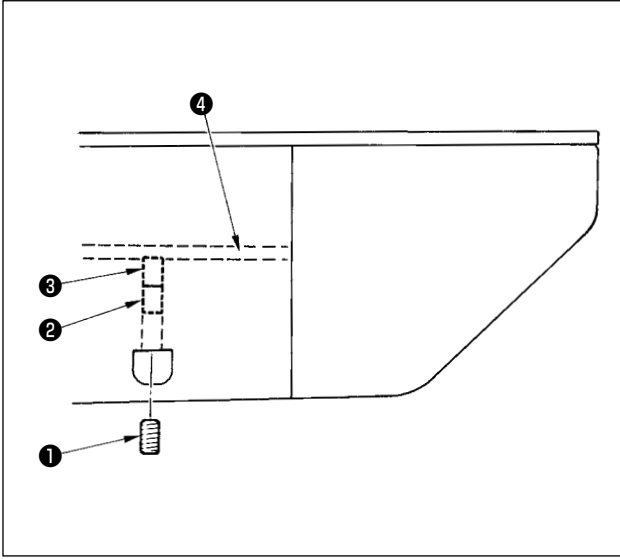
* Dikiş bittikten sonra dikiş makinesi kapanınca iğnenin konumu.

7-6. Atık yağın tahliye edilmesi



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

7-7. Çağanoza verilen yağ miktarı



- 1) Tespit vidasını ① gevşetin ve çıkarın.
- 2) Ayar vidasını ② vidalarken, yağ borusundaki yağ miktarını ④ azaltmak mümkündür.
- 3) Ayar yaptıktan sonra tespit vidasını ① vidalayın ve sabitleyin.

1. Standart makine teslimatı halinde, ③ az miktarda vidalanıp 4 tur geri döndürülmüştür.



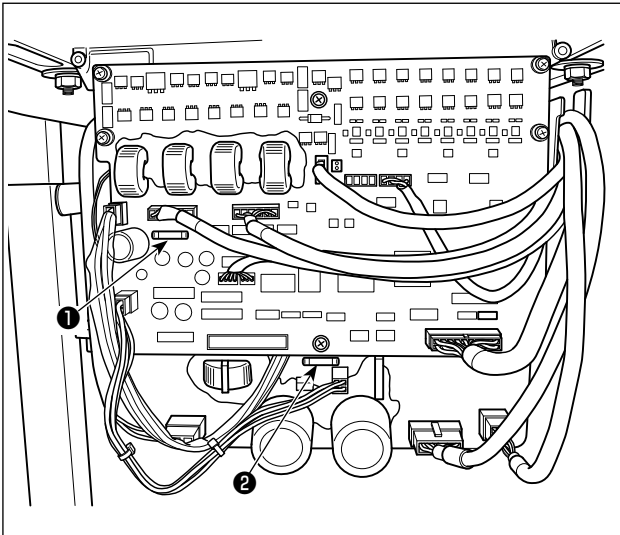
2. Yağ miktarını azaltırken vidayı hemen vidalamayın. Vidalama ③ yapılıp 2 tur geri döndürüldüğü yerde mevcut durumu yaklaşık yarım gün gözlemleyin. Yağ miktarında aşırı azalma varsa, çağanozda aşınmaya neden olur.

7-8. Sigortanın Değiştirilmesi

UYARI :



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



Makinede, aşağıdaki iki sigorta kullanılmaktadır:

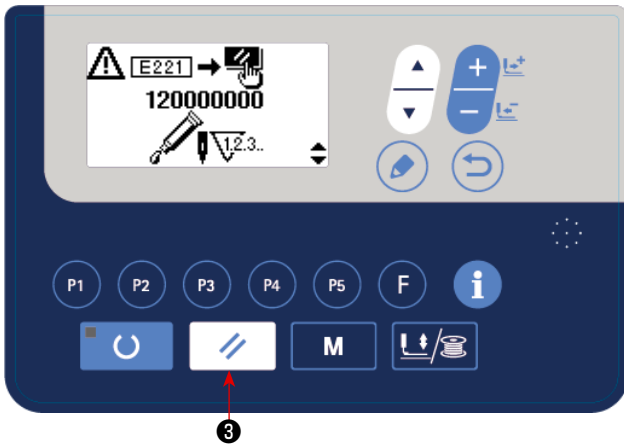
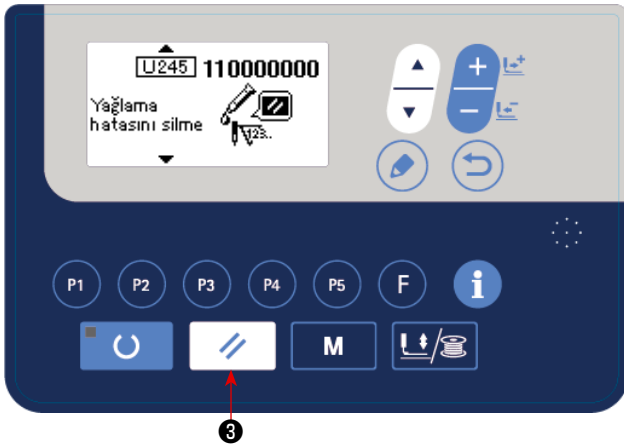
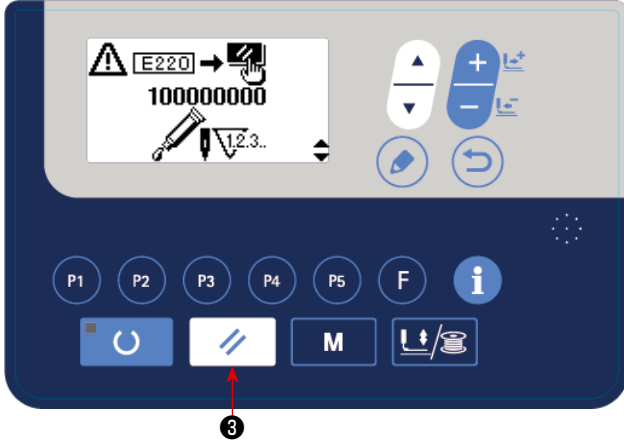
ANA PCB


- ① Darbe motoru güç besleme koruması 5A (zaman geciktirme sigortası)


SDC PCB


- ② Kumanda güç besleme koruması 2A (çabuk atan sigorta tipi)


7-9. Belirli parçalara tekrar yağ koyulması



Dikiş makinesinde belli sayıda dikiş yapıldıktan sonra, makinenin gücünü açık konuma getirdiğinizde çalışma panelinde E220 numaralı hata kodu görülür. Bu ifade, makinede belirli yerlere yağ koymanın vakti geldiği konusunda operatörü uyarır. Aşağıda belirtilen noktalara mutlaka yağ koyun. Ardından 245 numaralı bellek anahtarını çağırın ve SIFIRLAMA  ③ (sıfırlama) tuşunu kullanarak "0" olarak ayarlayın.

E220 numaralı hata mesajı görüldükten sonra bile SIFIRLAMA  ③ tuşuna basıldığı zaman hata mesajı kalkar ve dikiş makinesi sürekli kullanılabilir. Ancak dikiş makinesi bundan böyle her açıldığında E220 numaralı hata mesajı görülür.

Ayrıca E220 numaralı hata mesajı görüldükten sonra dikiş makinesi belli bir süre kullanılmaya devam ederse E221 numaralı hata mesajı görülür ve SIFIRLAMA  ③ tuşuna basılsa bile hata mesajı silinemeyeceğinden dikiş makinesi çalışmaz.

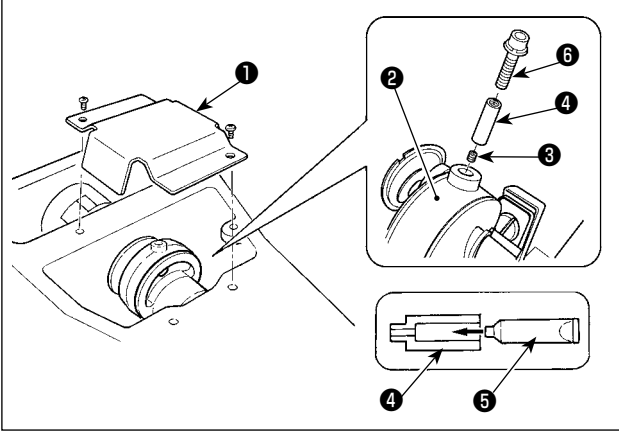
E221 numaralı hata mesajı görüldüğünde, aşağıda belirtilen noktalara mutlaka yağ koyun. Ardından bellek anahtarını kullanın ve 245 numara için SIFIRLAMA  ③ tuşunu kullanarak "0" değerini girin.

1. 245 numaralı bellek anahtarı "0" olarak değiştirilmezse, ilgili yerlere yağ koyduktan sonra yine E220 ya da E221 numaralı hata mesajı görülür.
2. Aşağıda belirtilen noktalara yağ koymak için, aksesuar olarak temin edilen yağ tüpünü (Parça numarası 40006323) kullanın. Belirtilenin dışında bir yağ koysanız parçalar zarar görebilir.

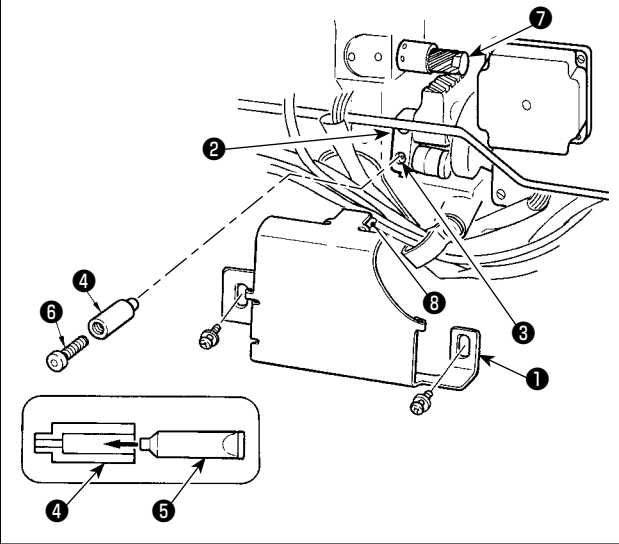


**UYARI :**

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

(1) Eksantrik kam kısmının yağlanması

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

(2) Osilatör pimi kısmının yağlanması

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

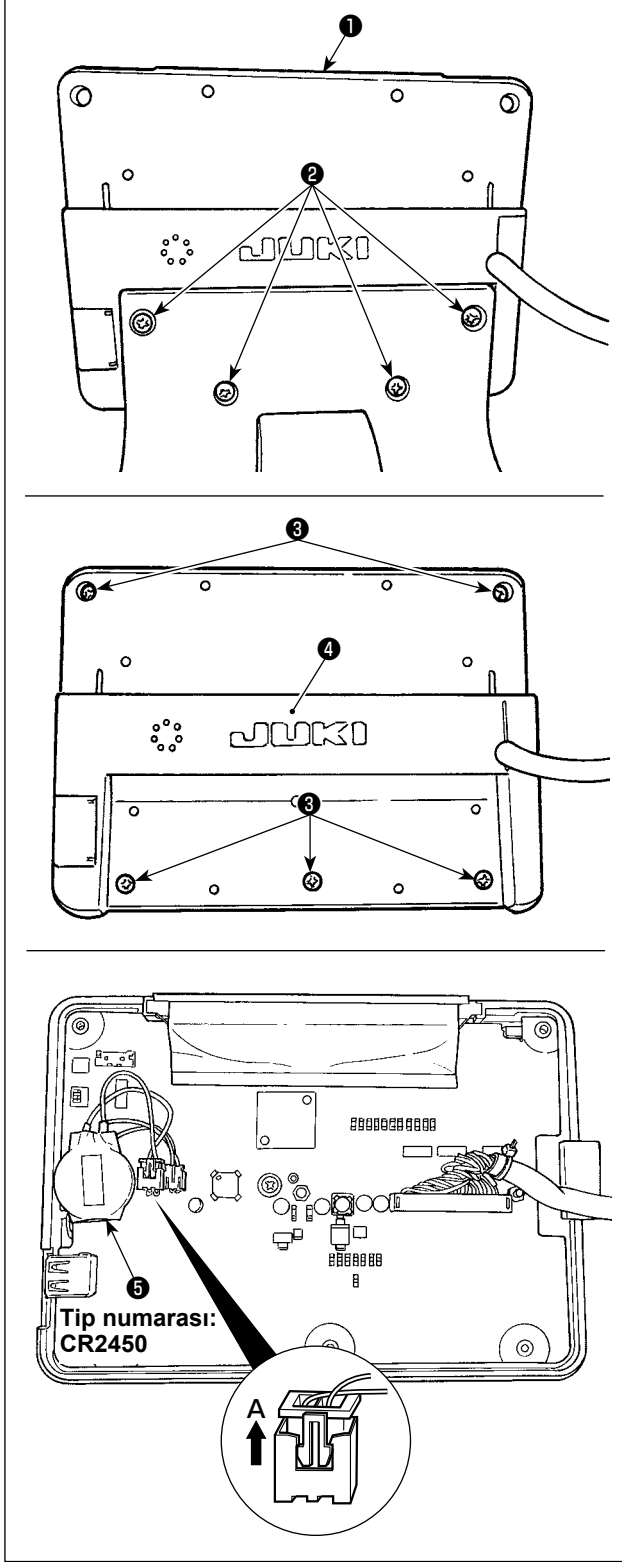
DİKKAT Keçeyi **8** dişliye **7** fazla bastırmayın. Aksi takdirde harekette hata olabilir.

7-10. Pillerin atılması



Çalışma panelinde, güç kapalı iken bile saati çalıştırmak için dahili pil bulunur. Pili mutlaka yerel yasa ve düzenlemelere riayet ederek atın.

[Pilin çıkarılması]



1) Çalışma panelini ❶ sabitleme kaidesinden çıkarın. Sabitleme kaidesi üzerindeki vidayı ❷ sökün.

2) Çalışma panelinin arka yüzeyinden vidayı ❸ gevşetin. Kapağı ❹ ayırın.

3) ❺ saat pilidir.

Tip numarası: CR2450

4) Konektörü A yönünde çekerek çıkarın. Pilin tüm ana gövdesini mahfazası ile birlikte PCB'den ayırın. (Pil PCB'ye çift taraflı yapışkan bant ile sabitlenir.)

8. BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI

8-1. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 13 söndüğünde, bellek anahtarı verileri değiştirilebilir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın.

2) Bellek düğmesi verilerini düzenleme ekran görünümüne geçin.

MOD tuşuna M 4 basıldığında, mod ekranı (operatör seviyesi) görüntülenir. Bu ekranda, bellek ekranı verilerini seçin (seviye 1).

ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basarak "01 Bellek düğmesi 1"i seçin. DÜZENLEME tuşuna 8 basıldığında bellek düğmesi veri ekranı açılır.

3) Bellek düğmesi verilerini değiştirmek için seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basıp, değiştirmek istediğiniz veri ögesini seçin.

4) Veriyi değiştirin.

Bellek düğmesi verileri arasında, sayıları değiştirmek için bir veri ögesi ve simgeleri seçmek için bir veri ögesi vardır.

Sayısal değeri değiştirmek için veri ögesine U001 gibi numara eklenir. Ayarlanan değer, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7 artırılarak ya da azaltılarak değiştirilebilir.

İmgeyi seçmek için veri ögesine U019 gibi numara eklenir. İmge, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7 seçilebilir.










































→ Bellek düğmesi verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [Sayfa 60 "1.8-2. Bellek düğmesi fonksiyonları listesi"](#) bölümüne bakınız.


















8-2. Bellek düğmesi fonksiyonları listesi

Dikiş makinesinin çeşitli işlemleri bellek düğmesi programlanarak ayarlanabilir.

Sevkiyat sırasındaki başlangıç ayar değerleri modele göre farklılık gösterir.

İfade	Fonksiyon	Ayar aralığı	Fabrika çıkışındaki durum	Görüşler
U001	Maksimum hız sınırı (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 2700 arasında	2700	
U002	1. ilmeğin dikiş hızı (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 1500 arasında	400	
U003	2. ilmeğin dikiş hızı (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 2700 arasında	900	
U004	3. ilmeğin dikiş hızı (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 2700 arasında	2700	
U005	4. ilmeğin dikiş hızı (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 2700 arasında	2700	
U006	5. ilmeğin dikiş hızı (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	400 ile 2700 arasında	2700	
U009	İplik kesme anında gerginlik bırakma zamanlamasının değiştirilmesi	-6 ile 4 arasında	4	
U016	Dikiş başlangıcında disk kaydırma zamanlaması	-10 ile 2 arasında	-5	
U019	Pedal seçimi 0 : Standart pedal 1 : Standart pedal (2 adımlı strok) 2 : Opsiyonel pedal 3 : Opsiyonel pedal (2 adımlı strok)	-	0	
U020	Pedal çalıştırma seçimi : Standart pedal : Opsiyonel pedal	-		
U024	Opsiyonel 1 pedalının çalışması : Pedala tekrar basıldığında kapalı konumda : Pedal serbest kaldığında kapalı konumda	-		
U025	Opsiyonel 2 pedalının çalışması : Pedala tekrar basıldığında kapalı konumda : Pedal serbest kaldığında kapalı konumda	-		
U026	2 adımlı strok halinde parça baskı ayağı yüksekliği	50 ile 90 arasında	70	Ayar değeri artarsa yükseklik azalır.
U030	Dikiş çeşidi büyütme/küçültmede temel nokta seçim : Başlangıç noktası : Dikiş başlangıç noktası	-		
U031	Dikiş makinesinin çalışması panel tuşuyla (clear (temizle) : Aktif değil : Panel sıfırlama tuşu : Dış düğme	-		
U032	Uyarı sesi engellenebilir. : Alarm sesi yok : Panel çalışma sesi : Panel çalışma sesi + hata sesi	-		
U036	Besleme zamanı seçilir. İlmeçler gerektiği gibi sıkılmadığı zaman değeri “-” yönde ayarlayın	-8 ile 16 arasında	12	Ayarın “-” tarafa doğru aşırı olması iğnenin kırılmasına neden olabilir. Ağır malzeme dikerken dikkatli olun.

İfade	Fonksiyon	Ayar aralığı	Fabrika çıkışındaki durum	Görüşler
U037	Dikiş bittikten sonra parça baskı ayağının durumu seçilebilir.  : Parça baskı ayağı, dikiş başlangıcında hareket ettikten sonra yukarı kalkar.  : Parça baskı ayağı, dikiş bittikten sonra hemen yukarı kalkar.  : Parça baskı ayağı, dikiş başlangıcında pedal çalışınca yukarı kalkar.	-		LK-1903S/BR35 için  olarak ayarlayın.
U039	Her dikiş bittikten sonra başlangıç noktasına dönülebilir. (Çevrim tipi ilmek hariç)  : Başa dönmeden  : Başa dönerek	-		
U040	Çevrim ilmeğinde başlangıç noktasına dönüş ayarı yapılabilir.  : Başa dönmeden  : Her defasında 1 dikiş çeşidi tamamlanır  : Her defasında 1 çevrim tamamlanır	-		
U041	Makine geçici durdurma komutuyla durdurulduğu andaki parça baskı ayağı durumu seçilebilir.  : Parça baskı ayağı yukarı kalkar.  : Parça baskı ayağı, parça baskı ayağı anahtarı kullanılarak yukarı kalkar.  : Parça baskı ayağının yukarı kalkması engellenmiştir.	-		
U042	İğne mili duruş konumu belirlenir.  : YUKARI konum  : Üst ölü nokta	-		UP (Yukarı) konumu durduktan sonra iğne mili ters yönde döner ve üst ölü nokta duruşu ayarlandığı zaman durur.
U046	İplik kesme engellenebilir.  : Normal  : İplik kesimi engellenmiş	-		
U048	Silme tuşuyla başlangıç haline dönme yolu seçilebilir.  : Düz çizgi dönüşü  : Dikiş çeşidinin ters dönüşü	-		Bu fonksiyon, dikiş çeşidinin ortasından dikiş başlangıcına düz çizgi halinde dönüş mümkün olmadığı zaman kullanılır.
U049	Masura sarma hızı belirlenebilir.	800 ile 2000 arasında	1600	Maksimum hız sınırı öncelik taşır.
U051	Tokatlayıcı çalışma yöntemi seçilebilir.  : İplik kesimi yapılacağı sırada tokatlayıcısız  : İplik kesimi yapılacağı sırada tokatlayıcı ①  : İplik kesimi yapılacağı sırada tokatlayıcı ②	-		① : Son tokatlayıcı dönüşsüz ② : Son tokatlayıcı dönüşlü
U055	Düğme dikişi için düğümlü dikişi etkinleştirme/devre dışı bırakma seçimi yapılabilir.  : Düğüm dikişi aktif  : Düğüm dikişi aktif değil	-		
U064	Boyut giriş artışı seçilebilir.  % : Yüzde cinsinden (%)  mm : Boyut cinsinden	-		
U065	Y başlangıç noktası kaydırma yöntemi seçilebilir.  ±0 : Standart  -5 : 5 mm sapma (1904 parça baskı ayağı için)	-		
U069	2 adımlı strok yüksekliği ortak/münferit seçilebilir.  : Ortak  : Münferit (yükseklik, her bir direkt dikiş çeşidine göre ayarlanabilir)	-		

İfade	Fonksiyon	Ayar aralığı	Fabrika çıkışındaki durum	Görüşler
U070	Son ilmek hareketinin gösterilmesi/gizlenmesi ayarlanabilir.  : Gizle  : Göster	-		
U074	Fanın çalışması ayarlanabilir.  : Enerji tasarrufu modu  : Sürekli çalışır	-		
U077	Dikiş sayacının sayma tamamlanma ekranını etkinleştirme / devre dışı bırakma seçimi için kullanılır  : Sayma tamamlanma ekranı devre dışı  : Sayma tamamlanma ekranı etkin	-		
U080	Ses çıkış ayarı  ALL  Sadece panel kul-lan- ma rehberliği  Tüm sesli rehber-lik KAPALI Tüm sesli reh-ber-lik AÇIK	-		
U081	Ses işlevi için dil seçimi  İngilizce  Çince English 中文	-		
U239	Dil seçimi Bu anahtarla, panelde görüntülenecek dil seçilir. * Seçilebilir dillerin sayısı gönderilen dikiş makinesinin tipine göre değişir. English : Henüz seçilmedi (ekran İngilizce) English : İngilizce 中文 简体字 : Çince (basitleştirilmiş karakterler) 中文 繁體字 : Çince (geleneksel Çince) Español: İspanyolca Italiano : İtalyanca Français: Fransızca Deutsch: Almanca Portu- gues : Portekizce Türkçe : Türkçe Tiếng Việt : Vietnamca Indon- esia : Endonezyaca Русский : Rusça বাংলা : Bengali ខ្មែរ : Khmer	-	Henüz seçilmedi (ekran İngilizce)	
U245	İğneyi gresleyin 	0 ile 120000000 (dikişler) (Ayarlanamaz)		İlmeğin sayısı, sıfırlama tuşu basılı tutularak silinebilir.

9. DİĞER KONULAR

9-1. Standart dikiş çeşidi spesifikasyon tablosu

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

Fabrika teslimi koşullarında, * işareti olan dikiş çeşitleri dikilebilir.

* işareti olanlar dışındaki standart dikiş çeşitlerini kullanırken, bellek anahtarının nasıl kullanılacağını açıklayan bölümde **Sayfa 43 "1.6-8. Standart dikiş çeşidi çağrılmasının etkinleştirilmesi/devreden çıkarılmasının ayarlanması"** başlığına bakınız.

9-2. Standart dikiş çeşidi tablosu

Numara	İlmeğe şeması	İlmeğe sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı	Numara	İlmeğe şeması	İlmeğe sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı		
			Uzunlu-masına	Çapraz					Uzunlu-masına	Çapraz			
Büyük çubuk dikiş	1	42	2,0	16	1	Doğrusal çubuk dikiş	17		21	0	10	1	
	2				2							2	
	*3		1	2,5	16		3	18		28	0	10	1
	4		2				2						
	*4	1	3,0	24	3		19		36	0	25	6	
	5	2			4							6	
	5	28	2,0	10	6		20		41	0	25	7	
	6				3							6	
	*6	36	2,5	16	1		21		44	0	35	(Not 3)	1
	7				2								1
*7	3				2	4							
*8	56	2,0	10	1	22		28	20	4,0	9	1		
9				2							2		
*9	64	2,5	16	3	23		36	20	4,0	9	4		
*10				1							4	10	
Küçük çubuk dikiş	11	21	2,5	6	6	Uzunlamasına doğrusal çubuk dikiş	24		42	20	4,0	9	
	12				7							10	
	13	28	2,5	6	8		25		56	20	4,0	9	
	14	36	2,5	6	6							10	
Örme ürün çubuk dikiş	14	14	2,0	8	5	26		56	20	4,0	9	10	
	15											7	10
	16											6	10
15	21	2,5	6	8	8	27		18	20	0	11	11	
16												28	2,5
16	36	2,5	6	6	29		20	0	0				
14	21	2,0	8	5						30		28	20
15	28	2,0	8	5									
16	28	2,0	8	5									

- (Not) 1. Dikiş boyutu, skala oranı %100 halindeki boyutları gösterir.
2. Parça baskı ayağı için ayrıca verilen parça baskı ayağı çalışma sayısı tablosuna bakınız.
3. 22 numara için, kullanım için boş olan parça baskı ayağını kullanın.
4. Denim dikerken * işaretli dikiş çeşitlerini kullanın.

	Numara	İmek şeması	İmek sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı	
				Uzunlamasına	Çapraz		
Yarım ay şeklinde çubuk dikiş	31		52	7	10	13	
	32		63	7	12	13	
	33		24	6	10	13	
	34		31	6	12	13	
	35		48	10	7	14	
	36		48	10	7	14	
Büyük çubuk dikiş	37		90	3	24	6 7	
	38		28	2	8	5	
Yuvarlak çubuk dikiş	39		28	Φ12	16		
	40		48				
Uzunlamasına çubuk dikiş	41		29	20	2.5	12	
	42		39	25	2.5	12	
	43		45	25	2.5	12	
	44		58	25	2.5	12	
	45		75	30	2.5	12	
	46		42	30	2.5	12	
	Işımsal dikiş	47		91	Φ8	15	
		48		99			
		49		148			
		50		164			

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



9-3. Parça baskı ayağı tablosu

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

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

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

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

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

9-4. Ayak pedalı anahtarının takılması (isteğe bağlı)

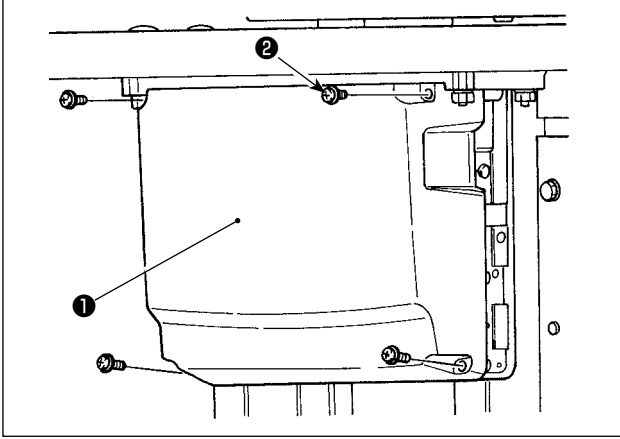


TEHLİKE:

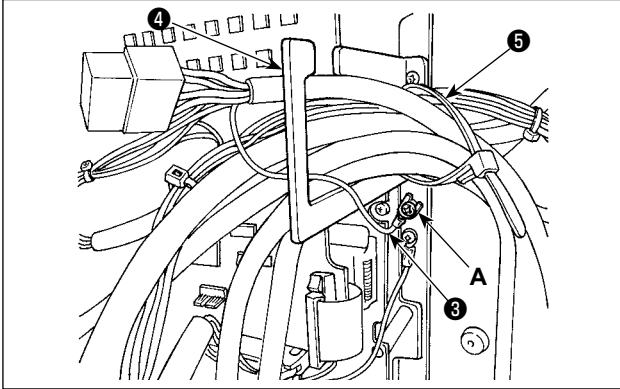
Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekleddikten sonra işlemi gerçekleştirin. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları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

El anahtarı standart tip makinede sunulmaktadır.

İsteğe bağlı ayak pedalı anahtarını kullanmak için (parça numarası: GPK570010B0), anahtarı aşağıda açıklanan prosedürü izleyerek bağlayın. Ayak pedalı anahtarını takarken, ayak pedalı anahtarı bağlantı kablosu tertibatı (parça numarası: M90135900A0) da gereklidir. **Sayfa 77 "I.9-8. Opsiyonel parça tablosu"** bakınız.

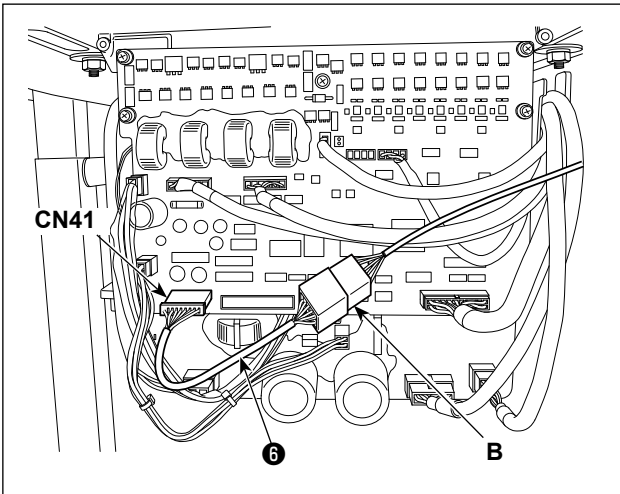


- 1) Kapağı ① çıkarmak için kontrol kutusundaki dört tespit vidasını ② gevşetin.



- 2) Ayak pedalı anahtarının topraklama kablosunu ③ kontrol kutusunun A ile gösterilen yerine sabitleyin.

DİKKAT Topraklama kablosunu ③ kablo çıkış plakasından ④ geçirin. Aksi takdirde kablo, kapağı kapatırken kapağın altına sıkışabilir.
















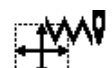
- 3) Ayak pedalı anahtar bağlantı kablosunu ⑥ ayak pedalı anahtar kablosuna (B) bağlayın ve bağlantı kablosunun diğer ucunu PWB üzerindeki CN43 konektörüne bağlayın.
- 4) Kablo klips bandını ⑤ gevşetin. Ayak pedalı anahtarı kablolarını (topraklama kablosu ③ hariç) ilgili diğer kablolarla birlikte, kablo klips bandını ⑤ kullanarak sabitleyin.







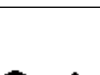




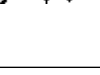

TEHLİKE :

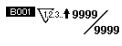








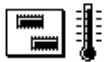
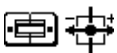
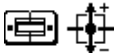
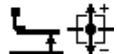








Kabloları PWB üzerindeki doğru konektörlere dikkatlice bağlamak çok önemlidir. Yanlış bağlantı büyük risk oluşturur.

9-5. Hata listesi

Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E007		Makine kilit hatası Dikiş makinesi ana mili bazı sorunlar nedeniyle dönme hareketi yapmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve sorunun nedenini gidirin.	
E010		Dikiş çeşidi numarası hatası Yedeklemesi alınan dikiş çeşidi numarası veri ROM'unda kayıtlı değil, ya da okunabilmesi için gerekli yetki verilmemiş. Dikiş çeşidi numarası "0" olarak ayarlanmıştır.	SIFIRLAMA tuşuna basın ve dikiş çeşidi numarasını kontrol edin. 201 numaralı bellek anahtarının içeriğini kontrol edin.	
E011		Harici hafıza kartı takılmamış USB flash sürücüsü takılı değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E012		Okuma hatası USB flash sürücüden veri okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E013		Yazma hatası USB flash sürücüye veri yazılmıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E014		Protezione dalla scrittura USB flash sürücüsü yazma korumalı.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E015		Biçimlendirme hatası USB flash sürücüsü biçimlendirilemiyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E016		Harici hafıza kapasitesi aşılmış Dikiş çeşidi verisi yazmak için USB flash sürücünün hafıza kapasitesi yeterli değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E017		Makine bellek kapasitesi dolu Dikiş çeşidi verisi yazmak için dikiş makinesinin hafıza kapasitesi yeterli değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E019		Dosya dolmuştur USB flash sürücüden okunacak dikiş çeşidi verisi çok büyük. (Maks.: Yaklaşık 20000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E022		Dosya numarası hatası Da dış ortamda seçilmiş dosya yok.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E024		Desen modeli veri boyutu aşılmıştır Dikiş makinesi belleğine yazılacak dikiş çeşidi verisi çok büyük. (Maks.: Yaklaşık 20000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E030		İğne mili konum kaybetme hatası İğne mili önceden belirlenmiş konumda değil.	İğne milini belirlenen konuma getirmek için el tipi kasmağı çevirin.	
E040		Hareket limiti hatası Dikiş deseninin boyutları hareket limiti aralığını aşıyor	SIFIRLAMA tuşuna basın. Ardından, desenin X/Y skalasını ve boyutlarını kontrol edin.	Bu ayar, baskı ayağı ile iğne arasındaki etkileşimi önleme amacı taşımamaktadır.





Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E043		Büyütme hatası Dikiş adımı 10 mm.nin ötesinde..	SIFIRLAMA tuşuna basın ve dikiş çeşidi ile X/Y skalası oranlarını kontrol edin.	
E045		Dikiş çeşidi veri hatası Dikiş çeşidi verisi kabul edilemiyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E050		Geçici durdurma Dikiş makinesi çalışırken sıfırlama anahtarı çalıştırılarak geçici olarak durdurulmuş. (31 numaralı bellek anahtarı ile ilgili bilgilere bakınız.)	SIFIRLAMA tuşuna kullanarak iplik kesildikten sonra yeniden başlatın ya da başlangıç noktasına dönün (Ayrıntılar için Sayfa 37 "1.6-4. Geçici durdurma işlemi nasıl kullanılır" başlıklı bölüme bakınız.)	
E061		Hafıza düğmesi veri hatası Hafıza düğme verileri bozulduğu veya güncellenmediği zaman.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E063		Makine kafası tanım hatası Makine kafası tipi ve kontrol kutusu tipi birbirine uygun değil.	Gücü KAPALI konuma getirin ve JUKI'yle ya da distribütörünüzle görüşün.	
E204		Dikiş için kullanılan USB flash sürücüsü bağlantı uyarısı USB bağlantı noktasına takılı USB flash sürücü ile 10 veya daha fazla dikiş yapıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E220		Yağlama zamanı geldi bilgisi Belli yerleri yağlama zamanının geldiğini bildiren bilgi BAKIM bölümünde Sayfa 56 "1.7-9. Belirli parçalara tekrar yağ koyulması" başlıklı kısma bakınız.	Belirtilen yerleri yağlayın ve SIFIRLAMA tuşuna kullanarak 245 numaralı bellek anahtarını "0" olarak ayarlayın. Dikiş dikildiği için hemen yağlama yapılamazsa, sıfırlama anahtarı ile hata silinebilir.	
E221		Yağlama uyarısı hatası Belli yerleri yağlama zamanı geldiği için dikiş makinesi durdu. BAKIM bölümünde Sayfa 56 "1.7-9. Belirli parçalara tekrar yağ koyulması" başlıklı kısma bakınız.	Derhal yağlama yapın ve 245 numaralı bellek anahtarını SIFIRLAMA tuşuna ile "0" olarak ayarlayın.	
E302		Kafa devrik durumda hatası Kafanın devrildiğini algılayan anahtar açık konumda.	Kafa devrik durumdayken dikiş makinesi çalıştırılmaz. Dikiş makinesi kafasını uygun konuma getirin.	
E303		Z fazı saptama hatası Dikiş makinesi üst ölü noktası saptanmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin. SDC PCB CN15 piminin çıkmadığını ve gevşemediğini kontrol edin.	
E305		İplik kesici konum hatası İplik kesici uygun konumda değil.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve INT devre kartındaki CN72'nin gevşemiş ya da yerinden çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	
E405		Direkt dikiş çeşitlerinin silinmesinin yasaklanması Direkt dikiş çeşidi çevrim dikiş verisinde ayarlı.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E408		Parola sıfırlama hatası Yanlış parola girildi.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	

Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E430		Sayaçta ayarlanan değere ulaşıldı Sayaçta ayarlanmış olan değere ulaşıldı. * Sayaç tipi ve görüntülenen sayaç değeri önceden belirlenen sayaca bağlıdır.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E730		Kodlayıcı problemi A Kodlayıcı A ya da B fazı algılanamıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin. SDC PCB CN15 piminin çıkmadığını ve gevşemediğini kontrol edin.	
E731		Kodlayıcı problemi B U, V ya da W faz kodlayıcı algılanamıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin. SDC PCB CN15 piminin çıkmadığını ve gevşemediğini kontrol edin.	
E733		Motor dönüş yönü ters Motor geriye doğru dönüyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ana motor kavramasının gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.	
E811		Aşırı voltaj hatası Güç kaynağı voltajı belirlenen değer üzerinde.	Güç kaynağı voltajını kontrol edin.	
E813		Düşük voltaj hatası Güç kaynağı voltajı yetersiz.	Güç kaynağı voltajını kontrol edin.	
E901		Motor sürücüsü problemi Motor sürücüsünde hata saptandı.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve bir süre bekledikten sonra güç şalterini tekrar açık konuma getirin.	
E903		Adım motoru güç kaynağı problemi Adım motoru güç kaynağı çıkışı yok.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve SCD devre kartındaki F1 sigortasını kontrol edin.	
E904		Solenoid güç kaynağında sorun Solenoid güç kaynağı çıkışı yok.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve SCD devre kartındaki F2 sigortasını kontrol edin.	
E905		SDC devre kartı aşırı ısınmış SDC devre kartında aşırı ısınma var.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve bir süre bekledikten sonra güç şalterini tekrar açık konuma getirin.	
E907		X başlangıç noktasına geri dönüş hatası X başlangıç noktası algılayıcısı değişmiyor.	Güç düğmesini kapatın ve ana kartın CN42 ve/veya CN53'ünün ayrılmış veya gevşek olup olmadığını kontrol edin.	
E908		Y başlangıç noktasına geri dönüş hatası Y başlangıç noktası algılayıcısı değişmiyor.	Güç düğmesini kapatın ve ana kartın CN43 ve/veya CN54'ünün ayrılmış veya gevşek olup olmadığını kontrol edin.	
E910		Parça baskı ayağı başlangıç noktasına geri dönüş hatası Parça baskı ayağı başlangıç noktası algılayıcısı değişmiyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve INT devre kartındaki CN71'ün ya da ANA devre kartındaki CN44'ün gevşemiş ya da çıkmış olup olmadığını kontrol edin.	

Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E914		Beslemede sorun hatası Besleme ve ana mil arasında zamanlama gecikmesi oluşmuş.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ana motor kavramasının gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.	
E915		Panel ve ANA kart arasında iletişim hatası Panel ve ANA kart arasında iletişim kurulamıyor	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ANA devre kartında CN34'ün gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.	
E916		ANA kart ve SDC arasında iletişim hatası ANA kart ve SDC arasında iletişim kurulamıyor	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ANA devre kartında CN32'nin ya da SDC devre kartında CN15'in gevşeyip gevşemediğini ya da çıkıp çıkmadığını kontrol edin.	
E918		ANA devre kartında aşırı ısınma ANA devre kartında aşırı ısınma var	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve bir süre sonra güç şalterini tekrar açık konuma getirin.	
E943		ANA devre kartı bellek yazdırma sorunu ANA devre kartında bellek yazdırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ANA devre kartındaki U022'ye ait ROM'un yerleşimini kontrol edin.	
E946		INT bellek yazdırma sorunu Dikiş makinesi kafası devre kartı belleği yazdırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ANA devre kartında CN30'in gevşeyip gevşemediğini ya da çıkıp çıkmadığını kontrol edin.	
-		Güç kaynağında anormallik Konektör bağlantısı eksikliği Güç kaynağında voltaj tipi farklı. Konektör bağlantısı yok.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve gerilim kaynağını ve FLT devre kartındaki CN3'ün ya da SDC devre kartındaki CN13'ün gevşeyip gevşemediğini ya da çıkıp çıkmadığını kontrol edin.	

9-6. Mesaj listesi

Mesaj No.	Ekranda Gösterilen	Kullanıcı deseni silme onayı	Tanımlama
M520		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Kullanıcı deseni silme onayı
M521		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Direkt dikiş çeşidinin silinmesi seçildiğinde
M522		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Çevrim deseni silme onayı
M523		Dikiş çeşidi verileri kaydedilmedi. Silinsin mi?	Bilgi dönüşüm verisi silme onayı
M524		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında (dikiş çeşidi verisinin) silinmesi seçildiğinde
M525		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında (dikiş makinesi verisi) silinmesi seçildiğinde
M528		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Kullanıcı deseni üzerine yazma onayı
M529		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Hafıza kartı üzerine yazma onayı.
M530		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında üzerine yazma seçildiğinde (panel+ dikiş çeşidi verisinin)
M531		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında üzerine yazma seçildiğinde (hafıza kartı + dikiş çeşidi verisinin)
M533		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında üzerine yazma seçildiğinde (panel+ dikiş makinesi verisi)
M537		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında (iplik gerginliği) verisinin silinmesi seçildiğinde
M542		Formatlama yapılır. Devam edecek misiniz?	Biçimlendirme onayı
M547		Veri olduğu için üzerine yazdırılamıyor.	Üzerine yazma devre dışı (panel)
M548		Veri olduğu için üzerine yazdırılamıyor.	Üzerine yazma devre dışı (ortam)

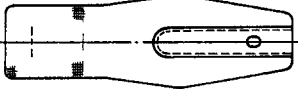
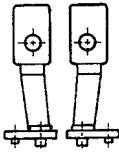
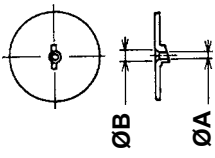
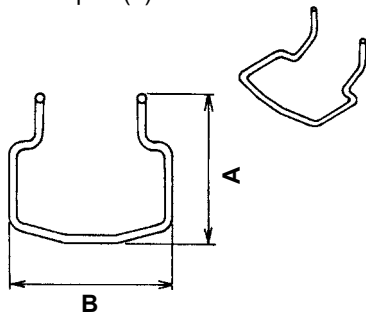
Mesaj No.	Ekranda Gösterilen	Kullanıcı deseni silme onayı	Tanımlama
M581		Kayıt iptal edildi.	Direkt dikiş çeşidi kaydı
M582		Kopyalama iptal edildi.	Dikiş çeşidi verisi ekranından kopyalanmadan çıkıldı
M583		Kopyalama iptal edildi.	Direkt dikiş çeşidi ekranından kopyalanmadan çıkıldı
M584		Kopyalama iptal edildi.	Çevrim dikiş çeşidi ekranından kopyalanmadan çıkıldı

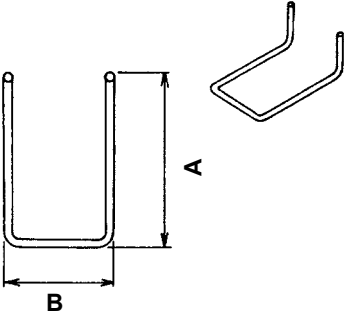
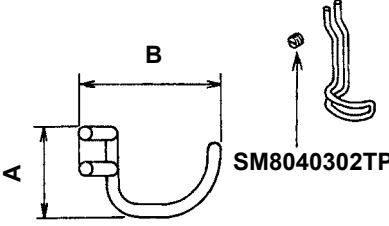
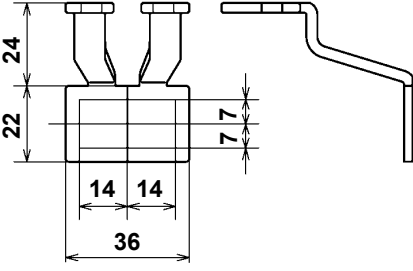
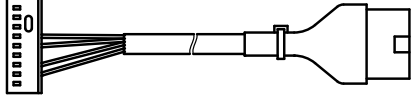
9-7. Sorunlar ve düzeltici önlemler (dikiş koşulları)

Sorun	Sebebi	Düzeltilici önlemler	Sayfa
1. İğnede kullanılan iplik, kilit (çubuk) dikiş başlangıcında çıkıyor.	① İlmekler başlangıçta kayıyor.	○ İğne ile mekik arasındaki boşluğu 0,05 ile 0,1 mm arasında ayarlayın.	52
	② İplik kesildikten sonra iğnede kalan iplik çok kısa.	○ Kilit (çubuk) dikiş başlangıcını yumuşak başlayan dikişe ayarlayın.	59
	③ Masura ipliği çok kısa.	○ 2 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının iplik gerginliğini kaldırma süresini düzeltin.	17
	④ İğnede kullanılan ipliğin ilk ilmekteki gerginliği çok fazla.	○ İplik alıcı yayın gerginliğini arttırın ya da 1 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının gerginliğini azaltın.	60
	⑤ İlk ilmekteki adım çok küçük.	○ Gerginlik diski kapatma zamanlamasını geciktirin.	16
2. İplik sık sık kopuyor ya da sentetik fiber elyaf ince ince ayrılıyor.	① Mekikte ya da sürücüde çizikler var.	○ Masuradaki ipliğin gerginliğini azaltın.	53
	② İğne deliği kılavuzunda çizikler var.	○ İğne deliği kılavuzu ile sayaç bıçağı arasındaki boşluğu arttırın.	
	③ İğne parça baskı ayağına çarpıyor.	○ 1. ilmekteki gerginliği azaltın.	16
	④ Mekik yuvası yivinde elyaf tozu birikmiş.	○ Dikiş başlangıcında 1. ilmekteki devir sayısını azaltın. (600 ile 1.000 sti/min arası)	
	⑤ İğnede kullanılan iplik gerginliği çok yüksek.	○ 1. ilmekteki adımı daha uzun yapın.	17
	⑥ İplik alıcı yayın gerginliği çok yüksek.	○ Parçayı çıkarın ve ince bir bileği taşı ya da meşin kullanarak çizikleri giderin.	
	⑦ İğnede ortaya çıkan yüksek ısı nedeniyle sentetik elyaf eriyor.	○ Meşinle ovun ya da değiştirin.	15
3. İğne sık sık kırılıyor.	① İğne bükülmüş.	○ Parça baskı ayağı konumunu düzeltin.	14
	② İğne parça baskı ayağına çarpıyor.	○ Mekiği çıkarın ve mekik yuvasındaki elyaf tozunu temizleyin.	53
	③ İğne malzemeye göre çok ince.	○ İğnede kullanılan iplik gerginliğini azaltın.	52
	④ Sürücü, iğneyi çok fazla eğiyor.	○ Gerginliği azaltın.	
	⑤ Parça baskı ayağı, dikiş başlangıcında iğnede kullanılan ipliğin üzerine basıyor.(İğne bükülmüş.)	○ Silikon yağ kullanın.	54
4. İplikler kesilmiyor. (Sadece masura ipliği)	① Sayaç bıçağı kör.	○ Bükülmüş iğneyi değiştirin.	53
	② İğne delik kılavuzu ile sayaç bıçağı arasındaki seviye farkı yeterli değil.	○ Parça baskı ayağının konumunu düzeltin.	
	③ Hareketli bıçak uygun şekilde konumlandırılmamış.	○ Malzemeye uygun daha kalın bir iğneyle değiştirin.	52
	④ Son ilmek atlanıyor.	○ İğneyi ve mekiği doğru şekilde konumlandırın.	
	⑤ Masura ipliği gerginliği çok düşük	○ İğne ile tokatlayıcı arasındaki mesafeyi arttırın. (23 mm ile 25 mm arasında)	54
5. Sık sık ilmek atlama oluyor.	① İğne ve mekik hareketi yeterince senkronize değil.	○ Sayaç bıçağını değiştirin.	52
	② İğne ve mekik arasındaki boşluk çok büyük.	○ Sayaç bıçağının bükümünü arttırın.	
	③ İğne bükülmüş.	○ Hareketli bıçağın konumunu düzeltin.	53
	④ Sürücü, iğneyi çok fazla eğiyor.	○ İğne ile mekik arasındaki zamanlamayı düzeltin.	52
		○ Masura gerginliğini arttırın.	

Sorun	Sebebi	Düzeltilici önlemler	Sayfa
6. İğnede kullanılan iplik, malzemenin yanlış tarafından çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① İğnede kullanılan iplik gerginliği yeterince yüksek değil. ② Gerginliği azaltma mekanizması düzgün çalışmıyor. ③ İplik kesiminden sonra kalan iplik çok uzun. ④ İlmek sayısı çok az. ⑤ Dikiş uzunluğu çok kısa iken (iğnede kullanılan ipliğin ucu dikilen ürünün yanlış tarafından dışarı çıkıyor.) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğnede kullanılan iplik gerginliğini arttırın. ○ Kilit (çubuk) dikiş sırasında 2 numaralı gergi diskinin serbest bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin. ○ İplik gerginliği 1 numaralı kontrol parçasındaki gerginliği arttırın. ○ Baskı ayağından daha büyük deliği olan alt plakayı kullanın. ○ Dikiş desenini değiştirin. 	16 16
7. İplik kesme sırasında iplik kopuyor.	① Hareketli bıçağın konumu düzgün değil.	○ Hareketli bıçağın konumunu düzeltin.	53
8. İğnede kullanılan iplik uzunluğu düzensiz	① İplik alıcı yayın gerginliği çok az	○ İplik alıcı yayın gerginliğini arttırın.	
9. İğnede kullanılan iplik uzunluğu kısalmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① 1 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının gerginliği çok az. ② İplik alıcı yayın gerginliği çok fazla. ③ İplik alıcı yayın gerginliği çok az ve hareket kararsız. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 1 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının gerginliğini arttırın. ○ İplik alıcı yayın gerginliğini azaltın. ○ İplik alıcı yayın gerginliğini arttırın ve stroku da uzatın. 	
10. Dikiş başlangıcında 2. ilmekteki masura ipliği düğüm atma kısmı sağda görülüyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① Masuranın boşta dönmesi çok fazla. ② Masura ipliğinin gerginliği çok az. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ○ Masura ipliği gerginliğini arttırın. 	

9-8. Opsiyonel parça tablosu

Parça adı	Tipi	Parça numarası	Görüşler
Boş besleme plakası  $t = 1,2$	Tırtılsız/işlenmiş Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14120109	
	Tırtılsız/işlenmiş Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14120307	
	Tırtılsız/paslanmaz çelik Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14120505	$t = 0,5$
	Tırtılsız/paslanmaz çelik Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	40021855	
	Tırtılsız/işlenmemiş Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021856	
	Tırtılsız/paslanmaz çelik Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021857	$t = 0,5$
	Tırtıllı/işlenmiş Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021858	
	Tırtıllı/işlenmemiş Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021859	
	Parça baskı ayağı alın plakası (grup)		14121263
Boş baskı ayağı  $t = 3,2$	Tırtıllı/işlenmiş (sağ) Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14121701	
	Tırtıllı/işlenmiş (sol) Dikiş alanı uzunlamasına 20 x çaprazlamasına 40	14121800	
	Tırtıllı/işlenmiş (sağ) Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021851	
	Tırtıllı/işlenmiş (sol) Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021852	
	Tırtıllı/işlenmemiş (sağ) Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021853	
	Tırtıllı/işlenmemiş (sol) Dikiş alanı uzunlamasına 30 x çaprazlamasına 40	40021854	
	İğne deliği kılavuzu 	A=1,6 B=2,6 Serbest bırakma yarıklı	B2426280000
A=1,6 B=2,0 Serbest bırakma yarıksız		D2426282C00	F ve M tipleri
A=2,3 B=4,0 Serbest bırakma yarıksız		14109607	H ve W tipleri
A=2,7 B=3,7 Serbest bırakma yarıksız		D2426MMCK00	Çok ağır malzeme için
Parmak siperi (1) 	A=56,5 B=64	13533104	
	A=59 B=74	13548300	Büyük boy kilit (çubuk) dikiş için

Parça adı	Tipi	Parça numarası	Görüşler
Parmak siperi (2) 	A=66,5 B=43	13573407	Uzunlamasına kilit (çubuk) dikiş için
Parmak siperi (3) 	A=21,5 B=35,5	14120000	Özel sipariş verilen parça baskı ayağı için
Boş parça baskı ayağı 	Tırtıllı/işlenmiş (sağ)	40021869	
	Tırtıllı/işlenmiş (sol)	40021870	
PK57 anahtarı bağlantı kablosu (grup) 		M90135900A0	

II. LK-1903S, BİLGİSAYAR KONTROLLÜ, YÜKSEK HIZLI MEKİK DİKİŞ DÜĞME DİKME MAKİNESİ

1. SPESİFİKASYONLAR

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

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

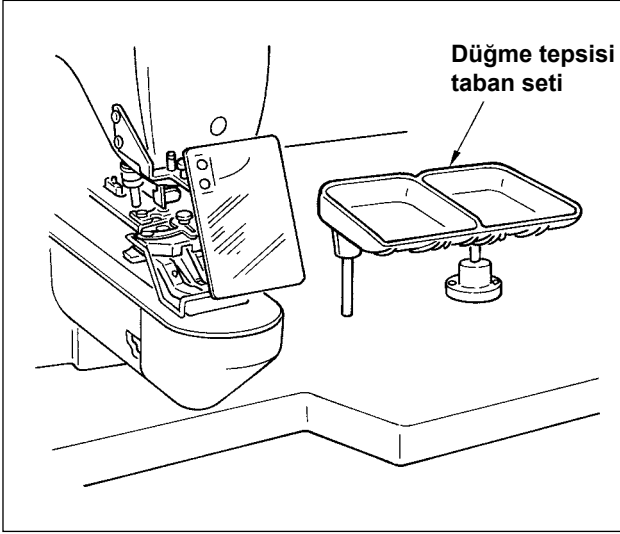
2. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI

2-1. Dikiş makinesinin kurulması ve çalışma için ön hazırlıklar



TEHLİKE :

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



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

2-2. İğne ve iplik

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

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

2-3. Çeşitli dikiş modları

(1) Dikiş çeşidi listesi

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

< Dikiş programı listesi >

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

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

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

(2) Dikiş çeşidi ve dikiş genişliğinin seçimi

- Dikiş çeşidi seçimi, LK-1900S ile aynıdır.
- Delikler ile kullanılan düğme arasındaki mesafe eğer dikiş çeşidi numarasının standart dikiş genişliğine uymuyorsa, dikiş genişliğini büyüterek/küçülterek genişlik ayarı yapın. Büyütme/küçültme yöntemi, LK-1900S ile aynıdır. Dikiş genişliğini büyütme/küçültme skalası konusunda aşağıda verilen tabloya bakınız.
- Dikiş çeşidi numarasını ve dikiş genişliğini değiştirdikten sonra, iğne giriş noktasını kontrol edin. Onay yöntemi olarak, LK-1900S talimat kılavuzundaki **Sayfa 21 "1.5-4. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi"**.

○ Dikiş genişliği ile ilgili XY skalası tablosu

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

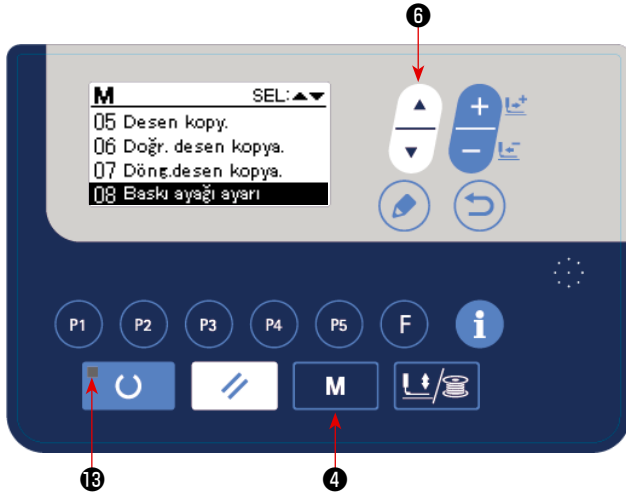
3. DİKİŞ MAKİNESİ AYARI

3-1. Düğme kısaç çenesi kolunun konumu



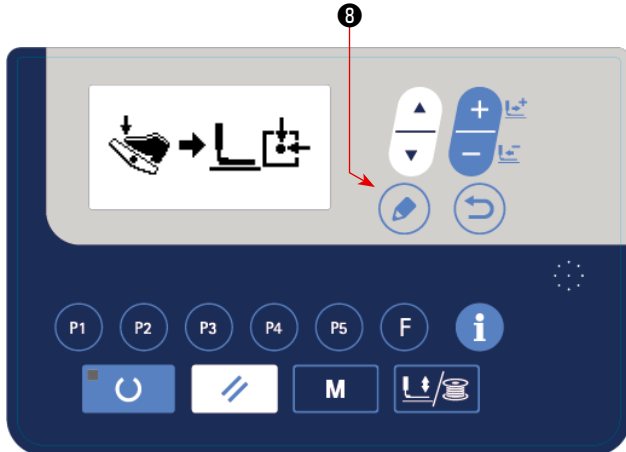
UYARI :

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

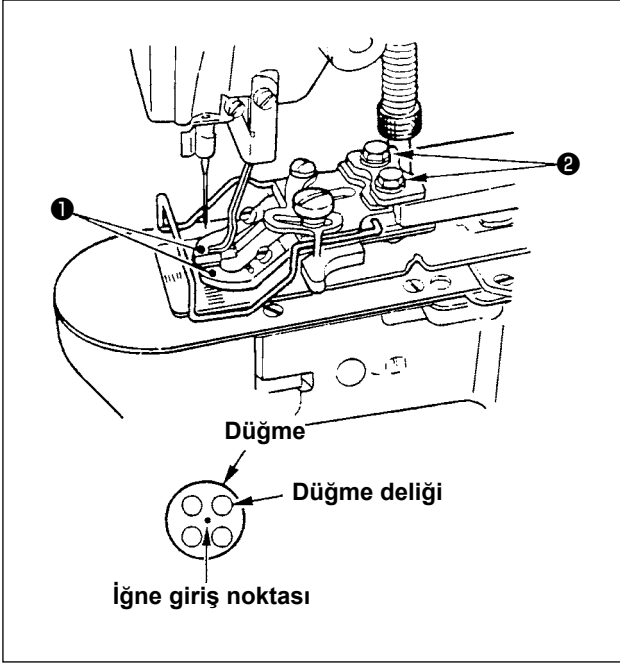


1) Çalışma panelinde dikiş LED'i **13** kapalı durumda iken **M** **4** tuşuna basın.

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



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



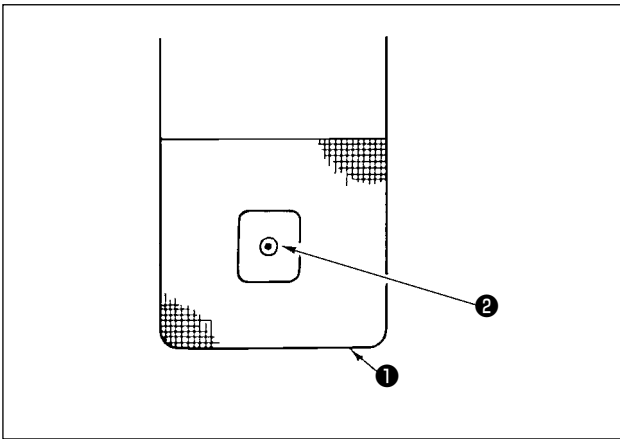
- 4) Düğme tutucu açma kolu ❶ üzerine bir düğme yerleştirin.
- 5) Birinci kademeye kadar pedala basın ve düğme kısaç ünitesi aşağı inince ayağınızı pedaldan çekin.
- 6) Elle çevrilen kasmağı çevirin ve iğne merkezinin düğme merkezine girip girmediğini kontrol edin.
- 7) İğne merkezi eğer düğme merkezinde değilse, düğme kısaç çenesi kol tabanındaki vidaları ❷ gevşeterek, iğne merkezi düğme merkezine girecek şekilde ayar yapın.
- 8) Pedalı madde 5)'te ikinci adıma kadar basınca, düğme kısaç ünitesi tekrar başlangıç konumuna gider. Ayrıca düğme kısaç ünitesi aşağı indiği zaman birinci adıma kadar pedala basın ve ayağınızı pedaldan çekin. Bu durumda düğme kısaç ünitesi yukarı çıkar.
- 9) Ayar yaptıktan sonra, dikiş çeşidi şekline onay verin ve iğnenin düğme deliğine girdiğini mutlaka kontrol edin.


3-2. Besleme plakasının ayarlanması



UYARI :

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



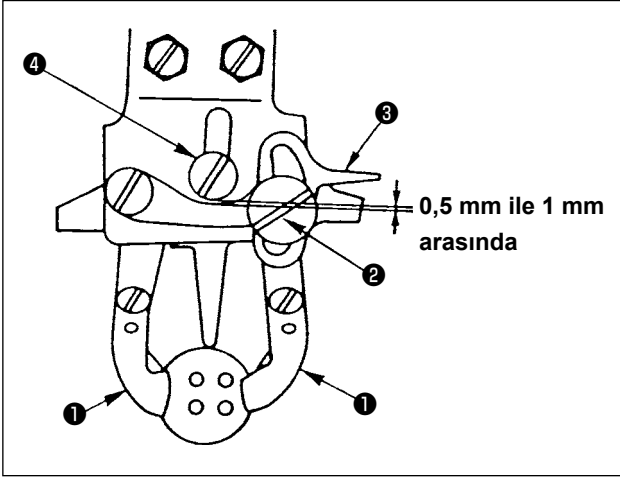
- 1) **Sayfa 81 "II.3-1. Düğme kısaç çenesi kolunun konumu"**deki 1) ve 2)'ye bakarak seçilen durumu "08 Düğme kısaç çenesi kolunun konumu" olarak belirleyin.
- 2) ÖĞE DÜZENLEME tuşuna  basın. Düğme kısaç ünitesi başlangıç konumuna gider ve yukarı çıkar .
- 3) Besleme plakasını ❶ ayarlarken, iğne deliği kılavuzu ❷ besleme plakasının ❶ geri çekilen kısmının merkezine gelecek şekilde ayarlayın.

3-3. Düğme kısaç çenesi kol ayarı



UYARI :

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



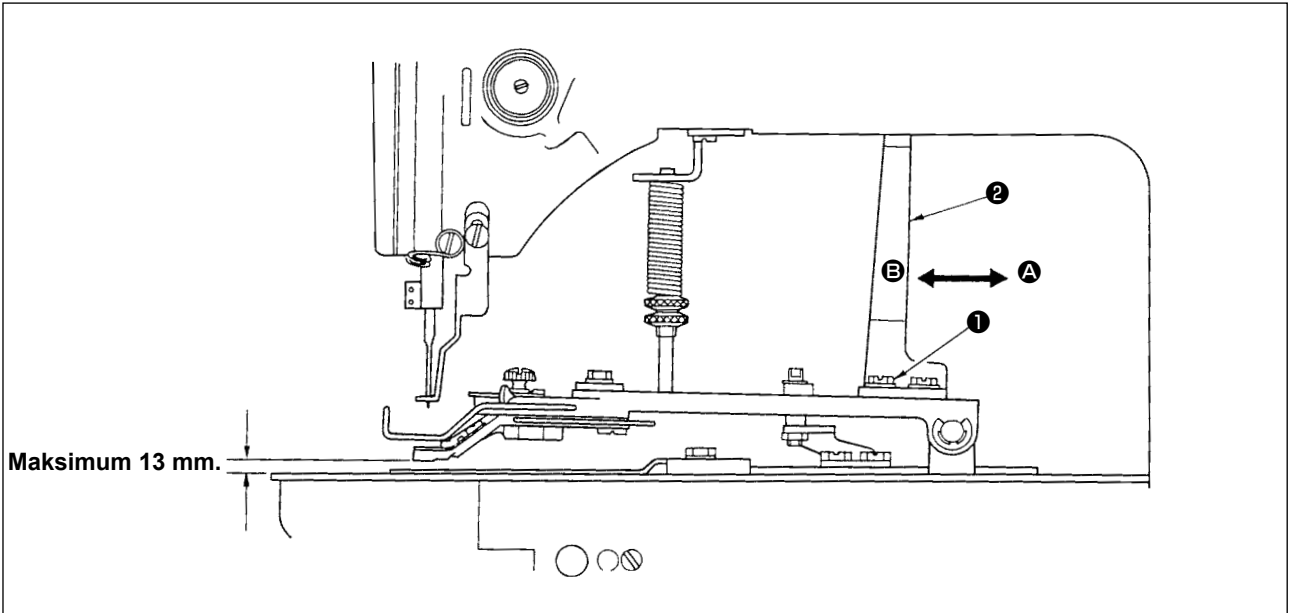
Makineyi durma konumuna getirin. Ardından düğme kısağını ① kaldırın. Düğme kısağı çene kolundaki vidayı ② gevşetin ve düğme kısaçlarına ① bir düğme yerleştirirken, düğme kısaç çenesi kolu ③ ile menteşe vidası ④ arasında 0,5 mm ile 1 mm arasında boşluk kalacak şekilde ayar yapın. Ardından düğme kısağı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

3-4. Düğme kısağını kaldırma miktarının ayarlanması



UYARI :

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



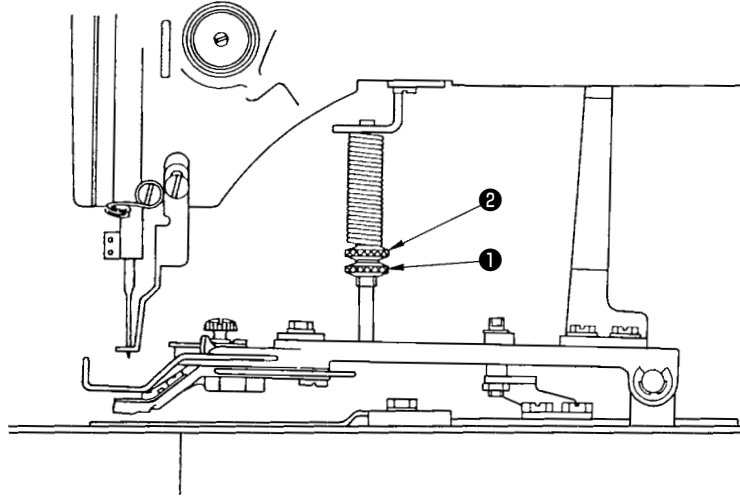
İki tespit vidasını ① gevşetin ve hareketli plakayı ② ok yönünde ileri geri hareket ettirerek ayarlayın. Düğme kısağını kaldırma miktarı, hareketli plaka ② A yönünde hareket ettirildiği zaman azalır, B yönünde hareket ettirildiği zaman ise artar. Ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını ① iyice sıkın.

3-5. Parça baskı ayağı ünitesinde basınç ayarı



UYARI :

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



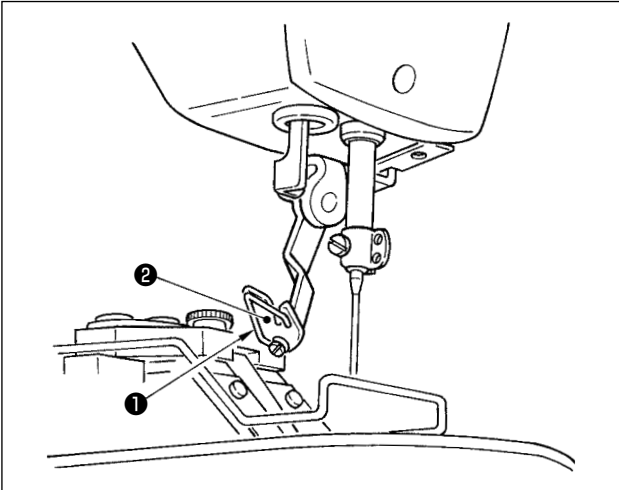
Parça baskı ayağı ünitesinin basıncı, malzeme dikiş sırasında çarpılmadığı sürece minimum olmalıdır. Ayar vidasını ❶ gevşetin ve yukarıda belirtilen basıncı elde etmek için ayar vidasını ❷ çevirin.

3-6. Tokatlayıcı yayının ayarı



UYARI :

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



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

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

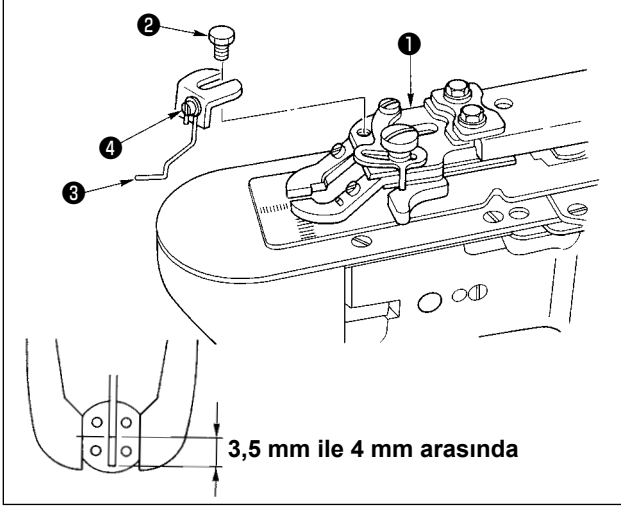
4. DİĞER KONULAR

4-1. Düğmeyi yükseltme çubuğunun (aksesuar) monte edilmesi



UYARI :

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



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

4-2. Düğme büyüklüğüne göre model sınıflandırması

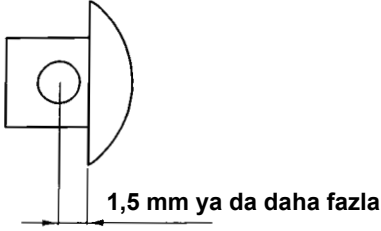
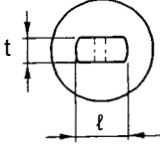
Model		LK-1903S-301	LK-1903S-302			
Düğmenin büyüklüğüne göre sınıflandırılması		Küçük boy düğmeler için	Orta boy düğmeler için			
Kullanılabilir düğmenin dış çapı (mm)		ø10 ile ø20 arasında	ø10 ile ø20 arasında			
Dikiş boyutu (mm)	Uzunluk	0 ile 3.5 arasında	0 ile 4.5 arasında			
	Genişlik	0 ile 3.5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

Parantez içindeki parçalar için özel sipariş verilmelidir.

※ Kabartma işaret

4-3. Çıkıntılı düğmenin takılması (opsiyonel)

(1) Spesifikasyonlar

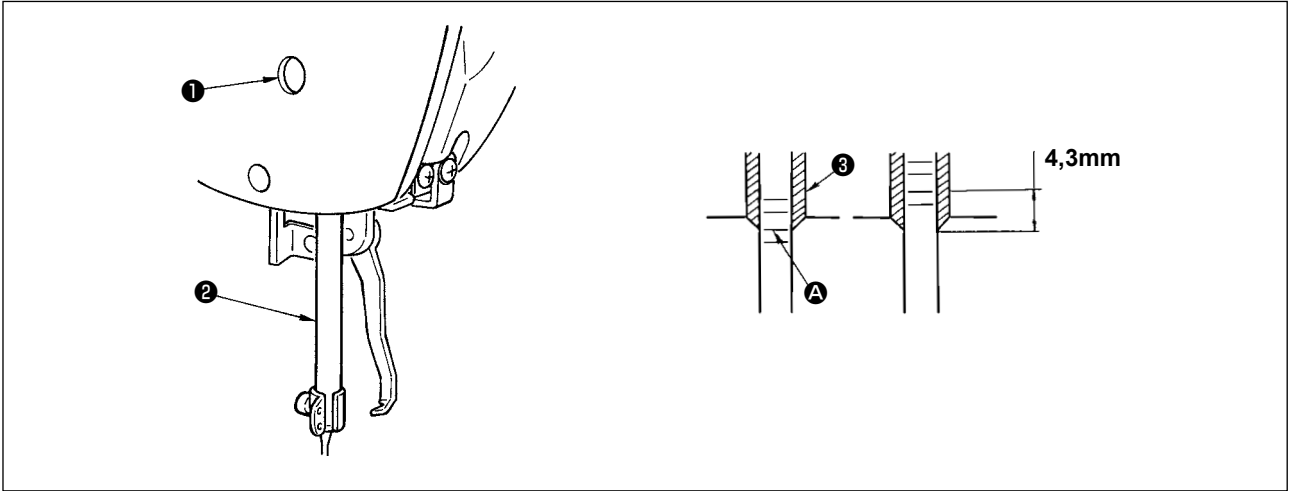
Model	Opsiyonel														
İğne	TQx3 #14														
Düğmenin şekli	Dış çap	Maksimum $\varnothing 20$													
	Delik çapı	Minimum $\varnothing 1,5$													
	Delik konumu														
Çıkıntılı bölümün şekli	 <table border="1" data-bbox="1059 770 1439 958"><thead><tr><th rowspan="2">t</th><th colspan="2">l(mm)</th></tr><tr><th>Minimum</th><th>Maksimum</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>4</td><td>9</td></tr><tr><td>3</td><td>3</td><td>8</td></tr><tr><td>5</td><td>-</td><td>7</td></tr></tbody></table> <p>Çıkıntılı bölümün boyutları için yukarıdaki tabloyu referans alabilirsiniz.</p>	t	l(mm)		Minimum	Maksimum	1	4	9	3	3	8	5	-	7
t	l(mm)														
	Minimum	Maksimum													
1	4	9													
3	3	8													
5	-	7													
Dikiş hızı	Dikiş çeşidi verisinde maksimum hız 2.700 sti/min değerindedir. Ancak bu değeri çıkıntılı düğmelerde 1.500 sti/min olarak ayarlayın.														
İlmeç şekli	Dikiş çeşidi program numarası 18 ile 22 arasında (< Dikiş programı listesi > Sayfa 80 "II.2-3. Çeşitli dikiş modları" bakınız.)														

(2) İğne mili yüksekliğinin ayarlanması



UYARI :

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



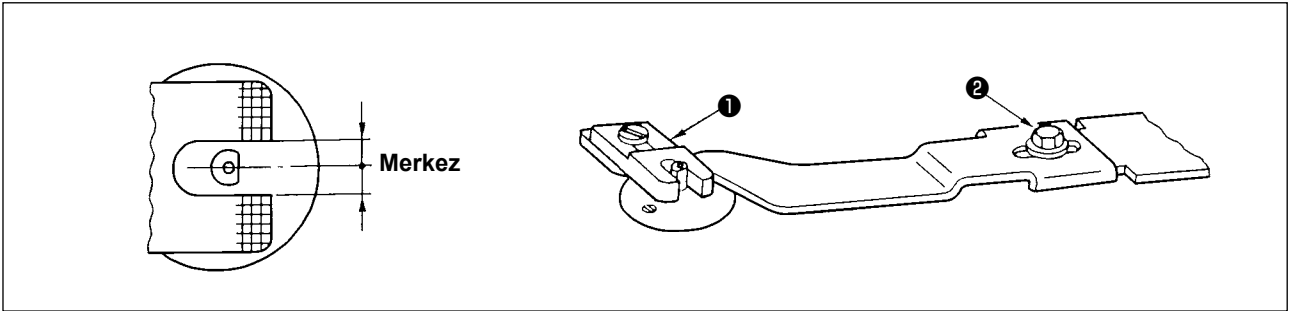
- 1) İğne mili bağlantı vidasını ① gevşetin ve iğne milini ② aşağı yukarı hareket ettirerek alttan ikinci kare çizgisini A iğne mili burcunun ③ alt ucuyla hizalanacak şekilde ayarlayın, kasmağı çevirirken iğne milini en alt konuma getirin. Ardından sadece iğne milini 4,3 mm kadar yükseltin ve bağlantı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

(3) Besleme plakası tabanının ayarlanması



UYARI :

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



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



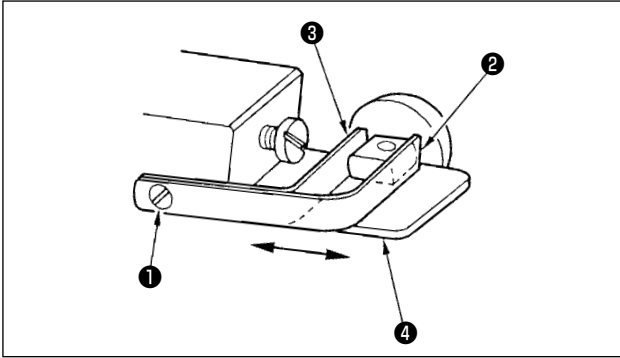
Düğme ile malzeme arasındaki dikiş gevşek olduğu zaman, daha sıkı bir dikiş elde etmek için ① besleme plakasını B besleme plakasıyla değiştirin. Ancak bu durumda düğme dış çapı maksimum $\varnothing 19$ olabilir. Buna dikkat edin.

(4) Düğme kıskacı desteğinin ayarlanması



UYARI :

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



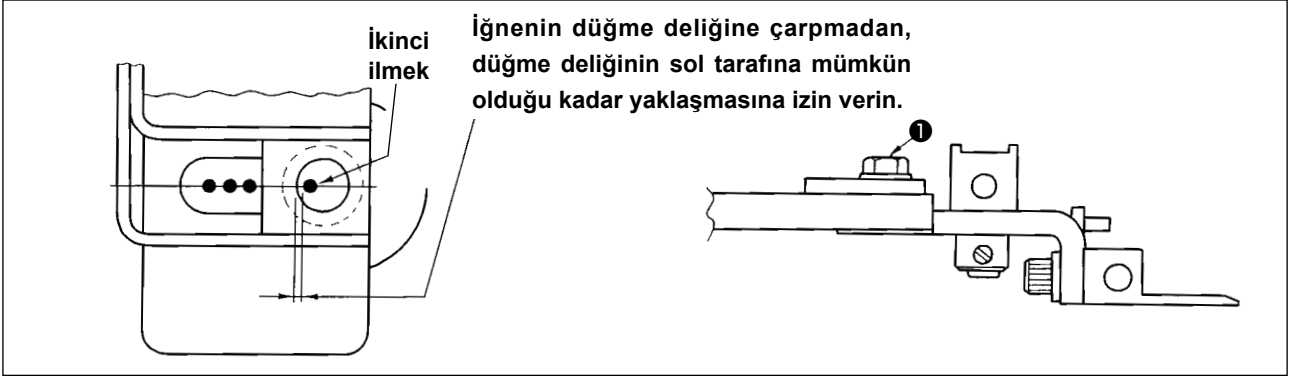
Tespit vidasını ① gevşetin ve düğmeyi düğme kıskacıları arasına yerleştirin. Ardından düğme deliği ve düğme kıskacı tabanı yarığının ④ boyuna konumunu belirlemek için düğme kıskacı ön ② ve arka ③ desteğini ileri geri hareket ettirin. Ardından vidayla iyice sıkın. Bu durumda ön ② ve arka ③ düğme kıskacı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

(5) İğne giriş noktasının kontrol edilmesi



UYARI :

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



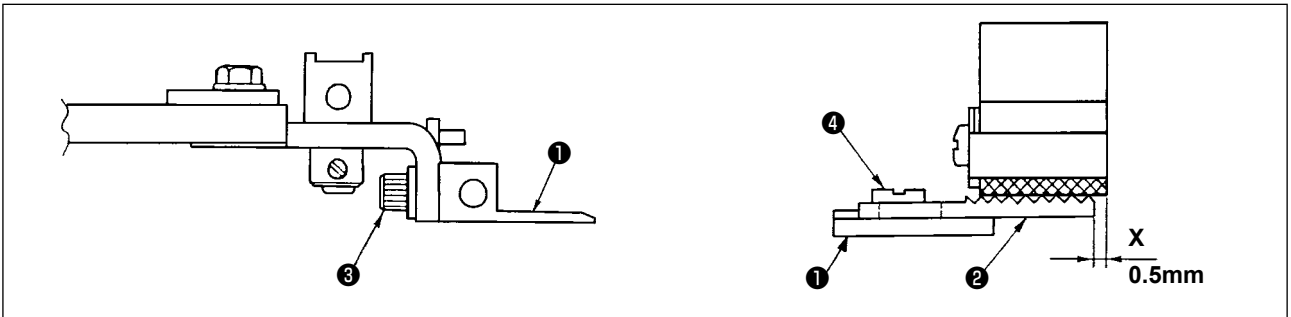
Dikiş çeşidinin şeklini kontrol ederken, iğne girişinin ikinci ilmeğini düğme deliğine yerleştirin ve vidayla ① sıkın. (LK-1900S talimat kılavuzundaki [Sayfa 21 "1.5-4. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi"](#) bakınız.)

(6) Düğme kıskacı tabanı ve besleme plakasının ayarlanması



UYARI :

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



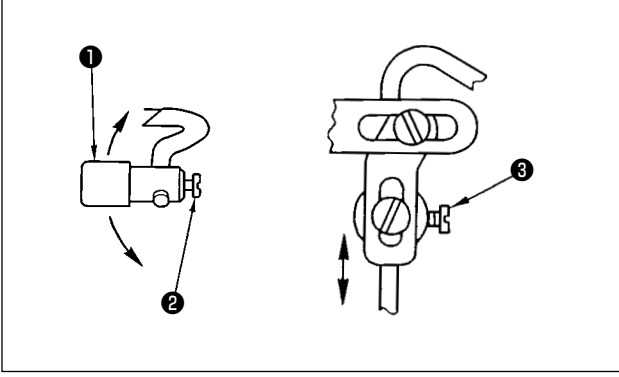
- 1) Düğme kıskacı tabanının ① yüksekliğini ayarlarken, düğme kıskacı tabanı alt yüzeyi ve besleme plakasının A ② üst yüzeyi (tırtıllı yüzey) malzemeye aynı şekilde bastırarak şekilde düşey olarak ayarlayın. Ardından tespit vidasını ③ sıkın.
- 2) X konumunu (malzeme çıkıntısı), besleme plakası A yüzeyi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

(7) Düğme desteği kauçuğunun ayarlanması



UYARI :

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



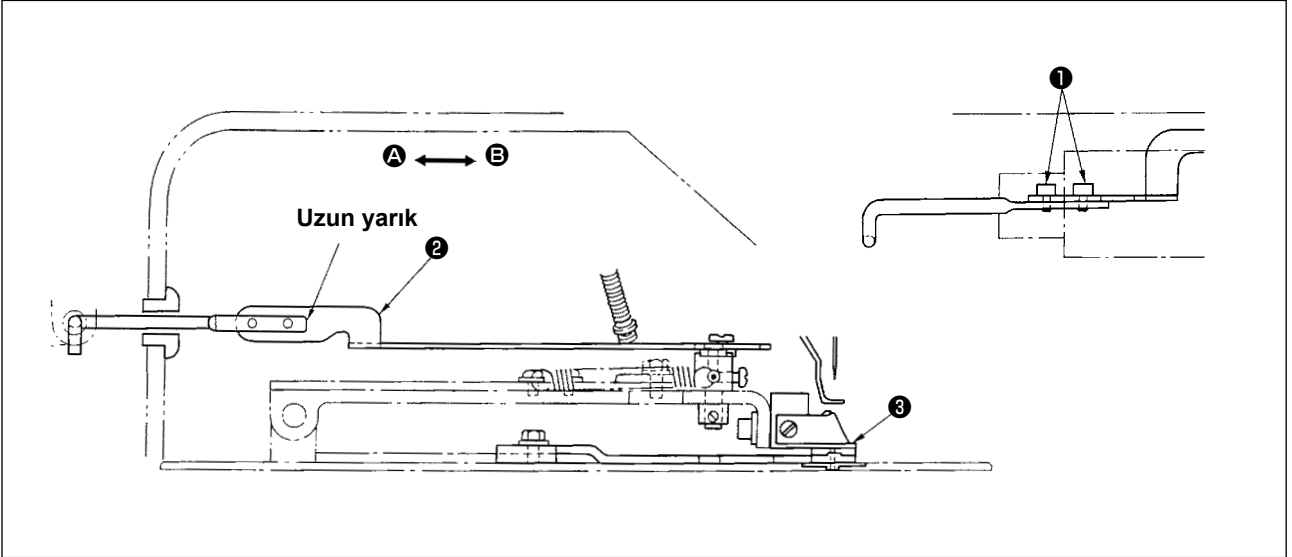
Düğme desteği kauçuk grubunun ① konumunu ayarlamak için ② ve ③ tespit vidalarını gevşetin, böylece düğme destek kauçuğunun baskı uygulayan kısmı, düğmenin merkezine doğru açıyla baskı uygulayabilir. Ardından tespit vidalarını sıkın.

(8) Düğme destek bağlantısının ayarlanması



UYARI :

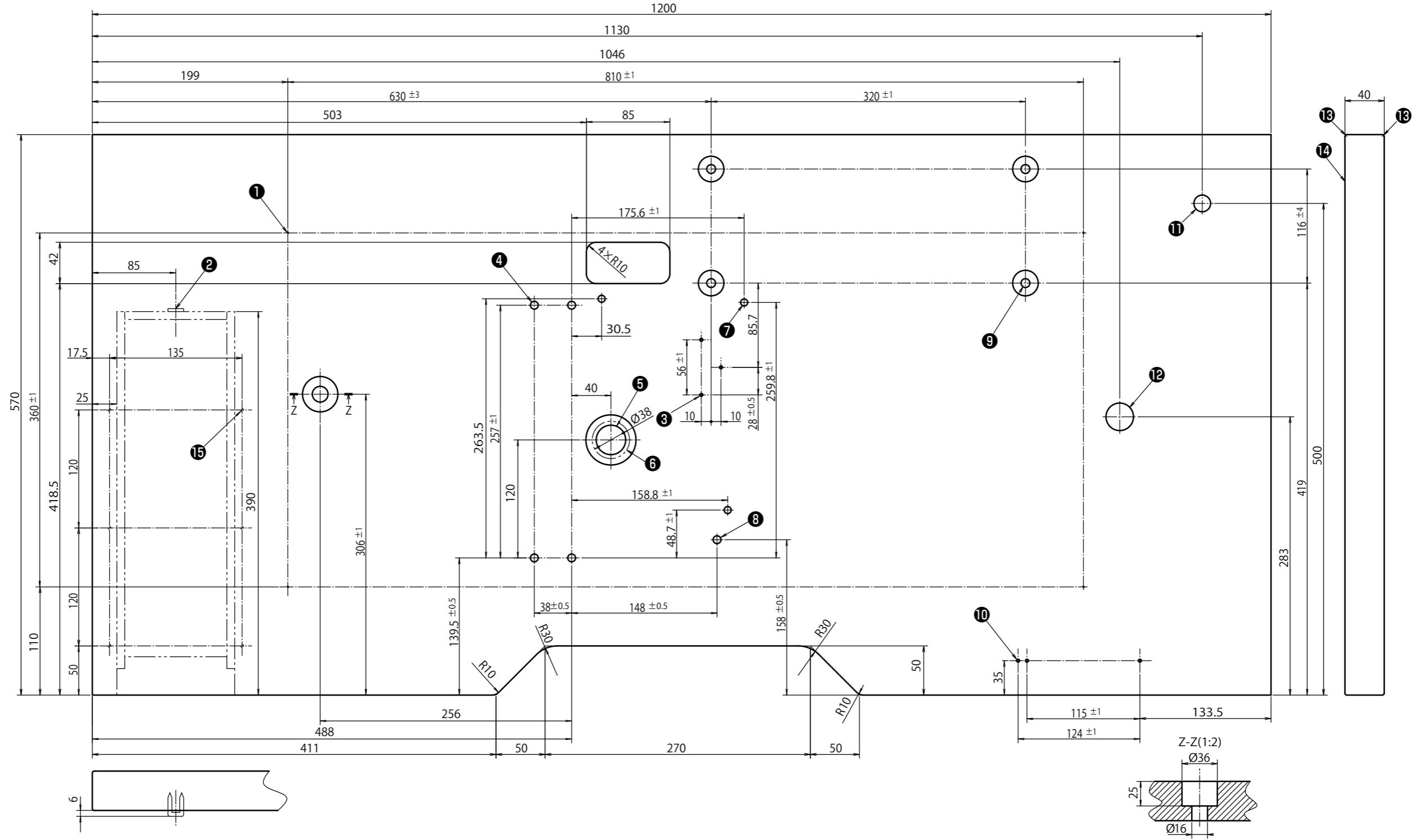
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



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

III. MASANIN ÇİZİMİ

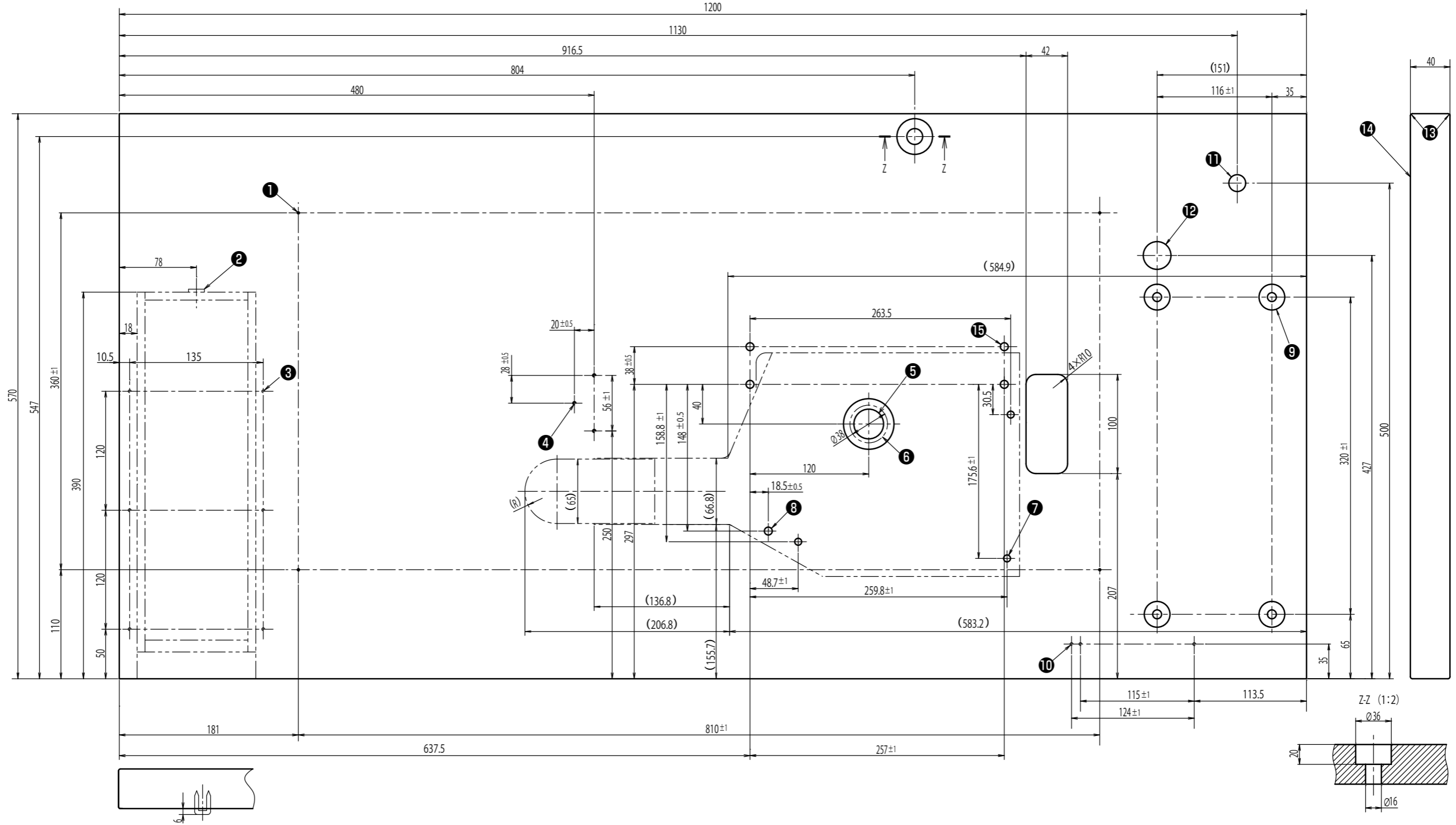
Boyuna monte edilen masa tipi (Parça numarası 40143093)



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

- ⑨ Delinmiş 4 delik 9, 26 nokta yüz 1 derin
- ⑩ Delinmiş delik 3, 3, arka tarafta 10 derin (güç şalteri montaj deliği)
- ⑪ Delinmiş delik 17
- ⑫ Delinmiş delik 28
- ⑬ R2 (bütün köşelerdeki yuvarlatma)
- ⑭ Sağ taraf
- ⑮ Delinmiş delik 6, 3, arka tarafta 10 derin (çekmece montaj deliği)

Yatay montaj tipi masa



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

- ⑧ Delinmiş delik 8
- ⑨ Delinmiş 4 delik 9, 26 nokta yüz 7 derin
- ⑩ Delinmiş delik 3, 3, arka tarafta 10 derin (güç şalteri montaj deliği)
- ⑪ Delinmiş delik 17
- ⑫ Delinmiş delik 28
- ⑬ R2 (bütün köşelerdeki yuvarlatma)
- ⑭ Sağ taraf
- ⑮ Delinmiş 4 delik 8