

***TÜRKÇE***

**LK-1910, LK-1920  
KULLANMA KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>1. SPESİFİKASYONLAR</b> .....	<b>1</b>
<b>2. KONFIGÜRASYON</b> .....	<b>2</b>
2-1. Ana ünitedeki parça isimleri .....	2
2-2. Çalışma panelindeki isimler ve düğmelerle ilgili açıklamalar .....	3
<b>3. KURULUM</b> .....	<b>4</b>
3-1. Masanın kurulumu .....	4
3-2. Elektrik kutusunun montajı.....	5
3-3. Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması.....	6
3-4. Dikiş makinesini taşıma şekli .....	7
3-5. Dikiş makinesi kafasının montajı .....	7
3-6. Motor kapağının .....	8
3-7. Pedal anahtarı .....	8
3-8. Dikiş makinesi kafasının devrilmesi .....	9
3-9. Çalışma panelinin montajı .....	9
3-10. Kabloların bağlanması .....	10
3-11. Kabloların kullanımı .....	11
3-12. Göz koruyucu kapağın takılması .....	11
3-13. İplik askısının monte edilmesi.....	12
3-14. Yardımcı boğaz plakası kapağının takılması. ....	12
3-15. Makinenin, teslimatta fabrikada tamamlandıktan sonra taşınması durumunda... ..	13
<b>4. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI</b> .....	<b>14</b>
4-1. Yağlama .....	14
4-2. İğnenin takılması.....	15
4-3. Makine kafasına iplik takılması .....	15
4-4. Mekiğin takılması ve çıkarılması .....	16
4-5. Masuranın takılması .....	16
4-6. İplik gerginliğinin ayarlanması .....	16
4-7. İplik alıcı yay ayarı .....	17
4-8. Ara baskı ayağının yüksekliğinin azaltılması ..	17
4-9. Ara baskı ayağı strok değerinin ayarlanması ..	17
<b>5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (TEMEL)</b> .....	<b>19</b>
5-1. Model seçimi .....	19
5-2. Dil seçimi .....	19
5-3. Dikiş çeşidi numarasının ayarlanması.....	20
5-4. Öge verisinin ayarlanması .....	20
5-5. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi.....	23
5-6. Dikiş .....	24
5-7. Dikiş çeşidinin başka bir çeşit ile değiştirilmesi.....	25
5-8. Masuraya iplik sarılması.....	25
5-9. Bobin ipliği sarıcısı bileşenlerinin ayarlanması .....	27
<b>6. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (İLERİ)</b> .....	<b>28</b>
6-1. Dikiş çeşidi tuşlarını kullanarak dikiş dikmek.....	28
6-2. Kombinasyon fonksiyonunu kullanarak dikiş dikilmesi (çevrim dikişi) .....	32
6-3. Sayaç kullanarak dikiş dikme .....	35
6-4. Geçici durdurma işlemi nasıl kullanılır .....	38
6-5. Çeşitli dikiş çeşidi türlerinin kopyalanması veya silinmesi.....	39
6-6. İletişim .....	41
6-7. Çalışma sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar .....	43
6-8. Standart dikiş çeşidi çağrılmasının etkinleştirilmesi/devreden çıkarılmasının ayarlanması .....	44
<b>7. BAKIM</b> .....	<b>45</b>
7-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması.....	45
7-2. İğne-mekik ilişkisinin ayarlanması.....	46
7-3. Parça baskı ayağı kaldırıcı parçanın ayarlanması .....	47
7-4. Hareketli bıçak ve sayaç bıçağı .....	47
7-5. İplik gerginliği diskinin yükselme miktarının ayarlanması .....	48
7-6. İplik kopması algılama plâkası.....	48
7-7. Atık yağın tahliye edilmesi .....	49
7-8. Sigortanın Değiştirilmesi.....	49
<b>8. BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI</b> .....	<b>50</b>
8-1. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi .....	50
8-2. Bellek düğmesi fonksiyonları listesi.....	51
<b>9. DİĞER KONULAR</b> .....	<b>55</b>
9-1. LK-1910 / LK-1920 data ROM .....	55
9-2. İsteğe bağlı pedalin bağlanması.....	55
9-3. Hata listesi .....	58
9-4. Sorunlar ve düzeltici önlemler (dikiş koşulları).....	62
9-5. Opsiyonel parça tablosu .....	63
9-6. Silikon yağ haznesi.....	64
<b>10. MASANIN ÇİZİMİ</b> .....	<b>65</b>

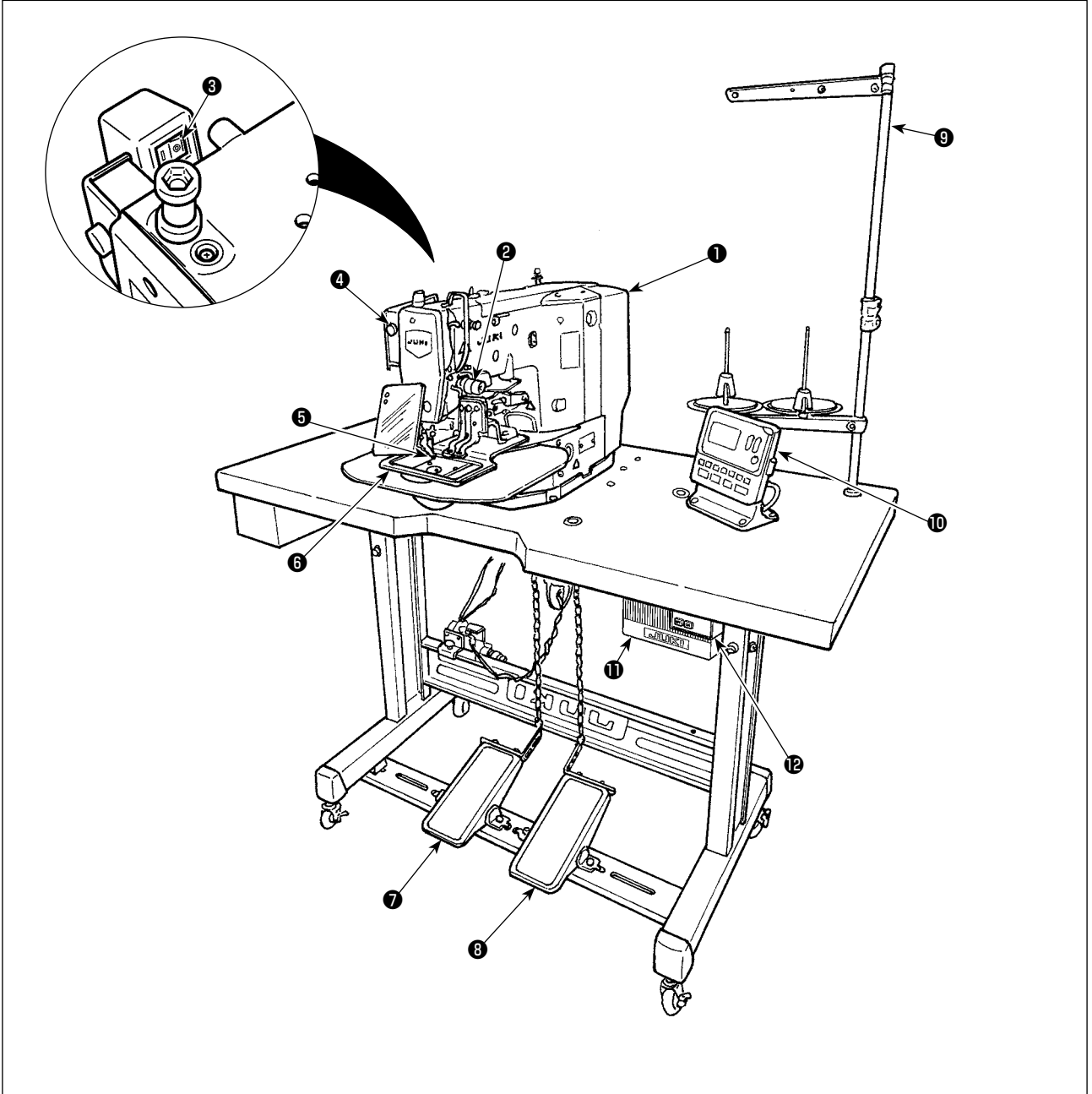
# 1. SPESİFİKASYONLAR

1	Dikiş alanı	X (yatay) yönde 100 mm Y (boyuna) yönde 60 mm
2	Maksimum dikiş hızı	2.500 sti/min* (dikiş adımı 3,5 mm veya daha az olduğu zaman)
3	İlemek 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	18 mm (standart) Maksimum 22 mm (Pnömatik tip: maks. 25 mm)
8	Çağanoz	Çift kapasiteli, yarı döner tip çağanoz (yağ fitiliyle yağlama)
9	Ara baskı ayağı stroku	4 mm (standart) (0 ve 4 ila 10 mm arasında ayarlanabilir) (Sadece LK-1920 için)
10	Ara baskı ayağının kaldırılması	18 mm (Sadece LK-1920 için)
11	Yağ	New Defrix Oil No. 2 (yağlayıcı tarafından sağlanır)
12	Veri kaydı	ANA PCB belleği (80 Kbite) EEP-ROM (32 Kbite)
13	Büyütme/Küçültme özelliği	X ve Y yönünde sırasıyla %20'den %200'e kadar (%1'lik kademelerle)
14	Büyütme/Küçültme yöntemi	Dikiş şekli büyütme/küçültme, ilmek uzunluğunu artırarak/azaltarak yapılabilir
15	Geçici durdurma işlevi	Bir dikiş döngüsü sırasında makinenin çalışmasını durdurmak için kullanılır.
16	İplik kopması algılama işlevi	Makineyi otomatik olarak durdurmak için iğne ipliğinin kopmasını algılamak için kullanılır.
17	Maksimum dikiş hızı sınırı	200 ile 2.500 sti/min* arasında (100 sti/min'lik kademelerle)
18	Dikiş çeşidi seçimi	Standart dikiş çeşitleri : 50 ile 52 Kullanıcı dikiş çeşitleri : 1 ile 200 Eski kullanıcı desenleri : 1 ile 99 Ortam dikiş çeşitleri : 1 ile 999
19	Masura ipliği sayacı	YUKARI/AŞAĞI tipi (0 ile 9999 arası)
20	Dikiş makinesi motoru	Servo motor
21	Boyutlar	Genişlik : 1.200 mm Uzunluk : 700 mm Yükseklik : 1.160 mm (standart masa ve destek kullanın)
22	Kitle	Makine kafası 46 kg, Kontrol paneli 5 kg
23	Güç tüketimi	380 VA (35 saniye boyunca 2.500 sti/min çalışma; iki saniye bekleme)
24	Çalışma sıcaklığı aralığı	5°C ile 35°C arasında
25	Çalışma nem oranı aralığı	%35 ile %85 arasında (çiy yoğunlaşması yok)
26	Hat gerilimi	Anma gerilimi ±%10 50/60 Hz
27	Kullanılan hava basıncı	0,5 ila 0,55 MPa (Sadece pnömatik tip için)
28	Hava tüketimi	1,3 l/dak. (Sadece pnömatik tip için)
29	Gürültü	‘-İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk : 77,5 dB'nin A ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dB dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min dikiş çevrimi için, 1.0 saniye AÇIK (Dikiş çeşidi: No 1). ‘-Ses şiddeti seviyesi (L <sub>WA</sub> ) : 77,5 dB'nin A ağırlıklı değeri; (K <sub>WA</sub> = 2,5 dB dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min dikiş çevrimi için, 1.0 saniye AÇIK (Dikiş çeşidi: No 1).

\* Dikiş koşullarına göre maksimum dikiş hızını düşürün.

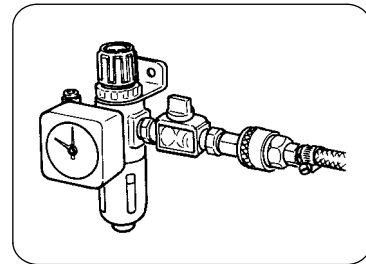
## 2. KONFIGÜRASYON

### 2-1. Ana ünitedeki parça isimleri

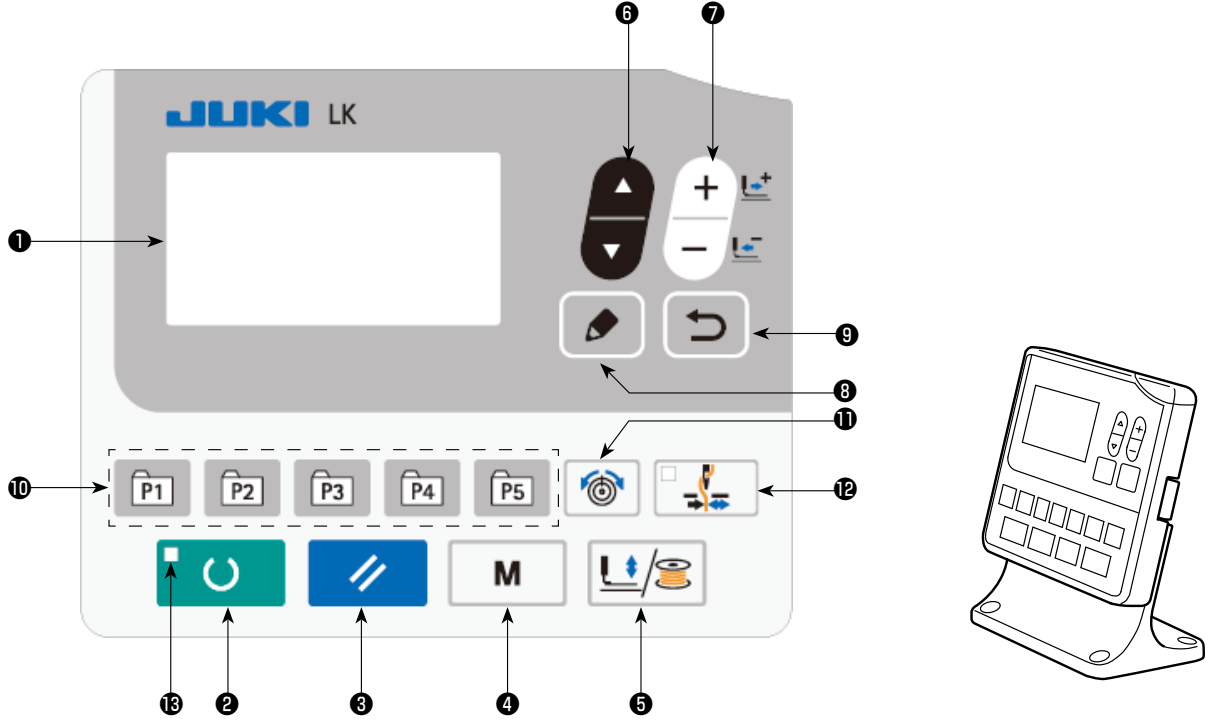







- 1 Makine kafası
- 2 İğne ipliğinin kopması
- 3 Tokatlama düğmesi
- 4 Geçici durdurma düğmesi
- 5 Orta baskı ayağı (Sadece LK-1920 için)
- 6 Parça baskı ayağı
- 7 Manüel pedal (Pnömatik tipte verilmez)
- 8 Pedal anahtarı (Pnömatik tipin şekli farklıdır.)
  1. adım: Parça baskı ayağı anahtarı.
  2. adım: Başlatma anahtarı
- 9 İplik askısı
- 10 Çalışma paneli
- 11 Elektrik kutusu
- 12 Güç şalteri




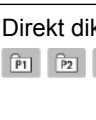


Hava regülatörü  
(Sadece pnömatik tip için)



## 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, dikişe 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	ÖGE SEÇME tuşu 	Bu tuş veri numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır.

Nu-mara	İSİM	İŞLEV
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.
⑧	DÜZENLEME tuşu 	Bu tuş düzenleme ekranını görüntülemek, ÖGE 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	İPLİK GERGİNLİĞİ tuşu 	Bu anahtar LK-1910 ve LK-1920 için kullanılmaz.
⑫	İPLİK TUTUCU tuşu 	Bu anahtar LK-1910 ve LK-1920 için kullanılmaz.
⑬	Dikiş LED'i	LED, dikiş modunda yanar.

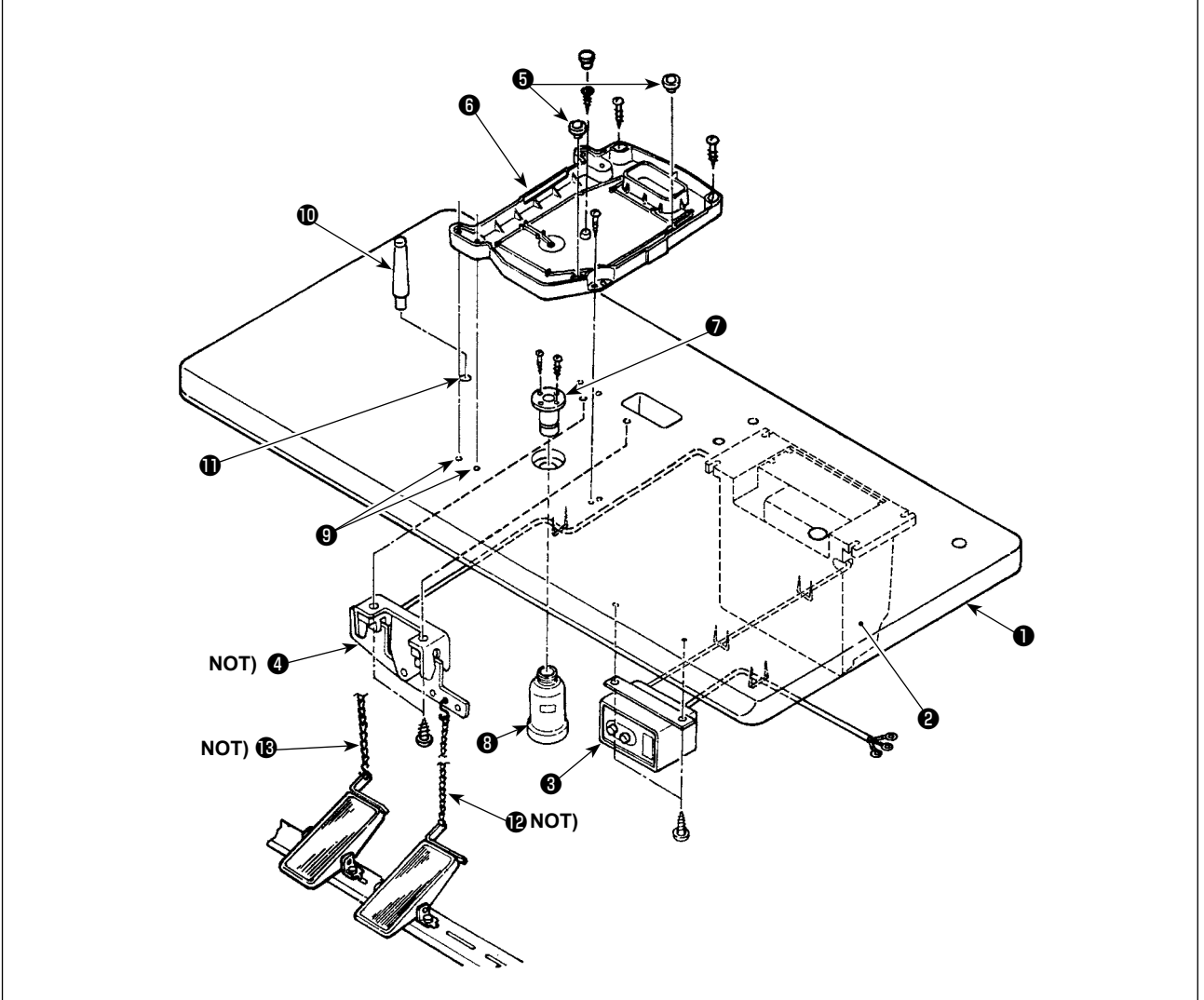
### 3. KURULUM



TEHLİKE :

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

#### 3-1. Masanın kurulumu

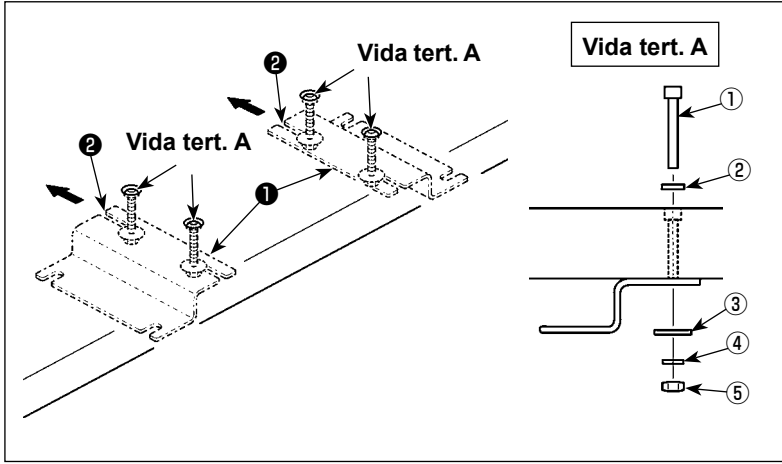


- 1) Kontrol kutusunu ② , güç anahtarını ③ ve pedal anahtarını ④ masaya (14117501) ① sağlam bir şekilde sabitleyin. (Elektrik kutusu için **5. Sayfada "3-2. Elektrik kutusunun montajı"** .)
- 2) Zinciri ⑫ kullanarak pedalı pedal anahtarı ④ ile birleştirin.
- 3) Güç kablolarını zımbalarla sağlam bir şekilde sabitleyin.
- 4) Yağ drenini ⑦ masaya ① sabitleyin, yağ toplayıcıyı ⑧ vidalayın.
- 5) Lastik tamponu ⑤ yağ karterinin ⑥ üzerine yerleştirin, yağ karterini ⑥ de masanın menteşelerindeki deliklere (4 yer) ⑨ yerleştirin. Ardından yağ karterini ⑥ dört yerde ahşap vidalarla sabitleyin.
- 6) Vidaladıktan sonra, yağ karterinin ⑥ orta kısmını lastik tıpayla kapatın.
- 7) Kafa destek çubuğunu ⑩ masadaki ⑪ delikten geçirin.
- 8) Makine ile birlikte sağlanan zinciri ⑬ kullanarak pedalı manüel pedal bağlantısı A ile (makine kafası tarafı) birleştirin.



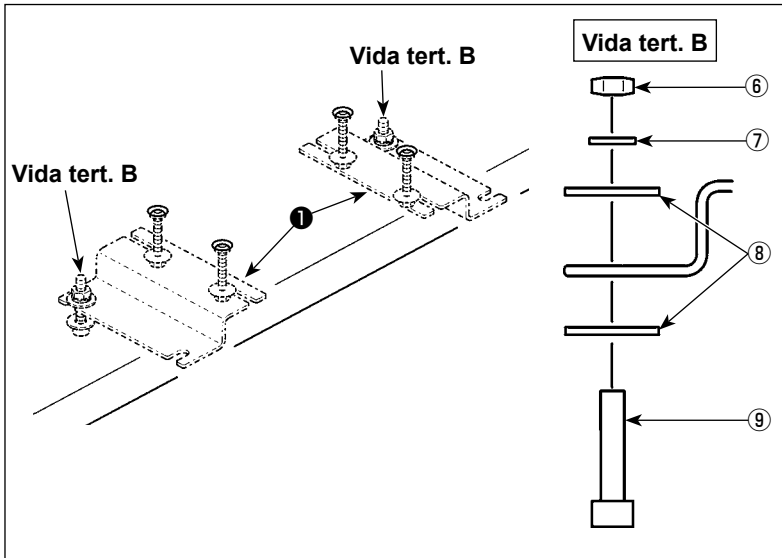
Pnömatik tip için ④ , ⑫ ve ⑬ 'ün takılması gerekmez.

### 3-2. Elektrik kutusunun montajı



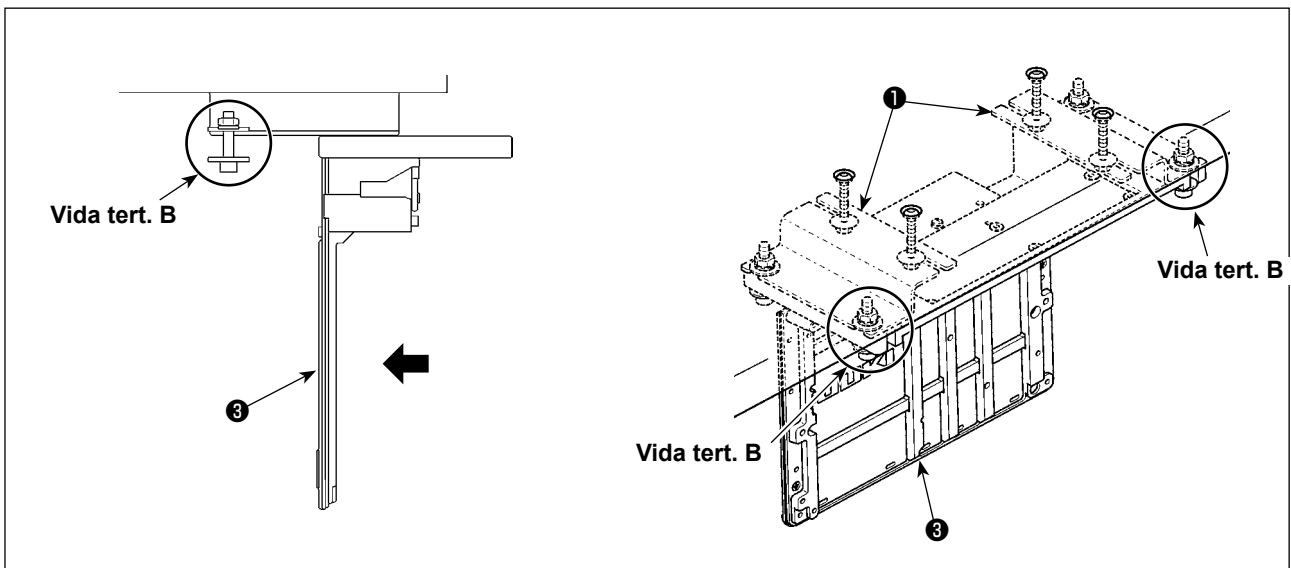
- 1) Elektrik kutusu montaj plakasını **1** vida tertibatı **A** ile masaya (dört yere) monte edin. Elektrik kutusu montaj plakasını **1** kendinizden uzağa doğru iterek vidaları U oluğuna **2** doğru bastırın. Ardından, elektrik kutusu montaj plakasını sabitleyin.

Parça numarası	
①	SM3065052TN
②	WP0615001SC
③	WP0651646SC
④	WS0610002KN
⑤	NM6060001SC



- 2) Somunları vida tertibatı **B**'nin vidaları üzerine geçici olarak yerleştirin ve iki vida tertibatı **B**'yi elektrik montaj plakasının **1** uzağınızda kalan.

Parça numarası	
⑥	NM6080003SC
⑦	WS0820002KR
⑧	WP0852086SC (iki adet)
⑨	SM6083502TN

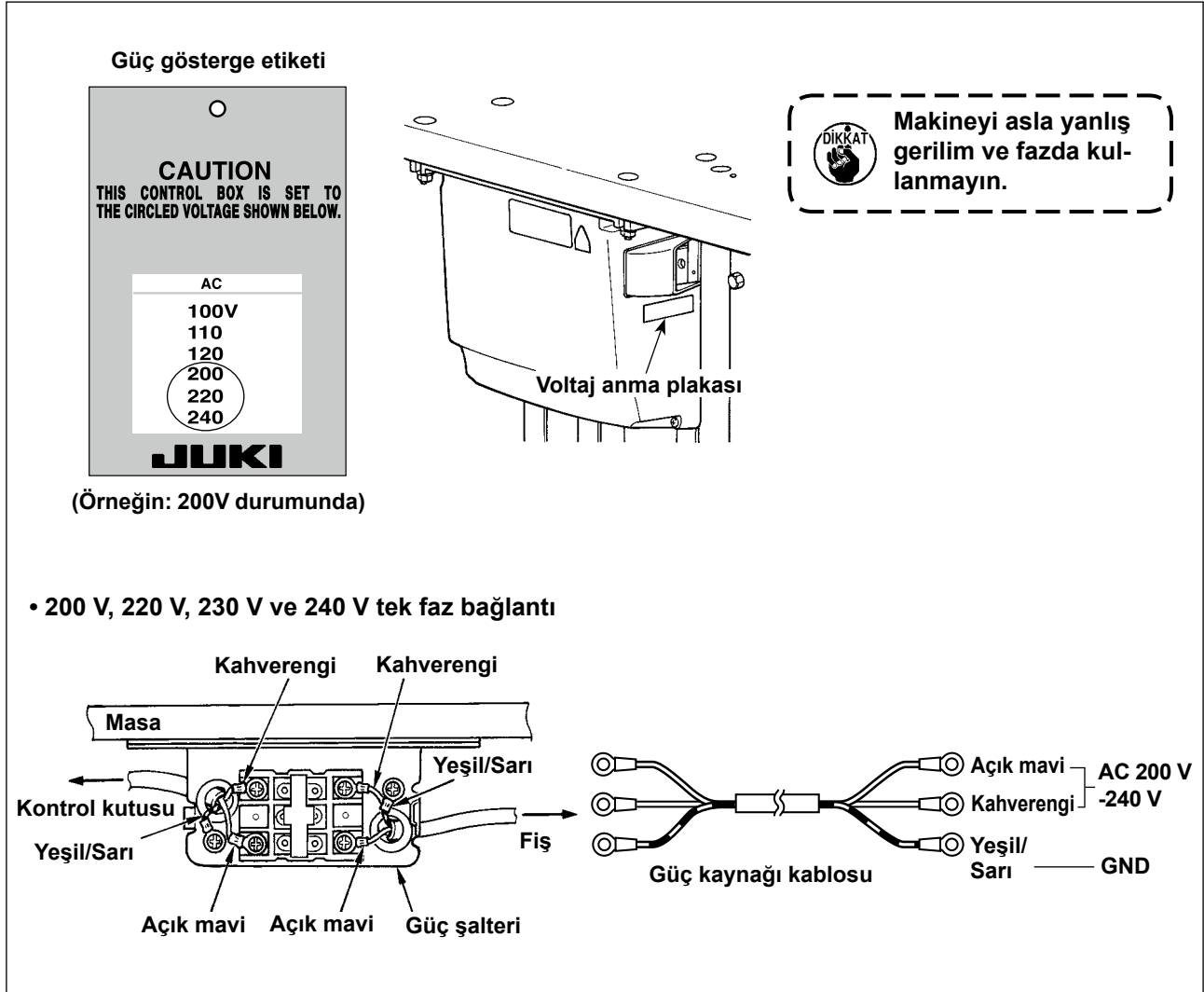


- 3) Elektrik kutusunun **3** alüminyum çerçevesindeki U oluğunu vida tertibatı **B** ile hizalarken elektrik kutusunu takın.

- 4) Kalan iki vida tertibatı **B**'yi (iki tertibat) elektrik kutusu montaj plakasının **1** bu tarafına yerleştirin, elektrik kutusunu **3** sabitleyin.

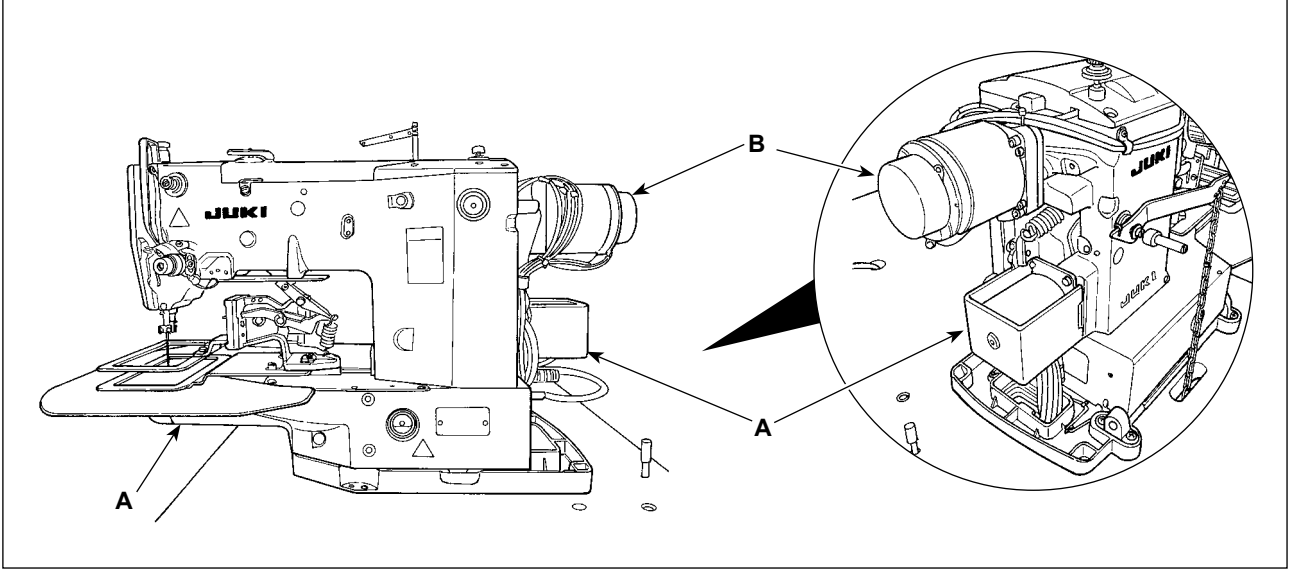
### 3-3. Güç kaynağından gelen kablunun bağlanması

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





### 3-4. Dikiş makinesini taşıma şekli



Dikiş makinesini taşıırken **A** bölümünden tutun. Ayrıca, motor kısmı **B**'den tutmayın.



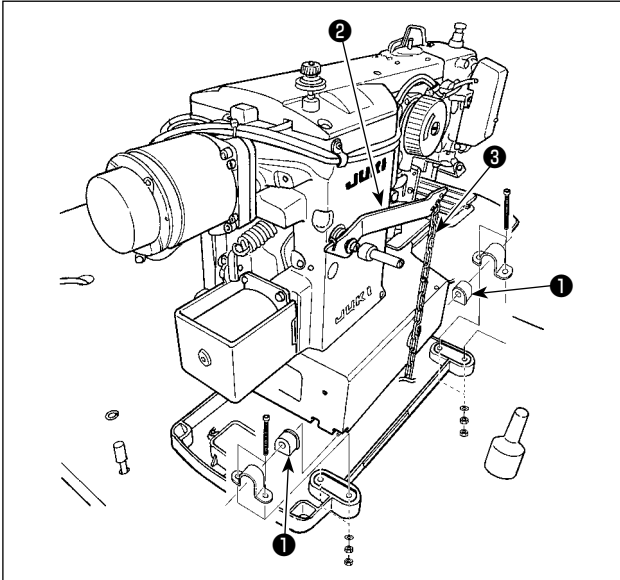
**Dikiş makinesi 46 kg'dan fazla ağırlığa sahiptir.**  
**Dikiş makinesini mutlaka iki veya daha fazla kişi ile birlikte taşıdığınızdan emin olun.**

### 3-5. Dikiş makinesi kafasının montajı



#### **UYARI:**

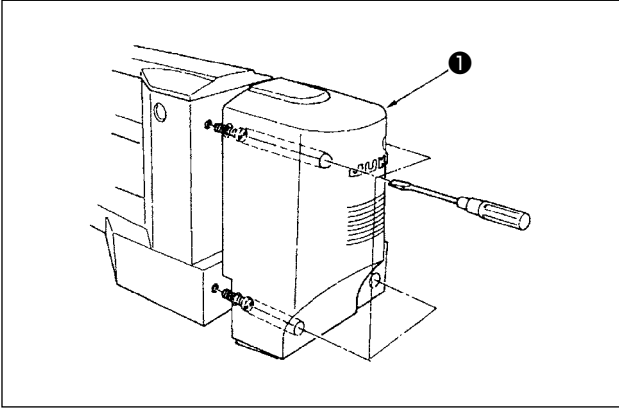
Makine taşınırken meydana gelebilecek kazaları önlemek için, bu işin iki ya da daha fazla kişiyle yapılmasını sağlayın.



Menteşe kauçuğunu **1** menteşe miline takın ve dikiş makinesi ana ünitesini sabitleyin.

**Pedal zincirinin takılması (Sadece solenoid tip için)**  
Manüel pedal bağlantısı **2** ve zincirli manüel pedalı **3** bağlayın.

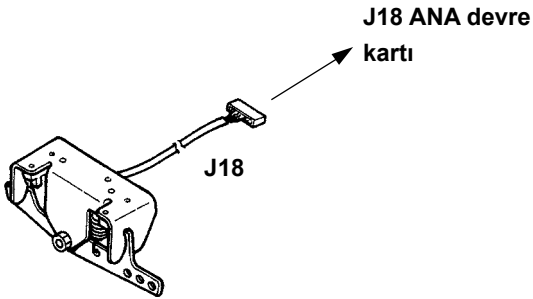
### 3-6. Motor kapağının



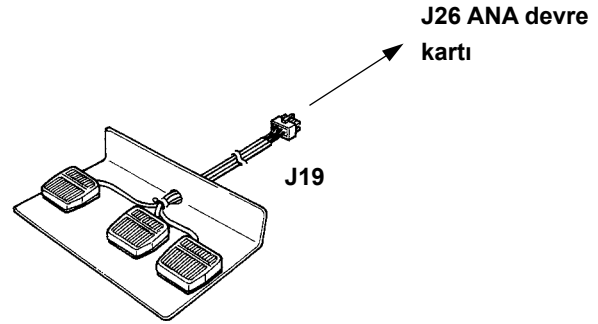
Motor kapağı ❶'i kapaktaki vidaları kullanarak di-  
kiş makinesinin ana ünitesine takın.

### 3-7. Pedal anahtarı

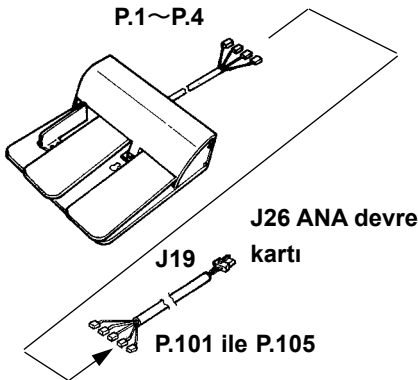
- Solenoid tip için 1 pedal



- Pnömatik tip için 3 kademeli pedal (isteğe bağlı)



- Pnömatik tip için 3 kademeli PK pedal (isteğe bağlı)



**PK-47'yi aşağıda açıklandığı şekilde bağlantı kablosuna takın.**

PK-47	Bağlantı kablosu	Sinyal adı
P1	P101	Besleme çerçevesi 1
P2	P102	Besleme çerçevesi 2
P3	P103	Besleme çerçevesi 3
-	P104	Kullanılmıyor
P4	P105	Başlangıç



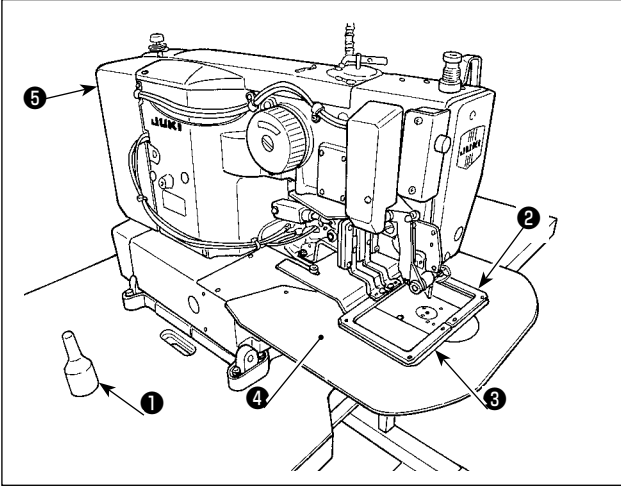
**Pedal için, ANA devre kartı üzerindeki J18 veya J26 kullanılabilir. İki pedal eş zamanlı olarak bağlanırsa makine çalışmayabilir. Bu yüzden, kullanılmayan pedali çıkarın.**

### 3-8. 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.



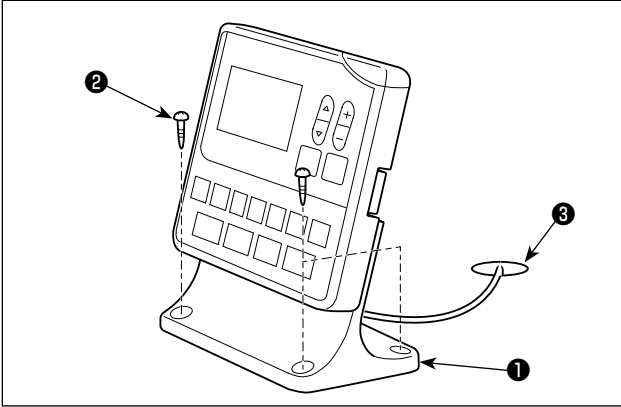
Dikiş makinesi kafasını devirirken, kafayı kafa taşıyıcı kolla ❶ temas edene kadar yavaşça devirin.

1. Dikiş makinesi kafasını devirmeden önce kafa taşıyıcı kolun ❶ makine masasına monte edilmiş olduğunu kontrol edin.
2. Makine kafası eğildiğinde, besleme çerçevesi ❷ kendi kendine sola doğru hareket eder ve ara baskı ayağı veya benzeri elemanlarla temas eder. Bu durum kırılmaya sebep olabilir. Bahsi geçen elemanı önceden kaldırmaya ya da besleme plakasını ❸ boğaz plakası destek kapağına ❹ bant veya benzeri ile bağlayın ve dikiş makinesinin kafasını ondan sonra eğin.

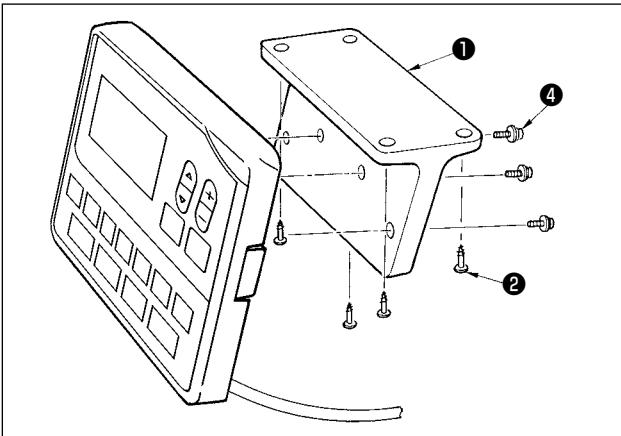


3. Motor kapağını ❺ ve boğaz plakası destek kapağını ❹ tutarken dikiş makinesinin kafasını eğdiğinizde, kapaklar bükülebilir. Dikiş makinesinin kafasını eğerken dikiş makinesinin ana gövdesinden tuttuğunuzdan emin olun.
4. Dikiş makinesinin kafasının düşmesini önlemek için dikiş makinesi kafasını düz bir yerde eğdiğinizden emin olun.

### 3-9. Çalışma panelinin montajı



Çalışma paneli montaj plakasını ❶ masaya dört ağaç vidası ❷ ile sabitleyin. Ardından kabloyu masadaki delikten ❸ geçirin.



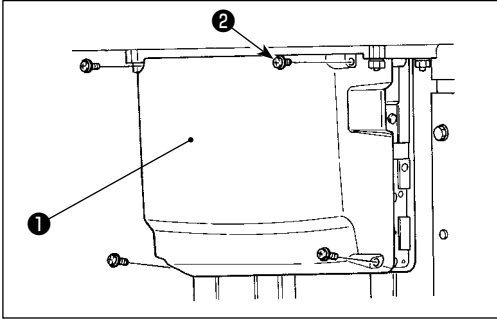
Çalışma panelinin masanın alt yüzeyine monte edilmesi durumunda çalışma panelini panel montaj plakasına ❶ vidaları ❷ dört montaj deliğine vidalayarak monte edin. Ardından panel montaj plakasını masanın alt yüzeyinde istenilen pozisyona dört ağaç vidası ❷ ile sabitleyin.

### 3-10. Kabloların bağlanması



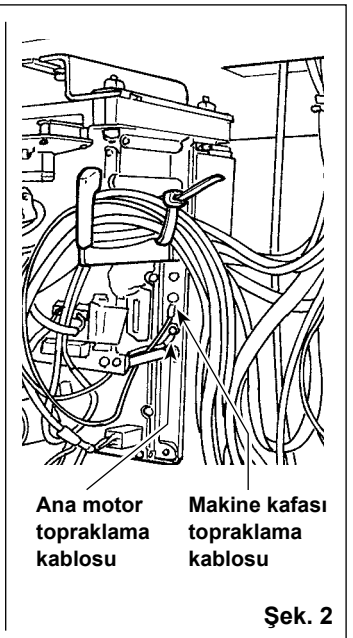
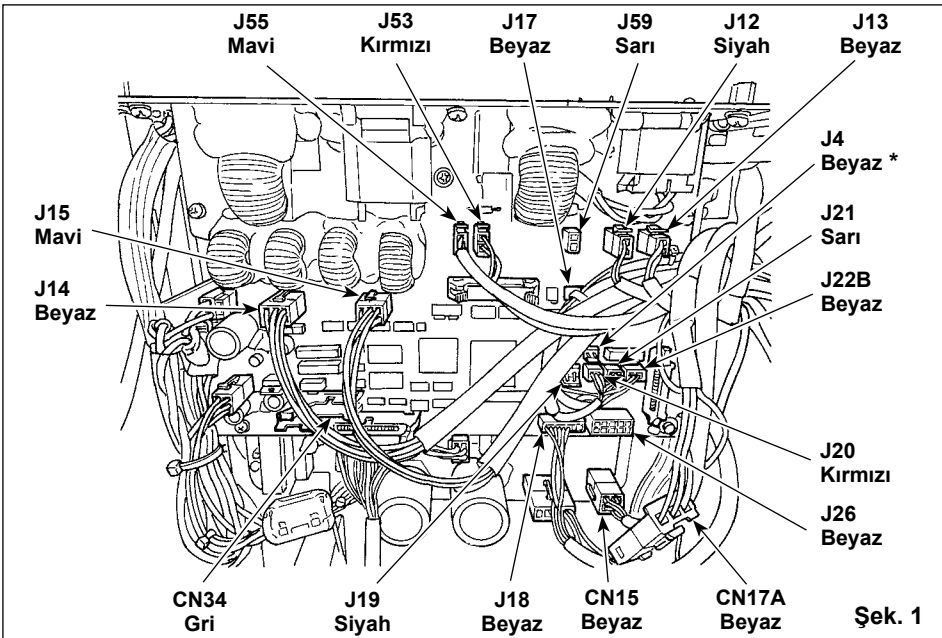
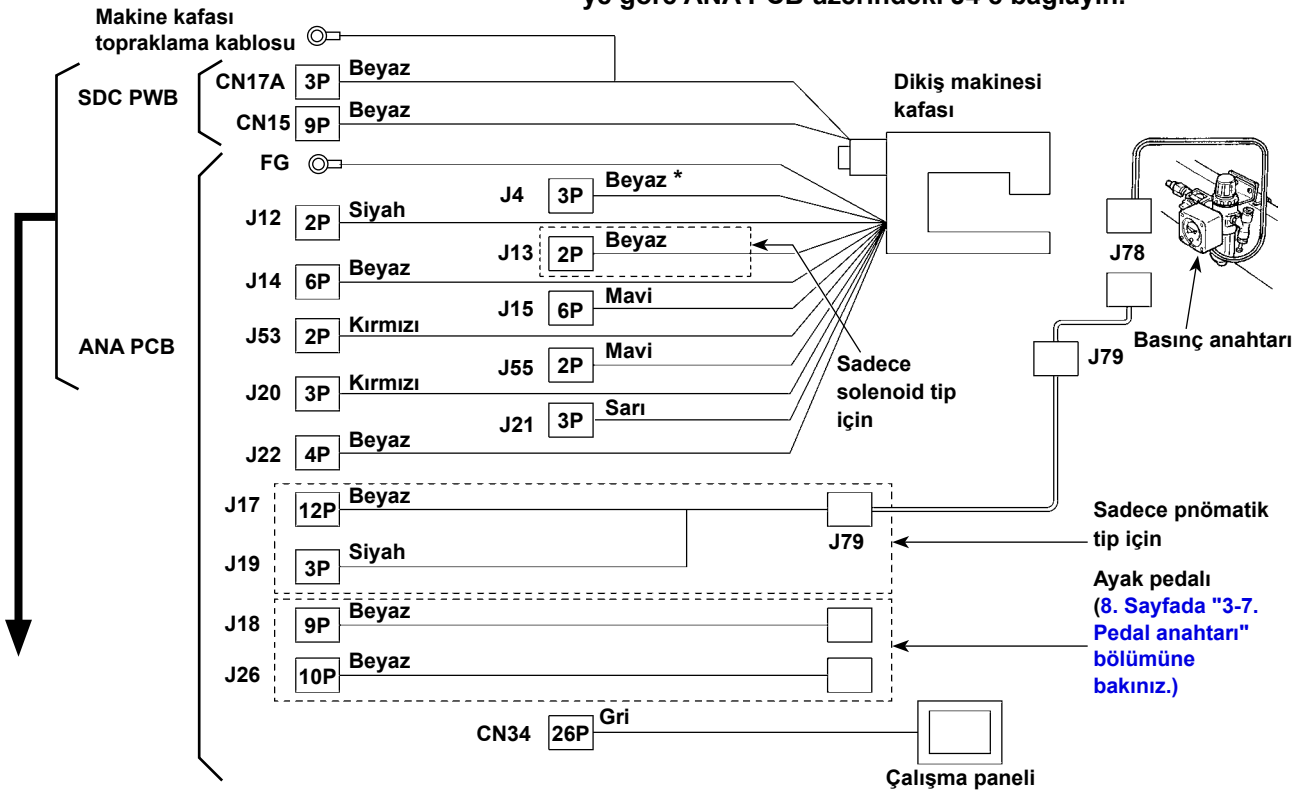
#### TEHLİKE :

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) Makine kafası topraklama kablosunu ve ana motor topraklama kablosunu Şek. 2'De gösterilen yere vidalarla sabitleyin.

\* J4 beyaz 3P konektörün kablosunun üzerindeki göstergede [CN10 (J4)] ibaresi basılıdır. Kabloyu bu göstergeye göre ANA PCB üzerindeki J4'e bağlayın.

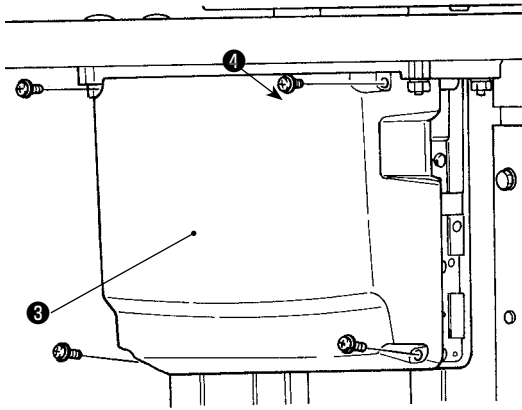
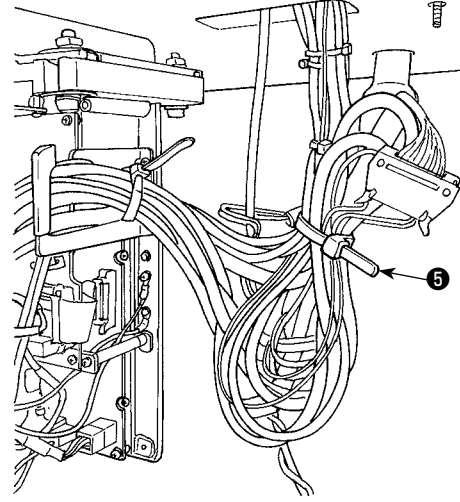
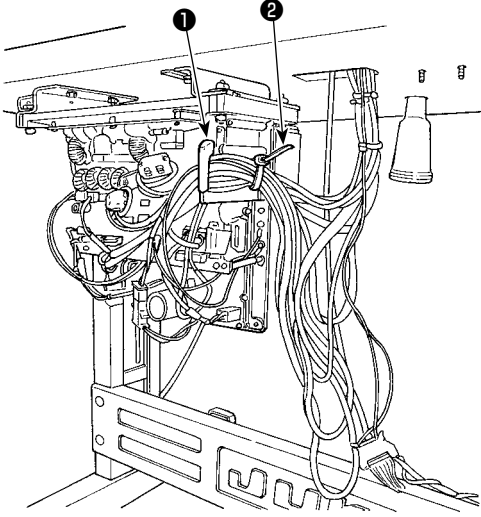


### 3-11. Kabloların kullanımı



#### 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.



Elektrik kutusuna bağlı olan kabloları kablo çıkış plakasından ❶ geçirin ve kablo klips bandını ❷ takın.

Fazla gelen kabloları kablo klips bandıyla ❸ şekilde gösterildiği gibi sabitleyin.



**Kabloyu bağlarken önce dikiş makinesini eğin.**

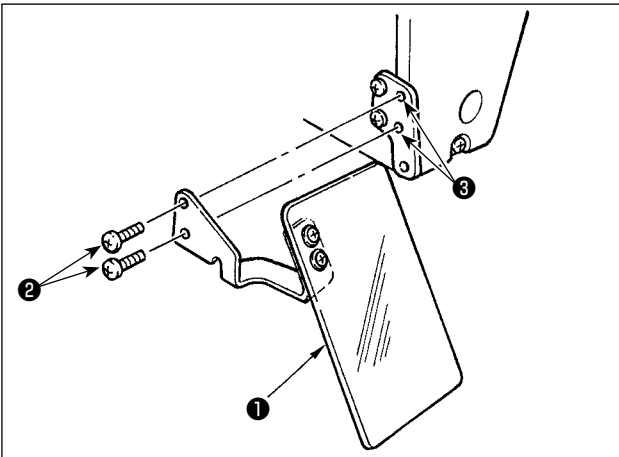
Kontrol kutusu kapağını ❸ dört tespit vidası ❹ ile takın.

### 3-12. Göz koruyucu kapağın takılması



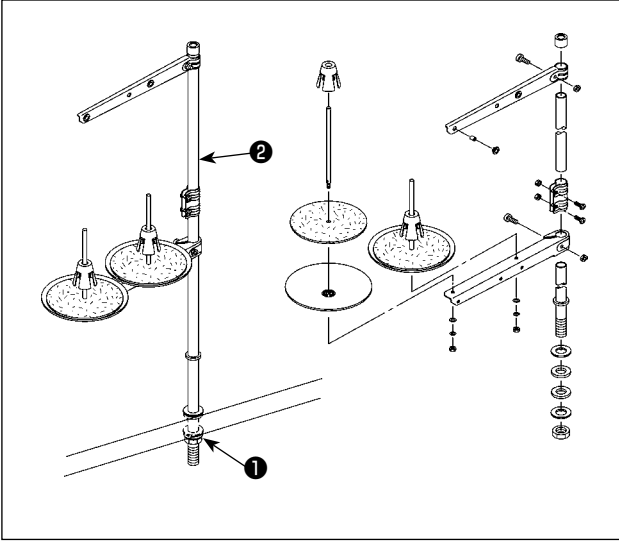
#### TEHLİKE :

Kırılan iğnenin göze batmasını önlemek için bu kapağı mutlaka takın.



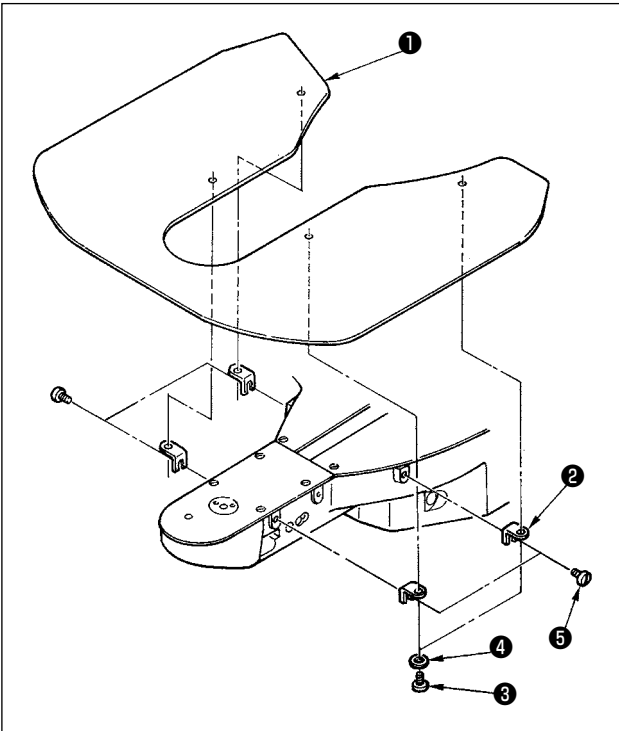
Göz koruyucu kapağı ❶ monte edilecek kısma ❸ vidalarla ❷ monte ettikten sonra mutlaka kullanın.

### 3-13. 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.

### 3-14. Yardımcı boğaz plakası kapağının takılması

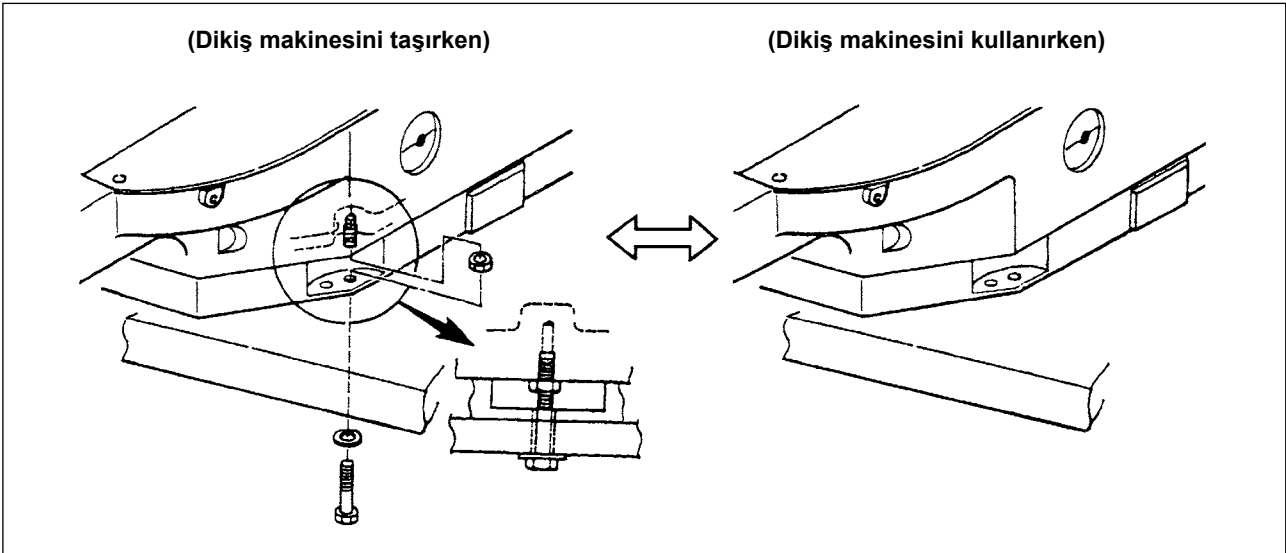


- 1) Yardımcı boğaz plakası kapağı desteğini ❷ yardımcı boğaz plakası kapağına ❶ tespit vidaları ❸ (L = 6) ve pul ❹ yardımıyla takın.
- 2) Bağlama vidasını ❺ (L = 8) kullanarak kapağı makine kolunun üzerine monte edin.

**Yardımcı boğaz plakası kapağını, boğaz plakası ile neredeyse aynı hizada olacak şekilde ayarlayın. Yükseklikte bir farklılık olursa besleme plakası yardımcı boğaz plakası kapağına takılabilir.**



### 3-15. Makinenin, teslimatta fabrikada tamamlandıktan sonra taşınması durumunda



Dikiş makinesini taşırken, dikiş makinesinin ana ünitesini ve masayı nakliye cıvatasıyla sabitleyin. Dikiş makinesini kullanırken cıvataı çıkarın. Makine, cıvata takılı olarak çalıştırılırsa, makine kafasının titreşimi masaya aktarılır. Sonuç olarak, besleme hareketi olumsuz etkilenebilir ve kontrol kutusunun içindeki eleman zarar görebilir.

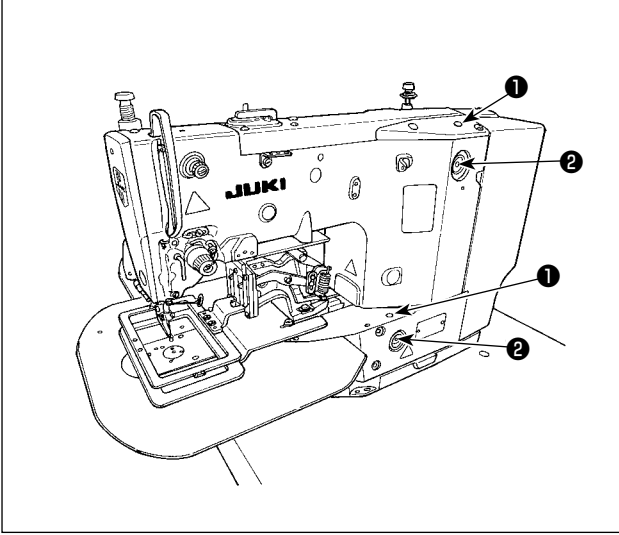
## 4. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI

### 4-1. Yağlama

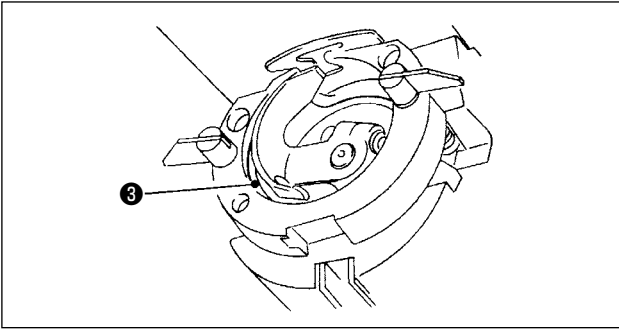


#### UYARI :

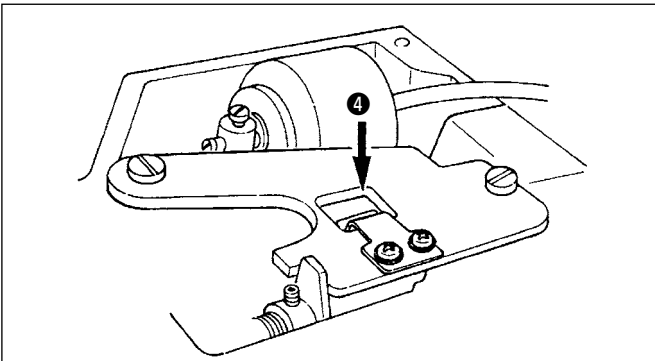
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, işe başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.



- 1) Günde bir kez, yağ göstergesinin ② ortasındaki kırmızı işarete gelinceye kadar, makine kafası üzerindeki yağ deliğinden ① yağ doldurun.



- 2) Çığanoz yatağına ③ birkaç damla yağ damlatıp yayın.

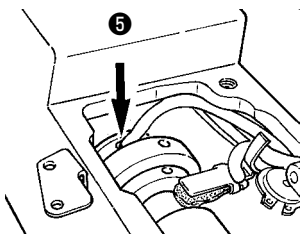


- 3) Üst kapağı çıkarın ve krank kolu yağ siperine ④ , ön burca ⑤ ve ara burca ⑥ yağ uygulayın.

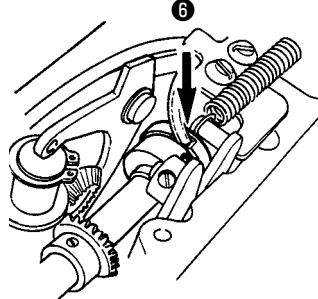


Makine ilk kez kurulduğunda ya da uzun bir süre kullanılmadıktan sonra yeniden kullanılmaya başlandığında yukarıda belirtilen 2) ve 3) numaralı adımları gerçekleştirdiğinizden emin olun.

Ön burç



Ara burç



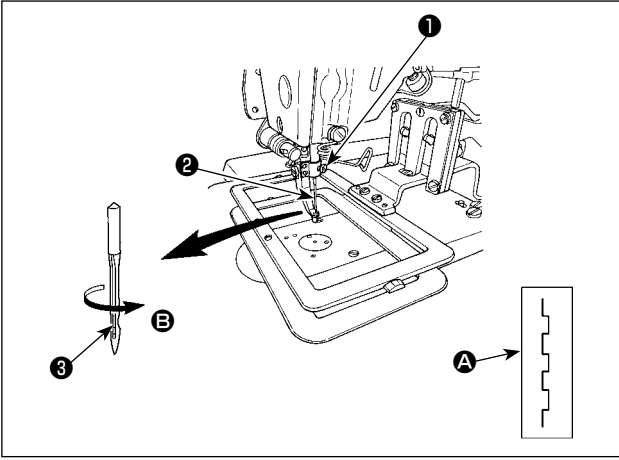


## 4-2. İğnenin takılması



### UYARI :

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



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



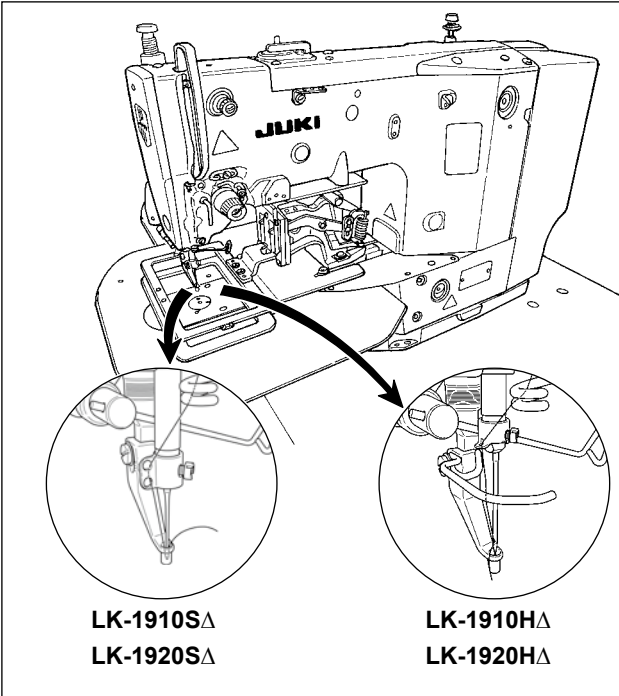
Dikişler A grafiğindeki gibiyse, iğneyi az miktar B yönüne bakacak şekilde takın.

## 4-3. Makine kafasına iplik takılması



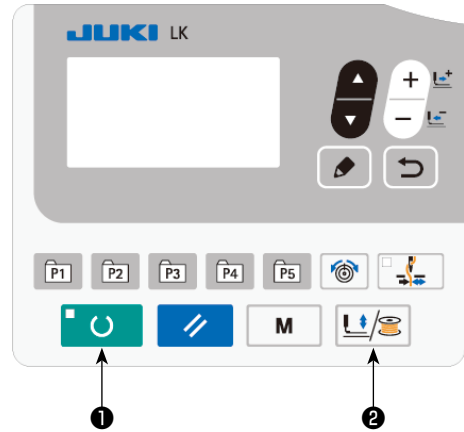
### UYARI :

Ellerinizi veya parmaklarınızı baskı ayağının altına yerleştirmek baskı ayağının sıkıştırması ya da iğne batması sonucu yaralanmalara yol açabilir. Yaralanmalardan korunmak için ellerinizi vb. uzuvlarınızı baskı ayağının altına yerleştirmeyin.



LK-1910SΔ  
LK-1920SΔ

LK-1910HΔ  
LK-1920HΔ



İpliği iğneye geçirdikten sonra yaklaşık 40 mm kadar çekin.

İğneye iplik takarken, ara baskı ayağını ve besleme çerçevesini önceden alçaltmak için aşağıdaki prosedür adımlarını takip edin. (\* Sadece LK-1920 için)

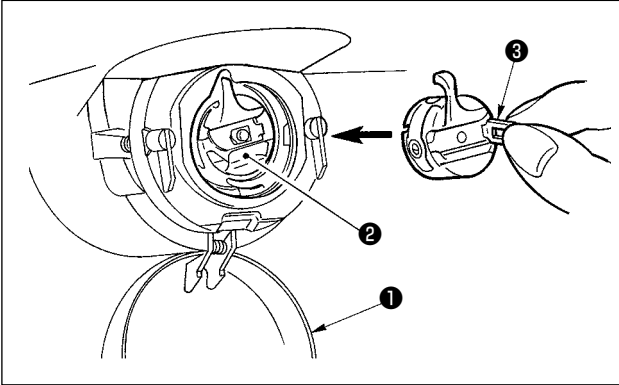
- 1) Operasyon paneli üzerindeki HAZIR tuşuna ❶ basın.
- 2) Ara baskı ayağı ve besleme çerçevesini alçaltmak için BASKI AYAĞI ve SARMA tuşuna ❷ basın.
- 3) İğneye iplik geçirmenin tamamlanmasından sonra BASKI AYAĞI ve SARMA tuşuna ❷ yeniden basıp ara baskı ayağı ve besleme çerçevesini daha yukarıdaki konumlarına döndürün.

#### 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 ① açın.
- 2) Mekiği ② mandalını ③ kaldırıp mekiği çıkarın.
- 3) Mekiği yerine takarken mekiği miline tam olarak oturtun ve mandalı kapatın.



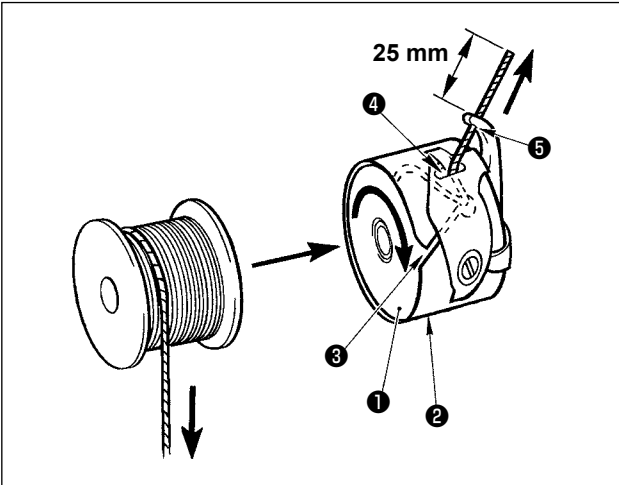
**Mekiği yuvası ② iyi yerleştirilmezse dikiş sırasında yerinden çıkabilir.**

#### 4-5. Masuranın takılması



##### UYARI :

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

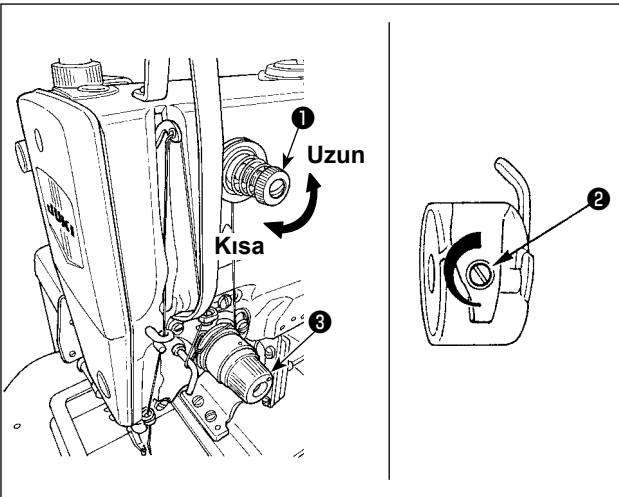


- 1) Masurayı ① , şekilde gösterilen yönde mekiğe ② yerleştirin.
- 2) İpliği mekiğindeki ② iplik yarığında ③ geçirin, ipliği o şekilde çekin. Böylece iplik gergi yayının altından geçip iplik deliğinden dışarı ④ çıkar.
- 3) İpliği boynuz bölümündeki iplik deliğinden ⑤ geçirin ve delikten yaklaşık 25 mm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



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

#### 4-6. İplik gerginliğinin ayarlanması

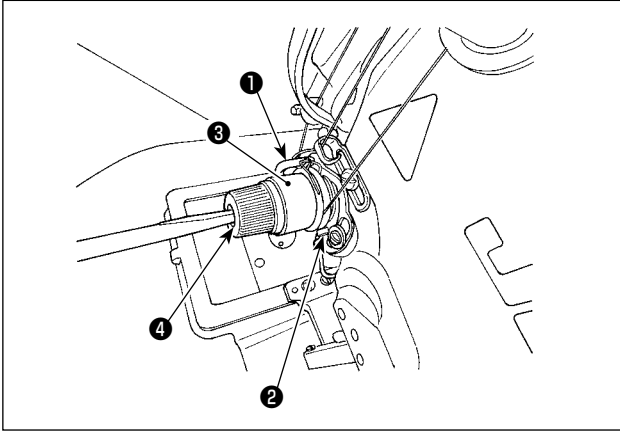


İplik gerginliğiyle ilgili 1 numaralı ayar ① saat yönünde çevrilirse, iplik kesildikten sonra iğnenin üzerinde kalan ipliğin uzunluğu daha kısa olur. Saat yönü tersine çevrilirse, kalan ipliğin uzunluğu daha uzun olur.

İğnede kalan ipliğin uzunluğunu, iğneden çıkacak kadar kısaltın.

İğne ipliği gerginliği, iplik gerginliği telafisi ③ ile ayarlanır. Bobin ipliği gerginliği, ② ile ayarlanır.

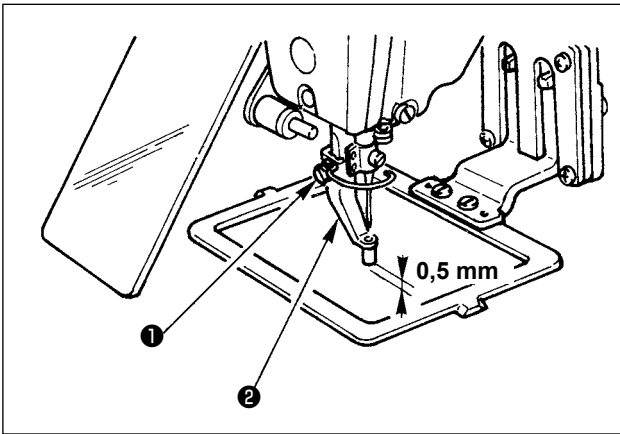
#### 4-7. İplik alıcı yay ayarı



İplik alıcı yayın ❶ standart stroku 6 ile 8 mm arasında, başlangıçtaki basınç ise 0,3 ile 0,5 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 gerilim çubuğunun yarığına ❹ bir tornavida sokup döndürün.
- 3) İplik alma yayının strok değerini değiştirirseniz, iplik kopması algılama plakasını **48. Sayfada "7-6. İplik kopması algılama plâkası"** uyarınca ayarlayın.

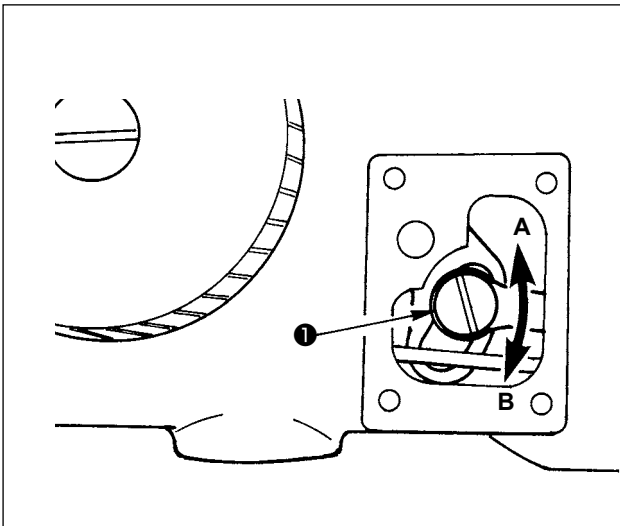
#### 4-8. Ara baskı ayağının yüksekliğinin azaltılması



- 1) Ara baskı ayağını ❷ alçaltın.  
(**15. Sayfada "4-3. Makine kafasına iplik takılması"** bölümüne bakınız.)
- 2) Ara baskı ayağını ❷ en alt konuma getirmek için el çarkını döndürün.  
Ara baskı ayağı hareket alanının ❷ en alt konumundayken, ara baskı ayağı ile kumaş arasındaki açıklık yaklaşık 0,5 mm olacak şekilde ayarlayın.
- 3) Tespit vidasını ❶ gevşetin ve baskı ayağının ❷ yüksekliğini ayarlayın.

#### 4-9. Ara baskı ayağı strok değerinin ayarlanması

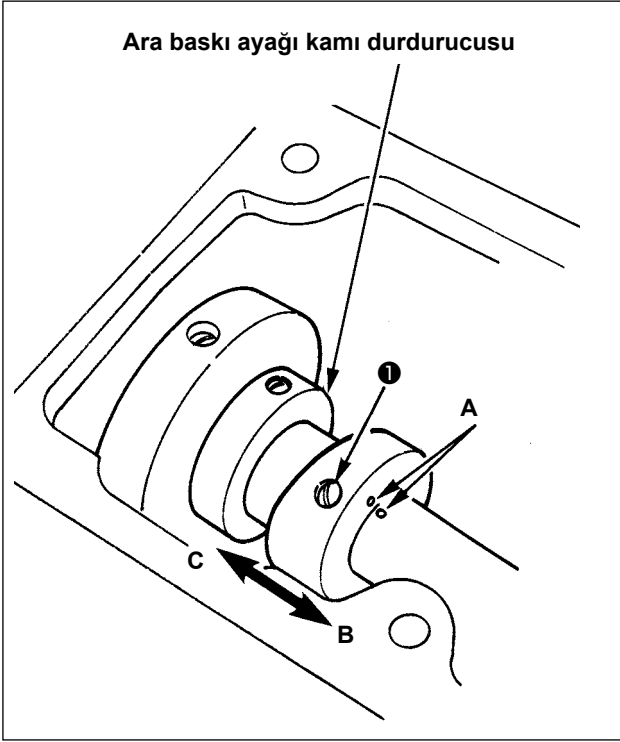
(1) Ara baskı ayağı strok değerini 4 ila 10 mm arasına ayarlayın



- 1) Makine kolu yan kapağını çıkarın.
- 2) Tespit vidasını ❶ gevşetin ve ayarlamak için ok yönünde hareket ettirin.
- 3) **A** yönünde hareket ettirdiğinizde strok değeri azalır. (Min. 4 mm)  
**B** yönünde hareket ettirdiğinizde strok değeri artar. (Maks. 10 mm)

**Tespit vidası ❶ aşırı gevşetilirse somun çıkabilir. Bu yüzden dikkatli olun. Strok değerini düzgün bir şekilde ayarlamak için tespit vidasını ❶ yarım dönüş gevşetin.**

## (2) Ara baskı ayağı strok değerinin 0 mm'ye ayarlanması

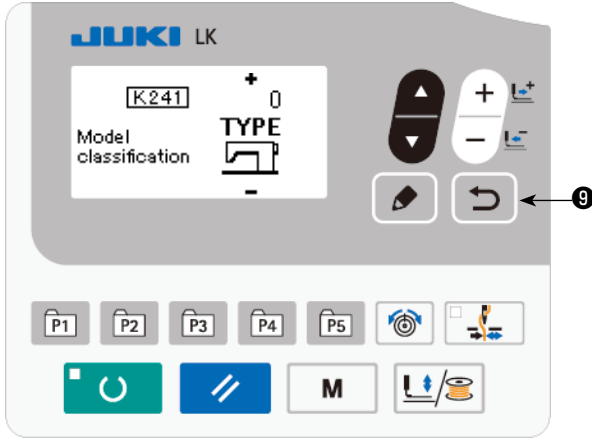



- 1) Üst kapağı çıkarın.
- 2) Ara baskı ayağı kamındaki iki tespit vidasını ❶ gevşetin ve kamı **B** yönünde 7 ila 10 mm kaydırın. Ardından tespit vidalarını ❶ sıkın.
- 3) Kamı tekrar ana konumuna döndürdüğünüzde, tespit vidalarını ❶ gevşetin, kamı **C** yönünde kaydırın, ara baskı ayağı kamının uç yüzünü ara baskı ayağı kamı durdurucusuna yaslayın ve kabartmalı işaret noktalarını **A** hizalayın. Ardından, tespit vidalarını ❶ sıkın.

## 5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (TEMEL)

Her başlığı aşağıdaki prosedüre uygun olarak ayar yapın.

### 5-1. Model seçimi



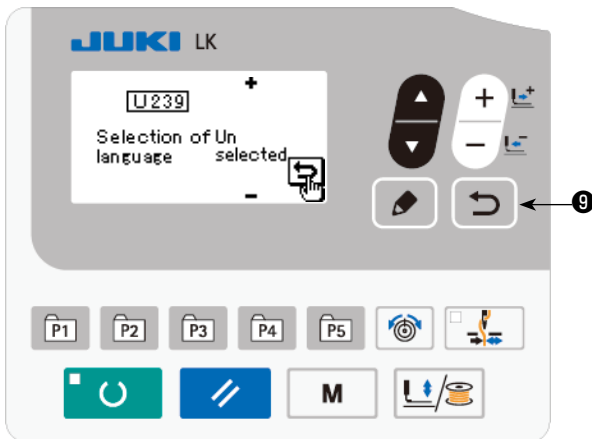
Model seçim ekranı, sadece eski ANA PCB'yi bir arıza ya da eski PCB'deki başka bir sorun nedeniyle değiştirdikten sonra dikiş makinesini ilk kez kullandığınızda görüntülenir. Dikiş makinenizin modelini seçin ve ardından RETURN tuşuna  9 basın.

Dikiş makinenizin modelini seçtikten sonra güç KAPATMA ekranı görüntülenir. Bu durumda, makineye giden gücü kapatın ve tekrar açın.


0	Model seçimi yapılmamış durum
1	LK-1910S (Solenoid tip, standart pedal)
2	LK-1910A (Pnömatik tip, 3 pedallı ünite)
3	LK-1910S2 (Solenoid tip, 2 pedallı ünite)
4	LK-1920S (Solenoid tip, standart pedal)
5	LK-1920A (Pnömatik tip, 3 pedallı ünite)
6	LK-1920S2 (Solenoid tip, 2 pedallı ünite)

\* Normal olarak satın alınmış dikiş makinesiyle birlikte sağlanan elektrik kutusu kullanıldığında model seçim ekranı görüntülenmez.


### 5-2. Dil seçimi



Model seçiminden sonra dikiş makinenizin gücünü ilk kez açık konuma getirdiğinizde, dil seçim ekranı görüntülenecektir.

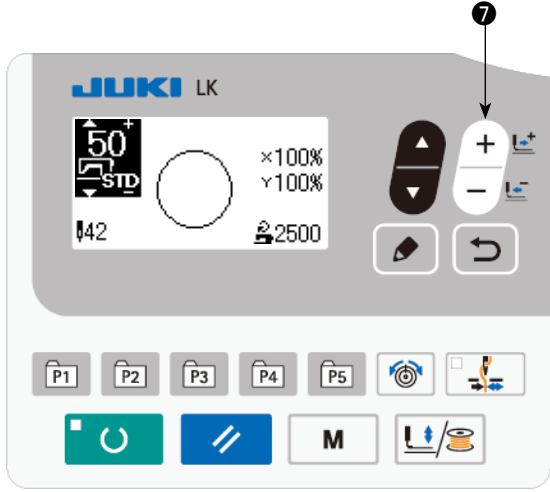
Görüntülenecek dili seçerek GERİ DÖN tuşuna  9 basın.

Ekranda görüntülenecek dil, bellek düğmesi U239 "Dil seçimi" vasıtasıyla değiştirilebilir. Bellek düğmesi ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. **50. Sayfa da "8. BELLEK ANAHTARININ KULLANIMI"**.

**Dil seçim ekranını, dili seçmeden GERİ DÖN tuşuna  9 basarak sonlandırmanız dikiş makinesinin gücünü her açtığınızda dil seçim ekranı görüntülenir.**




### 5-3. Dikiş çeşidi numarasının ayarlanması



Güç şalterini açık konuma getirin.


Desen numarası ekranın sol üst kısmında görüntülenir. Ayrıca, desen şekli, XY ölçeği ve desenin dikiş hızı ekranın kalan kısımlarında görüntülenir.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basılarak dikiş çeşidi numarası değiştirilebilir.





Ayrı bir tabloda verilen dikiş çeşidi numarasına bakınız.

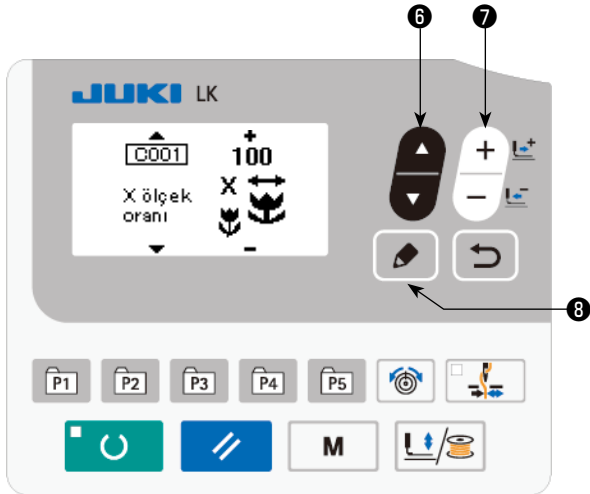
### 5-4. Öğe verisinin ayarlanması

DÜZENLEME tuşuna  8 basıldığında öğe verisi giriş ekranı açılır.


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

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

#### (1) X boyutunun girilmesi



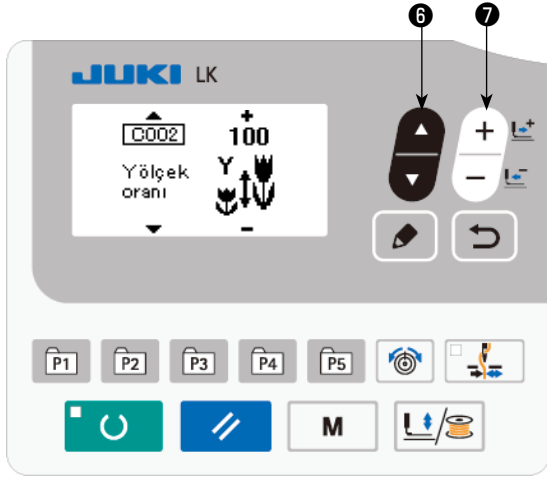
ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basarak C001 X boyutunu görüntüleyin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak istediğiniz değeri görüntüleyin.




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

## (2) Ввод размеров по шкале

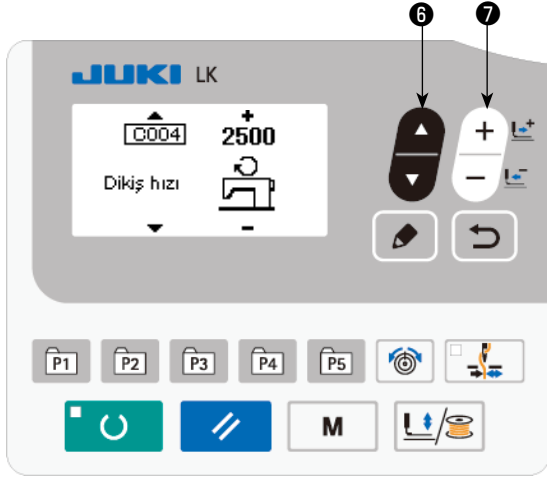



ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basarak C002 Y boyutunu görüntüleyin.


VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak istediğiniz değeri görüntüleyin.

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

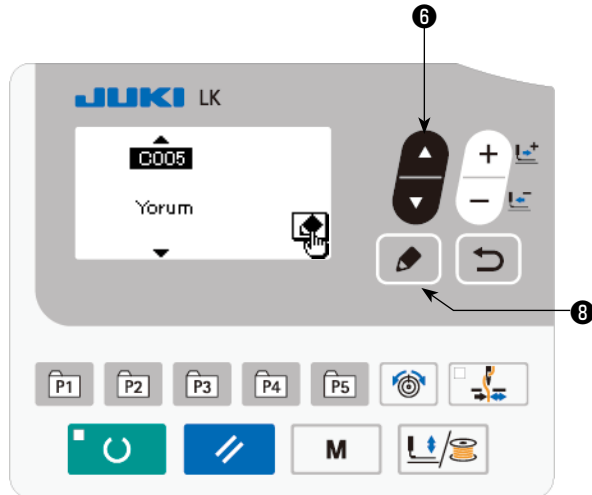
## (3) Dikiş hızının girilmesi



ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basarak C004 dikiş hızını görüntüleyin.

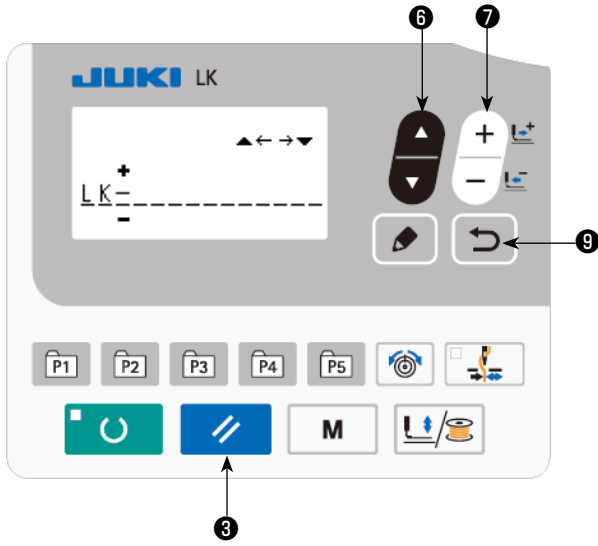
VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  7 basarak istediğiniz değeri görüntüleyin. Maksimum giriş aralığı, bellek düğmesinin U001 maksimum dikiş hızıdır.

## (4) Açıklamanın ayarlanması



ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basarak C005 açıklamayı görüntüleyin.

DÜZENLEME tuşuna  8 basarak açıklama giriş ekranını açın.






### Açıklama girişi ekranında en fazla 14 karakter girilebilir

Girilebilecek karakterler alfabe karakterleri, rakamlar ve simgelerdir.

ÖĞE SEÇME tuşuna  6 basarak giriş konumunu belirleyin. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna

 7 basarak girilecek karakterleri seçin.


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

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

### (5) Ayarın tamamlanması



HAZIR tuşuna  2 basın.


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




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

\*  2 tuşüne basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası, X/Y skalası vb., ayar değerleri belleğe kaydedilir.

\* HAZIR tuşüne  2 basıldığında dikiş LED'i  söner. Her bir öğenin ayarı değiştirilebilir.

Dikiş çeşidi numarası 0 görüntülenirken HAZIR tuşüne  2 basarsanız ekranda hata göstergesi E010 gösterilir. Bu durumda dikiş çeşidi numarasını sıfırlayın.



**READY (HAZIR) tuşüne  2 basmadan gücü KAPALI konuma getirirseniz; desen numarası, XY ölçeği ve maksimum dikiş hızı kaydedilmez.**

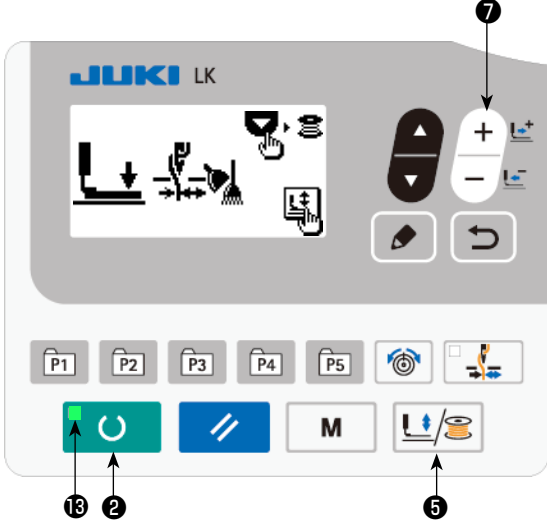






## 5-5. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi



### UYARI :

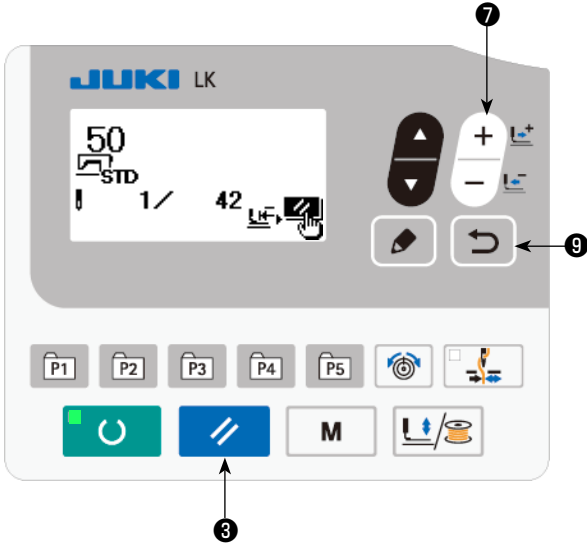
1. Dikiş çeşidini seçtikten sonra, dikiş çeşidi dış hatlarının taşmadığını kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer parça tutucu ayağın dışına taşarsa, iğne dikiş sırasında parça tutucu ayakla temas ederek iğnenin kırılması dahil olmak üzere tehlikeli durumlara neden olabilir.
2. Dikiş çeşidi dış hatlarını kontrol 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  yakın.
- 2) BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna  (5) basarak "parça baskı ayağı indirme ekranını" açın.
- 3) Şekil kontrol ekranını + tuşuyla  (7) açın.

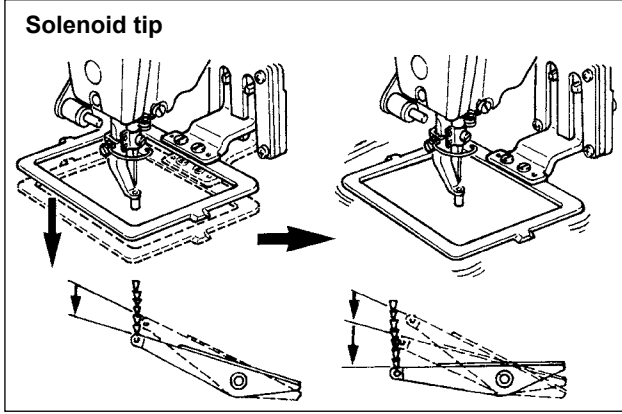


**Bu moda pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmaya başlamaz.**



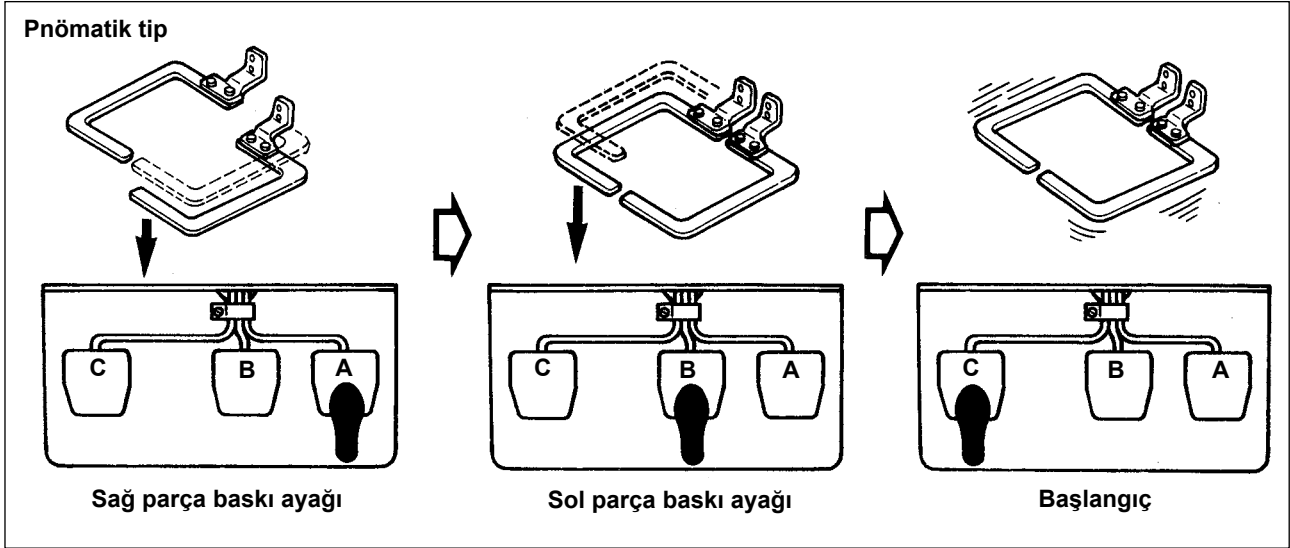
- 4) Şekli veri değiştirme tuşuyla  (7) kontrol edin.
- 5) SIFIRLAMA tuşuna  (3) basarak dikiş başlama konumuna dönün ve parça baskı ayağını kaldırın. GERİ DÖN tuşuna  (9) basıldığında dikiş ekranı geçerli konumda görüntülenir. Yukarıda bahsedilen durumda pedala basıldığında dikiş makinesi geçerli konumdan dikmeye başlar.

## 5-6. Dikiş



### Solenoid tip

- 1) Parça baskı ayağı bölümüne dikilecek bir parça yerleştirin.
- 2) Pedal anahtarına birinci kademeye kadar basın, parça baskı ayağı aşağı iner. Ayağınızı pedaldan kaldırırsanız, parça baskı ayağı yukarı kalkar.
- 3) Parça baskı ayağını aşağı indirdikten sonra pedal anahtarını ikinci kademeye kadar bastırın, dikiş makinesi dikmeye başlar.
- 4) Dikiş makinesi dikmeyi bitirdikten sonra parça baskı ayağı ana konumuna geri dönüp yukarı çıkar.



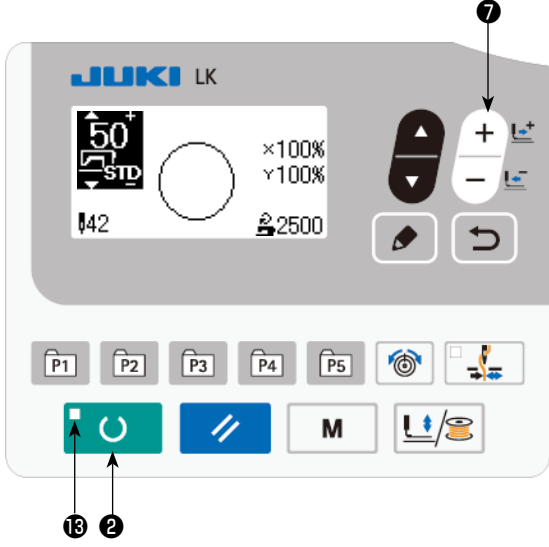
### Pnömatik tip (3 kademeli pedal)


- 1) Parça baskı ayağı bölümüne dikilecek bir parça yerleştirin.
- 2) **A** pedalına bastırın, sağ parça baskı ayağı aşağı iner. Pedala tekrar bastırırsanız parça baskı ayağı yukarı kalkar.
- 3) **B** pedalına bastırın, sol parça baskı ayağı aşağı iner. Pedala tekrar bastırırsanız parça baskı ayağı yukarı kalkar.
- 4) **C** pedalına bastırın, dikiş makinesi dikmeye başlar.
- 5) Dikiş makinesi dikmeyi bitirdikten sonra parça baskı ayağı ana konumuna geri dönüp yukarı çıkar.



3 kademeli PK pedalı kullanıldığında, başlangıç pedalını sol tarafa geçerek başlatın.

## 5-7. Dikiş çeşidinin başka bir çeşit ile değiştirilmesi



HAZIR tuşuna  ② basarak dikiş LED'ini ⑬

söndürün. VERİ DEĞİŞTİRME tuşu  ⑦ ile

bir dikiş çeşidi numarası ayarlayın.

XY büyütme/küçültme skalasını ve hızı,

**20. Sayfada "5-4. Öğe verisinin ayarlanması"** deki gibi ayarlayın.

Dikişe imkan sağlamak üzere HAZIR tuşuna

 ② basarak dikiş LED'ini ⑬ yakın.

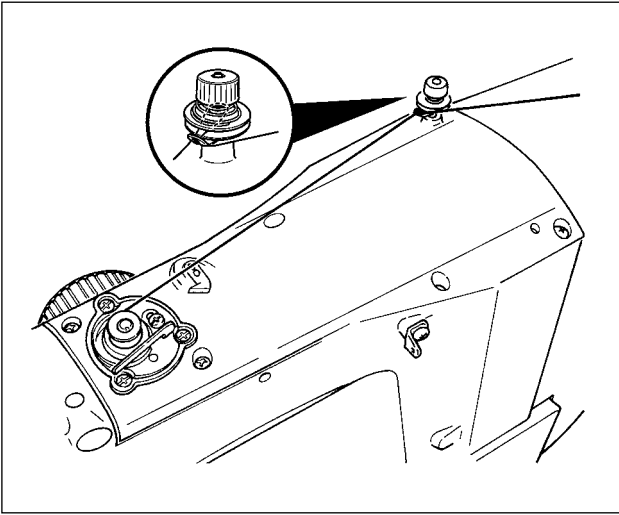


### UYARI :

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.

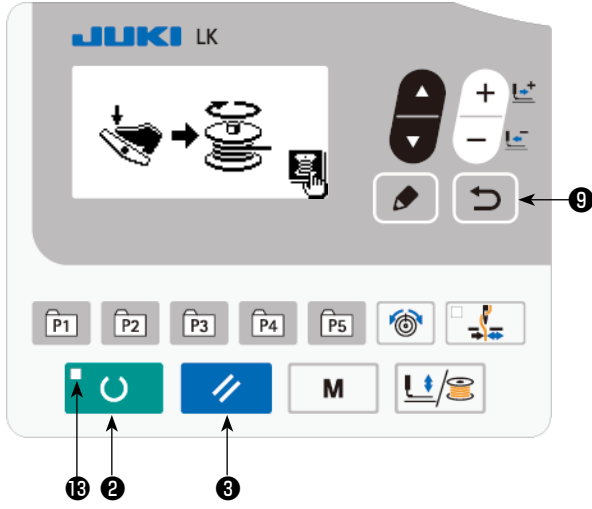
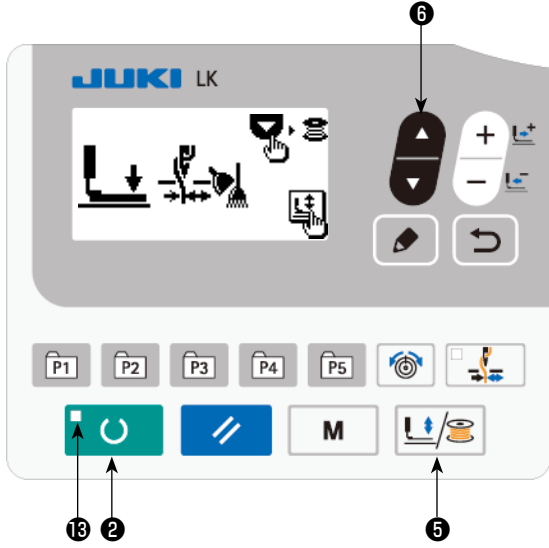
## 5-8. Masuraya iplik sarılması




### (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  2 basarak dikiş LED'ini  söndürün.
- 2) BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna  5 basın ve parça baskı ayağının indirilmesini seçin.



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

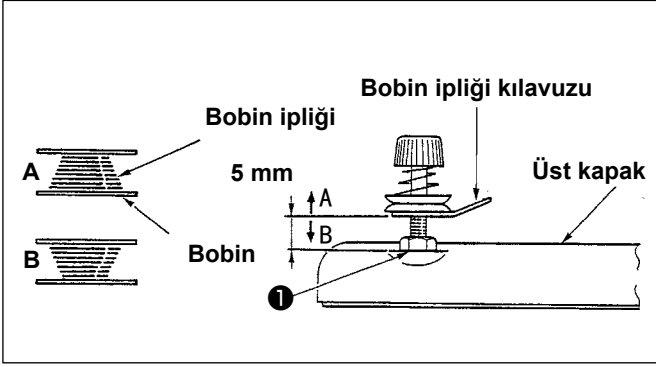
- 3) ▼ tuşuna  6 basın. Masura sarma ekranı görüntülenir.
- 4) Pedala basıldığında dikiş makinesi dönmeye başlar.
- 5) Pedal şalterine yeniden basarak veya SIFIRLAMA tuşuna  3 basarak dikiş makinesini durdurun.
- 6) HAZIR tuşuna  2 ve GERİ DÖN tuşuna  9 basarak masura sarma ekranından çıkın.



**Güç anahtarı açık konuma getirilir getirilmez masura sarıcısı çalışmaya başlamaz. Dikiş çeşidi numarasını seçtikten sonra ya da  2 tuşuna bir kez basıp dikiş LED'inin  yanmasını sağladıktan sonra masura sarım işlemini gerçekleştirin.**

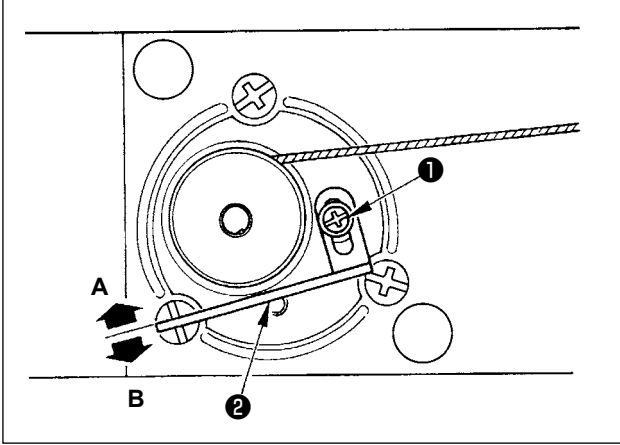
## 5-9. Bobin ipliği sarıcısı bileşenlerinin ayarlanması

### (1) Bobin sarıcısının iplik gerginliğinin ayarlanması



- 1) Somunu ❶ gevşetin ve bobin ipliği kılavuz ile üst kapak arasında yaklaşık 5 mm açıklık kalacak şekilde yüksekliği ayarlayın.
- 2) Bobin ipliği şekil A'da gösterildiği gibi sarılıyorsa yükseklik 5 mm'den fazla olmalıdır. Şekil B'deki gibiyse, yükseklik en fazla 5 mm olmalıdır.

### (2) Bobin ipliğinin sarılma miktarının ayarlanması



- 1) Bobin ipliğinin sarılma miktarı çok fazla olursa, tespit vidasını ❶ gevşetin ve bobin ipliği sarma kolunu ❷ A yönünde hareket ettirin. Ardından sabitleyin.
- 2) Bobin ipliğinin sarılma miktarı çok az olursa, tespit vidasını ❶ gevşetin ve bobin ipliği sarma kolunu ❷ B yönünde hareket ettirin. Ardından sabitleyin.

## 6. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (İLERİ)

### 6-1. Dikiş çeşidi tuşlarını kullanarak dikiş dikmek

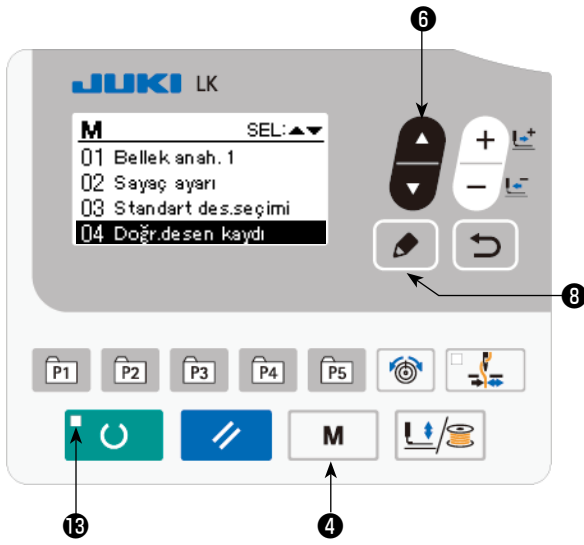
Kullanıcı desenleri (No. 1 ila 200) ve hali hazırda kayıtlı olan eski kullanıcı desenleri (No. 1 ile 99) P1 ile P50'ya kaydedilebilir. Ölçeği ve maks. hız sınırını değiştirmek ve kaydetmek mümkündür. No.1 ila 200 ile tanımlı desenler gibi, desen numaraları arasında kaydırarak desen seçilir. P1 ile P25'in tek tuşla çalışma ile de çağrılabilceğini unutmayın.

\* 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 : X ölçeğini %50'ye, Y ölçeğini %80'e ve maksimum hız sınırını 2000 sti/min'e getirirken desen no. 51'i P2'ye kaydedin.

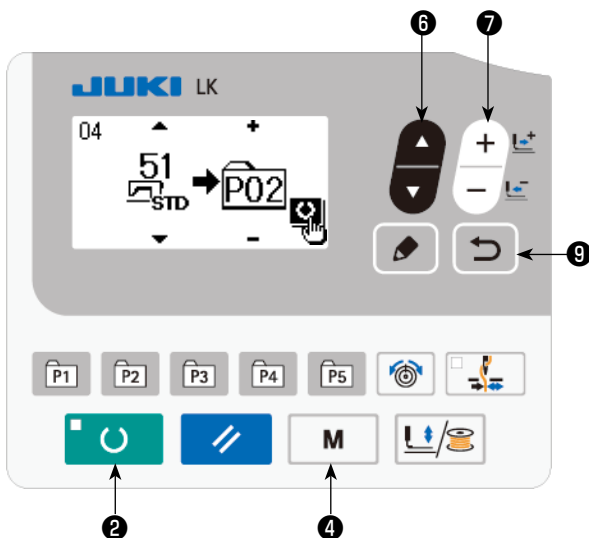


1) Gücü açın. MOD tuşuna **M** **4** basın (bellek düğmesi ayarı). (Dikiş LED'i **13** sönmüş olmalıdır)

ÖĞE SEÇME tuşuna **6** basarak "04 Direkt dikiş çeşidi kayıt"ni seçin.

Seçim tuşuna basarak dikiş çeşidi kayıt modunu görüntüleyin.

DÜZENLEME tuşuna **8** basarak dikiş çeşidi kayıt modunu görüntüleyin.



2) Standart dikiş çeşidini no. 51'e ayarlamak için

ÖĞE SEÇME tuşuna **6** basın.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7** basarak

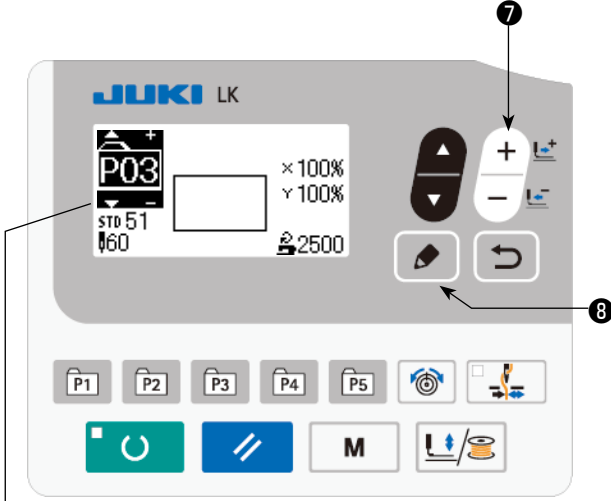
P-No.'yu 2'ye ayarlayın.



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.

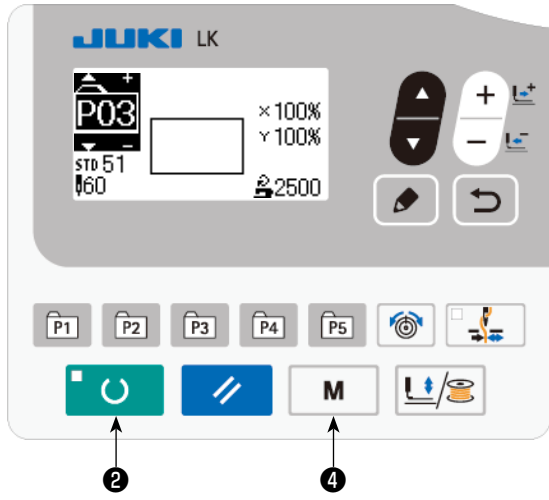





3) DÜZENLEME tuşuna  **8** basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşu  **7** ile öge verisini düzenleyin.

Düzenlenebilecek öge verileri **30. Sayfada "6-1.(2) Öge verileri listesi"** 'de açıklanmıştır.








4) X ölçeğini %50'ye, Y ölçeğini %80'e ve dikiş hızını 2000 sti/min'e ayarlayın.



- 5) Ayarları bitirmek için HAZIR tuşuna  2 basın.
- 6) MOD tuşuna  4 tuşuna basın.  
Dikiş çeşidi kayıt modu sona erer.
- 7) MOD tuşuna  4 tuşuna basın.  
Mod ayarı bitmiştir ve normal moda döndülür.

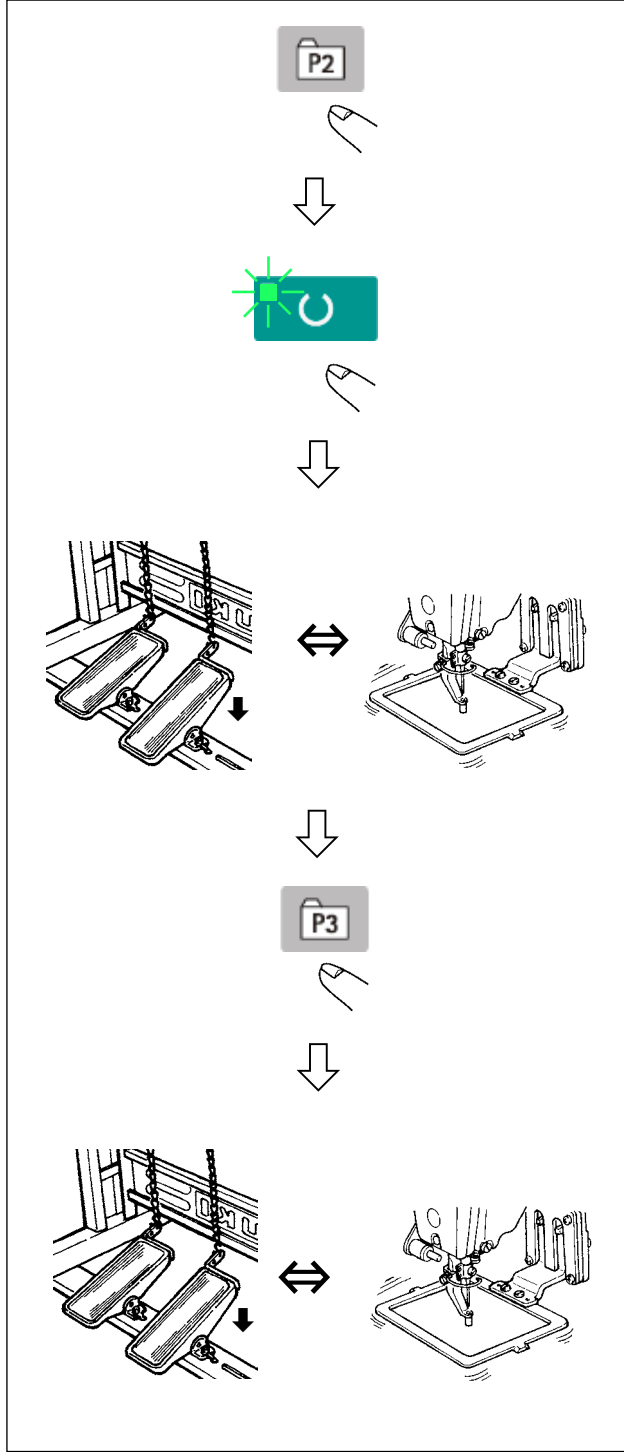
## (2) Öge verileri listesi

Veri numarası	Öge adı	Resim	Giriş aralığı	Açıklamalar
S001	Dikiş çeşidi tipi		Standart dikiş çeşidi / Kullanıcı dikiş çeşidi / Eski kullanıcı desenleri	
S002	Dikiş çeşidi numarası		Standart dikiş çeşidi : 1 ile 51 Kullanıcı dikiş çeşidi : 1 ile 200 Eski kullanıcı desenleri : 1 ile 99	
S003	X ölçeği		Yüzde cinsinden (%) girerken : 20 ile 200 %	
S004	Y ölçeği		Yüzde cinsinden (%) girerken : 20 ile 200 %	
S006	Dikiş hızı		200 ile 2500	
S012	Açıklama		Girilebilecek karakter sayısı : 14	




### (3) Dikiş işlemi

şlem 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 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. **23. Sayfada "5-5. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi"** başlıklı bölüme bakınız.)
- 5) Dikiş çeşidinin dış hatları kabul edilebilir durumdaysa 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.

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

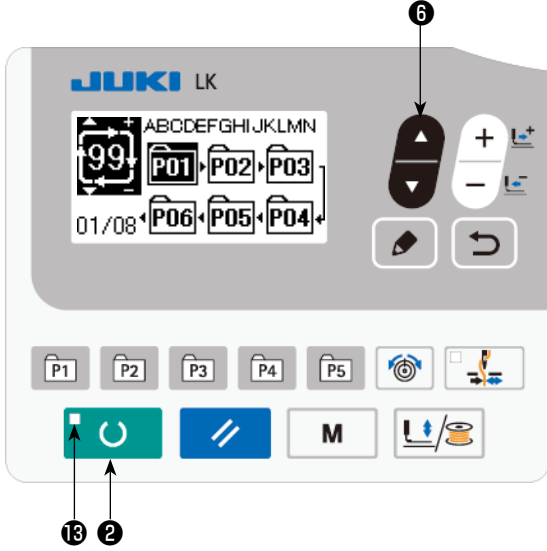
## 6-2. Kombinasyon fonksiyonunu kullanarak dikiş dikilmesi (çevrim dikişi)

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

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 kopyalayıp kullanın.

→ 39. Sayfada "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,

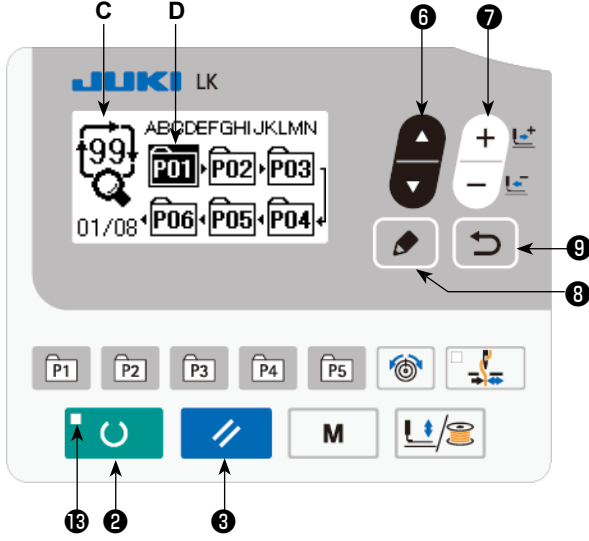
kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. En son kaydedilen dikiş çeşidi numarasının ardından kaydedilen çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz çevrim verileri numarasını burada seçin.

#### 3) Dikiş 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 No görüntülenir.

Düzenleme noktası seçiliyken düzenleme tuşuna 8 basılırsa dikiş çeşidi verisi eklenmesini sağlamak üzere seçili konumda ek gösterge resmi No görüntülenir.

### 4) Seçilen düzenleme noktası verilerinin değiştirilmesi

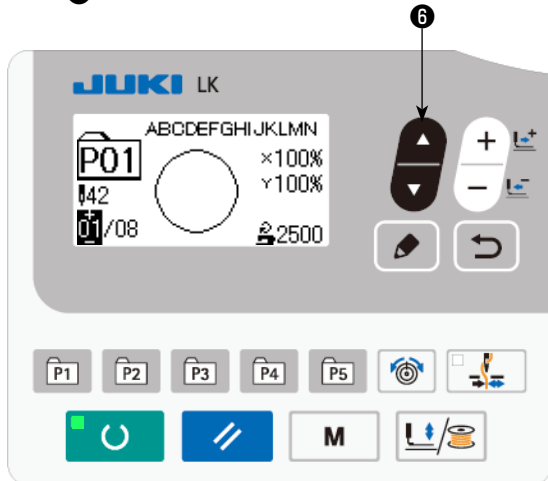
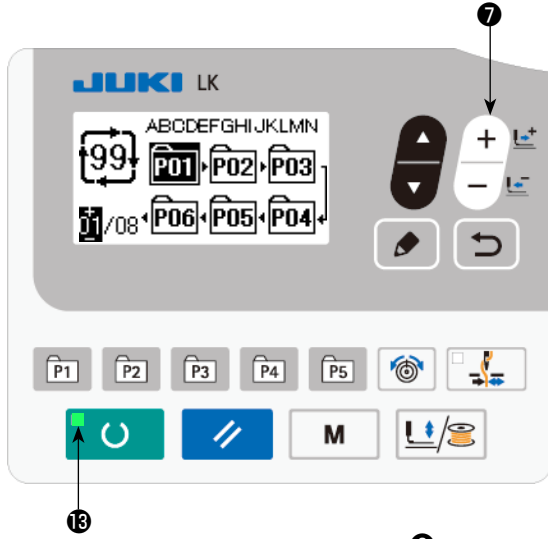
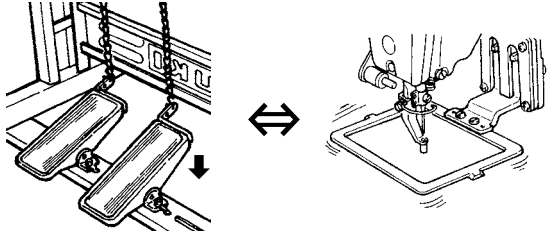
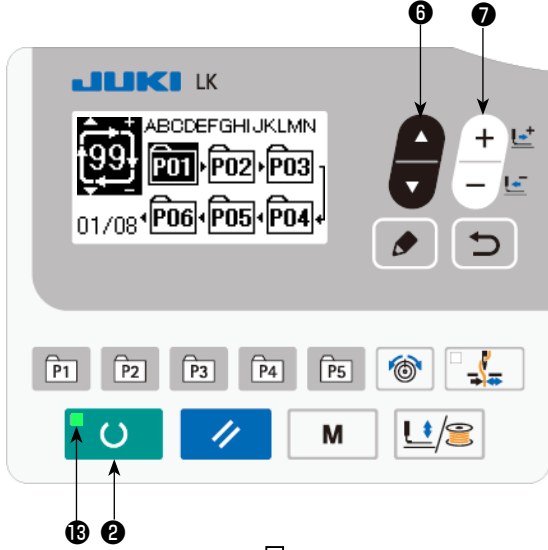
VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basınca, düzenleme noktasındaki veriler değiştirilebilir. Kayıtlı dikiş çeşidi numarası izlenir ve seçmek mümkündür.





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.

### (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  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  yanarken VERİ DEĞİŞTİRME  7 basın.

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

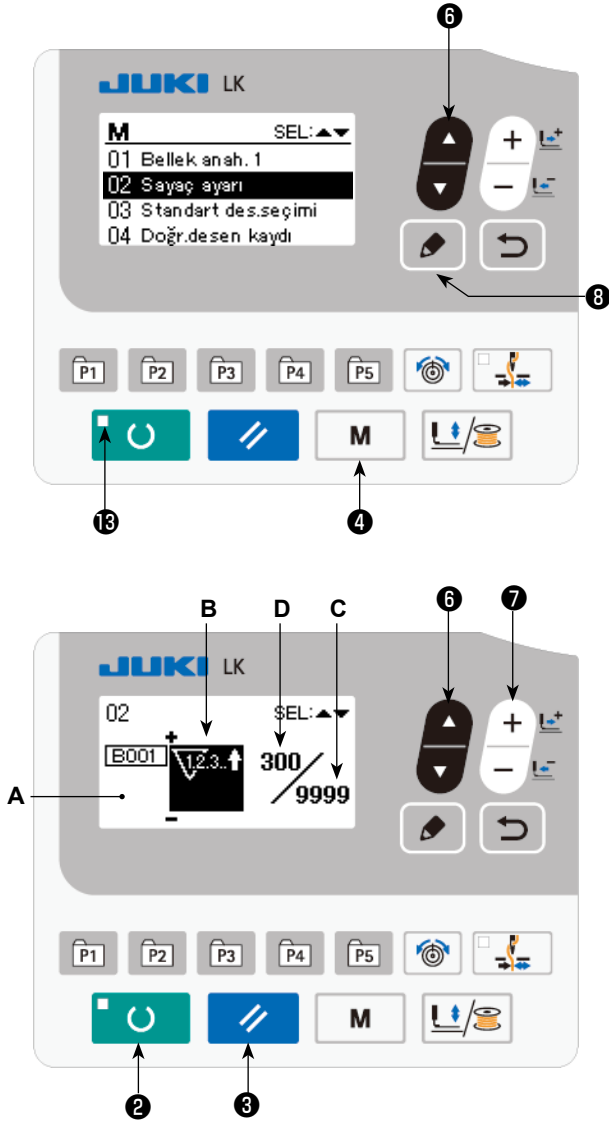
- \* C1 ile C99 kaydından sonra P1 ile P50 içeriklerini değıştirirseniz C1 ile C99 için kullanılan P1 ile P50 içeriklerinin değıştirileceğini unutmayın.

- \* Dikiş çeşidi şeklini, dikiş çeşidi-dikiş çeşidi bazında kontrol edin. (Bkz. **23. Sayfada "5-5. Dikiş çeşidinin dış hatlarının kontrol edilmesi"**.)

- \* Dikiş ekranında ÖĞE SEÇME tuşüne  6 basıldığında dikilecek dikiş çeşidinin ayrıntıları görüntülenebilir.

## 6-3. Sayaç kullanarak dikiş dikme

### (1) Sayaç değerini ayarlama prosedürü



#### 1) Sayaç ayar ekranına geçin

Dikiş LED'i (13) kapalı durumdayken mod tuşuna (M) (4) basarak mod ekranını görüntüleyin.

ÖĞE SEÇME tuşu (6) ile seçilen durumu

"02 Sayaç ayarı" olarak belirleyin. DÜZENLEME tuşuna (8) basarak sayaç ekranını A açın.

Ayarı kabul etmek üzere sayaç ekranı A görüntülenir. Sayaç değeri sadece giriş modunda ayarlanabilir. Dikiş modundayken giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna (2) basın.

#### 2) Sayaç tipi seçimi

Ters videoda sayaç türünü belirten sembol resmi B'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME

tuşu (6) basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna

(7) basıp, istediğiniz sayaç tipini aşağıdakiler arasından seçin.

### 3) Sayaçta ayarlanan değer değiştirilmesi

Ters videoda sayacın ayar değeri C'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşu (6) basın.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna (7) basıp, artan tipteki sayacın ulaşacağı değeri girin.








### 4) Mevcut sayaç değerinin değiştirilmesi

Ters videoda sayacın geçerli değeri D'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşu (6) basın.

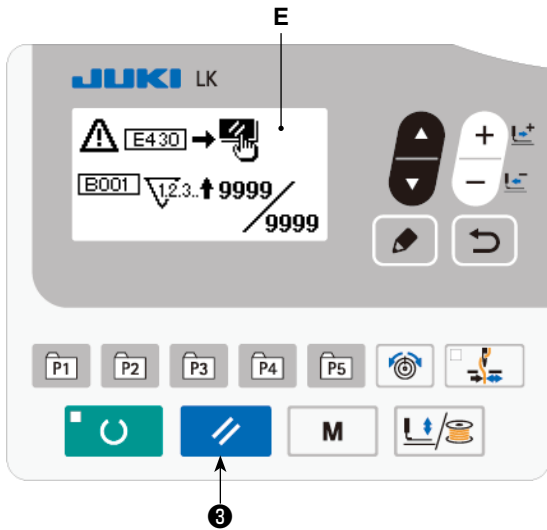
SIFIRLAMA tuşuna (3) basınca, sayacın o anki değeri silinir.


Sayısal değeri, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla (7) değiştirmek de mümkündür.

## (2) Sayaç tipi

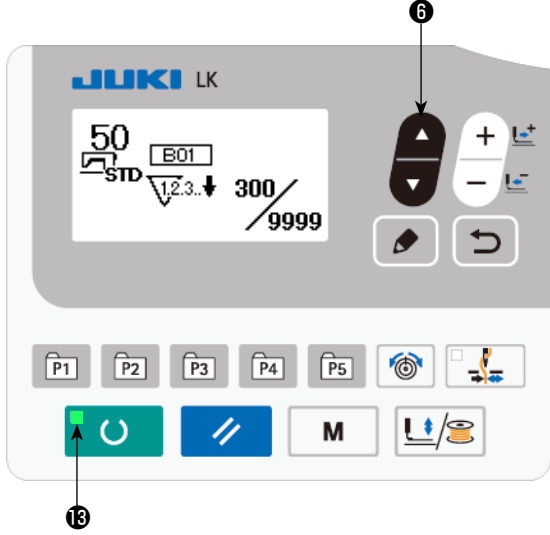
- ① **ARTAN dikiş sayacı**  
 Her şekil dikişinden sonra, mevcut değer artar.  
Mevcut değer ile girilen değer birbirine eşit olduğunda, artan sayaç ekran görünümü görülür.
- ② **AZALAN dikiş sayacı**  
 Her şekil dikişinden sonra, mevcut değer azalır.  
Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekran görünümü görülür.
- ③ **ARTAN parça adedi sayacı**  
 Sayaçta görüntülenen mevcut değer, her dikiş döngüsü tamamlandığında bir sayı artar.  
Mevcut değer ile girilen değer birbirine eşit olduğunda, artan sayaç ekran görünümü görülür.
- ④ **AZALAN parça adedi sayacı**  
 Sayaçta görüntülenen mevcut değer, her dikiş döngüsü tamamlandığında bir sayı azalır.  
Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekran görünümü görülür.
- ⑤ **Masura iplik artan sayacı**  
 Sayacın geçerli değeri, her 10 ilmek dikildiğinde bir artar. Geçerli değer ayar değerine eşitlendiğinde sayım tamamlandı ekranı görüntülenir.
- ⑥ **Masura iplik azalan sayacı**  
 Sayacın geçerli değeri, her 10 ilmek dikildiğinde bir azalır. Geçerli değer sıfıra (0) indiğinde sayım tamamlandı ekranı görüntülenir.
- ⑦ **Sayaç kullanılmıyor**  


## (3) Artarak sayımdan çıkma prosedürü

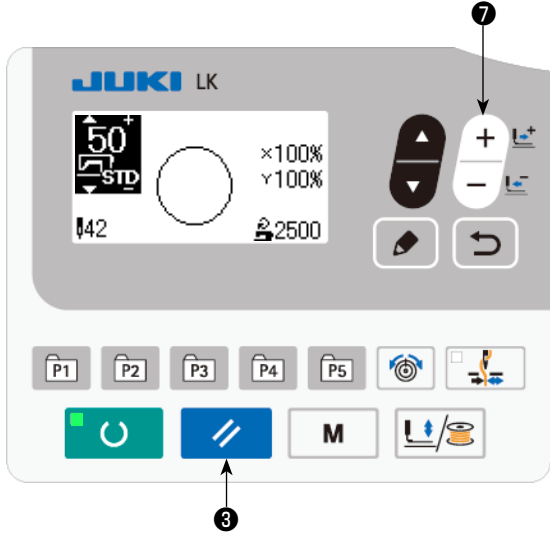


Dikiş sırasında artarak devam eden sayımın tamamlanması halinde, artan sayım ekran görünümünün (E) tamamı yanıp söner. Sayacı sıfırlamak için SIFIRLAMA  ③ tuşuna basınca dikiş moduna dönülür. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.

#### (4) Hazır durumda sayacın kontrol edilmesi



- 1) Dikiş LED'inin (13) yandığı dikiş modunda ÖĞE SEÇME tuşuna basarak (6) sayaç ekranını görüntüleyin.

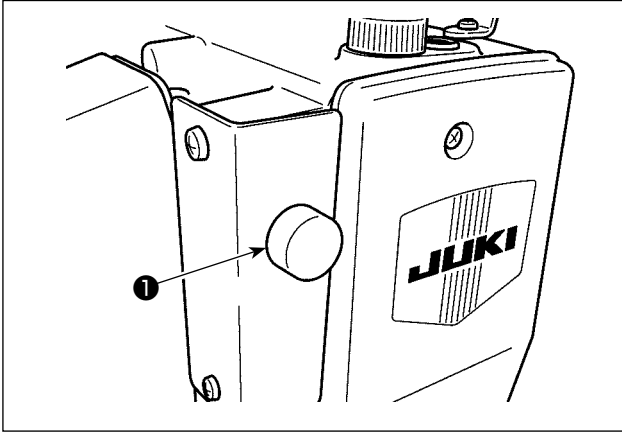


- 2) Sayaç ekranında sayaç geçerli değeri veri değiştirme tuşu (7) ile güncellenebilir. Sayaç geçerli değeri SIFIRLAMA tuşu (3) ile silinebilir.

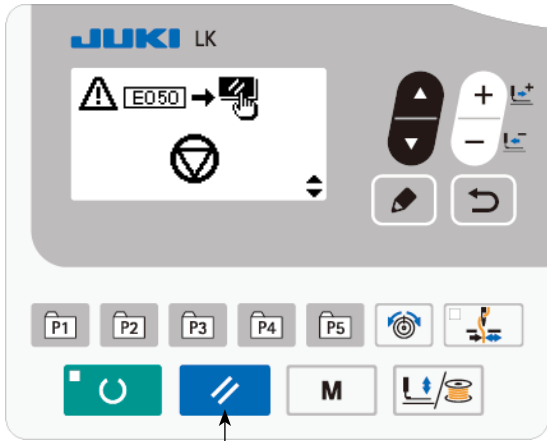
\* Panel sıfırlama anahtarının bu şekilde ayarlanması durumunda, bellek anahtarı U031 duraklatma anahtarı olarak kullanılır, duraklatma işlevi bu ekranda devre dışıdır.

## 6-4. Geçici durdurma işlemi nasıl kullanılır

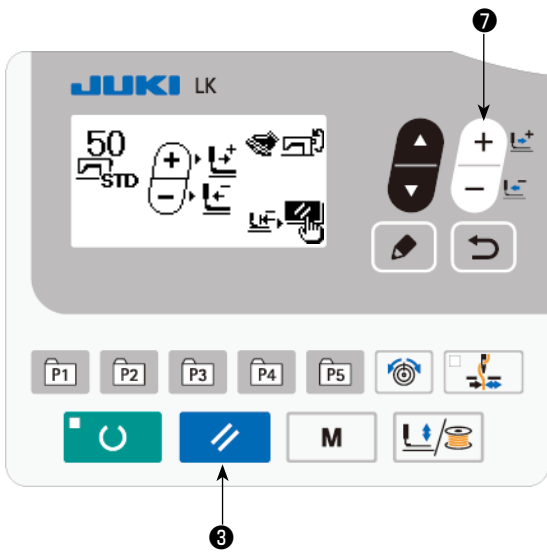
Dikiş makinesi dikiş işlemi sırasında durdurulabilir.



- 1) Dikiş makinesi, duraklatma anahtarına ❶ basılarak durdurulur. Bu aşamada, ekranda E050 ibaresi görüntülenir.



- 2) RESET (SIFIRLA) tuşuna ❸ basılarak hata sıfırlanır. Ardından, besleme ileri/geri hareketi görüntülenir.



- 3) Hata sıfırlandıktan sonra üç işlem yapılabilir.
  1. Çalıştırma anahtarıyla dikişin tekrar başlatılması.
  2. SIFIRLAMA tuşuna ❸ basarak ipliğin kesilmesi, veri değiştirme tuşuyla ❷ konum ayarı, ardından çalıştırma anahtarıyla dikişin tekrar başlatılması
  3. SIFIRLAMA tuşuna ❸ basarak ipliğin kesilmesi. Ardından SIFIRLAMA tuşuna ❸ yeniden basılarak başlangıç noktasına geri getirme.

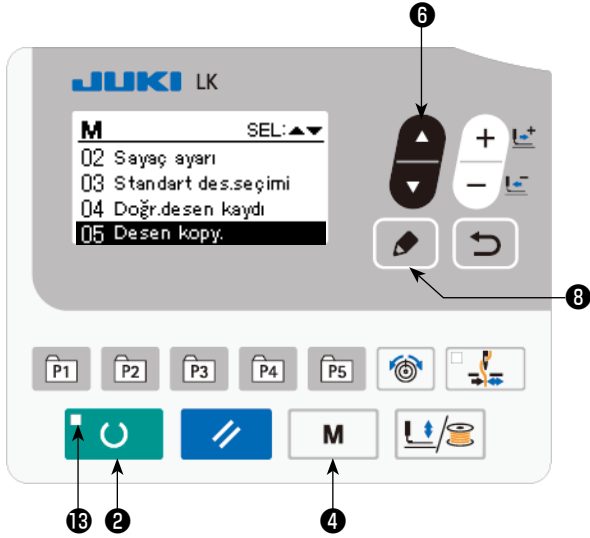


## 6-5. Çeşitli dikiş çeşidi türlerinin kopyalanması veya silinmesi

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.

1. Standart desenin, kullanıcı deseninin ve eski kullanıcı deseninin kullanıcı desenine kopyalanması
2. Doğrudan deseni kopyalamak için
3. 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.

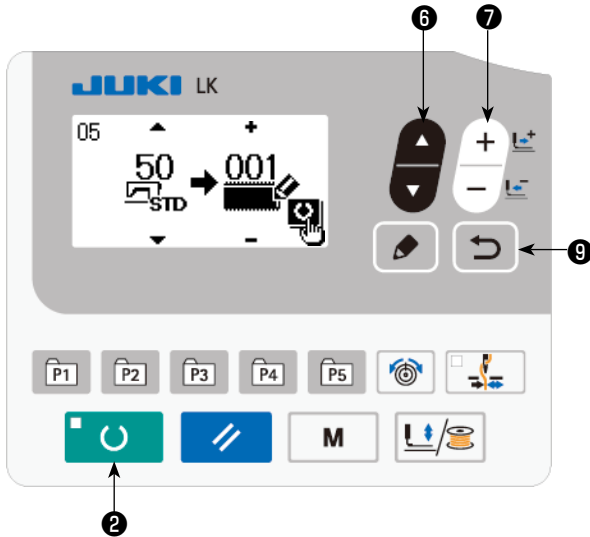
### 2) Mod ekranının görüntülenmesi

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. Seçilebilen desen türleri; standart desenler, kullanıcı desenleri ve eski kullanıcı desenleridir. Sadece kaydedilmiş dikiş çeşidi numaraları görüntülenir.

GERİ DÖN tuşuna (9) basıldığında kopyalama fonksiyonu iptal edilir ve mod ekranına dönülür.

### 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

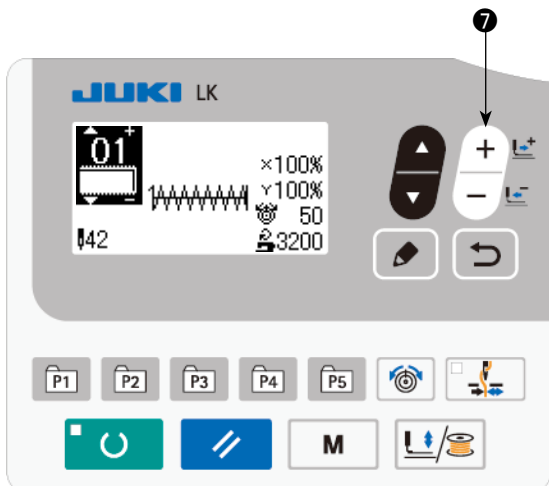
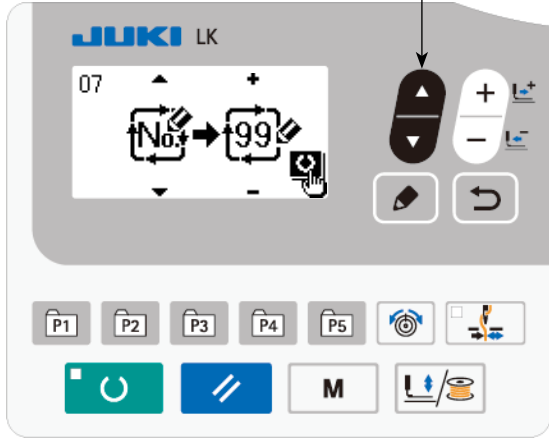
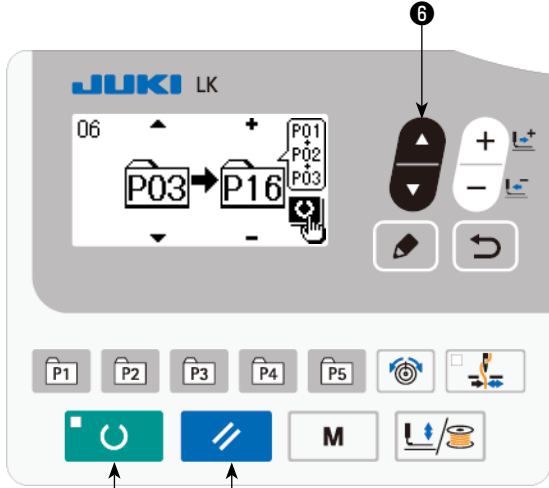
Dikiş çeşidini silmek için ÖĞE SEÇME tuşunu  6 seçerek silmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin.



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

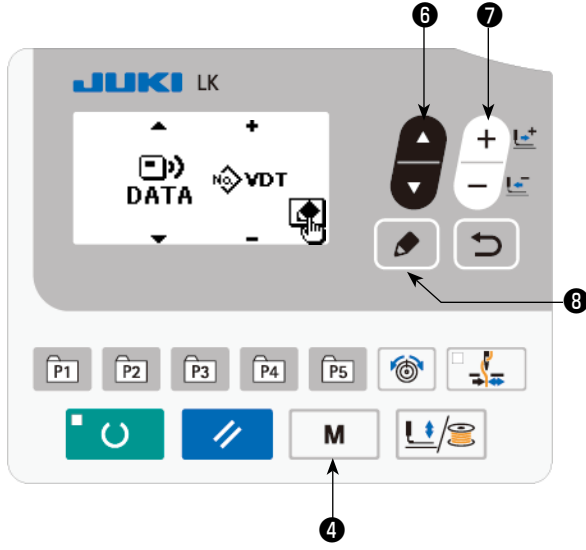
### ② USB spesifikasyonları

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



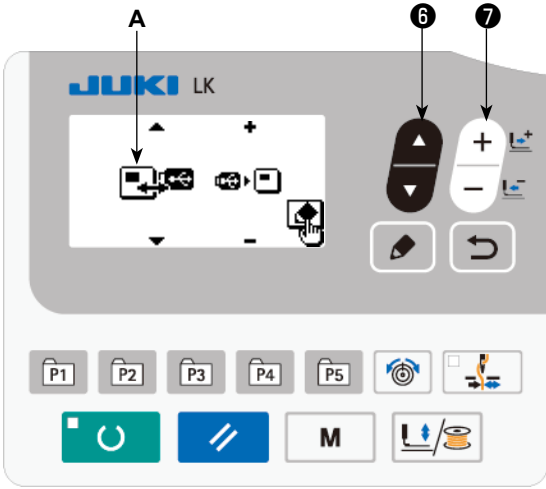
### 1) İletişim modunun girilmesi

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

### 2) İletişim türünün seçilmesi

İletişim türünü seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME **7** basın.

Veri adı		Uzanti	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)

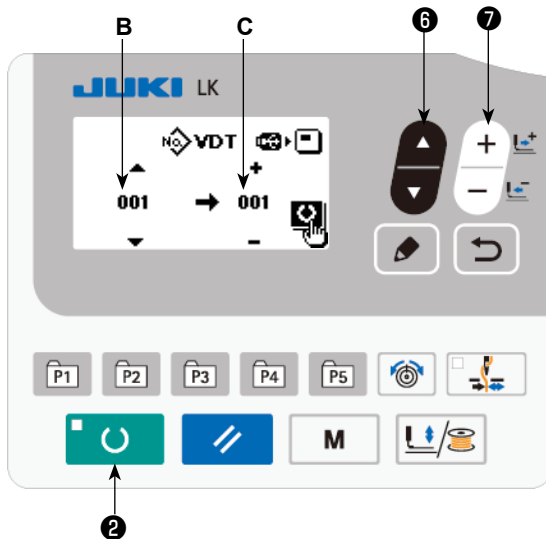


### 3) İletişim yönünün seçilmesi

İletişim yönü seçimini gösteren resmi **A** görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşuna **6** basın.  
İletişim yönünü seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME **7** basın.

: Çalışma panelinde gösterilen veriler USB flash sürücüye yazılır.

: USB flash sürücüde kayıtlı veriler çalışma paneline okunur.

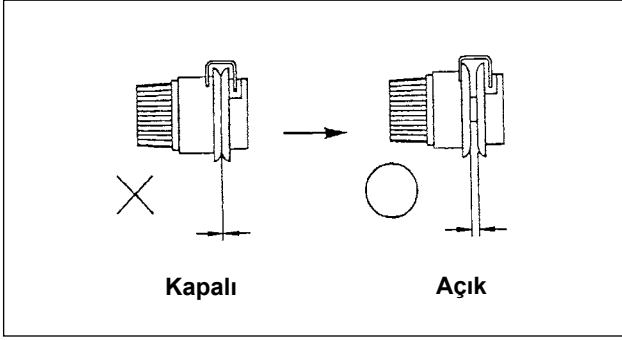



### 4) Numaranın seçilmesi

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 HAZIRLAMA tuşuna **2** basın.

## 6-7. Çalışma sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar



- (1) İplik geçirildiğinde ve dikiş makinesi AÇIK konuma getirildiğinde, iplik gerginliği diski kapalıysa istenen dikiş desenini dikiş. İplik kesiminin ardından iplik gerginliği diski açılacaktır.
- (2) Hata gösterge lambası yandığında, sorunun nedenini kontrol ettiğinizden ve düzeltici eylemi doğru bir şekilde gerçekleştirdiğinizden emin olun.
- (3) Dikiş sırasında, malzeme dikilirken elle çizim yapmayın. Aksinin yapılması, iğnenin doğru konumundan kaymasına neden olacaktır. İğne doğru konumdan kayarsa  tuşuna iki kez basın. Bu, iğneyi normal başlangıç konumuna geri döndürür.

Uygulanacak dikiş hızı için referans

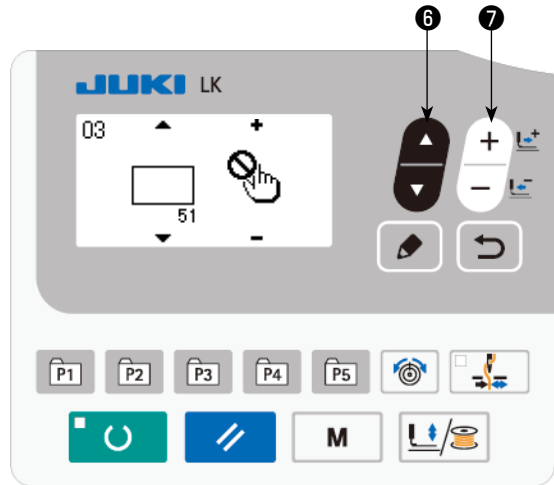
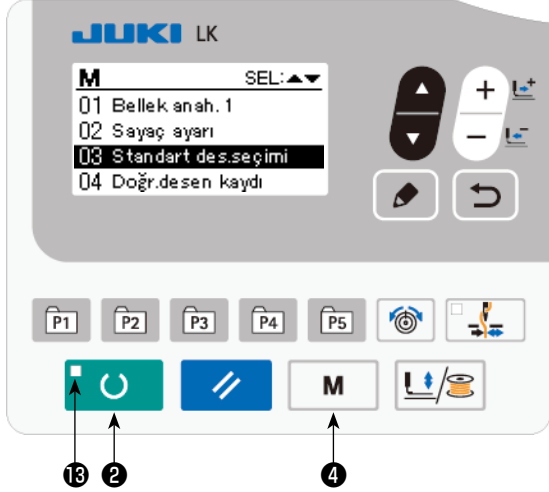
	Dikiş hızı
Kot 8 parça	2.200 ile 2.500 sti/min arasında
Kot 12 parça	2.200 ile 2.500 sti/min arasında
Giyim	2.200 ile 2.500 sti/min arasında
Giyim (Sentetik iplik kullanılır)	2.000 ile 2.300 sti/min arasında
Örme	1.800 ile 2.000 sti/min arasında
Temel	1.800 ile 2.000 sti/min arasında

- \* İğnenin ısınma nedeniyle kırılmasını önlemek için, yukarıdaki tabloda belirtilen verilere ve mevcut dikiş koşullarına uygun olarak dikiş hızını ayarlayın.
- \* Temel ya da benzeri dikiş dikerken, ilmek atlamamanın önüne geçmek için iğne milini aşağı indirin. (45. Sayfada "7-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması" başlıklı bölüme bakınız.)

## 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. 51'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. 51'yi görüntüleyin.
- 4) VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basarak dikiş çeşidinin kullanılmasını/kullanılmamasını seçin.

 : Kullan

 : Kullanma

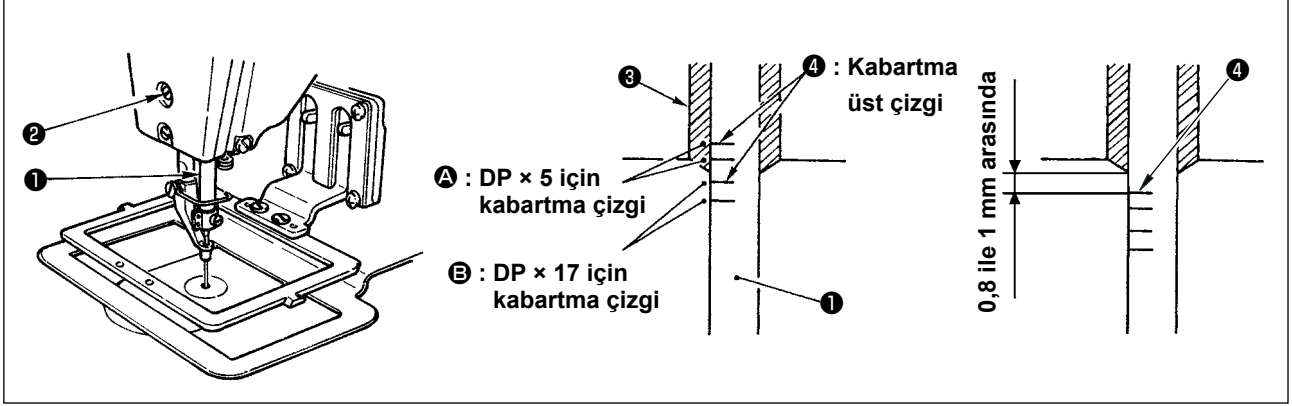
## 7. BAKIM

### 7-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması



#### UYARI :

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

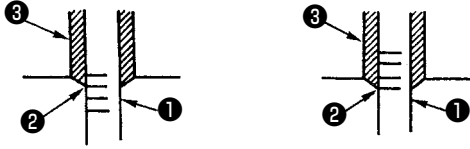
## 7-2. İğne-mekik ilişkisinin ayarlanması



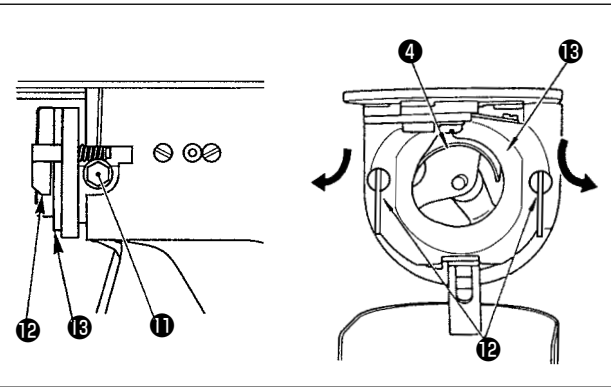
### UYARI :

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

### İğne ile kabartma çizgiler arasındaki ilişki



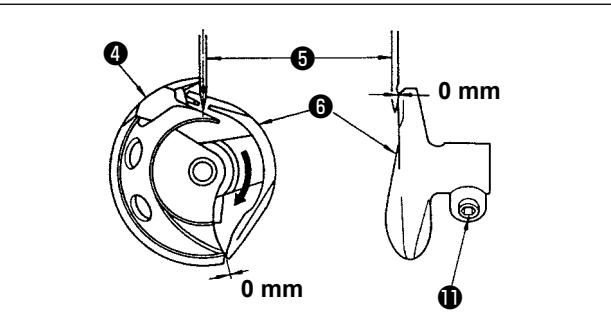
- 1) Kasmağı elle çevirin. İğne mili ① yukarı çıktığı zaman, iğne mili üzerindeki kabartma alt işaret çizgisi ② alt iğne mili burcunun ③ en alt noktasıyla hizalanacak şekilde ayar yapın.



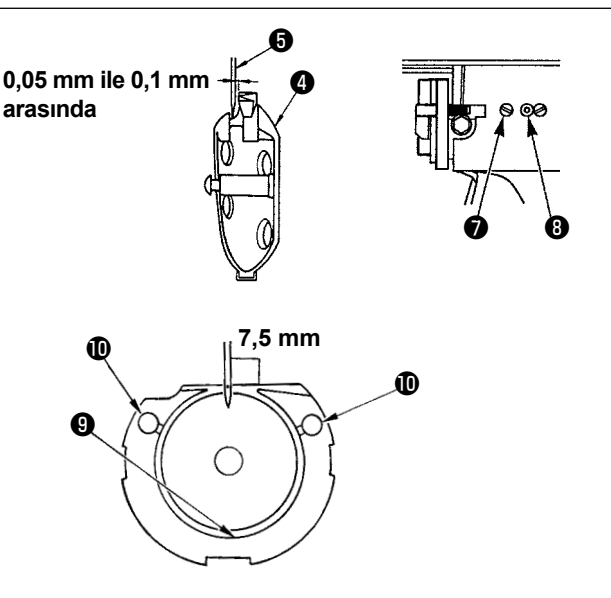
- 2) Sürücüdeki tespit vidasını ① gevşetin. İçteki çağanoz baskı parçalarını ⑫ sağa ve sola doğru açın ve iç taraftaki çağanoz baskı parçasını ⑬ çıkarın.



Şimdi içteki çağanozun ④ çıkıp düşmesi 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 boylamasına 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.



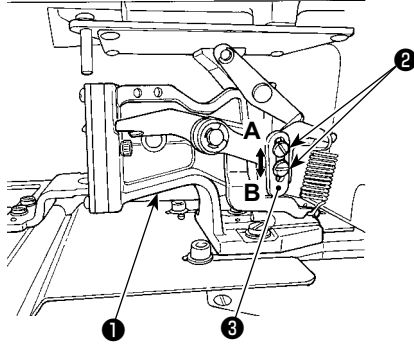
### 7-3. Parça baskı ayağı kaldırıcı parçanın ayarlanması



#### UYARI :

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

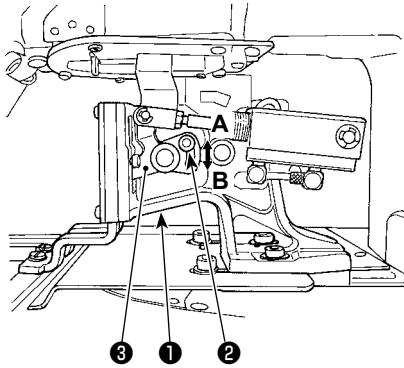
#### Solenoid tip



#### Solenoid tip

- 1) Besleme braketindeki ① tespit vidalarını ② gevşetin ve kumaş baskı ayağı kancasını ③ B yönünde hareket ettirerek yüksekliği artırın.
- 2) Yüksekliği ayarladıktan sonra, tespit vidalarını ② iyice sıkılayın.

#### Pnömatik tip



#### Pnömatik tip

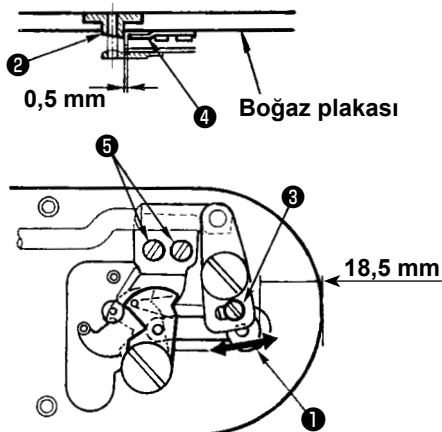
- 1) Besleme braketinin ① sağ ve sol taraflarında yer alan tespit vidalarını ② gevşetin. Yüksekliği artırmak için, kumaş baskı ayağı durdurucusunu ③ B yönünde hareket ettirin.
- 2) Yüksekliği ayarladıktan sonra, tespit vidasını ② iyice sıkılayın.

### 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.



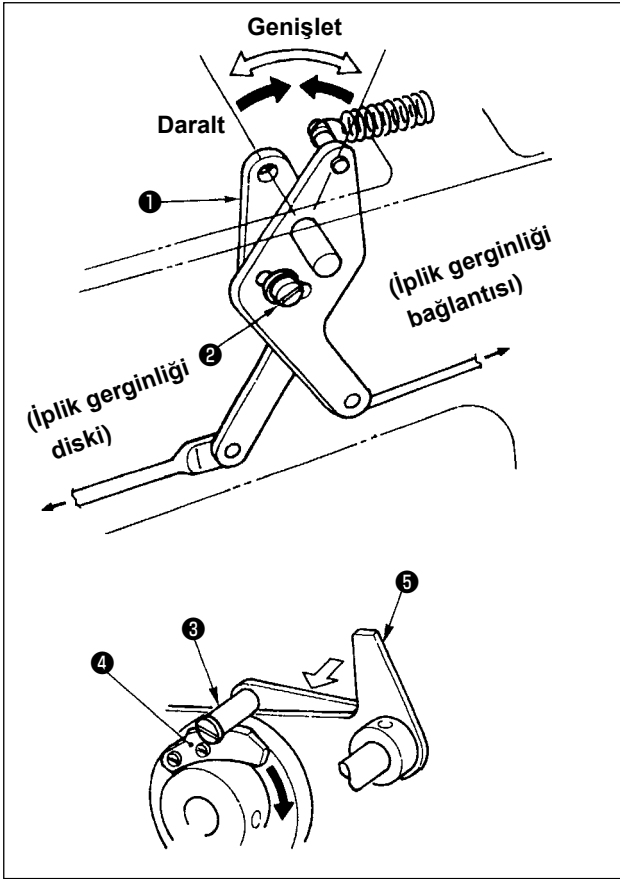
- 1) Ayar vidasını ③ gevşetirken, boğaz plakasının ön ucu ile iplik kesici küçük kolunun ① en üst ucu arasında 18,5 mm boşluk kalmasına dikkat edin. Ayar yapmak için, hareketli bıçağı ok yönünde hareket ettirin.
- 2) İğne delik kılavuzu ② ile sayaç bıçağı ④ arasında 0,5 mm boşluk kalacak şekilde tespit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

## 7-5. İplik gerginliği diskinin yükselme miktarının ayarlanması



### DİKKAT :

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



- 1) Üst kapağı çıkarın. Gerginlik bırakma piminin ③ gerginlik bırakma çentiğinin ④ üzerine geldiğinden emin olun.
- 2) Pim çentiğinin üzerine gelmiyorsa, kam takip ediciyi ⑤ elle ⇨ yönünde ittirin, şekilde gösterilen durumu elde etmek için ana şaftı doğru yönde döndürün.
- 3) Şekilde gösterilen durum için, gerginlik bırakma ayar kolundaki tespit vidasını ② gevşetin. Gerginlik bırakma ayar kolu ①, sola veya sağa hareket ettirildiğinde iplik gerginliği diskinin yükselme miktarı değişir.

S tipi : 0,6 ile 0,8 mm arasında

H tipi : 0,8 ile 1,0 mm arasında

Yükselme miktarı yeterli değilse, iplik kesiminden sonra kalan ip miktarı stabil olmayacaktır. Yükselme miktarı çok fazlaysa, iplik gerginliği diskinin yükselmesi bırakıldıktan sonra disk kapatma işlemi kusurlu olacaktır.

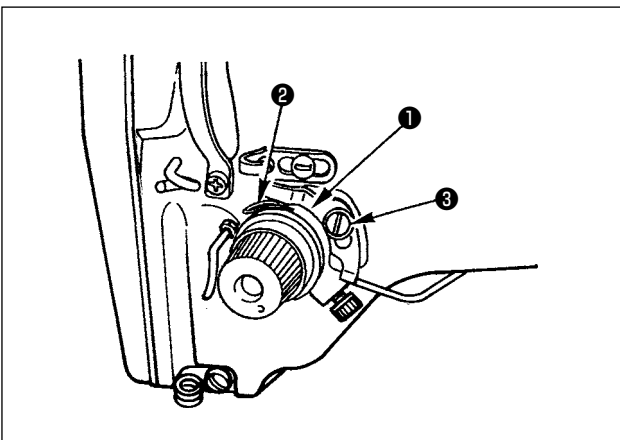


## 7-6. İplik kopması algılama plâkası



### DİKKAT :

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

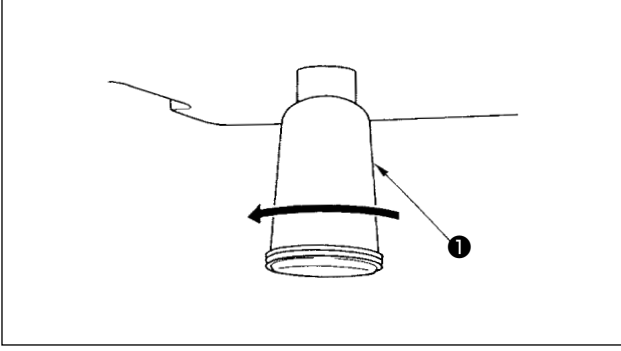


- 1) İplik kopması algılama plâkasını ① ; daima iğne ipliği yerinden çıktığı takdirde iplik verici yayına ② temas edecek şekilde ayarlayın. (Gevşeklik: Yaklaşık 0,5 mm)
- 2) İplik verici yayı ② hareket mesafesinin değiştiği her durumda, iplik kopması algılama plâkasının ① yeniden ayarlandığından emin olun. Bu ayarı yapmak için tespit vidalarını ③ gevşetin.

İplik kopması algılama plâkasını ① ayarlarken, iplik verici yayı ② dışında çevredeki metal parçalardan hiçbirisine temas etmemesine çok dikkat edin.



## 7-7. Atık yağın tahliye edilmesi



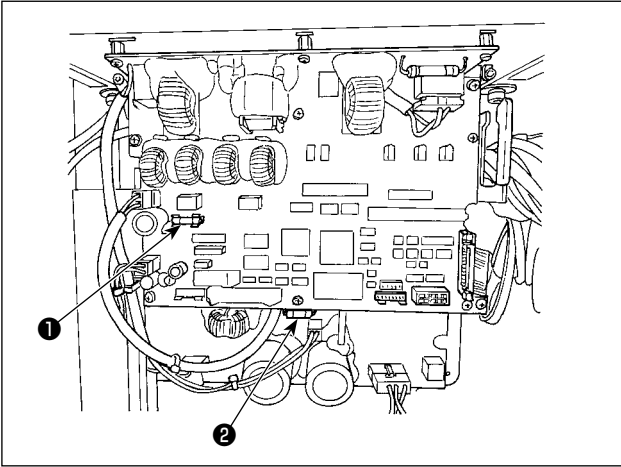
Polietilen yağlayıcı ❶ yağ ile doluğu zaman, poliüretan yağlayıcıyı ❶ çıkarıp içindeki yağı boşaltın.

## 7-8. Sigortanın Değiştirilmesi



### TEHLİKE :

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, ağağıdaki iki sigorta kullanılmaktadır:

ANA PCB

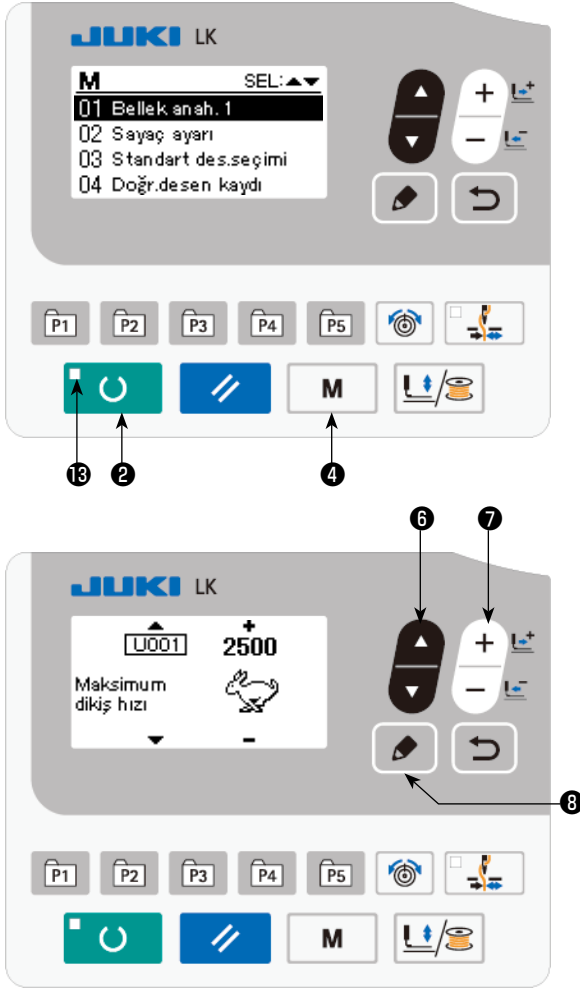
- ❶ Darbe motoru güç besleme koruması 5A (zaman geciktirme sigortası)

SDC PCB

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

## 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 51. Sayfada "8-2. Bellek düğmesi fonksiyonları listesi".







## 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	<b>Maksimum hız sınırı</b> (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	 200 ile 2500 arasında	2500	
U002	<b>1. ilmeğin dikiş hızı</b> (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	 200 ile 900 arasında	200	
U003	<b>2. ilmeğin dikiş hızı</b> (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	 200 ile 2500 arasında	600	
U004	<b>3. ilmeğin dikiş hızı</b> (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	 200 ile 2500 arasında	1000	
U005	<b>4. ilmeğin dikiş hızı</b> (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	 200 ile 2500 arasında	2500	
U006	<b>5. ilmeğin dikiş hızı (İğnede kullanılan iplik kelepçeli)</b> (Hız 100 sti/min değerinde birimler halinde ayarlanabilir.)	 200 ile 2500 arasında	2500	
U019	<b>Pedal seçimi</b> 0  : Standart pedal 1  : AMS 2 pedallı ünite 2  : Ayakta çalışmak için Pedal 1 (PK51) 3  : AMS 3 pedallı ünite (sağ pedal önceliklidir) 4  : AMS 3 pedallı ünite (Sol pedal önceliklidir) 5  : AMS 3 pedallı ünite (Öncelik yok)			
U024	<b>Opsiyonel 1 pedalının çalışması</b>  : Pedala tekrar basıldığında kapalı konumda  : Pedal serbest kaldığında kapalı konumda	-		
U025	<b>Opsiyonel 2 pedalının çalışması</b>  : Pedala tekrar basıldığında kapalı konumda  : Pedal serbest kaldığında kapalı konumda	-		
U030	<b>Dikiş çeşidi büyütme/küçültmede temel nokta seçim</b>  : Başlangıç noktası  : Dikiş başlangıç noktası	-		Ters bir desen kullanıldığında başlangıç noktası düzelir.
U031	<b>Dikiş makinesinin çalışması panel tuşuyla (clear (temizle))</b>  : Aktif değil  : Panel sıfırlama tuşu  : Dış düğme	-		

İfade	Fonksiyon	Ayar aralığı	Fabrika çıkışındaki durum	Görüşler
U032	<b>Uyarı sesi engellenebilir</b>  : Alarm sesi yok  : Panel çalışma sesi  : Panel çalışma sesi + hata sesi	-		
U036	<b>Besleme zamanı seçilir</b> İlmekler gerektiği gibi sıkılmadığı zaman değeri "-" yönde ayarlayın 	-1 ile 8 arasında	5	Ayarın "-" tarafa doğru aşırı olması iğnenin kırılmasına neden olabilir. Ağır malzeme dikerken dikkatli olun.
U037	<b>Dikiş bittikten sonra parça baskı ayağının durumu seçilebilir</b>  : 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.	-		
U039	<b>Her dikiş bittikten sonra başlangıç noktasına dönülebilir (Çevrim tipi ilmek hariç)</b>  : Başa dönmeden  : Başa dönerek	-		
U040	<b>Çevrim ilmeğinde başlangıç noktasına dönüş ayarı yapılabilir</b>  : Başa dönmeden  : Her defasında 1 dikiş çeşidi tamamlanır  : Her defasında 1 çevrim tamamlanır	-		
U041	<b>Makine geçici durdurma komutuyla durdurulduğu andaki parça baskı ayağı durumu seçilebilir</b>  : Parça baskı ayağı yukarı kalkar.  : Parça baskı ayağı, parça baskı ayağı anahtarı kullanılarak yukarı kalkar.  : Parça baskı ayağının yukarı kalkması engellenmiştir.	-		
U042	<b>İğne mili duruş konumu belirlenir.</b>  : YUKARI konum  : Üst ölü nokta	-		UP (Yukarı) konumu durduktan sonra iğne mili ters yönde döner ve üst ölü nokta duruşu ayarlandığı zaman durur.
U046	<b>İplik kesme engellenebilir</b>  : Normal  : İplik kesimi engellenmiş	-		

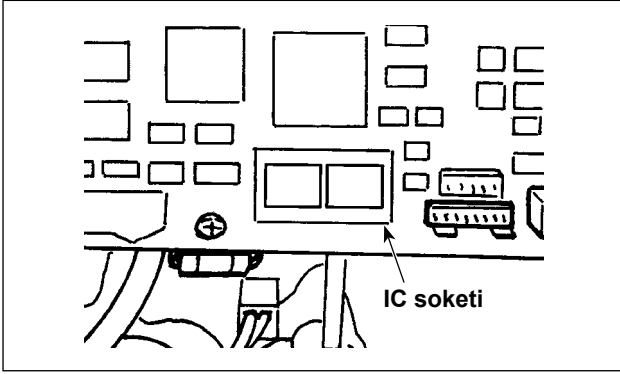
İfade	Fonksiyon	Ayar aralığı	Fabrika çıkışındaki durum	Görüşler
U048	<b>Silme tuşuyla başlangıç haline dönme yolu seçilebilir</b>  : Düz çizgi dönüşü  : Dikiş çeşidinin ters dönüşü	-		Bu fonksiyon, dikiş çeşidinin ortasından dikiş başlangıcına düz çizgi halinde dönüş mümkün olmadığı zaman kullanılır.
U049	<b>Masura sarma hızı belirlenebilir</b>	800 ile 2000 arasında	1600	Maksimum hız sınırı öncelik taşır.
U051	<b>Tokatlayıcı kontrolü yasaklanabilir</b>  : Tokatlayıcı çıkışı yasaklanmıştır  : Tokatlayıcı çıkışı etkin	-		
U071	<b>İplik kopma algılama seçimi</b>  : Yasaklanmış  : Etkin	-		
U072	<b>İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş başlangıcındaki geçersiz dikiş adedi</b> 	0 ile 15 arasında	8	
U073	<b>İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş sürecinde geçersiz dikiş adedi</b> 	0 ile 15 arasında	3	
U074	<b>Fanın çalışması ayarlanabilir</b>  : Enerji tasarrufu modu  : Sürekli çalışır	-		
U075	<b>Hava basıncı algılama var/yok</b>  : Aktif değil  : Etkin * Sadece LK-1920 için görüntülenir	-		LK-1910A ve LK-1920A için, hava baskı ayağı algılama  olarak ayarlanabilir.
U105	<b>Orta baskı ayağı: Tokatlama süpürme konumu</b>  : Üst silme  : Alt silme	-		
U129	<b>İğne soğutma kontrolü var/yok</b>  : Aktif değil  : Etkin	-		
U132	<b>Gerginlik kontrolörü No. 3 modu seçimi</b>  : Ters şaft  : Gerilim kontrolörü No. 3	-		Ters desen kullanıldığında, ters işleme özgü çalışma ters çıkış yoluyla yasaklanır.
U133	<b>Ters desen için başlangıç noktasına dönüş yolunun seçilmesi</b>  : Ters iz yasaklanmış  : Ters iz etkin	-		
U134	<b>Disk serbest cihaz kontrolü ile/kontrolü olmadan</b>  : Aktif değil  : Etkin	-		

İfade	Fonksiyon	Ayar aralığı	Fabrika çıkışındaki durum	Görüşler
U180	<p><b>AMS için parça baskı ayağı tipi seçimi</b></p> <p> ±0 : Standart</p> <p> -12 : -12 mm ofset (AMS-206 için parça baskı ayağı)</p>	-		
U185	<p><b>Teyel dikiş modunun seçilmesi</b></p> <p>İğnenin malzemeye sadece büküm noktalarında girdiği çalışma modu.</p> <p> : Aktif deği  : Etkin</p> <p>* Sadece eski kullanıcı desenleri için etkinleştirilmiştir</p>	-		
U239	<p><b>Dil seçimi</b></p> <p>Bu anahtarla, panelde görüntülenecek dil seçilir.</p> <p>* Seçilebilir dillerin sayısı gönderilen dikiş makinesinin tipine göre değişir.</p> <p>English : Henüz seçilmedi (ekran İngilizce)</p> <p>日本語 : Japonca English : İngilizce</p> <p>中文 简体字 : Çince (basitleştirilmiş karakterler)</p> <p>中文 繁體字 : Çince (geleneksel Çince)</p> <p>Español : İspanyolca Italiano : İtalyanca</p> <p>Français: Fransızca Deutsch : Almanca</p> <p>Portu guês : Portekizce Türkçe : Türkçe</p> <p>Tiếng Việt : Vietnamca 한국어 : Korece</p> <p>Indon esia : Endonezyaca Русский : Rusça</p>	-	Henüz seçilmedi (ekran İngilizce)	



## 9. DİĞER KONULAR

### 9-1. LK-1910 / LK-1920 data ROM



LK-1910 / LK-1920 data ROM, ANA PCB üzerindeki IC soketine takılarak kullanılmalıdır.



**Takma yönünü dikkatle kontrol edin.**

ROM'lar kullanılamaz.

58C256 EEP-ROM

JUKI parça No. : HL011940000

### 9-2. İsteğe bağlı pedalın bağlanması

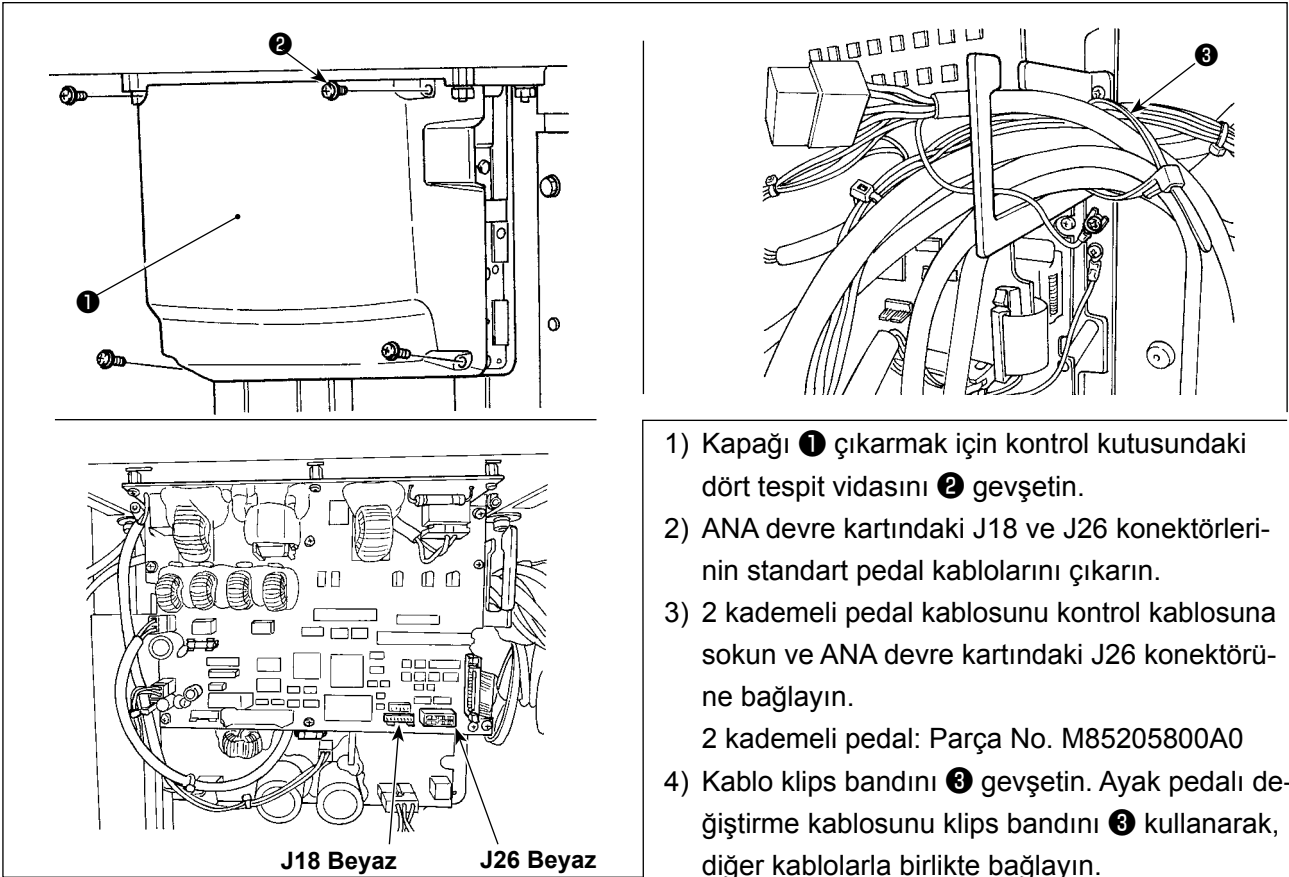


#### TEHLİKE :

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.

İsteğe bağlı pedalın kullanılması sırasında, **63. Sayfada "9-5. Opsiyonel parça tablosu"** başvurarak bellek anahtarının nasıl kullanılacağına öğrenin.

#### (1) 2 kademeli pedalın bağlanması



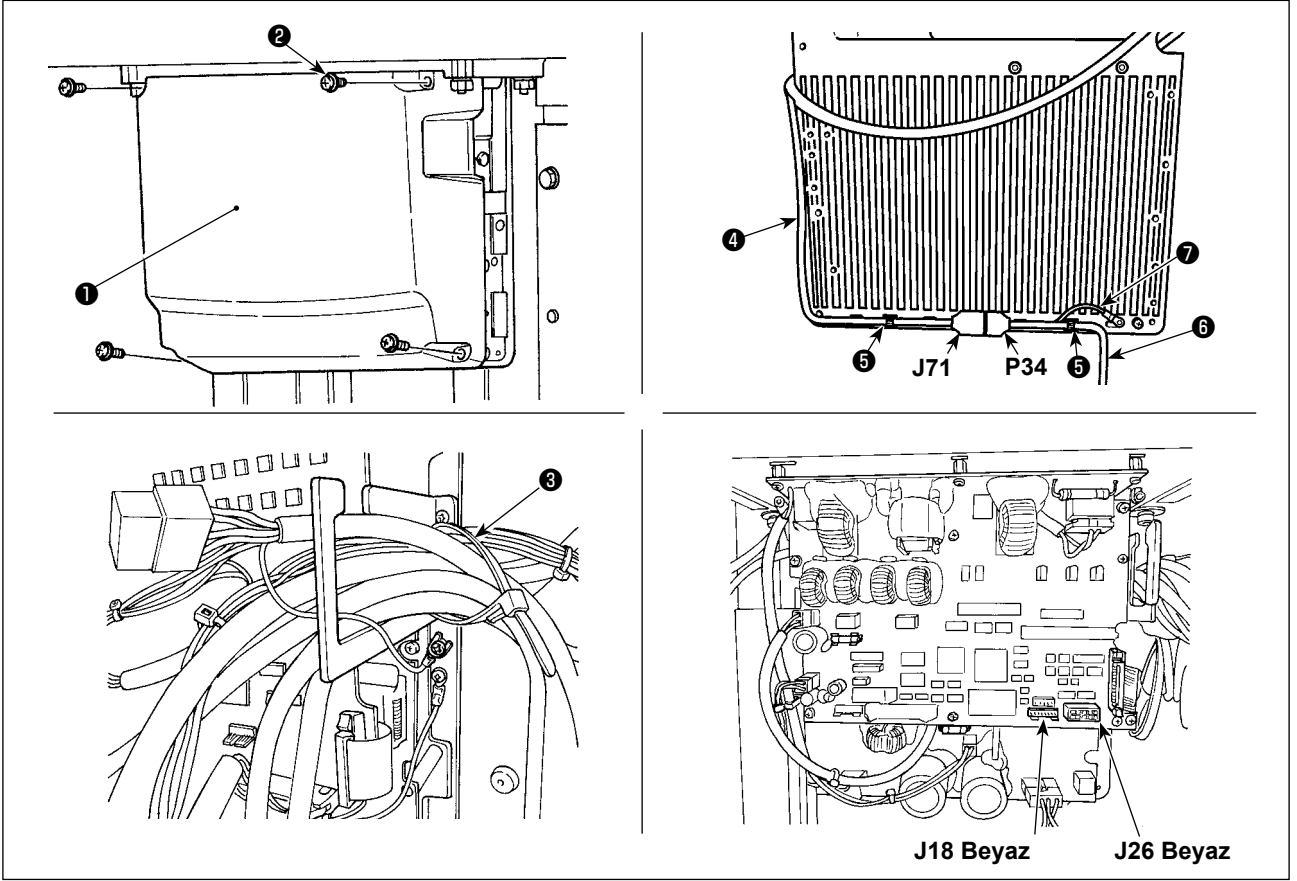
- 1) Kapağı ❶ çıkarmak için kontrol kutusundaki dört tespit vidasını ❷ gevşetin.
- 2) ANA devre kartındaki J18 ve J26 konektörlerinin standart pedal kablolarını çıkarın.
- 3) 2 kademeli pedal kablosunu kontrol kablosuna sokun ve ANA devre kartındaki J26 konektörüne bağlayın.  
2 kademeli pedal: Parça No. M85205800A0
- 4) Kablo klips bandını ❸ gevşetin. Ayak pedalı değiştirme kablosunu klips bandını ❸ kullanarak, diğer kablolarla birlikte bağlayın.



#### TEHLİKE :

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

## (2) PK-57'nin bağlanması



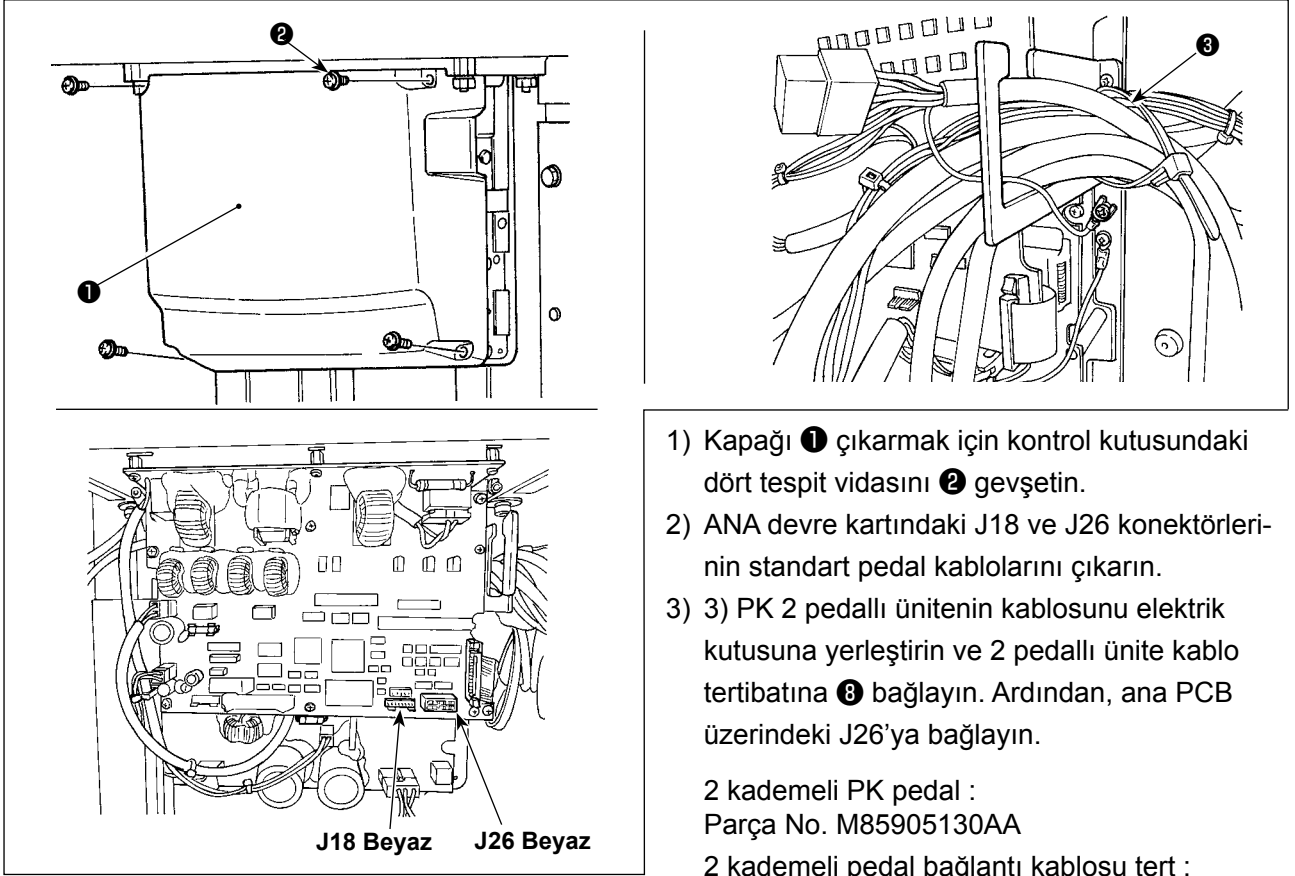
- 1) Kapağı ① çıkarmak için kontrol kutusundaki dört tespit vidasını ② gevşetin.
- 2) ANA devre kartı üzerindeki J18 konektörünün standart pedal kablosunu çıkarın ve PK-57 değişim kablosunu ④ bağlayın.
- 3) PK-57 kablosunu ⑥ P34 ve PK-57 dönüşüm kablosunu ④ J71 elektrik kutusunun arka tarafına bağlayın. Ardından, bu kabloları iki konumda özel klemlerle ⑤ tutturun. Ayrıca, PK-57'nin topraklama kablosunu ⑦ şekilde gösterildiği gibi bir vidayla sabitleyin.  
PK-57 : Parça No. GPK570010B0  
PK-57 değiştirme kablosu : Parça No. M90135900A0  
Yapışkan klemp : Parça No. E9607603000 (iki adet)
- 4) Kablo klips bandını ③ gevşetin. Ayak pedalı değiştirme kablosunu klips bandını ③ kullanarak, diğer kablolarla birlikte bağlayın.



### TEHLİKE :

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

## (2) 2 kademeli PK pedalının bağlantısı















- 4) Kablo klips bandını ❹ gevşetin. Ayak pedalı değiştirme kablosunu klips bandını ❹ kullanarak, diğer kablolarla birlikte bağlayın.


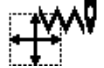
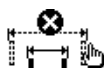











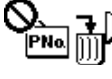
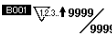








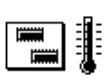
### TEHLİKE :

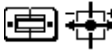
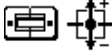





Kabloları PWB üzerindeki doğru konektörlere dikkatlice bağlamak çok önemlidir. Yanlış bağlantı büyük risk oluşturur.

### 9-3. Hata listesi

Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E007		<b>Makine kilit hatası</b> Dikiş makinesi ana mili bazı sorunlar nedeniyle dönme hareketi yapmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve sorunun nedenini giderin.	
E010		<b>Dikiş çeşidi numarası hatası</b> Yedeklemesi alınan dikiş çeşidi numarası veri ROM'unda kayıtlı değil, ya da okunabilmesi için gerekli yetki verilmemiş. Dikiş çeşidi numarası "0" olarak ayarlanmış.	SIFIRLAMA tuşuna basın ve dikiş çeşidi numarasını kontrol edin. 201 numaralı bellek anahtarının içeriğini kontrol edin.	
E011		<b>Harici hafıza kartı takılmamış</b> USB flash sürücüsü takılı değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E012		<b>Okuma hatası</b> USB flash sürücüden veri okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E013		<b>Yazma hatası</b> USB flash sürücüye veri yazılamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E014		<b>Yazma koruması</b> USB flash sürücüsü yazma korumalı.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E015		<b>Biçimlendirme hatası</b> USB flash sürücüsü biçimlendirilemiyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E016		<b>Harici hafıza kapasitesi aşılmış</b> Dikiş çeşidi verisi yazmak için USB flash sürücünün hafıza kapasitesi yeterli değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E017		<b>Makine bellek kapasitesi dolu</b> Dikiş çeşidi verisi yazmak için dikiş makinesinin hafıza kapasitesi yeterli değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E019		<b>Dosya dolmuştur</b> USB flash sürücüden okunacak dikiş çeşidi verisi çok büyük. (Maks.: Yaklaşık 20000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E024		<b>Desen modeli veri boyutu aşılmıştır</b> Dikiş makinesi belleğine yazılacak dikiş çeşidi verisi çok büyük. (Maks.: Yaklaşık 20000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E030		<b>İğne mili konum kaybetme hatası</b> İğne mili önceden belirlenmiş konumda değil.	İğne milini belirlenen konuma getirmek için el tipi kasnağı çevirin.	

Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E031		<b>Hava basıncında düşme</b> Hava basıncı düşmüştür.	Hava girişini sağlayın ve dikiş makinesini sıfırlayın. Ardından, çalışma tekrar etkinleşecektir.	
E040		<b>Dikiş alanı sona ermiştir</b> Desen boyutu dikiş aralığını aşıyor.	RESET (SIFIRLAMA) tuşuna basın. Ardından deseni ve X/Y ölçeğini kontrol edin.	Maksimum dikiş alanı 100 x 50 aşıldığı zaman bu hata çıkışı görülür. Parça baskı ayağının iğne ile temasına karşı koruma yoktur.
E043		<b>Büyütme hatası</b> Dikiş adımı 10 mm.nin ötesinde.	SIFIRLAMA tuşuna basın ve dikiş çeşidi ile X/Y skalası oranlarını kontrol edin.	
E045		<b>Dikiş çeşidi veri hatası</b> Dikiş çeşidi verisi kabul edilemiyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E050		<b>Geçici durdurma</b> 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 <b>38. Sayfa-da "6-4. Geçici durdurma işlemi nasıl kullanılır"</b> başlıklı bölüme bakınız.)	
E061		<b>Hafıza düğmesi veri hatası</b> Hafıza düğme verileri bozulduğu veya güncelleştirilmediği zaman.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E063		<b>Makine kafası tanım hatası</b> Makine kafası tipi ve kontrol kutusu tipi birbirine uygun değil.	Gücü KAPALI konuma getirin ve JUKI'yle ya da distribütörünüzle görüşün.	
E204		<b>Dikiş için kullanılan USB flash sürücüsü bağlantı uyarısı</b> USB bağlantı noktasına takılı USB flash sürücüsü ile 10 veya daha fazla dikiş yapıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E220		<b>Yağlama zamanı geldi bilgisi</b> Belli yerleri yağlama zamanının geldiğini bildiren bilgi.	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		<b>Yağlama uyarısı hatası</b> Belli yerleri yağlama zamanı geldiği için dikiş makinesi durdu.	Derhal yağlama yapın ve 245 numaralı bellek anahtarını SIFIRLAMA tuşuna ile "0" olarak ayarlayın.	
E302		<b>Kafa devrik durumda hatası</b> Kafanın devrildiğini algılayan anahtar açık konumda.	Kafa devrik durumdayken dikiş makinesi çalıştırılmaz. Dikiş makinesi kafasını uygun konuma getirin.	

Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E303		<b>Z fazı saptama hatası</b> Dikiş makinesi üst ölü noktası saptanamıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin. SDC PCB CN15 piminin çıkmadığını ve gevşemediğini kontrol edin.	
E405		<b>Direkt dikiş çeşitlerinin silinmesinin yasaklanması</b> Direkt dikiş çeşidi çevrim dikiş verisinde ayarlı.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E430		<b>Sayaçta ayarlanan değere ulaşıldı</b> Sayaçta ayarlanmış olan değere ulaşıldı. * Sayaç tipi ve görüntülenen sayaç değeri önceden belirlenen sayaca bağlıdır.	Sıfırladıktan sonra yeniden çalıştırma etkinleştirilir.	
E730		<b>Kodlayıcı problemi A</b> Kodlayıcı A ya da B fazı algılanamıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin. SDC PCB CN15 piminin çıkmadığını ve gevşemediğini kontrol edin.	
E731		<b>Kodlayıcı problemi B</b> U, V ya da W faz kodlayıcı algılanamıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin. SDC PCB CN15 piminin çıkmadığını ve gevşemediğini kontrol edin.	
E733		<b>Motor dönüş yönü ters</b> Motor geriye doğru dönüyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ana motor kavramasının gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.	
E811		<b>Aşırı voltaj hatası</b> Güç kaynağı voltajı belirlenen değer üzerinde.	Güç kaynağı voltajını kontrol edin.	
E813		<b>Düşük voltaj hatası</b> Güç kaynağı voltajı yetersiz.	Güç kaynağı voltajını kontrol edin.	
E901		<b>Motor sürücüsü problemi</b> Motor sürücüsünde hata saptandı.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve bir süre bekledikten sonra güç şalterini tekrar açık konuma getirin.	
E903		<b>Adım motoru güç kaynağı problemi</b> Adım motoru güç kaynağı çıkışı yok.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve SCD devre kartındaki F1 sigortasını kontrol edin.	
E904		<b>Solenoid güç kaynağında sorun</b> Solenoid güç kaynağı çıkışı yok.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve SCD devre kartındaki F2 sigortasını kontrol edin.	
E905		<b>SDC devre kartı aşırı ısınmış</b> SDC devre kartında aşırı ısınma var.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve bir süre bekledikten sonra güç şalterini tekrar açık konuma getirin.	

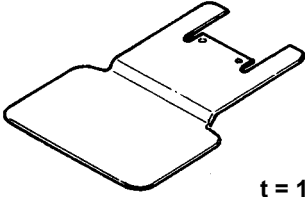
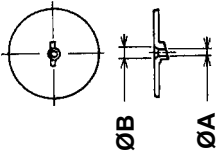
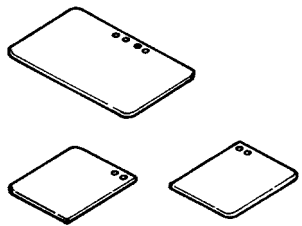
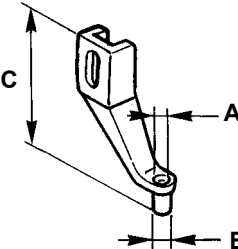
Görünüm	Hatanın adı	Hata tanımı	Düzeltilici önlem	Görüşler
E907		<b>X başlangıç noktasına geri dönüş hatası</b> X başlangıç noktası algılayıcısı değişmiyor.	Gücü KAPALI konuma getirin. ANA PCB üzerindeki J20'de kayma ya da gevşeme olup olmadığını kontrol edin.	
E908		<b>Y başlangıç noktasına geri dönüş hatası</b> Y başlangıç noktası algılayıcısı değişmiyor.	Gücü KAPALI konuma getirin. ANA PCB üzerindeki J21v'de kayma ya da gevşeme olup olmadığını kontrol edin.	
E914		<b>Beslemede sorun hatası</b> Besleme ve ana mil arasında zamanlama gecikmesi oluşmuş.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ana motor kavramasının gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.	
E915		<b>Panel ve ANA kart arasında iletişim hatası</b> Panel ve ANA kart arasında iletişim kurulamıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ANA devre kartında CN34'ün gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.	
E916		<b>ANA kart ve SDC arasında iletişim hatası</b> 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		<b>ANA devre kartında aşırı ısınma</b> ANA devre kartında aşırı ısınma var.	Güç şalterini kapalı konuma getirin ve bir süre sonra güç şalterini tekrar açık konuma getirin.	
E946		<b>INT bellek yazdırma sorunu</b> Dikiş makinesi kafası devre kartı belleği yazdırılmıyor.	Gücü KAPALI konuma getirin. ANA PCB'de ROM'un U55'e takılıp takılmadığını kontrol edin.	
-		<b>Güç kaynağında anormallik</b> <b>Konektör bağlantısı eksikliği</b> 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.	

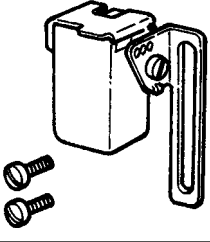
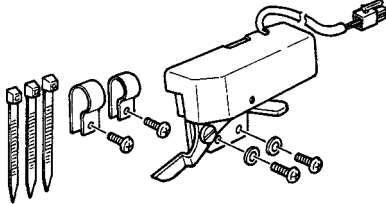
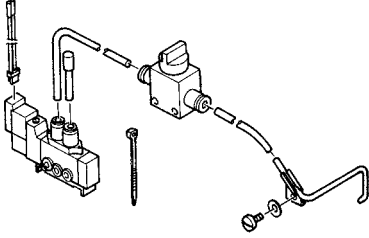
## 9-4. Sorunlar ve düzeltici önlemler (dikiş koşulları)

Sorun	Sebebi	Düzeltilici önlemler	Sayfa
1. İğnede kullanılan iplik, kilit (çubuk) dikiş başlangıcında çıkıyor.	<p>① İlmekler başlangıçta kayıyor.</p> <p>② İplik kesildikten sonra iğnede kalan iplik çok kısa.</p> <p>③ Masura ipliği çok kısa.</p>	<p>○ İğne ile mekik arasındaki boşluğu 0,05 ile 0,1 mm arasında ayarlayın.</p> <p>○ Kilit (çubuk) dikiş başlangıcını yumuşak başlayan dikişe ayarlayın.</p> <p>○ 2 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının iplik gerginliğini kaldırma süresini düzeltin.</p> <p>○ İplik alıcı yayın gerginliğini arttırın ya da 1 numaralı iplik gerginliği kontrol parçasının gerginliğini azaltın.</p> <p>○ Masuradaki ipliğin gerginliğini azaltın.</p> <p>○ İğne deliği kılavuzu ile sayaç bıçağı arasındaki boşluğu arttırın.</p>	46 52 48 17,18 17 47
2. İplik sık sık kopuyor ya da sentetik fiber elyaf ince ince ayrılıyor.	<p>① Mekikte ya da sürücüde çizikler var.</p> <p>② İğne deliği kılavuzunda çizikler var.</p> <p>③ Mekik yuvası yivinde elyaf tozu birikmiş.</p> <p>④ İğnede kullanılan iplik gerginliği çok yüksek.</p> <p>⑤ İplik alıcı yayın gerginliği çok yüksek.</p> <p>⑥ İğnede ortaya çıkan yüksek ısı nedeniyle sentetik elyaf eriyor.</p>	<p>○ Parçayı çıkarın ve ince bir bileği taşı ya da meşin kullanarak çizikleri giderin.</p> <p>○ Meşinle ovun ya da değiştirin.</p> <p>○ Mekiği çıkarın ve mekik yuvasındaki elyaf tozunu temizleyin.</p> <p>○ İğnede kullanılan iplik gerginliğini azaltın.</p> <p>○ Gerginliği azaltın.</p> <p>○ Silikon yağ kullanın.</p>	17 17 64
3. İğne sık sık kırılıyor.	<p>① İğne bükülmüş.</p> <p>② İğne malzemeye göre çok ince.</p> <p>③ Sürücü, iğneyi çok fazla eğiyor.</p> <p>④ Besleme zamanlaması çok geç.</p>	<p>○ Bükülmüş iğneyi değiştirin.</p> <p>○ Malzemeye uygun daha kalın bir iğneyle değiştirin.</p> <p>○ İğneyi ve mekiği doğru şekilde konumlandırın.</p> <p>○ Besleme çalışma zamanlamasını ileri al.</p>	15 46 52
4. İplikler kesiliyor.	<p>① Sayaç bıçağı kör.</p> <p>② İğne delik kılavuzu ile sayaç bıçağı arasındaki seviye farkı yeterli değil.</p> <p>③ Hareketli bıçak uygun şekilde konumlandırılmamış.</p> <p>④ Sonilmek atlanıyor.</p>	<p>○ Sayaç bıçağını değiştirin.</p> <p>○ Sayaç bıçağının bükümünü arttırın.</p> <p>○ Hareketli bıçağın konumunu düzeltin.</p> <p>○ İğne ile mekik arasındaki zamanlamayı düzeltin.</p>	47 46
5. Sık sık ilmek atlama oluyor.	<p>① İğne ve mekik hareketi yeterince senkronize değil.</p> <p>② İğne ve mekik arasındaki boşluk çok büyük.</p> <p>③ İğne bükülmüş.</p> <p>④ Sürücü, iğneyi çok fazla eğiyor.</p>	<p>○ İğne ve mekik konumunu düzeltin.</p> <p>○ İğne ve mekik konumunu düzeltin.</p> <p>○ Bükülmüş iğneyi değiştirin.</p> <p>○ Sürücüyü doğru konumda yerleştirin.</p>	46 46 15 46
6. İğnede kullanılan iplik, malzemenin yanltış tarafından çıkıyor.	<p>① İğnede kullanılan iplik gerginliği yeterince yüksek değil.</p> <p>② İplik kesiminden sonra kalan iplik çok uzun.</p>	<p>○ İğnede kullanılan iplik gerginliğini arttırın.</p> <p>○ Besleme çalışma zamanlamasını geri al.</p> <p>○ İplik gerginliği 1 numaralı kontrol parçasındaki gerginliği arttırın.</p>	17 52 17
7. İplik kesme sırasında iplik kopuyor.	<p>① Hareketli bıçağın konumu düzgün değil.</p>	<p>○ Hareketli bıçağın konumunu düzeltin.</p>	47
8. Sentetik iplik kullanıldığında, dikişin başlangıcında ya da sonunda, iğne ipliği kalkar ya da fazla miktarda iğne ipliği kalır.	<p>① Sentetik iplik kullanıldığında, iplik diğer iplik türlerinden daha serttir ve malzeme girerken ipliğin gösterdiği direnç daha azdır.</p>	<p>○ Bir desen yaparken, dikişin başlangıcındaki ve sonundaki dikiş aralığını 1 mm'ye veya daha aza ayarlayın.</p>	

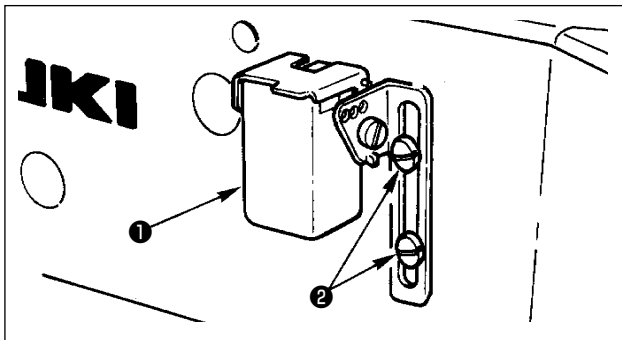


## 9-5. Opsiyonel parça tablosu

Parça adı	Tipi	Parça numarası	Görüşler
Boş besleme plakası  t = 1,2	Tırtılsız/işlenmemiş	14224109	
	Tırtıllı/işlenmiş	14224000	
İğne deliği kılavuzu 	A=1,6 B=2,6 Serbest bırakma yarıksız	D2426284M00	S tipi
	A=2,3 B=4,0 Serbest bırakma yarıksız	14109607	H tipi
	A=1,6 B=2,0 Serbest bırakma yarıksız	D2426284C00	Moda ve örgü işleri için
	A=2,0 B=3,0 Serbest bırakma yarıksız	14224307	
	A=2,5 B=3,5 Serbest bırakma yarıksız	B242628000D	
	A=3,0 B=4,0 Serbest bırakma yarıksız	D2426MMCK0C	
Besleme çerçevesi boş 	Yekpare tip besleme çerçevesi/ Tırtıllı	B2553210D0A	
	Yekpare tip besleme çerçevesi/ Tırtılsız	2553210D0B	
	Ayrı tip besleme çerçevesi / Tırtılsız	B2554210D0A	
	Ayrı tip besleme çerçevesi (Sağ)/ Tırtıllı	B2554210D0B	
	Ayrı tip besleme çerçevesi (Sol)/ Tırtıllı	B2554210D0C	
Orta baskı ayağı (Sadece LK-1920 için) 	A=2,2 B=3,6 C=38,5	B1601210D00A	Standart
	A=2,7 B=4,1 C=38,5	B1601210D0BA	
	A=3,5 B=5,5 C=38,5	B1601210D0CA	
	A=1,6 B=2,6 C=37	B1601210D0E	
	A=2,2 B=3,6 C=41,5	B1601210D0FA	

Parça adı	Tipi	Parça numarası	Görüşler
Silikon yağ haznesi 		B92118500A0	
Disk kaldırma cihazı tert 		14224760	
İğne soğutucu tert 		14225056	

### 9-6. Silikon yağ haznesi



Sentetik iplik kullanıldığında, silikon tankı ❶ (B92118500A0) tespit vidasıyla ❷ sabitleyin.

# 10. MASANIN ÇİZİMİ

