TÜRKÇE

LU-2860V-7
KULLANIM KILAVUZU

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER 1
1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri 1
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri 1
2. MONTAJ 2
2-1. Aygıtların ve masanın montaj konumları 2
2-2. Dikiş makinesi montaj 3
2-3. Yağ siperinin montaji 5
2-4. Pnömatik bileşenler (Sadece dikiş atlama algılama aygıtı ve bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ile sağlanan modeller için) 6
2-5. İplik çardağinin takilmasi 8
2-6. İplik kilavuzu piminin montaji 8
2-7. El çarkı kapağının takılması (sadece koruma kapağı sensörü sağlanmış ise) 9
2-8. Elektrik kutusunun montajı 10
2-8-1. Kontrol kutusu montaj hazırlıkları 10
2-8-2. Elektrik kutusunun montajı 10
2-9. Pedal sensörünün takılması 10
2-10. Reaktör kutusunun takılması (Sadece AB tipi modeller için) 11
2-11. Dikiş atlama algılama aygıtı kontrol kutusunun takılması (sadece dikiş atlama algılama aygıtı ve bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ile sağlanan modeller için) 12
2-12. Aksesuar halka çekirdeğinin takılması (Sadece AB tipi modeller için) 13
2-12-1. Elektrik kutusu ile verilen aksesuar halka çekirdeğin takılması 13
2-12-2. Dikiş makinesi ile verilen aksesuar halka çekirdeğin takılması (sadece isteğe bağlı kategori F tipi için) 13
2-13. Güç anahtarı kablosunun bağlanması 14
2-13-1. Güç şalterinin takılması 14
2-13-2. Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması 14
2-14. Kabloların bağlanması 15
2-14-1. Dikiş makinesinden gelen kabloların bağlanması 15
2-14-2. Dikiş atlama algılama aygıtı, bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ve kapak sensöründen gelen kabloların bağlanması 16
2-15. Kabloların kullanımı 19
2-15-1. Kontrol kutusundan gelen kablolara yapılacak işlemler 19
2-15-2. Dikiş atlama algılama aygıtı için kontrol kutusundan gelen kablolara yapılacak işlemler 19
2-16. Bağlantı kolunun takılması 20
2-17. Pedalın ayarlanması 21
2-17-1. İrtibat milinin takılması 21
2-17-2. Pedal açısının ayarlanması 21
2-18. Pedalın çalışması 21
2-19. Yağlama 22
2-20. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama) 23
2-20-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem) 23
2-20-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri 25
2-20-3. Temel çalıştırma 26
3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK 27
3-1. İğnenin takilmasi 27
3-2. Bobinin takilmasi ve çikarilmasi 27

3-3. Kancaya iplik geçirme 28
3-4. Bobinin sarilmasi 28
3-5. Makine kafasindan iplik geçirme 30
3-6. Ek parçanın takılması 31
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI 32
4-1. İplik gerginliği 32
4-1-1. İplik tansiyonu kontrol birimi No. 1'in tansiyonunun ayarlanması 32
4-1-2. İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması (Aktif gergi) 32
4-1-3. Bobin ipliğinin gerginliğinin ayarlanması 32
4-2. İplik boşluk alma yayi 33
4-2-1. İplik boşluk alma yayının hareket aralığını değiştirmek istediğinizde 33
4-2-2. İplik boşluk alma yayının gerginliğini değiştirmek istediğinizde 33
4-3. Baskı ayağı (Aktif baskı aygıtı) 34
4-3-1. Baskı ayağı basıncının ayarlanması 34
4-3-2. Mikro kaldırma işlevi 34
4-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması 35
4-5. Dikiş hızının değiştirilmesi 35
4-6. Dalgalı dikey hareket miktarının ayarlanması 36
4-7. İplik kesme ve yoğunlaştırma dikişi işlevi 37
4-8. LED ışık 39
4-9. Ters beslemeli dikiş 39
4-10. Yavaş çalıştırma düğmesi 39
4-11. Özel anahtar 40
4-12. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması 43
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI 44
5-1. Güvenlik ambreyajinin yeniden ayarlanmasi 44
5-2. Acil bir durumda baskı ayağının kaldırılması 44
5-3. Güç lambası 45
5-4. Diz anahtari 46
6. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI 47
6-1. Dikiş ekranının açıklaması (bir dikiş deseni seçilirken) 47
6-2. Dikiş desenleri 51
6-2-1. Dikiş deseni yapılandırması 51
6-2-2. Dikiş desenleri listesi 52
6-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni 54
6-2-4. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni 62
6-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme 63
6-2-6. Desen işlevlerinin listesi 68
6-2-7. Öğretme işlevi 76
6-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi 78
6-2-9. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi 79
6-2-10. Bir desenin kopyalanması 81
6-2-11. Daraltma işlevi 82
6-3. Sayaç işlevi 84
6-3-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi 84
6-3-2. Sayaç tipleri 84
6-3-3. Sayacın ayarlanması 85
6-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması 88
6-4. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması 89

6-5. Bellek anahtarı verileri listesi 90
6-6. Hata listesi 95
6-7. Bellek anahtarı verileri 99
7. BAKIM 101
7-1. Bekleme modu 101
7-2. Temizlik 102
7-3. Yağ sürmek 102
7-4. Sigortanın Değiştirilmesi 103
7-5. Pillerin atılması 103
8. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA) 104
8-1. İğne – çağanoz bağlantısı 104
8-2. İğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki zamanlamanın ayarlanması 105
8-3. Kancanin iğne siperinin ayarlanmasi 106
8-4. Bobin kapaği açma kolunun ayarlanmasi 106
8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması 107
8-6. İplik kesme kami zamanlamasinin ayarlanmasi 108
8-7. Aktif baskı ayağı çok katlı kısım algılama işlevi 109
8-7-1. Çok katlı kısım algılama işlevi 109
8-7-2. Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu dikiş sayısına göre kapatma 112
8-8. Gres noksanlığı alarmı 114
8-8-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında 114
8-8-2. E221 Gres noksanlığı hatası 114
8-8-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında 115
9. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA) 116
9-1. Dikiş desenlerinin yönetilmesi 116
9-1-1. Yeni bir desen oluşturma 116
9-1-2. Bir desenin kopyalanması 118
9-1-3. Bir desenin silinmesi 119
9-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması 120
9-2-1. Poligon şekilli dikiş deseninin düzenlenmesi 120
9-2-2. Yeni poligon şekilli dikiş deseni oluşturma 126
9-2-3. Poligon şekilli dikişin başladığı adımın ayarlanması 126
9-3. Çevrim deseni 127
9-3-1. Çevrim deseninin seçilmesi 127
9-3-2. Çevrim dikişi verisinin düzenlenmesi 128
9-3-3. Yeni çevrim deseni oluşturma 129
9-3-4. Çevrim dikişi deseninin başlayacağı adımın ayarlanması 131
9-4. Özel adım 132
9-4-1. Özel bir adım seçme 132
9-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma 134
9-4-3. Özel adım düzenleme işlevi 137
9-4-4. Özel bir adımın kopyalanması/silinmesi 138
9-5. Yoğunlaştırma özel deseni 139
9-5-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması 139
9-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma 139
9-5-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi 142
9-5-4. Yoğunlaştırma özelın kopyalanması/silinmesi 143
9-6. Basit ekran kilidi 144
9-7. Sürüm bilgisi 144

9-8. LED panel parlaklığının ayarlanması 145
9-9. Bilgi 146
9-9-1. Veri iletişimi 146
9-9-2. USB 149
9-9-3. NFC 150
9-10. Tuş özelleştirme 151
9-10-1. Atanabilir veri 151
9-10-2. Bir tuşa işlev atama 152
9-11. Bakım yönetimi fonksiyonu 154
9-12. Yardımcı aygıtların ayarlanması 158
9-12-1. Askıda cetvel durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması 159
9-12-2. Dikiş atlama algılama aygıtının durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması 159
9-12-3. Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtının durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması 160
9-12-4. Kapak sensörü aygıtının durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması 160
10. DİKİŞ HIZI TABLOSU 162
11. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER 163

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

LU-2860V-7-0B-B-S-△

Opsiyon sınıflandırması

Z	Ürünle verilmez
F	Koruyucu kapak sensörü Dikiş atlama algılama aygıtı Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı

Öğe	Uygulama
Model	LU-2860V-7
Dikiş hızı	Maks. 3.500 sti/min Bkz. **162. Sayfada "10. DİKİŞ HIZI TABLOSU"**.
Dikiş boyu	Maks. 12 mm
İğne	SCHMETZ 134-35 (Nm 125 ilâ Nm 200) (Standart: Nm 160)
Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #0 (US: #46 ilâ #266, Avrupa: 60/3 ilâ 10/3)
Kesim için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #0 (US: #46 ilâ #266, Avrupa: 60/3 ilâ 10/3)
Motor	AC servo motor
Baskı ayağı basınç kontrolü	Elektronik kontrol
Yatay besleme kontrolü	Elektronik kontrol
Dalgalı dikey besleme kontrolü	Elektronik kontrol
Yağ	JUKI New Defrix Oil No. 1 (VG7 ISO standardına eş değer) ya da JUKI MACHINE OIL No. 7
Desen sayısı	Dikiş deseni.....99 desen (Çokgen şekilli dikiş için, 10 taneye kadar desen kaydedilebilir.) Çevrim dikişi deseni .....9 desen Özel adım deseni .....20 desen Yoğunlaştırma özel deseni .....9 desen
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk: A-91,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3.500 sti/min - Ses şiddeti seviyesi (L_{WA}): A-91,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{WA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 3.500 sti/min

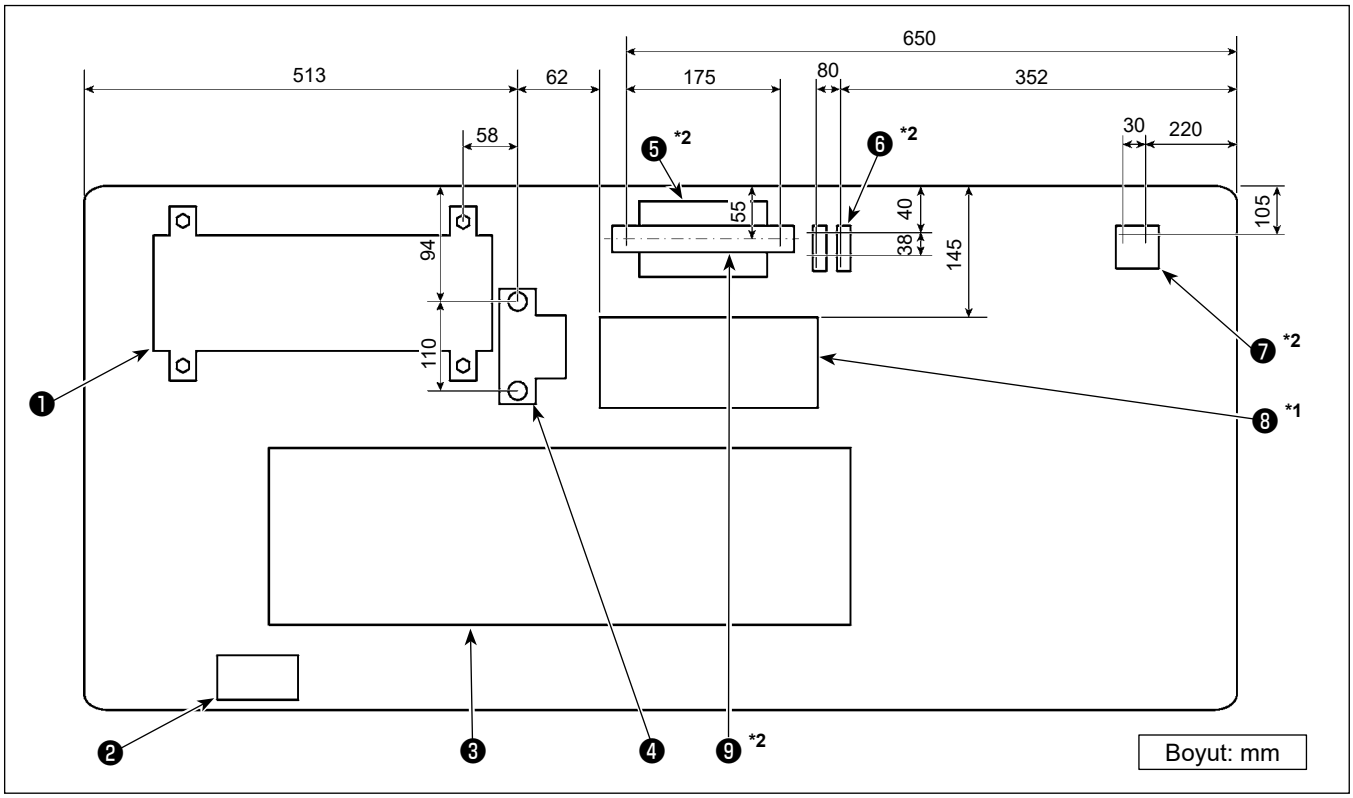
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri

Besleme gerilimi	Tek faz 220 ile 240V arasında CE
Frekans	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık : 0 ile 35ºC arasında Nem : %90 ya da daha az.
Giriş	600VA

2. MONTAJ

2-1. Aygıtların ve masanın montaj konumları

Yağ tavası ve elektrik kutusu dahil aygıtlar, aşağıda şekilde gösterilen konumlara monte edilecektir.



*** Boyutlar referans değerlerdir.**

❶ Kontrol kutusu

❷ Güç anahtarı

❸ Yağ tavası

❹ Pedal sensörü

❺ *2 Dikiş atlama algılama aygıtı kontrol kutusu

❻ *2 Solenoid valf

❼ *2 Regülatör

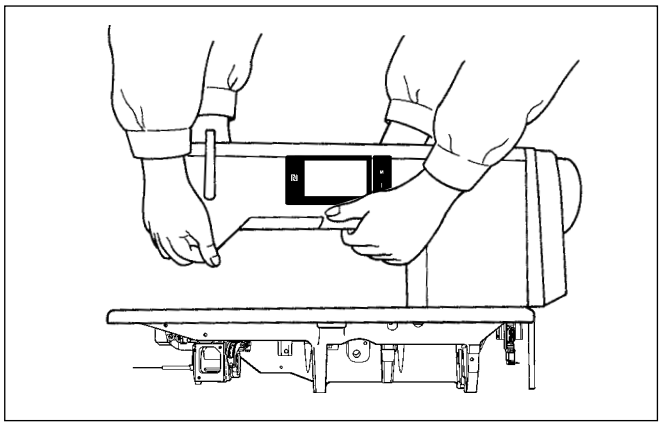
❽ *1 Reaktör kutusu

❾ *2 DIN ray

***1: Sadece AB tipi modeller için**

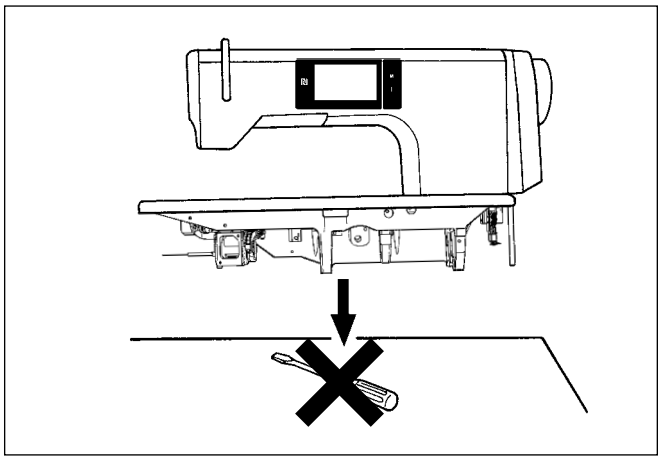
***2: Sadece dikiş atlama algılama aygıtı ve bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ile sağlanan modeller için**

2-2. Dikiş makinesi montaj

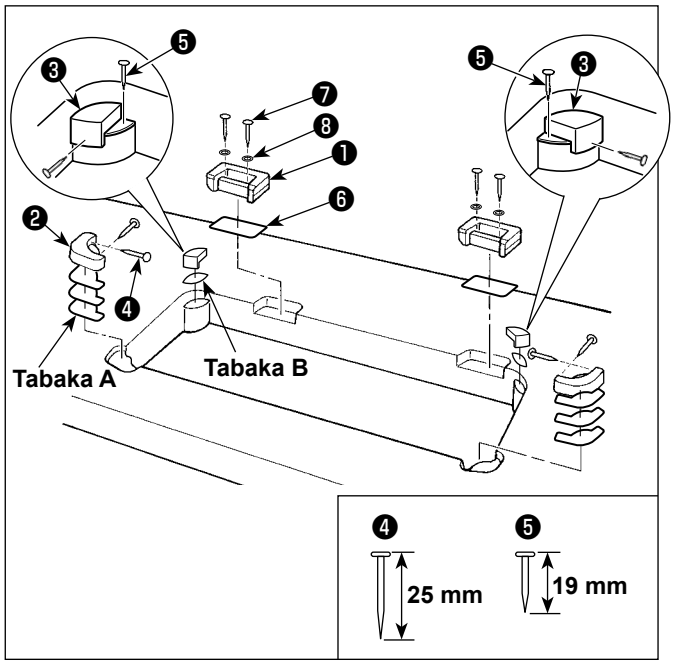


1) Makine taşınırken meydana gelebilecek kazaları önlemek için, bu işin iki ya da daha fazla kişiyle yapılmasını sağlayın.

Döndüğü için asla kasnaktan tutmayın.



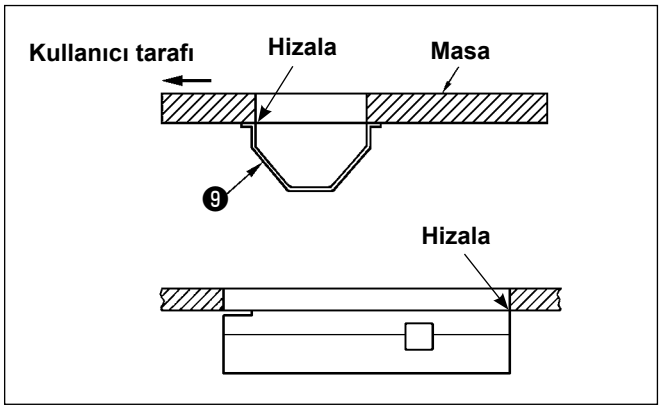
2) Dikiş makinesini yerleştirirken yatay ve düz bir düzlem üzerine yerleştirin ve tornavida ya da benzeri çıkıntı yapabilecek herhangi bir şey koymayın.



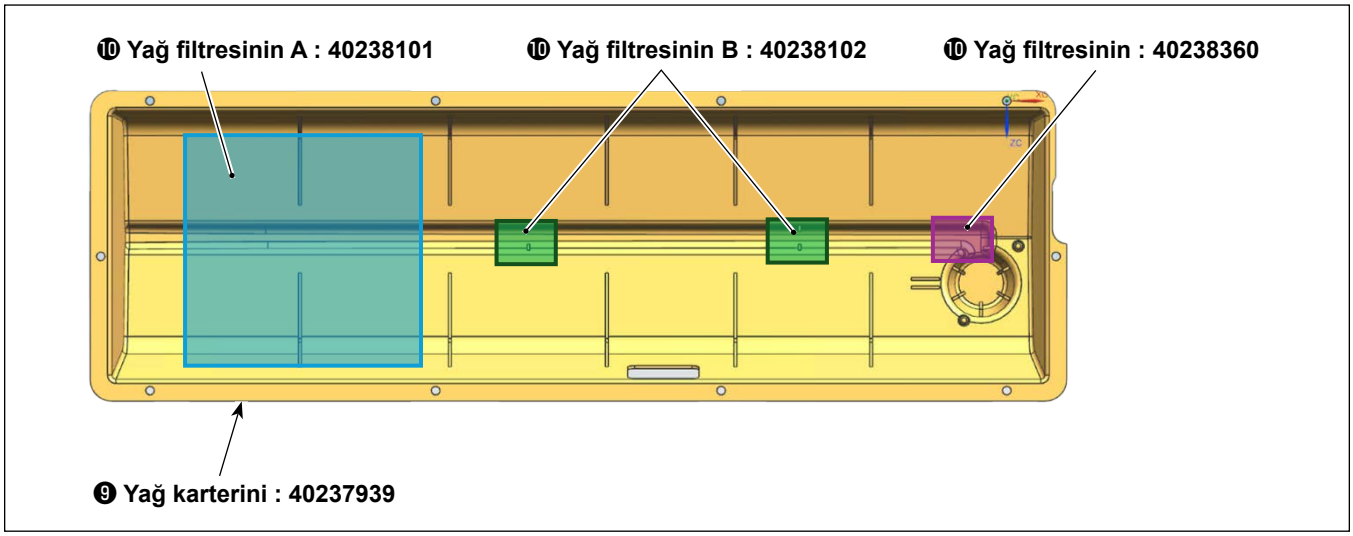
3) Makine kafasının destek lastiklerinin ve menteşe yuvalarının takılması
Ünite ile birlikte verilen aksesuar menteşe yuvasını ❶ ahşap vida ❼ ve pul ❽ ile masaya sabitlerken, levha plakasını da şekilde gösterildiği gibi ❻ menteşe yuvası ve masa arasına yerleştirin.
A tabakalarını (standart: 3 adet) ve **B** tabakasını (standart: 1 adet) makine kafası destek lastiklerinin altına yerleştirirken makine kafası destek lastikleri ❷ ve ❸ 'ü çivilerle masanın üzerine sabitleyin.
B tabakası için ❺ numaralı çiviyi, **A** tabakaları için ❹ numaralı çiviyi kullanın.
İki farklı makine kafası destek lastiği ❸ bulunmaktadır; yani, sağ taraf için olan ve sol taraf için olan lastik. Sabitlemeden önce destek lastiklerinin tiplerini kontrol ettiğinizden emin olun.

A (sekiz parça) ve B tabakaları (dört parça) makineyle birlikte aksesuar olarak verilir.
A tabakalarında, her bir montaj konumu için standart olarak üç tabaka kullanılır. B tabakasında, standart olarak bir tabaka kullanılır. (Bu durum soldaki şekilde gösterilmektedir)
A ve B tabakaları yatağın üst yüzey yüksekliğini ayarlamak için kullanılır. Yüksekliği artırmak için bir tabaka daha kullanın veya azaltmak için sadece bir tabaka kullanın.

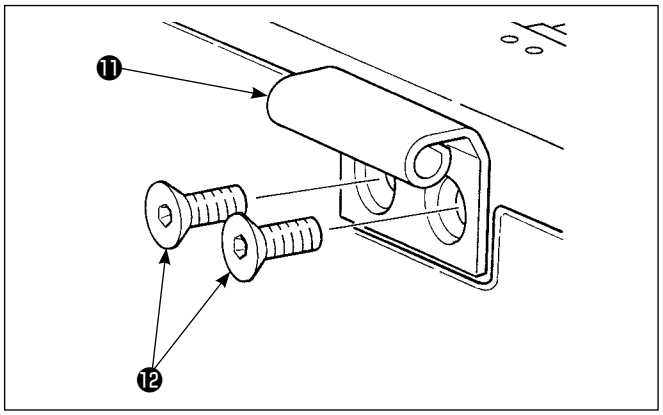
B tabakası için ❺ numaralı kısa çiviyi kullandığınızdan emin olun. ❹ numaralı uzun çivi kullanılırsa, çivinin ucu masayı delerek yaralanma riski oluşturabilir.



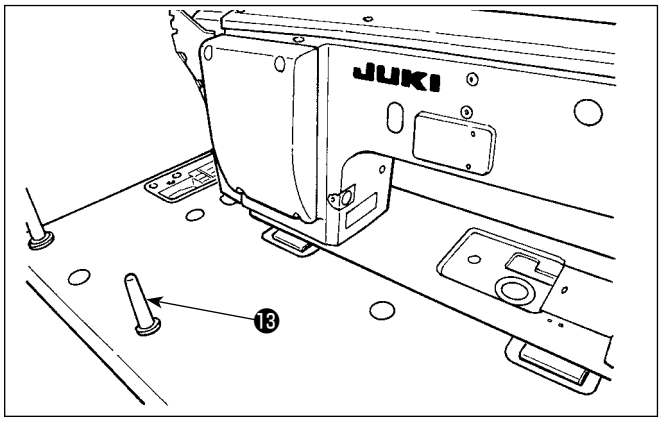
4) Yağ karterinin takılması
Ünite ile birlikte verilen yağ karterini ❾ ahşap vidaları kullanarak masaya takın.



5) Filtreyi ❿ yağ karterine ❾ şekilde gösterildiği gibi takın.

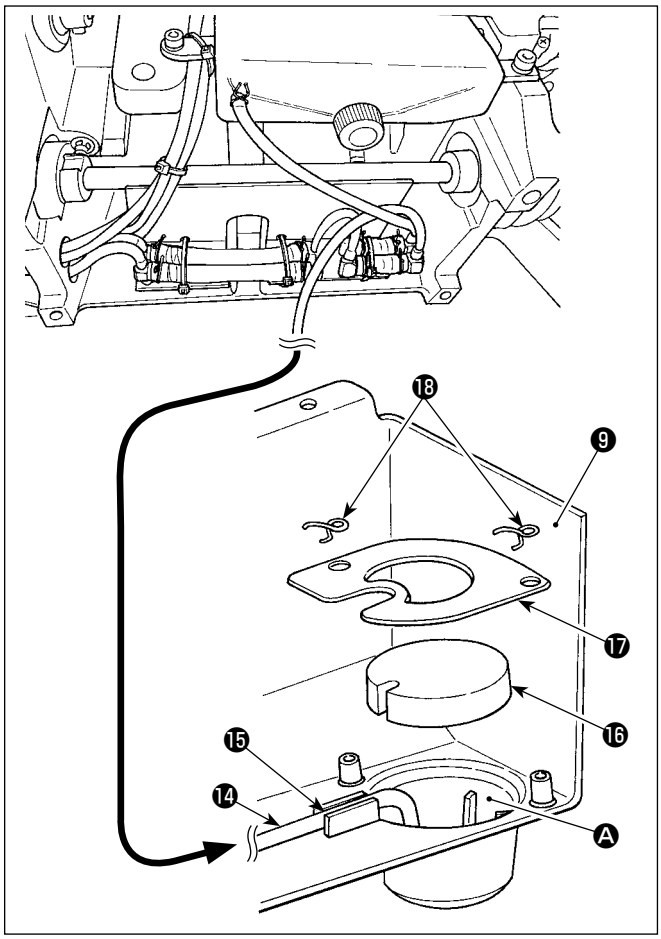


6) Menteşeyi ⓫ vida ⓬ ile yatağa monte edin. Menteşeyi masanın lastik menteşesi ile kenetleyin. Ardından, makine kafasını makine kafası destekleme lastiğinin üzerine yerleştirin.



7) Kafa destek çubuğunu ⓭ kiriş masaya iyice girecek şekilde sıkıca sabitleyin.

Bakım veya onarım amacıyla makine kafası destek rodu çıkarılmışken gerçekten iş yapmak gerektiğinde işin iki veya daha fazla kişi ile yapılması gerekir.
Makine kafası gerekenden daha fazla yatırılırsa yağ haznesinin yağ girişinden yağ sızabilir. Bu nedenle makine kafası yatırılmadan önce yağ haznesindeki yağın boşaltılması gerekir.



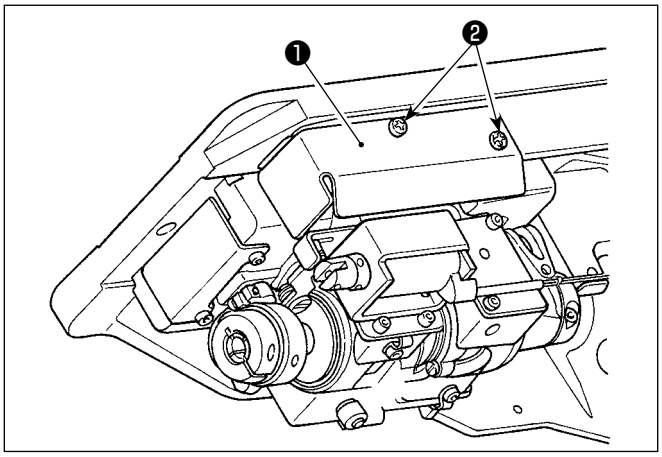
8) Reflü borusunu ⓮ yağ karterinin ❾ yağ haznesinin Ⓐ içine yerleştirin. Boruyu oyuğa ⓯ sabitleyin.

Geri akış borusunu ⓮ şekilde gösterildiği gibi sabitleyin.

9) Filtreyi ⓰ ve filtre tutucuyu ⓱ bağlantı parçası ⓲ ile sabitleyin.

2-3. Yağ siperinin montaji

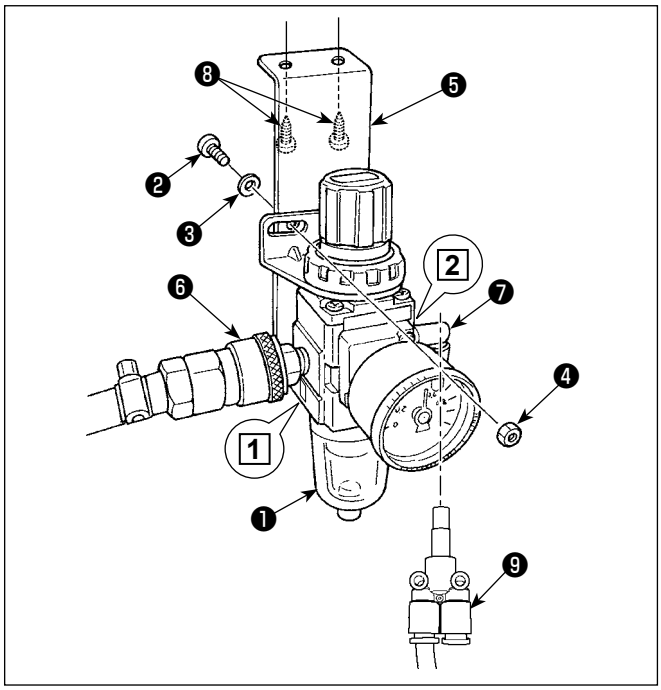
UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Makine ile birlikte sağlanan yağ siperlerini ❶ , vida ❷ ile çerçeveye monte edin.

2-4. Pnömatik bileşenler (Sadece dikiş atlama algılama aygıtı ve bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ile sağlanan modeller için)

UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

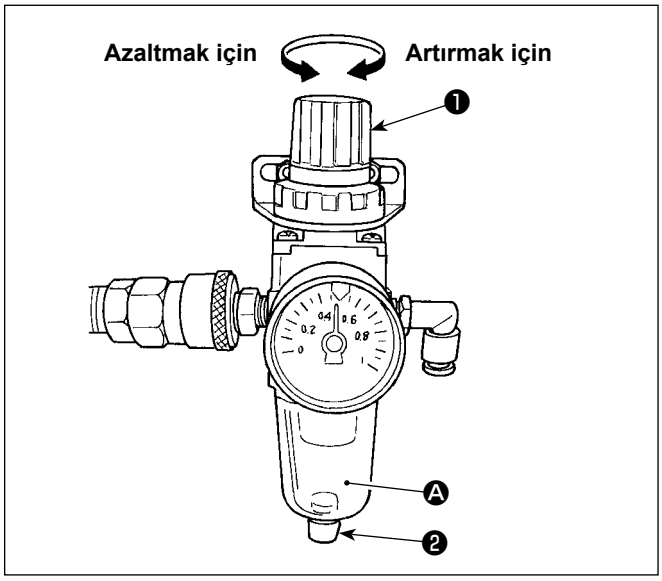


(1) Regülatörün montajı

1) Ünite ile birlikte temin edilen vida ❷ , yaylı pul ❸ ve somunu ❹ kullanarak regülatör tertibatını ❶ montaj plakasına ❺ monte edin.
2) Bağlantı elemanını ❻ [1] numaralı girişe takın. Bağlantı elemanını ❼ [2] numaralı çıkışa takın.
3) Montaj plakasını ❺ masanın alt yüzeyine, plaka ile birlikte verilen aksesuar vidalarıyla ❽ monte edin.
4) Çatal rakorunu ❾ ek yerine ❼ bağlayın.

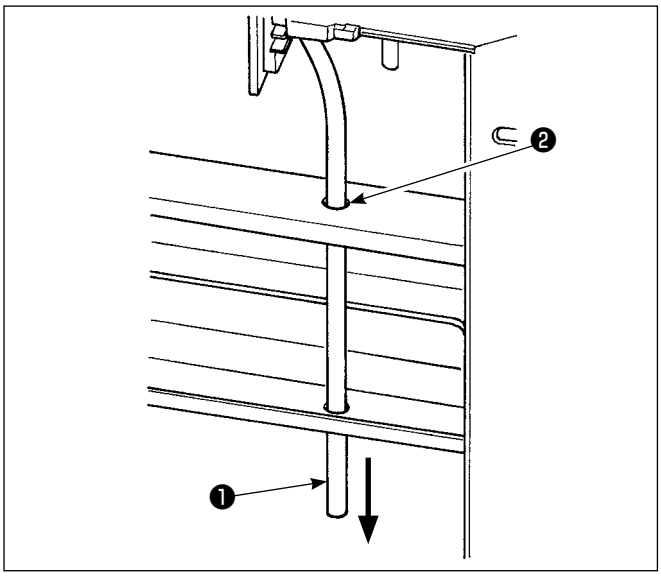
* Ünite ile birlikte temin edilen vida ❷ :
Diş çapı M5; Uzunluk: 12 mm
(SM6051202TP)

* Hava fanı solenoid vana takımı_SD ile gelen çatal rakoru ❾ (PJ308060004) kullanılmalıdır.



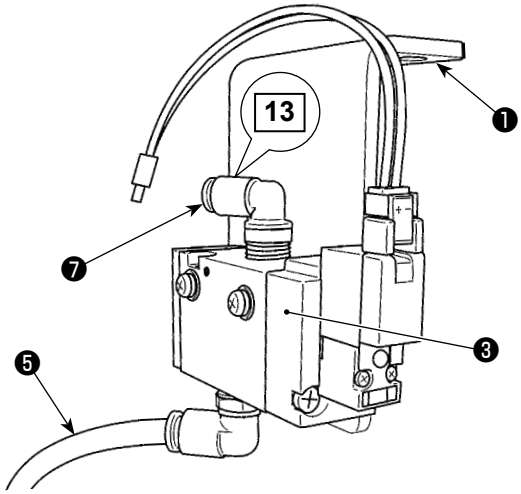
(2) Hava basıncının ayarlanması

1) Çalışma hava basıncı 0,5 ilâ 0,55 MPa'dır. Hava basıncını filtre regülatörünün hava basıncı ayarlama düğmesini ❶ kullanarak ayarlayın.
2) Filtre regülatörünün ❒ bölümünde sıvı birikintisi gözlemlendiğinde, boşaltma musluğunu ❷ çevirerek sıvıyı boşaltın.

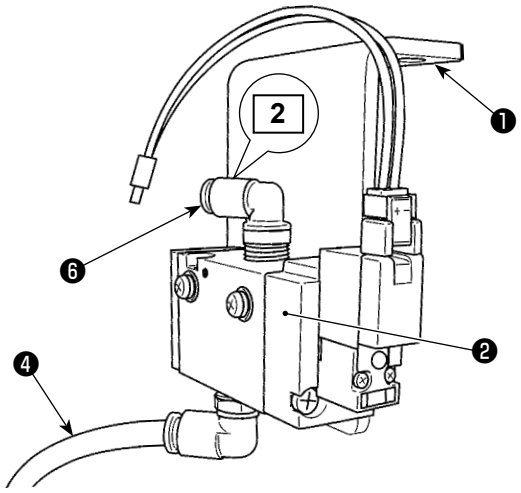


(3) Çıkış borusu

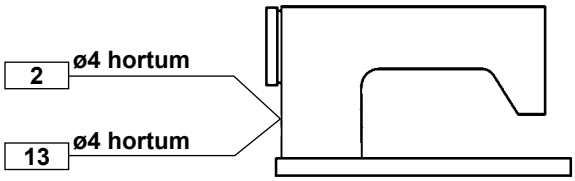
Dikiş makinesinden gelen ø8 çıkış hava borusunu ❶ masadaki delikten ❷ ve diğer ilgili delikten geçirin. Ardından, hava borusunu aşağı doğru yönlendirin. Yüksek nemli ortamlarda, hava borusundan su akabilir.



Hava fanı solenoid vana takımı_AE
(bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı için)



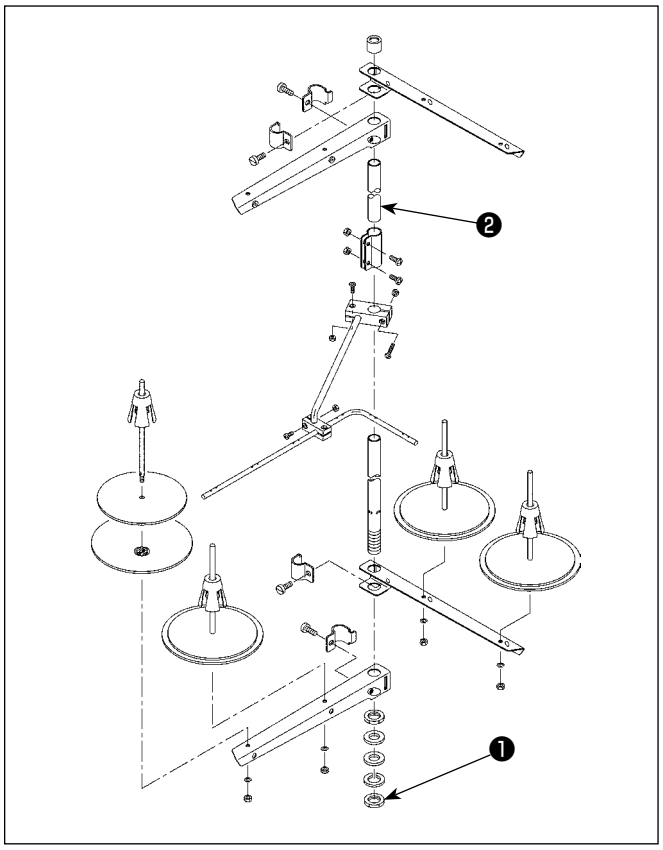
Hava fanı solenoid vana takımı_SD
(dikiş atlama algılama aygıtı için)



(4) Solenoid vananın takılması

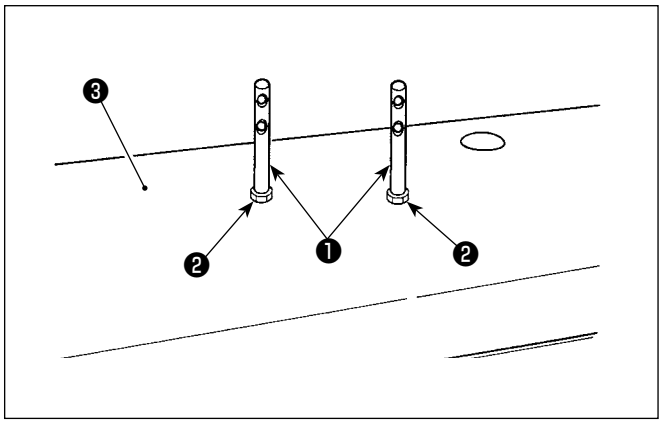
1) Hava fanı solenoid vana takımı_SD'yi ❷ ve hava fanı solenoid vana takımı _AE'yi ❸ masanın alt yüzeyine aksesuar vidalarıyla ❶ (SK-3452001SE) takın.
2) ø6 hortumları ❹ ve ❺ , regülatörün çatal rakoruna bağlayın.
   Kullanmadan önce ø6 hortumları ❹ ve ❺ uygun uzunlukta kesin.
3) Dikiş atlama algılama aygıtından gelen ø4 hava hortumunu (etiket 2) ek yerine ❻ bağlayın.
   Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtından gelen ø4 hava hortumunu (etiket 13) ek yerine ❼ bağlayın.

2-5. İplik çardağinin takilmasi



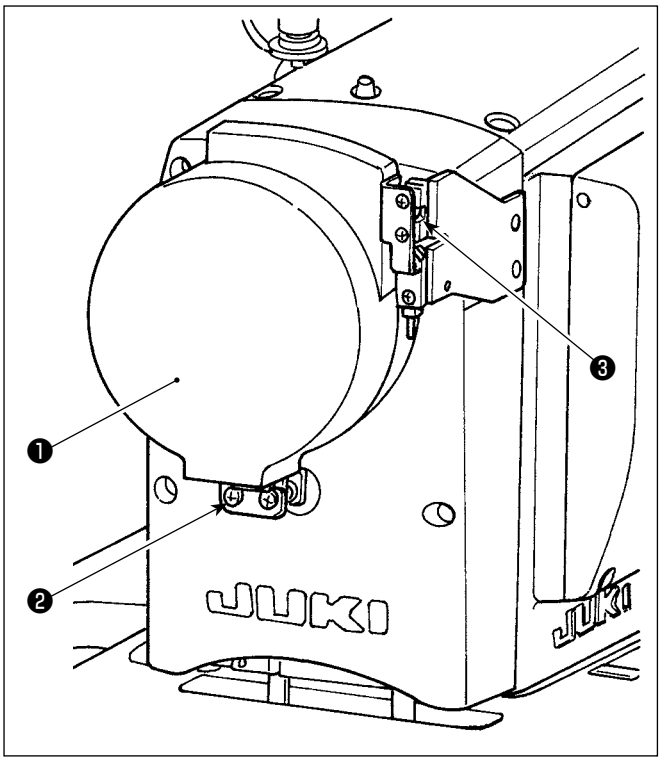
1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makinesinin tablasındaki deliğine oturtun.
2) Somunu ❶ sıkın.
3) Tavan tesisatı kullanıldığı zaman, gelen elektrik besleme kablosunu destek mili ❷ içinden geçirin.

2-6. İplik kilavuzu piminin montaji



İğne ipliği kılavuz pimini ❶ üst kapağa ❸ somun ❷ ile sabitleyin.

2-7. El çarkı kapağının takılması (sadece koruma kapağı sensörü sağlanmış ise)



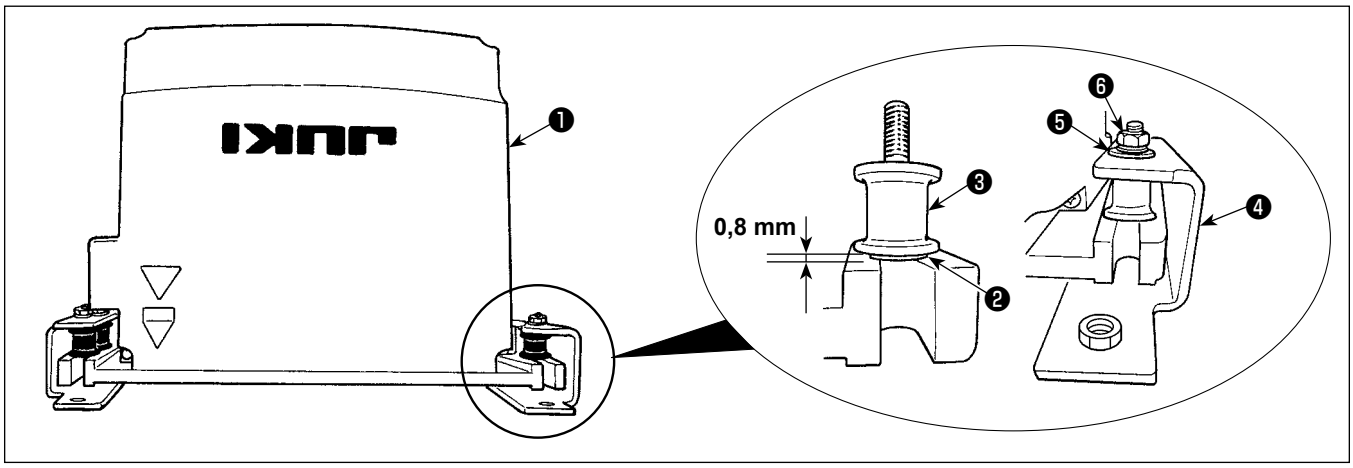
El çarkı kapağını ❶ vida ❷ ile sabitleyin.
O esnada şunları kontrol edin:

- El çarkı kapağı bilyeli kilide ❸ rahatça geçiyor.
- El çarkı, el çarkı kapağına ❶ sürtmüyor.

El çarkı, el çarkı kapağına sürtüyorsa vidayı ❷ gevşetin ve el çarkı, el çarkı kapağına sürtmeyecek şekilde ayarlayın.
Dikiş makinesi kurulumu tamamlandıktan sonra yavaş çalıştırma düğmesini kullanarak el çarkının el çarkı kapağına sürtüp sürtmediğini kontrol edin.

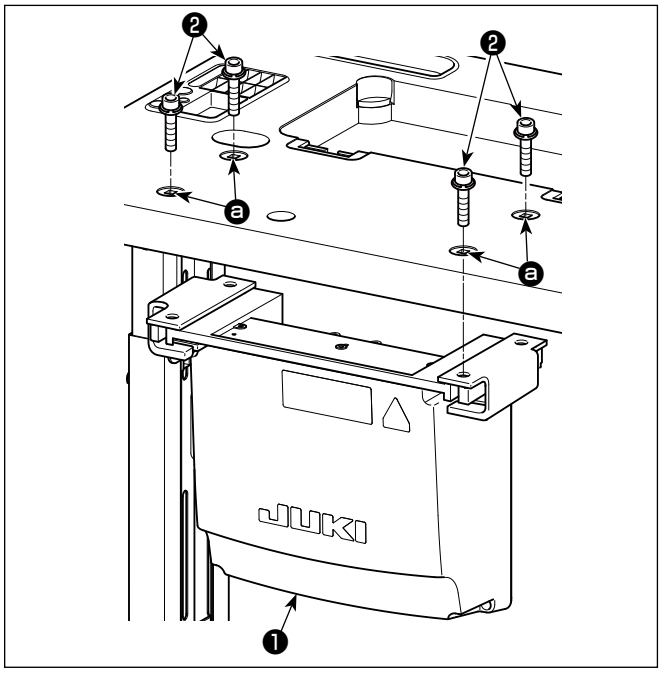
2-8. Elektrik kutusunun montajı

2-8-1. Kontrol kutusu montaj hazırlıkları



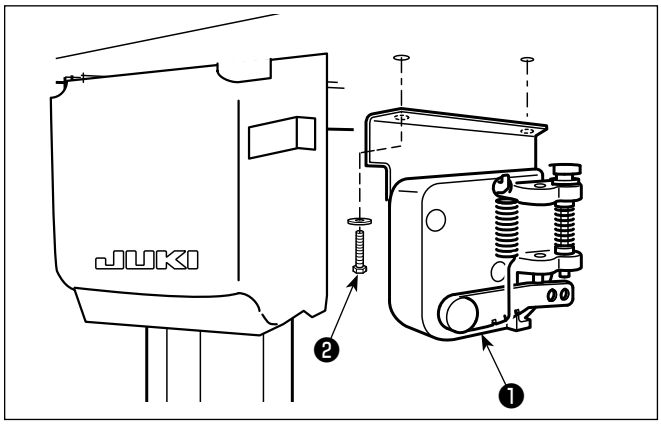
1) Dişli rondelayı ❷ ve titremez kauçuğu ❸ kontrol kutusuna ❶ takın. (Dört yerden)
   * Dişli rondelayı, kontrol kutusu yüzeyinden 0,8 mm çıkana dek sıkın.
2) Kontrol kutusu montaj plakasını ❹ düz rondelalar ❺ ve somunlarla ❻ kontrol kutusuna sabitleyin. (Dört yerden)
   * Vidaları montaj plakasındaki U şeklindeki kanala takarak montaj plakasını sabitleyin.

2-8-2. Elektrik kutusunun montajı



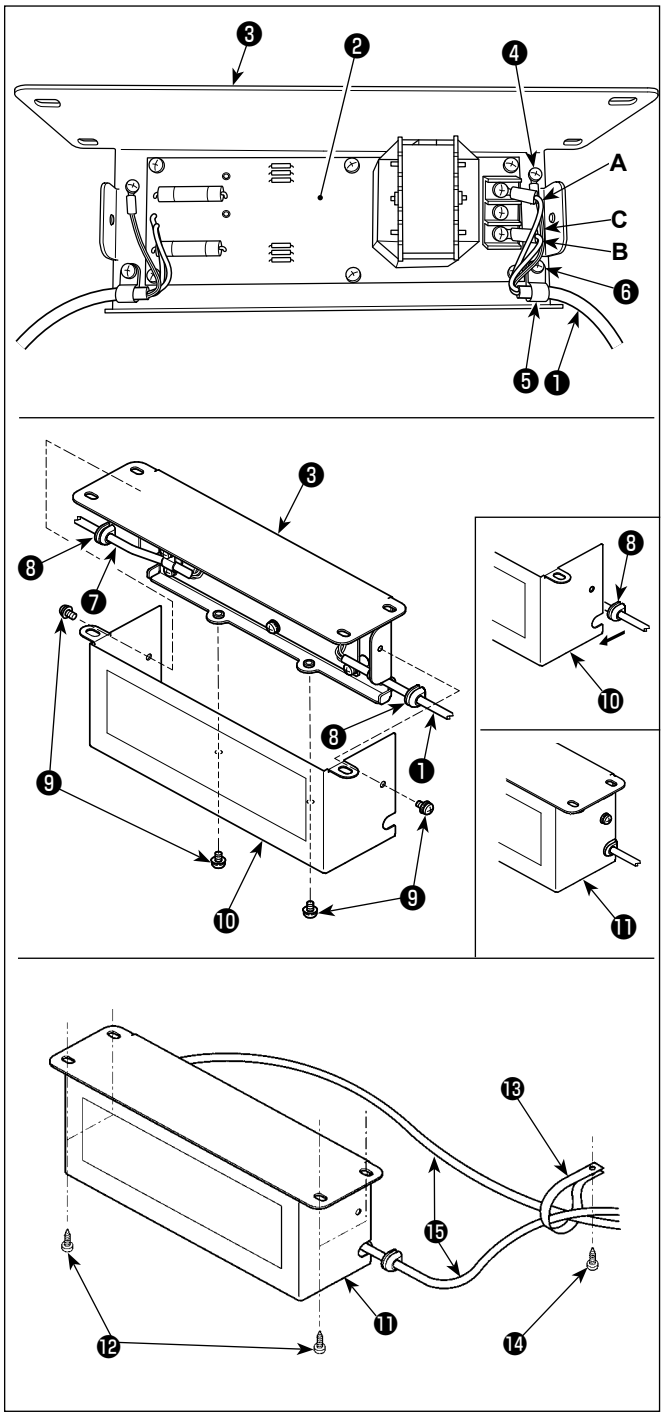
Elektrik kutusunu ❶ masaya, elektrik kutusu ile verilen dört aksesuar cıvatasını ❷ masadaki deliklere ⓐ takarak monte edin.

2-9. Pedal sensörünün takılması



Pedal sensörünü ❶ masaya, elektrik kutusu ile verilen iki düz rondela ve iki ağaç vidası ❷ ile sabitleyin.

2-10. Reaktör kutusunun takılması (Sadece AB tipi modeller için)



1) SC-952'in güç kablosunun terminallerini ❶ reaktör kutusu PCB tertibatına ❷ ve reaktör kutusu montaj plakasına ❸ bağlayın.
Vidaları kullanarak, reaktör kutusu PCB tertibatı üzerindeki terminal bloğunun ilk konektörüne kahverengi **A** kablosunu, üçüncü konektörüne de mavi renkli **B** konektörüne bağlayın. Yeşil/sarı **C** kablosunu, topraklama tespit vidasıyla ❹ reaktör kutusu montaj plakasına ❸ bağlayın.

2) Kablo klipsini ❺ SC-952'in güç kablosuna takın. Güç kablosunu kablo klipsiyle birlikte, kablo klipsi tespit vidasıyla ❻ , reaktör kutusu montaj plakasına ❸ takın.

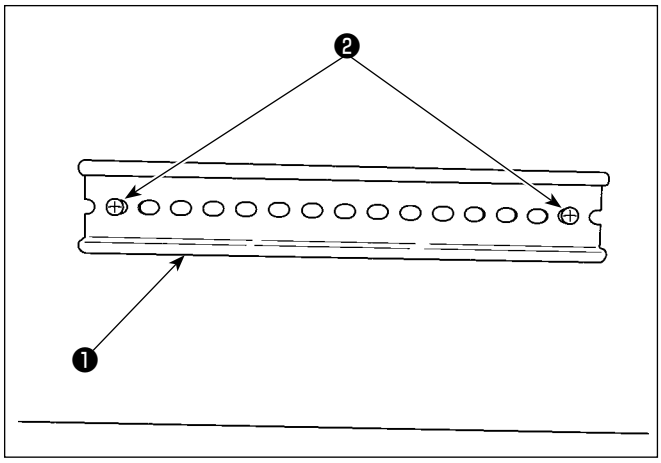
3) Reaktör kutusunun giriş/çıkış kablolarına (❶ ve ❼) kablo halkalarını ❽ takın. İki halkayı da aynı şekilde takın.

4) Reaktör kutusu kapağını ❿ , dört adet reaktör kutusu kapağı tespit vidasıyla ❾ , reaktör kutusu montaj plakasına ❸ takın.
Bu aşamada, reaktör kutusu ⓫ ve kapağı ❿ arasında boşluk kalmaması için kablo halkalarını ❽ reaktör kutusu kapağının ❿ iç bükey bölümü üzerindeki giriş/çıkış kablolarına ❶ ve ❼ takın.

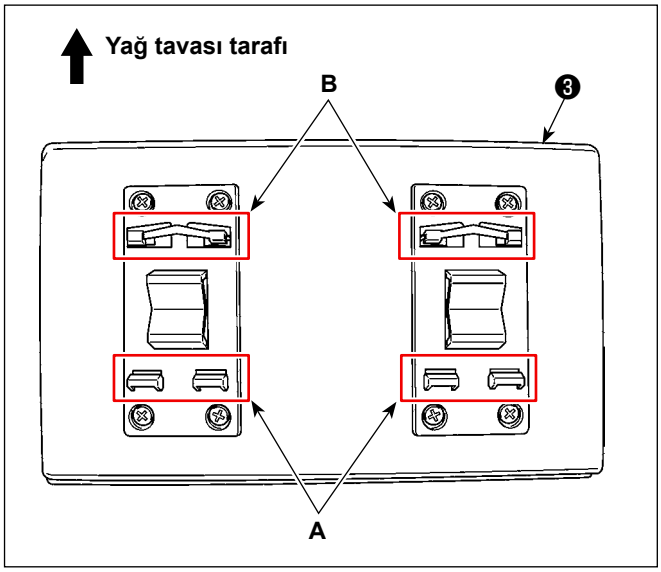
5) Reaktör kutusunu ⓫ masanın alt yüzeyine dört aksesuar ahşap vidası ⓬ ile sabitleyin.

6) Reaktör kutusundan ⓫ gelen iki kabloyu ⓯ masaya, aksesuar kablo bağı ⓭ ve ağaç vidası ⓮ ile sabitleyin.
İlaveten, dikiş atlama algılama aygıtı ve bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ile sağlanan modeller için, dikiş atlama algılama aygıtı kontrol kutusundan gelen kablolar, yukarıda bahsedilen kablo bağı ile yukarıda geçen kablolarla birlikte sabitlenmelidir.

2-11. Dikiş atlama algılama aygıtı kontrol kutusunun takılması (sadece dikiş atlama algılama aygıtı ve bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ile sağlanan modeller için)



1) Dikiş makinesi ile verilen DIN rayı ❶ masanın alt yüzeyine iki ağaç vidası ❷ ile sabitleyin.



2) Dikiş atlama algılama aygıtı kontrol kutusunu ❸, şekilde gösterildiği gibi yönlendirerek DIN raya ❶ takın. Dikiş atlama algılama aygıtı kontrol kutusunun ❸ **A** kısmını DIN raya ❶ sabitleyin. **B** kısmını DIN raya ❶ , **A** kısmını DIN raya ❶ bastırarak takın.

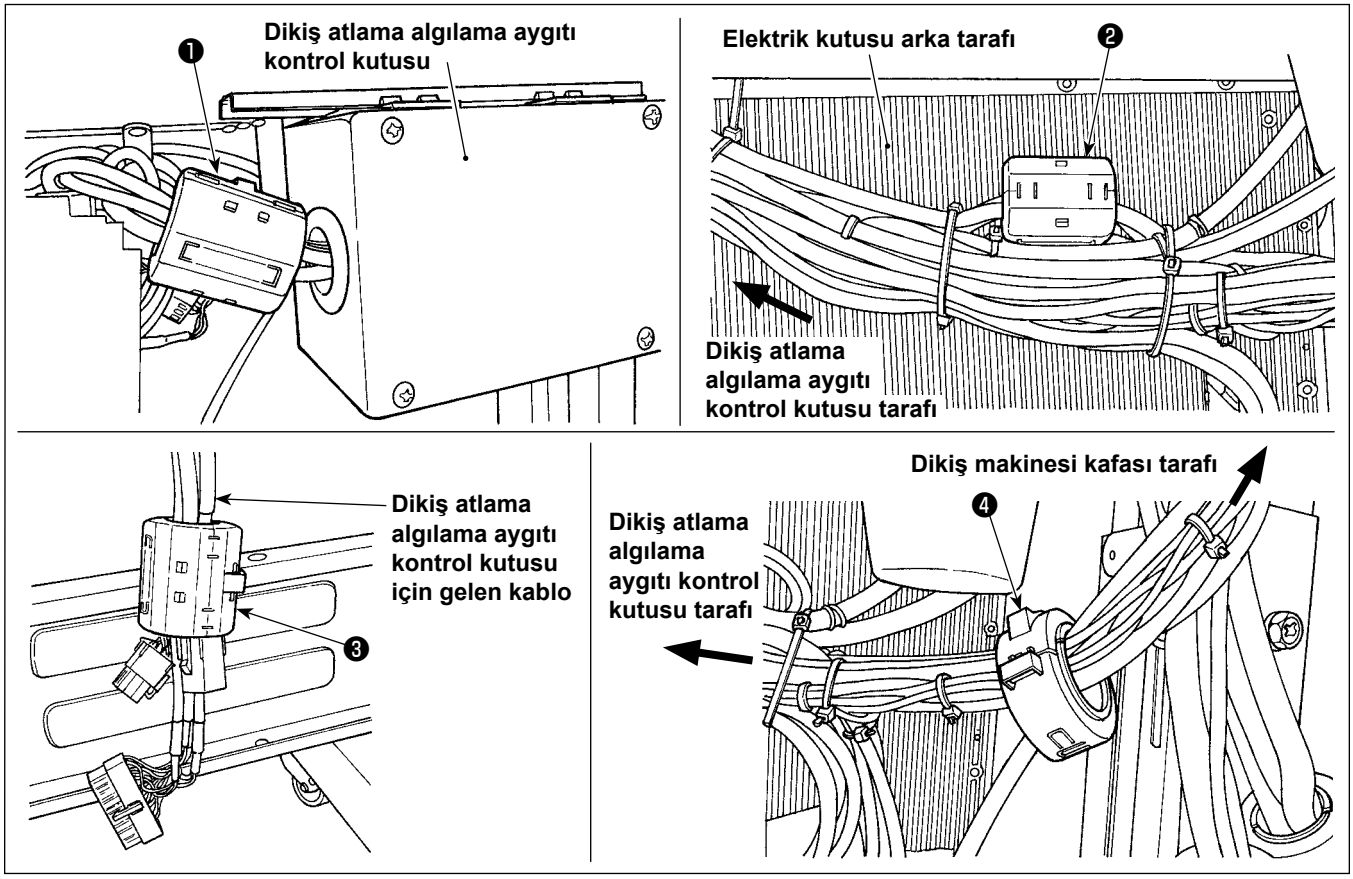
2-12. Aksesuar halka çekirdeğinin takılması (Sadece AB tipi modeller için)

2-12-1. Elektrik kutusu ile verilen aksesuar halka çekirdeğin takılması

Halka çekirdeğin takılması hakkında bilgi için elektrik kutusu ile verilen "SC-952 Aksesuar halka çekirdeğinin takılması" aksesuar kılavuzuna bakın.

2-12-2. Dikiş makinesi ile verilen aksesuar halka çekirdeğin takılması (sadece isteğe bağlı kategori F tipi için)

AB tipi modeller ve F kategorisindeki diğer modeller için halka çekirdek aksesuarlara dahildir. Halka çekirdeği kabloya, **15. Sayfada "2-14. Kabloların bağlanması"** ile birlikte aşağıdaki şekle bakarak takın.



Halka çekirdek numarası	Hedef kablo *3	Çekirdek boyutu (mm)
❶ *1	CN1'ya olan kablo CN2'ya olan kablo CN3'ya olan kablo CN8'ya olan kablo CN9'ya olan kablo	ø40
❷ *1	CN30'ya olan kablo (Erkek konektör) CN30'ya olan kablo (Dişi konektör)	ø31,7
❸ *1	CN30'ya olan kablo (Erkek konektör) CN30'ya olan kablo (Dişi konektör) CN51'ya olan kablo	ø40
❹ *2	CN58'ya olan kablo Koruma kapağı sensörü kablosu CN8'ya olan kablo CN9'ya olan kablo	ø44

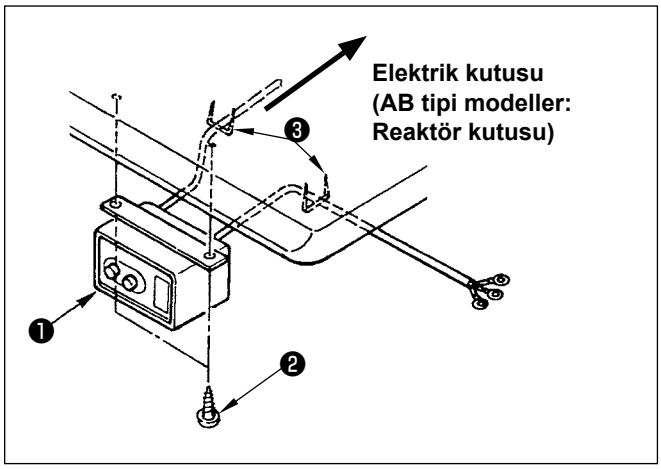
***1 ❶ , ❷ ve ❸ nolu çekirdekleri, 16. Sayfada "2-14-2. Dikiş atlama algılama aygıtı, bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ve kapak sensöründen gelen kabloların bağlanması" montajından sonra takın.**

***2 ❹ nolu çekirdeği, 19. Sayfada "2-15-2. Dikiş atlama algılama aygıtı için kontrol kutusundan gelen kablolara yapılacak işlemler" montajından sonra takın.**

***3 Koruma kapağı sensörü kablosu dışında dikiş atlama algılama aygıtı kontrol kutusundan gelen kablolar.**

2-13. Güç anahtarı kablosunun bağlanması

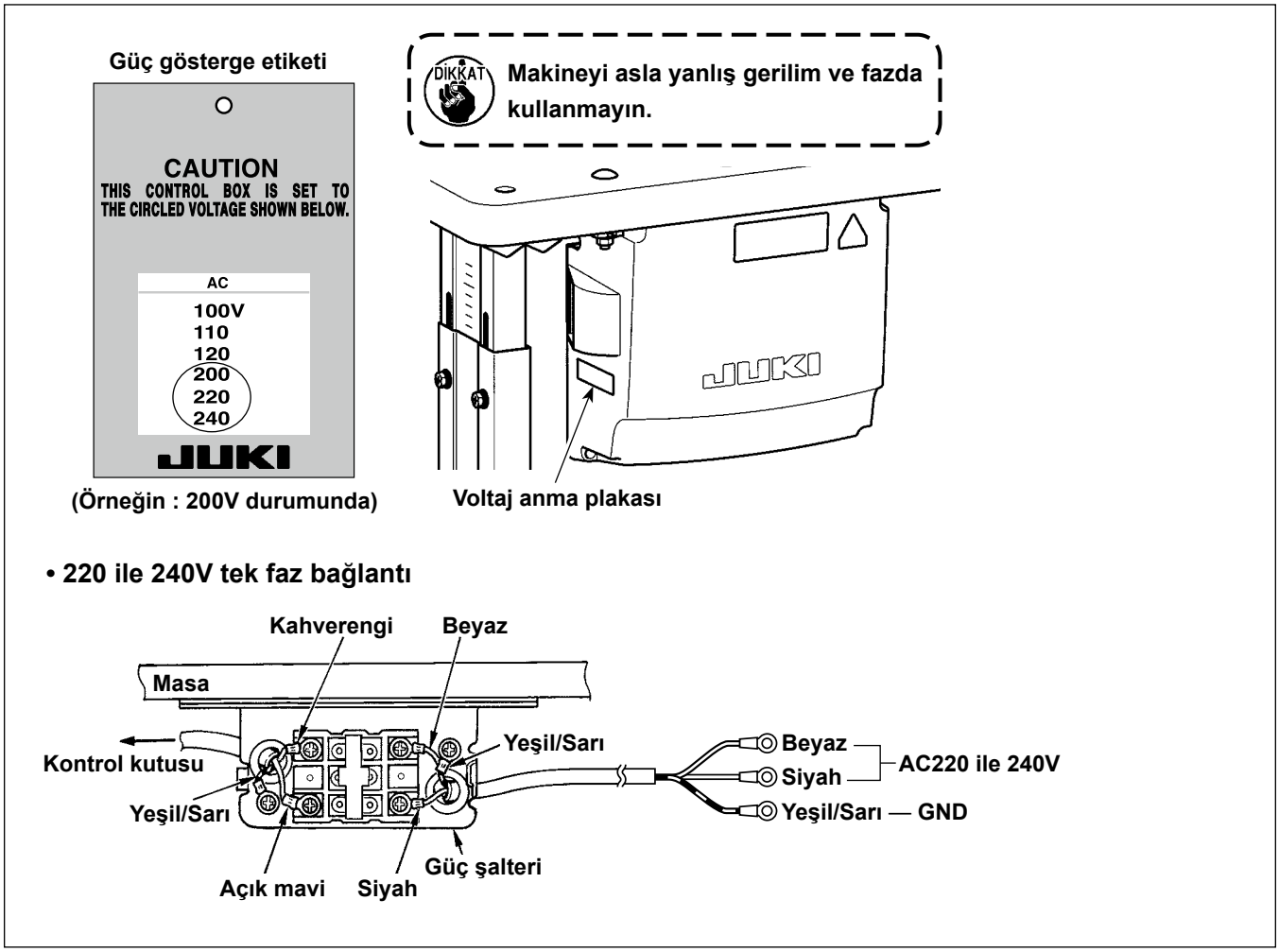
2-13-1. Güç şalterinin takılması



Güç şalterini ❶ makine masasının altına ahşap vidalar ❷ kullanarak tespit edin.
Kabloyu, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen zımbaları ❸ kullanarak kullanım şekline uygun olarak tespit edin.

2-13-2. Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması

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

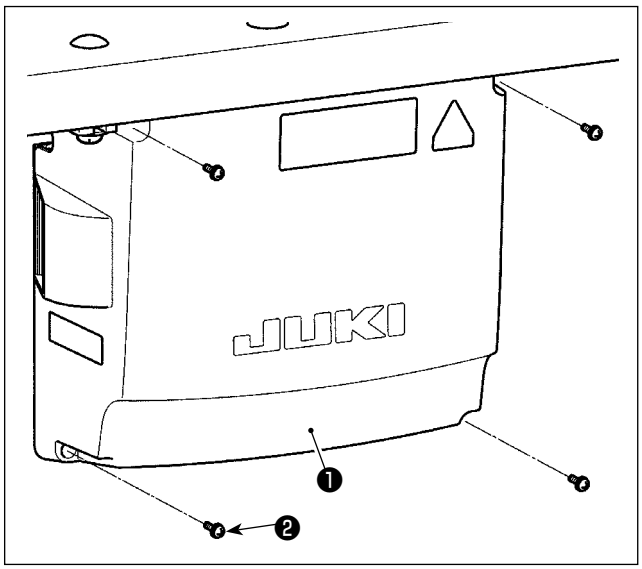


2-14. Kabloların bağlanması

UYARI :

1. **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 bekledikten sonra işlemi gerçekleştirin.**
2. **Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.**

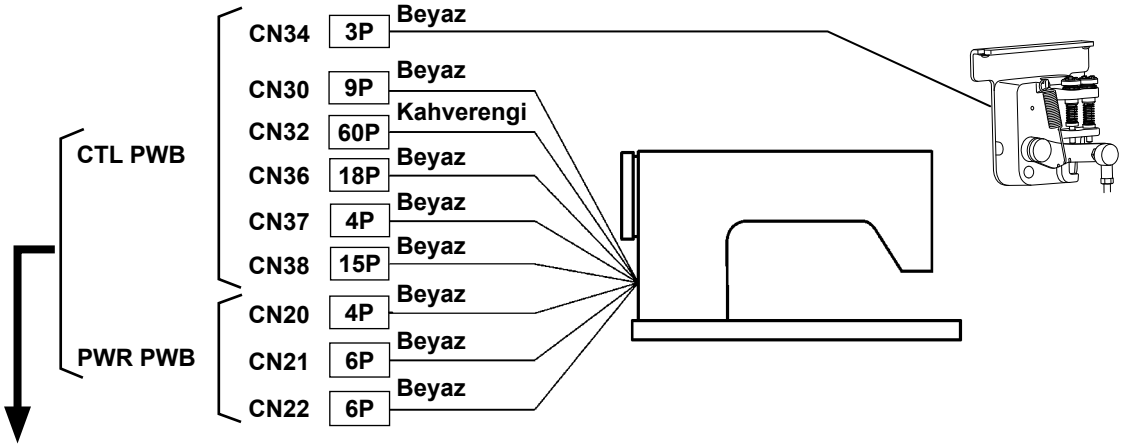
2-14-1. Dikiş makinesinden gelen kabloların bağlanması

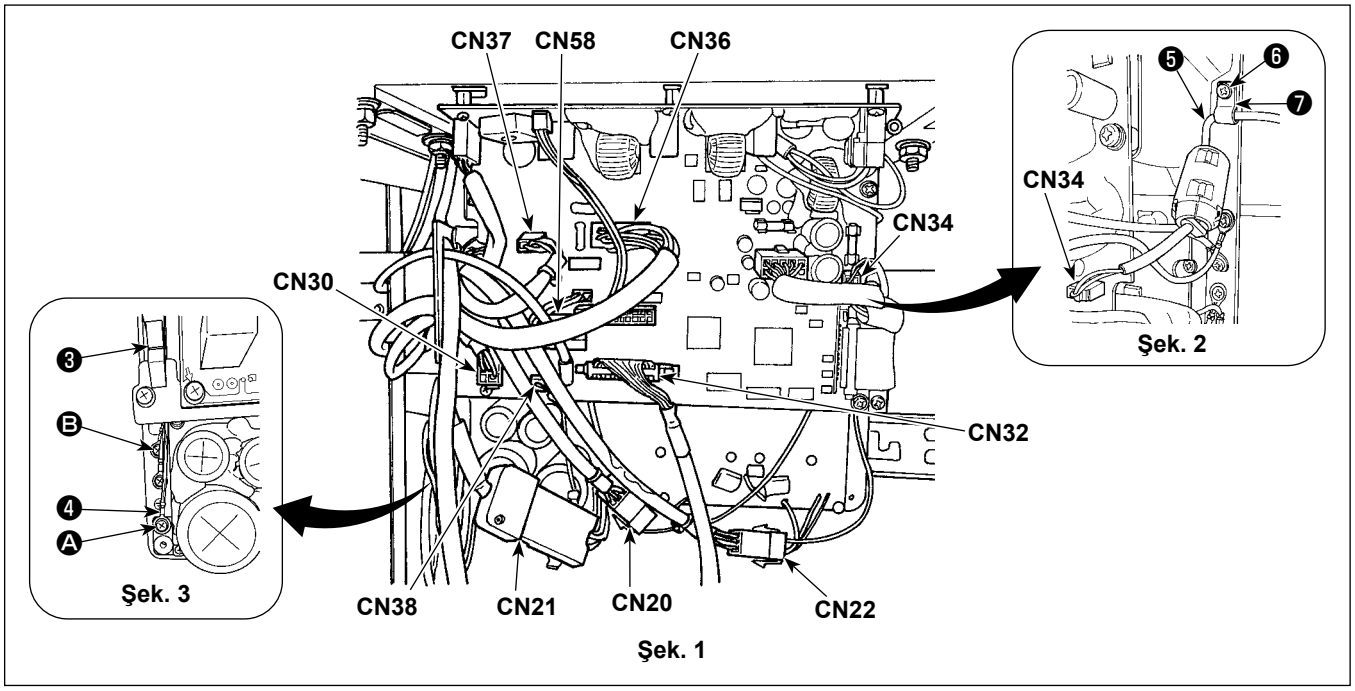


1) Kontrol kutusu kapağının ❶ dört tespit vidasını ❷ gevşetin. Kontrol kutusu kapağını ❶ çıkarın.
2) Kabloları CTL PWB, PWR PWB üzerindeki ilgili konektörlere bağlayın. (Şek. 1)
   Pedal sensörünün kablosunu ❺ tespit vidası ❻ ve kroşe ❼ ile sabitleyin. (Şekil 2)

DİKKAT
CN20, CN21 ve CN22'ye bağlanan kabloları bir kablo klipsiyle ❸ sağlam bir şekilde sabitleyin. Hatalı bağlantıyı önlemek için CN21 ve CN22'nin konektör işaretçilerini kontrol edin.

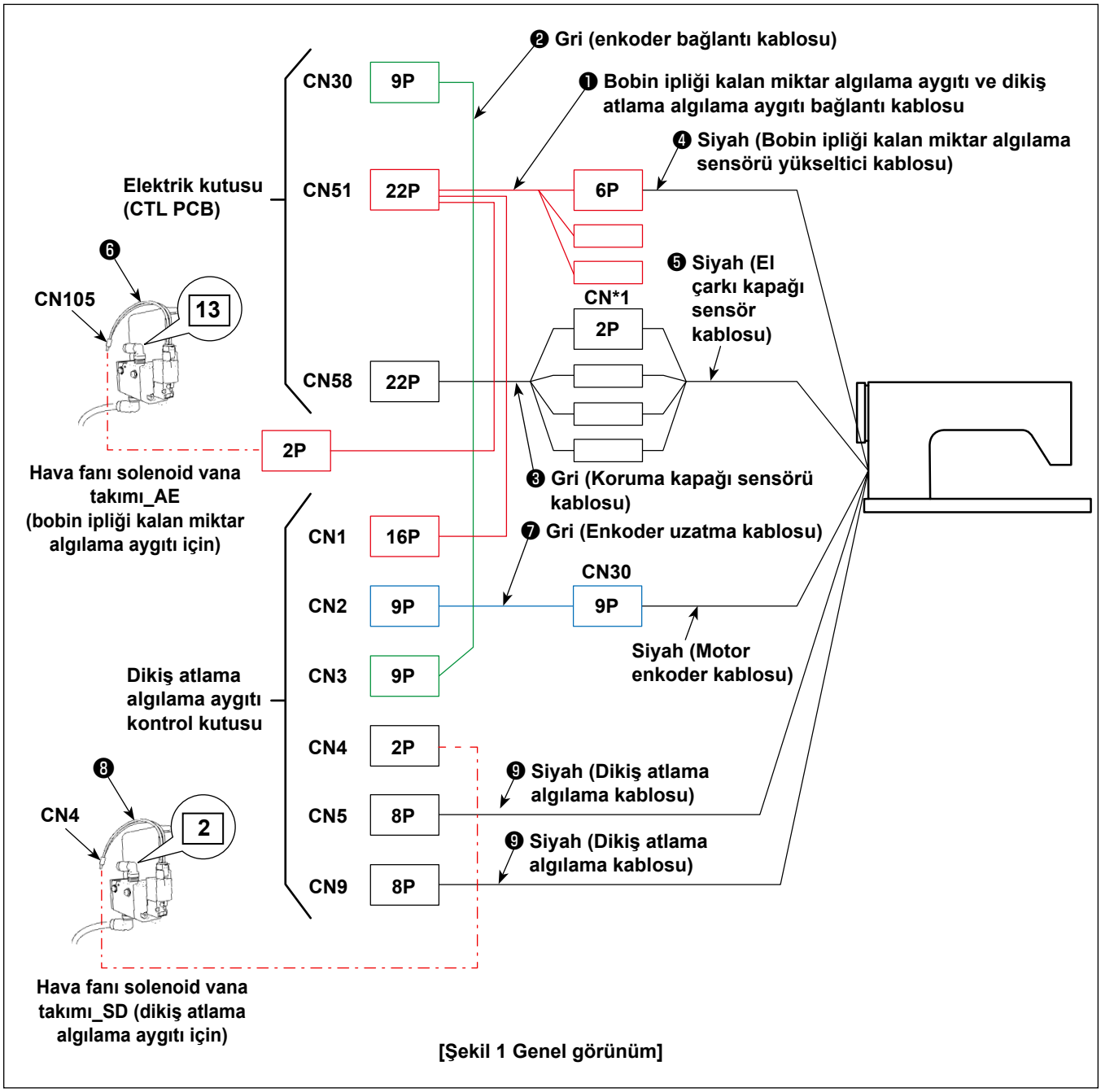
3) Yeşil/sarı topraklama kablosunu ❹ kontrol kutusunun Ⓐ konumuna vida ile sabitleyin (Şekil 3). İlaveten, AB tipi modeller için, kablo (Siyah) Ⓑ konumuna vida ile sabitleyin.



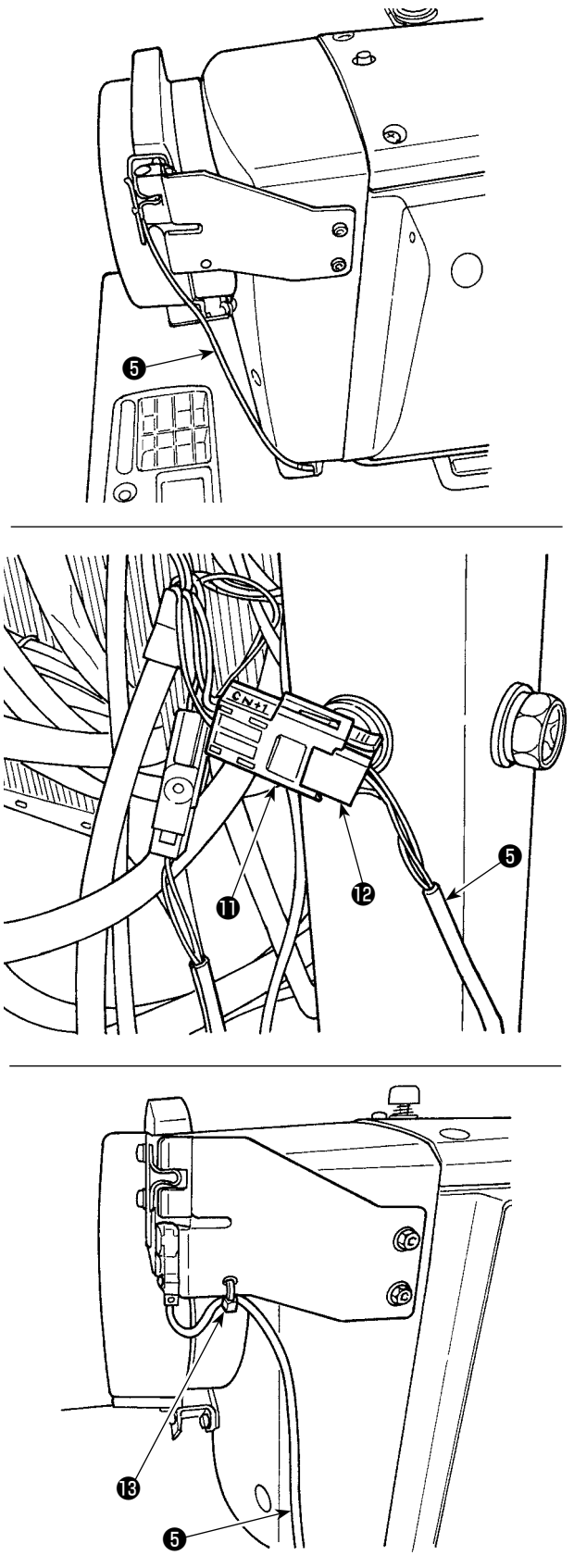


Şek. 1

2-14-2. Dikiş atlama algılama aygıtı, bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ve kapak sensöründen gelen kabloların bağlanması



[Şekil 1 Genel görünüm]



[Şekil 2 El çarkı kapağı sensörü]

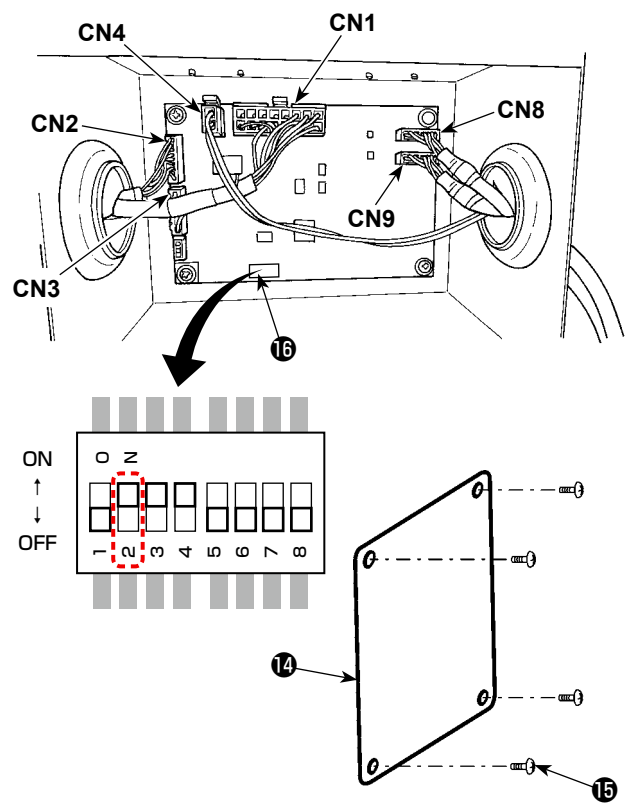
[El çarkı kapağı sensör kablosunun bağlanması]

Şekil 1 ve 2'ye bakarak konektörleri aşağıdaki sıra ile bağlayın.

1) El çarkı kapağı sensör kablosunu ❺ masadaki delikten geçirin.

2) Koruma kapağı sensör kablosunun ❸ konektörünü CN*1 ⓫ el çarkı kapağı sensör kablosunun ❺ konektörüne ⓬ bağlayın.

3) El çarkı kapağı sensör kablosunu ❺ el çarkı kapağına bir kablo bağı ⓭ ile sabitleyin.
Fazla kablonun halledilmesi için bkz. **19. Sayfada "2-15-2. Dikiş atlama algılama aygıtı için kontrol kutusundan gelen kablolara yapılacak işlemler"**.



[Şekil 3 Kontrol kutusu]

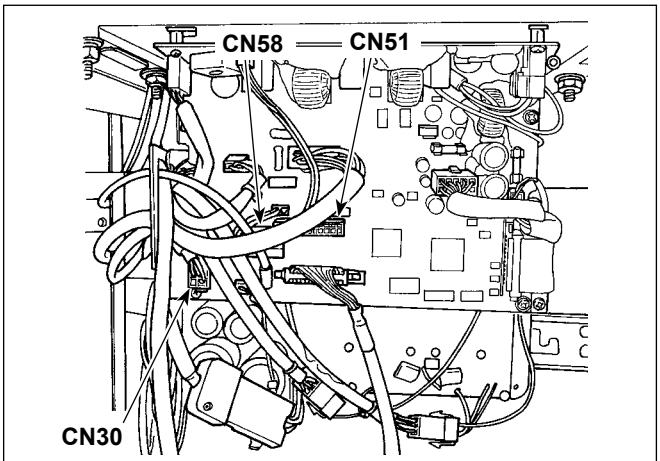
[Dikiş atlama algılama aygıtı kontrol kutusu kablolaması]

Şekil 1 ve 3'ye bakarak konektörleri aşağıdaki sıra ile bağlayın.

DİKKAT **Doğru sıra izlenmediği takdirde konektörler bağlanamaz.**

1) DIP anahtarı 2'yi ⓰ kontrol kutusuna AÇIK olarak yerleştirin.
2) Hava fanı solenoid vanası_SD'nin solenoid vana kablosunu ❽ CN4'e bağlayın.
3) Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ve dikiş atlama algılama aygıtının bağlantı kablosunun ❶ 16P konektörünü CN1'e bağlayın.
4) Enkoder bağlantı kablosu takımını ❷ CN3'e bağlayın.
5) Enkoder uzatma kablosu takımını ❼ CN2'ye bağlayın.
6) Dikiş atlama algılama aygıtı kablosunu ❾ CN8'e bağlayın. Kablo fazlasını kontrol kutusu koyun.
7) Dikiş atlama algılama aygıtı kablosunu ❿ CN9'e bağlayın. Kablo fazlasını kontrol kutusu koyun.
8) Tüm konektörler bağlandıktan sonra kapağı ⓮ vida ⓯ ile kapatın.

*** Kabloları kontrol kutusunun sol yüzeyindeki delikten sokarak CN1, CN2 ve CN3'e bağlayın. Kabloları kontrol kutusunun sağ yüzeyindeki delikten sokarak CN4 ve CN8'e bağlayın.**



[Şekil 4 Elektrik kutusu (CTL PCB)]

[Elektrik kutusu (CTL PCB) kablolaması]

Şekil 1 ve 4'ye bakarak konektörleri aşağıdaki sıra ile bağlayın.

1) Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ve dikiş atlama algılama aygıtının bağlantı kablosunun ❶ 22P konektörünü CN51'e bağlayın.
2) Konektörü (dikiş makinesinden gelen motor enkoder konektörü) CN30'dan çekip çıkarın. Enkoder uzatma kablosunu ❼ çekip çıkardığınız kabloya bağlayın.
3) Enkoder bağlantı kablosunu ❷ PCB üzerindeki CN30'a bağlayın.
4) Koruma kapağı sensörü kablosunu ❸ CN58'e bağlayın.
5) Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı sensör yükseltici kablosunu ❹ bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ve dikiş atlama algılama aygıtının bağlantı kablosunun ❶ 6P konektörüne bağlayın.
6) Hava fanı solenoid vanası takımı_AE'nin solenoid vana kablosunu ❻ bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ve dikiş atlama algılama aygıtının bağlantı kablosunun ❶ 2P konektörüne bağlayın.

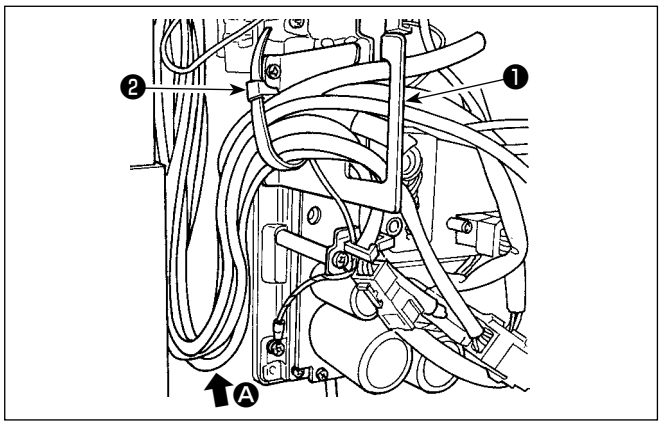
2-15. Kabloların kullanımı

UYARI :

1. 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 bekledikten sonra işlemi gerçekleştirin.

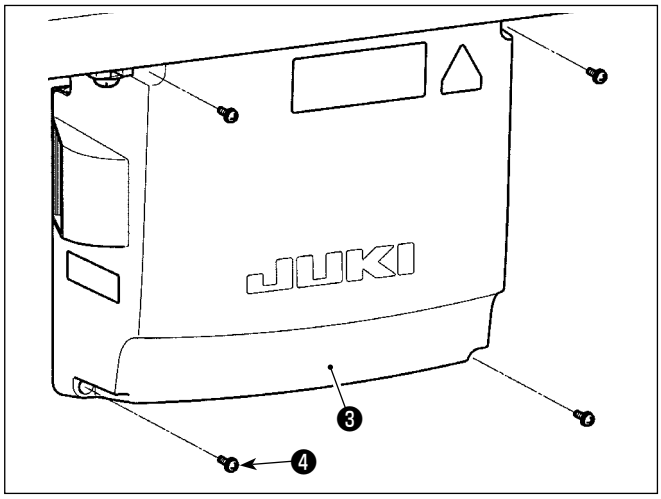
2. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.

2-15-1. Kontrol kutusundan gelen kablolara yapılacak işlemler



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

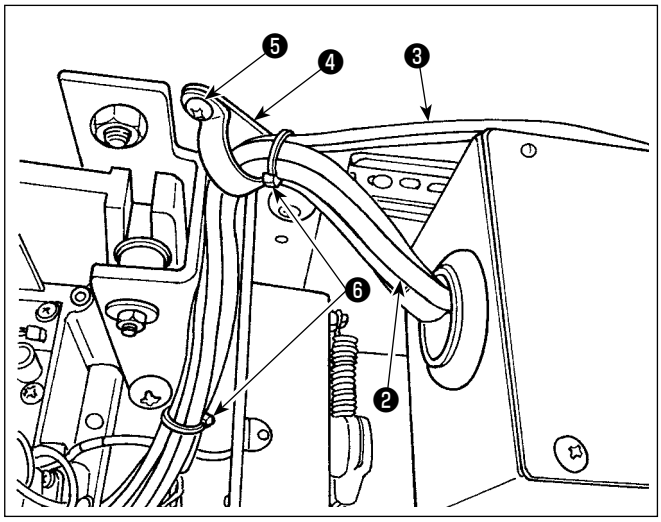
DİKKAT
Kabloyu, makine kafası yatırılsa bile gerilmeyecek veya takılmayacak şekilde yerleştirin. (Bkz. Ⓐ bölümü.)



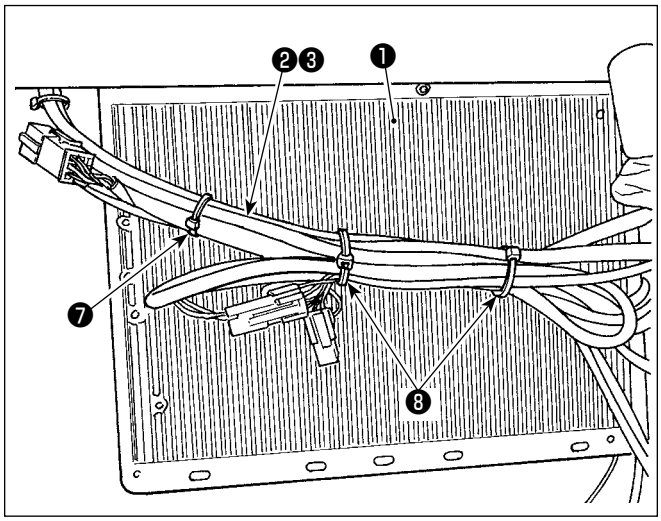
3) Kontrol kutusu kapağını ❸ dört tespit vidası ❹ ile takın.

DİKKAT
Kablo kopmasını önlemek için, kontrol kutusu kapağını takarken kabloların kontrol kutusu ile kontrol kutusu kapağı ❸ arasına sıkışmamasına dikkat edin.

2-15-2. Dikiş atlama algılama aygıtı için kontrol kutusundan gelen kablolara yapılacak işlemler



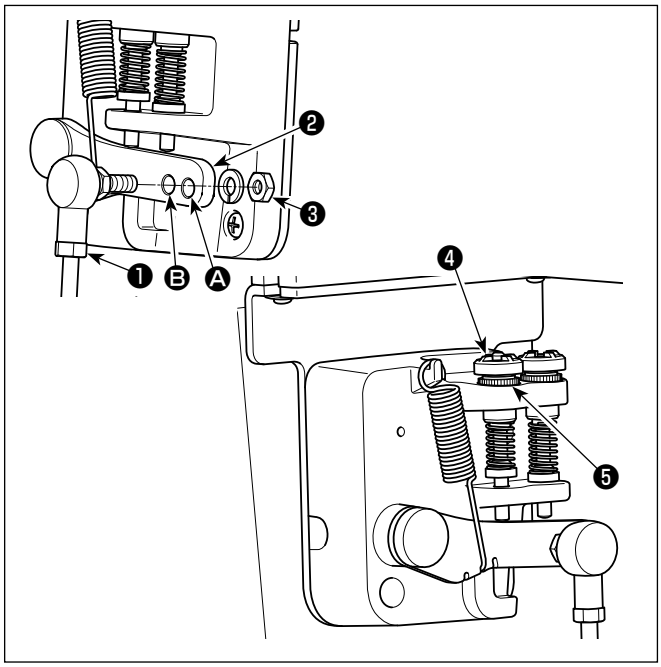
1) Dikiş atlama algılama aygıtı için kontrol kutusundan ❶ gelen kabloyu ❷ ve solenoid vanadan gelen hortumu ❸ masaya, şekilde gösterildiği gibi aksesuar kroşe ❹ ve ağaç vidası ❺ ile sabitleyin.
Ayrıca kabloyu ❷ ve hortumu ❸ şekilde gösterildiği gibi aksesuar iki adet 10 mm uzunluğunda kablo bağı ❻ ile bağlayın.



2) Dikiş atlama algılama aygıtı için kontrol kutusundan gelen kabloyu ❷ ve solenoid vanadan gelen hortumu ❸ elektrik kutusunun ❶ alt yüzeyinde toplayın.
Yukarıda adım 2)'de toplanan kablo ve hortumu, aksesuar 10 mm uzunluğunda kablo bağı ❼ ve iki adet 15 mm uzunluğunda kablo bağı ❽ ile şekilde gösterildiği gibi sabitleyin.
O esnada uzun kabloyu uygun uzunlukta katlayarak katlanan kabloyu sarkmaması için toplayın.

2-16. Bağlantı kolunun takılması

UYARI :
Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kesip mutlaka 5 dakika ya da biraz daha fazla bekledikten sonra başlatın.

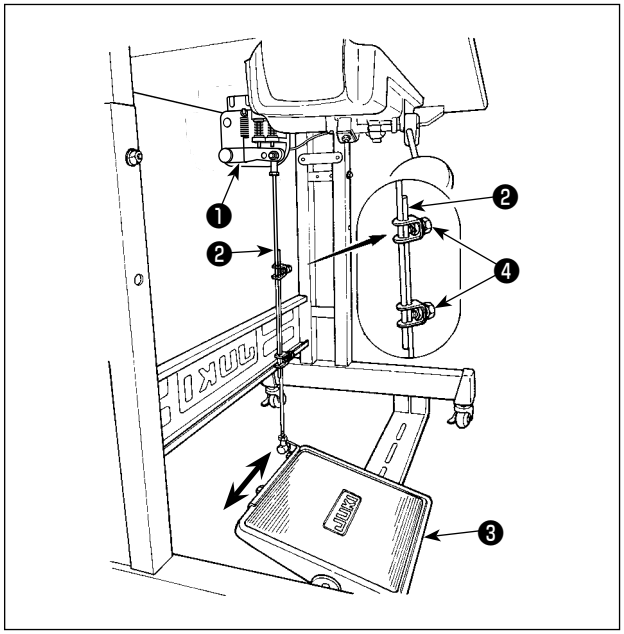


1) Bağlantı kolunu ❶ , pedal kolu ❷ montaj deliğine Ⓑ somun ❸ kullanarak sabitleyin.
2) Bağlantı kolunun ❶ montaj deliğine Ⓐ yerleştirilmesi halinde pedalın basma stroku artar, pedalın orta hızda çalışması daha kolay olur.
3) Geri basma regülatör vidasını ❹ içeriye doğru aldığınız takdirde basınç artar ve dışarıya doğru aldığınız takdirde basınç azalır.

DİKKAT
1. **Vida çok fazla gevşetilirse yay yerinden çıkar. Vidayı, vidanın başı yuvadan görülebilecek gibi gevşetin.**
2. **Vidayı her ayarladığınızda, vidanın gevşememesi için metal somunu ❺ sıkarak vidayı sabitlediğinizden emin olun.**

2-17. Pedalın ayarlanması

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



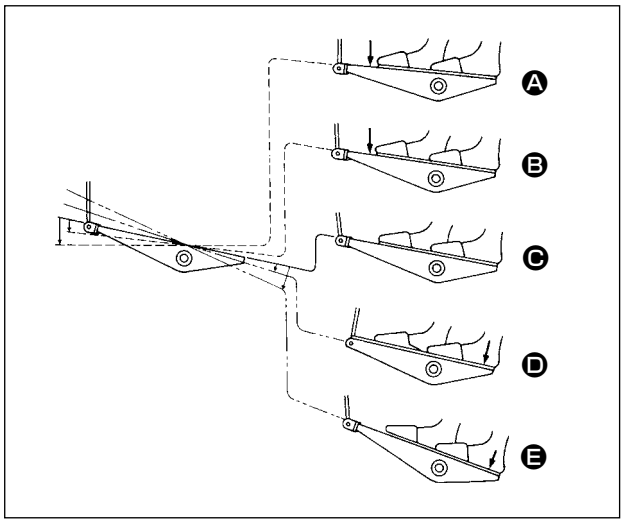
2-17-1. İrtibat milinin takılması

1) Pedalı ❸ oklarla gösterilen şekilde sağa veya sola doğru alın ve motor kontrol kolu ❶ ile irtibat milinin ❷ düz durmasını sağlayın.

2-17-2. Pedal açısının ayarlanması

1) Pedal eğimi, irtibat milinin ❷ uzunluğunu değiştirmek suretiyle serbestçe ayarlanabilir.
2) Ayar vidasını ❹ gevşetin ve irtibat milinin ❷ uzunluğunu ayarlayın.

2-18. Pedalın çalışması



Pedal beş adımla çalıştırılır.

1) Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır. Ⓑ
2) Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır. Ⓐ (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
3) Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur. Ⓒ
4) Baskı ayağı kaldırma işlemi Ⓓ pedalın arka kısmına hafif basarak yapılır.
5) İplik kesme işlemi Ⓔ pedalın arka kısmına daha fazla basarak yapılır.

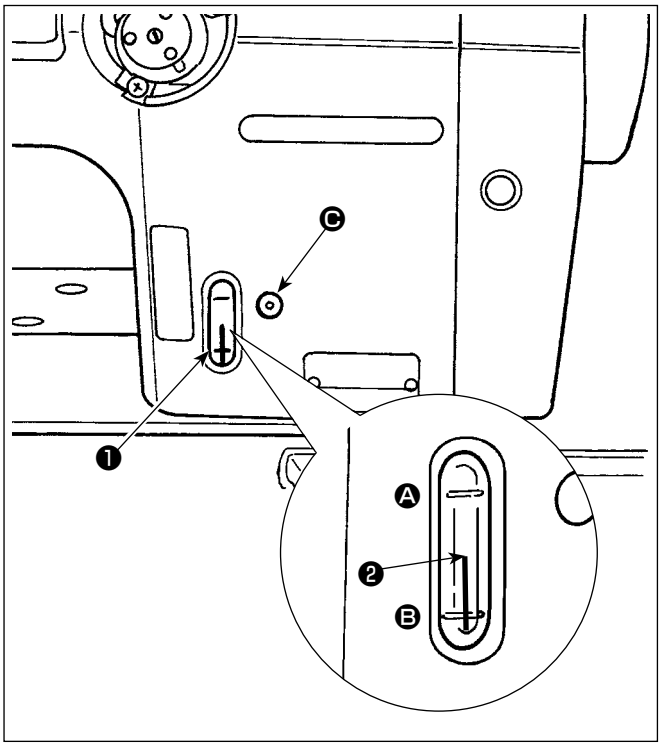
* Daha sonra iplik keskisi çalıştırılır ve baskı ayağı tekrar yukarı kalkar. Dikişe başlandığı sırada otomatik kaldırıcı eğer baskı ayağını yukarı kaldırmışsa ve pedalın arka tarafına bastıysanız, sadece baskı ayağı aşağı iner.

- Otomatik geri dikiş sırasında dikiş başladığı zaman pedalı tekrar boş konuma getirirseniz, makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra durur.
- Yüksek veya düşük hızda dikiş işleminden hemen sonra pedalın arka tarafına bassanız dahi, makine normal iplik kesme işlemini yerine getirir.
- Makine iplik kesme işlemine başladıktan hemen sonra pedalı orijinal konumuna getirseniz dahi, makine iplik kesme işlemini normal şekilde tamamlar.

2-19. Yağlama

UYARI:

1. **Dikiş makinesinin kaza sonucu aniden çalışması gibi tehlikeler yaratacağı için, yağlama işlemi tümüyle tamamlanmadan makinenin elektrik fişini prize TAKMAYIN.**
2. **Tahriş veya iltihaplanma gibi tehlikeleri önlemek için; yağın gözünüze kaçması veya vücudunuzun diğer yerlerine bulaşması durumunda, bu bölgeleri derhal yıkayın.**
3. **Yağın yanlışlıkla yutulması sonucu; diyare veya kusma meydana çıkabilir. Yağı, daima çocukların erişemeyeceği bir yerde muhafaza edin.**



■ Yağlama prosedürü

Dikiş makinesini kullanmadan önce yağ haznesini yağ ile doldurun.

1) Yağ deposunu makine ile birlikte verilen yağ haznesini kullanarak, Ⓒ bölümünden, JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (Parça No.: MDFRX1600C0) veya JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No.: MML007600CA) ile doldurun.
2) Yağ haznesine, yağ seviyesi gösterge çubuğunun ❷ üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin ❶ üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi Ⓐ ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin Ⓑ arasına gelinceye kadar yağ koyun. İnceye kadar Yağ gerekenden fazla konulduğu takdirde, yağ deposunun üzerinde bulunan havalandırma kanalından dışarı akar veya yağlama işleminin gereken şekilde gerçekleşmesi mümkün olmaz. Bu nedenle, dikkatli olun. Ayrıca yağ aşırı doldurulduğu zaman yağ deliğinden taşabilir. Dikkatli olun.
3) Dikiş makinesini çalıştırdığınız zaman; yağ seviye çubuğunun ❷ üst kenarı, yağ seviyesi kontrol penceresindeki ❶ işaret çizgisinden Ⓑ aşağı düşerse, makinenin yağını yeniden tamamlayın.

DİKKAT

1. **Yeni bir dikiş makinesini ilk kez kullanırken ya da uzun süredir kullanılmayan bir dikiş makinesini tekrar kullanırken dikiş makinesini 1000 sti/min ya da daha düşük bir hızda çalıştırın ve kullanmadan önce kancadaki yağ miktarını kontrol edin.**
   Kancadan yağ gelmemesi durumunda, kancadan yağ beslemesi yapıldığından emin olmak için yağ miktarı ayarlama vidasını saat yönünün tersine çevirin. Ardından, kancadan beslenen yağ miktarını uygun bir şekilde ayarlayın. (Bkz. 43. Sayfada "4-12. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması".)
2. **Kancayı yağlamak için JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Parça No.: MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) kullanın.**
3. **Mutlaka temiz yağ koyun.**

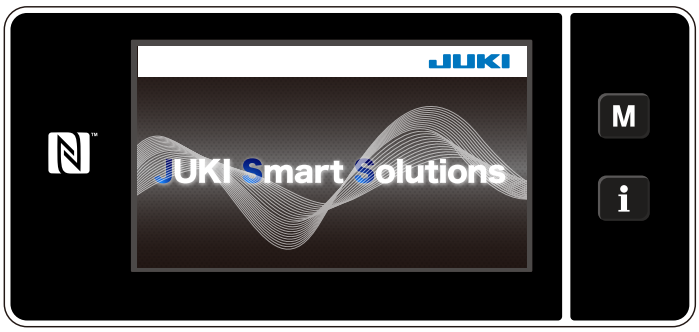
2-20. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama)

2-20-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem)

Satın aldıktan sonra dikiş makinenizi ilk kez AÇIK konuma getirişinizde, çalışma panelinde görüntülenecek dili seçin. Dil seçimi yapmadan makineyi KAPALI konuma getirirseniz, dikiş makinesini her açışınızda dil seçimi ekranının görüntüleneceğini lütfen unutmayın.

① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme

Güç açıldığında, dikiş makinesinin ayarlarına göre, iğne milinin otomatik olarak hareket edebileceğine dikkat edin. İğne mili, otomatik hareket etmeyecek şekilde de ayarlanabilir. Daha fazla ayrıntı için bkz. 90 Sayfada "6-5. Bellek anahtarı verileri listesi".



<Hoş geldiniz ekranı>

Panelde ilk olarak hoş geldiniz ekranı görüntülenir. Ardından dil seçim ekranı görüntülenir.

② Dil seçimi

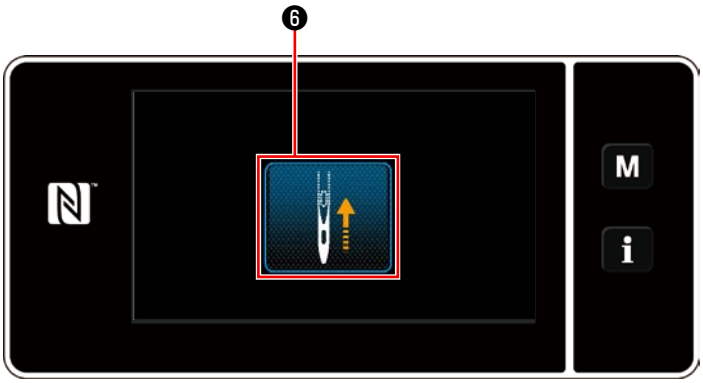
<Dil seçim ekranı>

Kullanmak istediğiniz dili seçin ve karşılık gelen dil tuşuna ❶ basın. Ardından ↵ ❷ tuşuna basın.

Bu işlem, panel üzerinde görüntülenecek dili belirler.

Çalışma panelinde görüntülenecek dil U406 bellek anahtarı kullanılarak değiştirilebilir.
Daha fazla ayrıntı için bkz. **90 Sayfada "6-5. Bellek anahtarı verileri listesi"**.

③ Başlangıç konumuna dönme

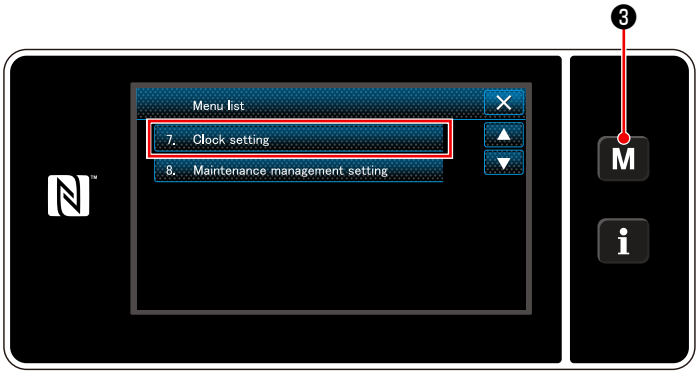


<Başlangıç konumuna dönme ekranı>

Başlangıç konumuna dönme iğne milini üst konumuna getirmek için ❻ tuşuna basın.

* "U090 Başlangıçta üst konumda durma işlevi"nin "1"e ayarlanması durumunda solda gösterilen ekran gösterilmez, ama iğne mili otomatik olarak üst konumuna döner.

④ Saatin ayarlanması

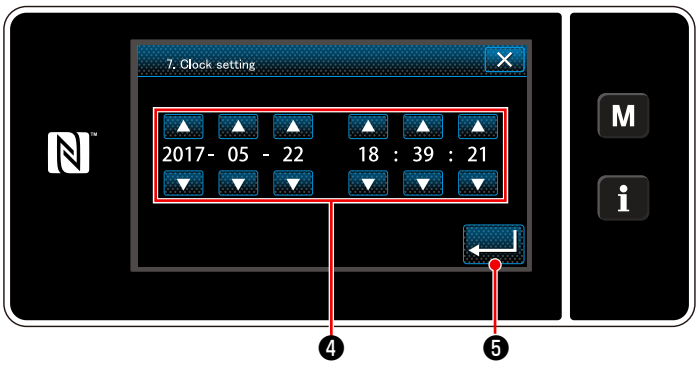


<Mod ekranını>

1. M ❸ tuşuna basın.

   "Mode screen (Mod ekranını)" açılır.
2. "7. Clock setting (Saatin ayarlanması)" öğesini seçin.

   "Clock setting screen (Saat ayar ekranı)" açılır.



<Saat ayar ekranı>

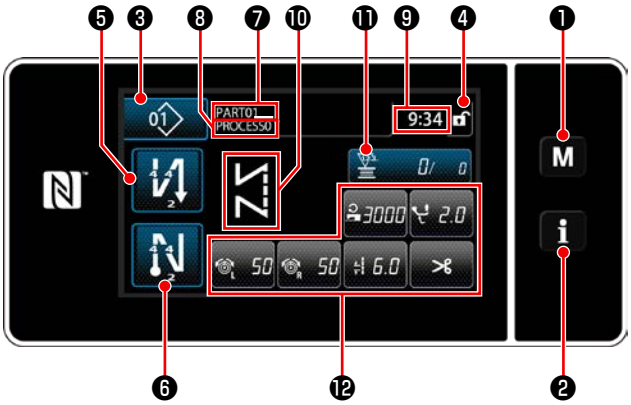
3. Yıl/ay/gün/saat/dakika/saniyeyi ▲▼ ❹ ile girin.

   Girilen zaman, 24 saat şeklinde gösterilir.
4. ↵ ❺ tuşuna basarak saat ayarını onaylayın. Daha sonra mevcut ekran önceki ekrana döner.

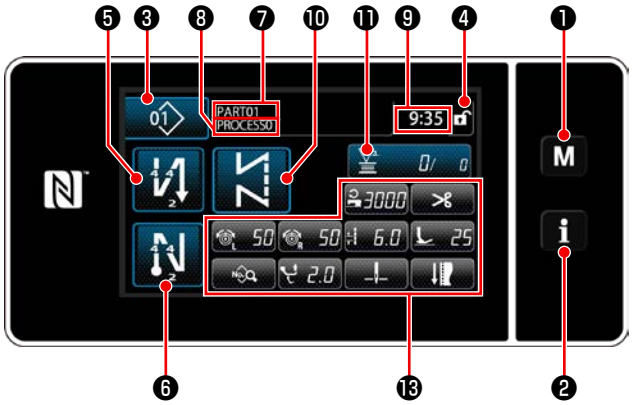
2-20-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri

* Operatör modu ile bakım personeli modu arasındaki geçiş, M ❶ ve i ❷ aynı anda basılarak yapılır.

<Operatör modu>



<Bakım personeli modu>



	Anahtar/gösterge	Açıklama
❶	Mod tuşu	Bu anahtar menü ekranını görüntülemek için kullanılır.
❷	Bilgi tuşu	Bu anahtar bilgi ekranını görüntülemek için kullanılır.
❸	Dikiş deseni no. tuşu	Bu anahtar dikiş deseninin numarasını görüntülemek için kullanılır.
❹	Basitleştirilmiş ekran kilidi tuşu	Bu tuş, basitleştirilmiş ekran kilitleme durumunu görüntülemek için kullanılır. Kilitli: Kilidi açık:
❺	Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin başında geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin başında geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında işareti gösterilir.
❻	Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin sonunda geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin sonunda geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında işareti gösterilir.
❼	Parça numarası	U404 ile parça numarası/işlem ekranının seçilmesi durumunda parça numarası gösterilir. Açıklama ekranının seçilmesi durumunda açıklama gösterilir.
❽	Süreç/yorum	U404 ile parça numarası/işlem ekranının seçilmesi durumunda işlem gösterilir. Açıklama ekranının seçilmesi durumunda açıklama gösterilir.
❾	Saat göstergesi	Dikiş makinesinde ayarlı olan saat bu alanda 24 saatlik sisteme göre görüntülenir.
❿	Dikiş deseni ekranı	Seçilen dikiş deseni bu alanda görüntülenir.
⓫	Özelleştirme tuşu 1	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Varsayılan olarak fabrikada dikiş sayacı işlevi bu tuşa atanmış ve kaydedilmiştir.
⓬	Özelleştirme tuşları 2 - 7	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir.
⓭	Özelleştirme tuşları 2 - 11	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir.

*** Verinin onaylanması**

Desen numarasını değiştirmek için önce kullanmak istediğiniz deseni seçin.

Daha sonra düğmesine basarak seçiminizi onaylayın.

Bellek anahtarı ya da dikiş deseninin ayarlanabilen öğeleri için hedef veriyi değiştirin ve değişikliği onaylamak için tuşuna basın.

Geri beslemeli dikişin ilmek sayısı veya çok katlı dikişin ilmek sayısı ayar verisi değiştirildikten sonra değiştirilen ayar verisi düğmesine basılarak onaylanır.

2-20-3. Temel çalıştırma

① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme

Güç anahtarını AÇIK konuma getirdiğinizde, hoş geldiniz ekranı görüntülenir.

② Bir dikiş deseni seçme

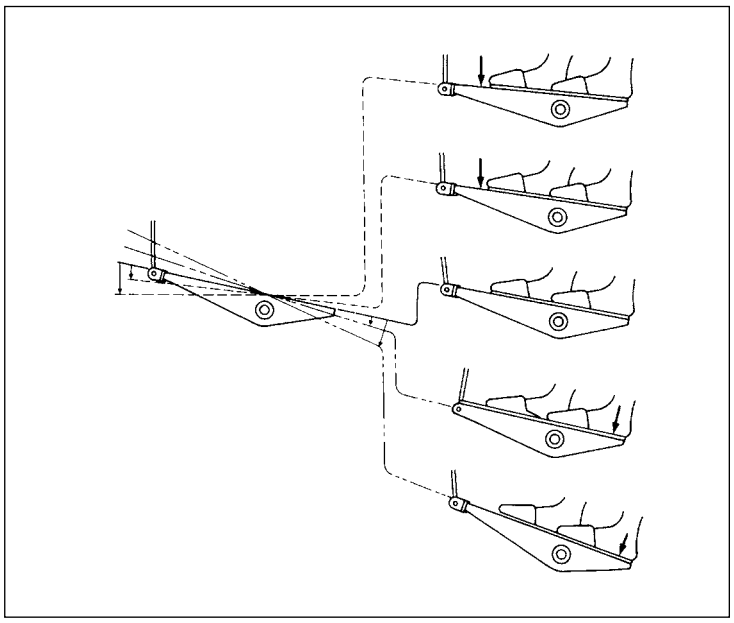
<Dikiş ekranı (Operatör modu)>

<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Dikiş ekranı görüntülenir.

- Bir dikiş deseni seçin.
  Ayrıntılar için bkz. **51 Sayfada "6-2. Dikiş desenleri"**.
- **151 Sayfada "9-10. Tuş özelleştirme"** kısmına göre atanan her bir fonksiyonun ayarlarını yapın.
- Seçilen dikiş deseni için işlevleri ayarlayın.
  Ayrıntılar için **63 Sayfada "6-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"** ve **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"** bölümlerine bakın.

③ Dikişe başlama

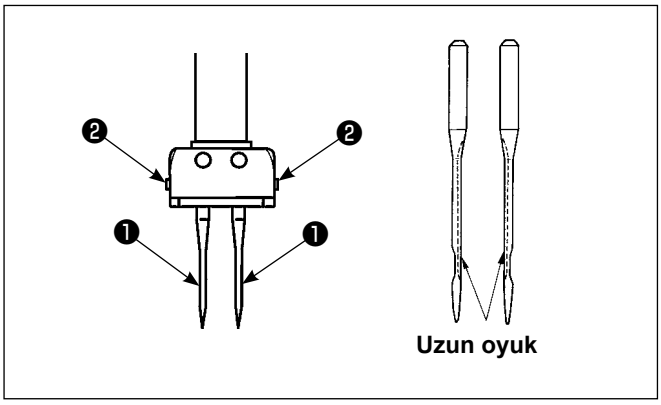


Pedala bastığınızda, dikiş makinesi dikmeye başlar.
Bkz. **21 Sayfada "2-18. Pedalın çalışması"**.

3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK

3-1. İğnenin takilmasi

UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Motoru “KAPATIN”.

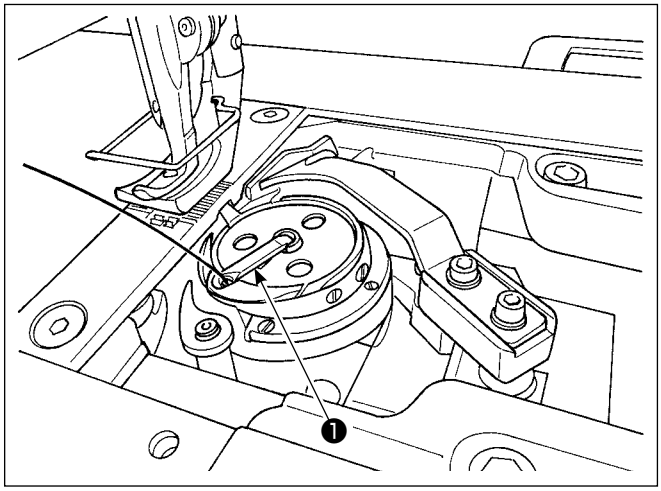
134-35 İğneler kullanın.

1) İğne milini en üst konumuna getirmek için el çarkını döndürün.
2) İğne tutucu vidalarını ❷ gevşetin. İçlerindeki uzun kanallar iç tarafa bakacak şekilde iğneleri ❶ tutun.
3) İğneyi ❶ daha ileri gidemeyinceye kadar iğne tutucu deliğin içine doğru itin.
4) İğne tutucu vidayı ❷ iyice sıkılayın.

İğneyi değiştirirken, iğne ile kancanın bıçak noktası arasında sağlanan açıklığı kontrol edin. (104. Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı" ve 106. Sayfada "8-3. Kancanin iğne siperinin ayarlanmasi" bölümlerine bakın.)
Aralarında açıklık olmazsa, iğne ve kanca zarar görür.

3-2. Bobinin takilmasi ve çikarilmasi

UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

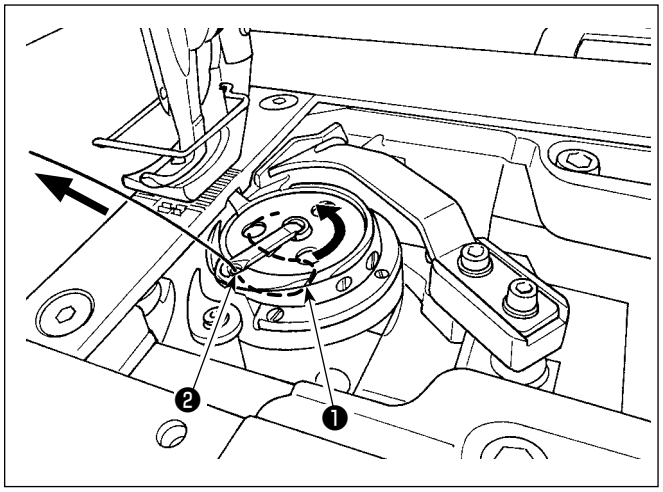


1) Kancanın mandalını ❶ kaldırın ve bobini çıkarın.
2) Bobini kanca milinin içine düzgün bir şekilde yerleştirin ve mandalı ❶ serbest bırakın.

1. **Makineyi bobin (bobin ipliği) ile boşta çalıştırmayın. Bobin ipliği kancaya takılır. Sonuç olarak, kanca zarar görebilir.**
2. **Sayaç bıçağının üst ucunun sizi yaralamaması için dikkat edin.**

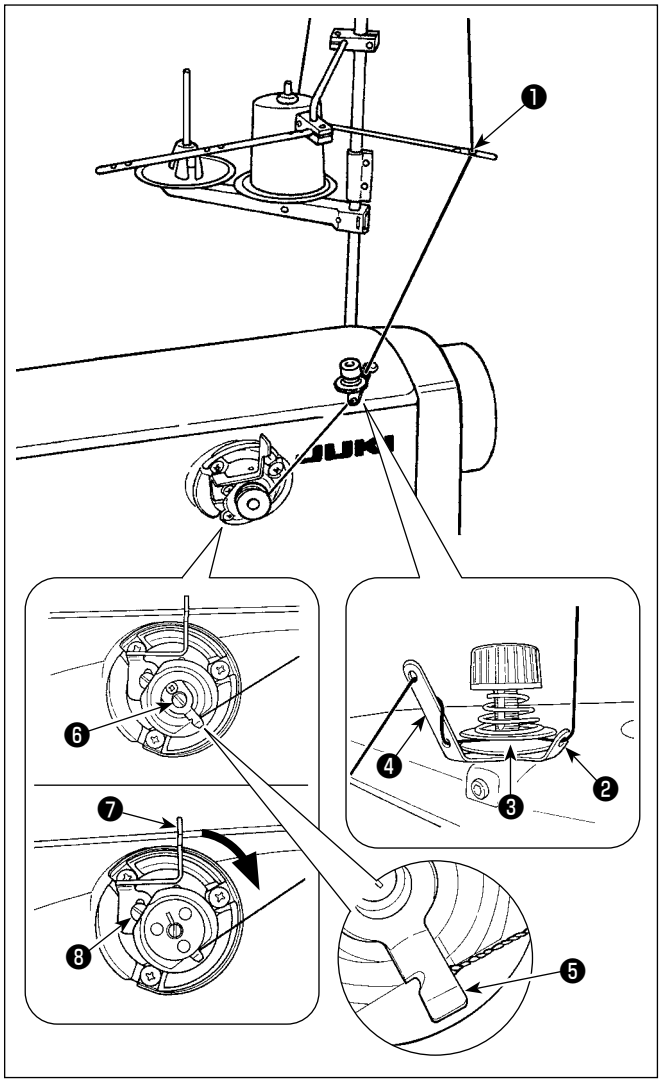
3-3. Kancaya iplik geçirme

UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



1) İpliği iç çağanozdaki iplik yolundan ❶ ve ❷ ile gösterilen delik ile iç çağanoz arasından geçirip yavaşça çekin. Bu aşamada, iplik gerginlik yayının altından geçer.
2) İpliği çekerken bobinin ok yönünde döndüğünden emin olun.

3-4. Bobinin sarilmasi



1) İpliği sırayla ❶ ila ❹ numaralı bölümlerden geçirin.
2) Bobin ipliği tutucusunun ❺ sonuna ulaşılana kadar iplik koyun. Ardından, ipliği kesin. (İplik ucu ilmek yapıcı iplik tutucusunun altında kalır.)
3) Bobin sarma şaftına ❻ bir bobin yükleyin.
4) Bobin sarma koluna ❼ ok yönünde basın.
5) Dikiş makinesini başlatırken, bobin dönerek ipliği otomatik olarak üzerine sarar.
6) Bobin dolduğunda, bobin sarıcı kolu ❼ bobini otomatik olarak bırakır ve bobin sarıcı çalışmayı durdurur.

1. **Bobin ipliği sarma miktarını tespit vidasını ❽ gevşeterek ayarlayın. Bobin sarma kolu ❼ yukarı kaldırıldığında bobin ipliği sarma miktarı artar.**
2. **İplik, iplik gerginliği kontrol elemanından çıkarsa, ipliği ara kılavuza bir dönüş miktarı sarın.**

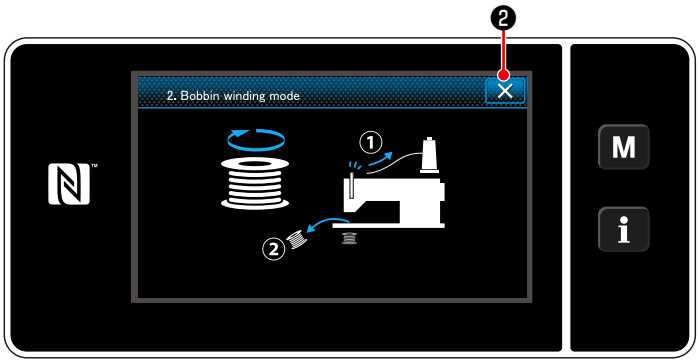
1. **Bu, tek dokunuş tipi bobin sarıcıdır. Bobin, iplikle tam olarak sarıldığında, bobin ipliği tutucu ❺ otomatik olarak başlangıç konumuna döner.**
2. **İp bobine tamamen sarılmadan önce sarma işlemini durdurmak için, bobin sarma kolunu ❼ hafifçe yukarı doğru kaldırırken el çarkını döndürüp, bobin ipliği tutucusunu ❺ başlangıç konumuna geri getirin.**
3. **İplik, bobin ipliği tutucusunun sonuna kadar gelmezse bobine sarma işleminin başlangıcında iplik bobinden kayar.**

[Masura sarım modeli]

Sadece bobini sarmak veya çağanozdaki yağ miktarını kontrol etmek için bobin sarma modu kullanılmalıdır. Bobini sarmaya başlamak için pedala basın.

1) M ❶ tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.

2) "2. Bobbin winding mode (Masura sarım modeli)" öğesini seçin.



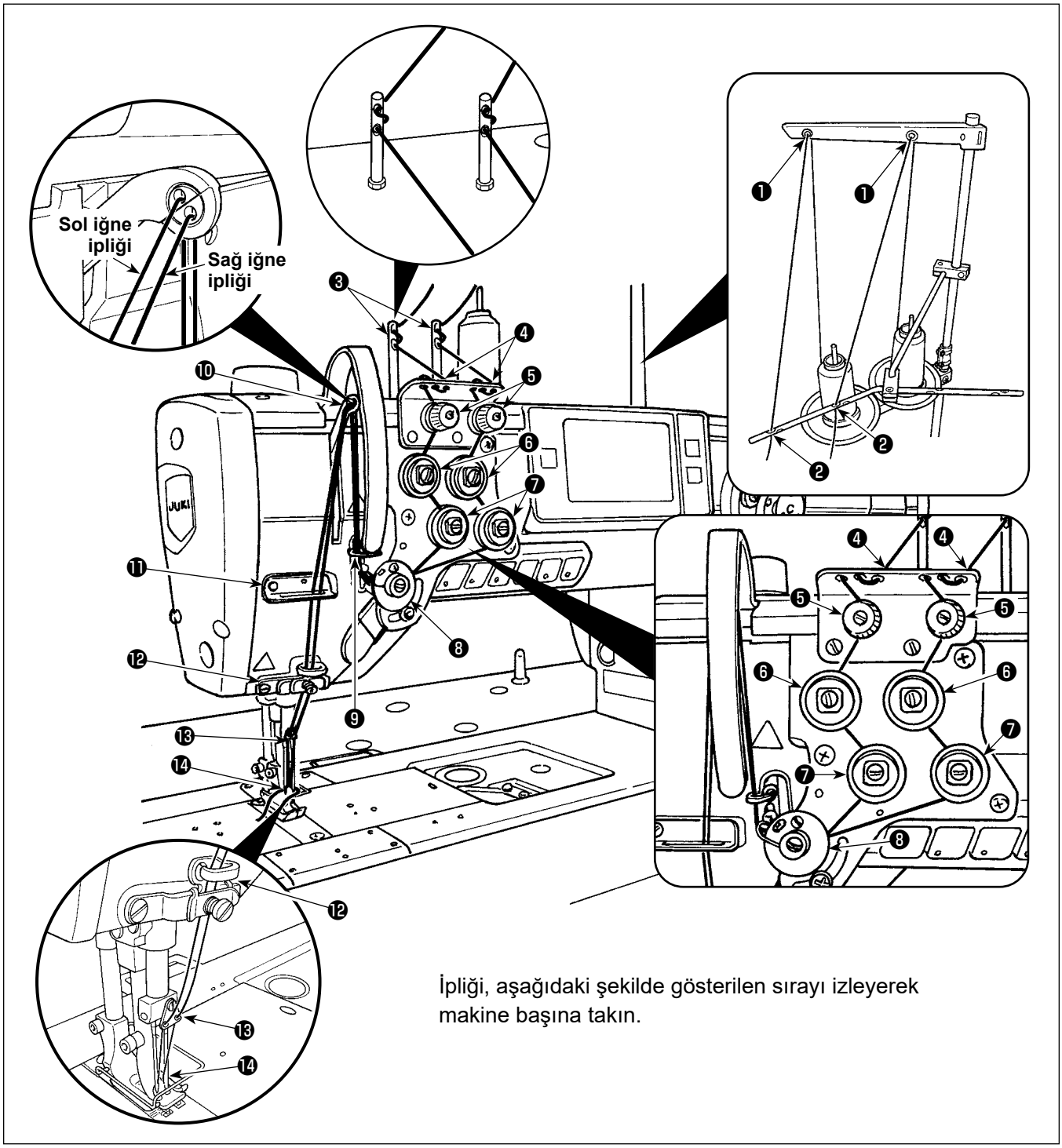
3) Dikiş makinesi modu "Bobbin winding mode (Masura sarım modeli)" olarak değişir. Pedala basıldığında dikiş makinesi baskı ayağı yukarıda olacak şekilde çalışır. Bu durumda masura sarılır. Pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmaz.
✕ ❷ 'ye basıldığında, dikiş makinesi "Bobbin winding mode (Masura sarım modeli)"ndan çıkar.

DİKKAT

1. **İğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.**
2. **İplik çardağından gelen ipliğin sarma etkisiyle (yön nedeniyle) gevşemesi ve çardaktan dışarı çekilmesi sonucu, volan kasnağa sarılması ihtimali vardır. Sarma yönüne dikkat edin.**
3. **Bobin sarma modunda dikiş makinesinin hızı, makine kafası için ayarlı olana eşittir.**

3-5. Makine kafasından iplik geçirme

UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

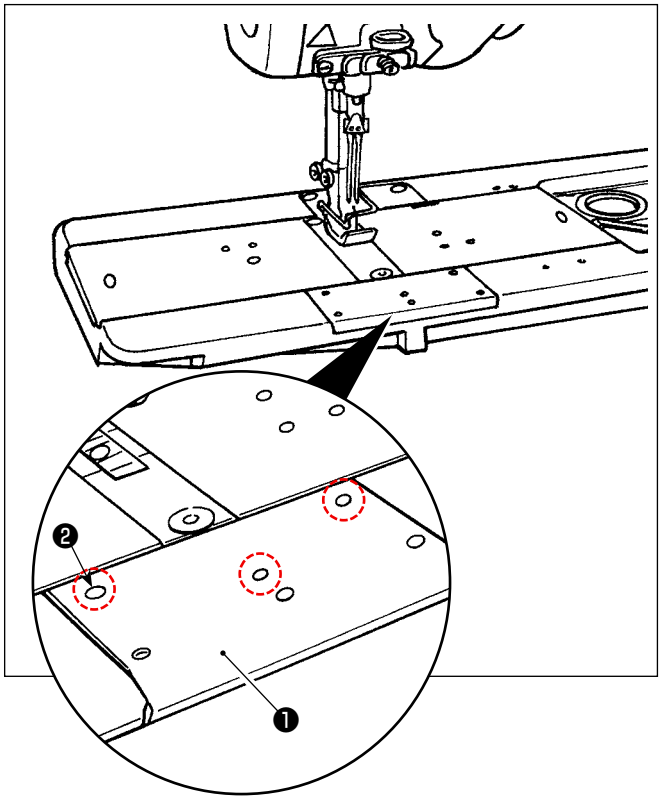


İpliği, aşağıdaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek makine başına takın.

Bilgi

1. **Malzemenin dışındaki bir konumda iplik kesme yapılırken ipliğin iğnenin deliğinden kayıp çıkmasını önlemek için iplik kılavuzu ⓬ kullanılması gereklidir.**
2. **Malzeme kenarından dikişe başlarken iplik dolaşması arızası oluşursa; iplik, iplik kılavuzunun ⓬ yayı ile tutturulduğu konumdan çıkarılmalı ya da iplik kılavuzu ⓬ başka bir taneyle değiştirilmelidir. Yedek iplik kılavuzu dikiş makinesi ile birlikte aksesuar olarak sağlanmaktadır. Yedek iplik kılavuzunun parça numarası: 40169642**

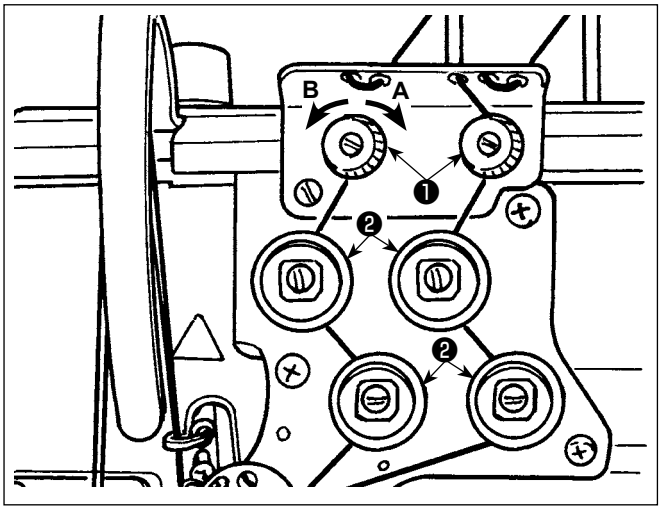
3-6. Ek parçanın takılması



Ön yatak sürgüsünden ❶ vidaları ❷ (üç adet) çıkarın. Ek parçayı bu vidalarla takın.

4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI

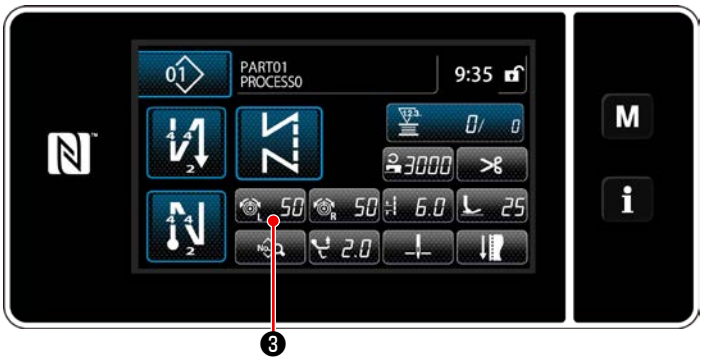
4-1. İplik gerginliği

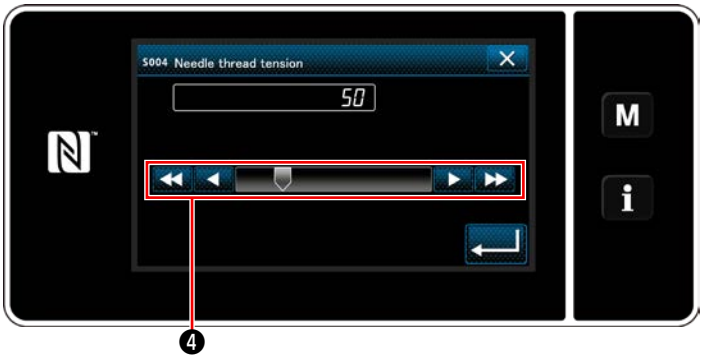


4-1-1. İplik tansiyonu kontrol birimi No. 1'in tansiyonunun ayarlanması

1) İplik kesiminden sonra iğnenin üst kısmında kalan iplik uzunluğunu kısaltmak için 1 numaralı iplik gerginliği somununu ❶ saat istikametinde (**A** yönünde) döndürün. İpliği uzatmak için ise somunu saatin aksi istikamette (**B** yönünde döndürün).

> **Reference**
> **İğnenin ucunda kalan iplik uzunluğunun artmaması durumunda tansiyon kontrol birimi no. 1'in yayını ayrı olarak tedarik edilebilen yay (parça numarası: 22945505) ile değiştirin.**





4-1-2. İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması (Aktif gergi)

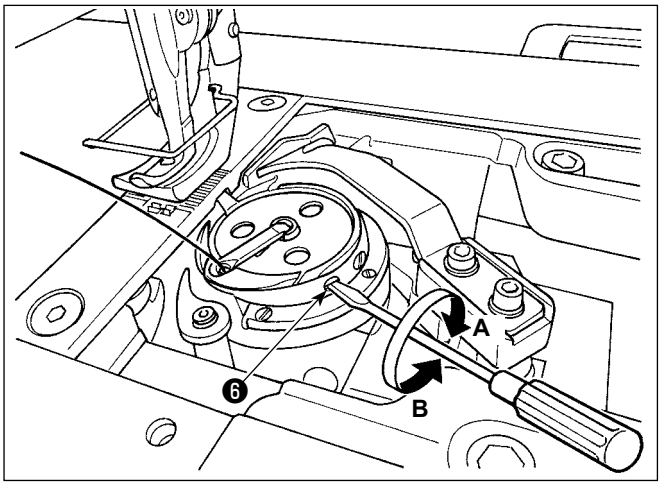
Aktif gergi ❷ üst iplik gerginliğinin çalışma paneli üzerinde her dikiş durumuna göre ayarlanmasını sağlar. Ayrıca, veriler bellekte saklanabilir.

1) Sol iğne ipliği tansiyonunu ayarlamak için 50 ❸ düğmesine, sağ iğne ipliği tansiyonunu ayarlamak için 50 ❹ düğmesine basın. Daha sonra iğne ipliği tansiyonu giriş ekranı açılır.
2) Üst iplik gerginliğini istediğiniz gibi değiştirmek için ❺ basın.
3) Ayar aralığı 0 ile 140 arasındadır. Düzenleme değeri arttığı zaman, tansiyon daha yüksek olur.

* Standart teslimat sırasında ayar değeri 36 ise, iplik gerginliği 3,9 N olarak ayarlanmıştır (Tetoron iplik no. 8). (Referans)

* İğne ipliği tansiyonlarının (sol) (sağ) ayarlı değerleri gerçek dikişin sonuçlarına göre iplik tansiyonu ayarından dolayı farklılık gösterebilir.

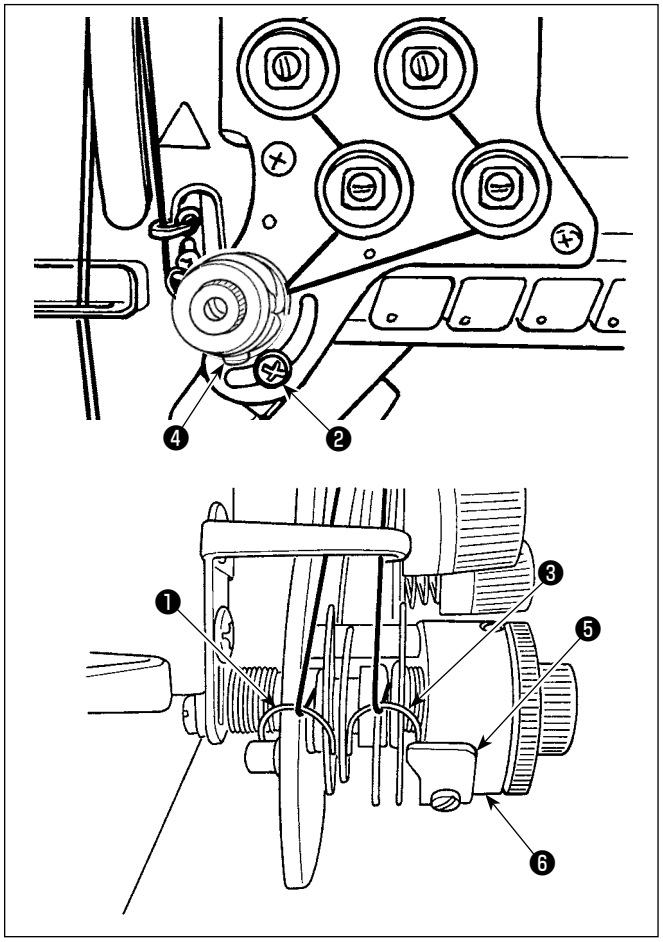
> **UYARI:**
> **Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.**



4-1-3. Bobin ipliğinin gerginliğinin ayarlanması

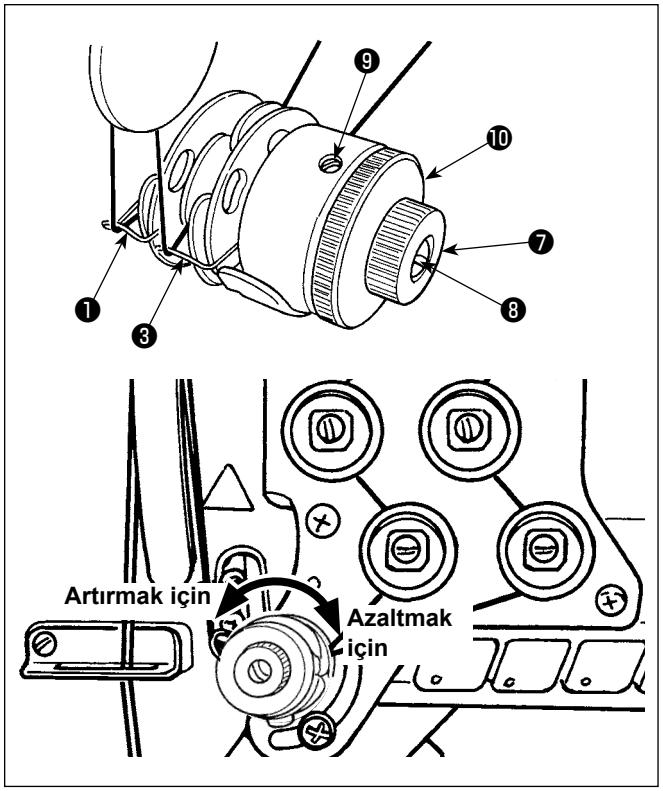
Bobin ipliği gerginliğini artırmak için gerginlik ayarlama vidasını ❸ saat istikametinde (**A** yönünde) döndürün, azaltmak için ise saatin aksi istikamette (**B** yönünde) döndürün.

4-2. İplik boşluk alma yayi



4-2-1. İplik boşluk alma yayının hareket aralığını değiştirmek istediğinizde

1) Vidayı ❷ gevşetin. İplik boşluk alma yayını ❶ yuvada hareket ettirerek ayarlayın.
2) Vidayı ❹ gevşetin. İplik boşluk alma yayını ❸ , iplik boşluk alma yayı ayarlama plakasını ❺ iplik boşluk alma yayı tabanı ❻ boyunca hareket ettirerek ayarlayın.



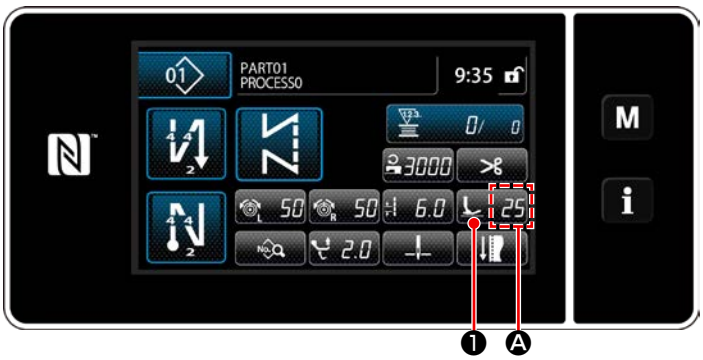
4-2-2. İplik boşluk alma yayının gerginliğini değiştirmek istediğinizde

1) İplik boşluk alma yayınının ❶ gerginliğini ayarlamak için, öncelikle somunu ❼ gevşetin. Gerginliği artırmak için yay şaftını ❽ saatin aksi yönde çevirin, azaltmak için ise saat yönünde çevirin. Ayarlamadan sonra, somunu ❼ sıkılayarak cıvatayı sabitleyin.
2) İplik boşluk alma yayınının ❸ gerginliğini değiştirmek için, öncelikle vidayı ❾ gevşetin. Gerginliği artırmak için somunu ❿ saatin aksi yönde çevirin, azaltmak için ise saat yönünde çevirin. Ayarlamadan sonra, vidayı ❾ sıkılayarak cıvatayı sabitleyin.

4-3. Baskı ayağı (Aktif baskı aygıtı)

UYARI:
Gücü AÇIK duruma getirirken baskı ayağının altına hiçbir şey koymayın. Baskı ayağının altında bir şey varken güç AÇIK duruma getirilirse, dikiş makinesi E910 hata mesajını görüntüler.

DİKKAT
Baskı ayağının altına malzeme, vb. yerleştirilmişken dikiş makinesi açılırsa baskı ayağı step motoru başlangıç konumuna geri dönme sırasında özel bir ses çıkarır. Bu olgunun bir arıza olmadığı unutulmamalıdır.

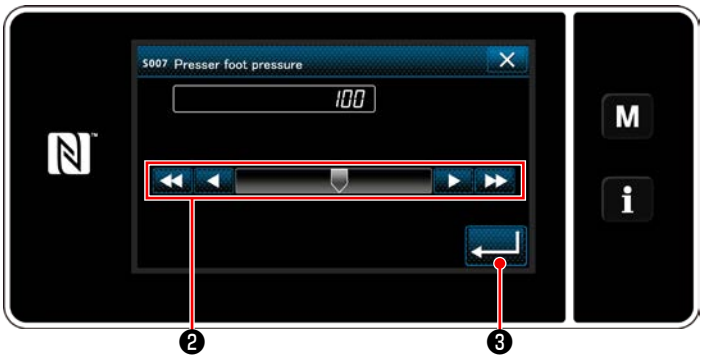


4-3-1. Baskı ayağı basıncının ayarlanması

Baskı ayağı basıncı, panel üzerindeki Ⓐ bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim : 100)

[Değiştirilmesi]

1) ❶ 'e basarak baskı ayağı basınç giriş ekranını görüntüleyin.



2) Baskı ayağı basıncını değiştirmek için ❷ basın. (Panel üzerinde girilen değerler -20 ila 200 arasıdır.)
   * Panel üzerindeki giriş değerinin ve baskı ayağı basıncının kabaca bir göstergesi için aşağıdaki tabloya bakın.
3) ❸ tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

Panel üzerine girilen değer	Baskı ayağı basıncının (Referans)
0	Yaklaşık 80 N (8 kilo)
5 (Teslimattan önce fabrikada ayarlanan yükseklik)	Yaklaşık 100 N (10 kilo)

DİKKAT
1. **Kişisel yaralanmayı önlemek için, parmaklarınızı asla baskı ayağının altına koymayın.**
2. **Baskı ayağı basıncının, baskı ayağına ve boğaz plakasına göre değiştiğini unutmayın.**

4-3-2. Mikro kaldırma işlevi

Panele negatif bir değer girilerek, baskı ayağı çok az bir miktar kaldırılırken dikiş dikilebilir.

* Panele girilen değerle, baskı ayağı yüksekliği ve baskı ayağı basıncı arasındaki ilişkinin kabaca bir göstergesi için aşağıda gösterilen tablo başvurun.

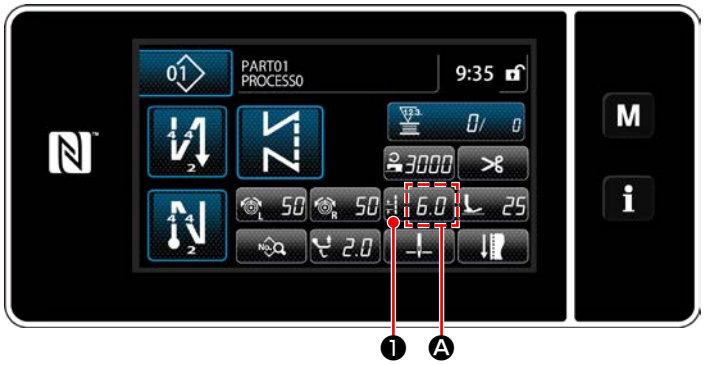
Panel üzerine girilen değer	Baskı ayağı yüksekliği	Baskı ayağı basıncının (Referans)
0	0 mm	Yaklaşık 80 N (8 kilo)
-20	Yaklaşık 5 mm	Yaklaşık 140 N (14 kilo)

***1 Baskı ayağı yüksekliğinin 0 mm olması demek baskı ayağı tabanının boğaz plakasının üst yüzeyine temas ettiği anlamına gelir.**
***2 Baskı ayağı ve boğaz plakası değiştiğinde baskı ayağı basıncı değişir.**
***3 Panel üzerinde girilen değerler -20 ila 200 arasıdır.**

DİKKAT
1. **Mikro kaldırma işlevi kullanılmadığı durumlarda çalışma panelinde pozitif bir değer girdiğinizden emin olun. Aksi takdirde, baskı ayağı hafifçe kalkar ve transport dişlisi yeterli besleme verimini sağlayamaz.**
2. **Mikro kaldırma işlevi kullanıldığında, besleme veriminin yetersiz olması beklenebilir. Yeterli besleme verimini elde etmek için, dikiş hızını azaltın ya da malzemeyi elle beslemeye yardımcı olun.**

4-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması

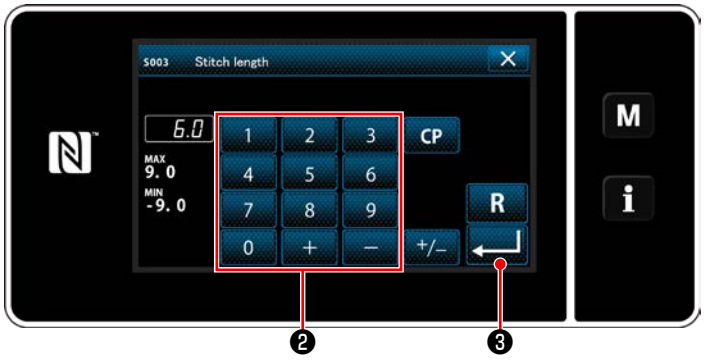
1. **Gönderilen standart parça ya da malzemelerin kullanılması halinde, çalışma panelindeki besleme miktarı ve gerçek dikiş adımının birbirinden farklı olduğu durumlar vardır. Dikilen ürüne göre dikiş adımında ayarlama yapın.**
2. **Kullanılan ölçeğe bağlı olarak boğaz plakası ile transport dişlisi arasında etkileşim olabileceğini unutmayın. Kullanılan ölçekteki açıklığı kontrol ettiğinizden emin olun. (Açıklık 0,5 mm ya da daha fazla.)**
3. **Adım uzunluğunu, transport dişlisi yüksekliğini ya da besleme zamanlamasını değiştirdiğinizde, ölçeğin değiştirilen parçayla temas etmediğinden emin olmak için dikiş makinesini düşük bir hızda çalıştırın.**



Dikiş uzunluğu panel üzerindeki Ⓐ bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim: 6,0 mm)

[Ayarlama]

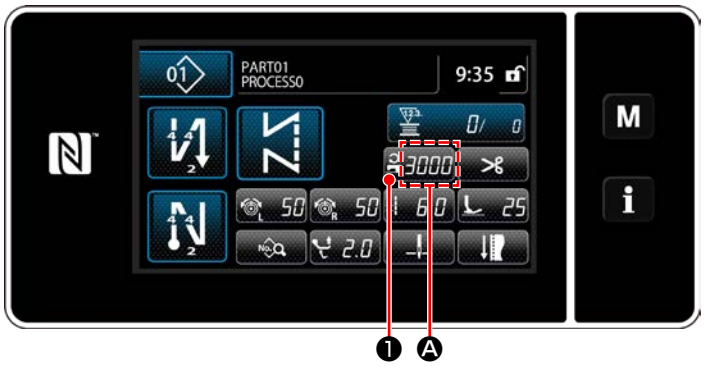
1) 6.0 ❶ tuşuna basıldığında dikiş uzunluğu giriş ekranı açılır.



2) Dikiş uzunluğunu, sayısal tuş takımına ❷ basarak değiştirin.
(Giriş birimi: 0,1 mm; Giriş aralığı: -9,0 ila 9,0)

3) ↵ ❸ tuşuna basarak girişinizi doğrulayın.
Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

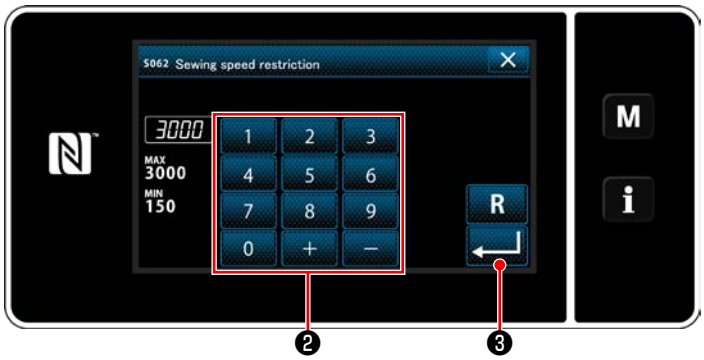
4-5. Dikiş hızının değiştirilmesi



Dikiş hızı panel üzerindeki Ⓐ bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim: 3.000 sti/min)

[Değiştirilmesi]

1) 3000 ❶ tuşuna basarak dikiş hızı giriş ekranını görüntüleyin.

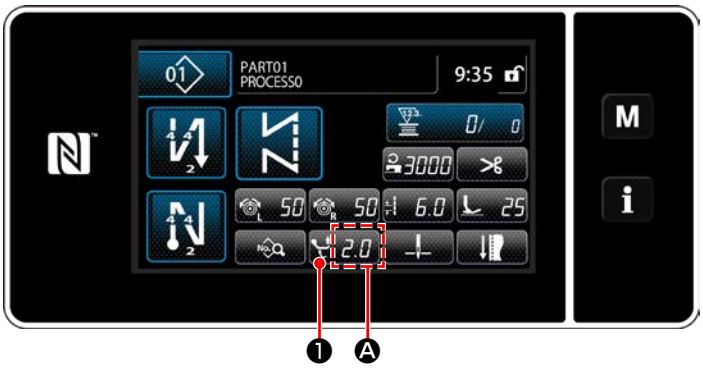


2) Dikiş hızını istediğiniz gibi değiştirmek için on tuşa ❷ basın.

3) ↵ ❸ tuşuna basarak girişinizi doğrulayın.
Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

* Dikiş hızı, yürüyen ayak ve baskı ayağının dalgalı dikey hareket miktarına ve dikiş uzunluğuna göre otomatik olarak düşürülebilir.
(**162. Sayfada "10. DİKİŞ HIZI TABLOSU"** bölümlerine bakın)

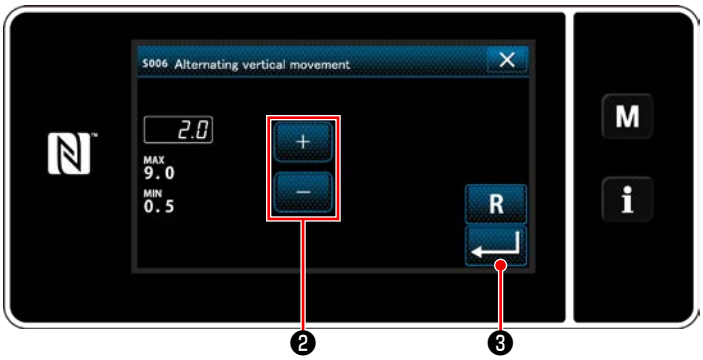
4-6. Dalgalı dikey hareket miktarının ayarlanması



Dalgalı dikey hareket miktarı, çalışma panelinin Ⓐ kısmında gösterilir.
(Örnek gösterim: 2,0 mm)

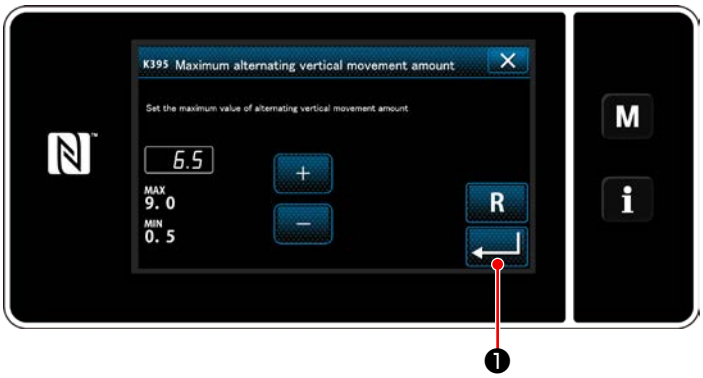
[Ayarlama]

1) 2.0 ❶ tuşuna basıldığında dalgalı dikey hareket miktarı giriş ekranı açılır.



2) Dalgalı dikey hareket miktarını sayısal tuş takımına ❷ basarak değiştirin.
(Giriş birimi: 0,5 mm; Giriş aralığı: 0,5 ila 9,0 mm)

3) ↵ ❸ tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.



[Yürüyen ayak ve baskı ayağının dalgalı dikey hareket miktarının ayarlanması]

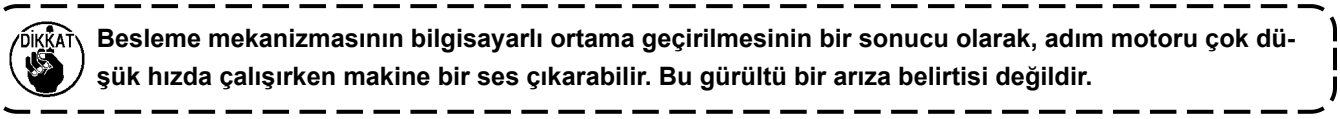
Yürüyen ayak ve baskı ayağının dalgalı dikey hareket miktarı sevkıyat sırasında fabrikada 6,5 mm ile sınırlandırılmıştır. Sınırı iptal etmek isterseniz aşağıdaki öğenin ayarını aşağıda anlatıldığı gibi değiştirin.

1) M düğmesine basın. Menü listesinden "1. Memory switch (Bellek anahtarı)" nı seçin.
2) "1. Display all (Tümünü göster)"den "K395 Maximum alternating vertical movement amount (Yürüyen ayak ve baskı ayağının maksimum dalgalı dikey hareket miktarı)"nı seçin.
3) Yürüyen ayak ve baskı ayağının dalgalı dikey hareket miktarını ayarlayın.
(Fabrika ayarlı değer: 6,5)
4) ↵ ❶ tuşuna basarak ayarı onaylayın. Daha sonra dikiş ekranı açılır.

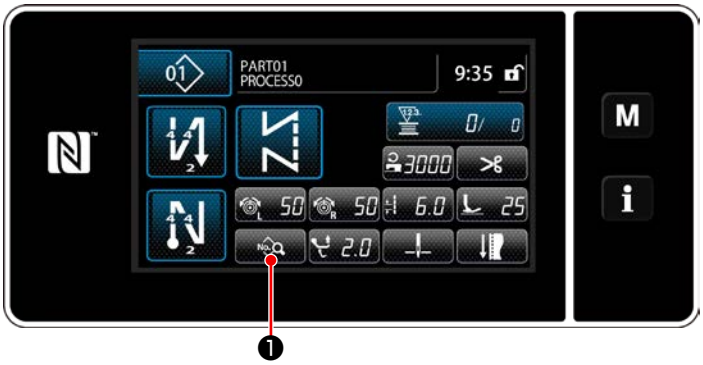
Sınır iptal edilirse baskı ayağı ve yürüyen ayak birbirlerine müdahale edebilir. Baskı ayağı ayrıca ağır materyal kullanırken iğne miline de müdahale edebilir. Dikiş makinesini kullanmadan önce yukarıdakiler arasında müdahale olmadığından emin olmak için kontrol edin.

4-7. İplik kesme ve yoğunlaştırma dikişi işlevi

İplik kesiminden sonra kumaşta kalan iplik uzunluğu, iplik kesiminden önce yoğunlaştırma dikişi yapılarak kısaltılır.

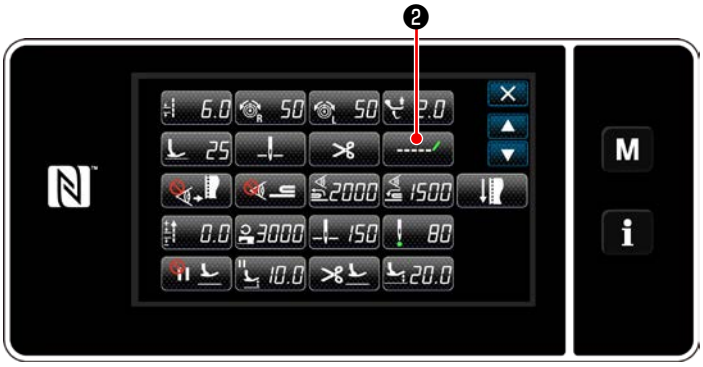


Besleme mekanizmasının bilgisayarlı ortama geçirilmesinin bir sonucu olarak, adım motoru çok düşük hızda çalışırken makine bir ses çıkarabilir. Bu gürültü bir arıza belirtisi değildir.

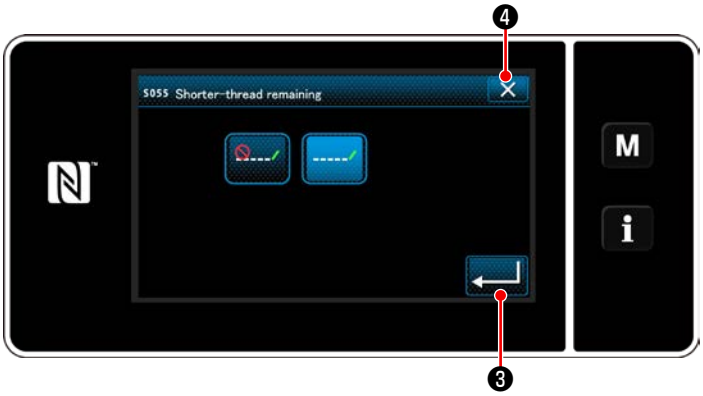


[Yoğunlaştırma ilmeğinin ayarlanması]

1) ❶ tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.



2) ❷ tuşuna basarak "S055 Shorter thread remaining (Daha kısa iplik ucu bırakan ceza)"i görüntüleyin.



3) İplik kesiminden önce yoğunlaştırma dikişinin Açık/Kapalı (yoğunlaştırma dikişli veya dikişsiz) durumu ayarlanır.

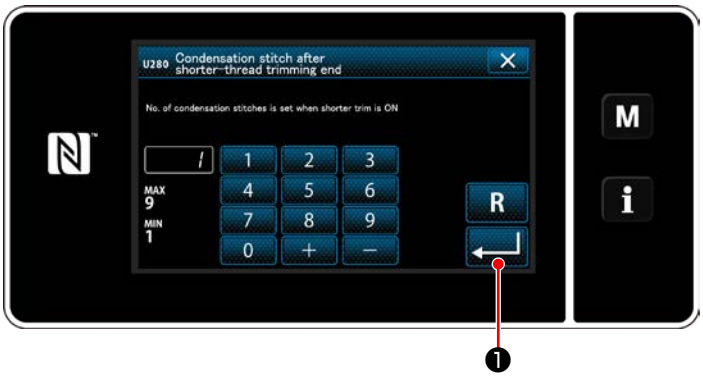
4) ❸ tuşuna basarak girişinizi doğrulayın.

5) ❹ tuşuna basarak dikiş ekranını görüntüleyin.

[Yoğun ilmek adımının ayarlanması]

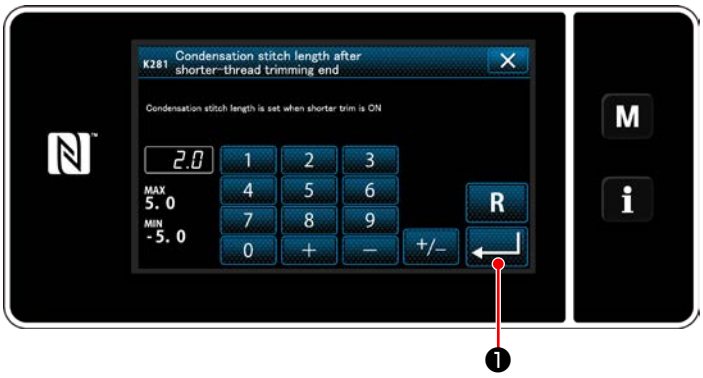
İplik kesiminden önce yoğunlaştırma dikişi yapılması durumunda (yoğunlaştırma dikişi açık konumda) dikiş uzunluğunun ayar değerleri ve yoğunlaştırma dikişi sayısının ayar değerleri değiştirilebilir.
Bu ayar değerlerini dikilecek malzemeye göre uygun şekilde ayarlayın.

[Yoğun ilmek sayısının ayarlanması]



1) M düğmesine basın. Menü listesinden "1. Memory switch (Bellek anahtarı)" nı seçin.
2) "1. Display all (Tümünü göster)"den "U280 Daha kısa iplik bırakan tipteki iplik kesme işlemi başlamadan önce dikişin sonunda gerçekleştirilen yoğun dikiş sayısı"nı seçin.
3) İlmek sayısını ayarlayın.
(Fabrika ayarlı değer 1)
4) ❶ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
Daha sonra dikiş ekranı açılır.

[Yoğunlaştırma dikişi dikiş uzunluğunun ayarlanması]



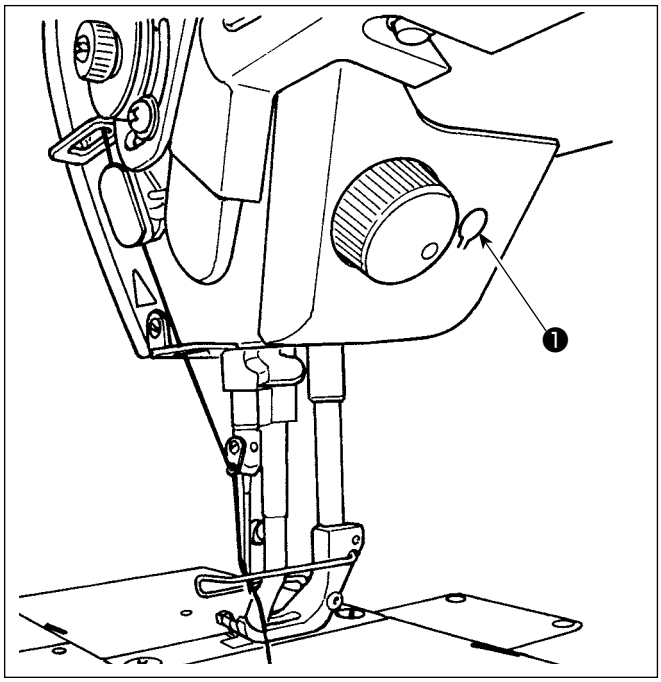
1) M düğmesine basın. Menü listesinden "1. Memory switch (Bellek anahtarı)" nı seçin.
2) "1. Display all (Tümünü göster)"den "K281 Condensation stitch length after shorter-thread trimming end (Kısa iplik bırakan kesim sonunda yoğunlaştırma dikişi uzunluğu)"nı seçin.
3) Yoğunlaştırma dikişi dikiş uzunluğunu ayarlayın.
(Fabrika ayarlı değer 2,0)
4) ❶ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
Daha sonra dikiş ekranı açılır.

DİKKAT

1. **Yoğunlaştırma dikişi uzunluk son derece kısa ise kumaş dikiş ile yırtılarak dikiş atlamaya neden olabilir. Bu, iplik kesme hatasına yol açabilir.**
2. **İplik kesme ve yoğunlaştırma dikişi sırasında iğne aynı giriş noktasına art arda girdiğinden ağır kumaş kullanırken iplik kesme hatası oluşursa iplik kesme ve yoğunlaştırma dikişi işlevi kapalı konuma alınmalı veya yoğunlaştırma dikişi uzunluğu daha büyük bir değere ayarlanmalıdır.**

4-8. LED ışık

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



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

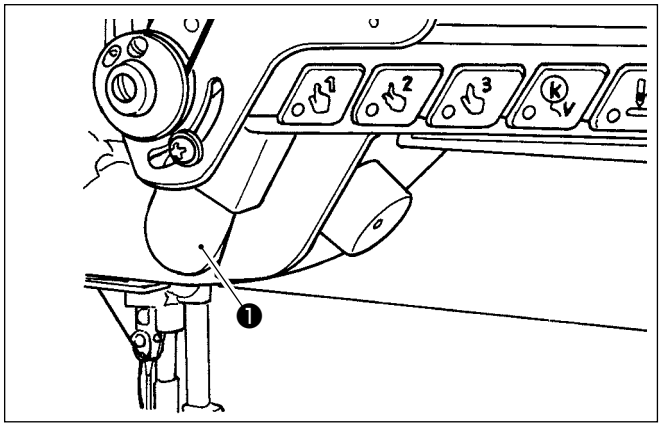
Dikiş makinesi standart olarak iğne giriş alanını aydınlatan bir LED ışıkla donatılmıştır.
Işığın şiddetinin ayarlanması ve açılıp kapanması anahtara ❶. basılarak gerçekleştirilir. Anahtara her basılışta, ışığın şiddeti 6 kademede ayarlanır ve sonra kapanır.

[Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

1	⇒	.....	5	⇒	6	⇒	1
Parlak	⇒	.....	Sönük	⇒	Kapalı	⇒	Parlak

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

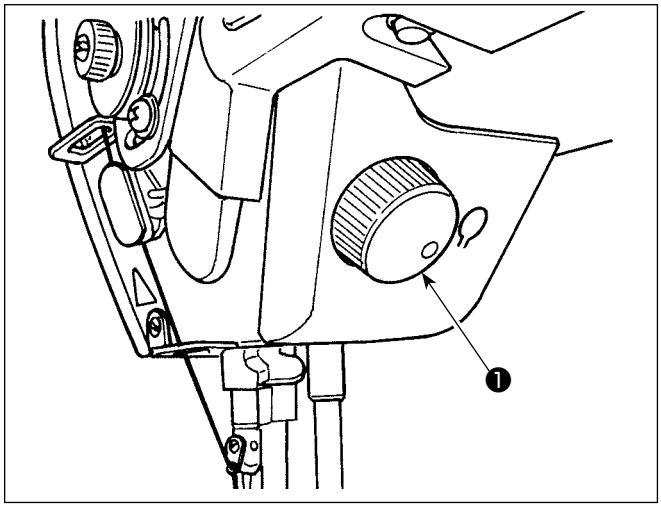
4-9. Ters beslemeli dikiş



[Tek dokunuşla ters beslemeli dikiş mekanizması]

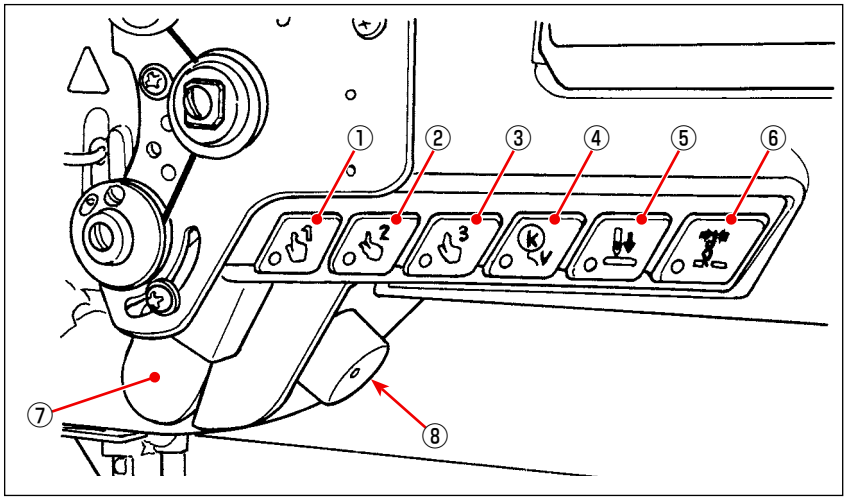
Tek dokunuşla ters beslemeli dikiş anahtarına ❶ basıldığında, makine ters beslemeli dikiş gerçekleştirir. Anahtar kolu serbest bırakıldığı anda makine normal beslemeli dikişe devam eder.

4-10. Yavaş çalıştırma düğmesi



Yavaş çalıştırma düğmesine ❶ basıldığındaİğne yukarı/aşağı düzeltme geçişi işlevi çalışır. Bu geçiş işlevi değiştirilebilir. (**40. Sayfada "4-11. Özel anahtar"** bölümlerine bakın) Kasnak, yavaş çalıştırma düğmesi ❶ çevrilerek döndürülür.

4-11. Özel anahtar

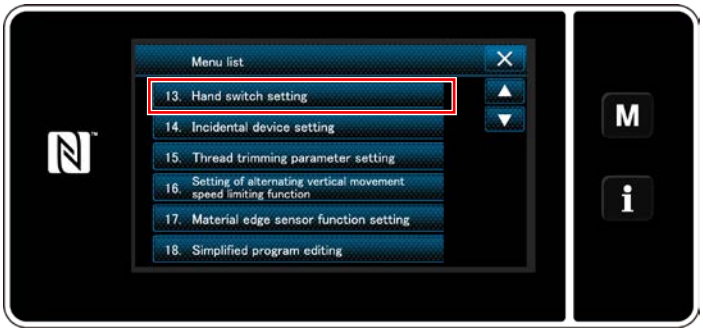


Makine kafası düğmeleri ① ila ⑥ , el düğmesi ⑦ ve yavaş çalıştırma düğmesine ⑧ işlemler atanabilir.

Başlangıç değerleri (durumlar) aşağıda belirtildiği gibidir.
① Makine kafası düğmesi 1: Tek dokunuşla geçiş anahtarı 1
② Makine kafası düğmesi 2: Tek dokunuşla geçiş anahtarı 2
③ Makine kafası düğmesi 3: Tek dokunuşla geçiş anahtarı 3
④ Makine kafası düğmesi 4: Otomatik geri beslemeli dikiş için iptal/ekleme düğmesi
⑤ Makine kafası düğmesi 5: İğne girişi hizalama düğmesi
⑥ Makine kafası düğmesi 6: İplik tutucu düğmesi
⑦ El düğmesi: Geri beslemeli dikiş düğmesi
⑧ Yavaş çalıştırma düğmesi: İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi

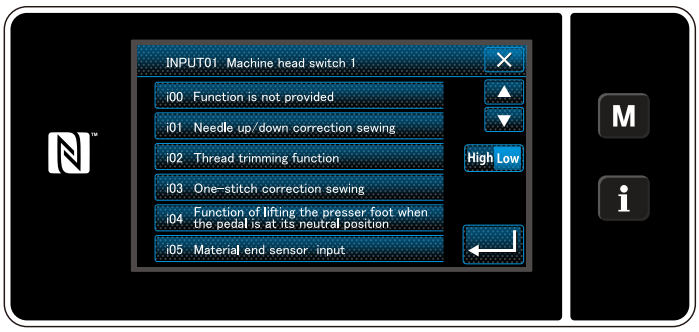
1) M ❶ tuşunu üç bir saniye basılı tutun.

"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.



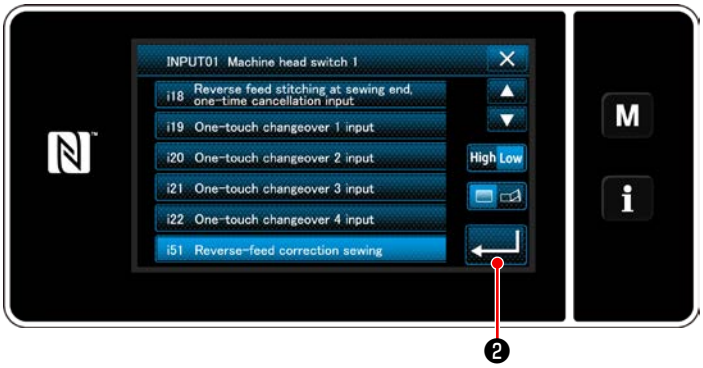
2) "13. Hand switch setting (El anahtarının ayarlanması)" öğesini seçin.

3) Ayarlanacak anahtarı seçin.



4) Düğmeye atanacak fonksiyon öğesini seçin.

Sonra, giriş sinyal durumunu (High / Low) seçin.



Fonksiyon ötesi i51 veya üstünün seçilmesi durumunda düğmeye basıldığında yapılacak işlem ayarlanır.

: Düğme basılı tutulurken fonksiyon devrededir

: Düğmeye basılarak fonksiyonunu devrede olma/devrede olmama durumu değiştirilir

5) ❷ düğmesine basın.

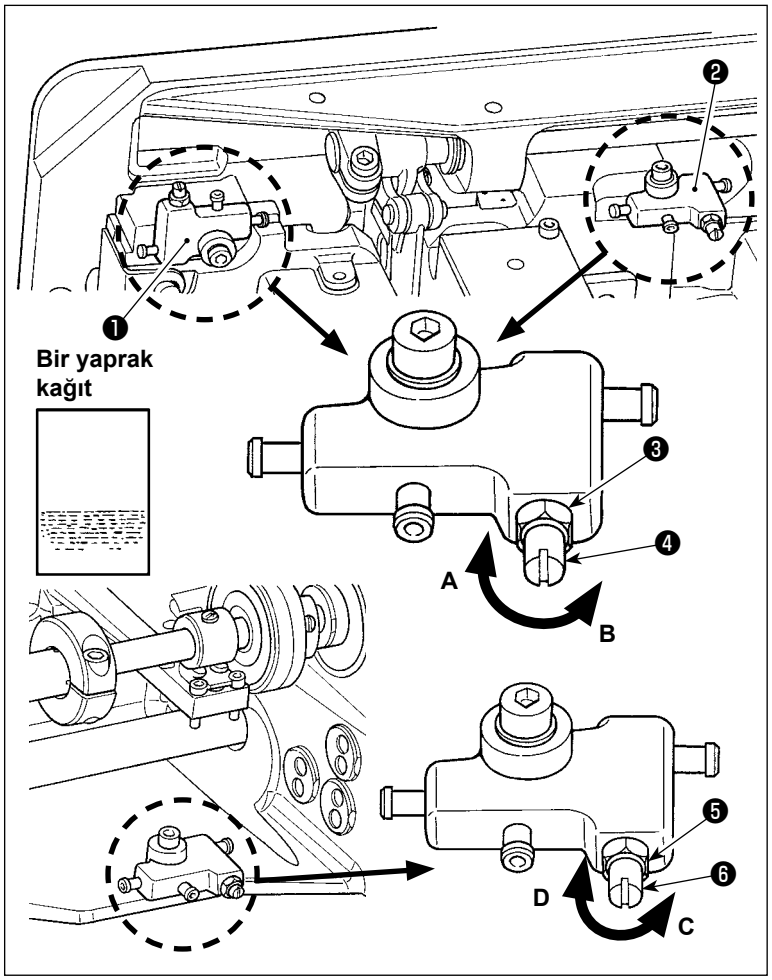
[Özel anahtarın kullanım açıklaması]

	Fonksiyon öğesi
i00	Fonksiyon ayarlı değil
i01	İğne yukarı/aşağı düzeltme dikişi
i02	İplik kesme fonksiyonu
i03	Bir dikiş düzeltme dikişi
i04	Pedal nötr konuma alındığında baskı ayağını kaldırma fonksiyonu
i05	Kumaş kenarı sensör girişi
i06	İğne kaldırma fonksiyonu
i07	Güvenlik anahtarı girişi
i08	Dikiş sayacı girişi
i09	Ters dönüşle iğne yukarı fonksiyonu
i10	Bobin değiştirme düğmesi girişi
i11	Özel çıkış sıfırlama girişi
i12	Sayaç sıfırlama
i13	Duraklatma ve dikiş hizalama fonksiyonu geçiş girişi
i14	Baskı ayağı kaldırma ve iğne ipliği tansiyonu interlok fonksiyonu geçiş girişi
i15	İğne girişi hizalama
i16	Dikiş sonunda geri beslemeli dikişi bir kez iptal etme fonksiyonu
i17	Otomatik geri beslemeli dikiş için iptal/ekleme düğmesi
i18	S/EBT bir kez iptal girişi

	Fonksiyon öğesi
i19	Tek dokunuşla geçiş 1 girişi
i20	Tek dokunuşla geçiş 2 girişi
i21	Tek dokunuşla geçiş 3 girişi
i22	Tek dokunuşla geçiş 4 girişi
i51	Geri besleme düzeltme dikişi
i52	Baskı ayağı kaldırma fonksiyonu
i53	Dikiş başında ve dikiş sonunda geri beslemeli dikişi iptal etme fonksiyonu
i54	Pedalın ön kısmına basmayı yasaklama fonksiyonu
i55	İplik kesme çıkışı yasaklama fonksiyonu
i56	Düşük hız komut girişi
i57	Yüksek hız komut girişi
i58	Geri beslemeli dikiş anahtar girişi
i59	Yumuşak kalkış anahtar girişi
i60	Tek adımda hız komutu anahtar girişi
i61	Geri beslemeli tek adımda hız komutu anahtar girişi
i62	Merkez kılavuz girişi
i63	İplik tutucu anahtar girişi
i64	Durdurma anahtarı girişi
i65	Tsw komutu yasaklama girişi
i66	Lsw komutu yasaklama iğne yukarıda durma girişi
i67	Yavaş çalıştırma fonksiyonu

4-12. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması

UYARI:
Çağanoza sağlanan yağ miktarını kontrol etmek için parmağınızın ve yağ miktarı kontrol kağıdının, çağanoz ve besleme mekanizması gibi hareketli parçalara temas etmemesine dikkat edin. Bu parçalara temas etmek yaralanmaya neden olabilir.



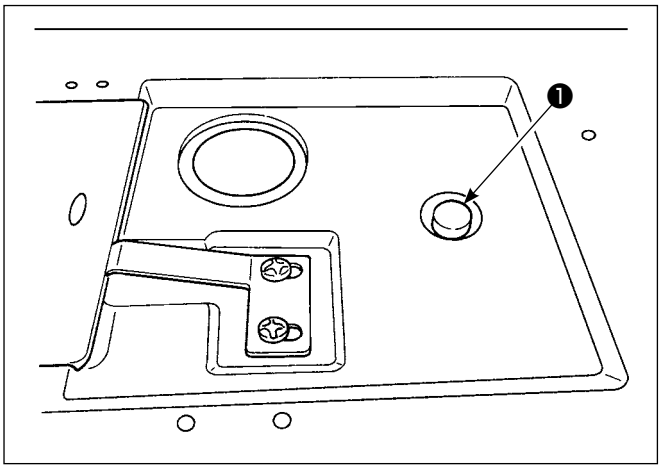
1) Sol çağanozdaki yağ miktarını ayarlamak için dağıtım panosu ❶ 'i, sağ çağanozdaki yağ miktarını ayarlamak için dağıtım panosu ❷ 'yi aşağıda anlatıldığı gibi ayarlayın.
2) Somunu ❸ gevşetin veya kancadaki yağ miktarını ayarlamak için ayarlama vidasını ❹ döndürün. Vidayı saat istikametinde (**A** yönünde) döndürmek kancadaki yağ miktarını azaltır, saatin aksi istikamette (**B** yönünde) döndürmek ise yağ miktarını artırır.
3) Uygun yağ miktarı, kancanın kenar kısmına bir yaprak kağıt yerleştirdiğinizde, yağ damlacıklarının soldaki şekilde gösterildiği gibi yaklaşık beş saniye içinde ortaya çıkmasını sağlayacak miktardır.

Kancadaki yağ miktarının doğru miktara ayarlanamaması durumunda, somun ❺ gevşetilerek ve yağ miktarı ayar vidası ❻ döndürülerek ayarlanmalıdır. Yağ miktarı ayarlama vidası saatin aksi yönünde C döndürüldüğünde kancadaki yağ miktarı artar, saat yönünde D döndürüldüğünde ise kancadaki yağ miktarı azalır.
Ayrıca kancaya yağ beslemesi yapıldığından emin olmak için 1.000 sti/min dikiş hızında kontrol edin.

5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI

5-1. Güvenlik ambreyajinin yeniden ayarlanmasi

UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Dikiş işlemi sırasında kancaya veya diğer bileşenlere aşırı bir güç uygulandığında güvenlik ambreyajı çalışır. Bu durumda, el çarkı döndürülse de kanca asla dönmez. Güvenlik ambreyajı çalıştığında, sebebini ortadan kaldırın ve güvenlik ambreyajını aşağıda belirtilen talimatlar doğrultusunda sıfırlayın.

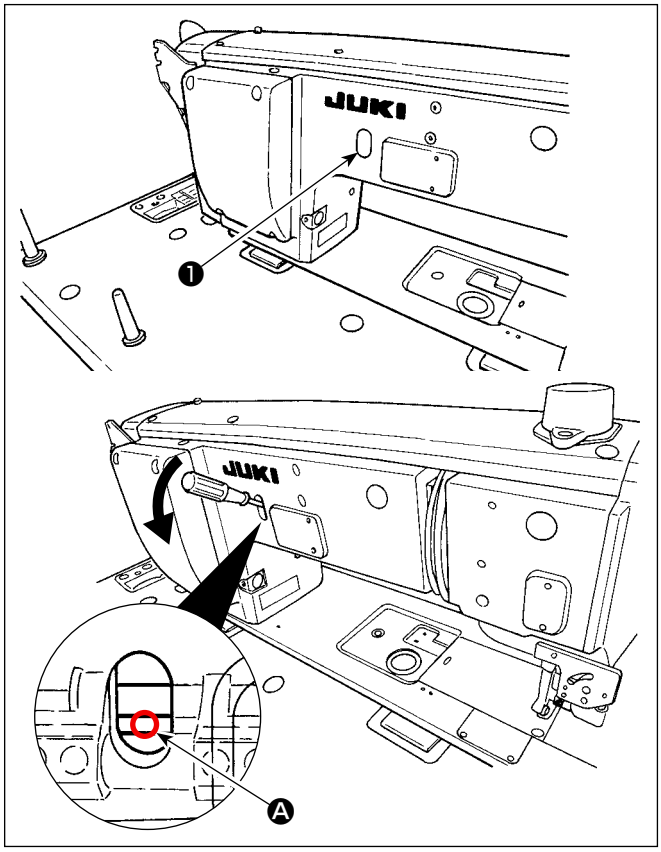
1) Makine yatağının üst yüzeyinde yer alan düğmeye ❶ bastırın, el çarkını ters dönüş yönünde sıkıca çevirin.
2) El çarkından tık sesi duyulduğunda yeniden başlatma işlemi tamamlanmıştır.

DİKKAT
1. **El çarkını elle döndürün ve düğmenin ❶ eski durumuna döndüğünü doğrulayın.**
2. **Dikiş makinesinin gücü kapatılmadığı sürece el çarkı elle çevrilemez.**

3) Prosedürün son adımında, iğne ve kanca ilişkisini kontrol edin. (**104. Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı"** bölümlerine bakın.)

5-2. Acil bir durumda baskı ayağının kaldırılması

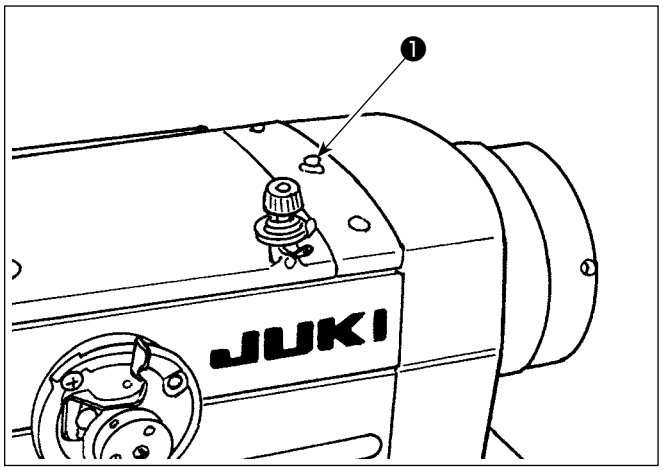
UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Elektrik kesintisi gibi acil bir durumda baskı ayağını kaldırmak gerekirse lastik kapağı ❶ çıkarın, miller arasına bir tornavida, vb. koyun ve tornavidayı aşağı bastırarak baskı ayağını kaldırın.

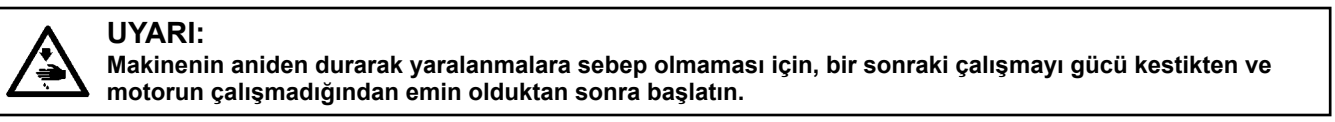
DİKKAT **Tornavidayı, vb. miller arasında bırakmayın.**

5-3. Güç lambası

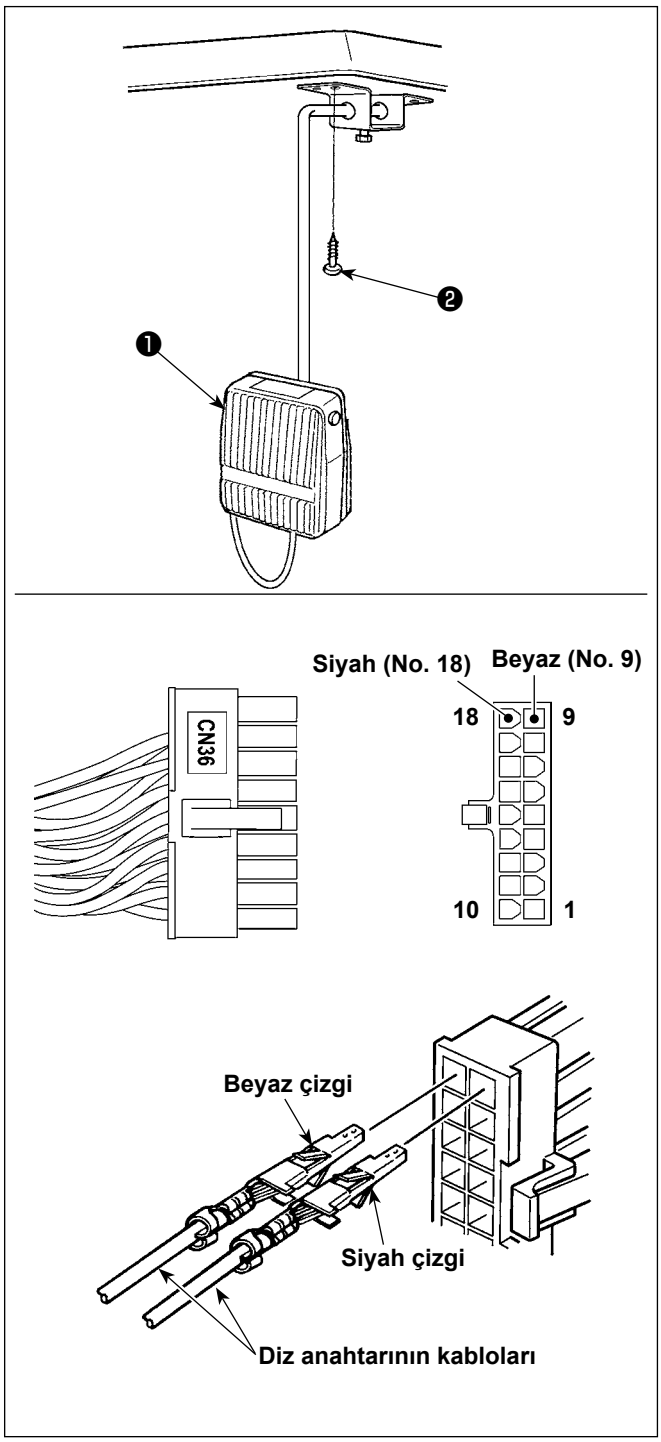


Dikiş makinesinin gücü açıldığında güç lambası ❶ yanar.
Bir hata oluşması durumunda güç lambası ❶ yanıp söner.

5-4. Diz anahtari



UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



(1) Diz anahtarının montajı

1) Diz anahtarını ❶ monte edin. Ardından, masanın alt yüzeyine ahşap vidayla ❷ sabitleyin.
2) Diz anahtarını ❶ makine kontrolörünün CN36 konektörüne bağlı olan 18P makine konektörünün No. 9 ve No. 18 numaralı pimlerine bağlayın.

(2) Diz anahtarının işlevleri

Dizle kullanılan düğmeye ❶ basıldığında veri, tek dokunuşla geçiş 4'teki veri ile değiştirilir.
(**78. Sayfada "6-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi"** bölümlerine bakın.)
Diz kaldırma anahtarı ilgili fonksiyon ayarı boyunca baskı ayağı çubuğu kaldırma kolu olarak da kullanılabilir. (Baskı ayağı kaldırma anahtarı olarak kullanılıyorsa tek dokunuşla geçiş 4 anahtarı olarak işlevini yitirir.)

6. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

6-1. Dikiş ekranının açıklaması (bir dikiş deseni seçilirken)

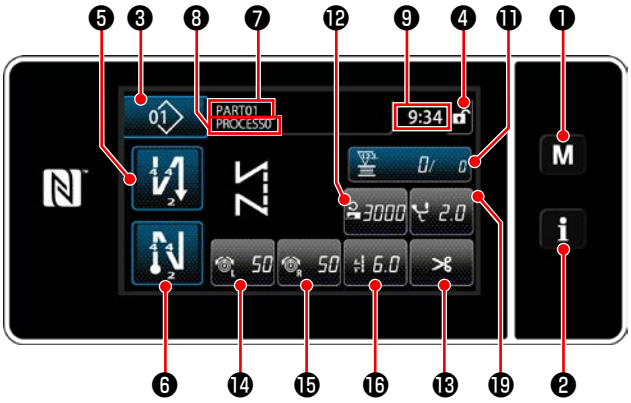
Dikiş ekranında, dikilmekte olan dikiş deseninin şekil ve ayar değerleri görüntülenir.
Ekran ve düğme işleyişi seçilen dikiş desenine göre farklılık gösterir.
Dikiş ekranında iki farklı ekran görüntülendiğini unutmayın; dikiş deseni ekranı ve sayaç ekranı.
Sayaç görünümün açıklaması için bkz. **84 Sayfada "6-3. Sayaç işlevi"**.
İki farklı ekran modu bulunur; bunlar **<Operatör modu>** ve **<Bakım personeli modu>** dur.

M ❶ ve **i** ❷ aynı anda basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılabilir.

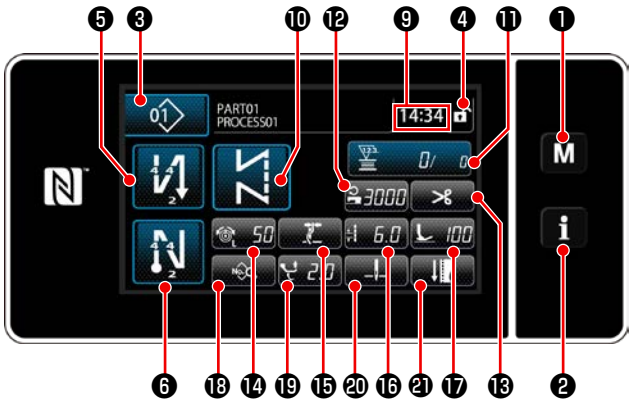
(1) Dikiş ekranı (bir dikiş deseni seçilirken)

❿ ile bir dikiş deseni seçilebilir. Aşağıda gösterildiği gibi dört farklı dikiş şekli vardır.

<Operatör modu>

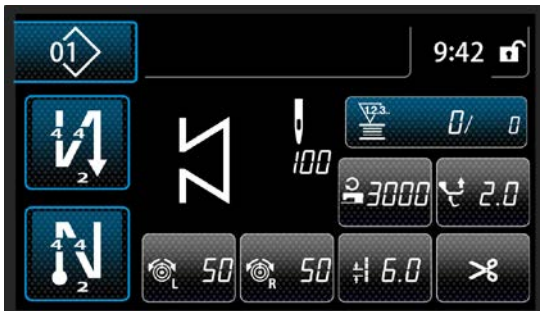


<Bakım personeli modu>

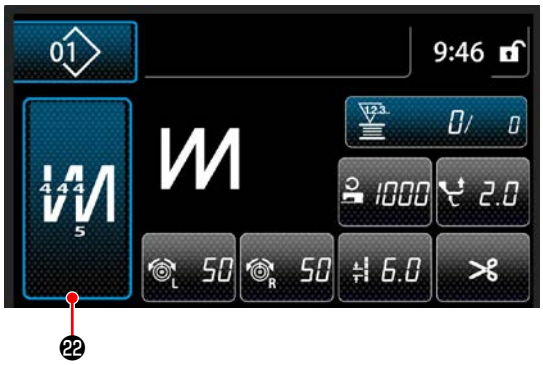


Serbest dikiş deseni (Operatör modu)

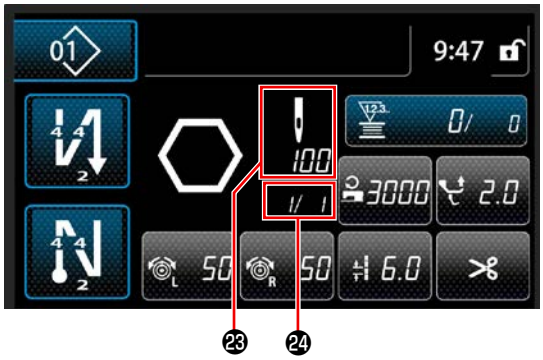
Sabit boyutlu dikiş deseni (Operatör modu)

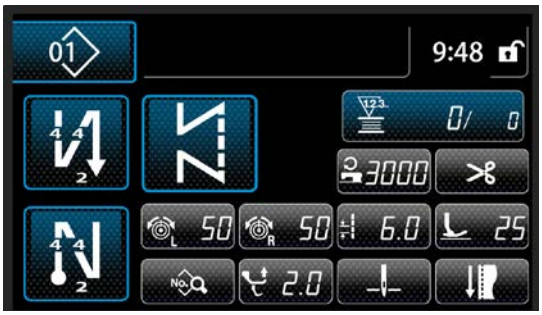
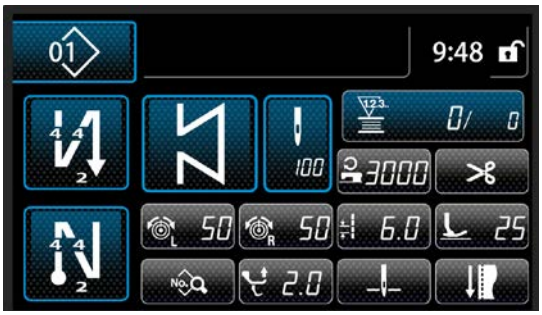
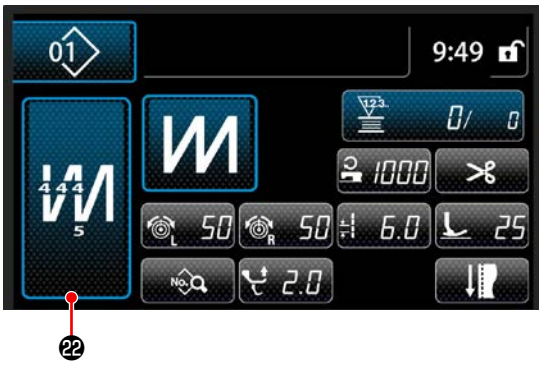
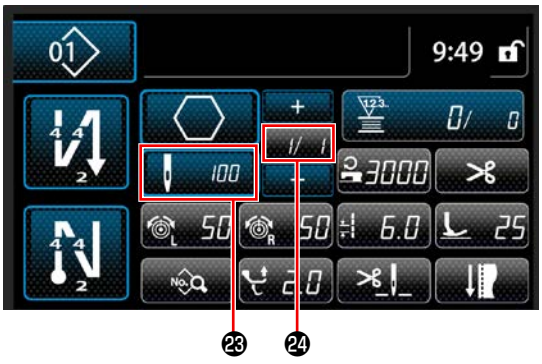


Çok katmanlı dikiş deseni (Operatör modu)



Çokgen şekilli dikiş deseni (Operatör modu)



Serbest dikiş deseni (Bakım personeli modu)	Sabit boyutlu dikiş deseni (Bakım personeli modu)
	
Çok katmanlı dikiş deseni (Bakım personeli modu)	**Çokgen şekilli dikiş deseni (Bakım personeli modu)**
	

	Anahtar/gösterge	Açıklama
❶	Mod tuşu	Bu anahtar menü ekranını görüntülemek için kullanılır. Anahtara normal bir şekilde basılırsa 1. Seviye görüntülenir. Bu anahtara en az üç saniye basılıp anahtar basılı tutulursa 2. Seviye, en az 6 saniye basılı tutulursa 3. Seviye görüntülenir. Mod tuşu ile Bilgi tuşuna basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılır.
❷	Bilgi tuşu	Bu anahtar bilgi ekranını görüntülemek için kullanılır. Bu anahtara normal bir şekilde basılırsa 1. Seviye görüntülenir, en az üç saniye basılıp anahtar basılı tutulursa 2. Seviye görüntülenir. Bilgi tuşu ile Mod tuşuna basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılır.
❸	Dikiş deseni no. tuşu	Dikiş desen listesi ekranı görüntülenir. Şu anda seçili olan dikiş deseni numarası bu tuş üzerinde görüntülenir. (P01 – P99)
❹	Basitleştirilmiş ekran kilidi tuşu	Bu tuş, ekran üzerinde görüntülenen tuşların çalışma durumunu etkin ve devre dışı arasında değiştirmek için kullanılır. Bu tuş, basitleştirilmiş ekran kilitleme durumunu görüntülemek için kullanılır. Kilitli: Kilidi açık: Basitleştirilmiş ekran kilitleme tuşu kullanılarak tuşun işleyişi kilitlendiğinde, ekran üzerinde görüntülenen tuşların işleyişi devre dışı kalır, sadece bu tuş etkin kalır.
❺	Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin başında geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin başında geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında işareti gösterilir. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir. → Bu düğme serbest dikiş, sabit ölçülü dikiş veya poligon şekilli dikiş için gösterilir.

	Anahtar/gösterge	Açıklama
❻	Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin sonunda geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin sonunda geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında ⃠ işareti gösterilir. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranı görüntülenir. → Bu düğme serbest dikiş, sabit ölçülü dikiş veya poligon şekilli dikiş için gösterilir.
❼	Parça numarası	Parça numarası görüntülenir.
❽	Süreç/yorum	U404 bellek anahtarının ayarına bağlı olarak, parça numarası/işlem ya da açıklama görüntülenir.
❾	Saat göstergesi	Dikiş makinesinde ayarlı olan saat bu alanda 24 saatlik sisteme göre görüntülenir.
❿ *	Desen şekli düğmesi	Seçilen dikiş deseni bu alanda görüntülenir. Dört farklı dikiş deseni kullanılabilir, bunlar; serbest dikiş deseni, sabit boyutlu dikiş deseni, çok katmanlı dikiş deseni ve çokgen şekilli dikiş desenidir. Bu tuşa basıldığında şekil seçim ekranı görüntülenir.
⓫	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Bobin ipliği / dikiş sayacı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
⓬	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş devri" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
⓭	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İplik kesme" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
⓮	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İğne iplik tansiyonu, sol" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
⓯	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İğne iplik tansiyonu, sağ" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
⓰	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş uzunluğu" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
⓱ *	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Baskı ayağı basıncı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
⓲ *	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş verisi listesi" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
⓳	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dalgalı dikey hareket miktarı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
⓴ *	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İğne milinin durma konumu" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
㉑ *	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş ayarlaması" olarak ayarlanmıştır. Bkz. **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"**.
㉒	Çok katlı dikiş düğmesi	Bu düğme bir saniye süreyle basılı tutulduğunda çok katlı dikiş ayar ekranı açılır. Bkz. **63 Sayfada "6-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"**. → Çok katlı dikiş seçildiğinde bu düğme gösterilir.

	Anahtar/gösterge	Açıklama
㉓	İlmek sayısı	Bu düğme, sabit ölçülü dikişin ilmek sayısını veya poligon şekilli dikişin her adımı için kayıtlı ilmek sayısını göstermek için kullanılır. → Bu düğme, sabit ölçülü dikiş veya poligon şekilli dikiş seçildiğinde gösterilir.
㉔	Poligon şekilli dikiş deseninin adım sayısı gösterimi	Geçerli adım solda ve toplam adım sayısı sağda gösterilir (1 ila 30). → Bu düğme, poligon şekilli dikiş seçildiğinde gösterilir.

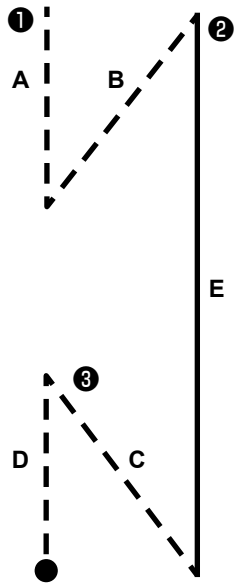
*** Sadece bakım personeli modu seçildiğinde.**

6-2. Dikiş desenleri

Sık dikilen desenler dikiş deseni olarak kaydedilebilir.
Desenler dikiş deseni olarak kaydedildiği zaman, sadece dikiş deseni numarası seçilerek istenen dikiş deseni çağrılabilir.
Dikiş deseni olarak en fazla 99 farklı desen girilebilir.

6-2-1. Dikiş deseni yapılandırması

Bir dikiş deseni üç unsurdan oluşur; bunlar, ters besleme dikişi (başlangıçta), ana dikiş, ters besleme dikişi (dikişin sonunda) ve desen işlevidir.

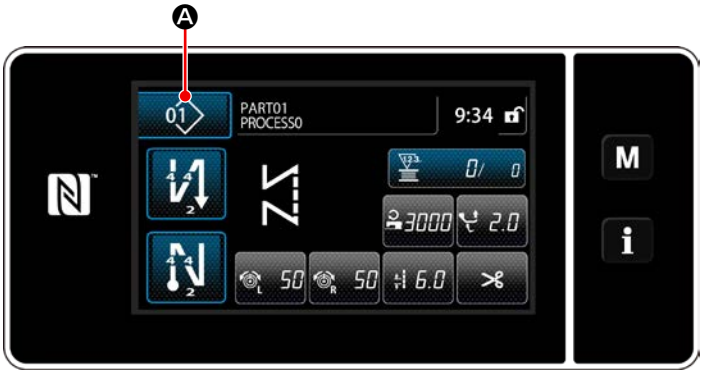


	Desen No. 1 - No. 99
❶	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) bölümü Bkz. **54 Sayfada "6-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni"**.
❷	Ana dikiş bölümü · Serbest dikiş · Sabit boyutlu dikiş · Çok katmanlı dikiş · Çokgen şekilli dikiş Ayrıntılar için **63 Sayfada "6-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"**, **120 Sayfada "9-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması"** bölümüne bakın.
❸	Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) bölümü Bkz **62 Sayfada "6-2-4. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni"**.

❹	Desen işlevi Bkz. **63 Sayfada "6-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"**.

6-2-2. Dikiş desenleri listesi

Kayıtlı dikiş desenleri listesi ekranda gösterilir. Bakım personeli modunda dikiş desenleri oluşturulabilir, kopyalanabilir ve silinebilir.

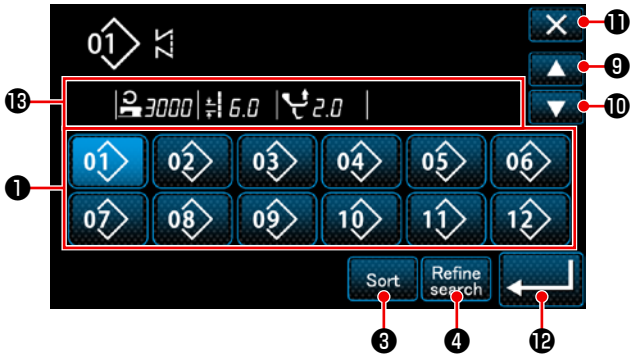


<Dikiş ekranı (operatör modu)>

Her modun dikiş ekranında dikiş deseni düğmesine 01 Ⓐ basın.

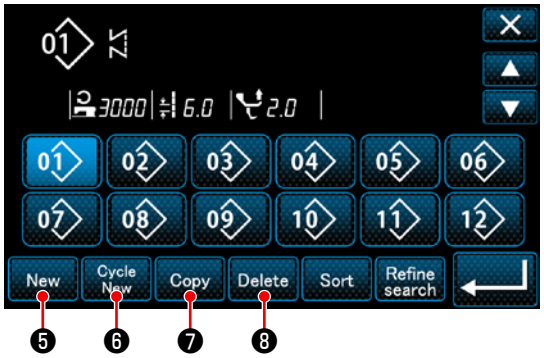
Dikiş deseni listesi ekranı açılır.

Desen listesi ekranı: Sayısal sırayla (Operatör modu)



Desen listesi ekranı: Alfabetik sırayla (Operatör modu)

Desen listesi ekranı: Sayısal sırayla (Bakım personeli modu)



Desen listesi ekranı: Alfabetik sırayla (Bakım personeli modu)

	Ad	Fonksiyon
❶	Desen No. düğmesi	Bu düğme, kayıtlı dikiş deseni sayısını ve çevrim deseni sayısını göstermek için kullanılır. (Kayıtlı olmayan çevrim deseni sayısı gösterilmez.) Bu düğmeye basıldığında dikiş deseni seçili duruma alınır. Gösterim aralığı: Dikiş deseni sayısı 1 ila 99 ve çevrim deseni 1 ila 9.
❷	Desen numarası (karakter kayıt sırasında) düğmesi	Bu düğmeye basıldığında dikiş deseni gösterilir ve desen, seçili duruma alınır.
❸	Sıralama düğmesi	Bu düğme, kayıtlı desenleri dikiş deseni numarası, işlem, parça numarası veya açıklamaya göre sıralamak için kullanılır.
❹	Düzeltme düğmesi	Bu düğme, düzeltici ayar ekranını açmak için kullanılır.
❺	Yeni dikiş deseni oluşturma düğmesi	Bu düğme, yeni bir dikiş deseni oluşturmak için kullanılır. Bkz. **116 Sayfada "9-1-1. Yeni bir desen oluşturma"**. * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❻	Yeni çevrim deseni oluşturma düğmesi	Bu düğme, yeni bir çevrim deseni oluşturmak için kullanılır. Bkz. **127 Sayfada "9-3. Çevrim deseni"**. * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❼	Desen kopyalama düğmesi	Bu düğme, bir dikiş deseni veya çevrim desenini kopyalamak ve kopyalanan deseni yeni bir numara ile kaydetmek için kullanılır. Bkz. **118 Sayfada "9-1-2. Bir desenin kopyalanması"**. * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❽	Desen silme düğmesi	Bu düğme, desen silme onay mesajını görüntülemek için kullanılır. Kayıtlı sadece tek bir desen olması durumunda desen silinemez. * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❾	Kaydırma (yukarı) düğmesi	Bu düğme, önceki sayfayı göstermek için kullanılır.
❿	Kaydırma (aşağı) düğmesi	Bu düğme, sonraki sayfayı göstermek için kullanılır.
⓫	Kapatma düğmesi	Bu düğme, seçili deseni iptal etmek ve dikiş ekranını açmak için kullanılır.
⓬	Giriş düğmesi	Bu düğme, seçili deseni onaylamak ve dikiş ekranını açmak için kullanılır.
⓭	Seçilen desen verisinin gösterilmesi	Bu düğme, seçilen desenin verisini göstermek için kullanılır.

6-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni

Ters beslemeli dikişe ait (başlangıçta) bir dikiş şekli, aşağıda açıklanan prosedür adımları izlenerek ayarlanır.

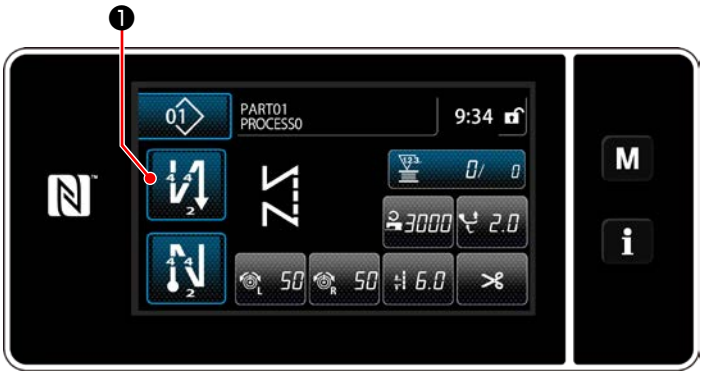
(1) Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) desenini etkinleştirme

Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş desenini kullanmak için, dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş deseninin durumu AÇIK olmalıdır (işareti görüntülenmez).
Bu işlev KAPALI durumdaysa, dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş işlevini etkinleştirmek için işaretini kapatmak amacıyla dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşuna basın.

(2) Dikiş sayısının ve ters beslemeli dikiş adımı (başlangıçta) deseninin değiştirilmesi için

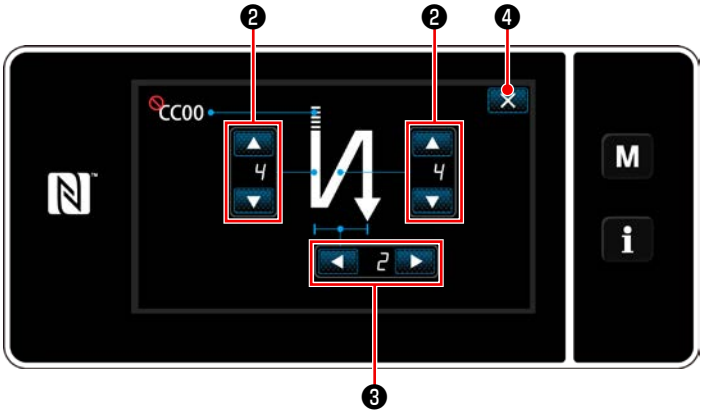
◆ **Operatör modu durumunda için**

① **Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranının görüntülenmesi**



❶ tuşunu bir saniye basılı tutun. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir.

② **Dikiş başında dikiş sayısının ve geri beslemeli dikiş tekrar sayısının ayarlanması**

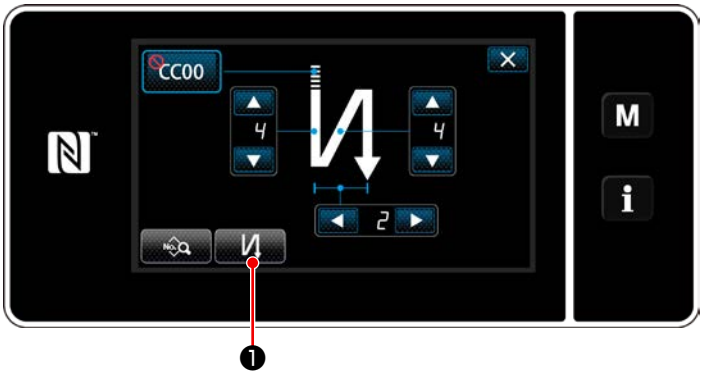


<Geri beslemeli dikiş (başlangıçta) için düzenleme ekranı (Operatör modu)>

Geri beslemeli dikiş sayısını ❷ ile değiştirin.
Geri beslemeli dikiş tekrar sayısını ❸ ile değiştirin. (Geri beslemeli dikiş sayısının "2" olarak ayarlanması durumunda dikiş makinesi bir kez normal yönde ve bir kez geri besleme yönünde ayarlanan sayıda geri beslemeli dikiş yapar.)
Girdiğiniz değer ❹ tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

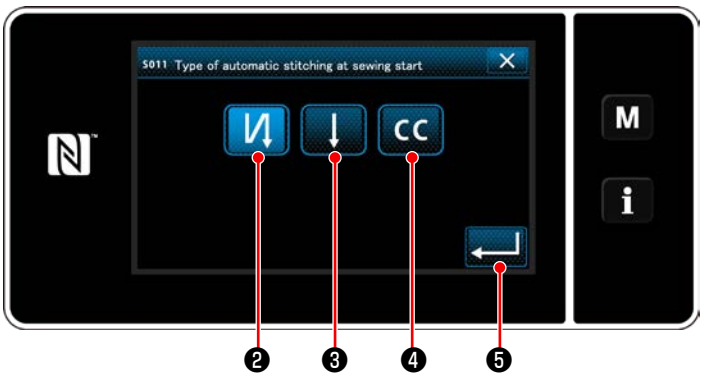
◆ **Bakım personeli modu için**

① **Dikiş başında geri beslemeli dikiş türünün seçilmesi**



<Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranı (bakım personeli modu)>

1) Operatör modundaki duruma başvurarak dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş düzenleme ekranını açın.
2) ❶ düğmesine basarak geri beslemeli dikiş türü giriş ekranını açın.
   Dikiş başında kullanılacak geri beslemeli dikiş desenlerinden birini seçin:
   - Geri beslemeli dikiş ❷
   - Yoğunlaştırma dikişi ❸
   - Yoğunlaştırma özel dikişi CC ❹

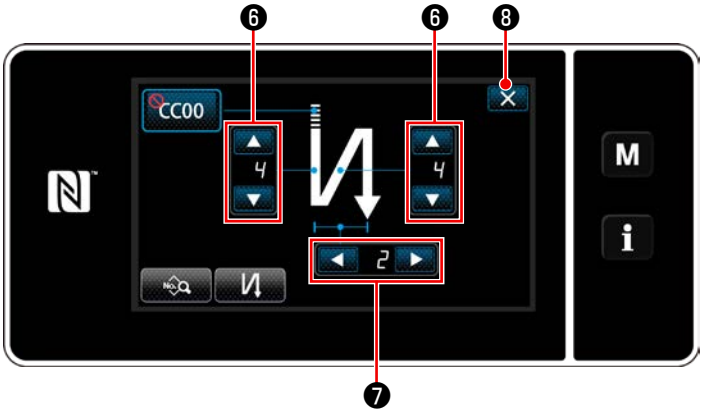


<Geri beslemeli dikiş türü giriş ekranı (bakım personeli modu)>

3) Adı geçen işlemi onaylamak ve mevcut ekranı dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranına döndürmek için ❺ düğmesine basın.

② **Dikiş başında geri beslemeli dikiş şeklinin ayarlanması**

- **Geri beslemeli dikişin ❷ seçilmesi durumunda**

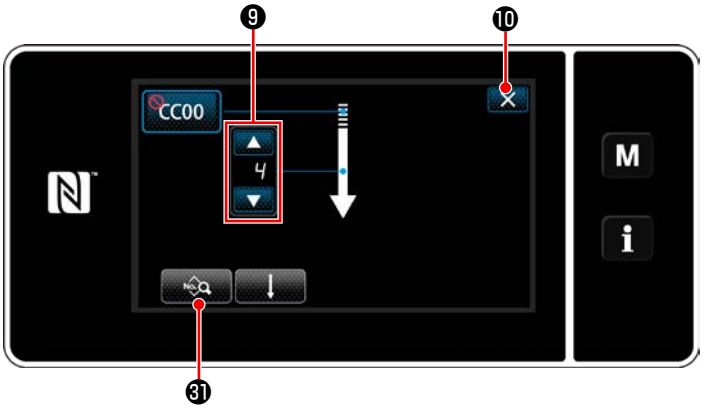


Geri beslemeli dikiş sayısını ❻ ile değiştirin.

Geri beslemeli dikiş tekrar sayısını ❼ ile değiştirin.

Girdiğiniz değer ❽ tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

- **Yoğunlaştırma dikişinin ❸ seçilmesi durumunda**

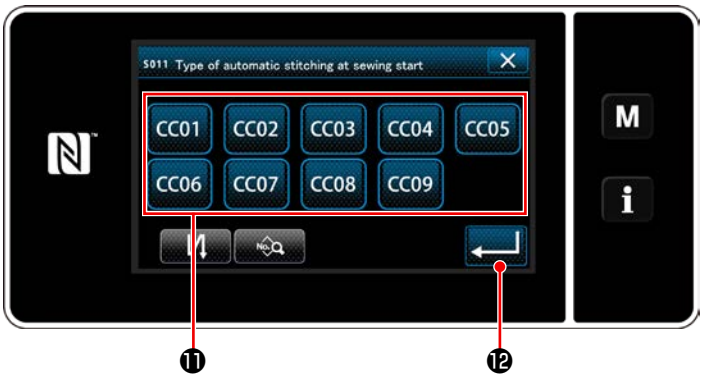


Dikiş uzunluğu, vb. ile ❸❶ ile ayarlanabilir.

Yoğunlaştırma dikişi sayısını ❾ ile değiştirin.

Girdiğiniz değer ❿ tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

- **Yoğunlaştırma özel dikişinin CC ❹ seçilmesi durumunda**



1) Geri beslemeli dikiş türü giriş ekranında CC ❹ seçilirse yoğunlaştırma özel seçim ekranı açılır.

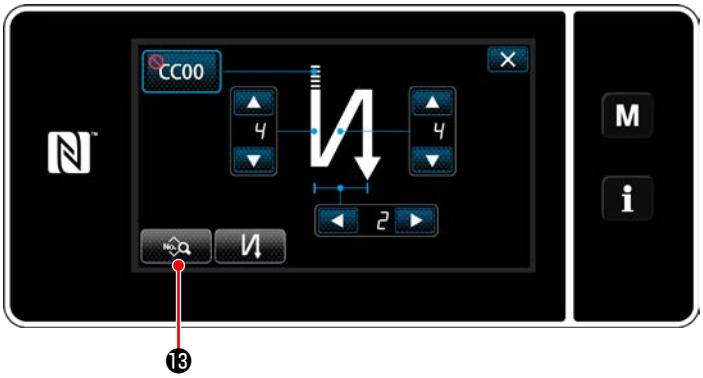
* Yoğun ilmek özel düğmesinin kullanılmaması halinde işareti gösterilir.

2) ⓫ düğmesine basarak yoğun ilmek özeli seçin.

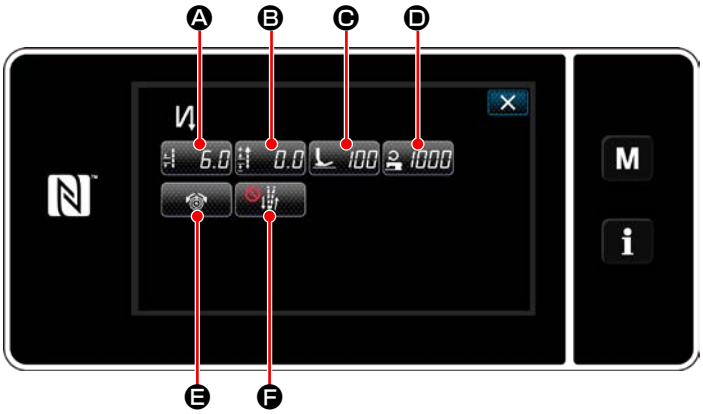
3) Adı geçen işlemi onaylamak ve mevcut ekranı dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranına döndürmek için ⓬ düğmesine basın.

* Yoğunlaştırma özel dikişi ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. **139 Sayfada "9-5. Yoğunlaştırma özel deseni"**.

③ Dikiş başında geri beslemeli dikiş verisinin düzenlenmesi

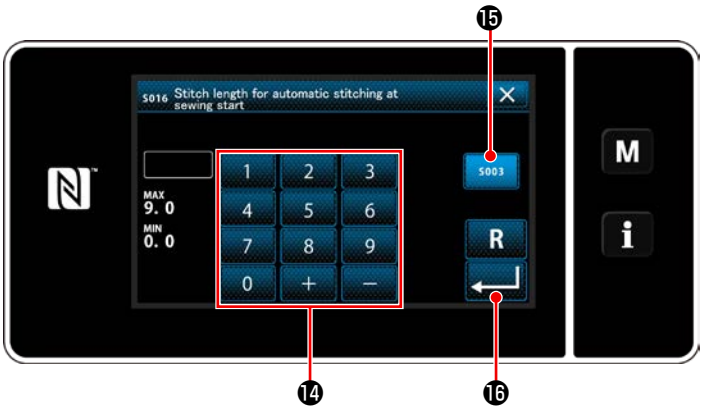


1) Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranında ⓭ düğmesine basıldığında "Sewing-start reverse feed stitching data edit screen (Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı)" açılır.



<Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı>

- **Dikiş uzunluğunun girilmesi (Ⓐ)**



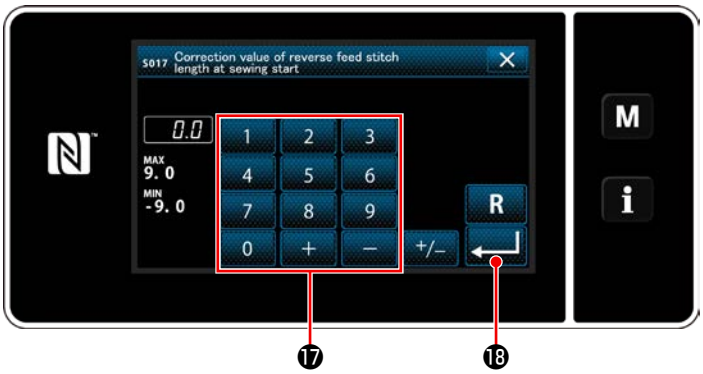
<Dikiş uzunluğu giriş ekranı>

1) 6.0 Ⓐ düğmesine basıldığında dikiş uzunluğu giriş ekranı açılır.
2) S003 ⓯ tuşuna basılarak dikiş uzunluğu girilebilir.
3) Dikiş uzunluğunu sayısal tuş takımı ⓮ ile girin. (0,0 ila 9,0)

* ⓯ seçilirse dikiş uzunluğu, normal beslemeli dikiş kısmı için kullanılan olur.

4) ⓰ düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Sewing-start reverse feed stitching data edit screen (Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı)" na döner.

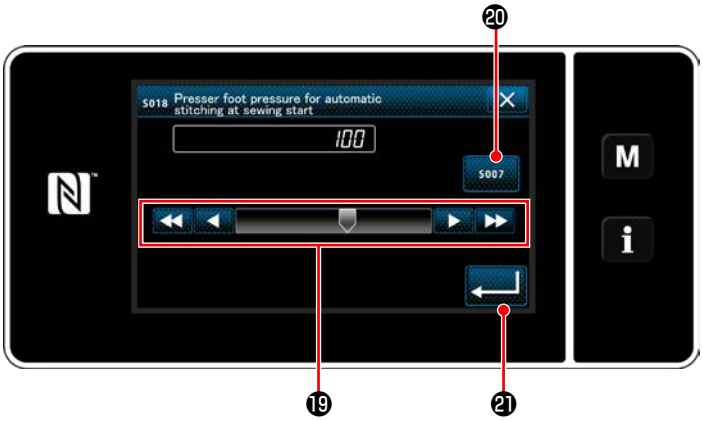
- **Geri beslemeli dikiş uzunluğu için düzeltme değerinin girilmesi (Ⓑ)**



<Geri beslemeli dikiş uzunluğu düzeltme değeri giriş ekranı>

1) 0.0 Ⓑ düğmesine basıldığında geri beslemeli dikiş uzunluğu düzeltme değeri giriş ekranı açılır.
2) Sayısal tuş takımı ⓱ ile bir düzeltme değeri girin.
(-9,0 ila 9,0)
3) ⓲ düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Sewing-start reverse feed stitching data edit screen (Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı)" na döner.

- **Baskı ayağı basıncının girilmesi (Ⓒ)**



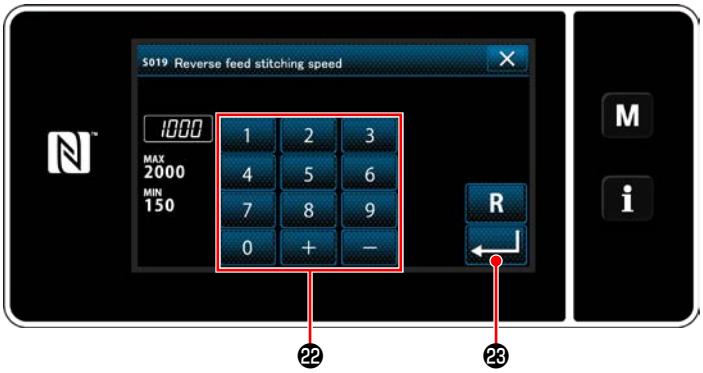
<Baskı ayağı basıncı giriş ekranı>

1) 100 Ⓒ düğmesine basın. Daha sonra baskı ayağı basıncı giriş ekranı açılır.
2) ⓳ düğmesi ile bir baskı ayağı basıncı girin.
(-20 ila 200)

* ⓴ seçilirse girdiğiniz ayak baskı ayağı basıncı, normal beslemeli dikiş kısmı için kullanılan basınç olur.

3) ㉑ düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Sewing-start reverse feed stitching data edit screen (Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı)" na döner.

- **Dikiş hızının girilmesi (Ⓓ)**



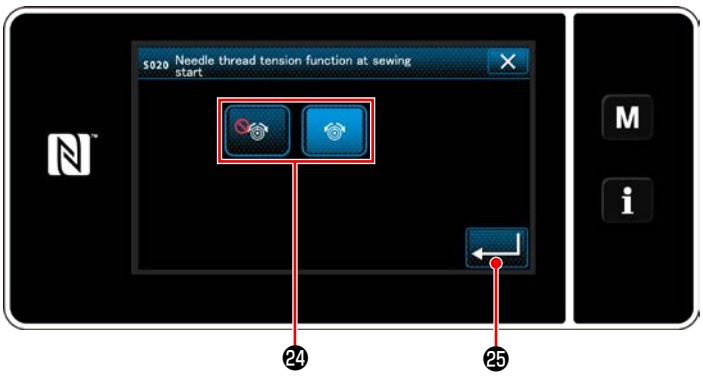
<Dikiş hızı giriş ekranı>

1) 1000 Ⓓ düğmesine basıldığında dikiş hızı giriş ekranı açılır.
2) Sayısal tuş takımı ㉒ ile bir dikiş hızı girin.
(150 ila 2000)
3) ㉓ düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Sewing-start reverse feed stitching data edit screen (Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı)" na döner.

İlmek-ilmek ters besleme dikiş hızı ve dikiş deseninin her köşe kısmında geçici durdurma fonksiyonu

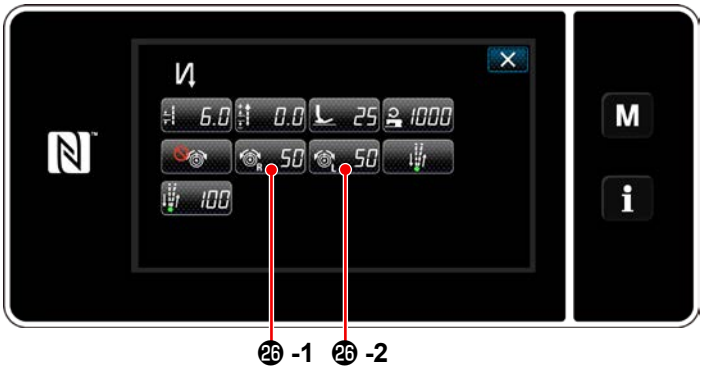
	Varsayılan değer	Tavsiye edilen değer
Dikiş adımı (mm)	3 ilâ 6	7 ilâ 8
Ters beslemeli dikiş hızı (sti/min)	1000	600
Dikiş deseninin her köşe kısmında geçici durdurma fonksiyonu	0 (Kapalı)	1 (Açık)

- **İğne ipliği tansiyon fonksiyonunun ayarlanması (Ⓔ)**



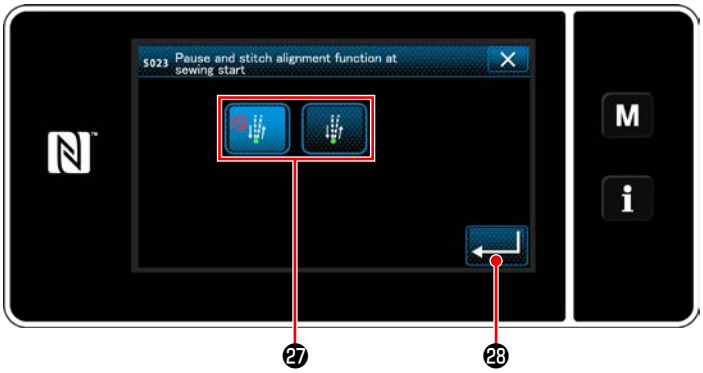
<İğne ipliği tansiyon fonksiyonu seçim ekranı>

1) Ⓔ düğmesine basıldığında iğne ipliği tansiyon fonksiyonu seçim ekranı açılır.
2) İğne ipliği tansiyon fonksiyonunun durumunu (açık/kapalı) ㉔ düğmesi ile seçin.
3) ㉕ düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Sewing-start reverse feed stitching data edit screen (Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı)" na döner.



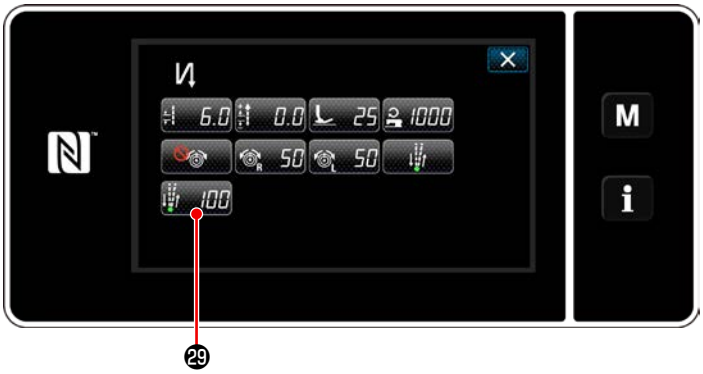
* 2)'de seçilmişse (kapalı) iğne ipliği tansiyonu düzenleme düğmeleri 50 ㉖ **-1** (sağ) ve 50 ㉖ **-2** (sol) geri beslemeli dikiş (dikiş balında) veri düzenleme ekranında gösterilir.

- **Duraklatma ve dikiş hizalama fonksiyonunun ayarlanması (Ⓕ)**



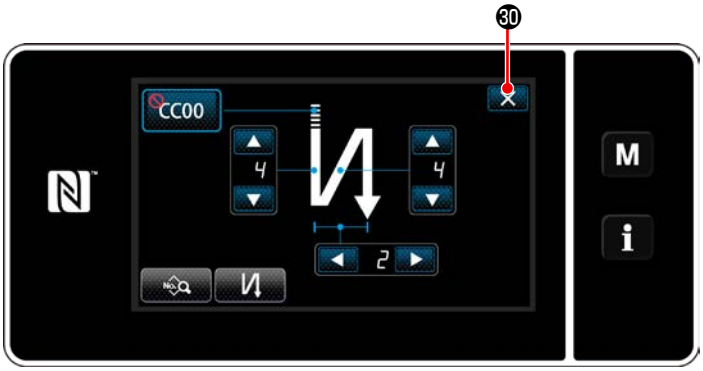
<Duraklatma ve dikiş hizalama fonksiyonu seçim ekranı>

1) Ⓕ düğmesine basıldığında duraklatma ve dikiş hizalama fonksiyonu seçim ekranı açılır.
2) Duraklatma ve dikiş hizalama fonksiyonunun durumunu (açık/kapalı) ㉗ düğmesi ile seçin.
3) ㉘ düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Sewing-start reverse feed stitching data edit screen (Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı)"na döner.



* Yukarıda geçen öğe numarası 2'de (açık) seçilirse dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranında duraklatma ve dikiş hizalama geçici durdurma süresi düzenleme düğmesi 100 ㉙ görüntülenir.

④ **Değiştirilen öğelerin uygulanması**



<Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranı (bakım personeli modu)>

Adı geçen işlemi onaylamak ve mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için ✕ ㉚ düğmesine basın.

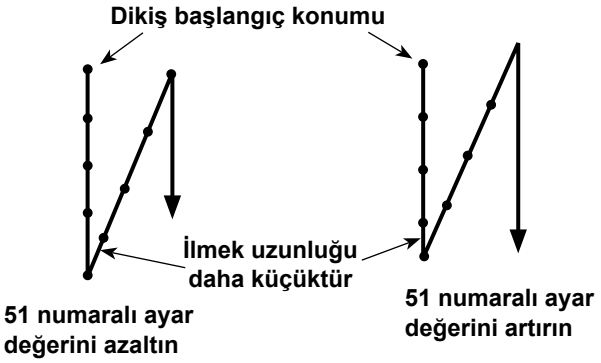
* **Otomatik ters beslemeli dikiş sirasinda normal/ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktalarinin hizalanmasi**

Otomatik ters beslemeli dikiş sırasında dikiş hızı veya dikiş adımı değiştiğinde normal ve ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktaları hizalanamayabilir.
Böyle bir durumda otomatik geri beslemeli dikiş Açık/Kapalı zamanlamasını değiştirerek iğne girişlerini düzeltin.
Dikiş adımı büyükse ve zamanlamanın düzeltilmesi zorsa ters besleme dikiş hızının azaltılması veya dikiş deseninin her köşe kısmında geçici durdurma fonksiyonunun kullanılması önerilir.

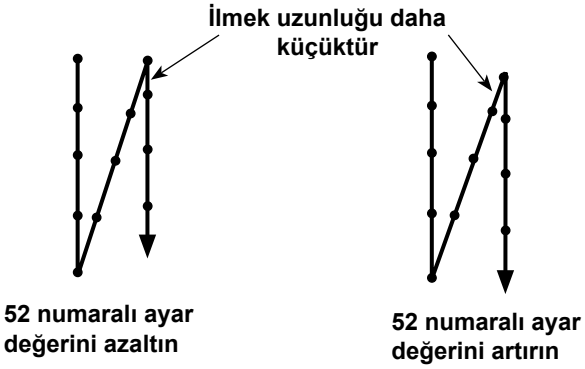
Normal ve ters beslemeli dikişlerin kullanılan dikiş adımına göre ayarlanması gerekebilir. Dikişin nasıl ayarlanacağını öğrenmek için Mühendislik El Kitabı'na başvurun.

■ Ters beslemeli dikişin iğne giriş noktalarının normal beslemeli dikişinkiler ile hizalanması
Ters beslemeli dikiş ile normal beslemeli dikişin iğne giriş noktaları arasındaki farka göre "ters beslemeli dikişin zamanlamasının düzeltilmesi" işlemini gerçekleştirin.

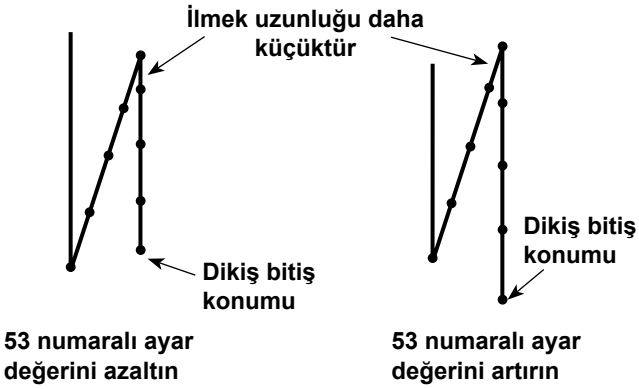
① U051: Dikiş başında geri beslemeli dikiş (Açık düzeltme) yapılır.
(İşlem prosedürü için bkz. **99 Sayfada "6-7. Bellek anahtarı verileri"**.)



② U052: Dikiş başında geri beslemeli dikiş (Kapalı düzeltme) yapılır.
(İşlem prosedürü için bkz. **99 Sayfada "6-7. Bellek anahtarı verileri"**.)



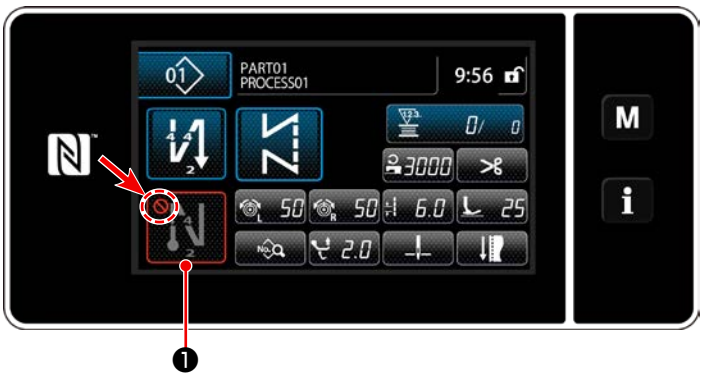
③ U053: Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş (Kapalı düzeltme) yapılır.
(İşlem prosedürü için bkz. **99 Sayfada "6-7. Bellek anahtarı verileri"**.)



6-2-4. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni

Ters beslemeli dikişe ait (dikişin sonunda) bir dikiş şekli, aşağıda açıklanan prosedür adımları izlenerek ayarlanır.

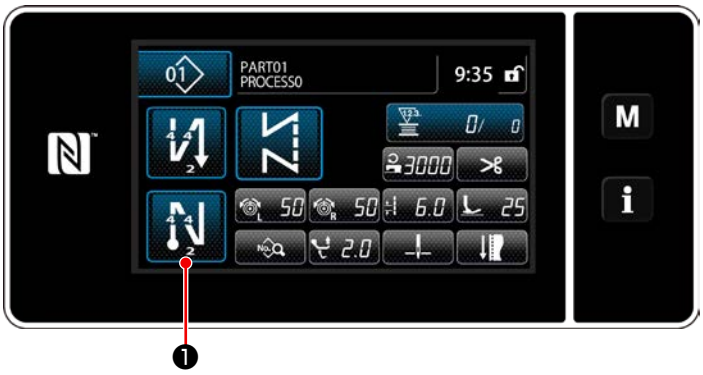
(1) Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) desenini etkinleştirme



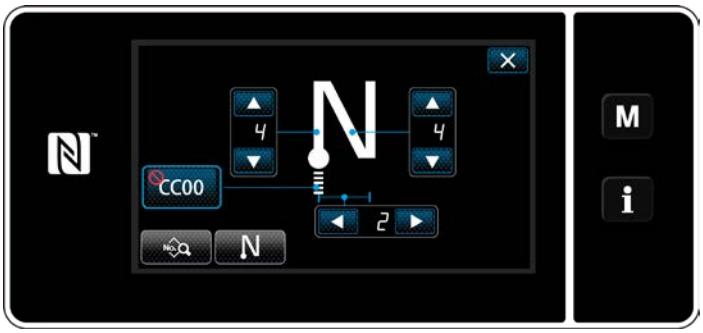
Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş desenini kullanmak için, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş deseninin durumu AÇIK olmalıdır (işareti görüntülenmez).
Bu işlev KAPALI durumdaysa, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş işlevini etkinleştirmek için işaretini kapatmak amacıyla dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşuna basın.

(2) Dikiş sayısının ve ters beslemeli dikiş adımı (dikişin sonunda) deseninin değiştirilmesi için

① Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranının görüntülenmesi



❶ tuşunu bir saniye basılı tutun. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranı görüntülenir.



<Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş düzenleme ekranı>

* Sonraki öğe numarasından itibaren fonksiyon öğelerini, dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş için olan fonksiyonlarla aynı şekilde ayarlayın. (Bkz. **54 Sayfada "6-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni"**.)

6-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme

(1) Düzenleme yöntemi (serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş ya da çok katmanlı dikiş seçildiğinde)

* Çokgen şekilli dikiş seçilmesi durumu için, **120 Sayfada "9-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması"** bölümüne bakın.

① Dikiş desenini düzenleme ekranının görüntülenmesi

<Dikiş ekranı>

Serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş ya da çok katmanlı dikiş seçildiğinde görüntülenen dikiş ekranındayken, dikiş deseni düzenleme ekranını görüntülemek için ❶ tuşuna basın.

② Dikiş desenini düzenleme

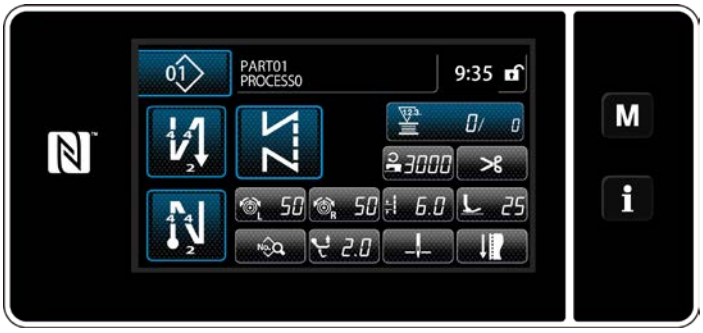
<Dikiş desenini düzenleme ekranı>

Bu ekranda, desen işlevleri ayrı ayrı düzenlenebilir. Düzenlenebilecek işlev öğeleri için **68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi"** bölümüne bakın.

İlgili öğeleri değiştirin ve değişikliği onaylamak için tuşuna basın.

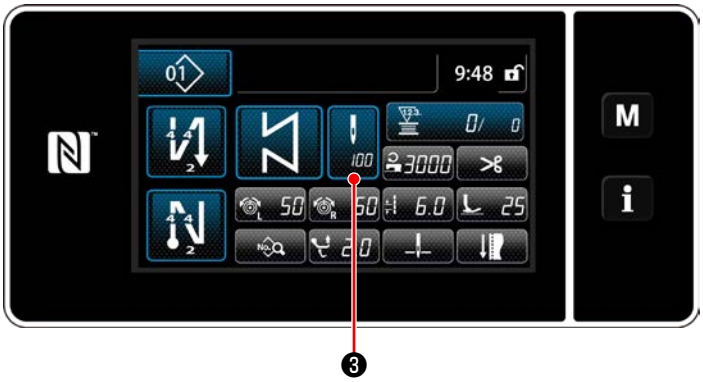
Dikiş ekranını görüntülemek için ❷ tuşuna basın.

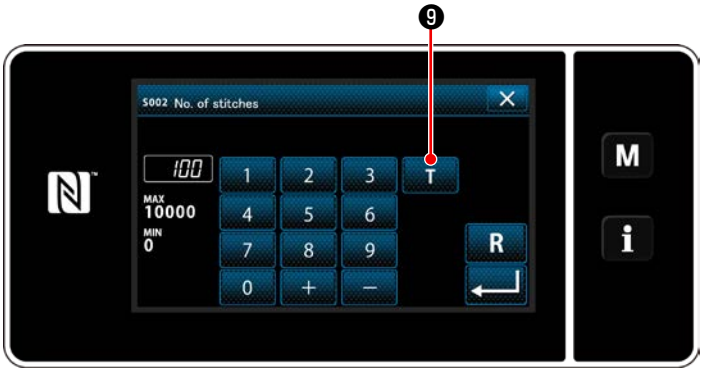
③ Düzenlenen dikiş desenini kullanarak dikişin gerçekleştirilmesi



<Dikiş ekranı>

Değiştirdiğiniz verisi ekranda görüntülenir.



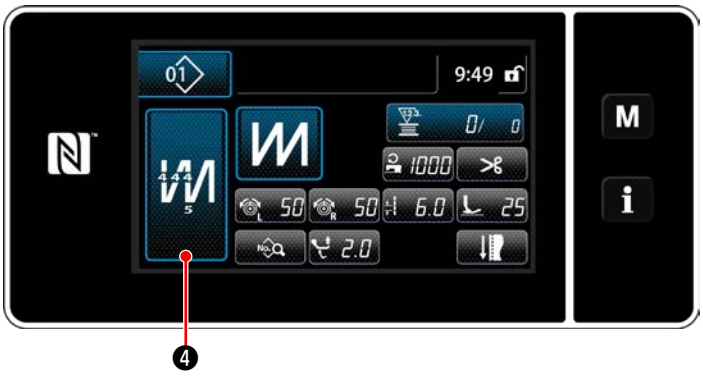


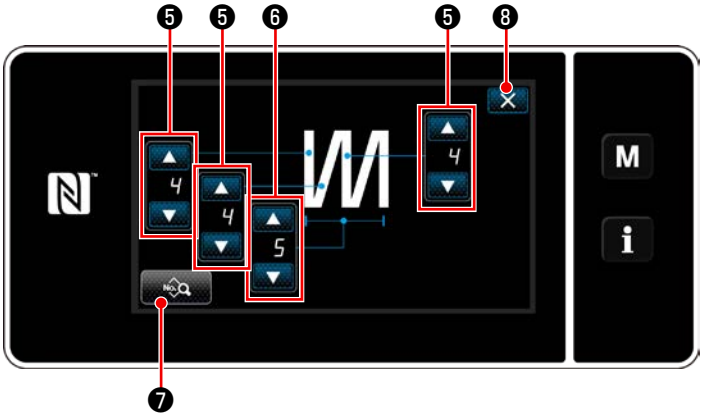
<İlmek sayısı giriş ekranı>

* Sabit boyutlu dikiş deseninin seçilmesi durumunda dikiş sayısı ayarlanırken ❸ tuşuna basıldığında dikiş sayısı giriş ekranı açılır. (Sadece dikiş sayısının değiştirilebilir olması halinde)

T ❾ tuşuna basıldığında öğrenme işlevi açılır.

Öğretme işlevi için **76 Sayfada "6-2-7. Öğretme işlevi"** bölümüne bakın.





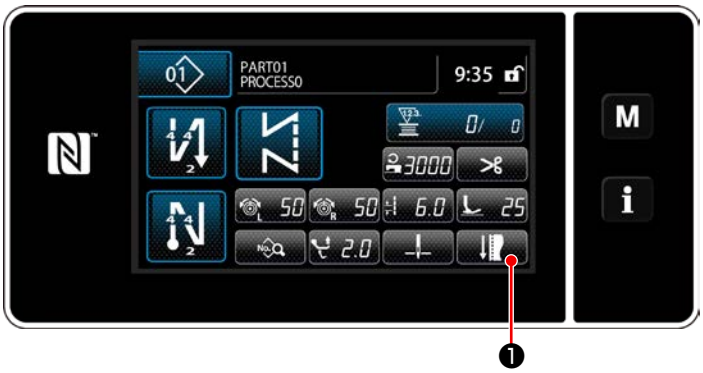
<Çok katlı dikiş düzenleme ekranı>

* Çok katlı dikiş deseni seçilirken ❹ düğmesine basılırsa çok katlı dikiş deseni düzenleme ekranı açılır.

1) İlmek sayısını ❺ ile ayarlayın.
2) Çok katlı dikiş sayısını ❻ ile ayarlayın.
3) Çok katlı dikiş verisi, ❼ düğmesine basılarak düzenlenebilir.
4) Ayarlanan değeri onaylamak ve mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için ❽ düğmesine basın.

(2) Dikiş ayarlama modu

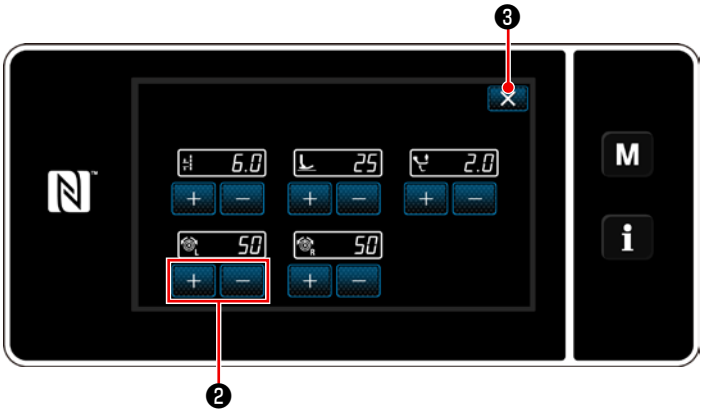
Dikiş performansı, dikiş koşullarını sonlandırmadan önce değiştirdiğiniz dikiş koşulları kullanılarak kontrol edilebilir.



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında ❶ tuşuna basın.

"Sewing adjustment mode screen (Dikiş ayarlama modu ekranı)" açılır.



<Dikiş ayarlama modu ekranı>

2) Dikiş koşullarını + − ❷ ile değiştirin.

Sonra, dikiş performansını kontrol edin.

Aşağıda belirtilen dikiş koşulları ayarlanabilir.

6.0 : Dikiş uzunluğu

25 : Baskı ayağı basıncı

2.0 : Dalgalı dikey hareket miktarı

50 : İğne iplik tansiyonu, sol

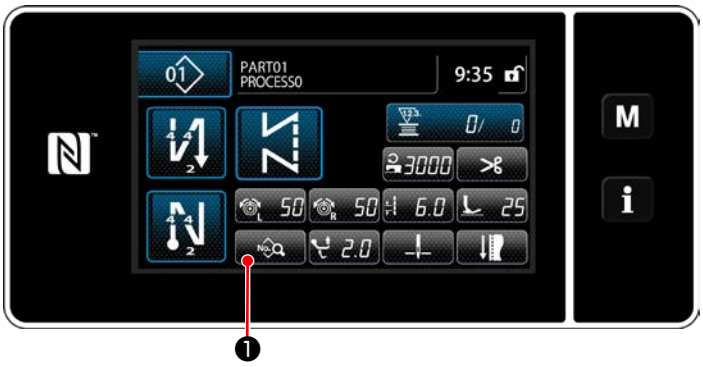
50 : İğne iplik tansiyonu, sağ

3) İşlem, ✕ ❸ tuşuna basılarak tamamlanır.

Daha sonra mevcut ekran servis elemanı modunda dikiş erkanına döner.

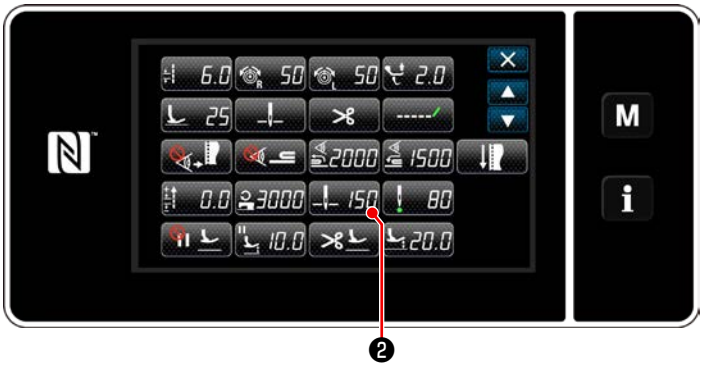
(3) Alt durma konumunun ayarlanması

UYARI:
Bu öğe ayarlanırken iğne mili hareket eder. Parmaklarınızı iğnenin altına koymamaya dikkat edin.



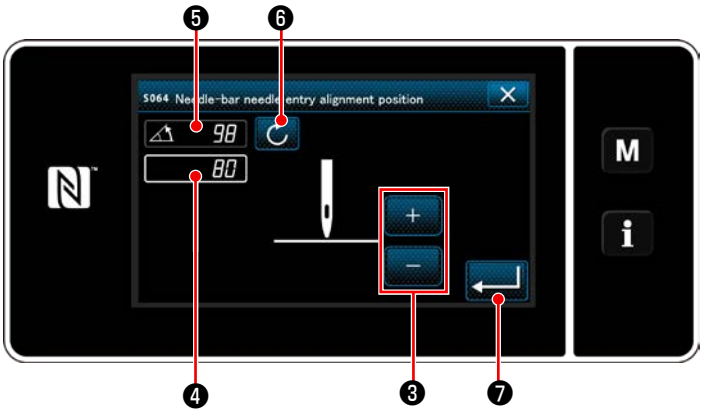
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında ❶ tuşuna basın.
"Sewing data edit screen (Dikiş verisi listesi ekranı)" açılır.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

2) ❷ tuşuna basın.
"Needle bar lower stop position setting screen (İğne mili alt durma konumu ayar ekranı)" açılır.



<İğne mili alt durma konumu ayar ekranı>

3) Aşağıda anlatılan iki farklı ayar prosedürünü izleyerek iğne mili alt durma konumunu ayarlayın.

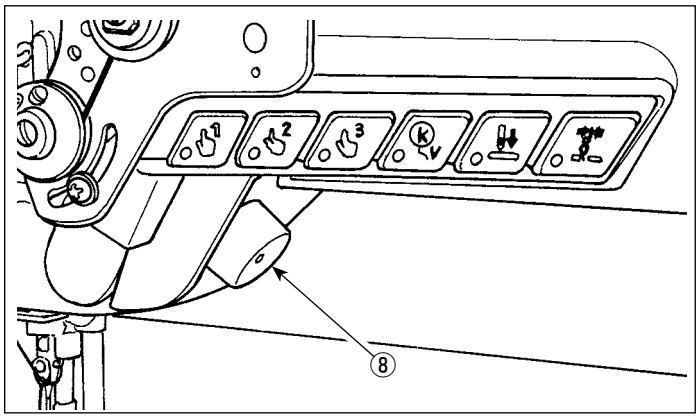
[+/- tuşu ile ayarlama]

İğne mili konumunu ❸ ile ayarlayın. (Ekranda ❹ gösterilen değer buna göre değişir.)

[Ana mil açısı ile ayarlama]

Ana mili yavaş çalıştırma düğmesi ⑧ vb. ile çevirerek iğne mili konumunu ayarlayın. (Ekranda ❺ gösterilen değer buna göre değişir.)

Ayar değerini ❹ 'e yansıtmak için ❻ düğmesine basın.

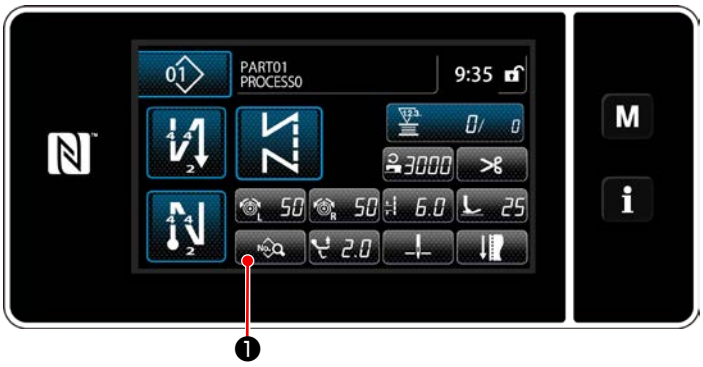


4) İşlem, ❼ düğmesine basılarak onaylanır. Sonra, ekran "Sewing data edit screen (Dikiş verisi düzenleme ekranı)"na döner.

İğne milinin alt durma konumu değiştirdiyseniz baskı ayağı kaldırıcısını çalıştırdığınızda iğne milinin ara baskı ayağına müdahale etmediğinden emin olmak için kontrol edin. Birbirlerine müdahale ediyorlarsa baskı ayağı kalkma miktarını değiştirin. (Bkz. 68 Sayfada "6-2-6. Desen işlevlerinin listesi")

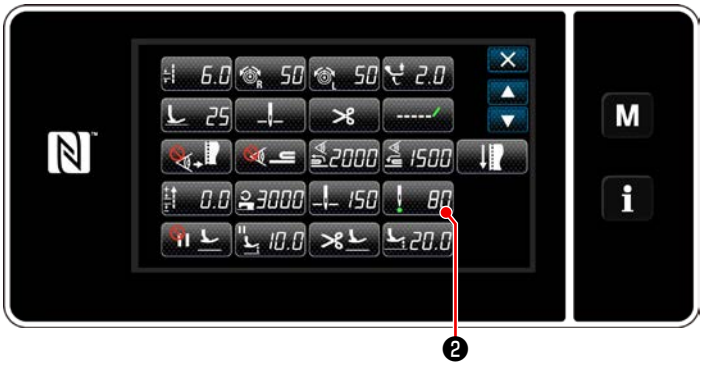
(4) İğne milinin iğne giriş hizalama konumunun ayarlanması

UYARI:
Bu öğe ayarlanırken iğne mili hareket eder. Parmaklarınızı iğnenin altına koymamaya dikkat edin.



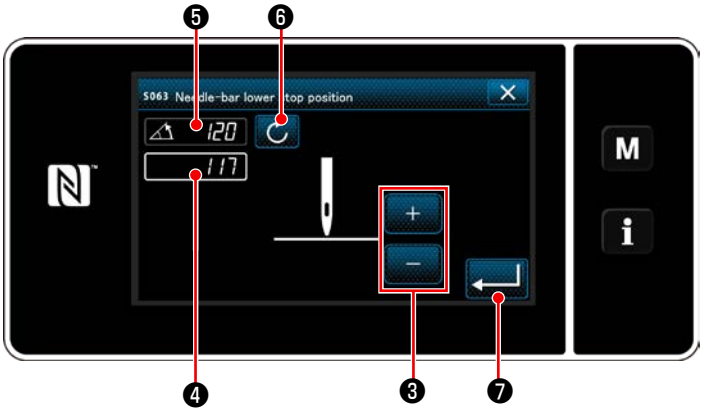
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında ❶ tuşuna basın.
"Sewing data edit screen (Dikiş verisi listesi ekranı)" açılır.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

2) ❷ tuşuna basın.
"Needle-bar needle entry alignment position setting screen (İğne mili iğne girişi hizalama konumu ayar ekranı)" açılır.



<İğne mili iğne girişi hizalama konumu ayar ekranı>

3) Bu öğe numarasından itibaren iğne mili konumunu, **66 Sayfada "(3) Alt durma konumunun ayarlanması"** ile aynı şekilde ayarlayın.

6-2-6. Desen işlevlerinin listesi

(1) Desen dikiş modu altındaki öğelerin ayarlanması

	Veri No.	Öğe adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
	S001	Şekil		Serbest	Sabit boyut	Çok katmanlı	Çokgen şekilli
	S002	Dikiş sayısı	1 dikiş	—	1 ile 10000	1 ile 15	—
	S003	Dikiş uzunluğu	0,1 mm	-9,0 ile 9,0 / Özel adım No.1 ile 20			—
	S004	İğne iplik tansiyonu, sol	1	0 ile 140			—
	S005	İğne iplik tansiyonu, sağ	1	0 ile 140			—
	S006	Dalgalı dikey hareket miktarı	0,5 mm	0,5 ile 9,0			—
	S007	Baskı ayağı basıncı	1	-20 ile 200			—
	S008	Askıda cetvel konumu	0,1 mm	0,0 ile 60,0			—
Dikiş başında geri beslemeli dikiş	S010	Dikiş başında dikiş açık/ kapalı		AÇIK / KAPALI		—	AÇIK / KAPALI
	S011	Dikiş başında geri beslemeli dikiş şekli		: Ters beslemeli dikiş : Yoğunlaştırma : Yoğunlaştırma özel		—	: Ters beslemeli dikiş : Yoğunlaştırma : Yoğunlaştırma özel
	S012	Dikiş başında geri beslemeli dikiş sayısı		1 ile 10		—	1 ile 10
	S013	Dikiş başında özel dikiş		Yoğunlaştırma özel No.1 ile 9		—	Yoğunlaştırma özel No.1 ile 9
	S014	Dikiş sayısı A	1 dikiş	0 ile 99			
	S015	Dikiş sayısı B	1 dikiş	0 ile 99			

	Veri No.	Öğe adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı		
	S016	→ Dikiş uzunluğu	0,1 mm	0,0 ile 9,0 / Genel ayar S003	—	0,0 ile 9,0 / Genel ayar S003
	S017	→ Geri beslemeli dikiş uzunluğu düzeltme değeri	0,1 mm	-9,0 ile 9,0	—	-9,0 ile 9,0
	S018	→ Baskı ayağı basıncı	1	-20 ile 200 / Genel ayar S007	—	-20 ile 200 / Genel ayar S007
	S019	→ Dikiş başında geri beslemeli dikiş hızı	50 sti/min	150 ile 2000		
	S020	→ İğne iplik tansiyonu Genel ayar açık/kapalı		: KAPALI : AÇIK	—	: KAPALI : AÇIK
	S021	→ İğne iplik tansiyonu, sol	1	0 ile 140	—	0 ile 140
	S022	→ İğne iplik tansiyonu, sağ	1	0 ile 140	—	0 ile 140
	S023	→ Duraklatma ve dikiş hizalama fonksiyonu		: KAPALI	: AÇIK	
	S024	→ Duraklatma ve dikiş hizalama fonksiyonu için durdurma süresi	10 ms	0 ile 1000		
Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş	S030	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş açık/kapalı		AÇIK / KAPALI	—	AÇIK / KAPALI
	S031	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş şekli		: Ters beslemeli dikiş : Yoğunlaştırma : Yoğunlaştırma özel	—	: Ters beslemeli dikiş : Yoğunlaştırma : Yoğunlaştırma özel
	S032	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş sayısı		1 ile 10	—	1 ile 10
	S033	Dikiş sonunda özel dikiş		Yoğunlaştırma özel No.1 ile 9	—	Yoğunlaştırma özel No.1 ile 9
	S034	Dikiş sayısı C	1 dikiş	0 ile 99		
	S035	Dikiş sayısı D	1 dikiş	0 ile 99	—	0 ile 99

	Veri No.	Öğe adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı		
	S036	→ Dikiş uzunluğu	0,1 mm	0,0 ile 9,0 / Genel ayar S003	—	0,0 ile 9,0 / Genel ayar S003
	S037	→ Geri beslemeli dikiş uzunluğu düzeltme değeri	0,1 mm	-9,0 ile 9,0	—	-9,0 ile 9,0
	S038	→ Baskı ayağı basıncı	1	-20 ile 200 / Genel ayar S007	—	-20 ile 200 / Genel ayar S007
	S039	→ Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş hızı	50 sti/min	150 ile 2000	—	150 ile 2000
	S040	→ İğne iplik tansiyonu Genel ayar açık/kapalı		: KAPALI : AÇIK	—	: KAPALI : AÇIK
	S041	→ İğne iplik tansiyonu, sol	1	0 ile 140	—	0 ile 140
	S042	→ İğne iplik tansiyonu, sağ	1	0 ile 140	—	0 ile 140
	S043	→ Duraklatma ve dikiş hizalama fonksiyonu		: KAPALI : AÇIK	—	: KAPALI : AÇIK
	S044	→ Duraklatma ve dikiş hizalama fonksiyonu için durdurma süresi	10 ms	0 ile 1000	—	0 ile 1000
	S050	İğne mili durma pozisyonu		: İğne yukarıdayken dur : İğne aşağıdayken dur	—	—
	S051	İğne tutucu açık/kapalı		: KAPALI	: AÇIK	
	S052	İplik kesici açık/kapalı		: KAPALI	: AÇIK	

	Veri No.	Öğe adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
	S053	Tek adım		—	: KAPALI : AÇIK	—	—
	S054	Önceden ayarlanan dikiş sayısına ulaşıldığında otomatik iplik kesme eş zamanlı olarak yapılır		—	: KAPALI : AÇIK	—	: KAPALI : AÇIK
	S055	İplik kesimi sırasında yoğunlaştırma dikişi (daha kısa iplik bırakan)		: KAPALI	: AÇIK		
	S057	Kumaş kenarı sensörü açık/ kapalı		: KAPALI : AÇIK		—	—
	S058	Çok katlı kısım sensörü açık/ kapalı		: KAPALI : AÇIK		—	—
	S059	Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu açmak için sensör değeri	1	1000 ile 3000		—	—
	S060	Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatmak için sensör değeri	1	1000 ile 3000		—	—
	S061	Geri beslemeli dikiş uzunluğu düzeltme değeri	0,1 mm	-9,0 ile 9,0			
	S062	Dikiş hızı sınırı	50 sti/min	150 ile U096		—	—
	S063	İğne mili: Alt durma konumu	1 deg	100 ile 300		—	—
	S064	İğne mili iğne giriş hizalama konumu	1 deg	0 ile 359		—	—
	S065	Ara durdurma sırasında baskı ayağını kaldırma:		: KAPALI : AÇIK		—	—

	Veri No.	Öğe adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı		
	S066	Ara durdurma sırasında baskı ayağını kaldırma yüksekliği:	0,5 mm	0,0 ile 20,0	—	—
	S067	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma:		: KAPALI	: AÇIK	—
	S068	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma yüksekliği	0,5 mm	0,0 ile 20,0		—
		Tek dokunuşla geçiş 1 - 3			—	—
	S071 S081 S091	→ Dikiş hızı sınırı	10 sti/min	150 ile U096 / Genel ayar S062	—	—
	S072 S082 S092	→ Dikiş uzunluğu	0,1 mm	-9,0 ile 9,0 / Genel ayar S003	—	—
	S073 S083 S093	→ İğne iplik tansiyonu, sol	1	0 ile 140 / Genel ayar S004	—	—
	S074 S084 S094	→ İğne iplik tansiyonu, sağ	1	0 ile 140 / Genel ayar S005	—	—
	S075 S085 S095	→ Dalgalı dikey hareket miktarı	0,5 mm	0,5 ile 9,0 / Genel ayar S006	—	—
	S076 S086 S096	→ Baskı ayağı basıncı	1	-20 ile 200 / Genel ayar S007	—	—
	S078 S088 S098	→ Askıda cetvel konumu	0,1 mm	0,0 ile 60,0 / Genel ayar S008	—	—
	S079 S089 S099	→ Geçişi kapatmak için dikiş sayısı	1 dikiş	0 ile 200	—	—
		Tek dokunuşla geçiş 4 (çok katlı kısmı algılama)			—	—
	S101	→ Dikiş hızı sınırı	10 sti/min	150 ile U096 / Genel ayar S062	—	—
	S102	→ Dikiş uzunluğu	0,1 mm	-9,0 ile 9,0 / Genel ayar S003	—	—
	S103	→ İğne iplik tansiyonu, sol	1	0 ile 140 / Genel ayar S004	—	—
	S104	→ İğne iplik tansiyonu, sağ	1	0 ile 140 / Genel ayar S005	—	—

	Veri No.	Öğe adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı		
	S105	→ Dalgalı dikey hareket miktarı	0,5 mm	0,5 ile 9,0 / Genel ayar S006	—	—
	S106	→ Baskı ayağı basıncı	1	-20 ile 200 / Genel ayar S007	—	—
	S108	→ Askıda cetvel konumu	0,1 mm	0,0 ile 60,0 / Genel ayar S008	—	—
	S109	→ Geçişi kapatmak için dikiş sayısı	1 dikiş	0 ile 200	—	—

*** Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. 78 Sayfada "6-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi".**

(2) Çokgen şekilli dikiş adımları için öğelerin ayarlanması

Veri No.	Veri No.	Değişiklik birimi	Giriş aralığı
Adım 01			
S201	Adım geçişi		: İlmek sayısı : Tek dokunuş anahtarı : Çok katlı parça
S203	Adımı değiştirmek için sensör değeri	1	1000 ile 3000
S204	Dikiş sayısı (dikiş uzunluğu mm)	1 dikiş	1 ile 10000
S205	Dikiş uzunluğu (inç başına dikiş sayısı, 3 cm başına dikiş sayısı)	0,1 mm	-9,0 ile 9,0 / Özel adım No.1 ile 20
S206	İğne iplik tansiyonu, sol	1	0 ile 140
S207	İğne iplik tansiyonu, sağ	1	0 ile 140
S208	Dalgalı dikey hareket miktarı	0,5 mm	0,5 ile 9,0
S209	Baskı ayağı basıncı	1	-20 ile 200
S210	Askıda cetvel konumu	0,1 mm	0,0 ile 60,0
S211	Duraklama esnasında iğne mili durma konumu		: İğne yukarıdayken dur : İğne aşağıdayken dur
S212	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma:		: KAPALI : AÇIK
S213	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma yüksekliği	0,5 mm	0,0 ile 20,0

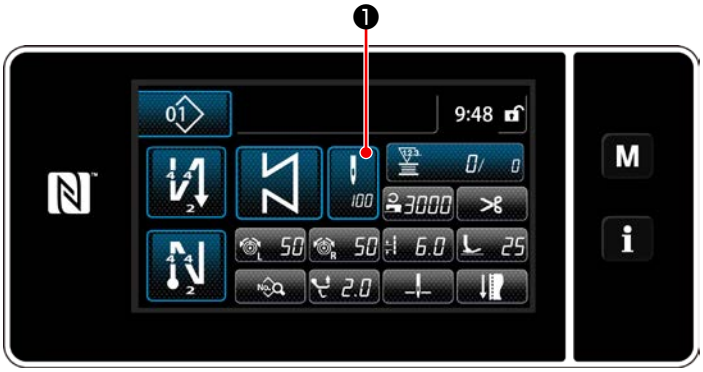
Veri No.	Veri No.	Değişiklik birimi	Giriş aralığı
S214	Durma esnasında iğne mili durma konumu		: İğne yukarıdayken dur : İğne aşağıdayken dur : İplik kesme : Süreklilik
S215	Durdurma ve baskı ayağı kaldırma		: KAPALI : AÇIK
S216	Dikiş makinesi dururken baskı ayağı kaldırma yüksekliği	0,5 mm	0,0 ile 20,0
S217	Tek adım		: KAPALI : AÇIK
S218	Kumaş sonu sensörü açık/kapalı		: KAPALI : AÇIK
S219	Dikiş hızı	50 sti/min	150 ile U096
Adım 02			
		:	
Adım 30			

* Öğelerin ve giriş aralığının ayarlanması, 01 adımındakilerle aynıdır.
* Adım numaraları 30'ye kadar ayarlanabilir.

6-2-7. Öğretme işlevi

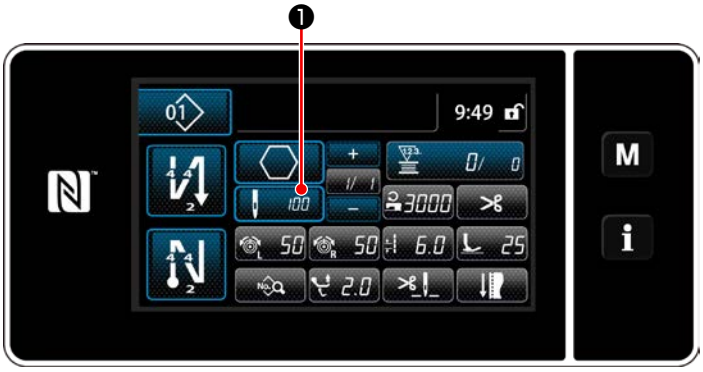
Bu, dikilen toplam dikiş sayısını kullanarak bir dikiş desenine ait dikiş sayısının girilmesine imkan veren işlevdir. Bu işlev ekranı dikiş deseni düzenleme ekranından görüntülenebilir.

* Öğretme işlevi, "sabit boyutlu dikiş" veya "çokgen şekilli dikiş" seçili olduğu zaman kullanılabilir.



<Dikiş ekranı (sabit boyutlu dikiş)
(Bakım personeli modu)>

Dikiş verisi listesi ekranında ❶ düğmesine basın. Daha sonra ilmek sayısı giriş ekranı açılır.



<Dikiş ekranı (çokgen şekilli dikiş)
(Bakım personeli modu)>

(1) Ayarlama (sabit boyutlu dikiş)

<Dikiş sayısı giriş ekranı>

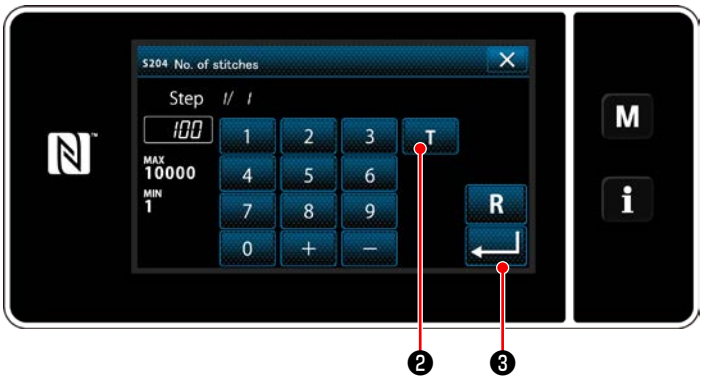
① **Öğrenme fonksiyonunu açılması**
T ❷ düğmesine basarak öğrenme fonksiyonunu açın.

② **Öğretmeye başlanması**
Giriş değeri 0'a (sıfır) ayarlanır. Dikişe başlamak için pedala basın. Dikiş makinesi durana dek ilmek sayısını sayın.

③ **Öğretme modunda girilen verilerin doğrulanması**
İplik kesme işlemi yaparak öğrenme içeriğini onaylayın.
Mevcut ekranı dikiş ekranına (bakım personeli modu) döndürün.

(2) Ayarlanması (çokgen şekilli dikiş)

① Öğrenme fonksiyonunu açılması

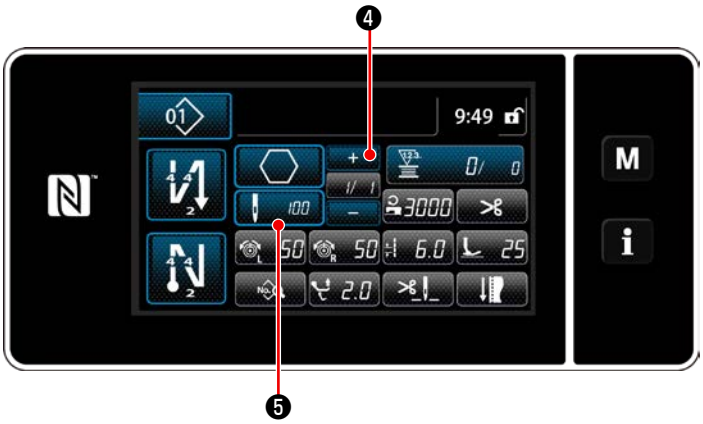


<Dikiş sayısı giriş ekranı>

T ❷ düğmesine basarak öğrenme fonksiyonunu açın.

② Öğrenmeye başlayın ve veriyi adım adım prensibine göre onaylayın

Giriş değeri 0'a (sıfır) ayarlanır. Dikişe başlamak için pedala basın. Dikiş makinesi durana dek ilmek sayısını sayın.



+ / – ❹ düğmesine basarak mevcut adımda öğrenme verisini onaylayın. Mevcut ekranı, bir sonraki adım için ilmek sayısı giriş ekranına döndürmek üzere 100 ❺ düğmesine basın.

Kaydedilecek başka adım yoksa, bu çalışma devre dışı bırakılacak.

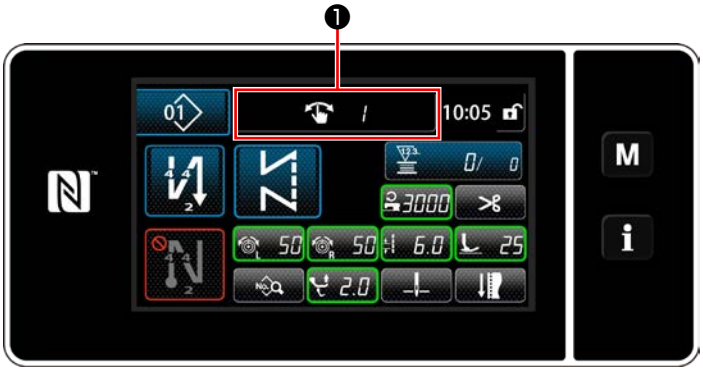
Adım sonuna ulaşılana dek (son dikiş dikilene kadar) dikiş yapın. Daha sonra öğrenme içeriğini onaylamak için iplik kesimi yapın.

6-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi

Tek dokunuşla geçiş fonksiyonunun özel düğmeye atanması durumunda dikiş uzunluğu, dikiş hızı, vb. özel düğmeye basılarak değiştirilebilir.
1 ile 4 arasında dört farklı tek dokunuşla geçiş fonksiyonu ayarlanabilir.

Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu ile değiştirilen veri
· Dikiş uzunluğu
· İğne iplik tansiyonu
· Dalgalı dikey hareket miktarı
· Baskı ayağı basıncı
· Dikiş hızı

Bkz. **40 Sayfada "4-11. Özel anahtar"**.

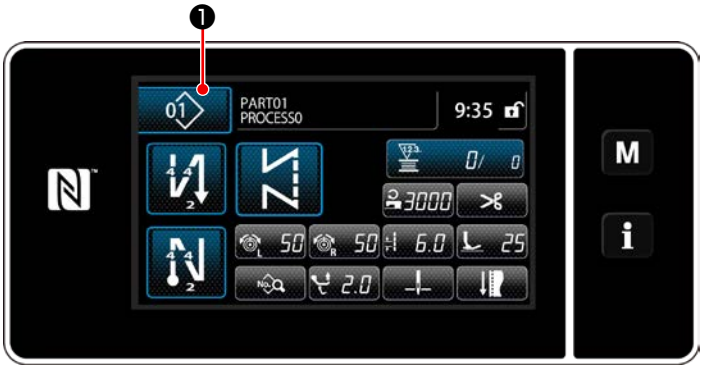


Hedef veri gösterimi değişir ve tek dokunuşla geçiş fonksiyonu numarası (1 ila 4), tek dokunuşla geçiş fonksiyonu çalışırken ❶ 'de gösterilir.

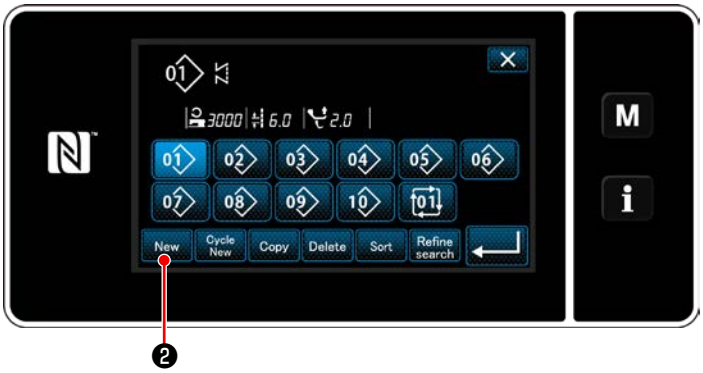
6-2-9. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi

Yeni oluşturulan bir dikiş deseni, aşağıda açıklanan prosedür adımları takip edilerek kaydedilir.

① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi

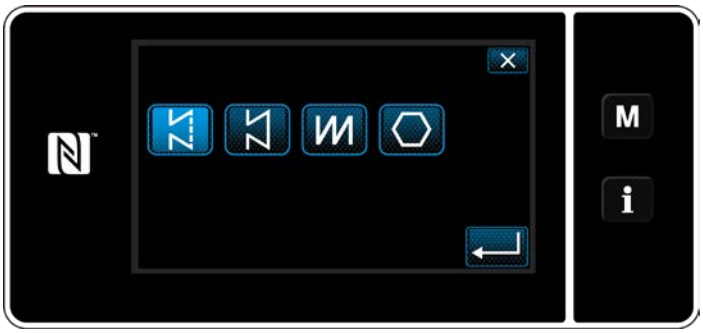


1) Dikiş deseni yönetim ekranını görüntülemek için 01 ❶ tuşuna basın.



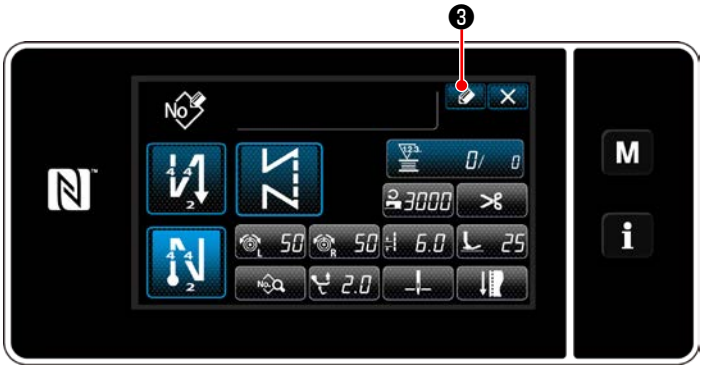
<Dikiş desenini yönetim ekranı>

2) New ❷ tuşuna basın.

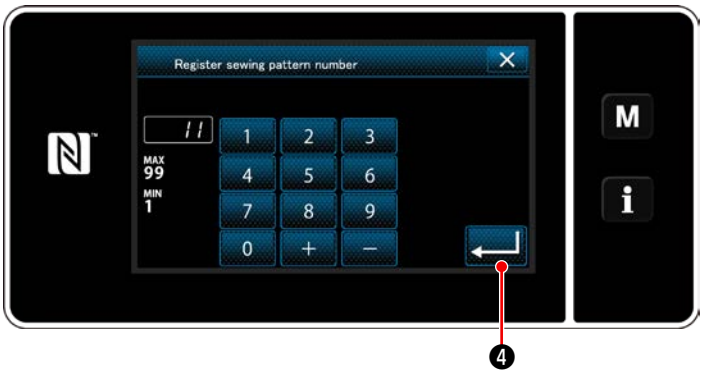


3) İstenen dikiş şeklini (serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş, çok katmanlı dikiş, çokgen şekilli dikiş) seçin.

② **Oluşturulan dikiş deseni verilerinin doğrulanması**



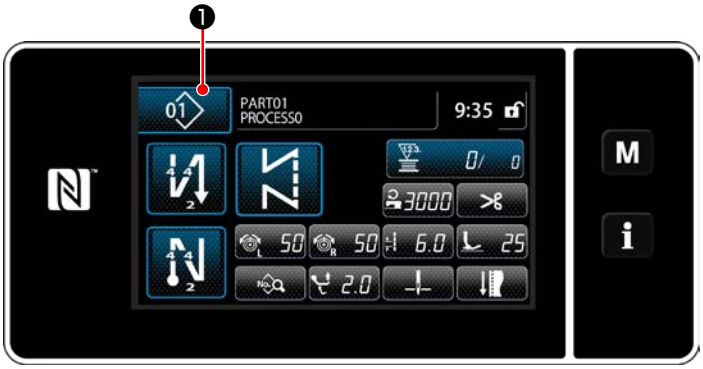
1) Dikiş deseni kayıt numarasını görüntülemek için ❸ tuşuna basın.



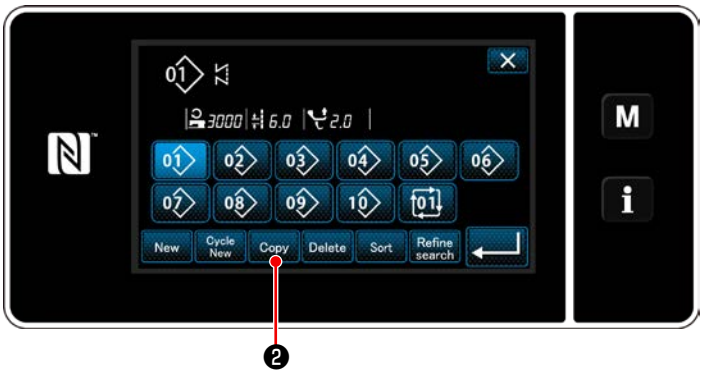
2) Sayısal tuş takımını kullanarak, kaydedilecek desen numarasını girin.
3) Girdiğiniz desen numarasını onaylamak için ❹ tuşuna basın.

   Dikiş deseni yönetim ekranı görüntülenir.

6-2-10. Bir desenin kopyalanması

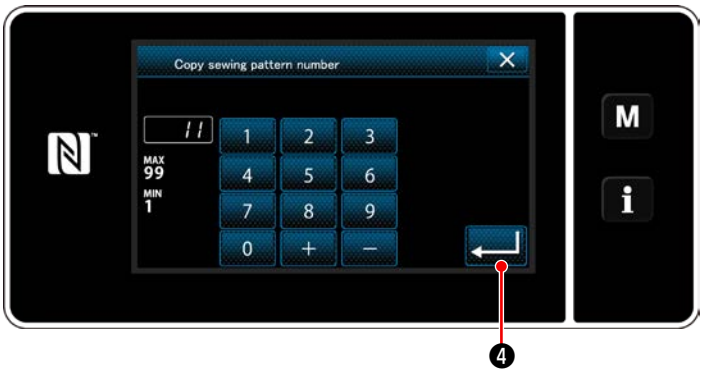


1) Dikiş deseni yönetim ekranını görüntülemek için 01 ❶ tuşuna basın.



<Dikiş desenini yönetim ekranı>

2) Copy ❷ tuşuna basın.

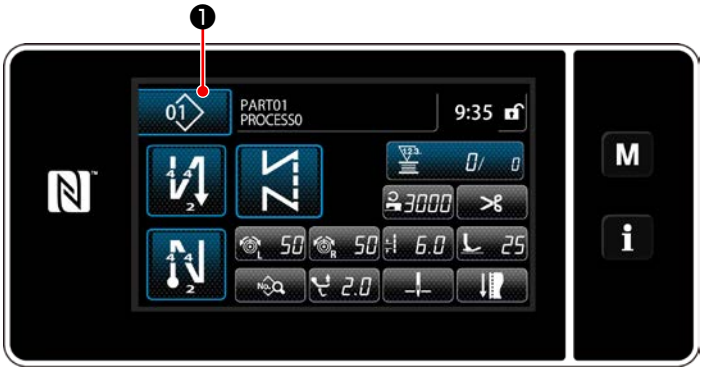


3) Sayılsa tuş takımı ile bir desen kopyalama numarası girin.
4) Girdiğiniz desen numarasını onaylamak için ↵ ❹ tuşuna basın.
Dikiş deseni yönetim ekranı açılır.

6-2-11. Daraltma işlevi

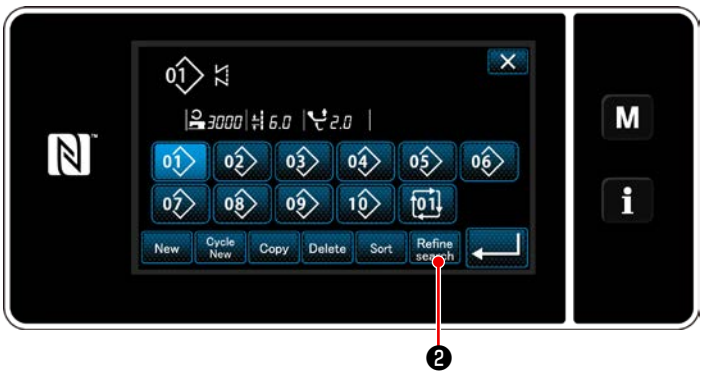
Ürün numarası, işlem veya açıklama gibi hedef karakterler girerek hafızaya kayıtlı dikiş desenlerinden hedef karakterler içeren dikiş desen(ler)ini seçmek ve görüntülemek mümkündür. Bu işlev hem operatör modunda hem de servis elemanı modunda kullanılabilir.

① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

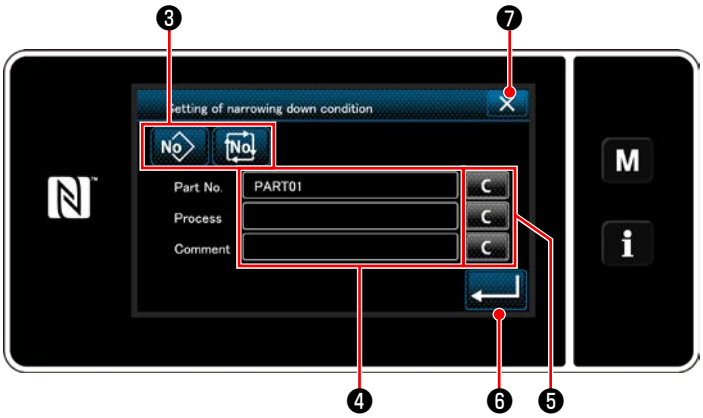
1) Dikiş deseni yönetim ekranını görüntülemek için 01 ❶ tuşuna basın.



<Dikiş desenini yönetim ekranı>

2) Refine search ❷ tuşuna basın.

② Daraltılacak hedef deseni seçin



<Daraltma koşulu ayar ekranı>

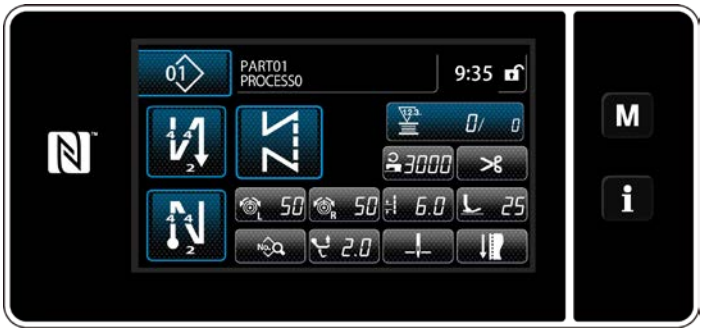
1) ❸ tuşunu kullanarak istenen desenin daraltıldığı dikiş desenlerini seçin.
2) Karakter giriş ekranı, ❹ tuşuna basılarak açılır. Daraltma işlemi için kullanılacak karakter(ler) karakter dizisi tuşu ile girilebilir.
3) Girilen karakterler C ❺ tuşuna basılarak silinir.
4) Sadece girilen karakter(ler)i içeren desenlerden oluşan "Dikiş desenini yönetim ekranı" ❻ tuşuna basılarak açılır.
5) Daraltma işlemi ❼ tuşuna basıldığında yapılmaz. Daha sonra "Dikiş desenini yönetim ekranı" açılır.

* Daraltma koşulu ayar ekranında iki veya daha fazla öğe için karakterler girilmesi durumunda sadece girilen tüm koşulları karşılayan desenler gösterilir. Çevrim dikişi desenleri için açıklama sadece daraltma koşulu olarak kullanılır.

6-3. Sayaç işlevi

Bu işlev, önceden belirlenen birime göre dikişi sayar ve önceden ayarlanan değere ulaşıldığında ekran üzerinde görülebilen bir alarm verir.

6-3-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi



Üç çeşit sayaç kullanılabilir. Bunlar; masura ipliği sayacı, dikiş sayacı ve adım zamanı sayacıdır.

6-3-2. Sayaç tipleri

	Masura ipliği sayacı Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. * Bkz. **88 Sayfada "6-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"**.
	Dikiş sayacı Dikiş sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. * Bkz. **88 Sayfada "6-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"**.
	Adım zamanı sayacı Adım zamanı sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Sayaç tipi, adım zamanı sayacı olarak ayarlandığında sayaç ayar ekranında gösterilir (bkz. **85 Sayfada "6-3-3. Sayacın ayarlanması"**). ile ayarlanan süreye ulaşıldığında sayaç, hedef değere "1 (bir)" ekler (birim: saniye).

6-3-3. Sayacın ayarlanması

① Sayaç ayarının seçilmesi

1) **M** ❶ tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.

<Mod ekranı>

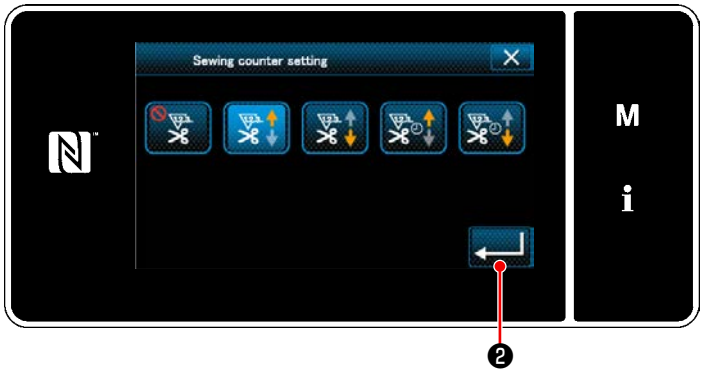
2) "Counter setting (Sayaç ayarı)"nı seçin.

② Sayaç tipinin, sayacın mevcut değerinin ve önceden ayarlı değerin ayarlanması

Dikiş sayacı ve masura sayacı aşağıdaki aynı prosedür kullanılarak ayarlanmalıdır.

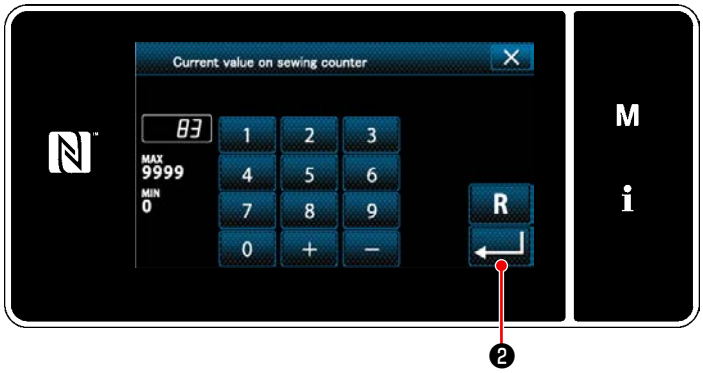
<Sayaç ayar ekranı>

1) Ayarlamayı etkinleştirmek için sayaç ayar ekranı görüntülenir.
2) İstenen öğeyle ilgili tuşa basın. Ardından, o öğeye karşılık gelen değişiklik ekranı görüntülenir.



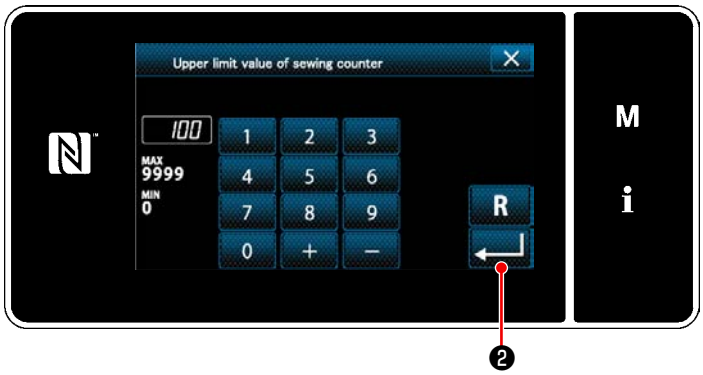
<Sayaç tipi ekranı>

1) İstenilen sayaç tipini seçin.
2) Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için ❷ tuşuna basın.



<Şu anki sayaç değeri ekranı>

1) Sayacın şu anki değerini seçin.
2) Sayısal tuş takımı ile girin.
3) Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için ❷ tuşuna basın.



<Sayaç ayar değeri ekranı>

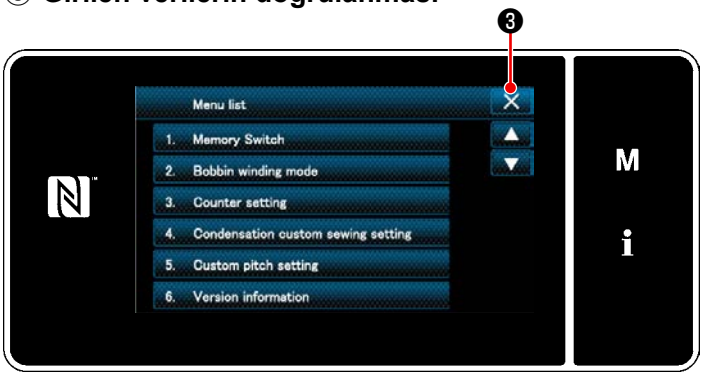
1) Sayaç ayar değerini seçin.
2) Sayısal tuş takımı ile girin.
3) Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için ❷ tuşuna basın.

Masura ipliği sayacı	
	YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi): Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
	AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi): Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır. Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaştığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
—	**Sayacın kullanılmadığı durumlar:** Masura ipliği sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

Dikiş sayacı	
	YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi): Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler. Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
	AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi): Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır. Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaştığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
—	**Sayacın kullanılmadığı durumlar:** Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

Adım zamanı sayacı	
	YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi): Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler.
	AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi): Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır.
—	**Sayacın kullanılmadığı durumlar:** Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

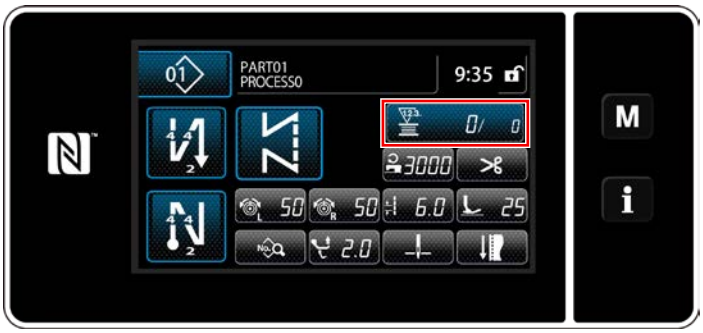
③ **Girilen verilerin doğrulanması**



<Mod ekranı>

Sayaç ayar öğelerinde girdiğiniz verileri onaylayın. Ardından, ekranı mod ekranına döndürmek için ❸ tuşuna basın.a

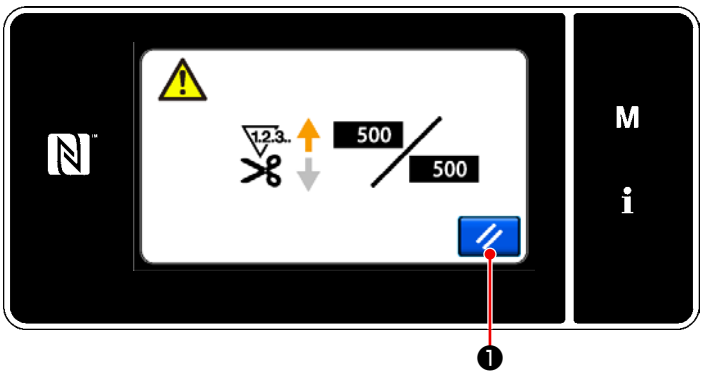
❸ tuşuna tekrar basıldığında, ekran dikiş ekranına geri döner.



<Dikiş ekranı (sayaç)>

Sayaç işlevine ilişkin girilmiş veriler görüntülenir.

6-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması



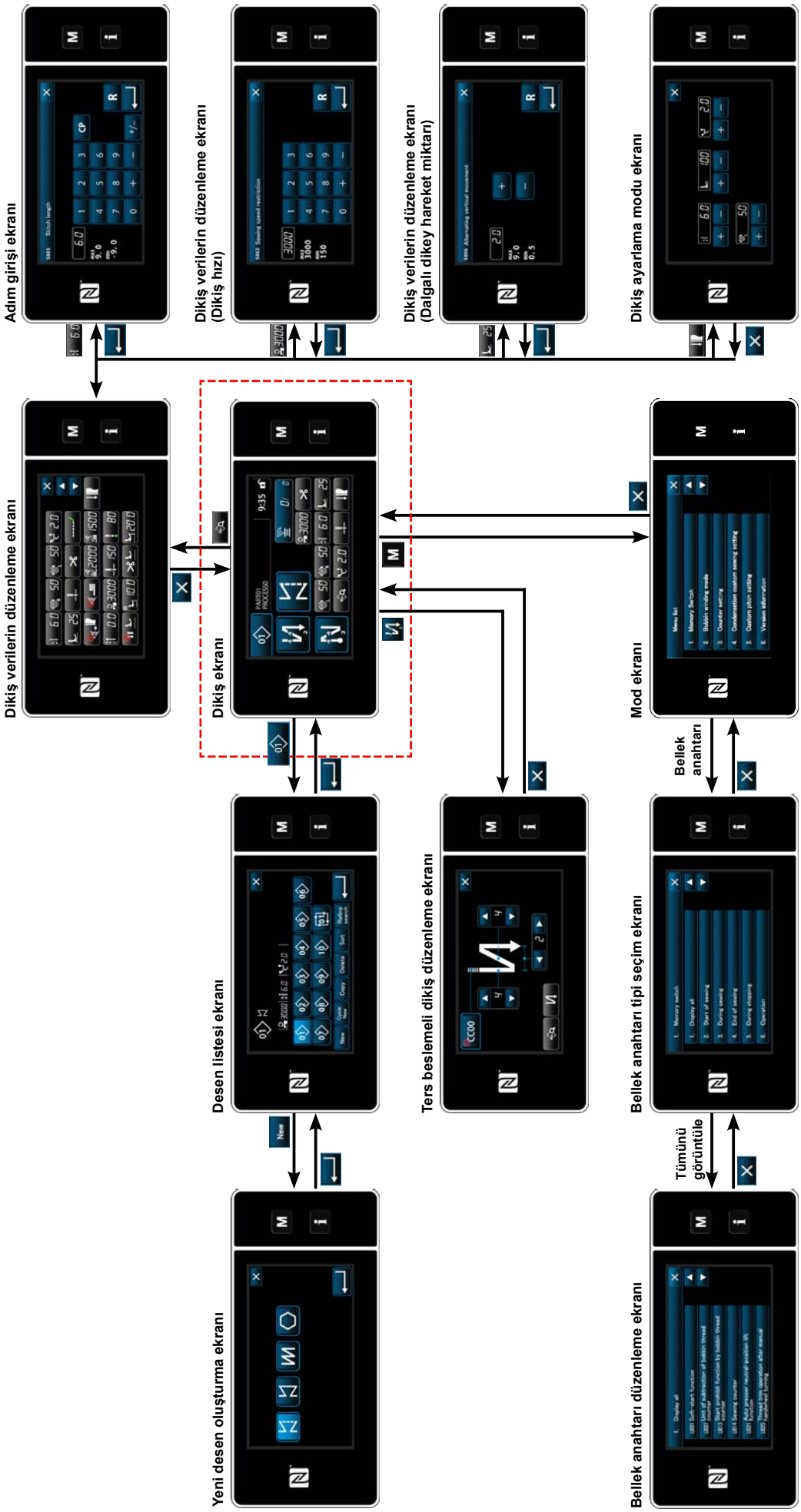
<Sayma tamamlanma ekranı>

Önceden tanımlanan koşulların dikiş sırasında yerine getirilmesi durumunda sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.

❶ tuşuna basıldığında sayaç sıfırlanır.

Ardından, mod dikiş moduna geri döner. Bu modda sayaç tekrar saymaya başlar.

6-4. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması



6-5. Bellek anahtarı verileri listesi

No.	Öğe	Ayar aralığı	Birim
U001	**Yumuşak başlatma işlevi** Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. (0: KAPALI)	0 ile 9	Dikiş
U007	**Masura ipliği geri sayma birimi** 0: 10 dikiş / 1: 15 dikiş / 2: 20 dikiş	0 ile 2	Dikiş
U013	**Masura ipliği sayma işlemini durdurma işlevi** 0: Sayaç saymayı tamamlamış olsa da dikiş makinesini başlatma engellemesi işlevi devre dışıdır (negatif değer). 1: Sayaç saymayı tamamladığında, iplik kesme engellemesi devreye girdikten sonra dikiş makinesi çalışmaya başlar. 2: Sayaç saymayı tamamladığında, dikiş makinesi geçici olarak durur ve iplik kesmeden sonra dikiş makinesinin başlatılması engellenir. * Sayacın başlangıç değeri 0 (sıfır) olduğunda engelleme işlevinin devre dışı olacağını unutmayın.	0 ile 2	—
U014	**Dikiş sayımı işlevi** 1: Otomatik dikiş sayacı / 2: Dikiş sayacı anahtarı girişi	1 ile 2	—
U021	**Pedal nötr konumda olduğunda baskı ayağı kaldırma** 0: Devre dışı / 1. Açık / 2: Sadece baskı ayağı en alt konumunda iken açılır 3: Pedalın arka kısmına basarak dalgalı dikey hareket	0 ile 3	—
U025	**Manuel dönüşten sonra çalışma (iplik kesme)** Bu bellek anahtarı, dikiş makinesi üst/alt durma konumundan el çarkı manuel olarak çevrilerek çıktıktan sonra iplik kesme işlemini ayarlamak için kullanılır. 0: İzin verilir / 1: Engellenir	0 ile 1	—
U030	**Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu** Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu ayarlanır. 0: Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devre dışı 1: Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devrede	0 ile 1	—
U031	**Dikiş ortası geri beslemeli dikiş ilmek sayısı** Dikiş ortası geri beslemeli dikiş ilmek sayısı ayarlanır.	1 ile 19	Dikiş
U032	**Dikiş makinesi dururken dikiş ortası geri beslemeli dikişi devreye alma durumu** Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devreye alma durumu 0: Dikiş makinesi dururken devre dışı / 1: Dikiş makinesi dururken devrede	0 ile 1	—
U033	**Dikiş ortası geri beslemeli dikiş tarafından devreye alınan iplik kesme** Dikiş ortası geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra iplik kesme fonksiyonu ayarlanır. 0: Otomatik iplik kesme fonksiyonu devre dışı 1: Otomatik iplik kesme fonksiyonu devrede	0 ile 1	—
U035	**Minimum pedal hızı** Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir.	150 ile 250	sti/min
U036	**İplik kesimli dikiş hızı** Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir.	100 ile 250	sti/min
U037	**Yumuşak kalkış sırasındaki hız** Yumuşak başlatma sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir. Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir. (0: KAPALI) Tek iğne: 170 dikiş/dak İki iğne: 200 dikiş/dak	100 ile 3500	sti/min
U038	**Tek adımda dikiş sırasındaki hız** Yumuşak başlatma sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir.	100 ile 3500	sti/min
U039	**Dönüşün başlangıç konumu** Nötr pedal pozisyonundan itibaren başlangıç konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 1000	—

No.	Öğe	Ayar aralığı	Birim
U040	**Hızlanmanın başlangıç konumu** Nötr pedal pozisyonundan itibaren hızlanma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 1000	—
U041	**Baskı ayağını kaldırmanın başlangıç konumu** Nötr pedal pozisyonundan itibaren tutucu parça kalkma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	-500 ile -10	—
U042	**Baskı ayağını indirmenin başlangıç konumu** Nötr pedal pozisyonundan itibaren tutucu parça inme konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 500	—
U043	**İplik kesmenin başlangıç konumu** Nötr pedal pozisyonundan itibaren iplik kesme başlangıç konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	-1000 ile -100	—
U044	**Maksimum dikiş hızına ulaşılan pozisyon** Nötr pedal pozisyonundan itibaren maksimum hıza ulaşma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 15000	—
U045	**Pedalın nötr konumunu düzeltme değeri** Pedal sensörünün nötr pozisyonunu ayarlayın.	-150 ile 150	—
U047	**Baskı ayağı kaldırma bitiş konumu** Pedalın arka kısmı ilk kademesine kadar basıldığında (1. kademe yay pozisyonu) baskı ayağının yukarı çıktığı konum.	-1000 ile -100	—
U048	**Pedala basarak baskı ayağını kaldırma işlevi** Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağı kaldırma işleminin yapılıp yapılmayacağı ayarlanır. 0: İşlem yok / 1: İşlem var	0 ile 1	—
U049	**Baskı ayağını indirme zamanı** Baskı ayağını indirme zamanı ayarlanır.	0 ile 500	milisaniye
U051	**Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) başlatma düzeltmesi**	-50 ile 50	Derece
U052	**Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) kapatma düzeltmesi**	-50 ile 50	Derece
U053	**Ters beslemeli dikişi (dikişin sonunda) kapatma düzeltmesi**	-50 ile 50	Derece
U054	**Baskı ayağı yukarı çıkmaya başlayana dek bekleme süresi** Pedalın 1inci adıma basıldığı andan baskı ayağının yukarı çıkmaya başladığı ana kadar geçecek süre.	0 ile 200	milisaniye
U056	**İplik kesiminden sonra ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma** Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. 0: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılmaz 1: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılır	0 ile 1	—
U058	**İğne mili başlangıç konumu tutma fonksiyonu** Tutma fonksiyonu iğne milini üst veya alt durma konumunda tutar. Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir. 0: Kapalı / 1: Açık; Zayıf tutma gücü / 2: Açık; Orta tutma gücü 3: Açık; Güçlü tutma gücü	0 ile 3	—
U059	**Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) çalışması seçimi** 0: Pedalı manuel olarak çalıştırarak, vb. 1: Ön-ayarlı geri beslemeli dikiş hızına göre	0 ile 1	—
U060	**Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) sonrasında durma** Durdurma işlevi, pedalın çalışma durumuna bakmaksızın dikiş makinesini geçici olarak durdurur. 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U064	**Ters beslemeli dikişin (dikişin sonunda) başlangıcındaki dikiş hızı**	150 ile 1000	sti/min

No.	Öğe	Ayar aralığı	Birim
U068	**Baskı ayağı kaldırma işlemi geçişi** Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağı kaldırma işlemi değiştirilir. 0: 2. kademe işlemi / 1: Pedalın arka kısmına basıldığında pedalın hareket aralığına bağlı olarak manuel işlem	0 ile 1	—
U087	**Pedalı hızlandırma özelliği** 0: Standart / -1 ile -10: Düşük frekanslı düşük hızlanma / 1 ile 10: Düşük frekans yüksek hızlanma	-10 ile 10	—
U089	**Güç açılırken iğne mili durma konumu** 0: Üst durma konumu/1: Ters dönüşle iğne yukarı konumu	0 ile 1	—
U090	**Başlangıçta üst konumda durma işlevi** 0: Dikiş makinesi paneli kontrol ettikten sonra iğne yukarıda kalacak şekilde durur 1: Makine otomatik olarak iğne yukarıda olacak şekilde durur.	0 ile 1	—
U092	**Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş için hız azaltma fonksiyonu** Başlangıç geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra hız azaltma fonksiyonu ayarlanır. 0: Hız azaltılmaz / 1: Hız azaltılır	0 ile 1	—
U093	**İğne yukarı/aşağı düzeltme geçişi ekleme fonksiyonu** Güç açıldıktan sonra veya iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı düzeltme geçiş işlemi ayarlanır. 0: Normal / 1: İplik kesiminden sonra tek dikiş düzeltmesi 2: İplik kesiminden sonra iğne girişi hizalama fonksiyonu 3: İşlem 2'ye ilaveten iğne girişi hizalaması, baskı ayağını indirerek yapılır ve iğne kaldırma fonksiyonu iplik kesiciyi çalıştırarak çalışır	0 ile 3	—
U096	**Maksimum dikiş hızı** Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir.	150 ile 3500	sti/min
U120	**Ana şaft referans açısı düzeltmesi** Ana şaft referans sinyali açısı (0 derece) bu bellek anahtarı kullanılarak ayarlanan değerle düzeltilir.	-60 ile 60	Derece
U121	**Üst konum açısı düzeltmesi** Dikiş makinesinin iğne yukarıda olacak şekilde durduğu konum düzeltilir.	-15 ile 15	Derece
U122	**Alt konum açısı düzeltmesi** Dikiş makinesinin iğne aşağıda olacak şekilde durduğu konum düzeltilir.	-15 ile 15	Derece
U150	**Otomatik diz kaldırma işlevi** 0: İşlev devre dışı, 1: İşlev etkin	0 ile 1	—
U151	**Otomatik diz kaldırma işlemi başlama konumu ayarı** Baskı ayağı ile kontrol edilen diz kaldırma konumunu düzeltir	-2000 ile 1000	—
U152	**Otomatik diz kaldırma maksimum konumu ayarı** Baskı ayağı en yüksek konumdayken diz kaldırma konumunu düzeltir.	-200 ile 1000	—
U164	**Pedal girişi yüksek hız anahtarı fonksiyonu** 0: Normal pedal / 1: Yüksek hız anahtarı olarak kullanılacak	0 ile 1	—
U173	**İplik tutucu açık tutma süresi** Açık durumda iplik tutucuyu tutma süresi.	1 ile 60	S
U179	**İğne mili başlangıç konumu tutma sınır süresi** İğne milini başlangıç konumunda tutmak üzere kontrol için tutma süresi (0: Sınır yok)	0 ile 10	m
U182	**Dikiş sayacını durdurma işlevi** 0: Dikiş makinesi sayacı tamamlansa bile dikiş makinesi durmaz. 1: Sayaç saymayı tamamladığında, iplik kesme engellemesi devreye girdikten sonra dikiş makinesi çalışmaya başlar. * Sayacın başlangıç değeri 0 (sıfır) olduğunda engelleme işlevinin devre dışı olacağını unutmayın.	0 ile 1	—

No.	Öğe	Ayar aralığı	Birim
U183	**Dikiş sayacı için iplik kesme sayısı**	1 ile 20	—
U194	**Baskı ayağını kaldırırken iplik tansiyonu geçiş ayarı** 0: KAPALI / 1: Normalde açık / 2: Sadece iplik kesiminden sonra 3: Sadece ara durdurma sırasında	0 ile 3	—
U195	**Baskı ayağını kaldırırken iplik tansiyonu (sağ)**	0 ile 200	—
U196	**Baskı ayağını kaldırırken iplik tansiyonu (sol)**	0 ile 200	—
U199	**Ayakta çalışmak için dikiş makinesine öncelik veren pedal** Pedal, ayakta çalışmada dikiş makinesi için kullanıldığında öncelik verilecek düğme ayarlanır. 0: Başlatma düğmesine öncelik verilir / 1: Başlatma düğmesine öncelik verilmez	0 ile 1	—
U201	**İplik gerilimi düzeltme (masura ipliği kalan miktarı)** **Nihai düzeltme miktarı** Bu bellek anahtarı, masura ipliği kalan miktarı asgari düzeyde olduğunda iğne ipliği gerilimini düzeltme miktarını ayarlamak için kullanılır.	0 ile 100	%
U202	**İplik gerilimi düzeltme (masura ipliği kalan miktarı)** Bu bellek anahtarı, iğne ipliği geriliminin düzeltilmeye başlanacağı kalan masura ipliği miktarını ayarlamak için kullanılır.	50 ile 200	%
U273	**Baskı ayağını kaldırırken başlatma açık/kapalı ayarı** Üst konumuna alınan baskı ayağı indirildikten sonra dikiş makinesini başlatmak için girişin açık/kapalı durumu değiştirilir. 0: Açık / 1: Kapalı	0 ile 1	—
U280	**Daha kısa iplik bırakan tipteki iplik kesme işlemi başlamadan önce dikişin sonunda gerçekleştirilen yoğun dikiş sayısı** Daha kısa iplik bırakma işlevi AÇIK olduğunda, bu bellek anahtarı iplik kesmeden önce gerçekleştirilen yoğun dikiş sayısını ayarlamak için kullanılır.	1 ile 9	Dikiş
U285	**Dikişe başlarken ipliği tutma fonksiyonu** İplik tutma fonksiyonunu açar ya da kapatır.	0 ile 1	—
U286	**İplik tutucu dikiş hızı** İplik tutucunun çalıştırılması durumunda kullanılan dikiş hızı ayarlanır.	100 ile 3000	sti/min
U288	**İplik tutucu açma açısı** Dikiş başında iplik tutucunun açıldığı ana mil açı derecesi ayarlanır.	180 ile 290	Derece
U289	**İplik tutucu kapatma açısı** Dikiş başında iplik tutucunun kapatıldığı ana mil açı derecesi ayarlanır.	210 ile 359	Derece
U290	**İplik tutucu AK çalışma zamanı** İplik tutulurken çalışan AK'yı açma zamanı ayarlanır.	0 ile 50	ms
U293	**İplik tutucu dikiş hızı iptal açısı** İplik tutucu çalışırken kullanılan dikiş hızının iptal edildiği ana mil açı derecesi ayarlanır. * Bu ayar, iplik tutucunun çalışması durumunda devrededir.	0 ile 720	Derece
U294	**İplik tutucu ilk çekme süresi** İplik tutucu için ilk çekme durumunda düşük akım süresi.	0 ile 200	ms
U295	**İplik tutma baskı ayağı basıncı 0** İplik tutma açık olduğunda başlangıçtaki baskı ayağı basıncını 0'a ayarlar.	0 ile 1	—
U385	**Yavaş çalıştırma düğmesini fonksiyonu** Yavaş çalıştırma düğmesini çevirerek ana milin çalıştırılması. 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U388	**Yavaş çalıştırma düğmesi ile üst konuma otomatik hareket** Ana mil yavaş çalıştırma düğmesi ile çevrilirken ana mili üst konumuna otomatik getirme fonksiyonu. 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—

No.	Öğe	Ayar aralığı	Birim
U400	**Panel çalışma modu** Bu bellek anahtarı, başlangıçta görüntülenen dikiş ekranı modunu belirlemek için kullanılır. 0: <Bakım personeli modu> / 1: <Operatör modu>	0 ile 1	—
U401	**Dikiş uzunluğu giriş birimi** 0: Dikiş uzunluğu (mm) / 1: İnç başına dikiş sayısı / 2: Her 3 cm'deki dikiş sayısı	0 ile 2	—
U402	**Otomatik kilitleme süresi** Çalışma paneli önceden belirlenen bir süre boyunca kullanılmadığında dikiş makinesi otomatik olarak kilitlenir.	0 ile 300	Saniye
U403	**Arka ışık otomatik kapanma** Çalışma panelinin belirli bir süre boyunca kullanılmaması durumunda panelin arka ışığı otomatik olarak kapatılır.	0 ile 20	
U404	**Parça numarası ve işlem / açıklama görünümü seçimi** Bu bellek anahtarı dikiş ekranında parça numarası/işlem bilgilerinin mi açıklamanın mı görüntüleneceğini belirtmek için kullanılır. 0: Parça numarası/işlem / 1: Açıklama	0 ile 1	—
U406	**Dil seçimi** 0: Henüz seçilmedi / 1: Japonca / 2: İngilizce / 3: Basitleştirilmiş Çince 4: Ek dil düzenleme modu: 0 → 1	0 ile 4	—
U407	**Çalışma paneli sesi** 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U410	**Dikiş sayısı giriş birimi** Sabit boyutlu dikiş ayarlandığı durumda olduğu gibi dikiş deseni verisine dikiş uzunluğu girilirken kullanılacak dikiş uzunluğu birimi ayarlanır. 0: Dikiş sayısı / 1: Uzunluk (mm)	0 ile 1	—

6-6. Hata listesi

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri başlatma yürütmesi (Bu bir hata değildir)	• Eski kontrol kutusu sökülmüş ve yenisi takılı. • Başlatma işlemi yapılırken.	Bu bir arıza değildir.
E007	Motor aşırı yüklü	• Makine kafası kilitlendiğinde. • Garanti edilen malzeme kalınlığını aşan ekstra ağır malzeme dikilmesi durumunda. • Motor dönmezse. • Motor veya sürücü arızası durumunda.	• İpin kasnağa dolanmadığını kontrol edin. • Motor çıkış konektörünün (4P) gevşemediğini kontrol edin. • Motorun elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin.
E009	Fazla solenoid enerjilendirme zamanı	• Solenoid enerjilenme süresinin beklenen süreyi aşması durumunda.	
E011	Medya takılı değil	• Medya takılmamışsa.	• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E012	Okuma hatası	• Medyada kayıtlı veri okunamadığında.	• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E013	Yazma hatası	• Medyaya veri yazılamadığında.	• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E014	Yazma koruması	• Medyanın yazma korumalı olarak takılması durumunda.	• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E015	Biçimlendirme hatası	• Medya biçimlendirmesi yapılamazsa.	• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E016	Harici medya kapasite aşımı	• Medya kapasitesi yeterli değilse.	• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E019	Dosya dolmuştur	• USB sürücüden dikiş makinesinin belleğinde maksimum izin verilen veri boyutunu aşan özel adım verisi veya yoğun dikiş özel verisini okumaya çalışma durumunda.	• Gücü kapatın ve USB sürücüyü kontrol edin.
E022	Dosya tespit edilemedi	• USB sürücüde kayıtlı olmayan bir dosyayı çalışma panelinde okumaya çalışma durumunda.	
E032	Dosya uyumluluk hatası	• Dosya uyumlu değilse.	• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E071	Motor konektörünün çıkması	• Motor konektörünün çıkması durumunda.	• Motor çıkış konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin.
E072	İplik kesici çalışırken motorda aşırı yüklenme	• E007 ile aynı.	• E007 ile aynı.
E079	Aşırı yük işlem hatası	• Ana mil motoruna uygulanan yük aşırı büyük.	
E081	Besleme sürücü motoru kilitli	• Besleme sürücü motorunun kilitlenmesi durumunda.	• Besleme sürücü motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E204	USB takılı	• Dikiş makinesi, USB flaş sürücü çıkarılmadan başlatılırsa.	• USB flaş sürücüyü çıkarın.

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E205	ISS ara bellek kapasitesi bitme uyarısı	• ISS verisini saklamak için kullanılan ara belleğin kapasitesi kısa süre sonra dolacak. Ara bellek sürekli olarak kullanılıyorsa saklı veri "ilk giren ilk çıkar" prensibine göre otomatik olarak silinir.	• ISS verisini dışarı aktarın.
E220	Gres noksanlığına karşı uyarı	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığında.	• Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.
E221	Gres noksanlığı hatası	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığından dikiş makinesinin dikişe devam edememesi durumunda.	• Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.
E302	Kafa yatma algılaması hatası (Güvenlik anahtarı çalışırken)	• Dikiş makinesinin gücü açıkken yatma algılama anahtarı açıldığında.	• Makine kafasının, güç düğmesi kapalı konuma alınmadan yatırılıp yatırılmadığını kontrol edin. (Güvenlik nedeniyle dikiş makinesinin çalıştırılması yasaktır.)
E303	Menisküs sensörü hatası	• Menisküs sensörü sinyali algılanamazsa.	• Motor enkoder konektöründe kopma olup olmadığını kontrol edin.
E402	Silme devre dışı hatası	• Çevrim deseninde kullanılan deseni silmeye çalışma durumunda. • Çevrim deseninde kullanılan deseni silmeye çalışma durumunda.	
E407	Hatalı parola	• Parolanın hatalı girilmesi durumunda.	
E408	Parola karakter sayısı yeterli değil	• Girilen parola karakter sayısının yeterli olmaması durumunda.	
E411	Poligon dikiş deseni kayıt devre dışı hatası	• On bir veya daha fazla poligon dikiş deseni oluşturmaya çalışma durumunda.	
E412	Özel adım kayıt edilmedi hatası	• Özel adım sayısının hatalı olması durumunda.	
E413	Yoğun ilmek özel kayıt edilmedi hatası	• Yoğun ilmek özel sayısının hatalı olması durumunda.	
E499	Yoğun ilmek özel sayısının hatalı olması durumunda		
E704	Veri hatası (sistem sürümü eşleşmiyor)	• Sistem sürümünün makine kafası ayarı ile aynı olmaması durumunda.	• Sistem sürümünün gereçli olanla yeniden yazın.
E731	Motor delik sensörü hatası	• Motor sinyalinin düzgün girmemesi durumunda.	• Motor sinyali konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin. • Motor sinyali kablosunun makine kafasının altında kalarak kopmadığını kontrol edin. • Motor enkoderi takma yönünün doğru olduğunu kontrol edin.
E733	Motorun ters dönmesi	• Motor, 500 sti/min veya daha hızlı çalışırken motor, belirtilen dönüş yönünün aksi yönünde çalışır.	• Ana mil motor enkoder kablo bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin. • Ana mil motor güç kablosu bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E750	Dikiş makinesi durur	• İsteğe bağlı giriş güvenlik anahtarına basılması durumunda.	
E811	Aşırı gerilim	• Garanti edilen gerilimle aynı veya üzerinde gerilim beslendiğinde. • Gerilim 100 V olarak ayarlıyken 200 V gerilim beslenmesi durumunda. • "JA: 120 V" kutusuna 220 V gerilim beslenmesi durumunda. • "CE: 230 V" kutusuna 400 V gerilim beslenmesi durumunda.	• "Anma besleme gerilimi ±%10 veya daha üstünde" besleme gerilimi uygulanıp uygulanmadığını kontrol edin. • 100 V/200 V geçiş konektörünün düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Yukarıda anlatılan durumlarda güç PCB'si bozulmuştur.
E813	Düşük gerilim		
E815	Yenilemeli direnç bağlı değil	• Yenilemeli direnç bağlı değilse.	• Yenilemeli direnç konektörüne (CN11) yenilemeli direnç bağlı olup olmadığını kontrol edin.
E900	Ana mil motoru IPM aşırı akım koruması	• Ana mil motoru hatalı çalışma.	
E901	Ana mil motoru IPM aşırı yük		
E903	85 V güç kaynağı hatası	• 85 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda.	• Step motorun arızalı olup olmadığını kontrol edin. • F2 sigortayı kontrol edin.
E904	24 V güç kaynağı hatası	• 24 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda.	
E910	Baskı ayağı motoru başlangıç konumuna dönme hatası	• Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda.	• Baskı ayağı ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin (bellek düğmesi No. 23). • Baskı ayağı motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.
E912	Ana mil motoru hız algılama hatası		
E915	Çalışma paneli ile iletişim hatası	• Çalışma paneli ile iletişim kurulamaması durumunda.	
E918	Ana mil sıcaklık hatası	• CTL PCB’nin sıcaklığının çok yüksek olması durumunda.	
E922	Ana mil kontrol hatası	• Ana mil motorunun kontrol dışına çıkması durumunda.	
E924	Motor sürücüsü hatası	• Motor sürücüsü arızalanırsa.	
E946	Makine kafası EEPROM yazma hatası	• Makine kafası PCB’sinin düzgün bağlanmaması durumunda.	• CN32’n,n gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin.
E955	Elektrik akımı sensörü hatası	• Ana motor mili arızası. • Elektrik akımı sensörü hatası.	• Ana mil motorunun kısa devre olup olmadığını kontrol edin.
E961	Adım motoru sapma hatası	• Adım motorunun aşırı yükten dolayı çalışamaması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E962	Baskı ayağı motoru sapma hatası	• Baskı ayağının aşırı yükten dolayı çalışamaması durumunda.	• Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E963	IPM sıcaklık hatası	• CTL PCB’nin sıcaklığının çok yüksek olması durumunda.	

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E965	Adım motoru sıcaklık hatası	• Adım motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E967	Dalgalı dikey hareket motoru sapma hatası	• Dalgalı dikey hareket motoru aşırı yüklü.	• Dalgalı dikey hareket motoru takılmadan akıcı bir şekilde hareket ediyor mu?
E971	Adım motoru IPM aşırı akım koruması	• Adım motoru hatalı çalışma.	
E972	Adım motoru aşırı yük	• Adım motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E975	Baskı ayağı motoru IPM aşırı akım koruması	• Baskı ayağı motoru hatalı çalışma.	
E976	Baskı ayağı motoru aşırı yük	• Baskı ayağı motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E977	CPU hatası	• Program hatası durumunda.	
E978	Ağ iletişim hatası	• Ağdan alınan verinin bozuk olması durumunda.	
E979	IPM aşırı akım koruması	• Dalgalı dikey hareket miktarı motor çalışma arızası	
E980	Dalgalı dikey hareket miktarı motor aşırı yük	• Dalgalı dikey hareket miktarı motoru aşırı yüklü.	• Dalgalı dikey hareket miktarı motoru takılmadan akıcı bir şekilde hareket ediyor mu?
E985	Adım motoru başlangıç noktasına dönme hatası	• Adım motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda.	• Adım motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlandığını kontrol edin.
E986	Dalgalı dikey hareket miktarı motoru başlangıç noktasına dönme hatası	• Dalgalı dikey hareket miktarı motorunun başlangıç noktasına dönememesi durumunda.	• Dalgalı dikey hareket miktarı motorunun başlangıç noktası hatalı mı ayarlanmış?
E987	Askıda cetvel başlangıç noktasına dönme hatası	• Askıda cetvel motorunun başlangıç konumuna hareket edememesi durumunda.	• Askıda cetvelin başlangıç noktası sensörü (CN97) düzgün bağlanmış mı?
E999	Ana yazılım tekrar yazma	• Ana yazılımın tekrar yazılması durumunda.	• Bu bir hata değildir.

6-7. Bellek anahtarı verileri

Bellek anahtarı verileri, tüm dikiş desenlerini ve çevrim desenlerini ortak olarak etkileyen dikiş makinesi çalışma verileridir.

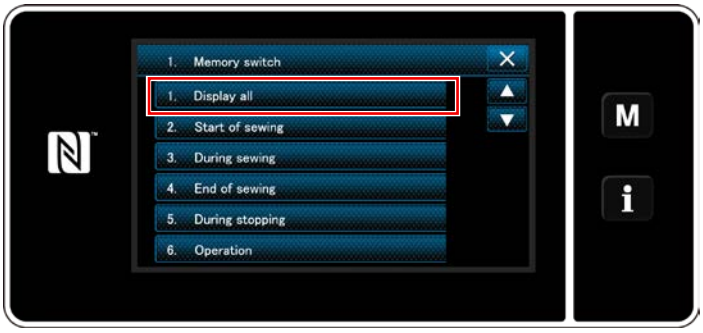
① Bellek anahtarı verilerinin kategorisinin seçilmesi

<Dikiş ekranı>

1) "Mode screen (Mod ekranını)" açmak için dikiş ekranındak **M** ❶ tuşuna basın.

<Mod ekranını>

2) "1. Memory switch (Bellek anahtarı)" öğesini seçin.
"Memory switch type selection screen (Bellek anahtarı tipi seçim ekranı)" öğesini seçin.

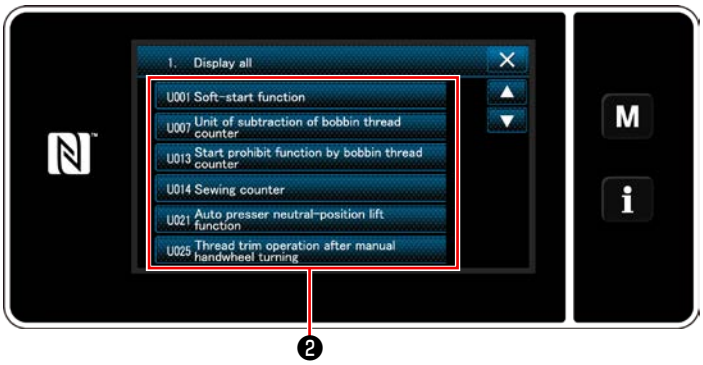


<Bellek anahtarı tipi seçim ekranı>

3) "1. Display all (Tümünü göster)" öğesini seçin.
"Memory switch edit screen (Bellek anahtarı düzenleme ekranı)" öğesini seçin.

* "1. Display all (Tümünü göster)" dışında bir öğenin seçilmesi durumunda bellek anahtarı düzenleme ekranında sadece seçili öğeye karşılık gelen bellek anahtarı gösterilir.

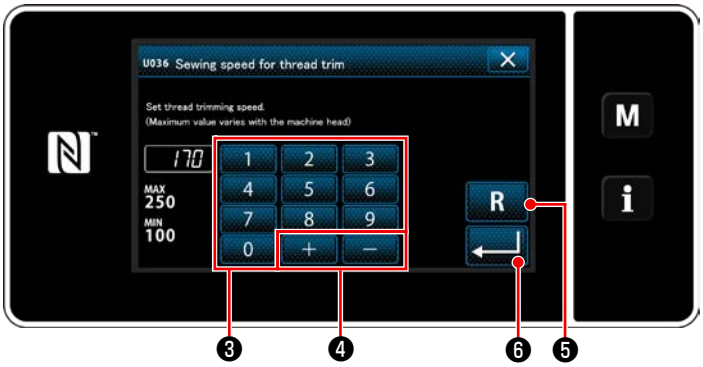
② Bellek anahtarının ayarlanması



<Bellek anahtarı düzenleme ekranı>

Bellek anahtarı listesinden düzenlenecek öğeyi seçin ❷ tuşuna basın.

③ Girilen verilerin doğrulanması



<Giriş ekranı>

1) Sayısal tuş takımı ❸ ve + − ❹ ile bir ayar değeri girin.
2) Ayar değerini başlangıç değerine döndürmek için R ❺ tuşunu bir saniye basılı tutun.
3) ↵ ❻ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
"Memory switch edit screen (Bellek anahtarı düzenleme ekranı)" öğesini seçin.

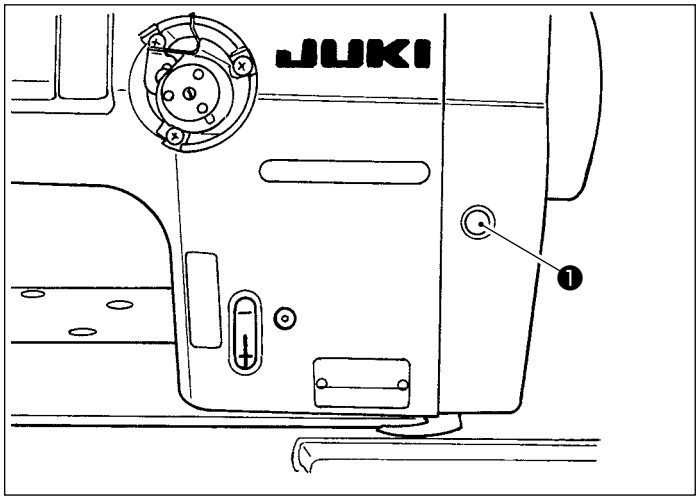
7. BAKIM

Makinenizin ömrünün uzun olması için aşağıda belirtilen bakımları yapınız.

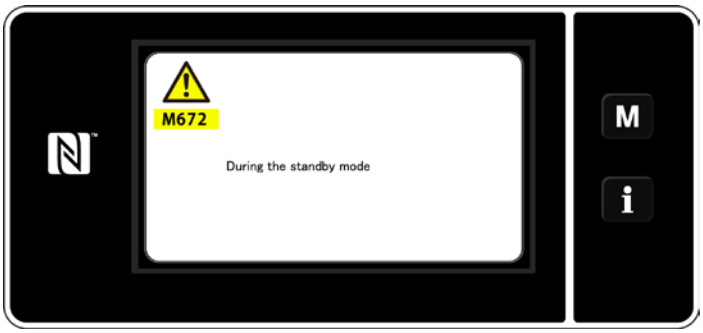
7-1. Bekleme modu

Bakım modu dikiş makinesinin bakımı için kullanılmalıdır.

Bekleme modunda pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmaya başlamaz.
Bu modda yavaş çalıştırma düğmesi de devre dışıdır. Bu nedenle iğne mili konumunun ayarlanması gerekiyorsa el çarkının elle çevrilmesi lazımdır.



1) Dikiş makinesi başlatma ekranında bekleme düğmesine ❶ basıldığında dikiş makinesi bekleme moduna girer.



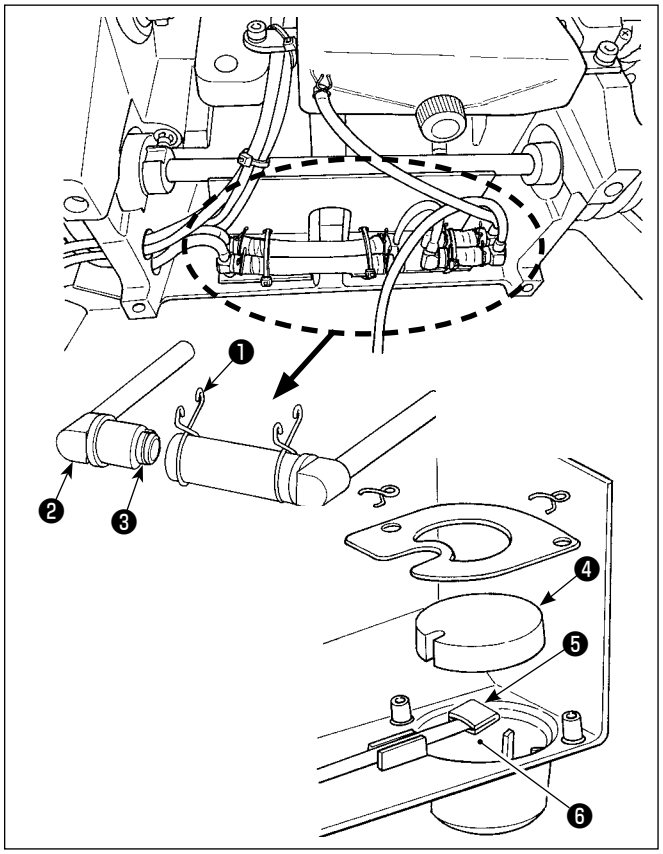
2) Bekleme modunda mesaj gösterilir ve bekleme düğmesi yanar.

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bakım modu ekranına dönüştüğünden emin olmak için kontrol edin.

3) Bekleme modunda bekleme düğmesine ❶ basıldığında ekran, önceki ekrana döner.

7-2. Temizlik

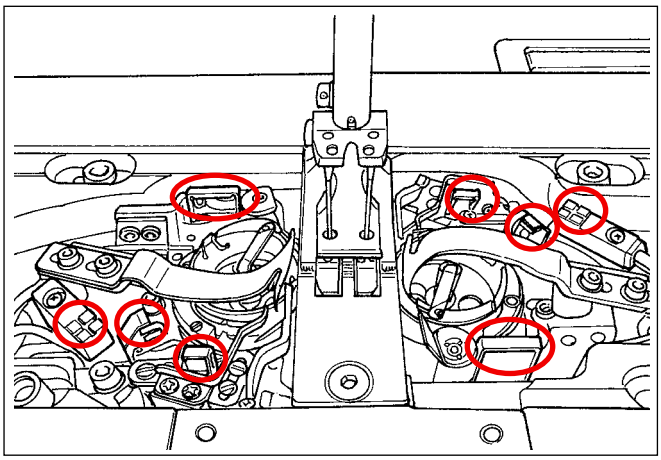
UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



■ Yağ filtresinin temizlenmesi

1) Geri akış tarafındaki sıkıştırma plakasını ❶ gevşetin. Geri akış tarafındaki yağ filtresi menteşesini (tertibatını) ❷ çıkarın.
2) Filtreleri ❸ , ❹ ve ❺ ve yağ haznesinin rezervuarını ❻ temizleyin.

Yağ karterinin yağ haznesini ve filtre muhafazasını yaklaşık olarak ayda bir kez temizlediğinizden emin olun.
Filtre kirlenip tıkanırsa, yağlama yapılamaz ve makine sorun çıkarır.



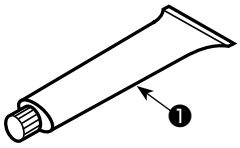
■ Dikiş atlama algılama sensörü, bobin ipliği kalan miktar algılama sensörü ve kapak sensörünün temizlenmesi

Sensör hataları sık sık oluşursa şekilde yuvarlak içine alınan kısımları bir hava fanı ile temizleyin.
Hava fanı ile temizledikten sonra sensör hatası oluşmaya devam ederse sensörlerin üzerindeki pisliği kulak çubuğu, vb. ile dikkatlice temizleyin.

7-3. Yağ sürmek

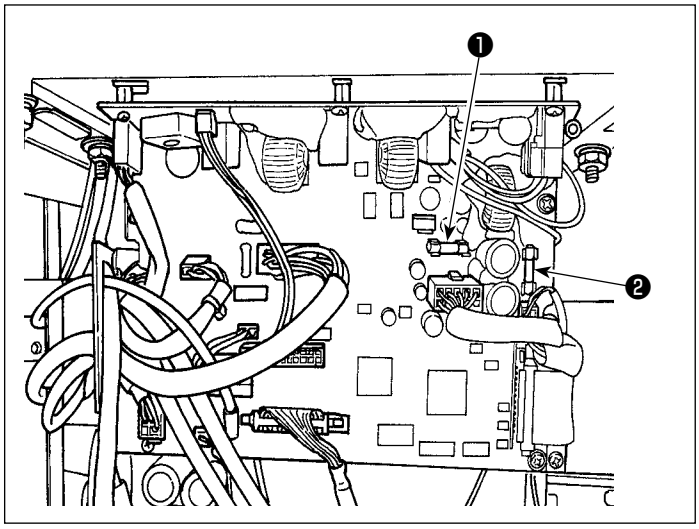
UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

1. **Makinedeki gres yağına ilave yapılması gerektiğinde, bir alarm sesi duyulur. Alarm sesi duyulduğu zaman, gres yağına hemen ilave yapın. Makine zorlu koşullar altında kullanılıyorsa, verimli bir yağlama sağlanması için yılda bir kez gres yağı ilavesi yapılması tavsiye edilir.**
2. **Gres ile yağlanan bölümlere başka yağ uygulamayın.**
3. **Gres miktarı çok fazla olursa iplik boşluğu alma kapağından ve iğne milinden gres sızıntısı olabileceğini unutmayın.**
4. **JUKI A GRES YAĞI ❶ (parça numarası : 40006323) kullandığınızdan emin olun.**



7-4. Sigortanın Değiştirilmesi

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



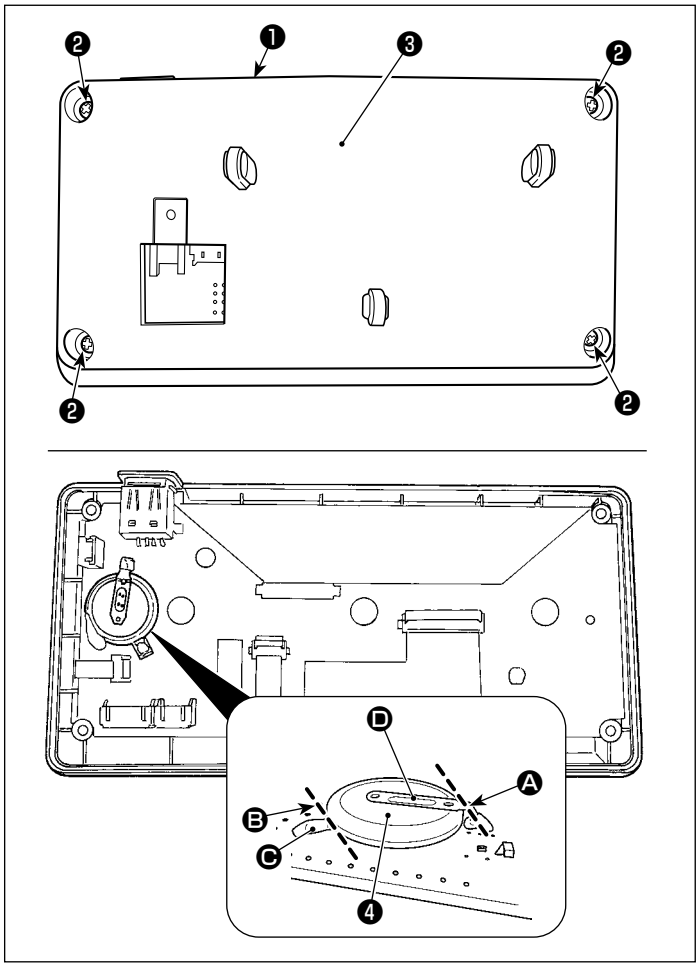
Makine aşağıdaki iki sigortayı kullanır.
İkisi de aynı sigortadır.

CTL PCB
❶ 85V güç besleme koruması için
5A (zaman geciktirme sigortası)
❷ 24V güç besleme koruması için
5A (zaman geciktirme sigortası)

7-5. Pillerin atılması

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

[Pilin çıkarılması]



1) Paneli ❶ dikiş makinesinin ana gövdesinden çıkarın.
2) Çalışma panelinin arka yüzeyinden vidayı ❷ gevşetin. Kapağı ❸ ayırın.

3) ❹ saat pilidir.
Tip numarası: ML2020/F1AK
4) Bataryayı ❹ tutan metal kapağı Ⓓ pense veya benzeri bir aletle Ⓐ konumunda kesin.
5) Bataryayı ❹ tutan metal kapağı Ⓒ pense veya benzeri bir aletle Ⓑ konumunda kesin. Ardından bataryayı ❹ çıkartın.

DİKKAT **Parmaklarınızın metal kapağın keskin kenarlarından zarar görmemesine dikkat edin.**

8. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA)

8-1. İğne – çağanoz bağlantısı

UYARI:
Dikiş makinesinin aniden çalışması sonucu olası yaralanmalara karşı koruma sağlamak için çalışma modunu mutlaka "çağanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirin.
Çalışma modu "çağanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirildiğinde baskı ayağı otomatik olarak yukarı çıkar. İlaveten "çağanoz zamanlaması ayar modu" bittiğinde ve güç kapatıldığında baskı ayağı aşağı iner. Çalışma yaparken ellerinizi, vb. mutlaka baskı ayağından uzak tutun.
Dikiş atlama algılama aygıtı ile sağlanan dikiş makinesi için çağanoz zamanlamasını ayarlarken sensör LED'i tarafından yayılan ışık, göze gelerek göz kamaşmasına neden olabilir.
Bundan sakınmak için çağanoz zamanlamasını ayarlamadan önce LED'i örtün.

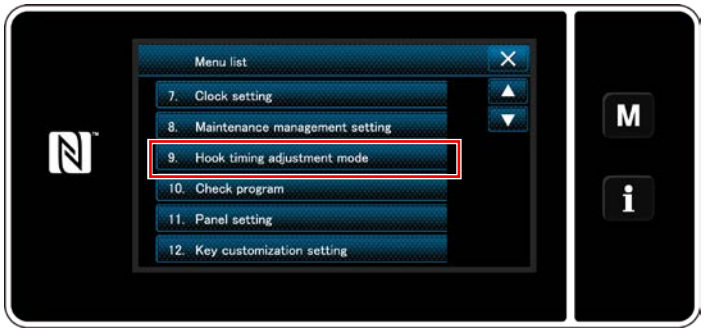
DİKKAT **Dikiş atlama algılama cihazı ile sağlanan dikiş makinesi için iğne takımı ayarlanabilir aralığı 4 ila 25 mm'dir.**

[Çağanoz zamanlaması ayar modu]

Çağanoz zamanlaması ayarı, iğne-çağanoz zamanlamasını, vb. ayarlarken kullanılır.

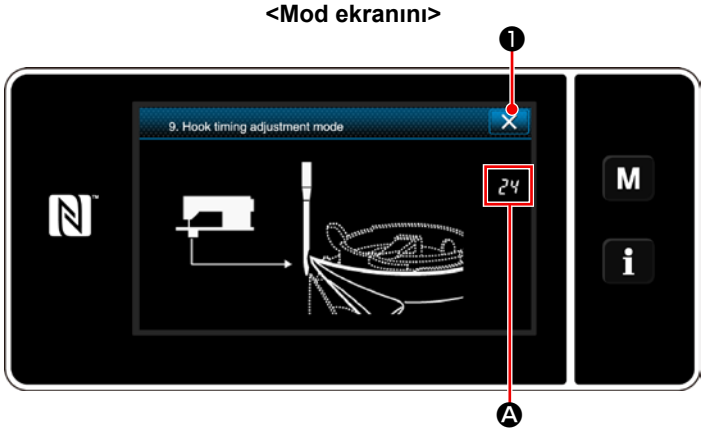
<Dikiş ekranı>

1) M ❶ tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.



<Mod ekranını>

2) "9. Hook timing adjustment mode (Çağanoz zamanlaması ayar modu ekranı)" öğesini seçin.

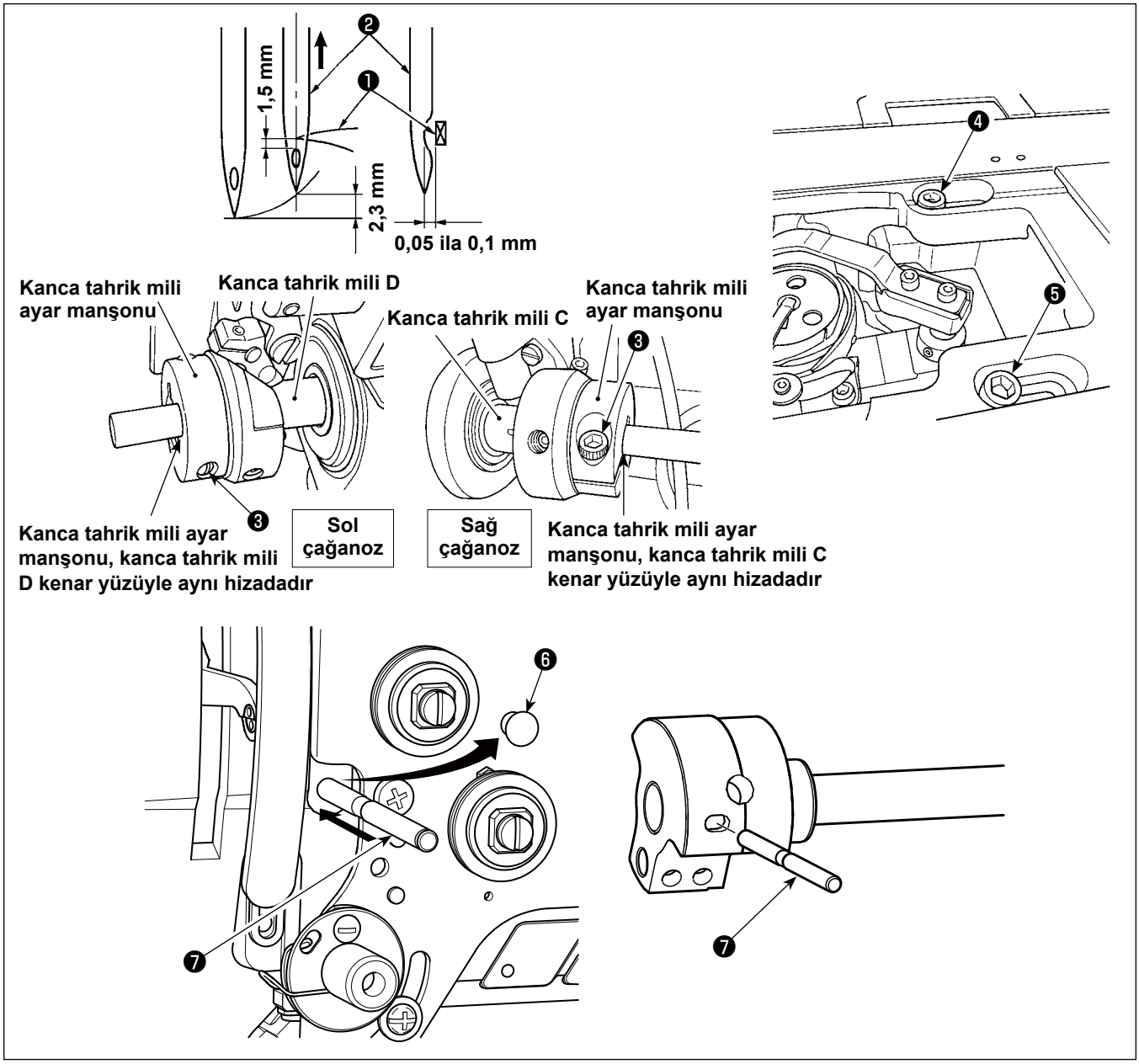


<Çağanoz zamanlaması ayar modu ekranı>

3) Dikiş makinesi, "çağanoz zamanlaması ayar modu"na geçer.
Baskı ayağı yukarı kalkar. Bu durumda ana mil elle çevrilerek iğne mili konumu ayarlanabilir.
İğne milinin mevcut konumu Ⓐ kısmında gösterilir.
✕ ❷ tuşuna basıldığında "Hook timing adjustment mode (Çağanoz zamanlaması ayar modu)" bitirilir. Gücü kapatın.

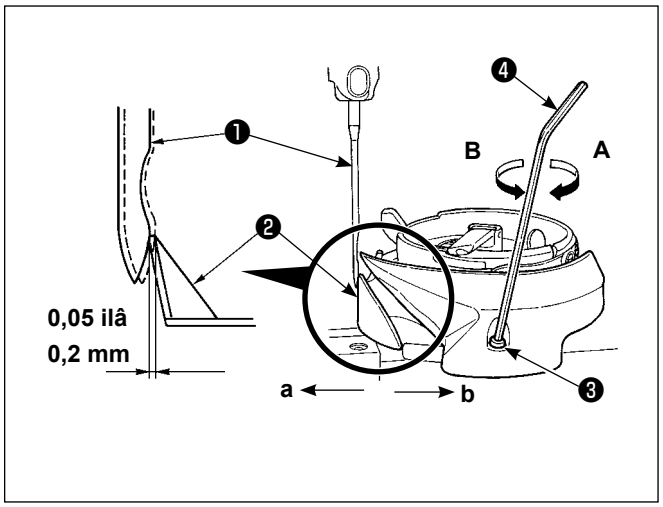
DİKKAT **"Hook timing adjustment mode (Çağanoz zamanlaması ayar modu)"nda yavaş çalıştırma düğmesi devre dışıdır. Ana mili elle çevirerek iğne mili konumunu ayarlayın.**

8-2. İğne ile çağanozun bıçak ağzı arasındaki zamanlamanın ayarlanması



1) Dikiş makinesini çağanoz ayarlama moduna alın.
2) Kanca tahrik mili kelepçe bileziğinin sıkma vidasını ❸ gevşetin.
3) Kauçuk kapağı ❻ çıkarın.
4) Konumlandırma pimini ❼ denge ağırlığındaki oluğa yerleştirin.
5) Makine 4)'te açıklanan konumdayken, kancanın bıçak ucunu ❶ iğnenin merkezi ile ❷ hizalayın ve kanca tahrik mili kelepçe bileziğinin sıkma vidasını ❸ sıkın. Bu sırada, kancanın bıçak ucu ile iğne gözünün üst ucu arasındaki mesafe 1,5 mm olmalıdır. (Ana mil dönüş açısı göstergesinde, iğne çubuğunun strokunun en alt noktasında gösterilen değerden 25° ileri bir değer gösterildiğinde, iğne çubuğu 2,3 mm yükselir ve kancanın bıçak ucu ile iğne gözünün üst ucu arasındaki mesafe 1,5 mm olur.)
6) Yatağın üst yüzeyindeki kanca tahrik mili eyerinin sabitleme vidalarını (❹ ve ❺) gevşetin. Kanca tahrik mili eyerini sağa veya sola hareket ettirerek, kancanın bıçak ucu ile iğne arasındaki açıklığı 0,05 ilâ 0,1 mm olacak şekilde ayarlayın. Ardından vidaları (❹ ve ❺) sıkın.
7) Konumlandırma pimini ❼ çıkarın.
8) Kauçuk kapağı ❻ takın.

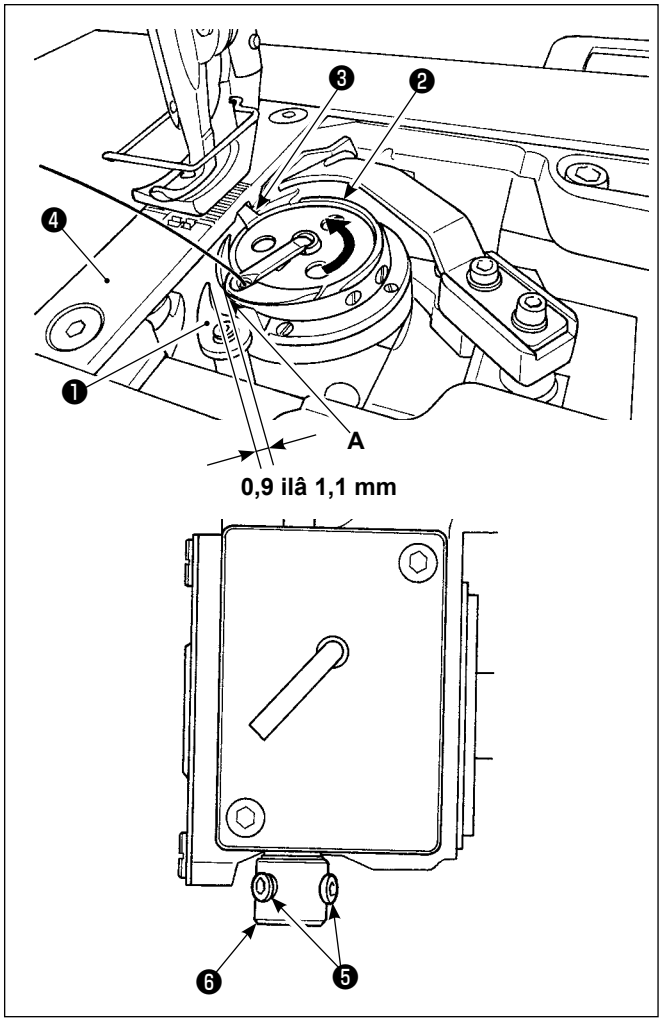
8-3. Kancanin iğne siperinin ayarlanmasi



Bir kanca değiştirildiğinde, kancanın iğne siperinin konumunu kontrol ettiğinizden emin olun.
Kancanın iğne siperinin standart konumunda, kancanın iğne siperi ❷ iğnenin ❶ yan yüzüne dokunmalı ve iğnenin düz konumundan 0,05 ilâ 0,2 mm mesafede iğneye yaslanmalıdır.
Kancanın durumu yukarıda gösterildiği gibi değilse, altıgen anahtarı ❹ iğne siperi ayarlama vidasının ❸ ile gösterilen bölümüne yerleştirin ve aşağıda anlatıldığı gibi ayarlayın:

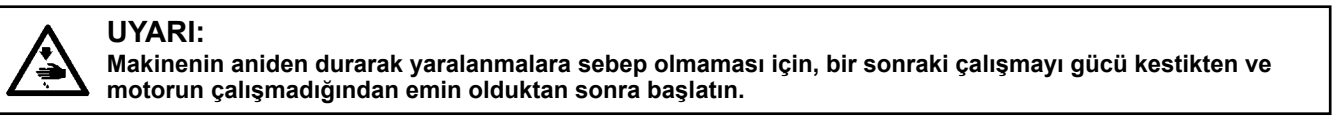
1) Dikiş makinesini çağanoz ayarlama moduna alın.
2) Kancanın iğne siperini **a** yönünde bükmek için, iğne siperi ayarlama vidasını **A** yönünde döndürün.
3) Kancanın iğne siperini **b** yönünde bükmek için, iğne siperi ayarlama vidasını **B** yönünde döndürün.
4) Prosedürün son adımında, iğne ve kanca arasında sağlanan mesafeyi uygun şekilde ayarlayın.

8-4. Bobin kapaği açma kolunun ayarlanmasi

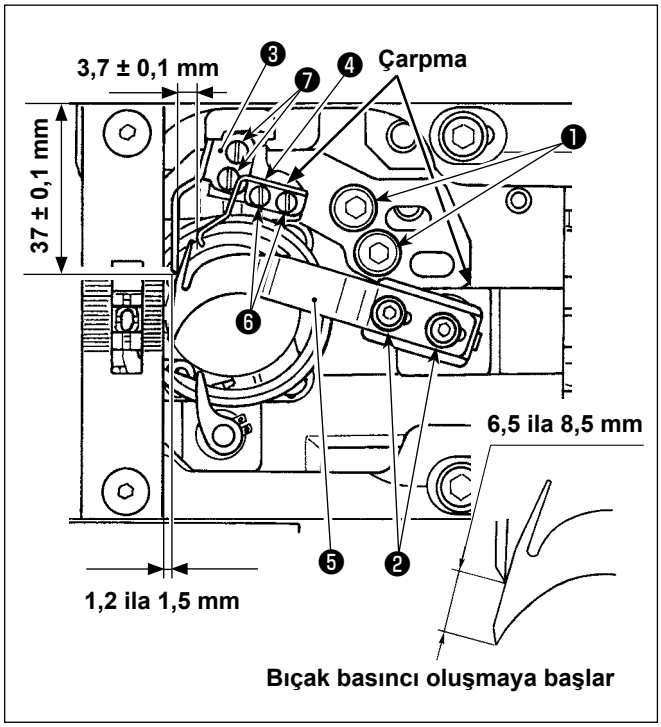


1) Dikiş makinesini çağanoz ayarlama moduna alın.
2) El çarkını normal dönüş yönünde döndürerek bobin kapağı açma kolunu ❶ arka kenar konumuna getirin.
3) Mekik durdurucu ❸ boğaz plakasındaki ❹ oyuğa girene kadar içteki kancayı ❷ ok yönünde döndürün.
4) Mekik açma kolu manşonunun tespit vidalarını ❺ gevşetin. Mekik açma kolu ile mekiğin **A** çıkıntısı arasındaki açıklığı 0,9 ila 1,1 mm olacak şekilde ayarlayın. Mekik açma kolunu ❶ aşağı doğru iterken, mekik tutma kolu manşonunu ❻ yukarı doğru iterek tespit vidalarını ❺ sıkılayın.

8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması



UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



1) Hareketli bıçağı ❺ ileri hareket mesafesinin ucuna kadar elle taşıyın.

- **Sayaç bıçağının ayarlanması**

2) Sayaç bıçağı taban tespit vidalarını ❶ gevşetin. Sayaç bıçağının konumunu, yatay yönde sayaç bıçağı ❸ ile boğaz plakasının uç yüzü arasında 1,2 ile 1,5 mm arasında bir açıklık kalacak, böylece sayaç bıçağı boylamasına yönde kanca tahrik mili selesinin basamaklı bölümüne (hareketli bıçağın şaft tarafının yüzeyi) dayanacak şekilde ayarlayın. Ardından, tespit vidalarını ❶ sıkılayın.
Sayaç bıçağı tespit vidalarını ❼ gevşetin. Yatak sürgüsü montaj düzlemi ile sayaç bıçağı ucu arasındaki mesafeyi için 37 ± 0,1mm'ye ayarlayın ve ardından tespit vidalarını ❼ sıkın.

- **Bıçak basıncının ayarlanması**

3) Hareketli bıçağın tespit vidalarını ❷ gevşetin.
Hareketli bıçağı hareket ettirmek için el çarkını döndürün ve bıçak basıncını ayarlayın.
Standart bir ayar olarak bıçak basıncı, hareketli bıçağın üst ucu ile karşı bıçağın üst ucu arasındaki mesafe için 6,5 ila 8,5 mm olduğunda uygulanmalıdır.

1. Tutucu yay ❹ hareketli bıçak ❺ ile temas etmeyecek şekilde bıçak basıncını ayarlayın (tutucu basıncı oluşmaz).
2. Hareketli bıçak ❺ , kancanın bıçak ❸ noktası vb. parçaların sizi yaralamasını önlemek için dikkatli olun.

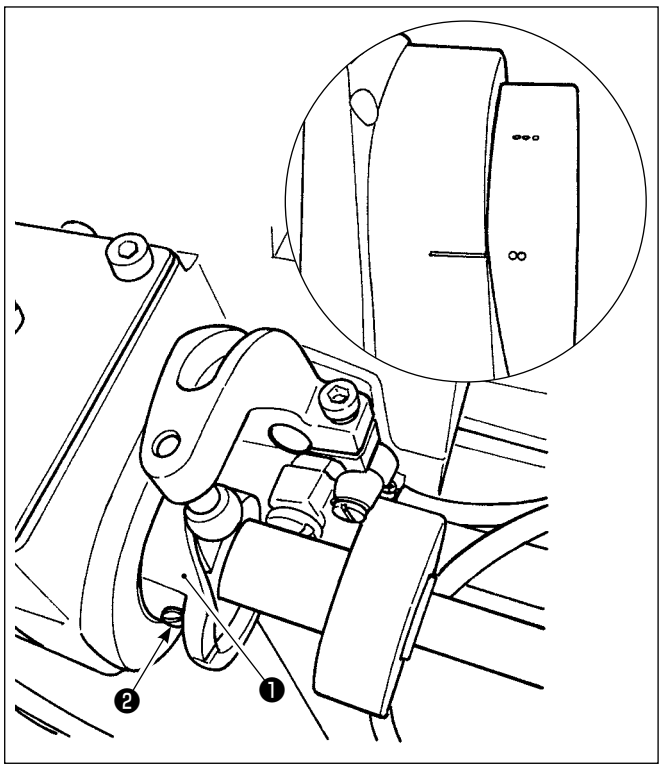
- **Tutucu basıncının ayarlanması**

4) Tutucu basıncını ayarlamak için önce tutucu yay tespit vidasını ❻ gevşetin. Tutucu yayının yanlamasına konumunu, tutucu yayı ❹ ile karşı bıçak ❸ arasında 3,7 ± 0,1 mm boşluk sağlanacak şekilde ayarlayın. Ardından tutucu yayını, karşı bıçak tabanının kademeli kısmına bastırmak suretiyle tespit vidasını ❻ sıkarak tutucu yayının uzunlamasına konumunu ayarlayın.

Hareketli bıçak ❺ arka ucuna hareket ederken tutucu basıncının uygulandığını kontrol edin.

8-6. İplik kesme kami zamanlamasinin ayarlanmasi

UYARI:
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Hareketli bıçağı ön ucuna getirin. Bu sırada iplik kesme kamını, el çarkı üzerindeki işaretli iki nokta motor kapağının işaretçi çizgisi ile hizalanacak şekilde konumlandırın. Ardından, iplik kesme kamını ❶ sabitlemek için iplik kesme kamı tespit vidasını ❷ sıkılayın.

8-7. Aktif baskı ayağı çok katlı kısım algılama işlevi

8-7-1. Çok katlı kısım algılama işlevi

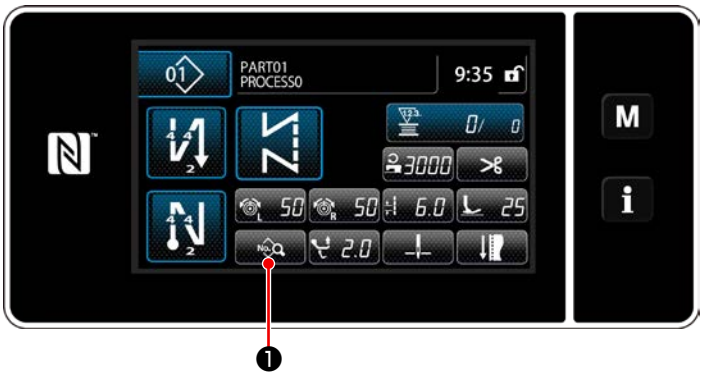
Bu fonksiyon kullanıldığında dikiş makinesi kumaşın çok katlı kısmını algılar, dikiş parametresini otomatik olarak tek dokunuşla geçiş 4 parametresine değiştirir (**78 Sayfada "6-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi"**) ve dikişi yapar. Çok katlı kısım algılama ayarı, hafızaya desen-desen kaydedilebilir.

Algılanabilir malzeme kalınlığı : Maks. 10 mm

Algılama çözünürlüğü : 0,1 mm

* Kalınlığı 2 mm'den az olan malzemenin çok katlı kısmının dişli yüksekliğinden etkilenmesi muhtemeldir. Bu nedenle kararlı bir algılama yapılamaz. Kalınlıkları farklı olan iki veya daha fazla çok katlı kısım algılanamaz. Bu tür durumlarda el düğmesi marifetiyle tek dokunuşla geçiş fonksiyonu veya poligon şekilli dikiş fonksiyonu kullanılmalıdır.

Gücü açarken baskı ayağı çok katlı kumaş parçasının üzerinde duruyorsa çok katlı parça algılaması açılamayabilir.



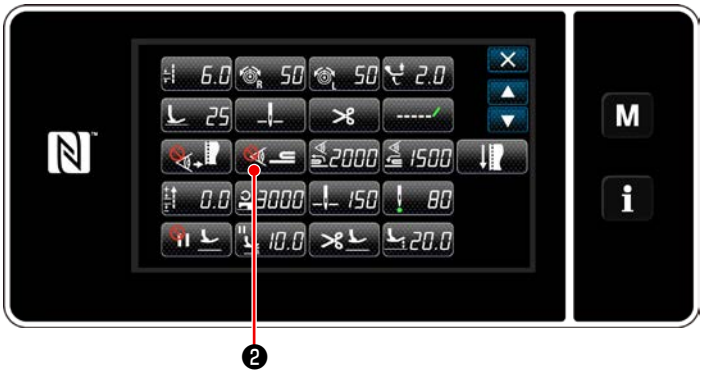
<Dikiş ekranı>

[Çok katlı kısmı algılamak için]

1. Çok katlı kısım algılama işlevinin devreye alınmasını/devre dışı bırakılmasını seçin.

1) ❶ tuşuna basın.

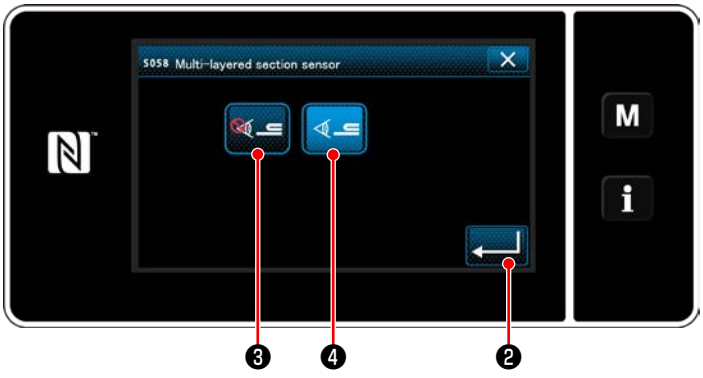
"Sewing data edit screen (Dikiş verisi düzenleme ekranı)" açılır.



<Dikiş verilerin düzenleme ekranı>

2) ❷ tuşuna basın.

"S058 Multi-layered part sensor screen (Çok katlı parça sensör ekranı)" açılır.



<Çok katlı kısım algılama sensörü değeri ekranı>

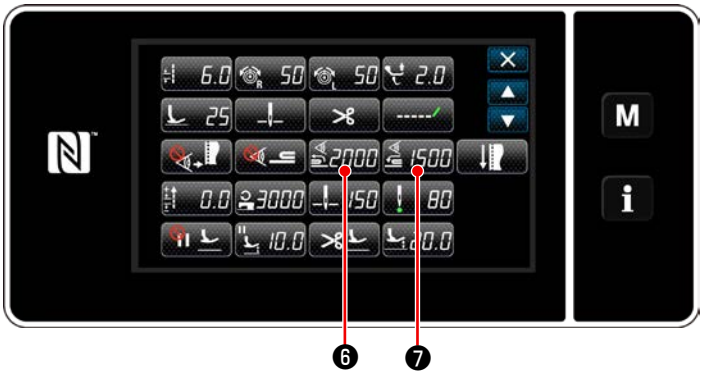
3) ❸ (Kapalı) veya ❹ (Açık) tuşuna basarak çok katlı parça algılamayı açık/kapalı olarak seçin.

4) ❺ düğmesine basarak ayarı onaylayın.

Sonra, dikiş verisi düzenleme ekranı açılır.
Çok katlı kısım algılamasını açmak/kapamak için "eşiği" ayarlayın.

* Çok katlı kısım algılama işlevi için "eşik" ibaresi çok katlı kısım sensörünün reaksiyon göstereceği değeri ifade eder.

MAX : 3000
MIN : 1000

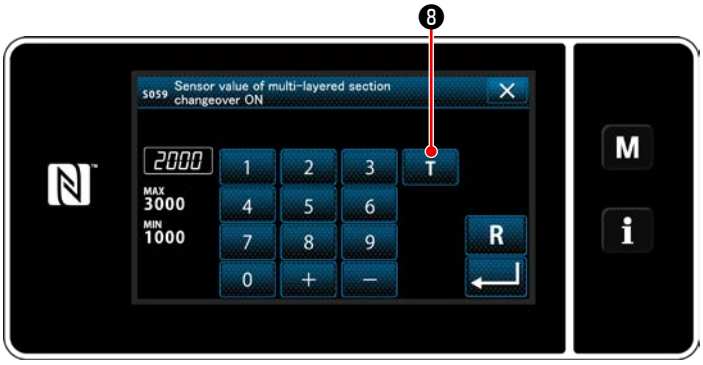


<Dikiş verilerin düzenleme ekranı>

2. Çok katlı kısım algılaması için bir "eşik" girin.

1) 2000 ❻ tuşuna basın.

"Multi-layered section changeover function ON sensor value screen (Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranı)" açılır. (Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatma "eşik" değeri için 1500 ❼ düğmesine basın ve aşağıda açıklandığı gibi eşiği ayarlayın.)

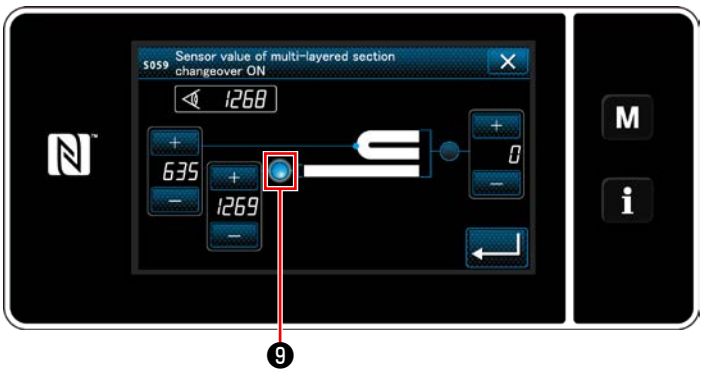


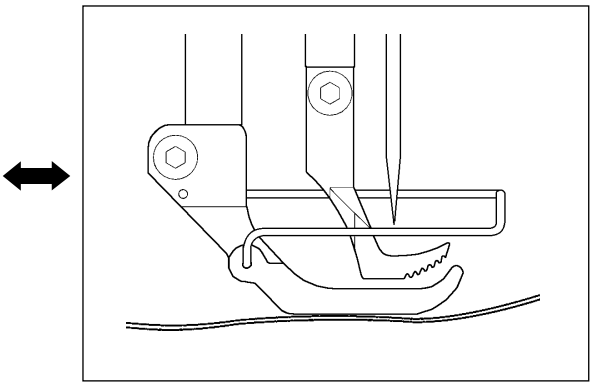
<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranın>

2) T ❽ tuşuna basın.

“Multi-layered section changeover function ON sensor value teaching screen (Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri öğrenme ekranı)” açılır.

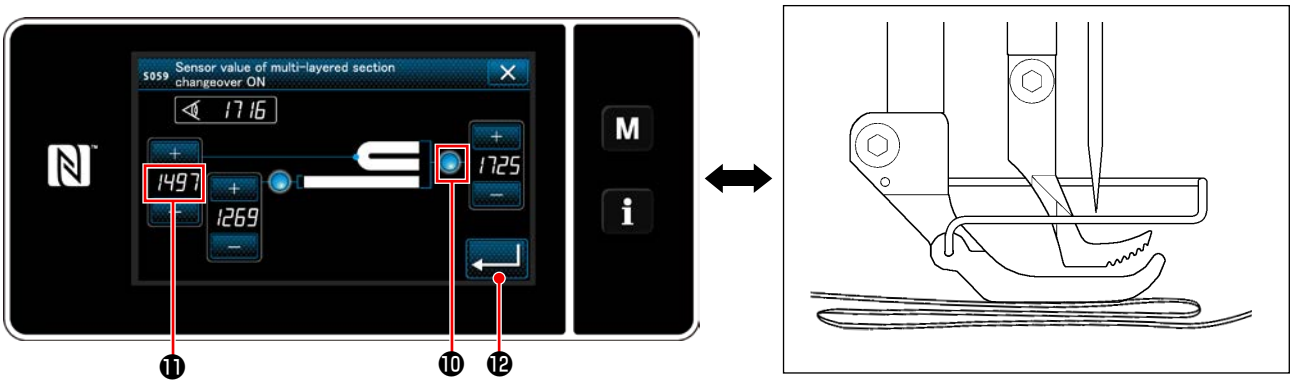
3) Malzemenin normal kısmını baskı ayağının altına yerleştirin ve ❾ tuşuna basın.
Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağını kaldırın.





<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri öğrenme ekranı>

4) Malzemenin çok katlı kısmını baskı ayağının altına yerleştirin ve ❿ tuşuna basın.



<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri öğrenme ekranı>

⓫ değeri otomatik olarak hesaplanır ve bu değer, çok katlı kısım algılaması için "eşik" değeri olur. Eşiği, normal kısmın kalınlığı ile çok katlı kısmın kalınlığı arasındaki ara değere ayarlayın. Değer, dikiş malzemesine göre [+] [−] ile ayarlanabilir.

"Eşik" azaltılırsa çok katlı kısım daha erken algılanabilir. Çok fazla azaltılan eşik değerinin hatalı algılamaya neden olabileceğini unutmayın.

[↵] ⓬ düğmesine basıldığında "Multi-layered section changeover function ON sensor value screen (Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranı)" açılır.

<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranın>

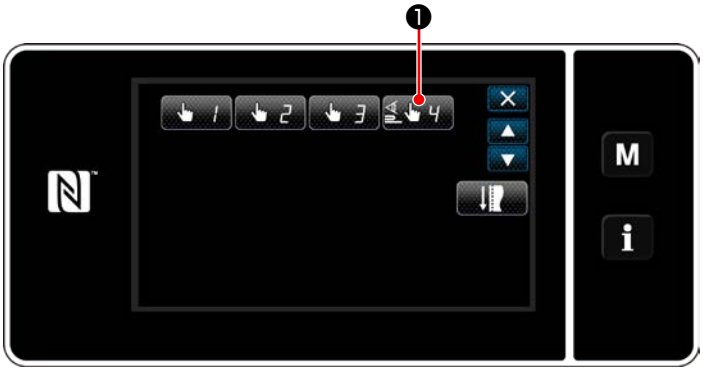
Ayarladığınız "eşik" değerinin girildiğini kontrol edin. Daha sonra [↵] ⓬ tuşuna tekrar basarak ayarı onaylayın. "Eşik" değeri bu ekranda doğrudan girilebilir veya düzeltilebilir.

MAX : 3000
MIN : 1000

Çok katlı kısım algılaması için "eşik" başlangıç değeri kaba bir göstergedir. Eşik, dikilecek malzeme gibi gerçek dikiş koşullarına göre hassas bir şekilde ayarlanmalıdır.

8-7-2. Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu dikiş sayısına göre kapatma

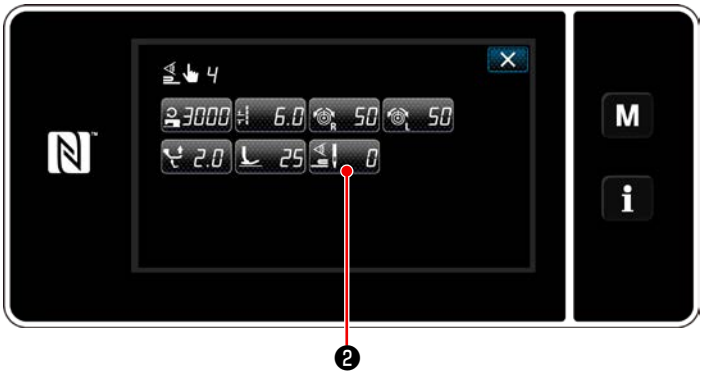
Çok katlı kısım algılaması açıkken sensör değeri "çok katlı kısım geçiş fonksiyonu kapama eşiği" ayarının altına düşerse dikiş parametresi otomatik olarak, çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açılmadan önce kullanılan önceki parametreye döner.
Daha önce bahsedilen geçiş zamanlaması, dikiş sayısı ayarlanarak değiştirilebilir.
Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatmak için dikiş sayısı ayarlandığında sensör değeri, algılama konumu kumaşın çok katlı kısmı içinde olsa bile dikiş makinesi, çok katlı kısmın algılandığı konumdan dikiş sayısını diktikten sonra çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açılmadan önce kullanılan önceki değere döner.
Dikiş sayısı aralığının içinde bile çok katlı kısım algılaması için sensör değeri "çok katlı kısım geçiş fonksiyonu kapama eşiği" ayarının altına düşerse dikiş parametresi, çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açılmadan önce kullanılan önceki parametreye döneceğini unutmayın.



<Dikiş verilerin düzenleme ekranı>

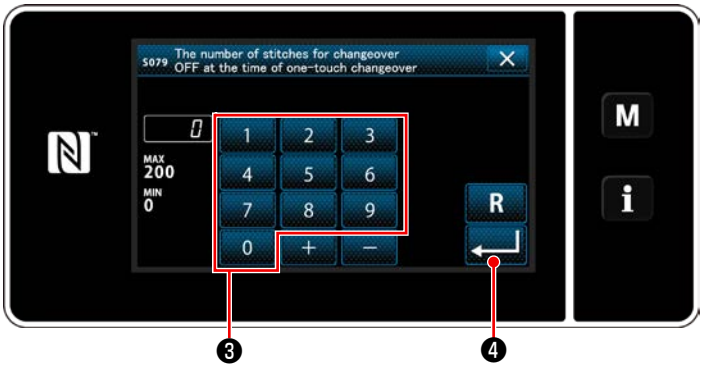
[Ayarlama]

1) "Sewing data edit screen (Dikiş verilerin düzenleme ekranı)"nda ❶ tuşuna basın.
"One-touch changeover function 4 edit screen (Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu 4 düzenleme ekranı)" açılır.



<Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu 4 düzenleme ekranı>

2) ❷ tuşuna basın.
"Number of stitches to turn OFF the changeover function when the one-touch changeover function is enabled (Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu açıkken çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatmak için dikiş sayısı)" açılır.

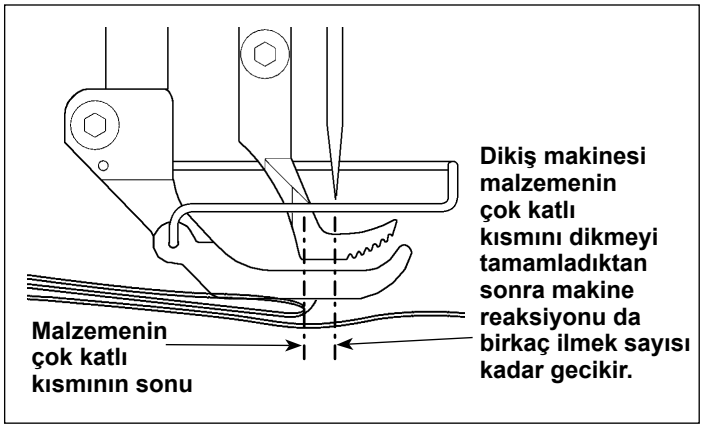


<Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu açıkken çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatmak için dikiş sayısı>

3) İlmek sayısını sayısal tuş takımı ❸ ile girin.
❹ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Fabrika ayarlı değer : 0 (İlmek sayısı ayarlı değil)
Ayar aralığı : 0 ile 200

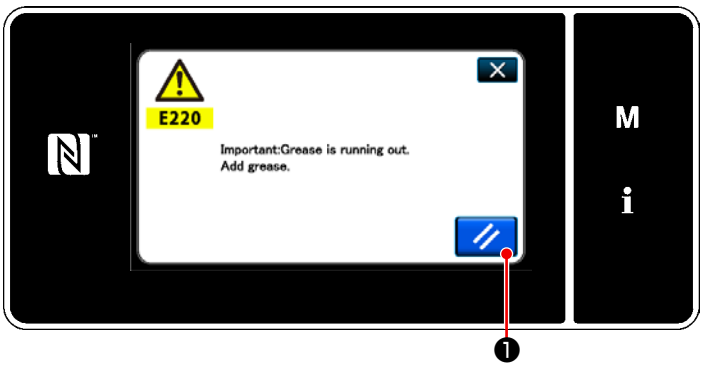
* Bu değer 0'a (sıfır) ayarlanırsa çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu dikiş sayısına göre kapatma devre dışı kalır.



DİKKAT

Malzemenin çok katlı kısmının sonu beslendikten sonra çok katlı kısım algılama işlevi malzemenin düz kısmını algılayarak dikiş koşullarını düz kısım için olanlara döndürür. Ancak bu reaksiyon, dikiş koşullarına göre bazen gecikebilir. Gecikme yaşanırsa çok katlı kısım algılama ilmek sayısı ayarlanarak düzeltilebilir.

8-8. Gres noksanlığı alarmı



8-8-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında

Gres bakım zamanı yaklaştığında hata mesajı "E220 Gres noksanlığına karşı uyarı" görüntülenir.

Bu hata, ❶ tuşuna basılarak sıfırlanır.

Bu durumda dikiş makinesi belirli bir süre kesintisiz kullanılabilir.

DİKKAT **Hata mesajı E220 görüntülendiğinde bakım için mutlaka gres ekleyin.**

* Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz. **115 Sayfada "8-8-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında"**.

8-8-2. E221 Gres noksanlığı hatası

Hata mesajı "E220" sıfırlanmazsa hata mesajı "E221 Gres noksanlığı hatası" görüntülenir.
Bu durumda dikiş makinesi kullanılamaz.
Mutlaka gres ekleyin ve hata sıfırlaması (K118) yapın.

* Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz. **115 Sayfada "8-8-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında"**.

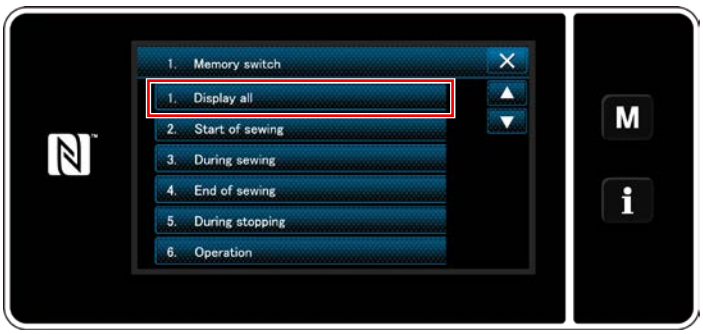
8-8-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında

<Dikiş ekranı>

1) M ❶ tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.

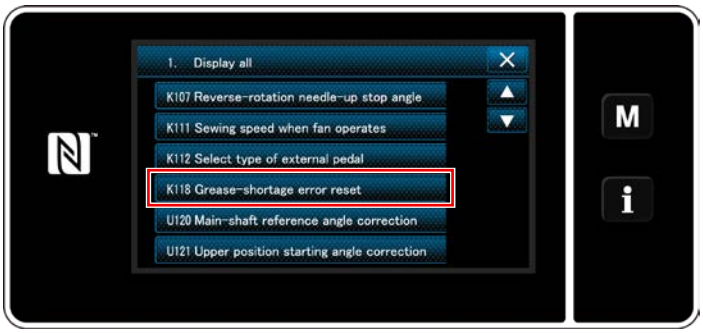
<Mod ekranını>

2) "1. Memory switch (Bellek anahtarı)" öğesini seçin.
"Memory switch type selection screen (Bellek anahtarı tipi seçim ekranı)" açılır.



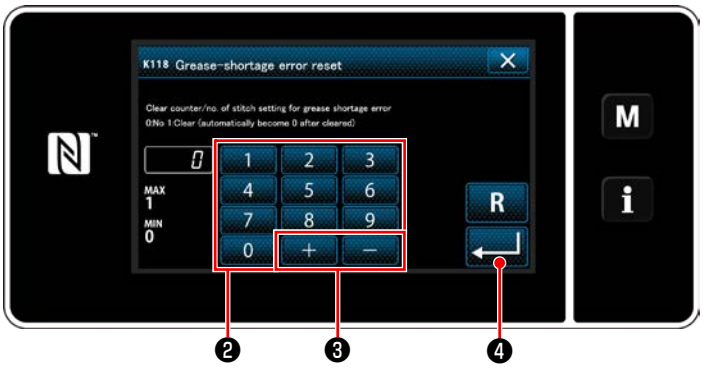
<Bellek anahtarı tipi seçim ekranı>

3) "1. Display all (Tümünü göster)" öğesini seçin.
"Memory switch edit screen (Bellek anahtarı düzenleme ekranı)" açılır.



<Bellek anahtarı düzenleme ekranı>

4) "K118 Grease-shortage error reset (K118 Gres bitti hatası sıfırlama ekranı)" öğesini seçin.
"Grease-shortage error reset screen (Gres bitti hatası sıfırlama ekranı)" açılır.



<Gres bitti hatası sıfırlama ekranı>

5) Ayar değerini, sayısal tuş takımı ❷ ve + − ❸ ile "1"e ayarlayın.
↵ ❹ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Bu, hatayı sıfırlayarak dikiş makinesini normal çalışma konumuna geri getirir. Bir sonraki bakım periyotu gelene dek dikiş makinesi normal çalıştırılabilir.

9. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA)

9-1. Dikiş desenlerinin yönetilmesi

9-1-1. Yeni bir desen oluşturma

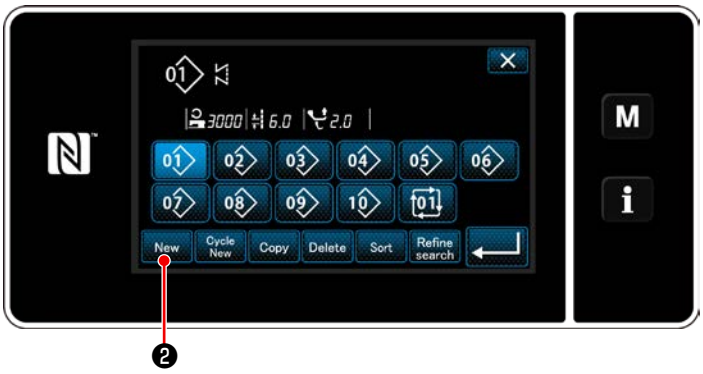
Yeni oluşturulan bir dikiş deseni, aşağıda açıklanan prosedür adımları takip edilerek kaydedilir.

*** Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi

<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

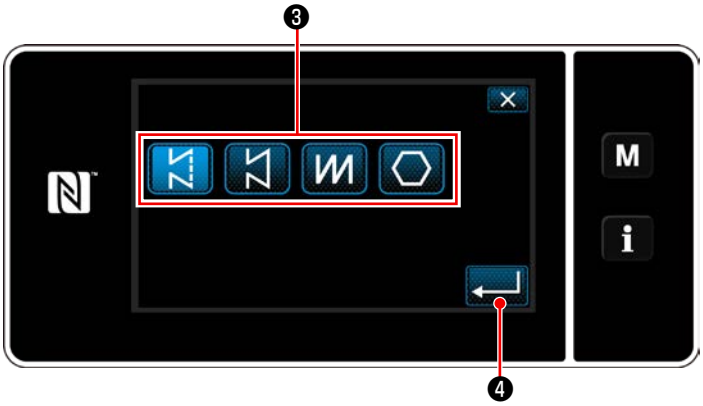
1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında 01 ❶ tuşuna basın.
"Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)" açılır.



<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

2) New ❷ tuşuna basın.
"New pattern creation screen (Yeni desen oluşturma ekranı)" açılır.

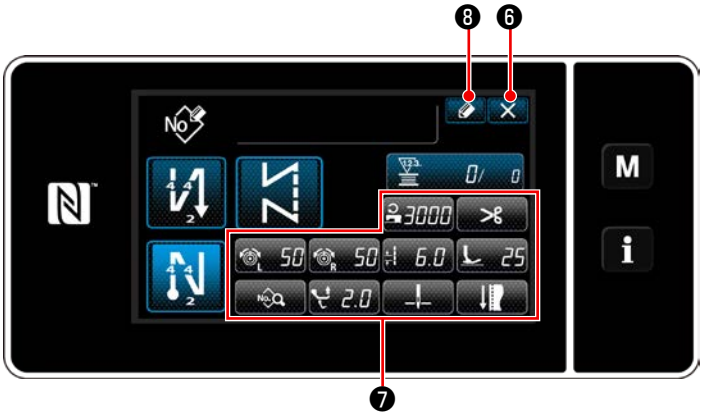
② Dikiş deseni dikiş şeklini ayarlama



<Yeni desen oluşturma ekranı>

1) Dikiş şekli tuşuna ❸ basarak dikiş şeklini seçin.
2) ↵ ❹ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
"New sewing pattern edit screen (Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı)" açılır.

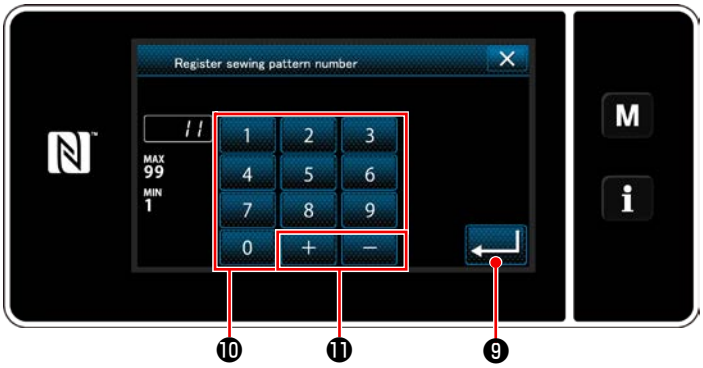
③ Desen işlevi ayarı



<Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı>

1) ❼ tuşlarını kullanarak desen işlevini ayarlayın. Bkz. **51 Sayfada "6-2. Dikiş desenleri"**.
2) ❽ tuşuna basın.
"Sewing pattern number registration screen (Dikiş deseni numarası kayıt ekranı)" açılır.
❻ tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.

④ Bir desen numarası girme ve deseni kaydetme



<Dikiş deseni numarası kayıt ekranı>

1) Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını ❿ kullanarak girin.
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, + − ⓫ tuşuna basıldığında görüntülenir.
2) Oluşturulan desen ❾ tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

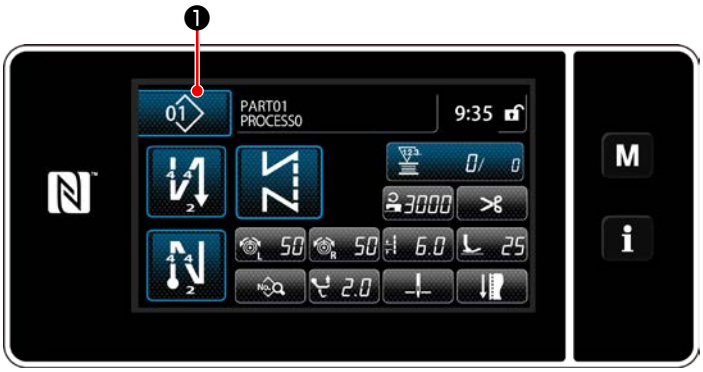
9-1-2. Bir desenin kopyalanması

Seçili desen (dikiş deseni ve çevrim deseni) belirtilen numaraya ait başka bir desene kopyalanabilir.

*** Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

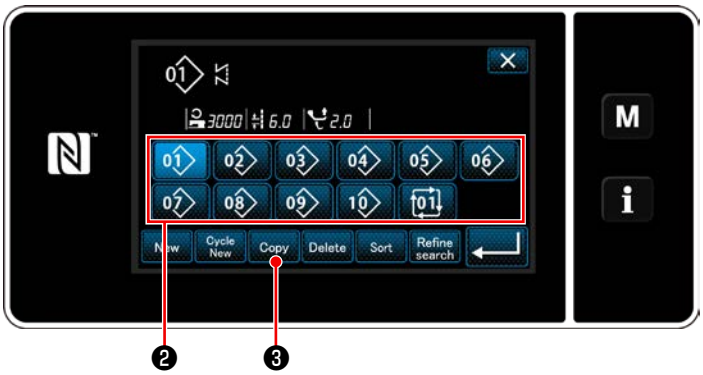
Örnek olarak bir dikiş deseninin kopyalanmasını gösteren açıklama aşağıda verilmiştir.

① Dikiş deseni kopyalama işlevinin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

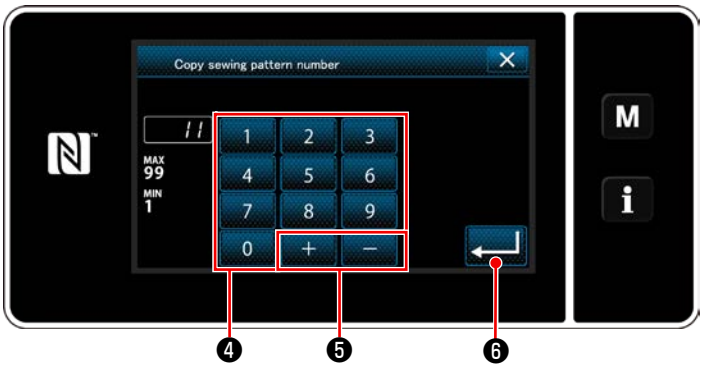
1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında 01 ❶ tuşuna basın.
"Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)" açılır.



<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

2) Listeden ❷ kopyalama kaynağı desen numarasını seçin.
3) Copy ❸ tuşuna basın.
"Sewing pattern number copy screen (Dikiş deseni numarası kopyalama ekranı)" açılır.

② Kopyalama hedefi desen numarasını seçin



<Dikiş deseni numarası kopyalama ekranı>

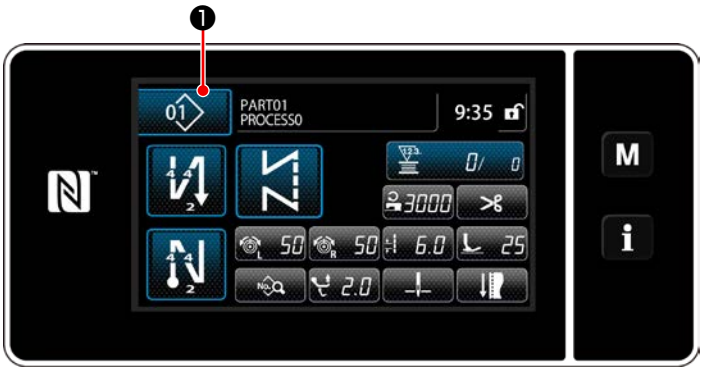
1) Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını ❹ kullanarak girin.
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, + – ❺ tuşuna basıldığında görüntülenir.
2) Oluşturulan desen ↵ ❻ tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

9-1-3. Bir desenin silinmesi

Bu kısımda seçilen desenin (dikiş deseni, çevrim dikişi deseni) silinmesi açıklanmaktadır.

*** Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

① Dikiş deseni silme işlevinin seçilmesi



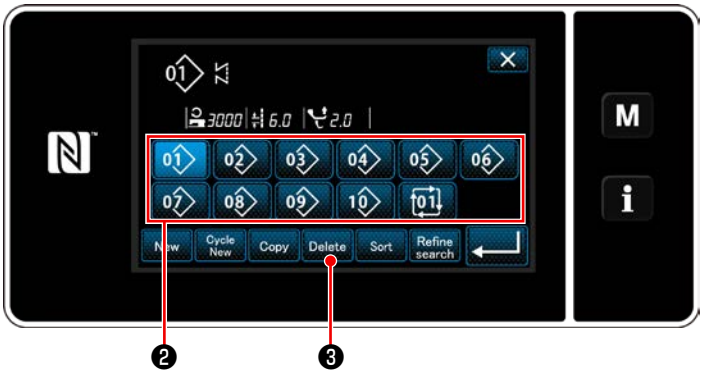
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Servis elemanı modunda dikiş ekranında

❶ tuşuna basın.

"Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)" açılır.

② Dikiş deseninin seçilerek silinmesi



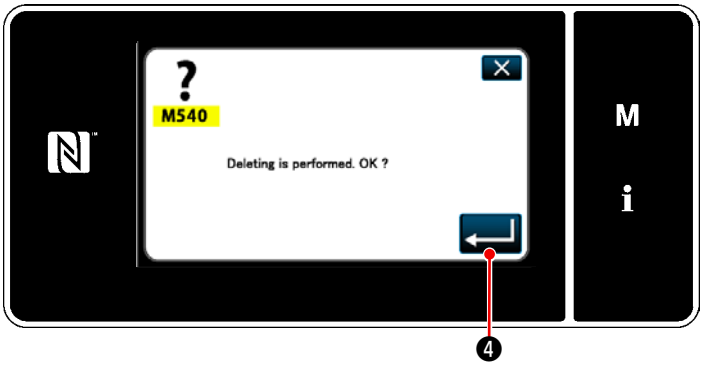
<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

1) Listeden ❷ silinecek desen numarasını seçin.

2)

❸ tuşuna basın.

"Deletion confirmation screen (Silme onay ekranı)" açılır.



<Silme onay ekranı>

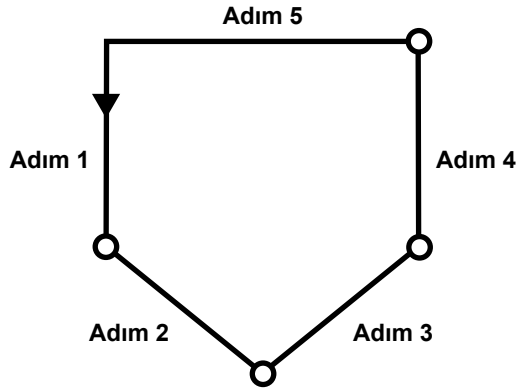
3) Desen, ❹ tuşuna basılarak silinir.

9-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması

Çokgen şekilli bir dikiş deseni, sabit boyutlu dikiş desenlerinin (en fazla) 30 adımını içerir. Özel dikiş koşulları adım adım ayarlanabilir.

*** Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

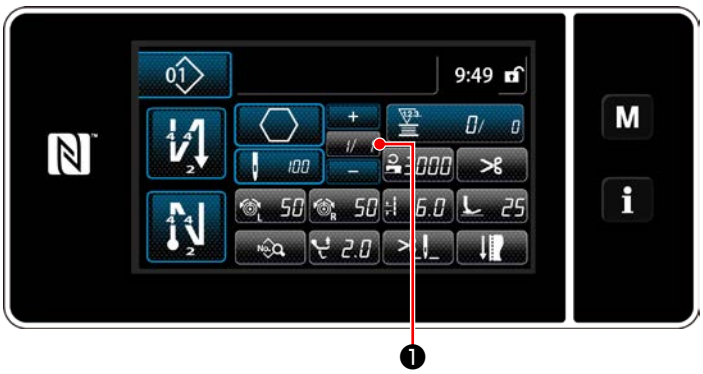
<Desen örneği>



9-2-1. Poligon şekilli dikiş deseninin düzenlenmesi

Bu kısımda poligon şekilli bir dikiş deseninin adım sayısının ve adım-adım koşullarının değiştirilmesi açıklanmaktadır.

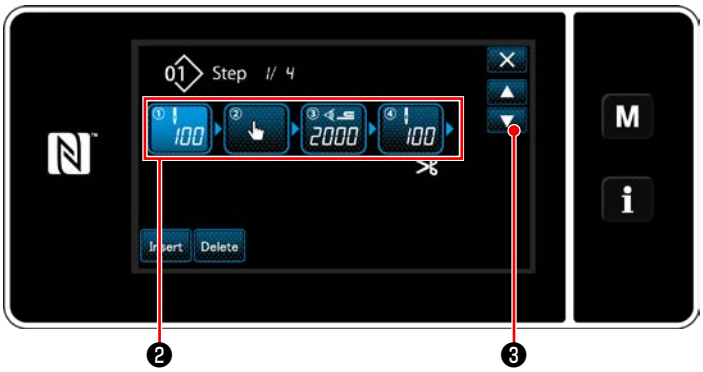
① **Poligon şekilli dikiş deseni için dikiş ekranının açılması (servis elemanı modu)**



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Servis elemanı modunda dikiş ekranında ❶ tuşuna basın.
"Polygonal-shape stitching step edit screen (Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı)" açılır.

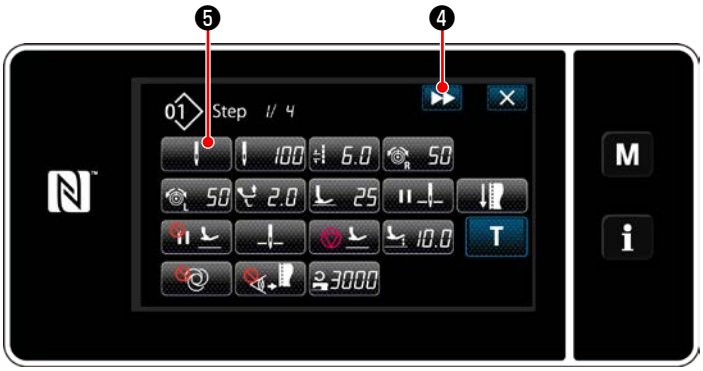
② **Poligon şekilli dikişin dikiş sayısının ve yeni bir adım tarafından sağlanması gereken adım geçiş koşulunun düzenlenmesi**



<Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>

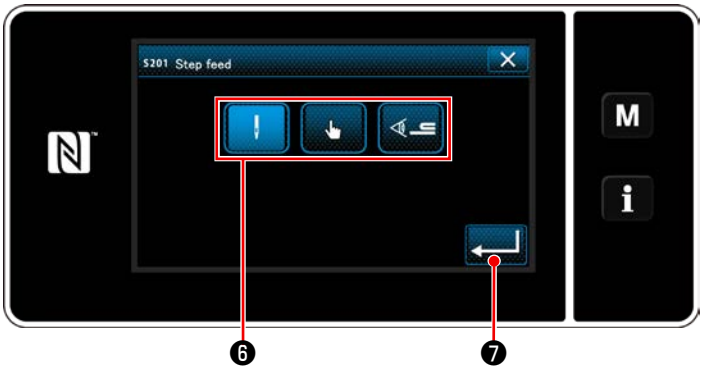
1) Adım geçiş koşulu ❷ 'de gösterilir.
Seçili durumdaki ilmek sayısını girmek için ❷ tuşuna basın.

Ekran, ❸ ile bir önceki ekrana döner veya bir sonraki ekrana ilerler.



<Dikiş verisi düzenleme ekranı>

2) Seçilen adıma yeniden basıldığında "Sewing data edit screen (Dikiş verisi düzenleme ekranı)" açılır.
❹ düğmesine basıldığında bir sonraki adım için "Sewing data edit screen (Dikiş verisi düzenleme ekranı)" açılır.
❺ düğmesine basıldığında "Step changeover reference selection screen (Adım geçişi referans seçimi ekranı)" açılır.



<Adım geçişi referans seçim ekranı>

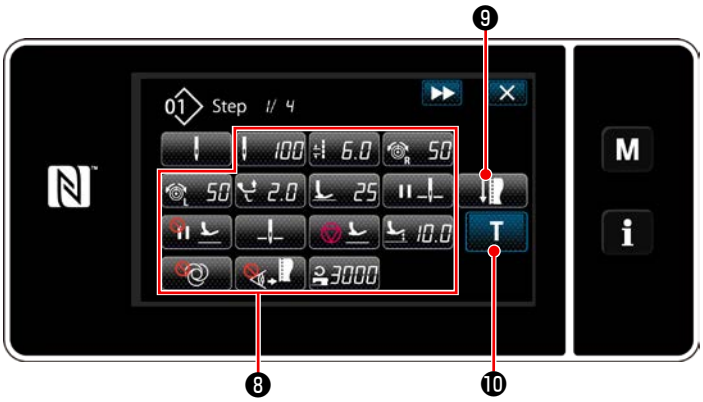
3) Adım geçişi referansının ❻ seçilmesi.

: İlmek sayısı

: Tek dokunuşla geçiş

: Çok katlı kısım algılama

4) ❼ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Sewing data edit screen (Dikiş verisi düzenleme ekranı)"na döner.

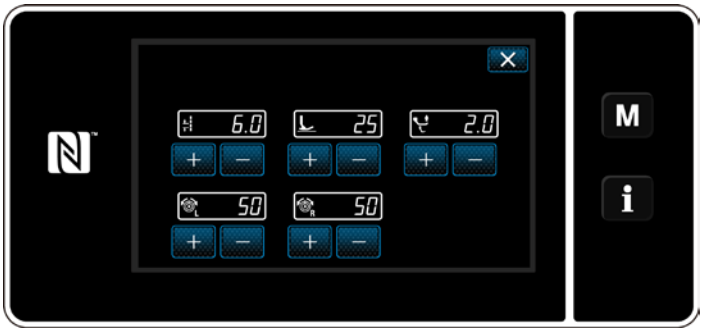


<Dikiş verisi düzenleme ekranı>

5) Diğer dikiş verisini ayarlama ❽ .
"Sewing data edit screen (Dikiş verisi düzenleme ekranı)"nda gösterilen dikiş verisinin türü, daha önce geçen öğe numarası 3'te seçilen adım geçiş referansına göre değişir. (Aşağıda gösterilen tabloya bakın.)

DİKKAT **Baskı ayağı kaldırıcı, son adım ayarına göre iplik kesiminden sonra çalışır.**

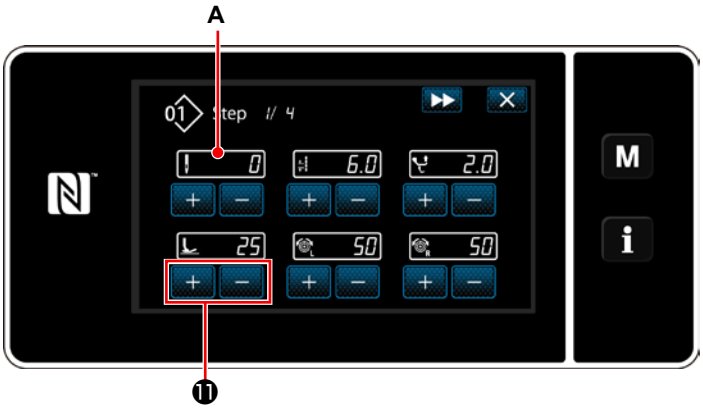
		Adım geçiş referansı		
		İlmek sayısı	El düğmesi	Çok katlı parça algılama
	Adım geçiş sensör değeri	×	×	○
	İlmek sayısı	○	×	×
	Dikiş uzunluğu	○	○	○
	İğne iplik tansiyonu, sol	○	○	○
	İğne iplik tansiyonu, sağ	○	○	○
	Dalgalı dikey hareket miktarı	○	○	○
	Baskı ayağı basıncı	○	○	○
	Ara durdurma - İğne mili durma konumu	○	○	○
	Ara durdurma - Baskı ayağı kaldırma	○	○	○
	Durdurma - İğne mili konumu	○	○	○
	Durdurma - Baskı ayağı kaldırma	○	○	○
	Durdurma - Baskı ayağı kaldırma yüksekliği	○	○	○
	Tek adım	○	○	○
	Kumaş kenarı sensörü	○	○	○
	Dikiş hızı sınırı	○	○	○



<Dikiş ayarlama modu ekranı>

6) ❾ tuşuna basıldığında "Sewing adjustment mode screen (Dikiş ayarlama modu ekranı)" açılır.

Dikiş ayar modu altında dikiş verisini ayarlamak için bkz. **65 Sayfada "(2) Dikiş ayarlama modu"**.

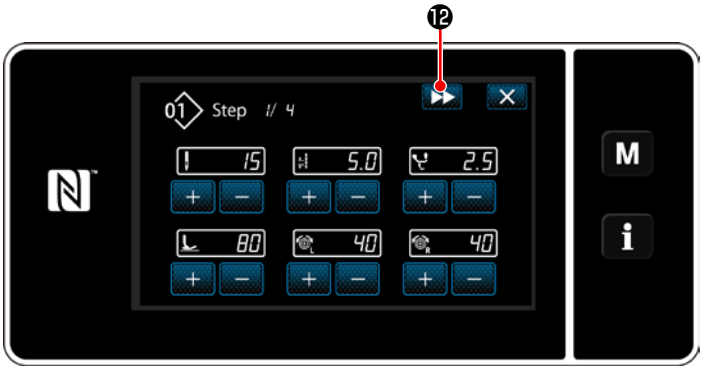


<Öğrenme giriş ekranı - Başlangıç durumu>

7) T ❿ tuşuna basıldığında "Teaching input screen (Öğrenme giriş ekranı)" açılır.
Dikiş sayısının giriş değeri **A**, 0 (sıfır) olur.
Dikiş makinesi durana dek dikiş sayısını saymak için pedala basın.

Dikiş koşullarını + − ⓫ ile değiştirin.

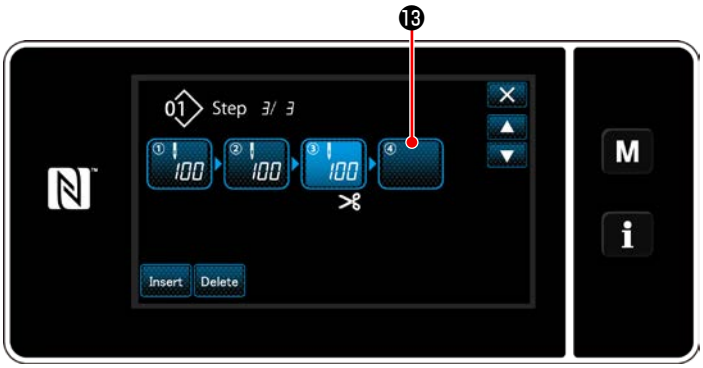
- 6.0 : Dikiş uzunluğu
- 25 : Baskı ayağı basıncı
- 2.0 : Dalgalı dikey hareket miktarı
- 50 : İğne iplik tansiyonu, sol
- 50 : İğne iplik tansiyonu, sağ



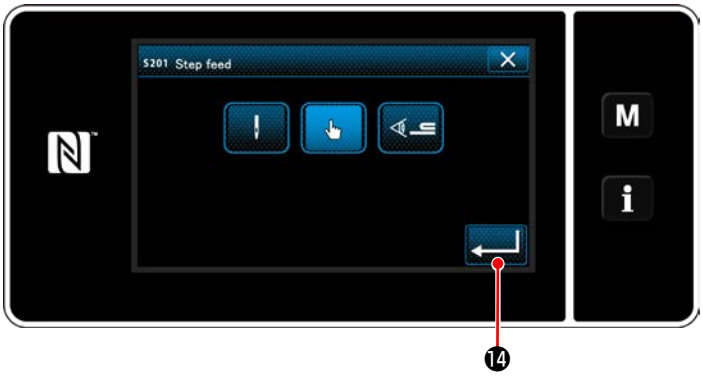
<Öğrenme giriş ekranı - Öğrenmeden sonra>

▶▶ ⓬ düğmesine basıldığında adım bir sonraki adıma geçer.
İplik kesimi yaparak öğrenme içeriğini onaylayın. Sonra, ekran "dikiş verisi düzenleme ekranı"na döner ve değiştirdiğiniz dikiş koşulu yansıtılır.

<Dikiş verisi düzenleme ekranı>



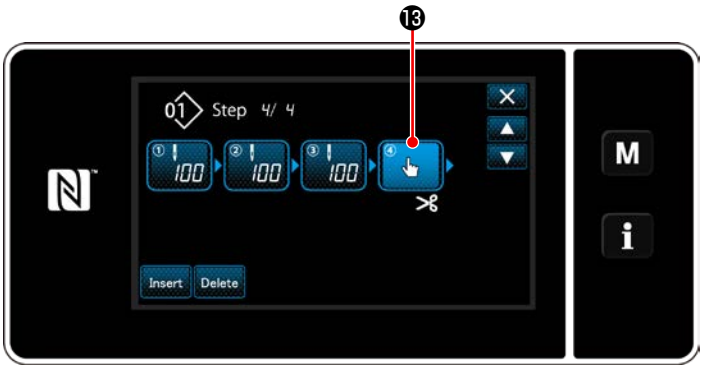
8) Dikiş desenine ilaveten bir adımın kaydedilebilir olması durumunda son alanda, henüz ayarlanmamış adım ⓭ gösterilir.



<Adım geçişi referans seçim ekranı>

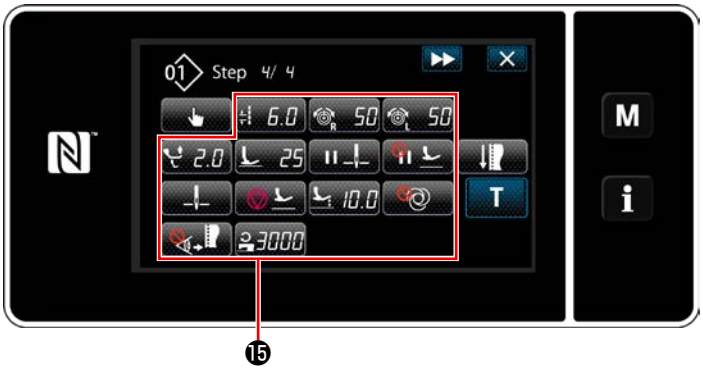
9) Gösterilen adıma ⓭ basıldığında "Step changeover reference selection screen (Adım geçişi referans seçimi ekranı)" açılır.
Adım geçiş referansını, daha önce geçen öğe numarası 3 ile aynı şekilde seçin.

10) ⓮ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Polygonal shape stitching step edit screen (Poligon şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı"na döner.



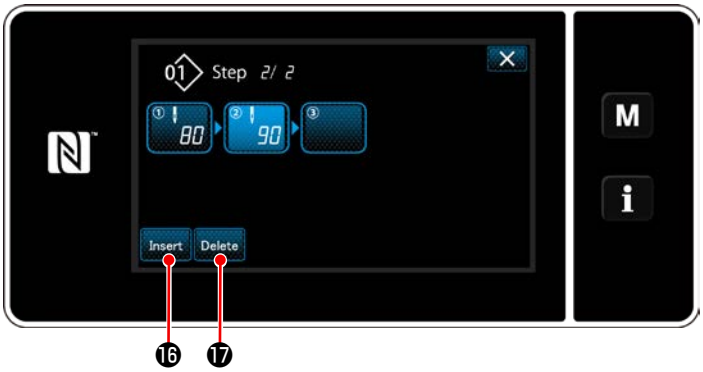
<Poligon şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>

11) Adım ⓭ yeniden basıldığında "Sewing data edit screen (Dikiş verisi düzenleme ekranı)" açılır.
Adım geçiş referansını, daha önce geçen öğe numarası 3 ile aynı şekilde seçin.



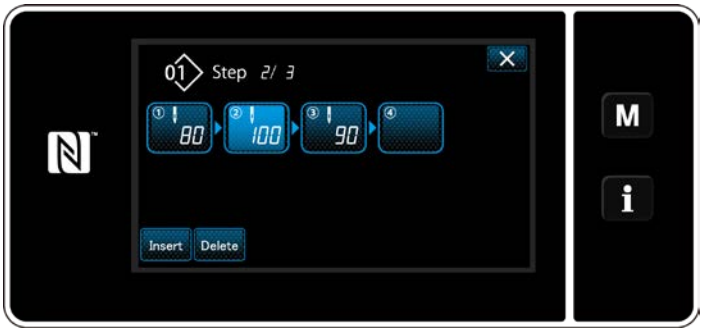
<Dikiş verisi düzenleme ekranı>

12) Diğer dikiş verilerini ⓯ , öğe numarası 5 ile aynı şekilde ayarlayın.



13) Insert ⓰ düğmesine basıldığında seçilen adımdan hemen önce 100 dikiş içeren bir adım eklenir.
Eklenen adım alanı düğmesine basıldığında "Sewing data edit screen (Dikiş verisi düzenleme ekranı)" açılır.
Yukarıda anlatıldığı ile aynı şekilde adım geçiş referansını seçin ve dikiş verisini ayarlayın.

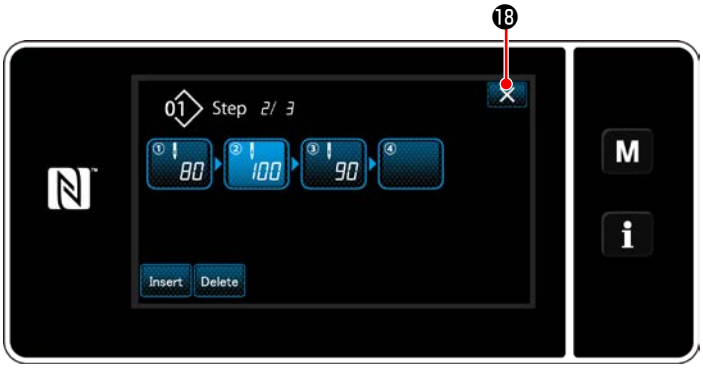
* Maksimum adım sayısı zaten kaydedilmiş olması durumunda Insert ⓰ gösterilmez.



14) Delete ⓱ düğmesine basıldığında seçilen adım silinir.

* Sadece bir adımın kaydedilmiş olması durumunda Delete ⓱ gösterilmez.

③ Oluşturulan dikiş deseni verilerinin doğrulanması



<Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>

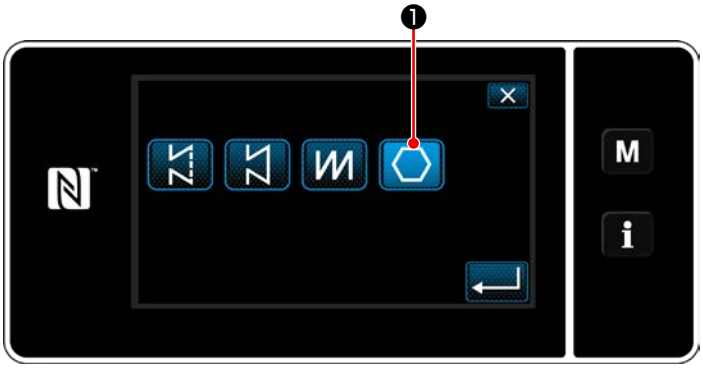
İşlem, ✕ ⓲ tuşuna basılarak tamamlanır.
Daha sonra mevcut ekran servis elemanı modunda dikiş erkanına döner.

9-2-2. Yeni poligon şekilli dikiş deseni oluşturma

① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi

116 Sayfada "9-1-1. Yeni bir desen oluşturma" kısmında ① 'e bakarak "New sewing pattern creation screen (Yeni dikiş deseni oluşturma ekranı"nı açın.

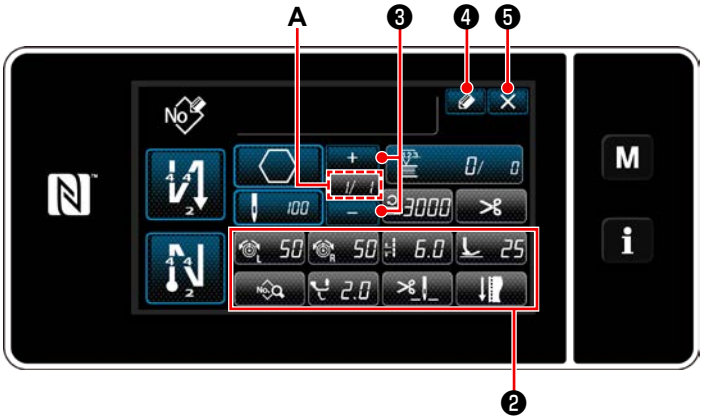
② Poligon şekilli dikiş deseni oluşturma



<Yeni desen oluşturma ekranı>

116 Sayfada "9-1-1. Yeni bir desen oluştur-ma" kısmında ② 'e bakarak besleme konumunu seçin.
Dikiş şekli seçim ekranında çokgen şekilli dikiş desenini ❶ seçin.
"New sewing pattern edit screen (Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı)" açılır.

③ Adım-adım desen işlevinin ayarlanması



<Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı>

1) ❷ tuşlarını kullanarak adım-adım desen işlevini ayarlayın.
   Bkz. **51 Sayfada "6-2. Dikiş desenleri"**.
2) Ayarladığınız toplam adım sayısı kısım **A**'nın sağında gösterilir. Geçerli adım, kısım **A**'nın solunda gösterilir. Geçerli adım ❸ ile değiştirilebilir.
3) ❹ tuşuna basın.
   "Sewing pattern number registration screen (Dikiş deseni numarası kayıt ekranı)" açılır.
   ❺ tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.
   Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, **116 Sayfada "9-1-1. Yeni bir desen oluşturma"** kısmındaki ③ ila ④ adımları ile aynıdır.

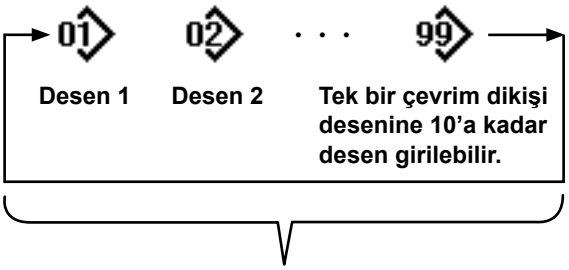
9-2-3. Poligon şekilli dikişin başladığı adımın ayarlanması

İplik kopması gibi sorunlardan sonra bir deseni desenin ortasından tekrar dikmek gerekirse desenin herhangi bir adımından dikişi yeniden başlatmak mümkündür.

<Dikiş ekranı (Çokgen şekilli dikiş deseni)>

Poligon şekilli dikiş deseni için dikiş ekranında ❶ tuşuna basılarak geçerli adım değiştirilebilir.

9-3. Çevrim deseni



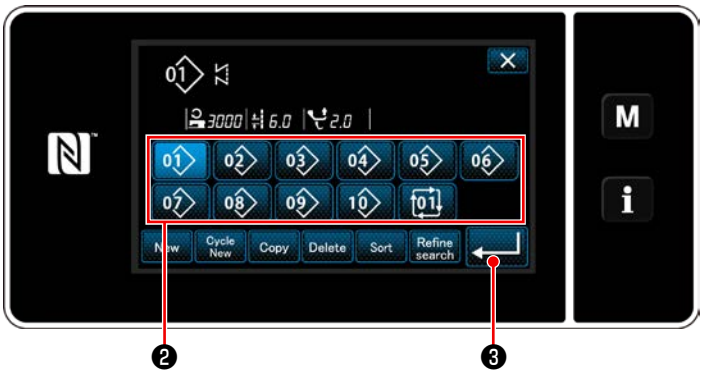
1 çevrim
9 çevrim kaydedilebilir

Çok sayıda farklı dikiş desenini, dikiş için bir çevrim deseni şeklinde birleştirmek mümkündür.
10 taneye kadar desen bir çevrim deseni içine eklenebilir. Bu işlev, bir ürünün dikiş sürecinde çok sayıda farklı desenin düzenli olarak tekrar ettiği durumlarda faydalıdır.
9 taneye çevrim deseni kaydedilebilir. Gerektiğinde, çevrim desenini kopyalayın.

9-3-1. Çevrim deseninin seçilmesi

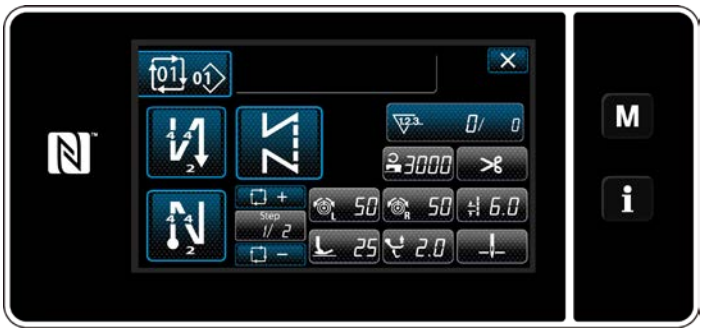
<Dikiş ekranı (Dikiş desenleri)>

1) Her bir dikiş ekranında 01 ❶ tuşuna basın.



<Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)>

2) "Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)" açılır. Çevrim desen(ler)i kayıtlı dikiş desenlerinden sonra gösterilir. İstediğiniz çevrim dikişi verisi numara tuşuna ❷ basın. ❸ tuşuna basarak ayarı onaylayın. Çevrim dikişi ekranı açılır.

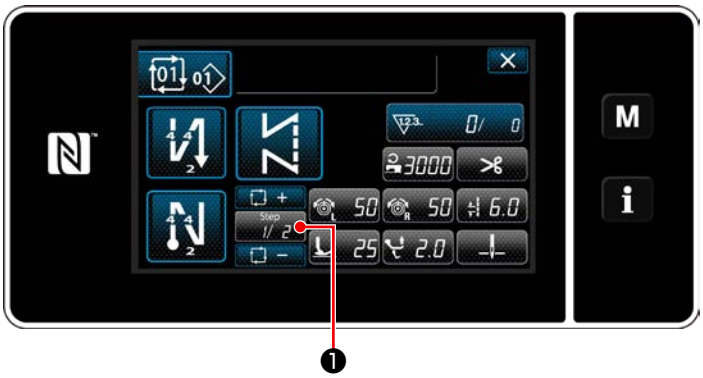


<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

3) Seçilen çevrim deseninin dikilmesi etkinleşir.

9-3-2. Çevrim dikişi verisinin düzenlenmesi

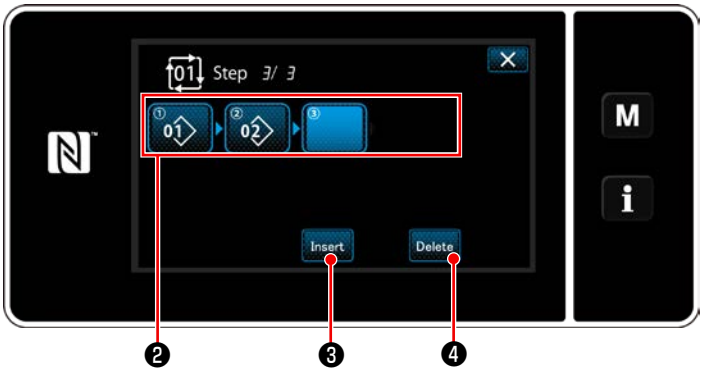
① Çevrim deseni için dikiş ekranının (çevrim deseni) açılması



<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

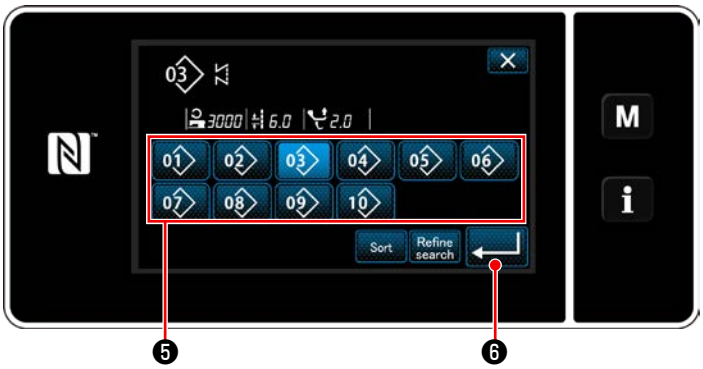
Her bir dikiş ekranında adım tuşuna ❶ basın.
"Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı" açılır.

② Çevrim dikişi deseninin ayarlanması



<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>

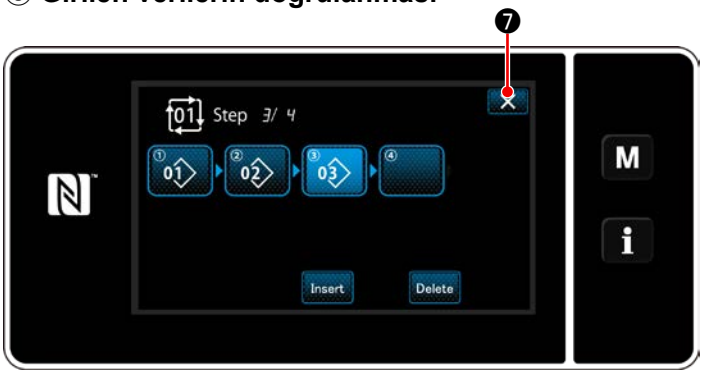
1) Kaydedilen dikiş deseni numaraları (maksimum 10 numara) ❷ 'de gösterilir.
   ❷ tuşuna basarak seçimi onaylayın.
2) Dikiş desenine ilaveten bir adımın kaydedilebilir olması durumunda son alanda, henüz ayarlanmamış adım gösterilir.
   Henüz ayarlanmamış adıma basıldığında "Çevrim kayıt desen seçim ekranı" (sayısal sırada) gösterilir.
3) Kaydetmek istediğiniz deseni ❺ 'ten seçin.
   ❻ tuşuna basarak ayarı onaylayın.



<Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre)>

4) Adımı seçerken Insert ❸ tuşun basın.
   Daha sonra "Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre)" açılır. Seçilen adımın ilerisine bir desen ekleyin.
5) Desen, Delete ❹ tuşuna basılarak silinir.

③ Girilen verilerin doğrulanması



<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>

İşlemi tamamlamak için ✕ ❼ tuşuna basın.
Daha sonra mevcut ekran çevrim dikişi için dikiş erkanına döner.

9-3-3. Yeni çevrim deseni oluşturma

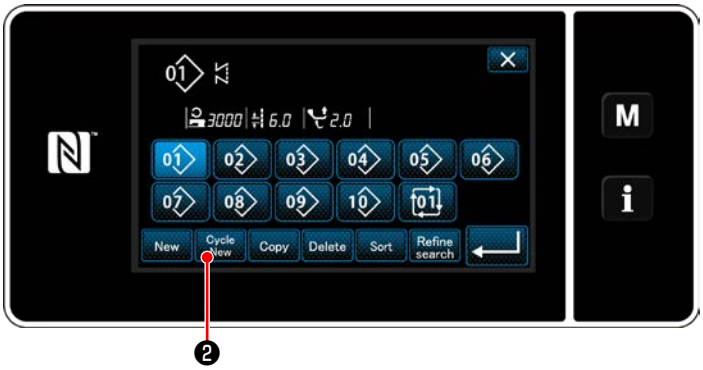
*** Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

① Yeni çevrim deseni oluşturma işlevinin seçilmesi

<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında ❶ tuşuna basın.

"Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)" açılır.

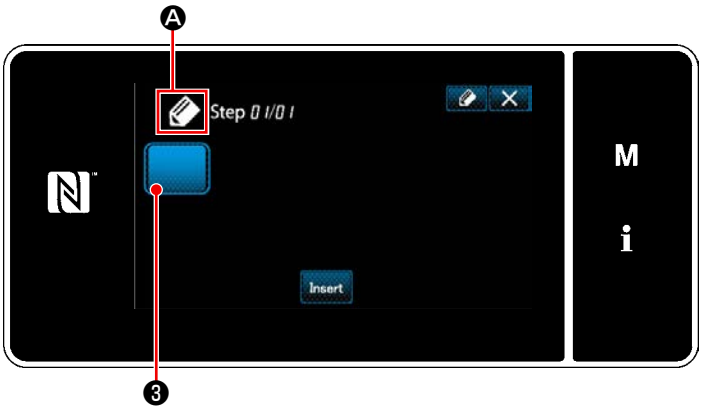


<Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)>

2) ❷ tuşuna basın.

"Yeni çevrim dikişi deseni düzenleme ekranı" açılır.

② Desenin yeni çevrim dikişi verisine kaydedilmesi

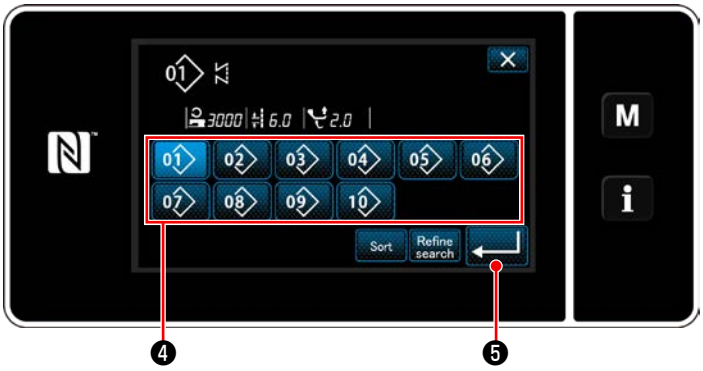


<Yeni çevrim dikişi deseni düzenleme ekranı>

1) Ekranda, yeni desenin oluşturulmakta olduğunu gösteren Ⓐ simgesi belirir.

2) ❸ tuşuna basın.

"Kayıtlı çevrim dikişi desen seçim ekranı (numara sırasına göre)" açılır.



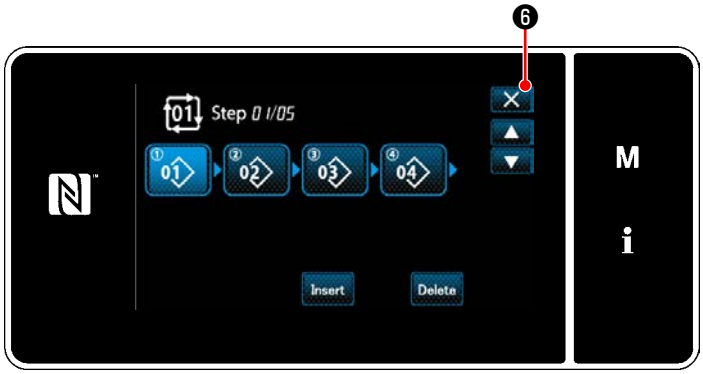
<Kayıtlı çevrim dikişi desen seçim ekranı (numara sırasına göre)>

3) İstediğiniz desen numarasını **52 Sayfada "6-2-2. Dikiş desenleri listesi"** bakarak görüntüleyin.

❹ tuşuna basın.

4) ❺ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

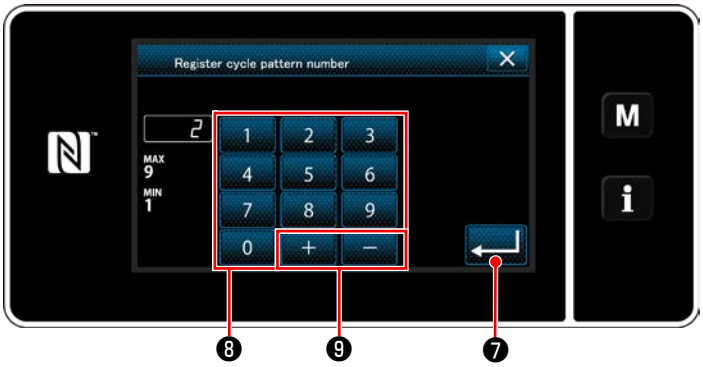
Daha sonra mevcut ekran "Yeni çevrim dikişi deseni düzenleme ekranı"na döner.



<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>

5) Seçilen desen, sonuna eklenerek çevrim dikişi verisine eklenir. Adım 2 ila 5'i tekrarlayarak çevrim dikişi verisini oluşturun.

6) ❻ tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.



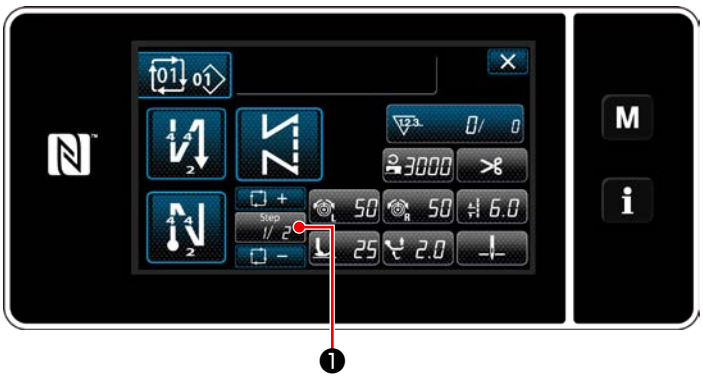
<Çevrim dikişi deseni numarası kayıt ekranı>

7) Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını ❽ .kullanarak girin.
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, ❾ tuşuna basıldığında görüntülenir.

8) Oluşturulan desen ❼ tuşuna basılarak kaydedilir.
Daha sonra mevcut ekran "Dikiş deseni numarası liste ekranı"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

9-3-4. Çevrim dikişi deseninin başlayacağı adımın ayarlanması

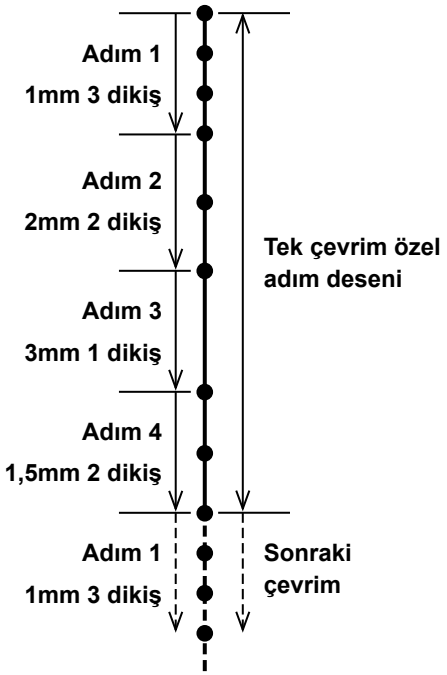
İplik kopması gibi sorunlardan sonra bir çevrim dikişi desenini çevrim dikişi deseninin ortasından tekrar dikmek gerekirse çevrim dikişi deseninin herhangi bir adımından dikişi yeniden başlatmak mümkündür.



<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

Dikiş adımı, ❶ +/- tuşu ile seçilebilir.

9-4. Özel adım



<Şekil: Özel adım örneği>

İki veya daha fazla farklı dikiş uzunlu grubu içeren (maksimum 10 adım) bir desen tasarımı özel adım olarak kaydedilebilir.
20'ye kadar farklı özel adım kaydedilebilir.
Aynı dikiş uzunluğunda 100'e kadar dikiş tek adımda ayarlanabilir.

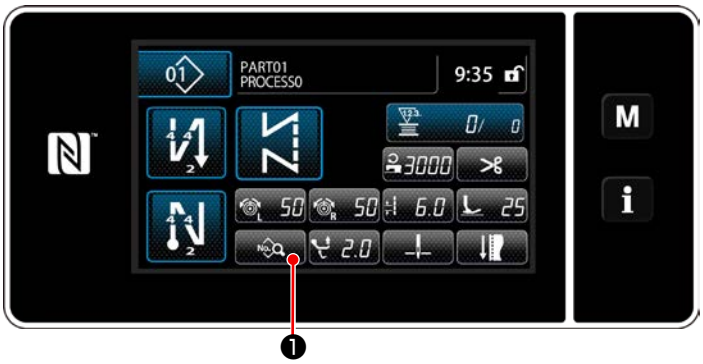
*** Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

1. Bazı dikiş uzunluğu, besleme yönü ve dikiş hızı kombinasyonlarıyla dikiş makinesi bir dikiş deseni-ni tam olarak ayarlara göre bitiremeyebilir.
2. Dikiş uzunluğu 0,0 mm olarak ayarlandığında iğne, aynı iğne giriş noktasına giremez.

9-4-1. Özel bir adım seçme

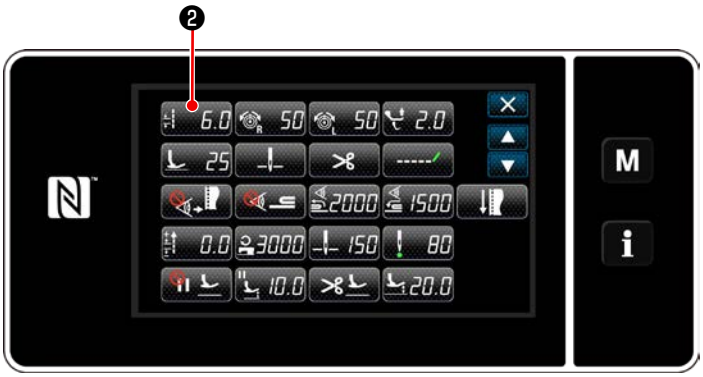
Zaten oluşturulmuş olan özel bir adımı seçin.
Özel adım desen dikişi, dikişin başında ters beslemeli dikiş ve dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için kullanılabilir. Bu kısımda örnek olarak bir dikiş desenine özel adım uygulaması anlatılmıştır.

① Dikiş uzunluğu giriş ekranının açılması



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

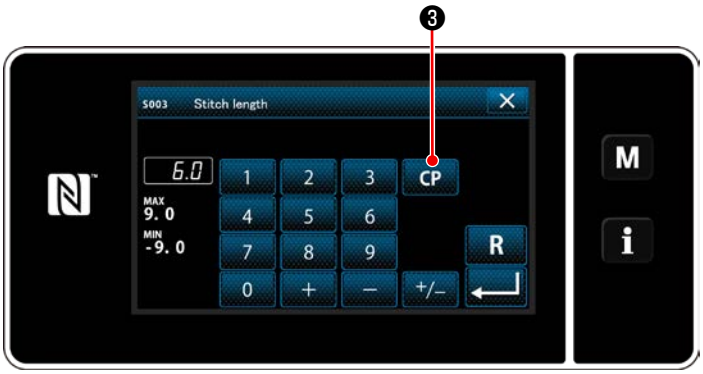
1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında ❶ tuşuna basın.
"Sewing data edit screen (Dikiş verilerin düzenleme ekranı)" açılır.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

2) 6.0 ❷ tuşuna basın.

"Stitch length input screen (Dikiş uzunluğu giriş ekranı)" açılır.



<Dikiş uzunluğu giriş ekranı>

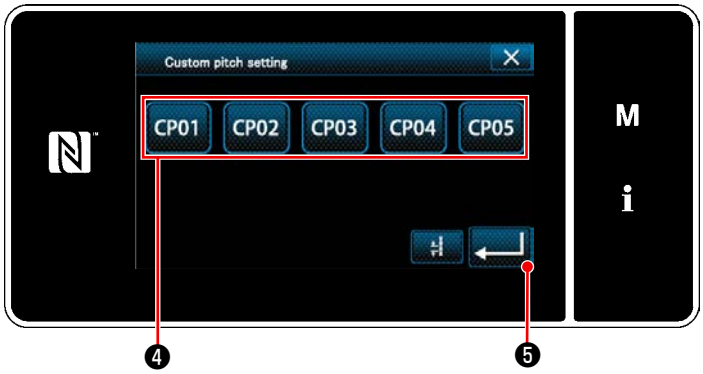
3) Özel adım desen(ler)i önceden kaydedilmişse

CP ❸ gösterilir.

CP ❸ tuşuna basın.

"Custom pitch setting screen (Özel adım ayar ekranı)" açılır.

② Özel bir adım seçme



<Özel adım ayar ekranı>

Kayıtlı özel adım desen(ler)i gösterilir.

CP01 ❹ tuşuna basın.

❺ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Daha sonra mevcut ekran "servis elemanı modunda dikiş erkanına döner".

9-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma

Örnek olarak < Şekil: Özel adım örneği > kullanılarak yeni bir özel adım deseni oluşturma prosedürü aşağıda anlatılmıştır.

① Mod ekranında özel adım ayarının seçilmesi

<Mod ekranını>

1) M ❶ tuşuna basın.
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.
2) "5. Custom pitch setting (Özel adım ayarı)" öğesini seçin.
"Custom pitch list screen (Özel adım listesi ekranı)" açılır.

② Yeni özel bir adım oluşturma işlevinin seçilmesi

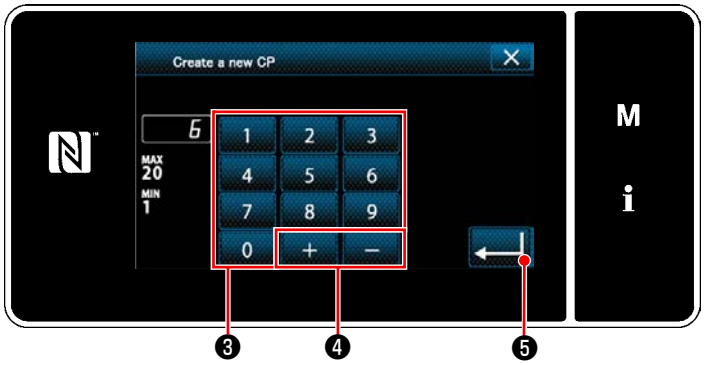
<Özel adım listesi ekranı>

Kayıtlı özel adım desen(ler)i gösterilir.

New ❷ tuşuna basın.

"New custom pitch pattern creation number input screen (Yeni özel adım deseni oluşturma numarası giriş ekranı)" açılır.

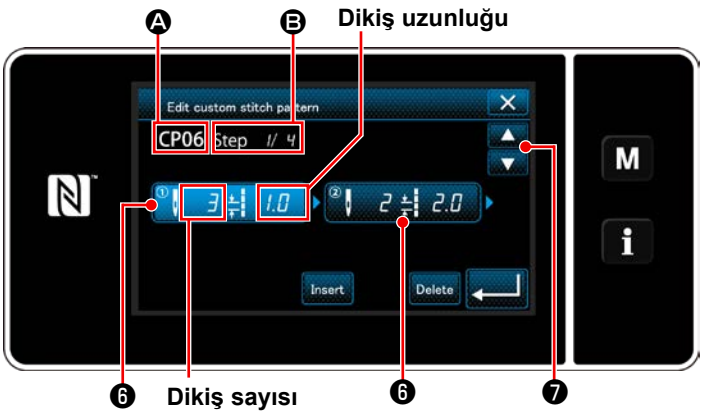
③ Özel adım deseni numarasının girilmesi



<Yeni özel adım deseni oluşturma numarası giriş ekranı>

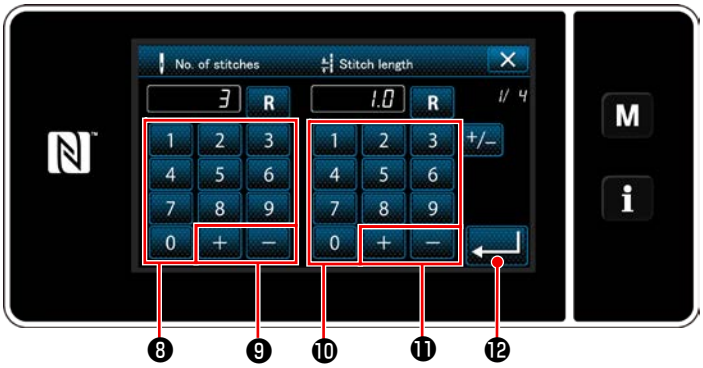
1) Desen numarasını sayısal tuş takımı ❸ ile girin.
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, + − ❹ tuşuna basıldığında görüntülenir.
2) ↵ ❺ tuşuna basın.
"Custom pitch edit screen (Özel adım düzenleme ekranı)" açılır. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

④ Özel bir adım oluşturma



<Özel adım düzenleme ekranı>

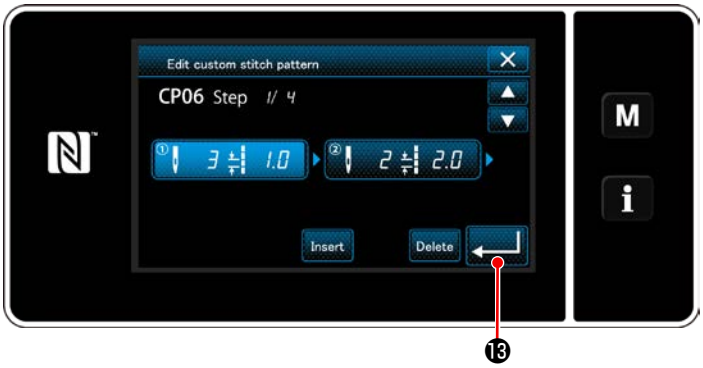
1) Bastığınız adımı seçili durumda ayarlamak için ❻ tuşuna basın.
2) Seçilen özel adım numarası Ⓐ kısmında, düzenlenmekte olan adım numarası ve toplam adım sayısı Ⓑ kısmında gösterilir.
3) Adım için "ilmek sayısı" ve "dikiş uzunluğu" ❻ kısmında gösterilir. Gösterilen veriyi seçili durumda ayarlamak için ❻ tuşuna basın. Önceki özel adım numarasının veya sonraki özel adım numarasının ekranını açmak için ❼ tuşuna basın.
4) Adım seçilirken ❻ tuşuna basıldığında "Custom pitch data input screen (Özel adım veri giriş ekranı)" açılır.



<Özel adım veri giriş ekranı>

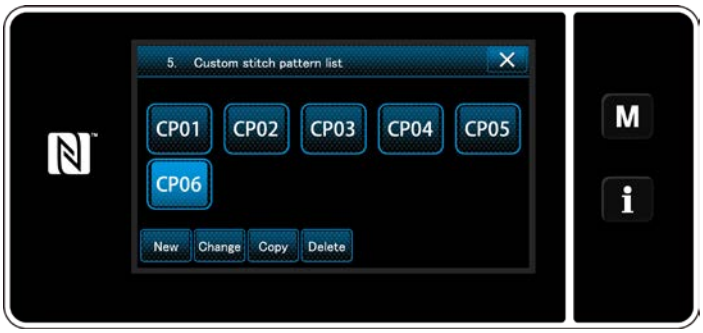
1. Dikiş sayısının ayarlanması durumunda
Örnek olarak < Şekil: Özel adım örneği > kullanılarak özel adım desen giriş prosedürü aşağıda anlatılmıştır.
   Dikiş sayısı 1 ile 100 aralığında girilebilir.
   İlmek sayısı ve + – ❾ için adım 1 ila 3 için ilmek sayısını sayısal tuş takımı ❽ ile ayarlayın.
   ⓬ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
2. Dikiş uzunluğunun ayarlanması durumunda
   Adım sayısı –9,0 ila 9,0 mm aralığı dahilinde girilebilir.
   Sayısal tuş takımı ❿ ve + – ⓫ 'i kullanarak adım 1 için dikiş uzunluğunu 1,0 mm olarak ayarlayın.
   ⓬ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
3. Aşağıdaki ayarları da benzer şekilde gerçekleştirin.
   Adım 2 için dikiş sayısı: 2 dikiş
   Adım 2 için dikiş uzunluğu: 2,0 mm
   Adım 3 için dikiş sayısı: 1 dikiş
   Adım 3 için dikiş uzunluğu: 3,0 mm
   Adım 4 için dikiş sayısı: 2 dikiş
   Adım 4 için dikiş uzunluğu: 1,5 mm

⑤ Sayısal değerin teyit edilmesi



<Özel adım düzenleme ekranı>

Düzenleme tamamlandıktan sonra ⓭ tuşuna basın.



<Özel adım listesi ekranı>

Oluşturduğunuz özel adım numarası eklenmiş olarak özel adım listesi ekranı açılır.

9-4-3. Özel adım düzenleme işlevi

① Özel adım düzenleme işlevinin seçilmesi

<Özel adım düzenleme ekranı>

134 Sayfada "9-4-2. Yeni özel bir adım oluş-turma" bakarak "Custom pitch edit screen (Özel adım düzenleme ekranı)"nı açın.

② Özel adım değerinin düzenlenmesi

Bu kısımda özel adım değerini düzenleme işlemi anlatılmaktadır.
Ekranın açıklaması için **134 Sayfada "9-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma"** bakın.

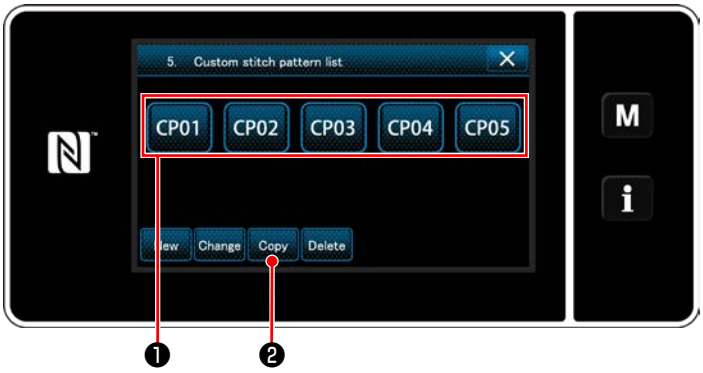
1) Dikiş sayısının ayarlanması durumunda
   Dikiş sayısı 1 ila 100 aralığı dahilinde girilebilir.
   Adım 1 için dikiş sayısını, sayısal tuş takımı ve dikiş sayısı için [+] [–] ile değiştirin.
   [↵] tuşuna basarak ayarı onaylayın.
2) Dikiş uzunluğunun ayarlanması durumunda
   Adım sayısı –9,0 ila 9,0 mm aralığı dahilinde girilebilir.
   Adım 1 için dikiş uzunluğunu, sayısal tuş takımı ve dikiş uzunluğu için [+] [–] ile değiştirin.
   [↵] tuşuna basarak ayarı onaylayın.
3) Her adım için ayarları, yukarıda anlatıldığı gibi aynı şekilde değiştirin.

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, **134 Sayfada "9-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma"** ile aynıdır.

9-4-4. Özel bir adımın kopyalanması/silinmesi

(1) Özel bir adımın kopyalanması

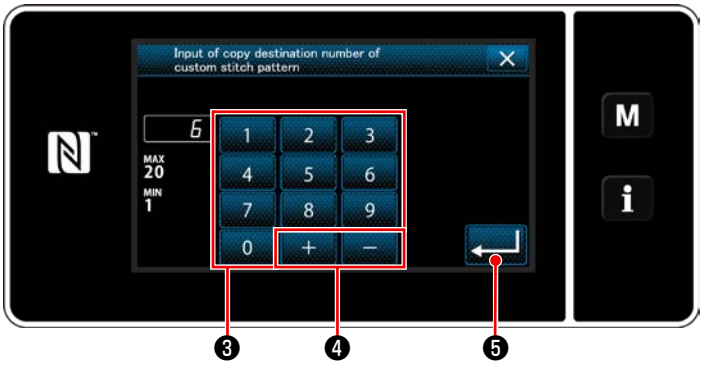
① Özel adım listesi ekranının açılması



<Özel adım listesi ekranı>

1) 134 Sayfada "9-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma" bakarak "Custom pitch list screen (Özel adım listesi ekranı)"nı açın.
2) Kopyalama kaynağının CP01 ❶ tuşuna basarak kaynağı seçili durumda ayarlayın.
3) Copy ❷ tuşuna basın.
   "Custom pitch copy destination number input screen (Özel adım kopyalama hedef numarası giriş ekranı)" açılır.

② Özel adım numarasının girilmesi



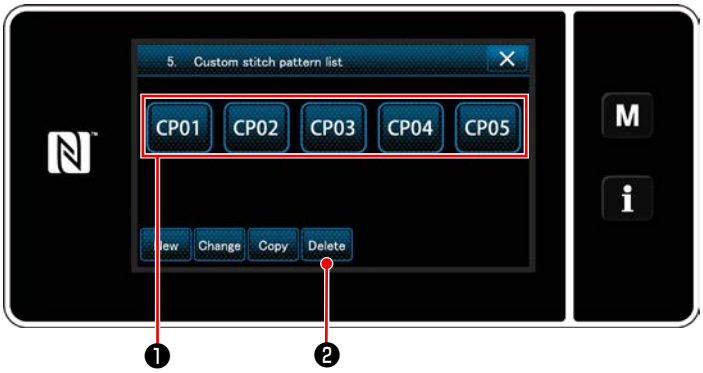
<Özel adım kopyalama hedef numarası giriş ekranı>

Kopyalamak için hedef desen numarasını sayısal tuş takımı ❸ ve + − ❹ ile girin.

↵ ❺ tuşuna basın.

Oluşturulan desen kaydedilir ve mevcut ekran özel adım ekranına döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

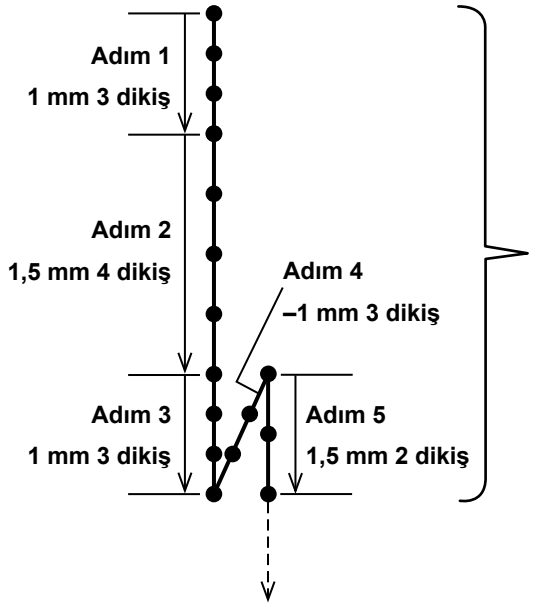
(2) Yoğunlaştırma özel deseni silinmesi



<Özel adım listesi ekranı>

1) 134 Sayfada "9-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma" bakarak "Custom pitch list screen (Özel adım listesi ekranı)"nı açın.
2) Silinecek özel adımı CP01 ❶ tuşuna basarak seçili durumda ayarlayın.
3) Delete ❷ tuşuna basın.
   "Deletion confirmation screen (Silme onay ekranı)" açılır.
   ↵ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

9-5. Yoğunlaştırma özel deseni



<Şekil: Yoğunlaştırma özel desen örneği>

İğne giriş noktaları istenildiği gibi belirtilirken, yoğunlaştırma özel işlevi ayarlanarak yoğunlaştırma dikişleri dikilebilir.
Tek bir desende 20'ye kadar adım oluşturulabilir. Kaydedilebilecek maksimum desen sayısı dokuzdur.

Yoğunlaştırma özel deseni

1. **Bazı dikiş uzunluğu, besleme yönü ve dikiş hızı kombinasyonlarıyla dikiş makinesi bir dikiş deseni-ni tam olarak ayarlara göre bitiremeyebilir.**
2. **Dikiş uzunluğu 0,0 mm olarak ayarlandığında iğne, aynı iğne giriş noktasına giremez.**

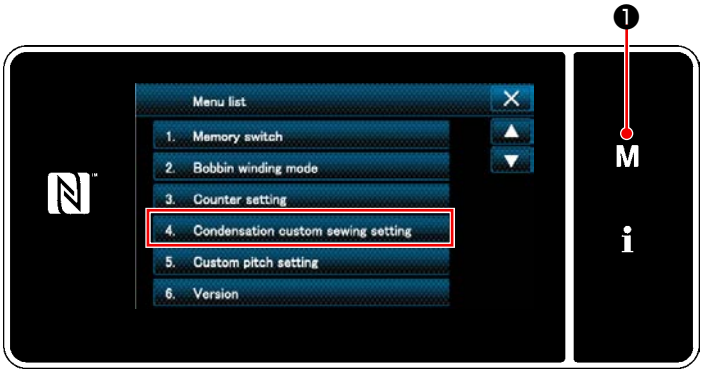
9-5-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması

Yoğun ilmek özel desenini, **55 Sayfada "6-2-3. (2) ◆ Bakım personeli modu için"** kısmına bakarak seçin.
Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için yoğun ilmek deseni, benzer şekilde ayarlanabilir.

9-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma

Örnek olarak < Şekil: Yoğunlaştırma özel desen örneği > kullanılarak yeni bir yoğunlaştırma özel desen oluşturma prosedürü aşağıda anlatılmıştır.

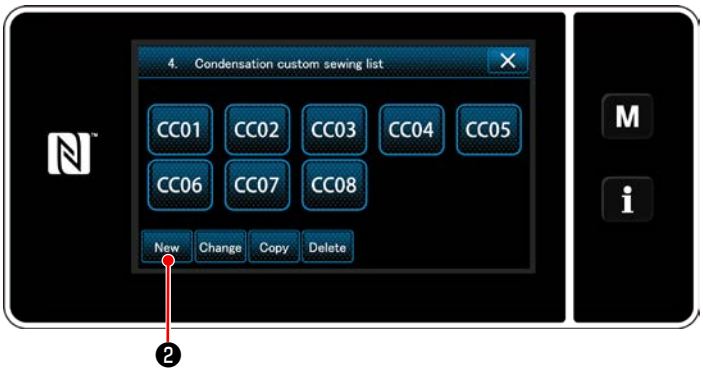
① Mod ekranında yoğun ilmek özel desen ayarının seçilmesi



<Mod ekranını>

1) **M** ❶ tuşuna basın.
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.
2) "4. Condensation custom sewing setting (Yoğun ilmek özel desen ayarı)" öğesini seçin.
"Condensation custom pattern list screen (Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı)" açılır.

② Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma işlevinin seçilmesi



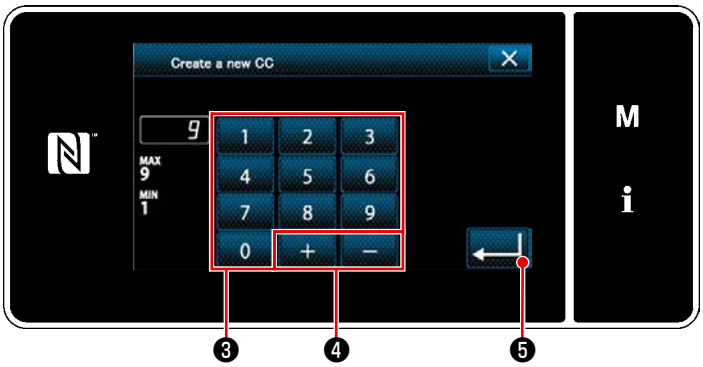
<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

Kayıtlı yoğun ilmek özel desenleri ekranda gösterilir.

New ❷ tuşuna basın.

"New condensation custom pattern creation pattern number input screen (Yeni yoğun ilmek özel desen oluşturma desen numarası giriş ekranı)" açılır.

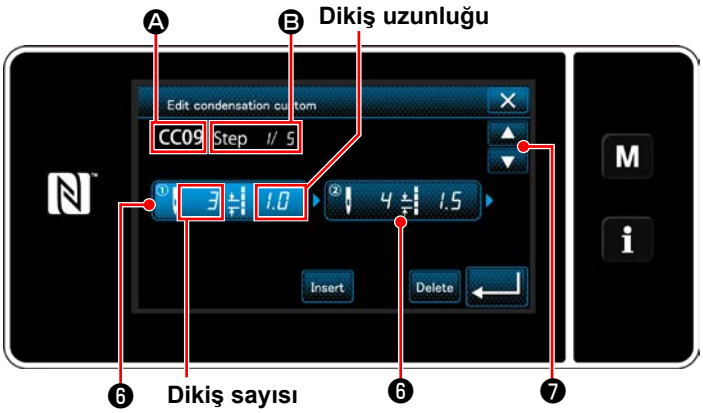
③ Yoğun ilmek özel desen numarasının girilmesi



<Yeni yoğun ilmek özel desen oluşturma desen numarası giriş ekranı>

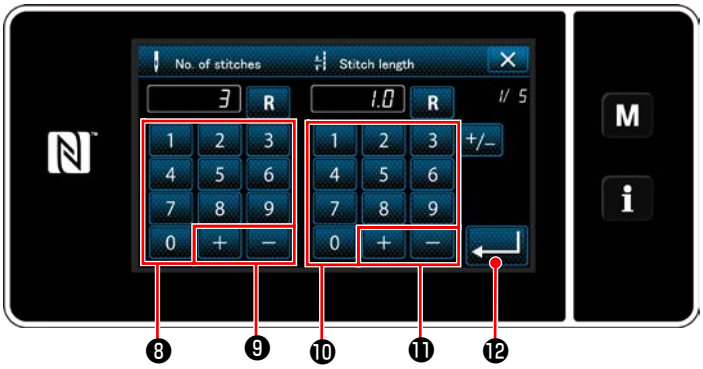
1) Desen numarasını sayısal tuş takımı ❸ ile girin.
   Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, + − ❹ tuşuna basıldığında görüntülenir.
2) ↵ ❺ tuşuna basın.
   "Condensation custom edit screen (Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı)" açılır. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

④ Yoğunlaştırma özel oluşturma



<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

1) Bastığınız adımı seçili durumda ayarlamak için ❻ tuşuna basın.
2) Seçilen yoğun ilmek özel desen numarası Ⓐ kısmında, düzenlenmekte olan adım numarası ve toplam adım sayısı Ⓑ kısmında gösterilir.
3) Adım için "ilmek sayısı" ve "dikiş uzunluğu" ❻ kısmında gösterilir. Gösterilen veriyi seçili durumda ayarlamak için ❻ tuşuna basın.
   Önceki adım numarası ekranı veya sonraki adım numarası ekranı ▲▼ ❼ ile gösterilir.
4) Adım seçilirken ❻ tuşuna basıldığında "Condensation custom data input screen (Yoğun ilmek özel veri giriş ekranı)" açılır.



<Yoğunlaştırma özel deseni listesi ekranı>

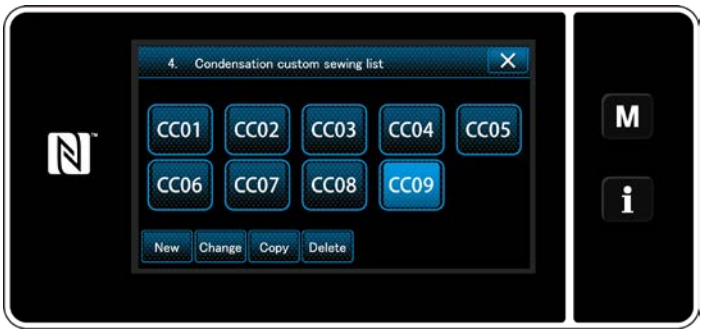
1. Dikiş sayısının ayarlanması durumunda
Örnek olarak < Şekil: Yoğunlaştırma özel desen örneği > kullanılarak yoğunlaştırma özel desen giriş prosedürü aşağıda anlatılmıştır.
Dikiş sayısı 1 ile 100 aralığında girilebilir.
İlmek sayısı ve [+] [–] ❾ için adım 1 ila 3 için ilmek sayısını sayısal tuş takımı ❽ ile ayarlayın.
[↵] ⓬ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

2. Dikiş uzunluğunun ayarlanması durumunda
Adım sayısı –9,0 ila 9,0 mm aralığı dahilinde girilebilir.
Sayısal tuş takımı ❿ ve [+] [–] ⓫ 'i kullanarak adım 1 için dikiş uzunluğunu 1,0 mm olarak ayarlayın.
[↵] ⓬ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
Negatif ilmek sayısı da ayarlanabilir. Bu durumda besleme yönü ters yöndür.
3. Aşağıdaki ayarları da benzer şekilde gerçekleştirin.
Adım 2 için dikiş sayısı: 4 dikiş
Adım 2 için dikiş uzunluğu: 1,5 mm
Adım 3 için dikiş sayısı: 3 dikiş
Adım 3 için dikiş uzunluğu: 1,0 mm
Adım 4 için dikiş sayısı: 3 dikiş
Adım 4 için dikiş uzunluğu: -1,0 mm
Adım 5 için dikiş sayısı: 2 dikiş
Adım 5 için dikiş uzunluğu: 1,5 mm

⑤ Sayısal değerin teyit edilmesi

<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

[↵] ⓬ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

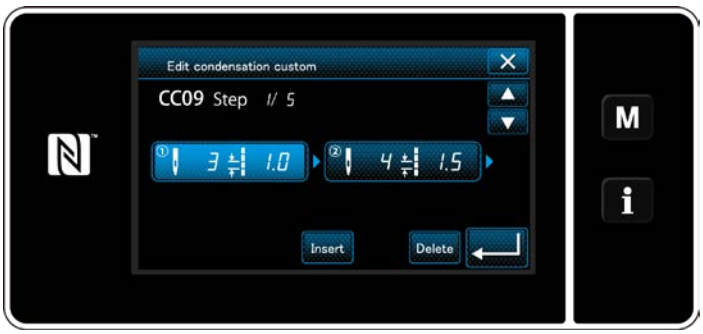


<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

Oluşturduğunuz yoğun ilmek özel numarası eklenmiş olarak yoğun ilmek özel listesi ekranı açılır.

9-5-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi

① Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevinin seçilmesi



<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

139 Sayfada "9-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma" bakarak "Condensation custom edit screen (Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı)"-nı açın.

② Yoğun ilmek özel değerinin düzenlenmesi

Bu kısımda yoğunlaştırma özel değerini düzenleme işlemi anlatılmaktadır.
Ekranın açıklaması için 139 Sayfada "9-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma" bakın.

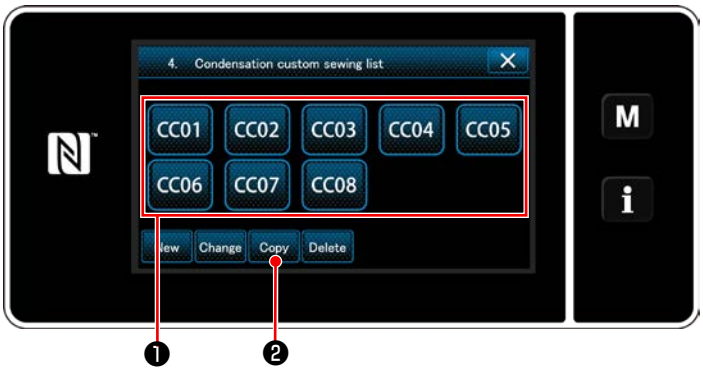
1) Dikiş sayısının ayarlanması durumunda
   Dikiş sayısı 1 ila 100 aralığı dahilinde girilebilir.
   Adım 1 için dikiş sayısını, sayısal tuş takımı ve dikiş sayısı için [+] [–] ile değiştirin.
   [↵] tuşuna basarak ayarı onaylayın.
2) Dikiş uzunluğunun ayarlanması durumunda
   Adım sayısı –9,0 ila 9,0 mm aralığı dahilinde girilebilir.
   Adım 1 için dikiş uzunluğunu, sayısal tuş takımı ve dikiş uzunluğu için [+] [–] ile değiştirin.
   [↵] tuşuna basarak ayarı onaylayın.
   * Negatif ilmek sayısı da ayarlanabilir. Bu durumda besleme yönü ters yöndür.
3) Her adım için ayarları, yukarıda anlatıldığı gibi aynı şekilde değiştirin.

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, 139 Sayfada "9-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma" ile aynıdır.

9-5-4. Yoğunlaştırma özelın kopyalanması/silinmesi

(1) Yoğunlaştırma özelın kopyalanması

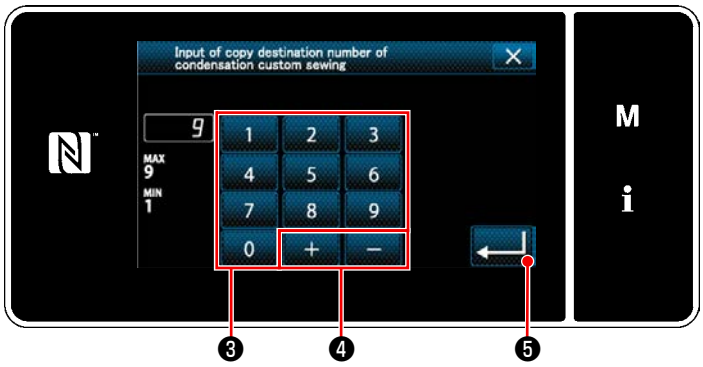
① Yoğun ilmek özel desen listesi ekranının açılması



<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

1) 139 Sayfada "9-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma" bakarak "Condensation custom pattern list screen (Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı)"nı açın.
2) Kopyalama kaynağının CC01 ❶ tuşuna basarak kaynağı seçili durumda ayarlayın.
3) Copy ❷ tuşuna basın.
   "Condensation custom copy destination number input screen (Yoğun ilmek özel desen kopyalama hedef numarası giriş ekranı)" açılır.

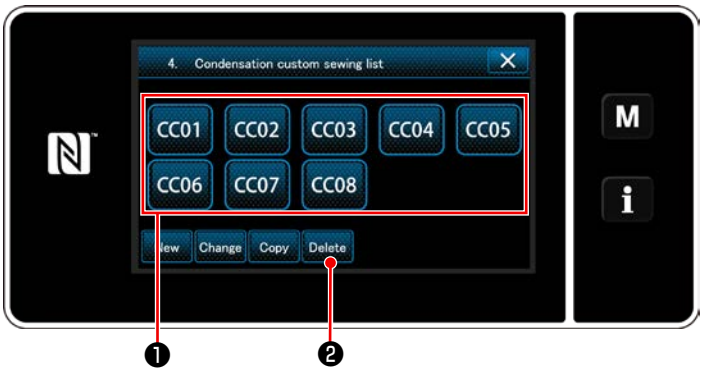
② Yoğun ilmek özel desen numarasının girilmesi



<Yoğun ilmek özel desen kopyalama hedef numarası giriş ekranı>

1) Sayısal tuşa ❸ ve + − ❹ tuşlarına takımını kullanarak, kaynak deseni numarasını girin.
2) ↵ ❺ tuşuna basın.
   Oluşturulan desen kaydedilir ve mevcut ekran yoğun ilmek özel ekranına döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

(2) Yoğunlaştırma özel deseni silinmesi

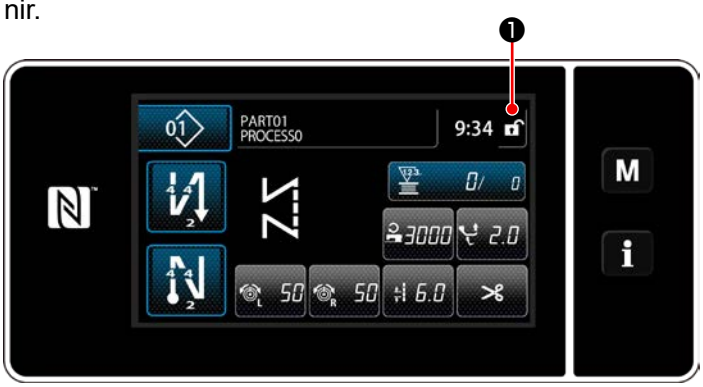


<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

1) 139 Sayfada "9-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma" bakarak "Condensation custom pattern list screen (Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı)"nı açın.
2) Silinecek özel adımı CC01 ❶ tuşuna basarak seçili durumda ayarlayın.
3) Delete ❷ tuşuna basın.
   "Deletion confirmation screen (Silme onay ekranı)" açılır.
   ↵ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

9-6. Basit ekran kilidi

Basit kilit devreye alındığında ekranda gösterilen tuşlar kullanılamaz, böylece hatalı işlem yapılması engellenir.



<Dikiş ekranı>

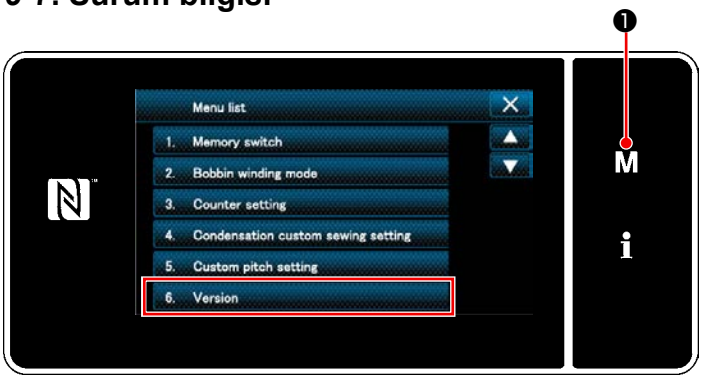
Basit kilit, dikiş ekranında ❶ tuşu bir saniye basılı tutularak devreye alınır.
Sembol resmi görünümü ❶ , aşağıdaki gibi olacaktır:

: Basit kilit etkin

: Basit kilit devre dışı

* Basitleştirilmiş kilit geçen süreye göre otomatik olarak devreye girecek şekilde ayarlamak mümkündür. (Bellek anahtarı U402 ile)
Ayrıntılar için **90 Sayfada "6-5. Bellek anahtarı verileri listesi"** bölümüne bakın.

9-7. Sürüm bilgisi

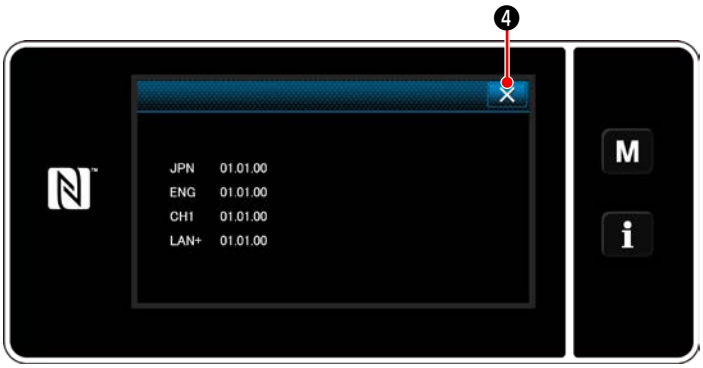


<Mod ekranını>

1) M ❶ .tuşuna basın.
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.
2) "6. Version (Sürüm ekranı)" öğesini seçin.
"Version information screen (Sürüm bilgisi ekranı)" açılır.

<Sürüm bilgisi ekranı>

3) ✕ ❷ tuşuna basıldığında önceki ekrana dönülür.
LAN ❸ düğmesine basıldığında "Communication version information screen (İletişim sürüm bilgisi ekranı)" açılır.

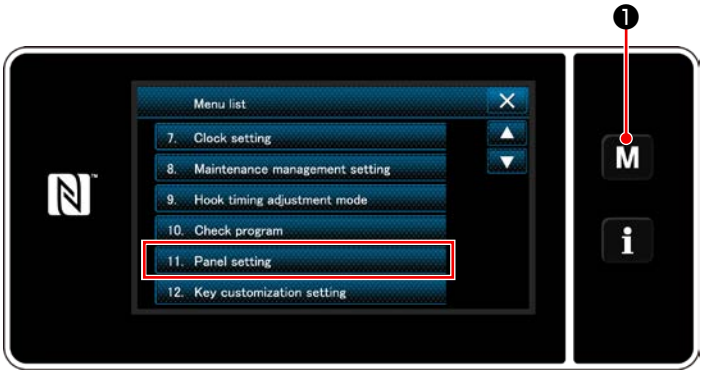


<İletişim sürüm bilgisi ekranı>

4) "Communication version information screen (İletişim sürüm bilgisi ekranı)"nda ✕ ❹ düğmesine basıldığında ekran, "Version information screen (Sürüm bilgisi ekranı)"na döner.

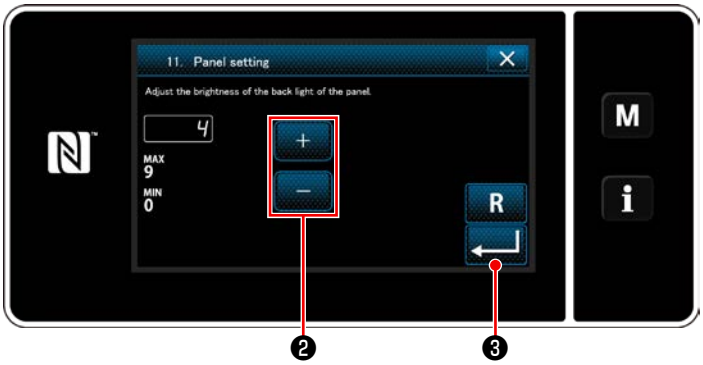
9-8. LED panel parlaklığının ayarlanması

LED panel ekran parlaklığı değiştirilebilir.



<Mod ekranını>

1) M ❶ tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.
2) "11. Panel setting (Çalışma paneli ayarı)" öğesini seçin.
"Operation panel setting screen (Çalışma paneli ayar ekranı)" açılır.



<Çalışma paneli ayar ekranı>

3) Çalışma paneli parlaklığı + − ❷ ile ayarlanabilir.
4) ↵ ❸ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
Daha sonra mevcut ekran "Mode screen (Mod ekranını)"na döner.

9-9. Bilgi

<Bilgi ekranı>

❶ tuşuna basın.

"Information screen (Bilgi ekranı)" açılır.

Veri iletişimi ve üretim yönetimi, bilgi ekranında gerçekleştirilir.

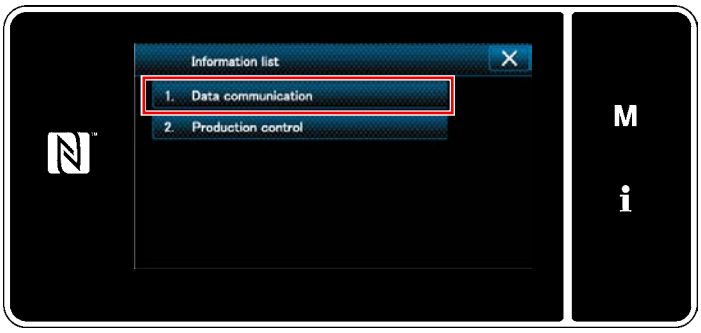
9-9-1. Veri iletişimi

Bir USB bellek kullanılarak veri girişi/çıkışı mümkündür.
Bilgi ekranında işlem yapılabilecek veri şu şekildedir:

Veri ismi	Uzant	Veri tanımı
Dikiş verileri	LU00XXX.EPD (XXX:001~999)	Dikiş makinesinde oluşturulan dikiş deseni şekli, dikiş sayısı, vb için modele özgü dikiş verisi formatı.
Özel adım verileri	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	Veri biçemi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.
Yoğunlaştırma özel verileri	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	Veri biçemi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.

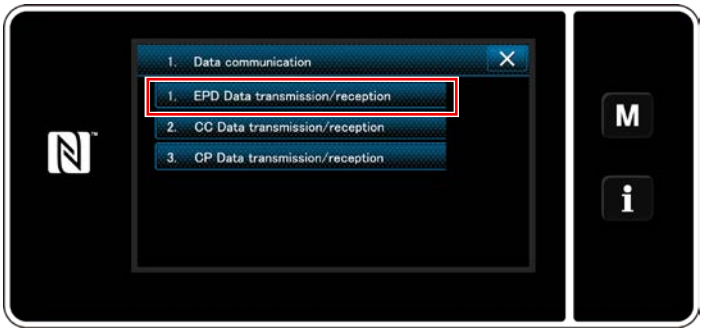
(1) İletişim yöntemi

① İletişim için kullanılan veri formatının seçilmesi



<Bilgi ekranı>

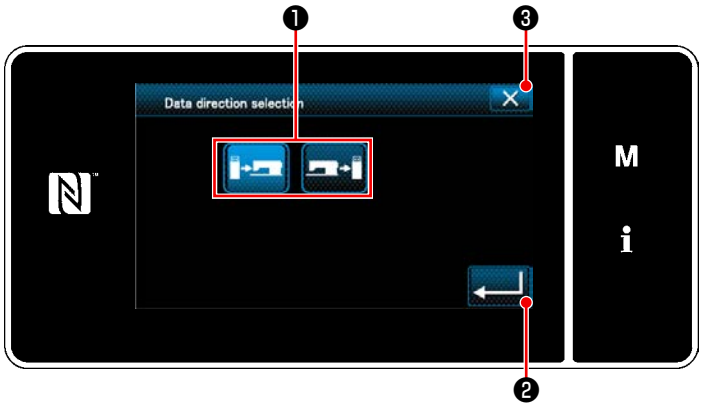
1) "Information screen (Bilgi ekranı)"nda "1. Data communication (Veri iletişimi)"ni seçin. "Data communication list screen (Veri iletişim listesi ekranı)" açılır.



<Veri iletişim listesi ekranı>

2) Gönderme/alma veri formatını seçin ve seçili veri formatı tuşuna basın.
Örneğin "1. EPD data transmission/reception (EPD veri gönderme/alma)"yı seçin.
"Data direction selection screen (Veri yönü seçim ekranı)" açılır.

② İletişim yönünün seçilmesi



<Veri yönü seçim ekranı>

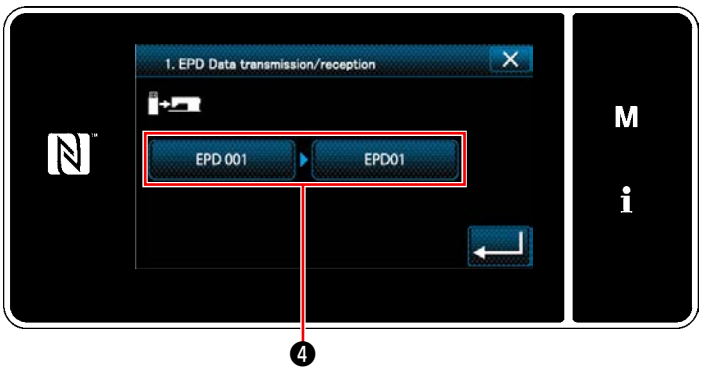
İletişim yönünü seçin. İletişim yönünü seçili durumda ayarlamak için ❶ tuşuna basın.

❷ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

"Data transmission/receipt preparation screen (Veri gönderme/alma hazırlık ekranı)" açılır.

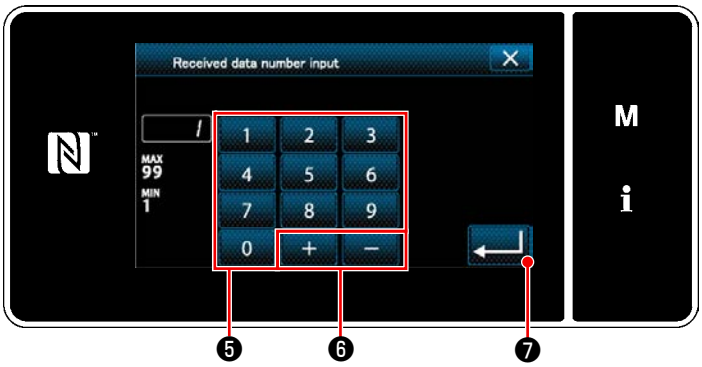
İşlemi ❸ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.

③ Veri numarasının ayarlanması ve iletişimin başlatılması



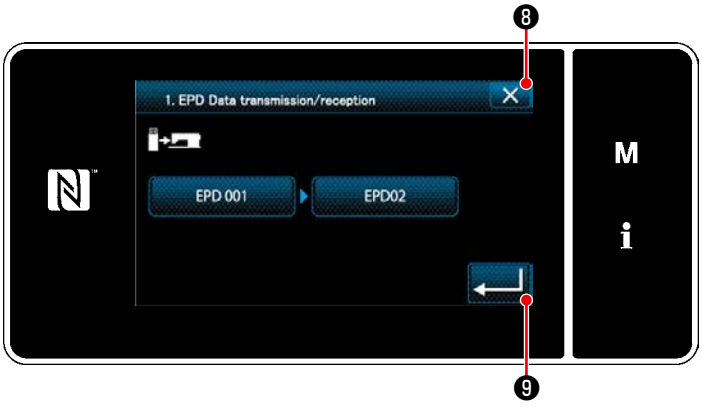
<Veri gönderme/alma hazırlık ekranı>

1) Veri numarası tuşuna ❹ basın.
"Data number input screen (Veri numarası giriş ekranı)" açılır.



<Veri numarası giriş ekranı>

2) Kaynak/hedef veri numarasını sayısal tuş takımı ❺ ve + − ❻ ile girin.
↵ ❼ tuşuna basarak ayarı onaylayın.
"Data transmission/receipt preparation screen (Veri gönderme/alma hazırlık ekranı)" açılır.



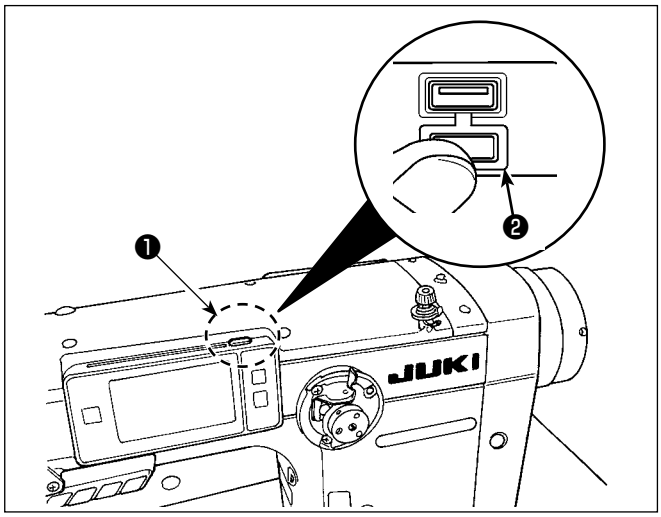
<Veri gönderme/alma hazırlık ekranı>

3) İletişime başlamak için sayısal değeri ↵ ❾ ile onaylayın.
İletişim yapılırken "İletişimde" ekranı görüntülenir. İşlemi ✕ ❽ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.
* Girdiğiniz hedef numarası önceden kaydedilmişse "üzerine yazma onay mesajı" ekranı açılır.

9-9-2. USB

Dikiş verisi, özel adım verisi ve yoğun ilmek özel verisi piyasada mevcut USB sürücülere kopyalanabilir. Dikiş verisinin USB sürücüye kopyalanması ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. **146 Sayfada "9-9-1. Veri iletişimi"** bölümüne başvurun.

① USB konektörünün yeri



[USB sürücü takma pozisyonu]

USB konektörü çalışma panelinin üst kısmında ❶ bulunur.

USB sürücüyü kullanmak için konektör kapağını ❷ çıkarın ve USB sürücüyü USB konektörüne takın.

* USB sürücü kullanılmadığında USB konektörü, konektör kapağı ❷ ile mutlaka korunmalıdır.

USB konektörüne toz veya benzeri girerse arızaya neden olabilir.

② USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- USB konektörüne USB bellek dışında başka bir şey bağlamayın.
  Arızaya neden olabilir.
- 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 USB cihaz takmayın/çıkarmayın.
  Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
- USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
- USB sürücüyü USB konektörüne USB sürücüsünün yönünü dikkatlice kontrol ederek güç uygulamadan takın. USB sürücüsünün güç uygulanarak takılması arızaya neden olabilir.
- JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
- Prensip olarak çalışma paneline yalnızca bir adet USB sürücü bağlayın. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır.
- USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.

③ USB spesifikasyonları

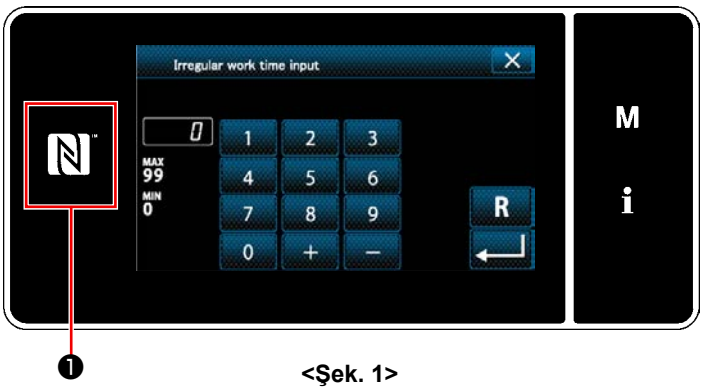
- USB 1.1 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek
- Desteklenen format _____ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Geçerli ortam boyutu ____ 4,1MB ~ 2TB
- Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

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

9-9-3. NFC

Çalışma paneli NFC (Near Field Communication) işlevini desteklemektedir.
Dikiş verisi, bakım bilgileri veya benzerleri, JUKI Android uygulamasının [JUKI Smart App] yüklü olduğu bir Android terminalinde (örneğin tablet veya akıllı telefon) NFC iletişim işlevi kullanılarak görülebilir, düzenlenebilir, kopyalanabilir, vb.
JUKI Android uygulaması [JUKI Smart App] ile ilgili daha fazla bilgi için [JUKI Smart App] Kullanma Kılavuzuna bakın.

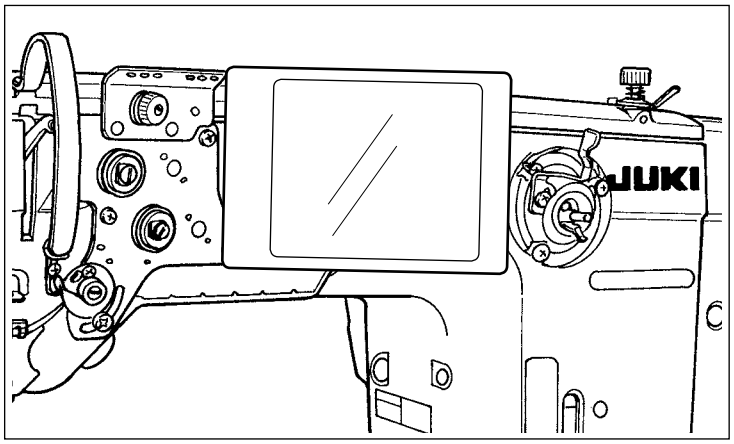
① NFC anteninin yeri



<Şek. 1>

[NFC anteninin yeri]
Dikiş makinesi ile tablet veya akıllı telefon arasında NFC (yakın alan iletişimi) kurmak için tablet veya akıllı telefonu Şekil 2'de gösterildiği gibi çalışma paneli üzerindeki NFC işaretine ❶ getirin ve veri gösterilene dek orada tutun.

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



<Şek. 2>

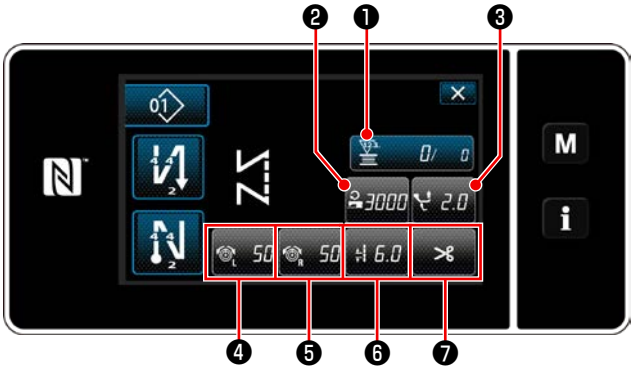
② NFC cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

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

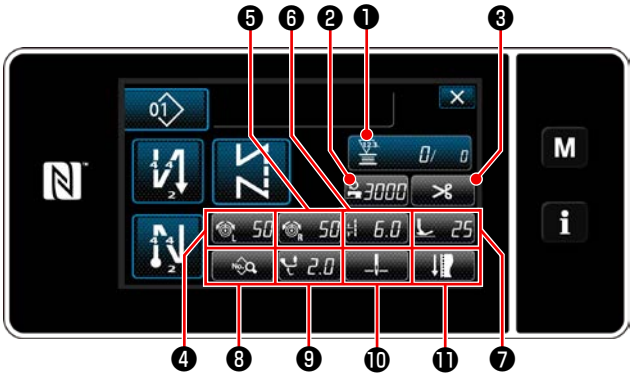
9-10. Tuş özelleştirme

Tuş dizilerini özelleştirmek için bir tuşa istenen bir işlev kaydedilebilir. Panel tuşlarına atanabilecek işlevler aşağıda açıklanmıştır. İşlev atanmamış tuş boş gösterilir.

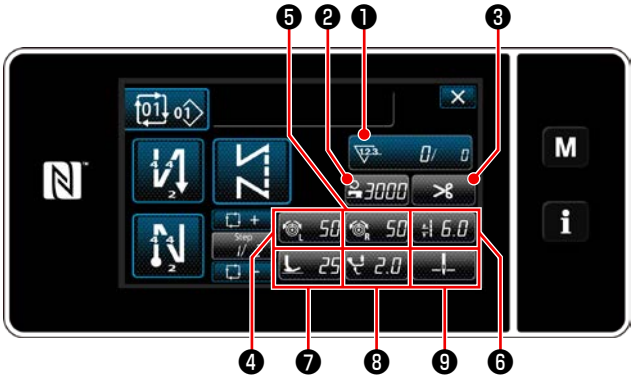
9-10-1. Atanabilir veri



<Dikiş ekranı (Operatör modu)>



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

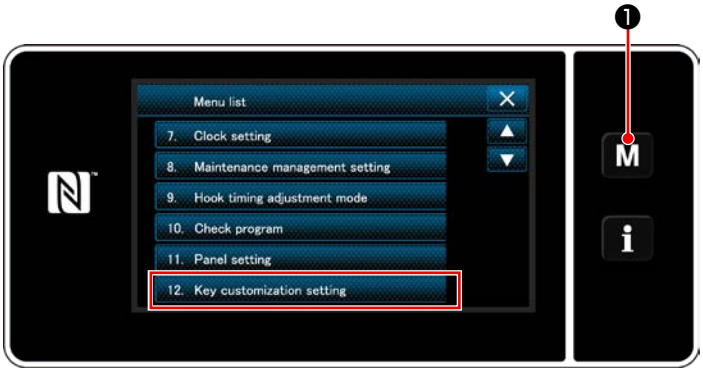


<Dikiş ekranı (Çevrim modu)>

	Başlangıç değeri			Atanabilir veri
	Operatör modu	Bakım personeli modu	Çevrim modu	
❶	Sayaç	Sayaç	Sayaç	Dikiş deseni verisi Dikiş deseni numarası Çevrim deseni numarası Bellek anahtarı Tek dokunuşla geçiş Masura sarım Dikiş ayarlaması Sayaç İşlev sağlanmaz
❷	Dikiş devri	Dikiş devri	Dikiş devri	Dikiş deseni verisi Dikiş deseni numarası Çevrim deseni numarası Bellek anahtarı Tek dokunuşla geçiş Masura sarım Dikiş ayarlaması İşlev sağlanmaz
❸	Dalgalı dikey hareket miktarı	İplik kesme	İplik kesme	
❹	İğne iplik tansiyonu, sol	İğne iplik tansiyonu, sol	İğne iplik tansiyonu, sol	
❺	İğne iplik tansiyonu, sağ	İğne iplik tansiyonu, sağ	İğne iplik tansiyonu, sağ	
❻	Dikiş uzunluğu	Dikiş uzunluğu	Dikiş uzunluğu	
❼	İplik kesme	Baskı ayağı basıncı	Baskı ayağı basıncı	
❽		Dikiş verisi listesi	Dalgalı dikey hareket miktarı	
❾		Dalgalı dikey hareket miktarı	İğne milinin durma konumu	
❿		İğne milinin durma konumu		
⓫		Dikiş ayarlaması		

9-10-2. Bir tuşa işlev atama

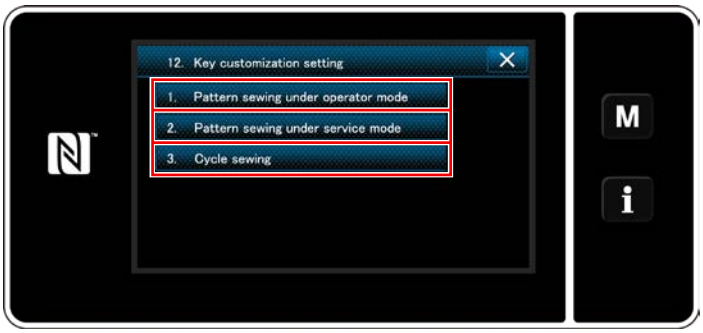
① Tuş özelleştirme modu liste ekranının açılması



<Mod ekranını>

1) M ❶ tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.
2) "12. Key customization setting (Tuş özelleştirme ayarı)" öğesini seçin.
"Key customization mode list screen (Tuş özelleştirme modu liste ekranı)" açılır.

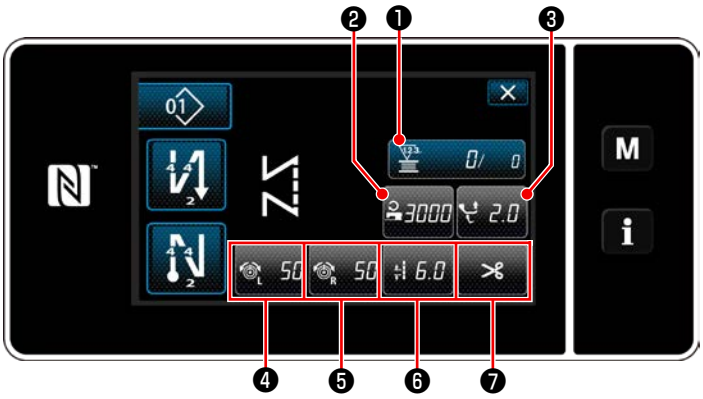
② Modun seçilmesi



<Tuş özelleştirme modu liste ekranı>

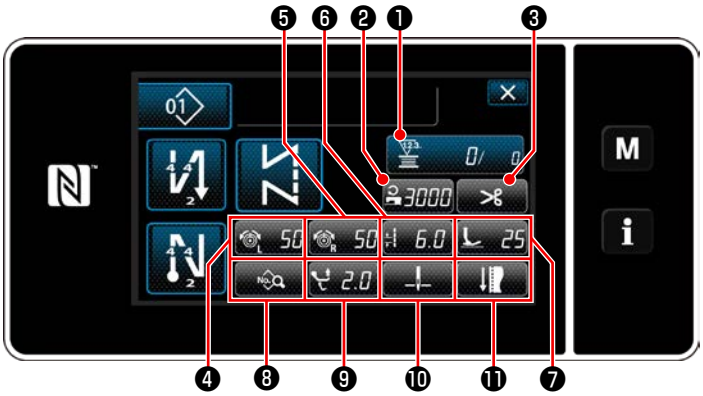
1) "1. Pattern sewing under operator mode (Operatör modunda desen dikimi)"ni seçin.
Daha sonra "Key customization assignment screen (operator mode) (Tuş özelleştirme atama ekranı (Operatör modu))" açılır.
2) "2. Pattern sewing under service mode (Servis elemanı modunda desen dikimi)"ni seçin.
Daha sonra "Key customization assignment screen (Maintenance personnel mode) (Tuş özelleştirme atama ekranı (Bakım personeli modu))" açılır.
3) "3. Cycle sewing (Çevrim dikimi)"ni seçin.
Daha sonra "Key customization assignment screen (Cycle mode) (Tuş özelleştirme atama ekranı (Çevrim modu))" açılır.

③ Atanacak işlevin seçilmesi

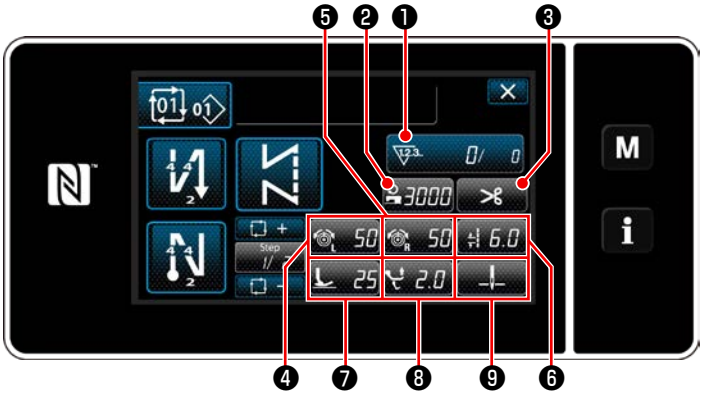


<Tuş özelleştirme atama ekranı (Operatör modu)>

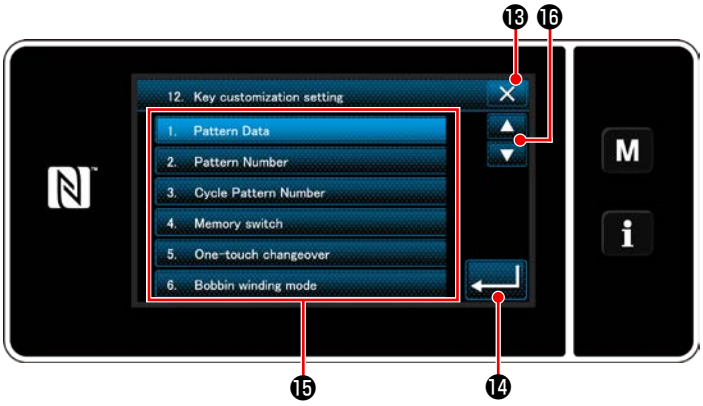
Tuş özelleştirme seçim ekranı, ❷ ila ⓫ 'dan (Operatör modu için ❷ ile ❼ . Çevrim modu için ❷ ile ❾ .) birine basılarak açılır.



<Tuş özelleştirme atama ekranı (Bakım personeli modu)>



<Tuş özelleştirme atama ekranı (Çevrim modu)>



<Tuş özelleştirme atama ekranı>

1) ▲▼ ⓰ tuşuna ve her bir işlev tuşuna ⓯ basarak tuşu ❷ ila ⓫ 'a (Operatör modu için ❷ ila ❼ . Çevrim modu için ❷ ile ❾ .) atayın.
2) Sayacı tuşları, ❶ basılarak sırayla görüntülenir.
3) ↵ ⓮ tuşuna basarak ayarı onaylayın. İşlemi ✕ ⓭ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.

9-11. Bakım yönetimi fonksiyonu

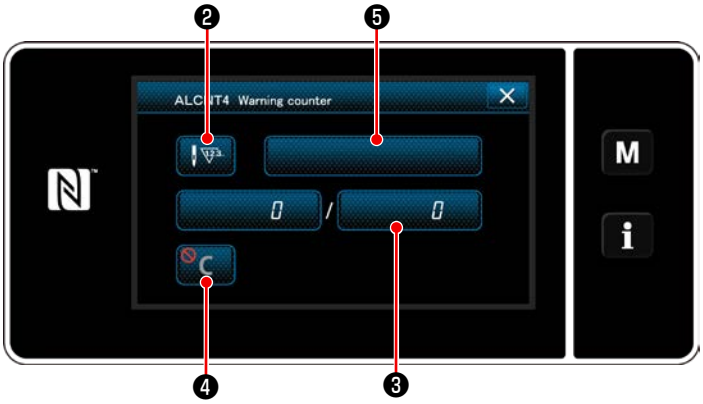
Sayaç için ayar değerine ulaşıldığında bu fonksiyon ekranda bir uyarı verir. Uyarı için beşe kadar farklı ayar değeri kaydedilebilir.

1) M ❶ tuşunu üç bir saniye basılı tutun.

"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.

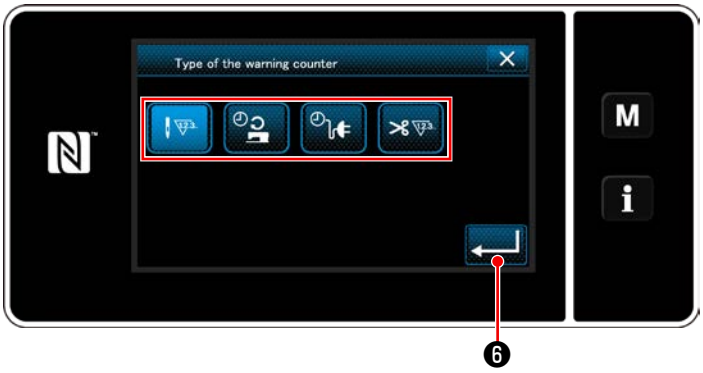
2) "8. Maintenance management setting (Bakım yönetimi ayarı)"nı seçin.

3) Uyarı için ayar değeri sayacı seçildiğinde "Warning counter setting screen (Uyarı sayacı ayar ekranı)" açılır.



<Uyarı sayacı ayar ekranı>

4) ❷ düğmesine basıldığında "Warning counter type selection screen (Uyarı sayacı türü seçim ekranı)" açılır.



<Uyarı sayacı türü seçim ekranı>

5) Uyarı sayacı için ayar koşulunu seçin.

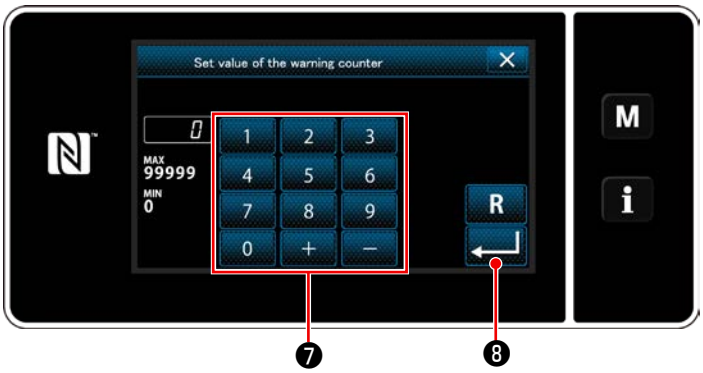
: Dikiş sayısı (Birim: 1000 dikiş)

: Çalışma süresi (Birim: Saat)

: Enerjilendirme süresi (Birim: Saat)

: İplik kesme adedi (Birim: Adet)

6) ❻ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Warning counter setting screen (Uyarı sayacı ayar ekranı)"na döner.

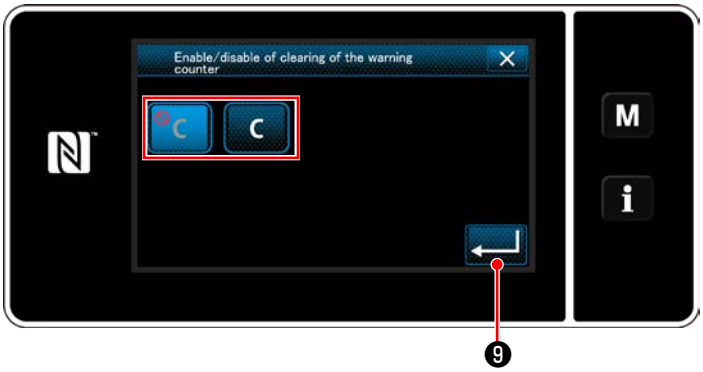


<Uyarı sayacı ayar değeri giriş ekranı>

7) "Warning counter setting screen (Uyarı sayacı ayar ekranı)"nda ❸ düğmesine basıldığında "Warning counter set value input screen (Uyarı sayacı ayar değeri giriş ekranı)" açılır.

8) Sayısal tuş takımı ❼ ile uyarı sayacı ayar değerini girin.

9) ❽ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Warning counter setting screen (Uyarı sayacı ayar ekranı)"na döner.



<Uyarı sayacı silme ayar ekranı>

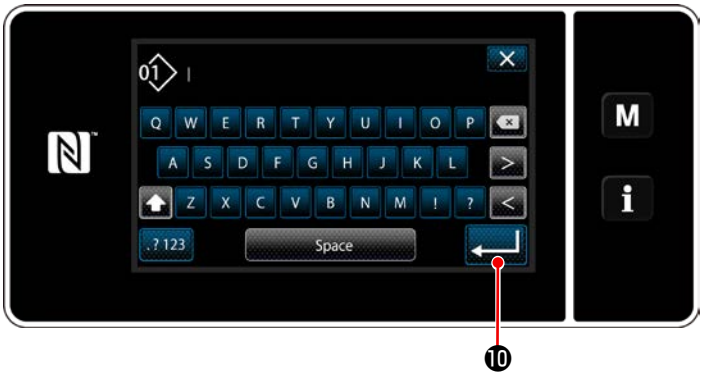
10) "Warning counter setting screen (Uyarı sayacı ayar ekranı)"nda ❹ düğmesine basıldığında "Warning counter clearing setting screen (Uyarı sayacı silme ayar ekranı" açılır.

11) Uyarı sayacı silme seçeneğinin uyarı ekranında gösterilmesini açık/kapalı olarak seçin.

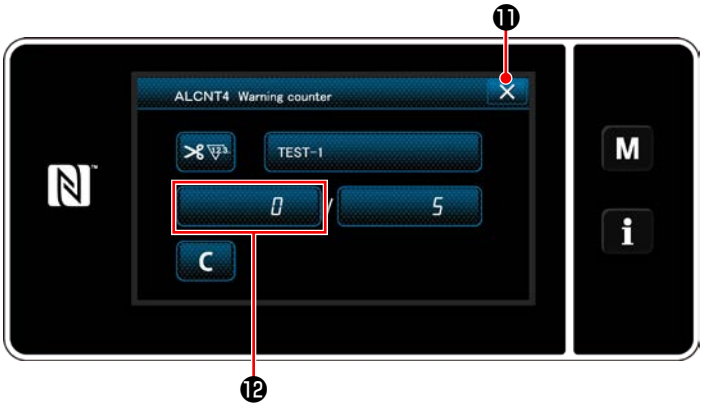
: Kapalı (Mevcut değer silme tuşu uyarı ekranında gösterilmez)

: Açık (Mevcut değer silme tuşu uyarı ekranında gösterilir)

12) ❾ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Warning counter setting screen (Uyarı sayacı ayar ekranı)"na döner.

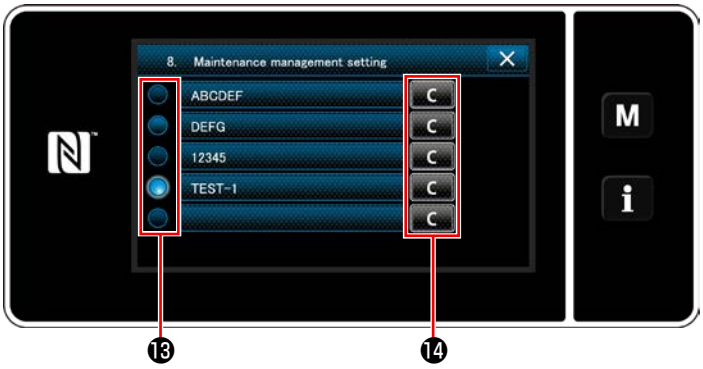


13) "Warning counter setting screen (Uyarı sayacı ayar ekranı)"nda ❺ düğmesine basıldığında "klavye" açılır.
14) Uyarı sayacı için bir ad girin.
15) ❿ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Warning counter setting screen (Uyarı sayacı ayar ekranı)"na döner.

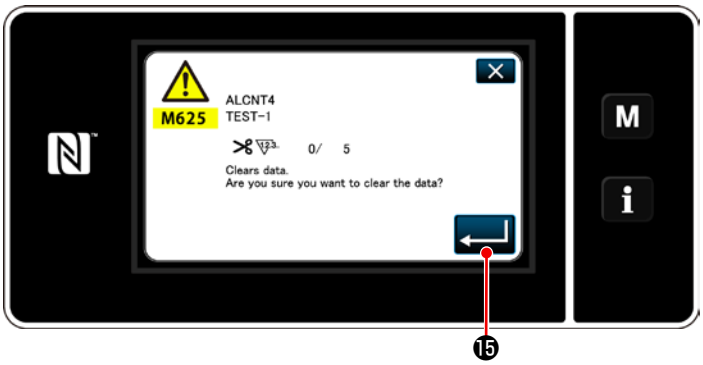


16) ⓫ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Maintenance management setting screen (Bakım yönetimi ayar ekranı"na döner.

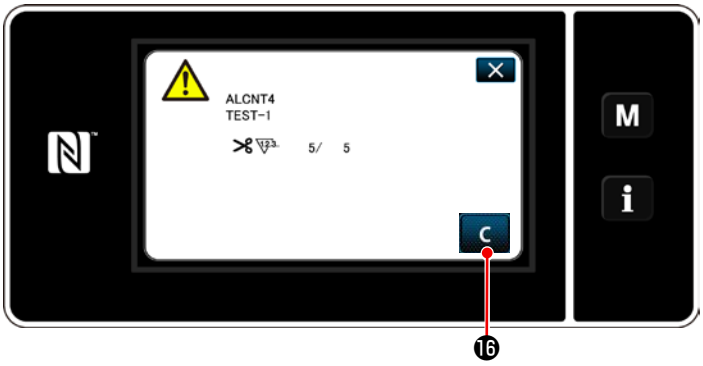
* Uyarı sayacı ayarlandıktan sonra dikiş makinesi dikiş yaptığında sayım adedi ⓬ 'de gösterilir.



17) ⓭ 'de bir onay işareti ile seçilen uyarı sayacı devreye alınır.
18) ⓮ 'te ilgili "C" düğmesine basıldığında ilgili sayaç alanında gösterilen sayım adedi silinebilir.



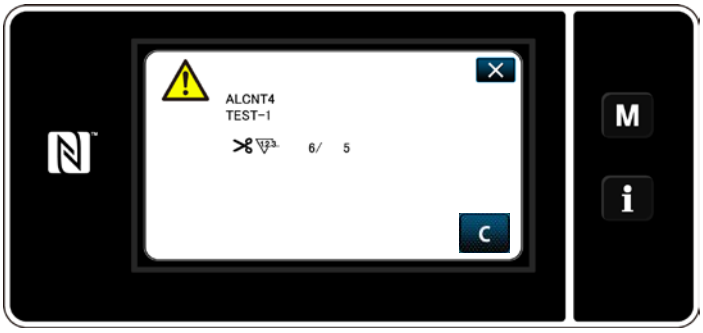
19) ⓯ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Maintenance management screen (Bakım yönetimi ekranı"na döner.



20) Sayaç için önceden ayarlanan sayıya ulaşıldığında uyarı ekranı açılır.

21) C ⓰ düğmesine basarak sayım adedini silin.

* Öğe numarası 10)'da C (kapalı) seçilirse C ⓰ gösterilmez.



22) Sayacın sayım adedi silinmezse bir sonraki sayım anında uyarı ekranı tekrar gösterilir.

9-12. Yardımcı aygıtların ayarlanması

Yardımcı aygıtlar işlevinin durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması.

1) M ❶ tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.

2) "14. Incidental device setting (Yardımcı aygıt ayarı)".

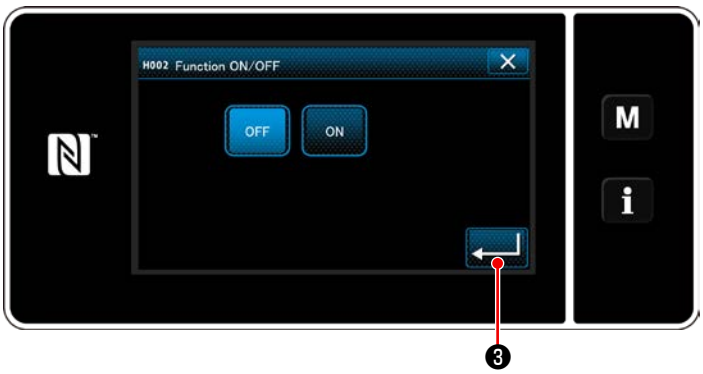
3) "Ancillary device setting screen (Yardımcı aygıt ayar ekranı" açılır.
Ayarı değiştirilecek aygıt seçildiğinde seçilen aygıtın ayar ekranı açılır.

<Yardımcı aygıt ayar ekranı>

9-12-1. Askıda cetvel durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması

<Askıda cetvel ayar ekranı>

1) "2. Suspended ruler (Askıda cetvel)" seçildiğinde "Suspended ruler setting screen (Askıda cetvel ayar ekranı)" açılır.
2) "H002 Function ON/OFF (İşlevi Açık/Kapalı)" seçildiğinde "Suspended ruler function ON/OFF setting screen (Askıda cetvel işlevi Açık/Kapalı ayar ekranı)" açılır.



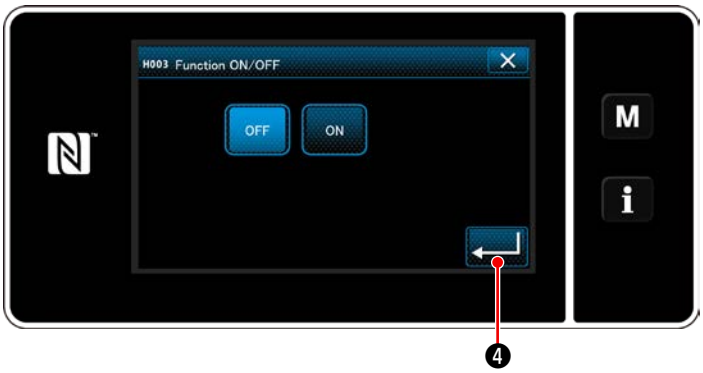
<Askıda cetvel işlevi Açık/Kapalı ayar ekranı>

3) İşlevin Açık/Kapalı durumunu seçin.
4) ❸ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

9-12-2. Dikiş atlama algılama aygıtının durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması

<Dikiş atlama algılama ekranı>

1) "3. Stitch skipping detecting device (Dikiş atlama algılama aygıtı)" seçildiğinde "Stitch skipping detection screen (dikiş atlama algılama ekranı)" açılır.
2) "H003 Function ON/OFF (İşlevi Açık/Kapalı)" seçildiğinde "Stitch skipping detection function ON/OFF setting screen (dikiş atlama algılama işlevi Açık/Kapalı ayar ekranı)" açılır.

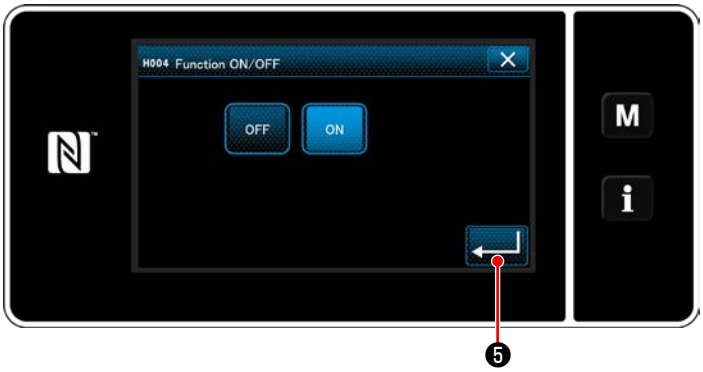


<Dikiş atlama algılama işlevi Açık/Kapalı ayar ekranı>

3) İşlevin Açık/Kapalı durumunu seçin.
4) ❹ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

9-12-3. Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtının durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması

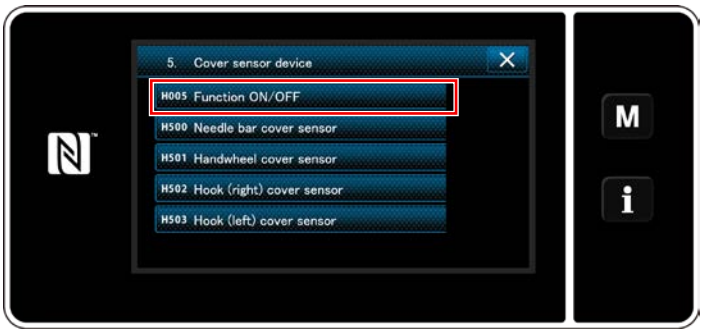
<Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ayar ekranı>



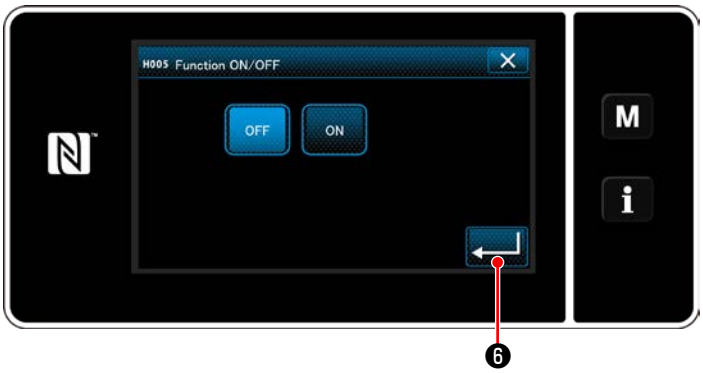
<Bobin ipliği kalan miktar algılama işlevi Açık/Kapalı ayar ekranı>

1) "4. Bobbin-thread remaining amount detecting device (Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı)" seçildiğinde "Bobbin-thread remaining amount detecting device setting screen (Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı ayar ekranı)" açılır.
2) "H004 Function ON/OFF (İşlevi Açık/Kapalı)" seçildiğinde "Bobbin-thread remaining amount detecting function ON/OFF setting screen (Bobin ipliği kalan miktar algılama işlevi Açık/Kapalı ayar ekranı)" açılır.
3) İşlevin Açık/Kapalı durumunu seçin.
4) ❺ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

9-12-4. Kapak sensörü aygıtının durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması

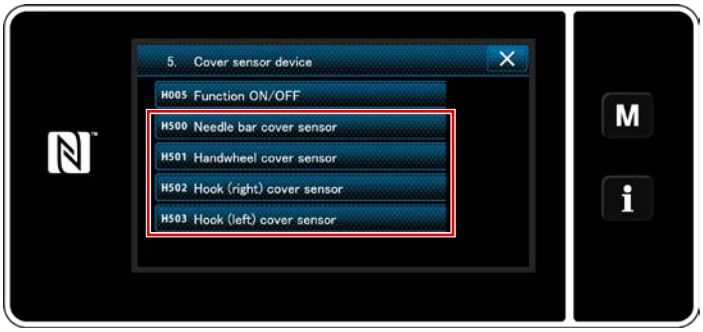


<Kapak sensörü aygıtı ayar ekranı>



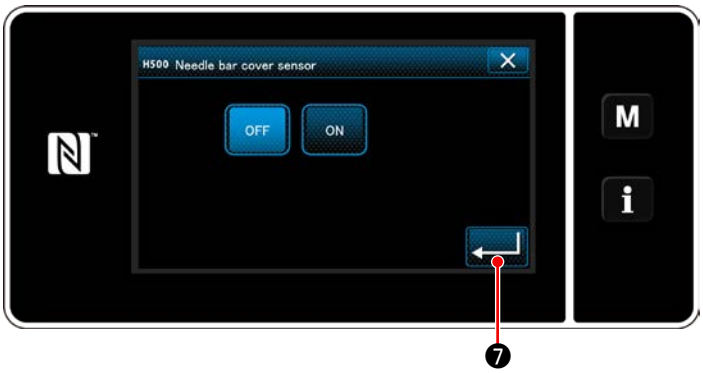
<Kapak sensörü işlevi Açık/Kapalı ayar ekranı>

1) "5. Cover sensor device (Kapak sensörü aygıtı)" seçildiğinde "Cover sensor device setting screen (Kapak sensörü aygıtı ayar ekranı)" açılır.
2) "H005 Function ON/OFF (İşlevi Açık/Kapalı)" seçildiğinde "Cover sensor function ON/OFF setting screen (Kapak sensörü işlevi Açık/Kapalı ayar ekranı)" açılır.
3) İşlevin Açık/Kapalı durumunu seçin.
4) ❻ tuşuna basarak ayarı onaylayın.



<Kapak sensörü aygıtı ayar ekranı>

5) Kapak sensörü işlevi Açık olarak ayarlanması durumunda ilgili kapak sensörlerinin Açık/Kapalı durumunu ayarlamak gerekmektedir. Ayarlanacak kapak sensörü seçildiğinde seçilen kapak için kapak sensörü Açık/Kapalı ayar ekranı açılır.



<İğne mili kapak sensörü Açık/Kapalı ayar ekranı>

6) Kullanılıyorsa seçilen kapak sensörünü Açık, kullanılmıyorsa Kapalı olarak ayarlayın.

7) ❼ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Kapak sensörü aygıtı, sadece ilgili kapağı Açık veya Kapalı olarak ayarlayarak çalışmaz. Kapak sensörü işlevini, kapak sensörü işlevi Açık/Kapalı ayar ekranında Açık olarak ayarlayın.

10. DİKİŞ HIZI TABLOSU

Dikiş koşullarına uygun olarak dikiş makinesini aşağıdaki tabloda belirtilen maksimum dikiş hızlarına eşit bir hızda ya da bu hızlardan daha düşük bir hızda kullanın.
Hız ayarı dikiş uzunluğuna ve dalgalı dikey hareket miktarına göre otomatik olarak yapılır.

Dikiş uzunluğu / Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı	6 ya da daha az	6 den fazla, 9 ye eşit veya daha az	9 den fazla, 12 ye eşit veya daha az
3 ya da daha az	3.500 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
3'ten daha fazla ya da 3,5 veya daha az	3.400 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
3,5'ten daha fazla ya da 4 veya daha az	3.200 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
4'ten daha fazla ya da 4,5 veya daha az	2.900 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
4,5'ten daha fazla ya da 5 veya daha az	2.600 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
5'ten daha fazla ya da 5,5 veya daha az	2.400 sti/min	1.800 sti/min	1.800 sti/min
5,5'ten daha fazla ya da 6 veya daha az	2.200 sti/min	1.800 sti/min	1.800 sti/min
6'ten daha fazla ya da 6,5 veya daha az	2.000 sti/min	1.800 sti/min	1.800 sti/min
6,5'ten daha fazla ya da 9 veya daha az	1.800 sti/min	1.800 sti/min	1.800 sti/min

*** Dikiş makinesini 20 mm veya üzeri iğne takımı ile kullanırsanız dikiş hızının 2.000 sti/min veya daha altına ayarlanması gerekir.**

11. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Sorunlar	Sebepler	Düzeltici önlemler
1. İplik kopması (İplik yıpranmış veya aşınmış.)	① İplik yolu, iğne noktası kanca bıçağı noktası veya boğaz plakasındaki mekik oyuğunda keskin kenarlar veya çapaklar var.	○ Bir zımpara kağıdı kullanarak kancanın bıçak noktasındaki keskin kenarları veya çapakları giderin. Boğaz plakası üzerindeki mekik oyuğunu zımparalayın.
	② İğne ipliği gerginliği çok yüksek.	○ İğne ipliği gerginliğini azaltın.
	③ Mekik açma kolu mekikte gerekenden fazla bir açıklığa neden oluyor.	○ Mekik açma kolu ile bobin arasındaki açıklığı azaltın. **106. Sayfada "8-4. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanmasi"** bölümüne bakın.
	④ İğne, kancanın bıçak noktası ile temas ediyor.	○ **104. Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı"** bölümüne bakın.
	⑤ Kancadaki yağ miktarı çok düşük.	○ Kancadaki yağ miktarını düzgün bir şekilde ayarlayın. **22. Sayfada "2-19. Yağlama"** bölümüne bakın.
(İğne ipliği kumaşın yanlış tarafından 2 ilâ 3 cm bırakılmış)	⑥ İğne ipliği gerginliği çok düşük.	○ İğne ipliği gerginliğini artırın.
	⑦ İplik boşluk alma yayı gerekenden fazla çalışıyor veya yayın hareket aralığı çok düşük.	○ Yayın gerginliğini azaltın ve yayın hareket aralığını artırın.
	⑧ İğne ile kanca arasındaki zamanlama fazla ileri veya fazla geri.	○ **104. Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı"** bölümüne bakın.
2. İlmek atlama	① İğne ile kanca arasındaki zamanlama fazla ileri veya fazla geri.	○ **104. Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı"** bölümüne bakın.
	② Baskı ayağı basıncı çok düşük.	○ Baskı ayağı basıncını artırın.
	③ İğne deliğinin üst ucu ile kancanın bıçak noktası arasındaki açıklık doğru değil.	○ **104. Sayfada "8-1. İğne – çağanoz bağlantısı"** bölümüne bakın.
	④ Kancanın iğne siperi çalışmıyor.	○ **106. Sayfada "8-3. Kancanin iğne siperinin ayarlanmasi"** bölümüne bakın.
	⑤ Yanlış iğne tipi kullanılmış.	○ İğneyi, mevcut iğneden bir boy büyük bir iğne ile değiştirin.
(Dikiş başlangıcında iki ya da üç ilmek atlanır.)	⑥ Bobin ipliği tutucusunun basıncı düşük	○ Bobin ipliği tutucusunun basıncını artırın. **107. Sayfada "8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması"** bölümüne bakın.
3. Gevşek ilmekler	① Bobin ipliği iç kancanın gerginlik yayından geçmiyor.	○ Bobin ipliğini doğru bir şekilde geçirin.
	② Çağanoz, dişli ve/veya iplik kılavuzu iplik yolu, vb. aşınmış veya kusurlar var.	○ İnce bir zımpara kağıdı ile kaba parçaları giderin.
	③ Bobin düzgün şekilde hareket etmiyor.	○ Bobin veya kancayı yenisiyle değiştirin.
	④ Mekik açma kolu bobinde gerekenden fazla bir açıklığa neden oluyor.	○ **106. Sayfada "8-4. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanmasi"** bölümüne bakın.
	⑤ Bobin ipliği gerginliği çok düşük.	○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.
(Ters beslemeli dikiş)	⑥ Bobin çok sıkı sarılmış.	○ Bobin sarıcının gerginliğini azaltın.
	⑦ Ters beslemeli dikiş yaparken iğne ipliği gerginliği düşük.	○ Besleme (yatay besleme) zamanını ilerletin. (Ayar prosedürü için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)
	⑧ İğne, transport dişlisindeki iğne deliği ile eşleşmiyor.	○ Transport dişlisini uygun olanla değiştirin. (Parça Listesine bakın.)

Sorunlar	Sebepler	Düzeltici önlemler
4. İplik kesme sırasında aynı zamanda iplik iğne deliğinden çıkıyor.	① 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliği çok yüksek. ② İplik boşluk alma yayı hareket aralığı çok geniş.	○ 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini azaltın. ○ Hareket aralığını azaltın.
5. Dikişin başlangıcında iplik iğne deliğinden çıkıyor.	① 1 numaralı gerilim kontrolünün iplik gerginliği çok yüksek. ② Tutucu yayın şekli bozulmuş. ③ Bobin ipliği gerginliği çok düşük. ④ İplik boşluk alma yayı hareket aralığı çok geniş.	○ 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini azaltın. ○ Tutucu yayı yenisiyle değiştirin veya mevcut yayı düzeltin. ○ Bobin ipliği gerginliğini artırın. ○ Hareket aralığını azaltın.
6. Dikiş başlangıcında iğne ipliği ve bobin ipliğinin birbirine dolanması.	① Bobin ipliği tutucusunun basıncı yüksek.	○ Bobin ipliği tutucusunun basıncını düşürün. **107. Sayfada "8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması"** bölümüne bakın. ○ Materyalde iğne ipliğini tutun.
7. İplik keskin bir şekilde kesilmiyor.	① Hareketli bıçağın ve sayaç bıçağının keskin kısımları yanlış bir şekilde ayarlanmış. ② Bıçaklar körleşmiş. ③ Bobin ipliği gerginliği çok düşük.	○ **107. Sayfada "8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması"** bölümüne bakın. ○ Hareketli bıçağı ve sayaç bıçağını yenisiyle değiştirin veya mevcut bıçakları düzeltin. ○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.
8. İplik kesim işlemine rağmen iplik kesilmiyor. (İlmek uzunluğu nispeten kısa olduğunda bobin ipliği kesim arızası.)	① Hareketli bıçağın başlangıç konumu yanlış ayarlanmış. ② Bobin ipliği gerginliği çok düşük.	○ **107. Sayfada "8-5. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması"** bölümüne bakın. ○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.
9. İplik kesim işleminden sonra dikişin başlangıcında iplik kopuyor.	① İğne ipliği kancaya takılmıştır.	○ İplik kesiminden sonra iğnede kalan iplik uzunluğunu kısaltın. **32. Sayfada "4-1. İplik gerginliği"** bölümüne bakın.
10. Ağır bir malzeme dikildiği zaman malzeme toplanıyor.	① Üstten besleme miktarı yetersizdir.	○ Dişli yüksekliğini düşürün ve alttan besleme miktarını azaltın. (Ayar prosedürü için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)