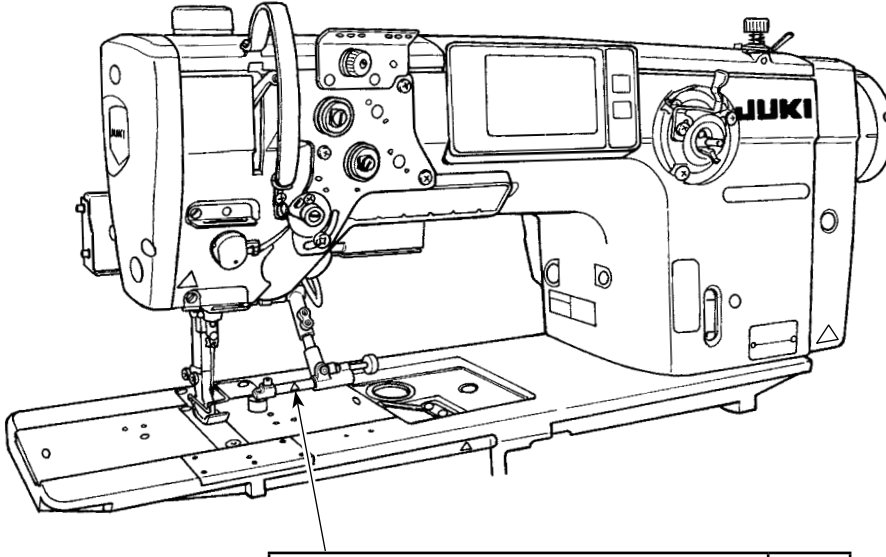


TÜRKÇE

**Dijital askı ölçeği
KULLANIM KILAVUZU**

Güvenlik aparatları ve uyarı etiketleri



Parmakları kaptırmaya karşı uyarı etiketi

Bu etiket, dijital askı ölçeğinin kılavuz bölümü ile baskı ayağı arasına parmaklar vb.nin sıkışma riski olduğunu belirtir.



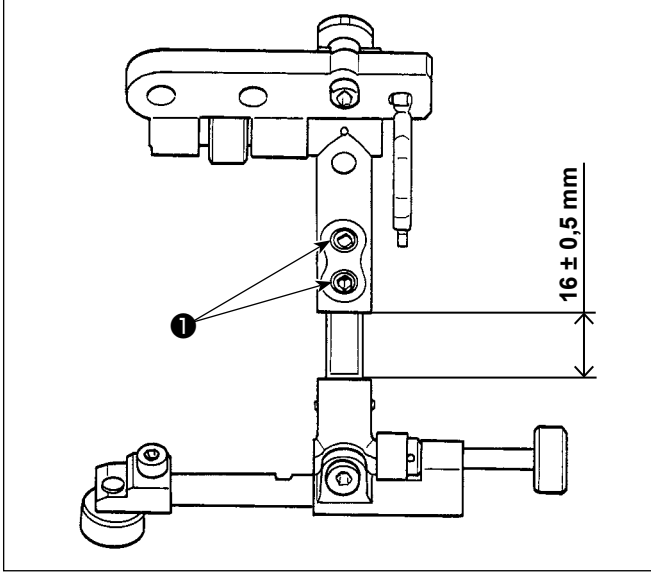
1. Dijital askı ölçeğinin kurulması



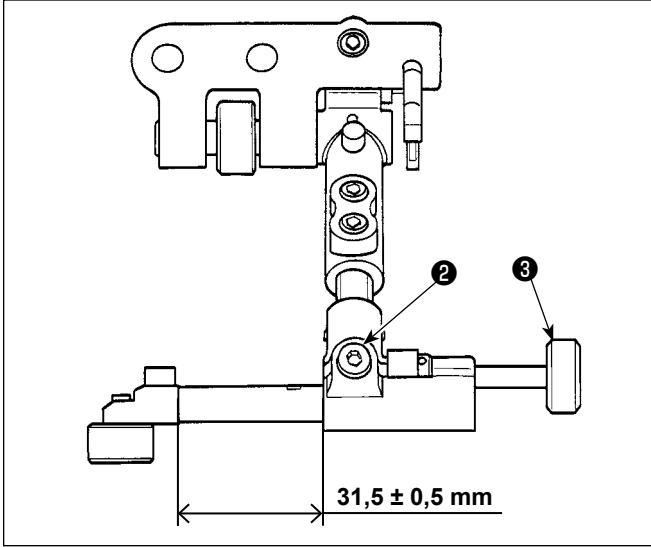
UYARI:

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

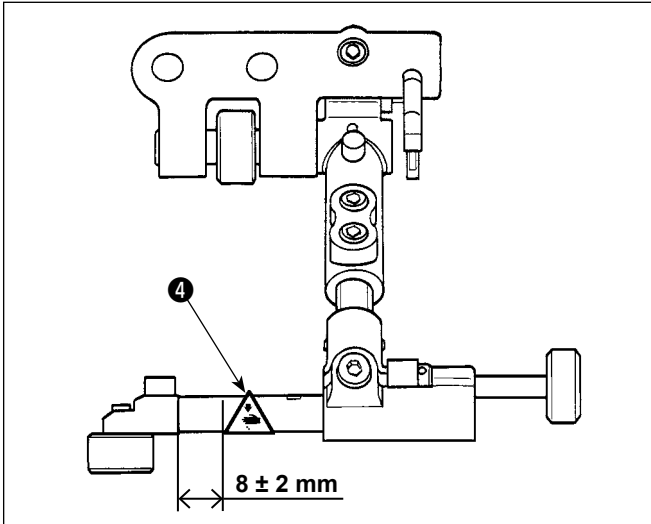
1-1. Askı ölçeğinin ayarlanması (Ayrı olarak askı ölçeği satın almanız durumunda)



- 1) Tespit vidalarını ① gevşetin.
- 2) Askı ölçeğini, şekilde gösterilen boyutlar elde edilecek şekilde ayarlayın.
- 3) Tespit vidalarını ① sıkın.



- 4) Tespit vidalarını ② gevşetin.
- 5) Şekilde gösterilen boyutlar elde edilecek şekilde düğmeyi ③ döndürün.
- 6) Tespit vidalarını ② sıkın.



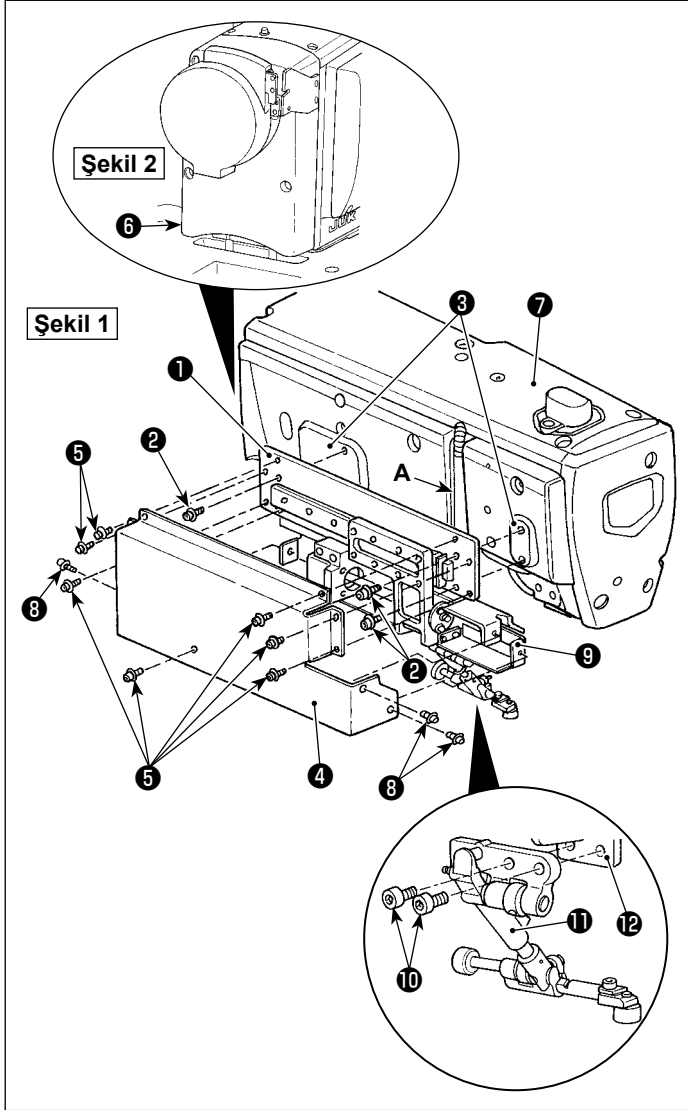
- 7) Şekilde gösterilen, "Ellerinize ve parmaklarına dikkat edin" ④ ibaresini taşıyan tehlike uyarı etiketinin yapıştırılacak kısmındaki yağı temizleyin.
- 8) Etiketı yatay yönde, sol shaft ucundan 8 ± 2 mm uzaklığa, dikey yönde ortalanacak şekilde yapıştırın.

1-2. Dijital askıda cetvelin takılması



UYARI:

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

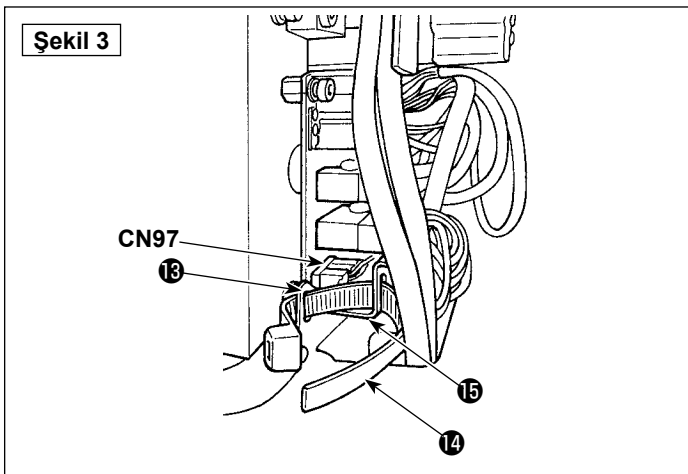


(1) Dijital askı ölçeğinin takılması

- 1) Şekil 1'i referans alarak üç vidayı 8 ve yedi vidayı 5 gevşetin ve kapağı 4 çıkarın.
- 2) Dijital askı ölçeğini 1 dört vidayla 2 dikiş makinesinin montaj yüzeyine 3 takın. Bu aşamada, kabloları A oyuğundan çıkarın.
- 3) Askı ölçeğini 11 iki vida ile 10 askı ölçeği kolu na 12 takın.
- 4) Kapağı 4 dijital askı ölçeğine 1 yedi vida ile 5 takın.
- 5) Kapağı 4 ve doveri 9 üç vida ile 8 takın.

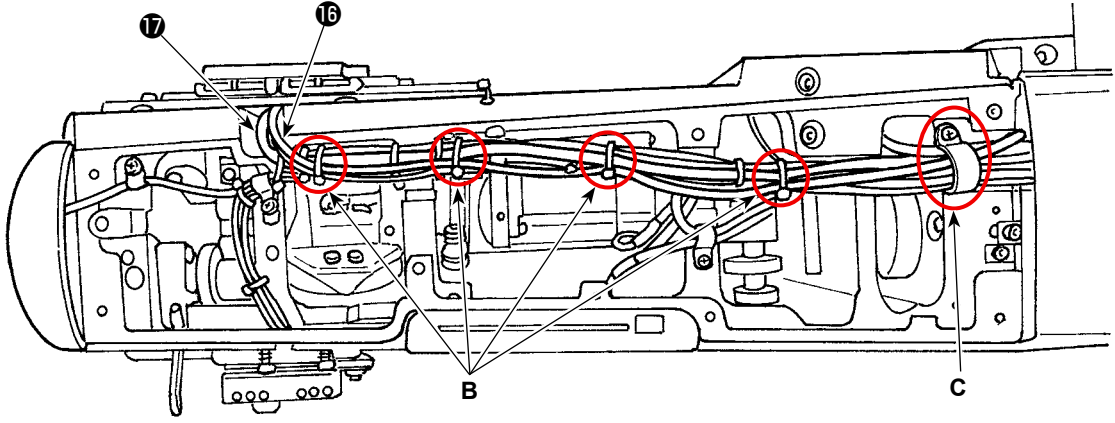
(2) Kabloların bağlanması

- 1) Üst kapağın 7 yedi vidasını ve motor kapağının 6 dört vidasını Şekil 2'de gösterildiği gibi gevşetin. Sonra, kapakları sırayla ayırın.

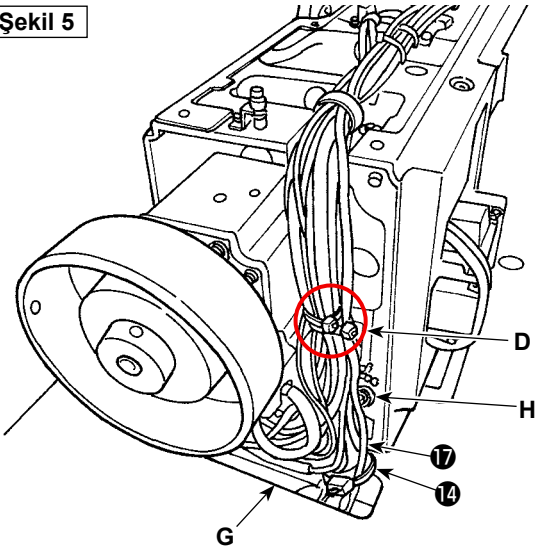


- 2) Şekil 3'e bakarak, iki kablo başını 14 çıkarın ve iki vidayı 13 gevşetin. Sonra INT PCB kapağını 15 ayırın.

Şekil 4



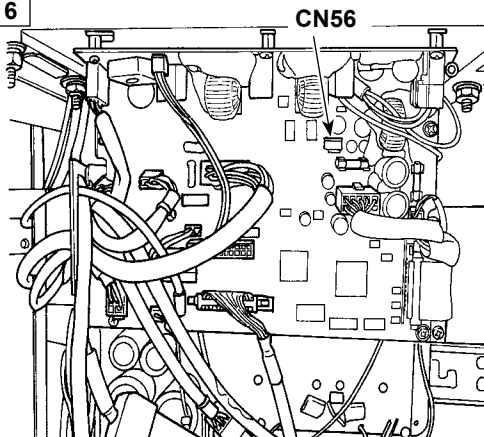
Şekil 5



- 3) İki kabloyu 16 ve 17 şekil 4 ve 5'te gösterildiği gibi diğer kablolarla birlikte yönlendirin. Ardından, dört noktada B kablo klips bandı (küçük) ile toplayın. İlave olarak, orijinal durumda mevcut olan kroşe C ile Şekil 4'te gösterildiği gibi diğer kablolarla sabitleyin.
- 4) 16 ve 17 numaralı kabloları, Şek. 5'te gösterildiği gibi D konumunda, kablo klips bandı (büyük) ile toplayın.
- 5) Motor kablosunu 17 konektörünü Şekil 3'te INT PCB'nin CN97'sine (kırmızı) bağlayın.

- 6) INT PCB kapağını 15 iki vida 13 ile takın ve kabloları kablo bağı 14 ile Şekil 3'te gösterildiği gibi toplayın. Bu aşamada, kabloları gevşek bırakmadan dikkatle bağlayın, kabloların besleme dönüştürme gövdesi dayanak şaftı H ile temas etmediğinden emin olun.
- 7) Üst kapağı 7 ve motor kapağını 6 vidalarla sırasıyla takın. El çarkını çevirirken el çarkının dış kenarının motor kapağına 6 sürtünmesini engelleyerek motor kapağını 6 dikkatlice takın.
- 8) Elektrik kutusu kapağını ayırın. Kapağın ayrılması için bkz. **ana gövde için Kullanım Kılavuzu'ndaki "2-14. Kabloların bağlanması"** bölümüne başvurun.
- 9) Motor kablosunu 17 kablo klips bandı 14 ile toplayın. Ardından, masanın altına yönlendirmek için G bölümündeki delikten geçirin.

Şekil 6



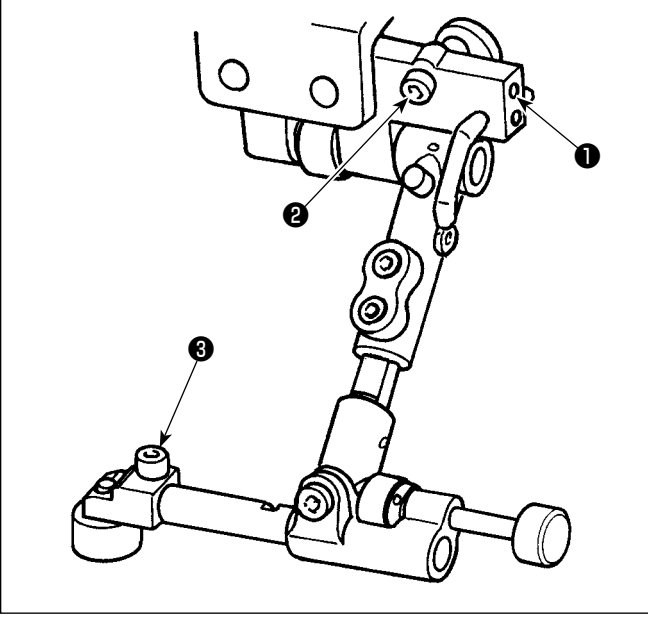
- 10) Motor kablosunu 17 CTL PCB'nin CN56'sına (beyaz) bağlayın.
- 11) Motor kablosunu 17 sabitleyin ve kontrol kutusu kapağını **ana gövde için Kullanım Kılavuzu'ndaki "2-15. Kabloların kullanımı"**ye göre takın.

1-3. Askı ölçeğinin yüksekliğinin ayarlanması



UYARI:

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



- 1) Vidayı ❶ gevşetin.
- 2) Askı ölçeğinin yüksekliğini artırmak için vidayı ❷ sıkın, azaltmak içinse vidayı gevşetin.
- 3) Askı ölçeği doğru yüksekliğe ayarlandığında, ❶ numaralı vidayı sıkın.
- 4) ❸ numaralı vidayı gevşetin.
- 5) Askı ölçeğinin üst ucunun derecesini ayarlayın.
- 6) Askı ölçeğinin üst ucu doğru açıda bir dereceye ayarlandığında, vidayı ❸ sıkın.

2. Çalışma prosedürü



UYARI:

Parmaklarını kaptırmamak için, çalışma sırasında parmaklarınızı askı ölçeğinden uzak tutun.

2-1. Başlangıç ayarı

2-1-1. Askı ölçeğinin AÇIK/KAPALI ayarı

Ana gövde için Kullanım Kılavuzu'ndaki "9-12-1. Askıda cetvel durumunun açık/kapalı olarak ayarlanması" bölümüne başvurun.

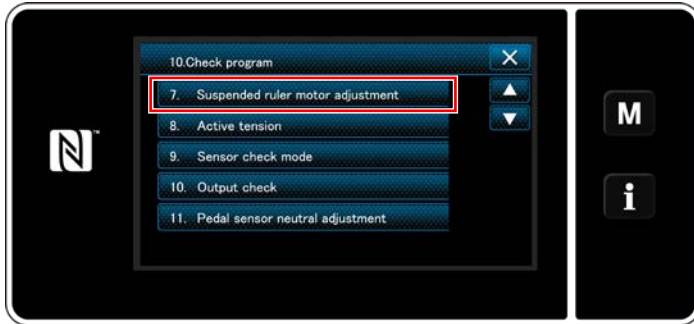
2-1-2. Motorun başlangıç noktasının ayarlanması



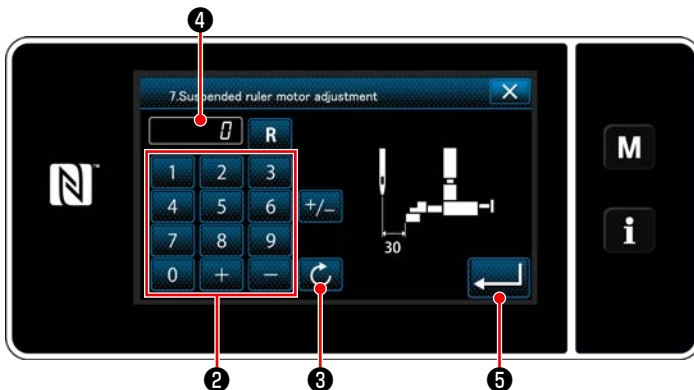
- 1) **M** **1** tuşunu üç bir saniye basılı tutun.
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.



- 2) "10. Check program (Kontrol prog.)" öğesini seçin.



- 3) "7. Suspended ruler motor adjustment (Askı ölçeği motor ayarı)" öğesini seçin.
Askı ölçeği motoru başlangıç konumuna gidin.
Başlangıç noktasına gidiş tamamlandıktan sonra, askı ölçeği motoru 30,0 mm konumunda durur.



- 4) İğne ucu ile askı ölçeğinin üst ucu arasındaki mesafenin 30,0 mm olduğunu doğrulayın.
- 5) Askı ölçeğinin üst ucunun konumu iğne ucundan 30,0 mm uzakta değilse, sayısal tuş takımını **2** kullanarak bir düzeltme değeri girin ve düzeltme değerinin **4** üzerinde uygulanması için **3** 'e basın.
Askı ölçeği, iğne ucundan 30,0 mm uzakta olduğu konuma gelene kadar başlangıç noktasına döner.

- 6) **5** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

2-1-3. Askı ölçeğinin minimum boşluğunun ayarlanması

Askı ölçeğinin minimum boşluğu, askı ölçeğinin iğne ucuna yaklaşılabileceği limit konumunu ifade eder.



1. Baskı ayağını değiştirdiğinizde, askı ölçeğinin minimum boşluğu için ayar değerini kontrol edin ve askı ölçeğinin baskı ayağı ile temas etmeyeceği bir değere ayarlayın.
2. Askı ölçeği çalışır haldeyken, askı ölçeğinin kılavuz bölümü ile baskı ayağı arasına parmaklarınızı sıkıştırmamaya dikkat edin.



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



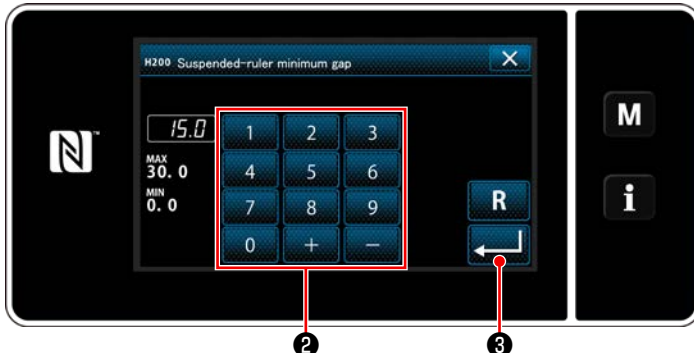
- 2) "14. Incidental device setting (Yardımcı aygıt ayarı)" öğesini seçin.



- 3) "2. Suspended ruler (Askı ölçeği)" öğesini seçin.



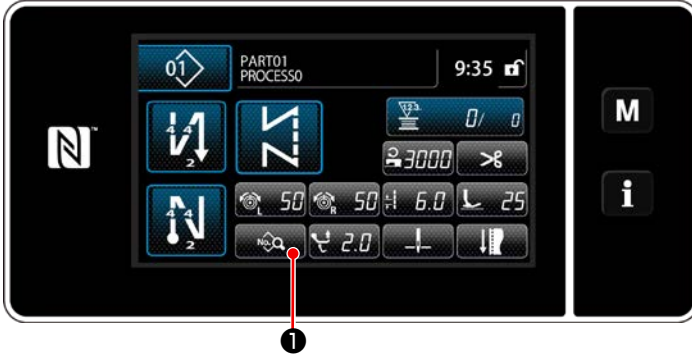
- 4) "H200 Suspended-ruler minimum gap (H200 Askı ölçeği minimum boşluğu)" öğesini seçin.



- 5) Sayısal tuş takımını 2 kullanarak askı ölçeğinin minimum boşluk değerini girin.
- 6) 3 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

2-2. Askı ölçüğünün konumunun ayarlanması

2-2-1. Desen dikiş modunda askı ölçüğünün konumunun ayarlanması



- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında **NCQ** 1 tuşuna basın.

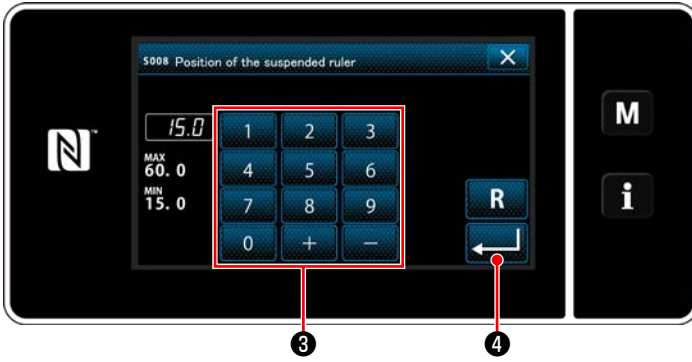
"Dikiş verilerin düzenleme ekranı" açılır.



- 2) **130.0** 2 tuşuna basın.

"Askı ölçüğü konum ayar ekranı" açılır.

<Dikiş verisi listesi ekranı>



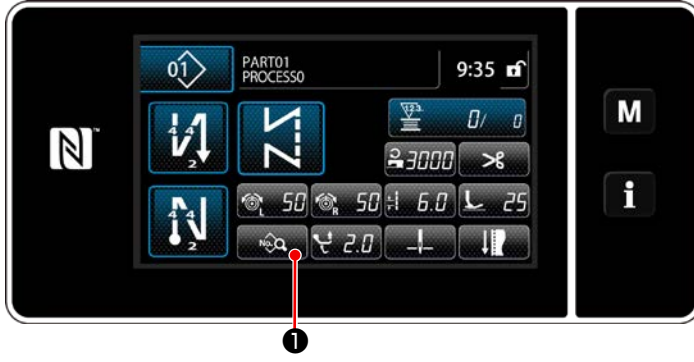
- 3) Sayısal tuş takımını 3 kullanarak askı ölçüğü-
nin konumunu girin.

- 4) **R** 4 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Askı ölçüğü, girdiğiniz konuma hareket eder.

<Askı ölçüğü konum ayar ekranı>

2-2-2. Tek tuşla değiştirme işlevini kullanarak askı leğinin konumunun ayarlanması



- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında **NO Q** **1** tuşuna basın.
"Dikiş verilerin düzenleme ekranı" açılır.



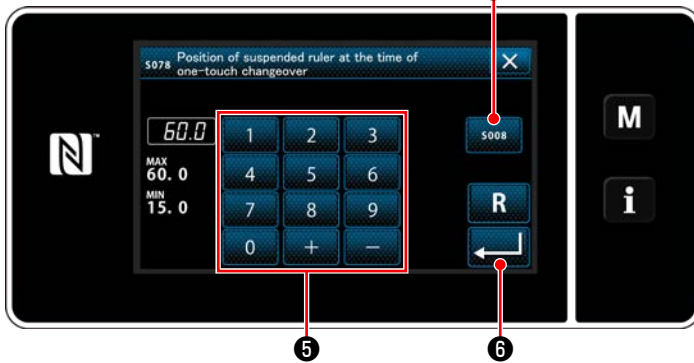
- 2) **2** ile ayarlamak istediğini tek tuşla değiştirme anahtarının numarasına basın.



2 <Dikiş verisi listesi ekranı>



- 3) **160.0** **3** tuşuna basın.
"Askı leği konum ayar ekranı" açılır.



5 **6** <Askı leği konum ayar ekranı>

- 4) **5008** **4** tuşuna basın.
- 5) Sayısal tuş takımını **5** kullanarak askı leğinin konumunu girin.
- 6) **6** tuşuna basarak ayarı onaylayın.
Tek tuşla değiştirme anahtarına bastığınızda, askı leği girdiğiniz konuma hareket eder. Tek tuşla değiştirme anahtarına tekrar bastığınızda, tek tuşla değiştirme anahtarı devre dışı kalır.

2-2-3. Çokgen Şekli dikiş adımları için askı leğinin konumunun ayarlanması

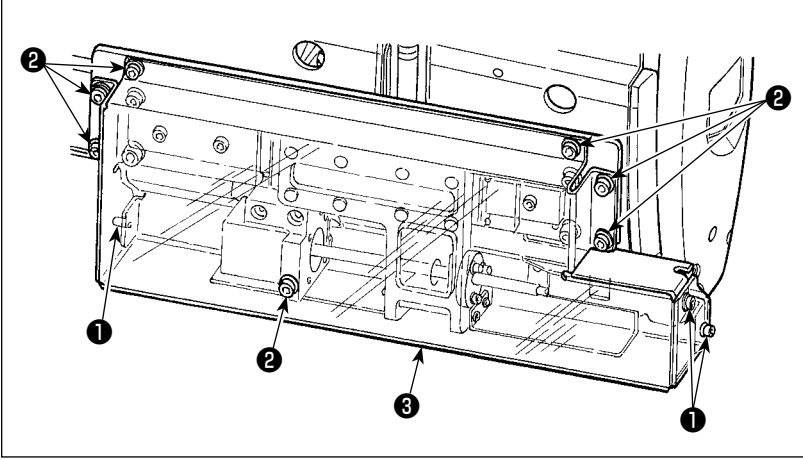
Ana gövde için Kullanım Kılavuzu'ndaki "9-2. Çokgen Şekli dikişin ayarlanması" bölümüne başvurun.

3. Bakım (gres yağının yenilenmesi)

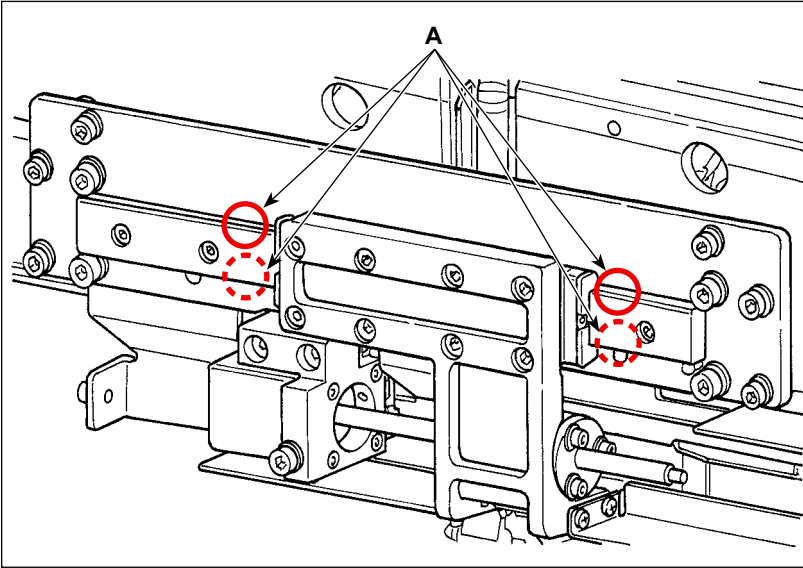


UYARI:

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



- 1) Şekli referans alarak üç vidayı ❶ ve yedi vidayı ❷ gevşetin. Ardından kapağı ❸ çıkarın.



- 2) Lineer kılavuzun A oyuğu kısmına (bloğun kaydırılabilen bölgesi) küçük bir miktar yağ uygulayın.
- 3) Üç vidayı ❶ ve yedi vidayı ❷ kullanarak kapağı ❸ takın.

1. Gres yağının periyodik olarak senede bir kez değiştirilmesi makine performansının etkin bir şekilde korunmasını sağlar.
2. Gres yağı ile yağlanması gereken kısımlara asla başka yağ sürmeyin.
3. Aşırı miktarda gres yağı eklenirse fazla gres yağının kapaktan döküleceğini lütfen unutmayın.
4. İstisnasız bir şekilde, opsiyonel olarak sağlanan GRES YAĞINI (parça numarası: 40097886) kullandığınızdan emin olun.

