

TÜRKÇE

SC-923
KULLANMA KILAVUZU

İÇİNDEKİLER

I. SPESİFİKASYONLAR	1
II. KURULUM	1
1. Masaya monte etme.....	1
2. Kabloların bağlanması.....	4
3. Bağlantı kolunun takılması	8
4. Makine kafasının ayar prosedürü	9
5. Makine kafasının ayarlanması	10
III. OPERATÖR İÇİN	11
1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü	11
2. Çalışma paneli (CP-18)	12
3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü.....	13
(1) Geri beslemeli dikiş çeşidi	13
(2) Üst üste binen dikiş çeşidi	14
4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları	15
5. Üretim destek fonksiyonu	17
6. SC-923 ayar fonksiyonları	20
7. Fonksiyon ayar listesi	22
8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama	28
9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi	44
10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi.....	44
11. Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için ilmek hizalaması (ağır malzemeler için).....	45
12. Elle kullanılan düğme ve dizle kullanılan düğme giriş/çıkış fonksiyonu	46
13. Elle kullanılan düğme ve dizle kullanılan düğme kullanımı	47
14. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi.....	48
15. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması	48
16. Dış giriş/çıkış konektörü	49
17. Malzeme kenarı sensörünün bağlanması	50
IV. BAKIM.....	51
1. Arka kapağın çıkarılması.....	51
2. Sigortanın değiştirilmesi	51
(1) PWR PCB	51
(2) CTL PCB.....	52
3. Hata kodları	53

I. SPESİFİKASYONLAR

Besleme gerilimi	Tek faz 100 ile 120V arasında	3 faz 200 ile 240V arasında	Tek faz 220 ile 240V arasında
Frekans	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık: 5 ile 35°C arasında Nem: 35 ile 85°C arasında	Sıcaklık: 5 ile 35°C arasında Nem: 35 ile 85°C arasında	Sıcaklık: 5 ile 35°C arasında Nem: 35 ile 85°C arasında
Giriş	600VA	600VA	600VA

* Elektrik gücü, LU-2810ES-7 makine kafasıyla donatılmış model için bir referans değerdir. Bu değer, seçilen makine kafasına göre değişir.

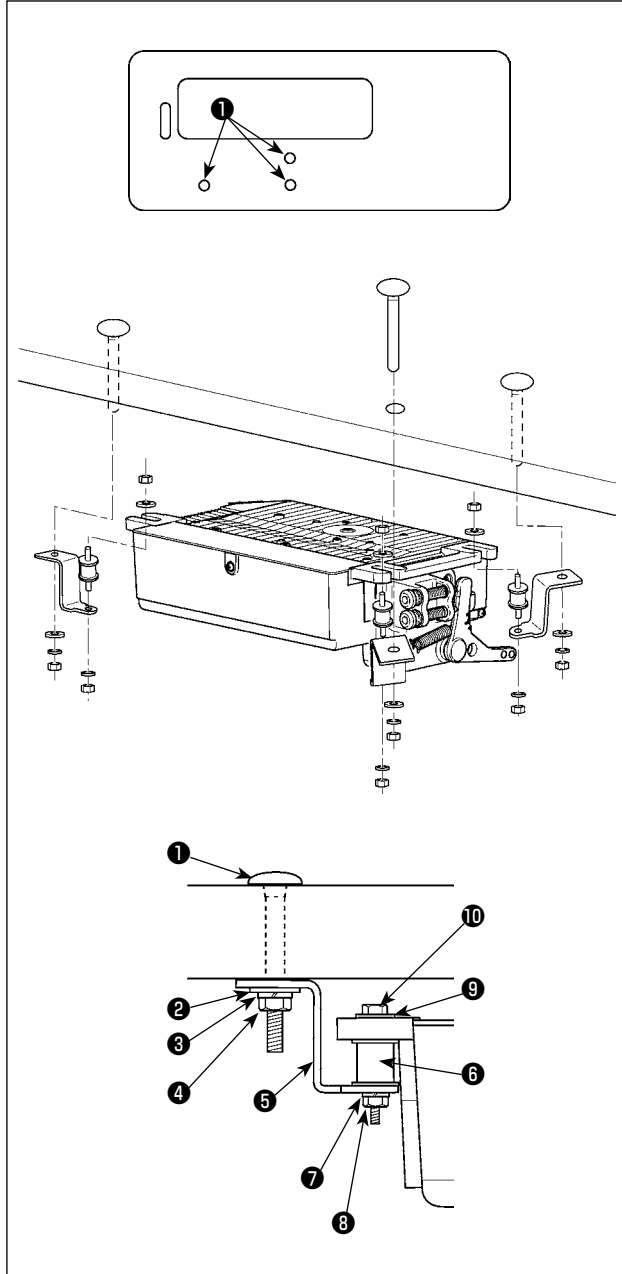
II. KURULUM

SC-923 doğrudan tahrikli motora bağlı türde makine kafası ile bağımsız bir kontrol kutusu olarak kullanılabilir. Kayış tahrikli türde makine kafası ile motor ünitesinin üzerine monte edilerek de kullanılabilir.

Bu kılavuz yukarıda bahsi geçen iki kurulum yöntemi için izlenecek prosedürü açıklar.

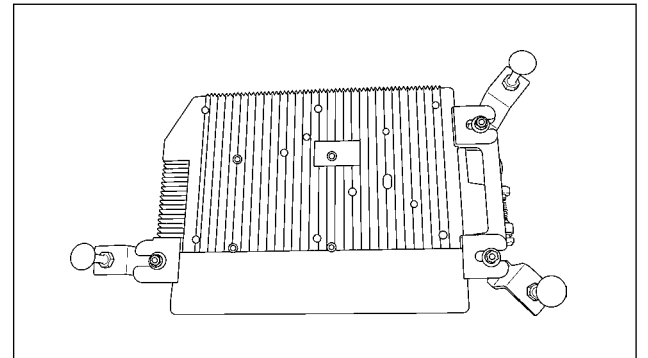
1. Masaya monte etme

SC-923'yi doğrudan tahrikli motora bağlı türde bir makine kafası ile kullanacaksanız, kontrol kutusunu aşağıdaki talimatlara göre masanın üzerine monte edin.

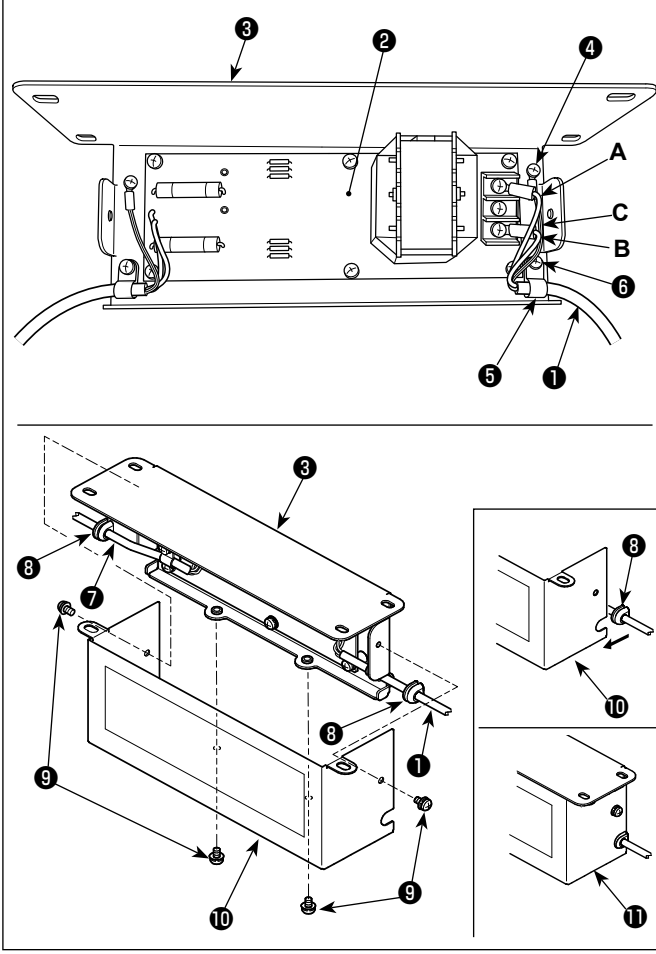


Burada SC-923'yi LU-2810ES-7 dikiş makinesinin masasına monte etmek için izlenecek prosedür açıklanmaktadır. Başka bir makine kafası kullanmak için, ilgili dikiş makinesinin ana gövdesine ait Kullanım Kılavuzuna göre kontrol kutusunu monte edin. Kontrol kutusu askı plakasını ünite ile birlikte temin edilen montaj cıvatalarıyla masanın üzerine monte edin. Şimdi üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen somunları ve pulları şekilde gösterildiği gibi takarak motor ünitesini sağlam bir şekilde masaya tespit edin.

- 1) Üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen üç cıvatayı ①, masadaki motor askı cıvatası deliğine itin.
- 2) Ünite ile birlikte temin edilen askı plakasını ⑤ düz pul ②, yaylı pul ③ ve somun ④ kullanarak üç cıvataya sabitleyin.
- 3) Kauçuğu ⑥ yaylı pul ⑦ ve somun ⑧ kullanarak askı plakasına sabitleyin.
- 4) Kontrol kutusunun bir ucunu kauçuğun iki cıvatanın takılı olduğu taraftaki dişli bölümün üzerine asın. Ardından, kontrol kutusunun diğer ucunu karşı tarafa asın.
- 5) Kauçuğun diğer dişli tarafını düz pul ⑨ ve somun ⑩ kullanarak geçici olarak sabitleyin. Bu durumda, yaylı pul kullanılmaz.
- 6) Kontrol kutusunun montaj konumunu ayarlayın. Ardından, somunları iyice sıkın.



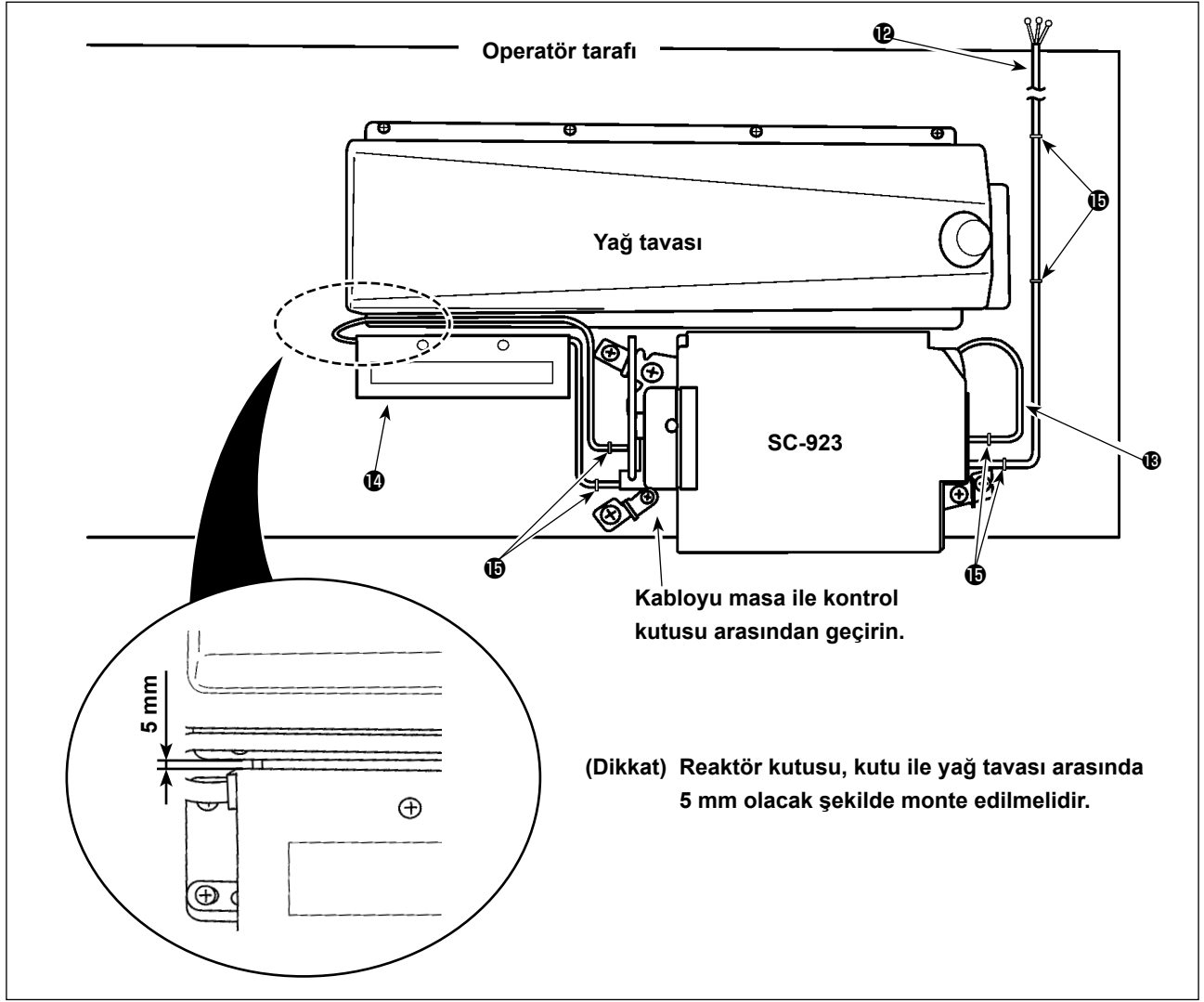
< Reaktör kutusunun monte edilmesi >



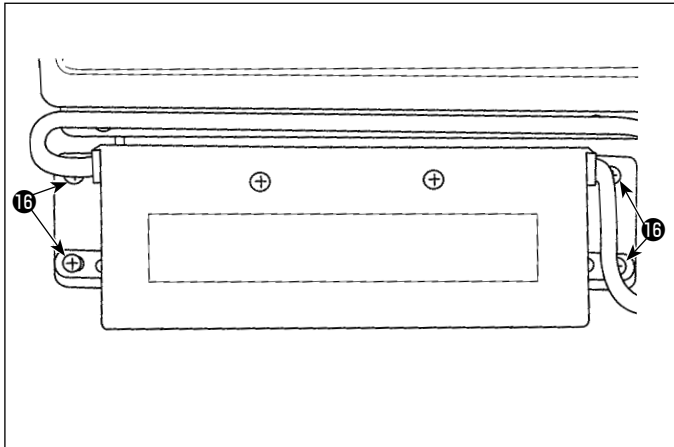
* **AB tipi modeller için dikiş makinesi ile birlikte verilen reaktör kutusunu monte edin.**

- 1) SC-923'in güç kablosunun terminallerini **1** reaktör kutusu PCB tertibatına **2** ve reaktör kutusu montaj plakasına **3** 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 **4** reaktör kutusu montaj plakasına **3** bağlayın.
- 2) Kablo klipsini **5** SC-923'in güç kablosuna takın. Güç kablosunu kablo klipsiyle birlikte, kablo klipsi tespit vidasıyla **6**, reaktör kutusu montaj plakasına **3** takın.
- 3) Reaktör kutusunun giriş/çıkış kablolarına (**1** ve **7**) kablo halkalarını **8** takın. İki halkayı da aynı şekilde takın.
- 4) Reaktör kutusu kapağını **10**, dört adet reaktör kutusu kapağı tespit vidasıyla **9**, reaktör kutusu montaj plakasına **3** takın.
Bu aşamada, reaktör kutusu **11** ve kapağı **10** arasında boşluk kalmaması için kablo halkalarını **8** reaktör kutusu kapağının **10** iç bükey bölümü üzerindeki giriş/çıkış kablolarına **1** ve **7** takın.

< Reaktör kutusunun masaya monte edilmesi >



- 1) Reaktör kutusu giriş kablosunu 12 güç şalterine bağlayın.
- 2) SC-923 elektrik kablosunu 16 SC-923 elektrik kablosunu 14 .
- 3) Kabloları zımba telleriyle 15 sabitleyin.



- 4) Reaktör kutusunu 14 masaya şekilde gösterilen yere cihaz ile birlikte verilen dört adet ağaç vidasını 16 kullanarak monte edin.
- 5) Reaktör kutusunun 14 giriş/çıkış kablolarını 1 ve 7 , cihaz ile birlikte verilen kablo zımba tellerini 15 kullanarak masaya sabitleyin. Bu esnada giriş/çıkış kablolarının birbirleri ile kesişmemesine dikkat edin.

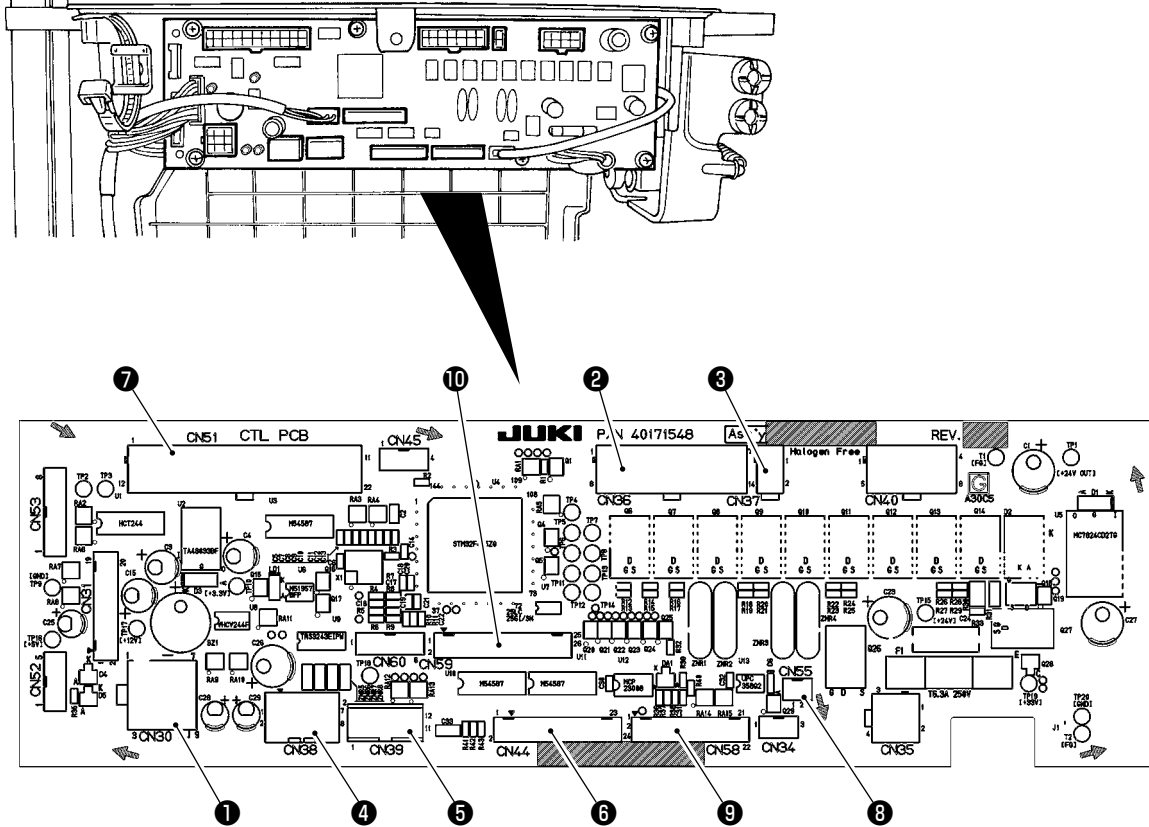
2. Kabloların bağlanması



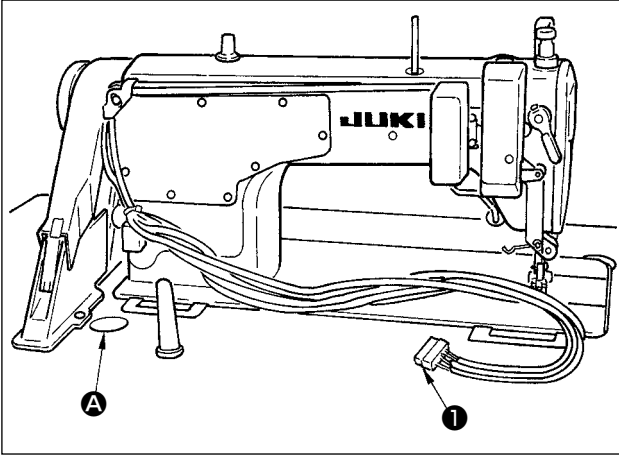
UYARI :

- Dikiş makinesinin aniden çalışmasını önlemek için, bir sonraki çalışmaya, gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekledikten sonra devam edin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış olduğunu kontrol edin.
- Kişilerin hatalı çalışma nedeniyle yaralanmasını önlemek için, konektörü mutlaka kilitleyin.
- İlgili cihazların kullanımı ile ilgili ayrıntılar için, cihazları kullanmadan önce cihazla birlikte temin edilen Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.

Aşağıdaki konektörler SC-923 üzerinde hazırlanır. Makine kafasına takılı cihazları bağlamak için, makine kafasından gelen kabloları ilgili noktalara bağlayın.

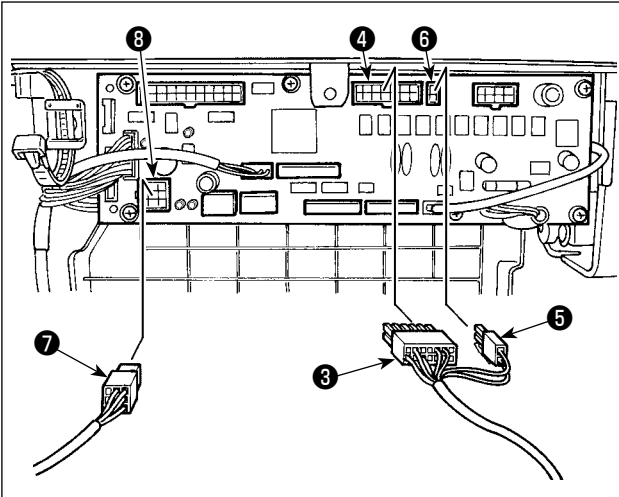
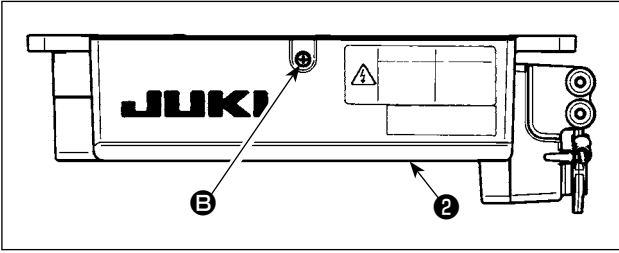


- ① CN30 Motor sinyal konektörü
- ② CN36 Makine kafası solenoidi: İplik kesici, ters dikiş solenoidi, düzeltme işlemi düğmesi vb.
- ③ CN37 Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi. (Sadece otomatik baskı ayağı kaldırıcı tipi için)
- ④ CN38 Çalışma paneli: Çeşitli dikiş türleri programlanabilir. (CP-18 dışındaki çalışma panellerinin ayrıntıları için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız.
- ⑤ CN39 Sabit makine pedalı : JUKI standardı PK70 vb. Dikiş makinesine dış sinyalle kumanda edilebilir.
- ⑥ CN44 Elle kullanılan düğme: Geriye doğru hareket düğmesi dışında elle kullanılan düğme.
- ⑦ CN51 Genişletilmiş giriş/çıkış konektörü
- ⑧ CN55 LED lamba (+5 V tip): İsteğe bağlı olarak LED lamba bağlanabilir. (Işık miktarının nasıl ayarlanacağı konusunda bilgi edinmek için **"III-4. Tek dokunuştaki çalıştırma ayarları"** sayfa 15 na bakın.)
- ⑨ CN58 Genişletilmiş giriş konektörü (sensör girişi vb. için)
- ⑩ CN59 Genişletilmiş çıkış konektörü (solenoid valf çıkışı için)

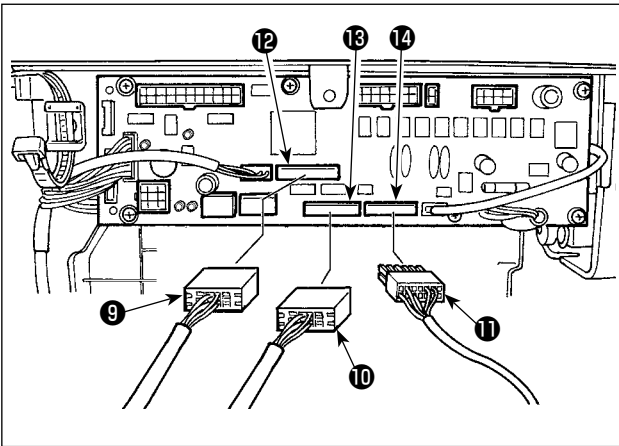


1) İplik kesici solenoid kablolarını **1** , geri dikiş solenoidi masadaki delikten **A** geçirip masanın altına yönlendirin.

2) Kapağı açmak için kapaktaki **2** vidayı **B** torna-vidayla gevşetin.

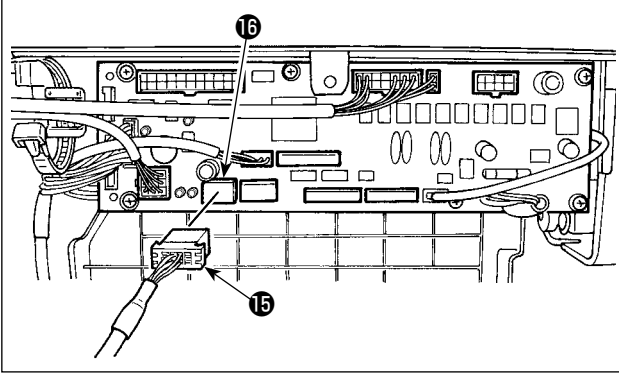


3) Makine kafasından gelen 14P kabloyu **3** konektöre **4** (CN36) bağlayın. 2P konektörünü **5** , **6** konektörüne (CN37) bağlayın. Motordan gelen 9P konektörü **7** devre kartının üzerindeki konektöre **8** (CN30) bağlayın.



26P kablosunu **9** konektöre **12** (CN59) takın. 24P kablosunu **10** konektöre **13** (CN44) takın. 22P kablosunu **11** konektöre **14** (CN58) takın.

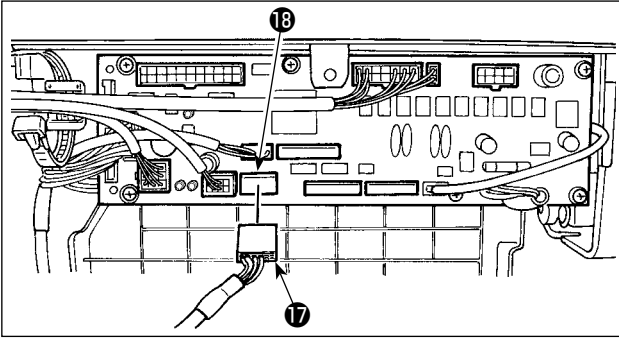
[Çalışma paneli konektörü bağlanıyor]



- 5) Çalışma paneli konektörü temin edilmektedir. Konektörün 15 yönüne dikkat ederek, devre levhası üzerindeki konektöre 16 (CN38) bağlayın. Bağlantıyı yaptıktan sonra konektörü sağlam şekilde kilitleyin.

(Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

[Ayakta çalışılan makinede pedal bağlantısı]

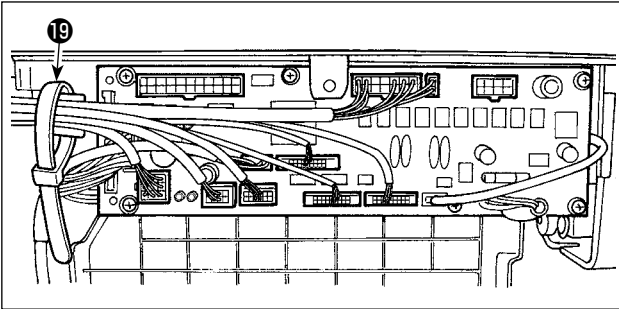


- 6) Devam eden iş için dikiş makinesini pedal ünitesiyle birlikte kullanmak için, PK70 konektörünü 17, PCB üzerindeki 18 konektörüne (CN39: 12P) bağlayın.

(Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

(Dikkat) Her konektörün bir takış yönü vardır, dolayısıyla takış yönlerini kontrol ettikten sonra ilgili konektörlerin sağlam takıldığını kontrol edin. (Kilitli tip kullanıyorsanız, konektörleri kilide iyice oturana kadar itin.) Konektörler uygun şekilde takılmamışsa dikiş makinesi düzgün çalışmaz. Ayrıca sadece sorun ya da hata uyarı mesajı çıkmaz, dikiş makinesi ve kumanda paneli de zarar görür.

[Tüm kabloların demet haline getirilmesi]

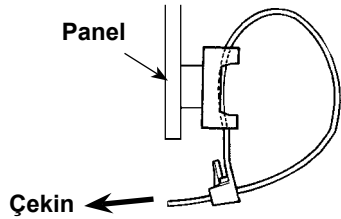


- 7) Konektörü taktıktan sonra, panelin yanındaki kelepçeyle 19 birlikte bütün kabloları çekin.

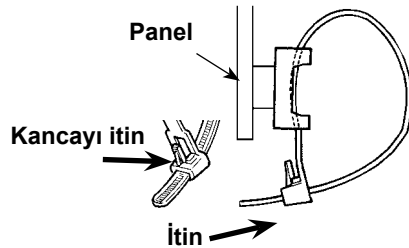
(Dikkat) 1. Kablo kelepçesini ve kablo tutucu bandını ilgili prosedüre uygun şekilde sabitleyin.

2. Konektörü çıkarırken kablo taşıyıcısından çıkarın, çıkarırken kablo kelepçesinin kancasına bastırın.

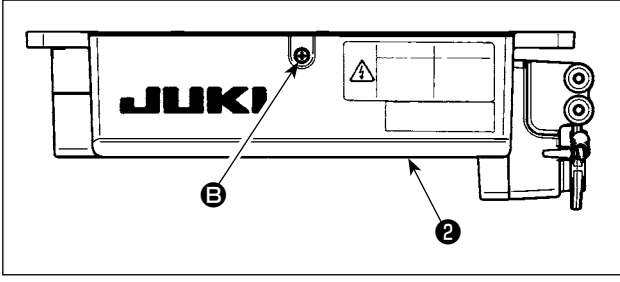
Kablo kelepçesinin kilitleilmesi



Kablo kelepçesinin çıkarılması

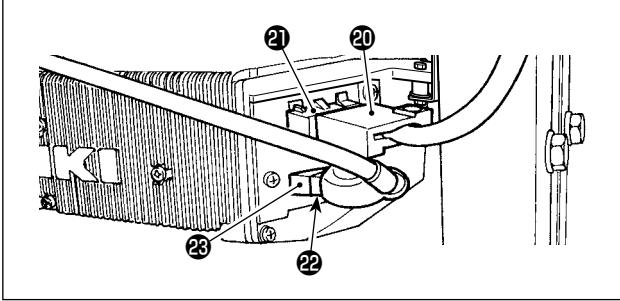


Kancayı itmek için bandı iterek çıkarın.



8) Kapağı ② kapatın ve vidayı ③ tornavidayla sıkarak kapağı sabitleyin.

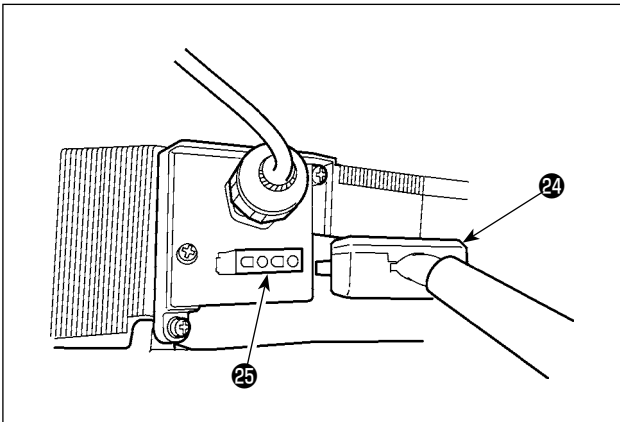
(Dikkat) Kablonun kapağa ② sıkışmamasına dikkat edin.



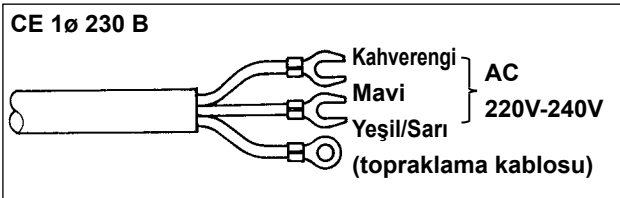
9) Konektörü 4P ②① , panelin yan tarafındaki konektöre ②① bağlayın.

10) Güç anahtarının motor çıkış kablosunu ②② konektöre ②③ bağlayın.

[Sadece CE spesifikasyonları için]



Motor çıkış kablosunu ②④ , panelin yan tarafındaki konektöre ②⑤ bağlayın.

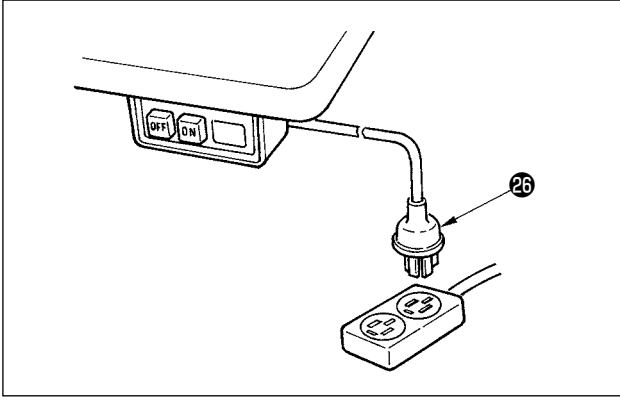


Güç şalterinin takılması

Elektrik kablosunu güç şalterine bağlayın.

[CE spesifikasyonları]

Tek faz 230V : Güç kabloları : Kahverengi, mavi ve yeşil/sarı (topraklama kablosu)



11) Güç anahtarının kapalı konumda olduğunu kontrol edin ve güç anahtarından gelen besleme kablosunu elektrik fiş soketine takın.

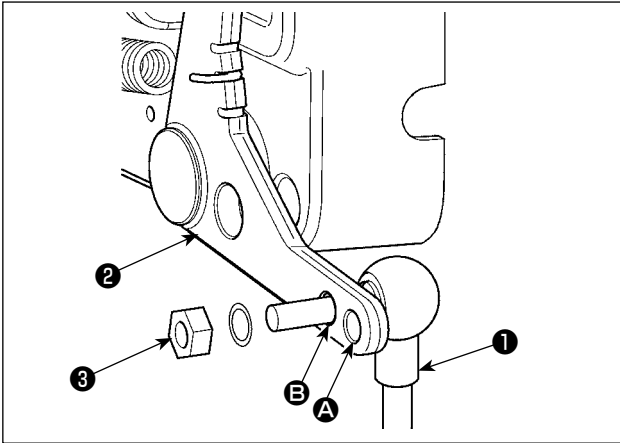
- (Dikkat) 1. Elektrik kablosunun üst ucu, kullanım yeri ya da voltaj kaynağına göre değişiklik gösterir. Düğmeyi yerleştirmeden önce, besleme voltajı ile kontrol paneli üzerinde belirtilen voltaj değerini tekrar karşılaştırın.
2. Elektrik fişini 23 emniyet standartlarına göre hazırlayın.
3. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) bağladığınızdan emin olun.

3. Bağlantı kolunun takılması



UYARI :

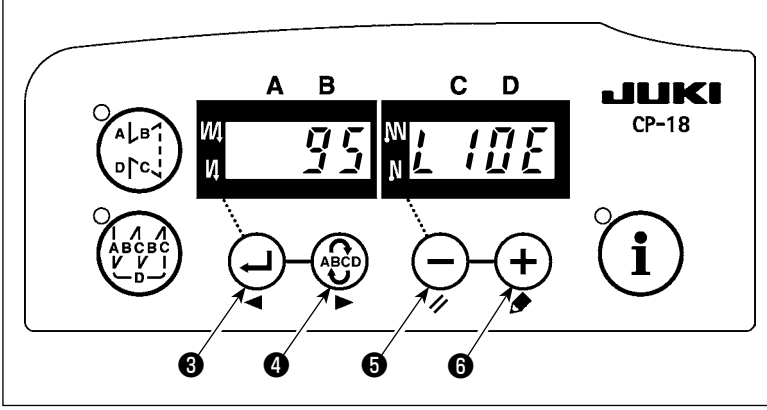
Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kesip mutlaka 5 dakika ya da biraz daha fazla bekledikten sonra başlatın.



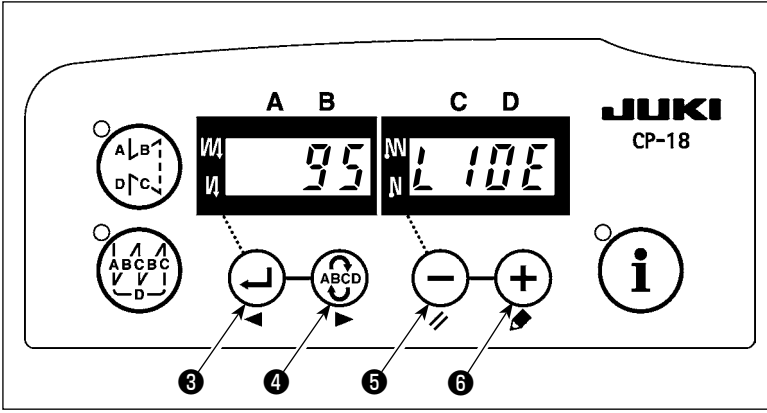
- 1) Bağlantı kolunu 1 , pedal kolu 2 montaj deliğine E somun 3 kullanarak sabitleyin.
- 2) Bağlantı kolunun 1 montaj deliğine A yerleştirilmesi halinde pedalın basma stroku artar, pedalın orta hızda çalışması daha kolay olur.

4. Makine kafasının ayar prosedürü

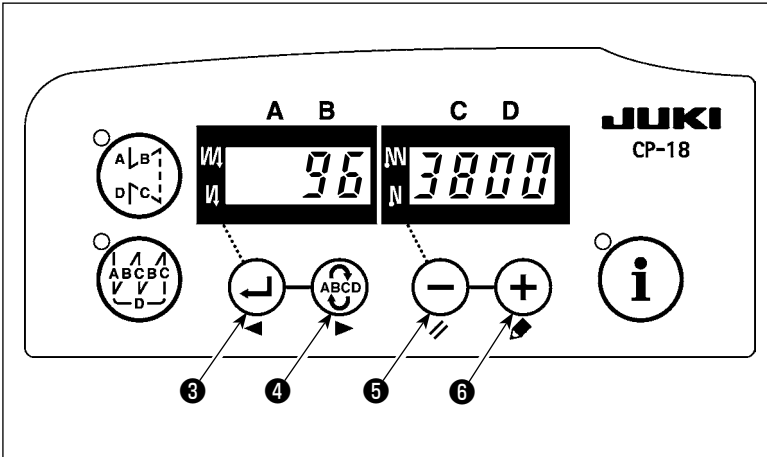
(Dikkat) CP-18 dışındaki çalışma panelleri için, makine kafasının ayarı sırasında kullanılacak olan çalışma panelinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.



- 1) "III-6. SC-923 ayar fonksiyonları" sayfa 20 bölümüne bakınız ve 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.



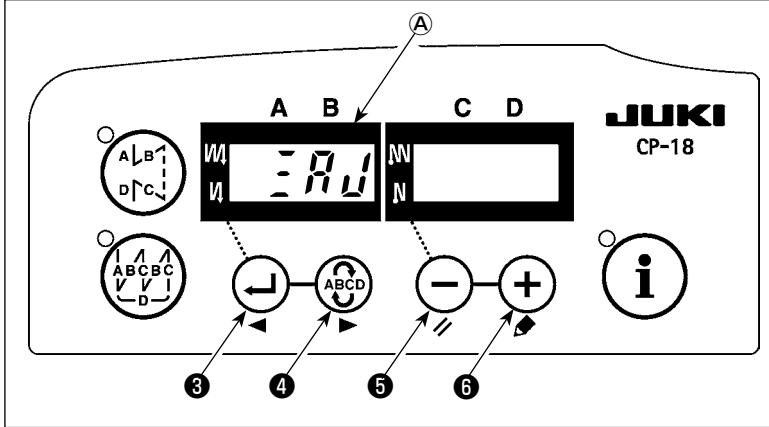
- 2) (-) düğmesine 5 (+) düğmesi 6) basarak makine kafası tipi seçilebilir.
* Makine kafası tipi için, dikiş makinesinizin makine kafası Kullanım Kılavuzuna ya da ayrı sayfadaki "Makine kafası listesi"ne bakınız.



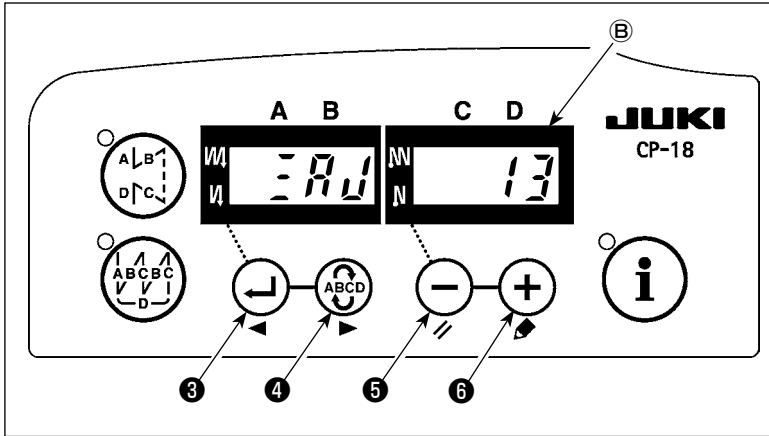
- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, (left arrow) düğmesine 3 (right arrow) düğmesi 4) basınca 94 ya da 96 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

5. Makine kafasının ayarlanması

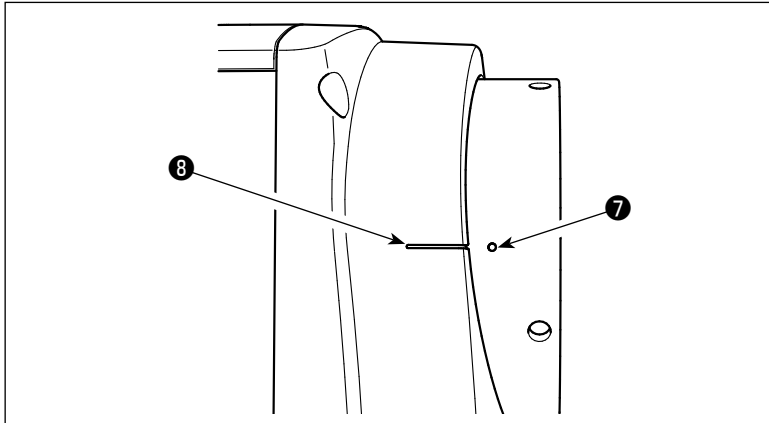
(Dikkat) Elle çevrilen kasnak üzerindeki beyaz işaret noktası ile kapak konkavı arasındaki kayma eğer ip-lik kesiminin ardından aşırı miktarda ise, aşağıdaki işlemi uygulayarak makine kafasının çalışma sırasındaki açısını ayarlayın.



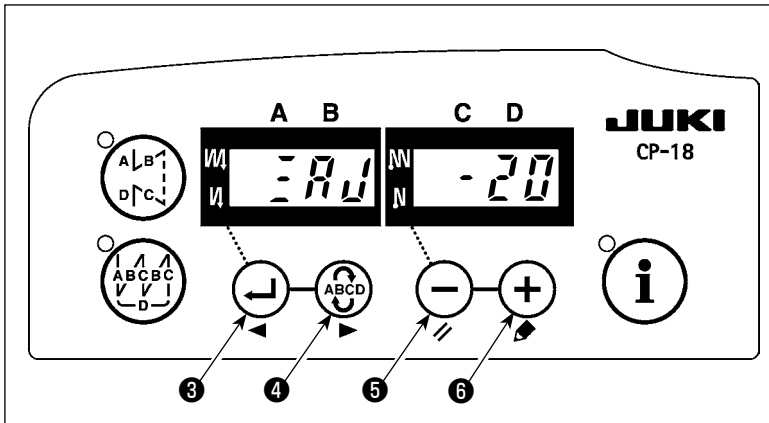
- 1) düğmesine **4** ve düğme- sine **5** aynı anda basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) Göstergede görülür (**A**) ve ayar moduna geçiş yapılır.



- 3) Ana mil referans sinyali algılana- na kadar makine kafası kasnağını elle çevirin. Bu durumda ana mil referans sinyali, açının kaç derece olduğunu göstergede **B** belirtir. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)



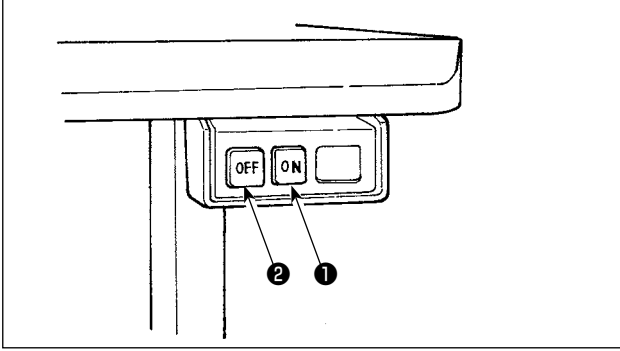
- 4) Bu durumda, kasnak üzerindeki işaret noktasını **7** kasnak kapağın- daki oyuk **8** ile hizalayın.



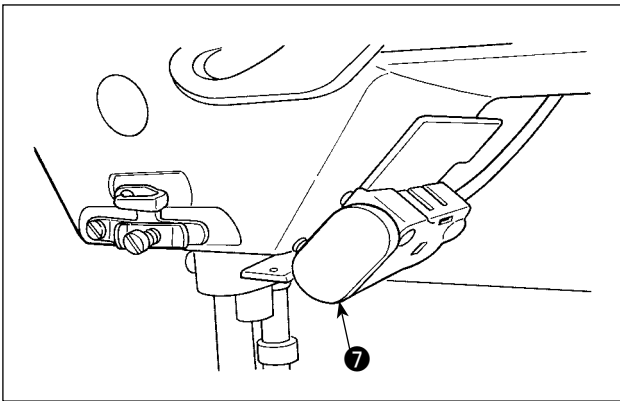
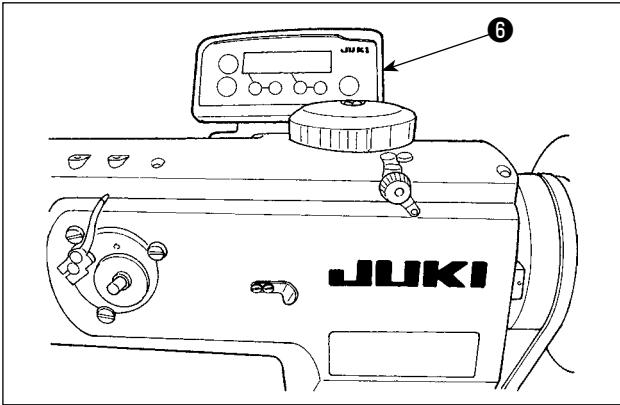
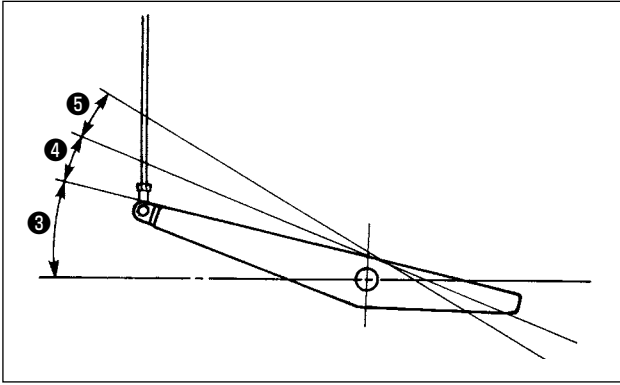
- 5) Ayar işlemini bitirmek için düğ- mesine **6** basın. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)

III. OPERATÖR İÇİN

1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü



(Dikkat) Kurulum sonrasında dikiş makinesinin güç şalteri ilk kez AÇIK konuma getirildiğinde, başlatma prosedürü yürütüldüğü için çalışmaya hazır hale gelmesi biraz daha uzun zaman alabilir. Ayrıca güç şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman iğne mili hareket edebileceği için, iğnenin altına ne elinizi ne de başka bir cismi kesinlikle koymayın.



7) Bazı dikiş makinesi kafalarında, geriye doğru hareket düğmesine 7 basarak geri beslemeli dikiş yapılır.
(Verilen şekil, LU-2810ES-7 kullanıldığı hali tasvir ediyor.)

1) Gücü açık konuma getirmek için, güç şalterinin açma düğmesine 1 basın.

(Dikkat) Güç şalteri AÇIK konuma getirildiği halde güç göstergesi LED'i yanmazsa, gücü derhal KAPALI konuma getirip voltajı kontrol edin. Ayrıca, böyle bir durumda güç anahtarını KAPALI konuma getirdikten 2-3 dakika sonra yeniden AÇIK konuma getirin.

2) Kurulu bazı makine kafalarında, iğne milinin üst konumda olmaması halinde iğne mili otomatik olarak üst konuma döner.

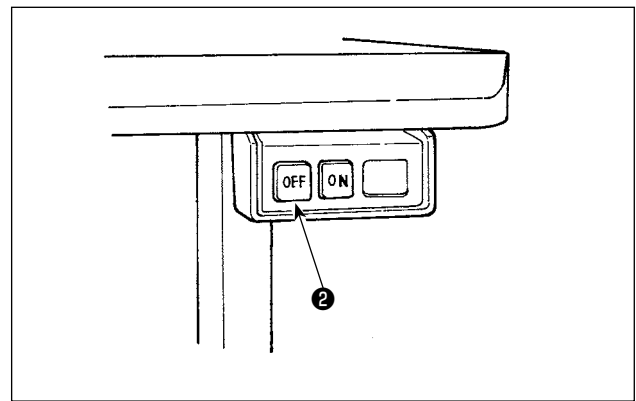
3) Pedalın ön kısmına 3 basılınca, dikiş makinesi bu basma miktarına bağlı olarak belli bir devir sayısında çalışır. Pedal nötr konuma döndüğü zaman dikiş makinesi durur.

4) Pedalın arka tarafına 4 hafif basılınca baskı ayağı yukarı kalkar. (Sadece PFL tipi için)

5) Pedalın arka tarafına 5 güçlü bir şekilde basılınca iplik kesme gerçekleşir.

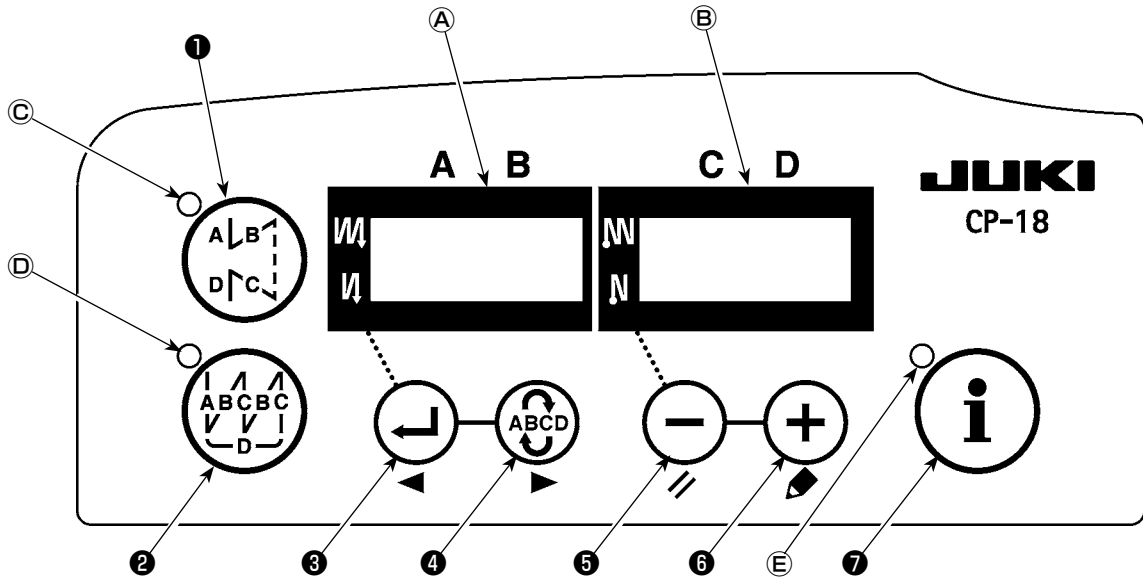
	PFL	KFL
Baskı ayağını pedalla çalıştırma	Var	Yok
İplik kesmede pedal basma derinliği	Çok	Az

6) Bazı dikiş makinesi kafası tiplerinde, çalıştırma panelini kullanarak dikiş başlangıcında ya da sonunda geri beslemeli dikiş gibi çeşitli dikiş çeşitlerini programlamak mümkündür. Dikiş makinenizde CP-18 6 kullanıyorsanız, ayrıntılar için bakınız "**III-3.Dikiş çeşidini kullanma prosedürü**" sayfa 13. Dikiş makinenizde başka bir işlem yaparken, ilgili çalışma panelinin Kullanım Kılavuzuna bakınız. (Verilen şekil, LU-2810ES-7 kullanıldığı hali tasvir ediyor.)



8) Dikiş tamamlanınca, güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce dikiş makinesinin durduğunu kontrol edin ve güç şalterini kapalı konuma getirmek için kapama düğmesine 2 basın.

2. Çalışma paneli (CP-18)



- ❶  düğmesi : Geri beslemeli dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ❷  düğmesi : Üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ❸  düğmesi : Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak ve ayar içeriğine onay vermek için kullanılır.
- ❹  düğmesi : Değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçmek için kullanılır.
* Seçilen proses yanıp söner.
- ❺  düğmesi : Seçilen ekranın (yanıp sönen kısım) içeriğini değiştirmek için ve dikiş sonunda geri beslemeli dikiş etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ❻  düğmesi : Seçilen ekranın içeriğini (yanıp sönen kısım) değiştirmek için kullanılır.
- ❼  düğmesi : Üretim destek fonksiyonunu ya da tek dokunuş ayarını bulmak için kullanılır (düğme bir saniye basılı tutulur).

Ⓐ ve Ⓑ göstergeleri : Çeşitli bilgiler görülür.

LED Ⓒ : Geriye doğru dikiş çeşidi etkin olduğu zaman yanar.

LED Ⓓ : Üst üste binen dikiş çeşidi etkin olduğu zaman yanar.

LED Ⓔ : Üretim destek fonksiyonu seçildiği zaman yanar.

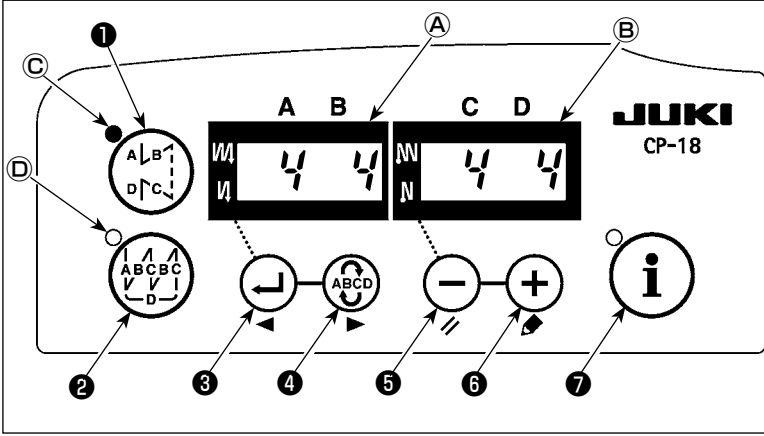
Tek dokunuşla ayarı çalıştırıldığında yanıp söner

3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü

- (Dikkat) 1. CP-18 dışındaki çalışma panelleri için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız.
2. Bazı makine kafalarında geriye doğru dikiş çeşidi kullanılamaz.

(1) Geri beslemeli dikiş çeşidi

Dikiş başlangıcında ve dikiş sonundaki geri beslemeli dikiş ayrı ayrı programlanabilir.



[Geri beslemeli dikiş ayar prosedürü]

- 1)  1 düğmesine basarak geri beslemeli dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir. Geri beslemeli dikiş çeşidi etkin iken LED © yanar, dikiş başlangıcında geri beslemeli ilmek sayısı A üzerinde görünürken dikiş sonunda geri beslemeli ilmek sayısı B üzerinde görülür.

 düğmesini 4 kullanarak değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin.

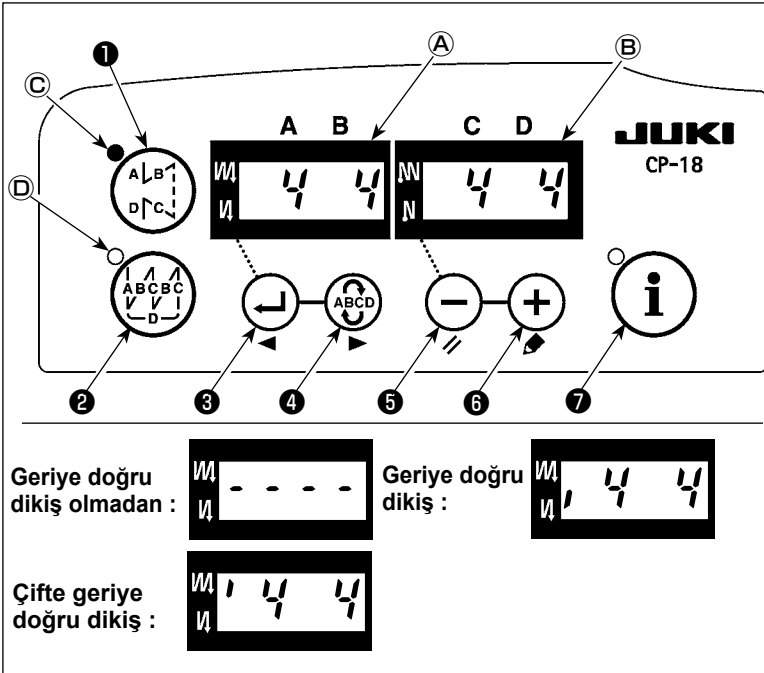
Yanıp sönen rakam, ayarlanan prosesi gösterir.

 düğmesini 5 ve  düğmesini 6 kullanarak seçilen prosesdeki ilmek sayısını değiştirin.

Yaptığınız değişikliğe onay vermek için  düğmesine 3 basın.

(İlmeğe sayısı 0 ile 15 arasında ayarlanabilir.)

(Dikkat) Bir prosesdeki ilmek sayısı göstergesi yanıp sönerken dikiş makinesi dikiş dikmez.

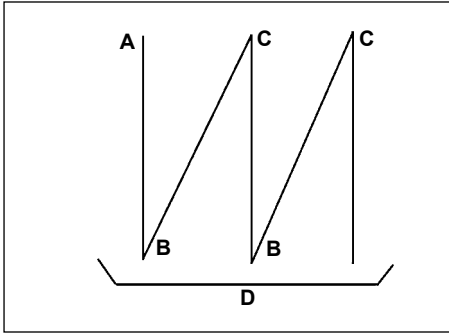


- 2) Geri beslemeli ilmek sayısı göstergesi yanıp sönmeye  düğmeye 3 her basıldığında, "dikiş başlangıcında geri besleme dikiş" özelliği "dikiş başlangıcında çifte geri besleme dikiş" ve "dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş yok" olarak değişir.

Ayrıca  düğmeye 5 ne zaman basılsa, geri beslemeli dikiş özelliği artık dikiş sonunda çifte geri besleme dikişe döner, ardından dikiş sonunda geri beslemeli dikiş yapılmaz.

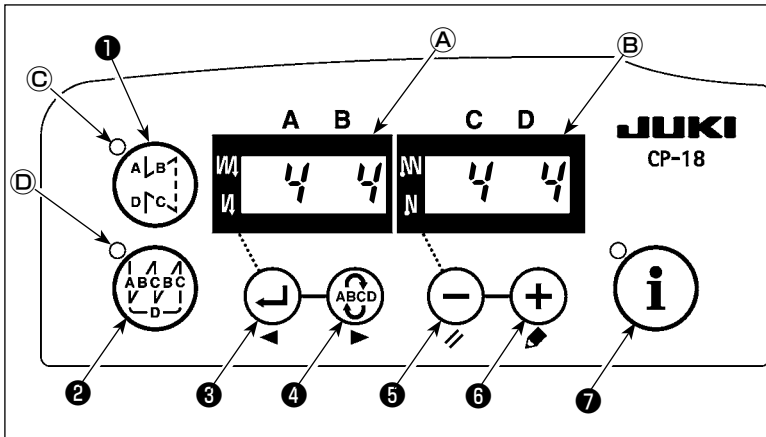
(2) Üst üste binen dikiş çeşidi

Üst üste binen dikiş çeşidi programlanabilir.



- A : Normal dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında
- B : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında
- C : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında
- D : Tekrar sayısı
1 ile 9 arasında

(Dikkat) D prosesi 5 kez olarak ayarlanırsa, bu dikiş $A \rightarrow B \rightarrow C \rightarrow B \rightarrow C$ şeklinde tekrarlanır.



[Üst üste binen dikiş ayar prosedürü]

- 1)  düğmesine 2 basarak üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir.
- Üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin olduğu zaman LED  yanar.
- 2)  düğmesini 4 kullanarak değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin.
- Yanıp sönen rakam, ayarlanan prosesi gösterir.

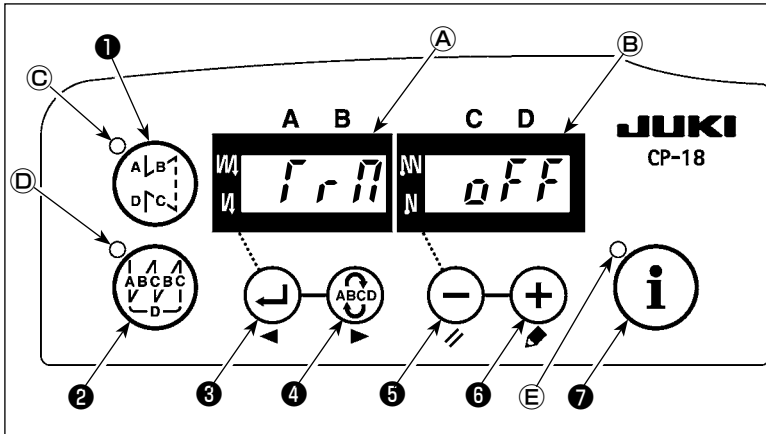
- 3)  düğmesini **5** ve  düğmesini **6** kullanarak seçilen prosesteki ilmek sayısını değiştirin.
- 4) Yaptığınız değişikliğe onay vermek için  düğmesine **3** basın.
- ( düğmeye **3** basarak ayara onay verilmezse dikiş makinesi çalışmaz.)

(Dikkat) Üst üste çıkan dikiş çeşidi, otomatik çalışma modunda yapılır. Üst üste çıkan ilmek sayısı, pedala basıldıktan sonra dikiş makinesi tarafından otomatik olarak dikilir.

4. Tek dokunuştaki çalıştırma ayarları

Fonksiyon ayarlarının bir kısmı, normal dikiş koşullarında kolaylıkla ayarlanır.

(Dikkat) Bu bölümde ele alınan fonksiyon ayarları için bakınız **"III-6. SC-923 ayar fonksiyonları" sayfa 20.**



[Tek dokunuşta çalıştırma ayar prosedürü]

- 1) Paneli fonksiyon ayar moduna geçirmek için  düğmeyi **7** bir saniye basılı tutun.
- 2)  düğmesini **3** ya da  düğmesini **4** kullanarak ilgili başlığı değiştirin.  düğmesini **5** ve  düğmesini **6** kullanarak ayar değeri değiştirilebilir.

- 3) Normal dikiş haline dönmek için **(i)** düğmeye **7** basın.

(Dikkat) **i** düğmeye **7** basarak ayarlara onay verilir.

- ① İplik kesme fonksiyonu ($f_r(n)$)

QFF : İplik kesme işlemi yapılmaz (solenoid çıkışını engelleme: İplik kesici)
 Qn : İplik kesme işlemi etkin.

- ② Tek adımda otomatik dikiş fonksiyonu (*5H01*)

FFF : Tek adımda otomatik dikiş fonksiyonu etkindir.
 FFn : Tek adımda otomatik dikiş etkindir.

(Dikkat) Malzeme sonu sensörü fonksiyonu ayarlıyken bu fonksiyon etkindir. Üst üste binen dikiş işlemi sırasında tek adım işlemini engellemek mümkün değildir. Devir sayısı, 38 numaralı ayarda belirlenen değerdir.

- ③ Maksimum ilmek hızı ayarı (5 P d)

Makine kafasının en yüksek ilmek hızı belirlenir. Ayar değerinin üst sınırı, SC'nin bağlı olduğu makine kafasının tipine bağlı olarak değişir.

Ayar aralığı: 150 – Maks. değer [sti/min]

- ④ Malzeme sonu sensörü fonksiyonu (E_d)

QFF : Malzeme sonu sensörü fonksiyonu etkin değil.
 Qn : Malzeme sonu saptandığı zaman, dikiş makine

* Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörü ayarı için 12 numaralı fonksiyon ayarı kullanıldığı zaman etkindir.

- ⑤ Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu (E_{dfr})

Q F F : Malzeme sonunu saptama etkin değilken otomatik iplik kesme fonksiyonu.

Q n : Malzeme sonu saptandığı zaman, dikiş makinesi ⑦ (**F d S F**) ile önceden belirlenen sayıda ilmeği diktikten sonra ipliği keser.

* Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörü ayarı için 12 numaralı fonksiyon ayarı kullanıldığı zaman etkindir.

- ⑥ Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı (E_{d51})

Malzeme sonu saptadıktan sonra dikiş makinesi durana kadar dikilecek olan ilmek sayısı
Ayarlanabilen ilmek sayısı : 0 ile 19 arası (ilmek)

(Dikkat) Belirlenen ilmek sayısı yeterli değilse, dikiş makinesinin devir sayısına bağlı olarak, önceden belirlenen ilmek sayısı sınırları içindeyken dikiş makinesi duramayabilir.

⑦ LED lamba ışığının miktarının ayarlanması (**L R P**)

LED lamba (isteğe bağlı) ışığının miktarını ayarlamak için kullanılır.

Ayar aralığı : %0 ila 100

⑧ Optik sensör fonksiyonu (**L S**)

0 F F : Optik sensör fonksiyonu etkin değil

0 n : Optik sensör girişinden sonra, ⑫ (**L S F**) ile ayarlanan ilmek sayısının dikilmesinin ardından dikiş makinesi durur.

* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.

⑨ Optik sensör filtre fonksiyonu (**L S F**)

0 F F : Optik sensör filtre fonksiyonu etkin değildir.

0 n : Optik sensörün tespitinden sonra, ⑪ (**L S F S**) ile ayarlanan ilmek sayısının dikişi dikiş makinesi tarafından tamamlanıncaya kadar giriş geciktirilir.

* Bu fonksiyon, optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.

⑩ Optik sensör filtresi için ilmek sayısı (**L S F S**)

Optik sensör giriş durumunun etki edeceği sürenin geciktirilmesi için ilmek sayısının ayarlanması amacıyla kullanılır.

Ayar aralığı: 0 ilâ 99 ilmek

* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.

⑪ Optik sensörü durdurmak için gereken ilmek sayısı (**L S F F**)

Optik sensör girişinden dikiş makinesinin durmasına kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır

Ayar aralığı: 0 ilâ 99 ilmek

* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.

(Dikkat) Küçük bir sayı ayarlanırsa, devir sayısına bağlı olarak dikiş makinesi ayarlanan ilmek sayısında duramayabilir.

⑫ Optik sensörün algılama sayısı (**L S F F**)

Optik sensör girişinin AÇIK konuma geldiği her seferde dikiş makinesi durur ve ayarlanan sayıya erişildiğinde otomatik iplik kesme gerçekleştirilir.

Ayar aralığı: 1 ilâ 15

* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.

⑬ Pedal basma hızını sınırlandırma fonksiyonu (**L S F P**)

Bu fonksiyon optik sensör girişi sırasında pedal basma hızını sınırlandırır.

0 : Bu fonksiyon etkin değildir.

1 : Tek adım hızına sabitlenmiştir (38 numaralı fonksiyon ayarı)

2 : Tek adım hızı ile sınırlandırılmıştır (38 numaralı fonksiyon ayarı)

3 : Optik sensör etkinleştirildiğinde, pedala basılınca dikiş makinesi otomatik modda çalışır.

* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.

5. Üretim destek fonksiyonu

Üretim destek fonksiyonu üç farklı fonksiyondan (altı farklı mod) ibarettir, örneğin üretim miktarı yönetimi fonksiyonu, çalışma ölçüm fonksiyonu ve masura sayacı fonksiyonu vardır. Bunların her birinde kendine ait üretimi destekleyici etki vardır. Uygun fonksiyonu (modu) seçiniz.

■ Üretim miktarı yönetimi fonksiyonu

Hedeflenen parça adedi göstergesi modu [F100]

Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu [F200]

Hedeflenen parça adedi, gerçek parça adedi ve hedeflenen adet ile gerçek adet arasındaki fark, gerçek zamanlı olarak geciktikleri ya da ileride oldukları, çalışma süresiyle birlikte operatörlere bildirir. Dikiş makinesinde çalışan operatörlere, dikiş dikerken kendi çalışma hızlarını sürekli olarak kontrol etmelerine imkan tanır. Hedefin farkında olmalarını sağlar ve dolayısıyla üretkenliği artırır. Ayrıca işteki bir gecikme erken saptanarak sorunların erken bulunmasına ve düzeltici tedbirlerin erken uygulanmasına imkan tanır.

■ İşlem ölçme fonksiyonu

Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı gösterge modu [F300]

İlmeğe süresi gösterge modu [F400]

Ortalama devir sayısı gösterge modu [F500]

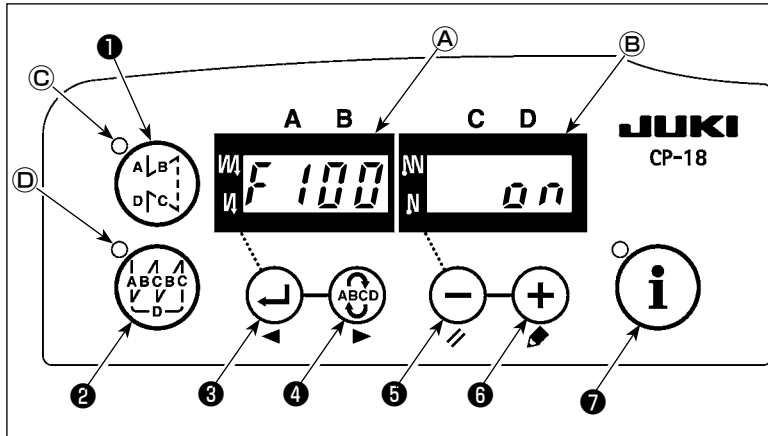
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik durumu otomatik olarak ölçülür ve kontrol panelinde gösterilir. Elde edilen veriler proses analizi, hat düzenlemesi ve ekipman verimliliği kontrolü yapmak için temel veri olarak kullanılabilir.

■ Masura sayacı fonksiyonu

Masura sayacı gösterge modu

Mevcut masurada iplik bitmeden önce masurayı değiştirmek için, masura değiştirme zamanı bildirilir.

[Üretim destek modlarını görüntülemek için]



(Dikkat) F100 - F500 arasındaki modların teslimat sırasındaki fabrika ayar değeri GİZLENMİŞ olarak seçilmiştir.

Masura sayacı fonksiyonunu ayarlayarak (6 numaralı fonksiyon ayarı) masura sayacını izleme modu seçimi göster ya da gizle olarak değiştirilebilir. (Sevkiyat öncesinde, fabrika ayar değeri AÇIK olarak seçilmiştir.)

Tek dokunuşta ayar ekranına geçmek

için, normal dikiş koşullarındayken **i**

düğmeyi **7** basılı tutun (bir saniye).

Ardından, üretim destek modlarını görüntülemek/gizlemek için tek dokunuşta

ayar ekranında **A/B/C/D** düğmesine **1** ya

da **A/B/C/D** düğmesine **2** basın.

← düğmesine **3** ya da **ABCD** düğmesine

4 düğmesine basarak, görüntülenecek/gizlenecek modu seçin.

Ekranın AÇIK/KAPALI konumu arasında

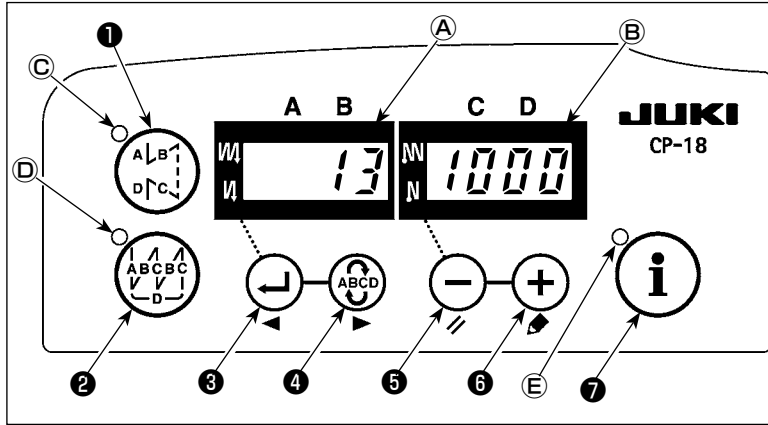
- düğmesine **5** ya da **+** düğmesine **6** basarak geçiş yapılabilir.

Normal dikiş haline dönmek için **i**

düğmeye **7** basın.

Dikiş dikilirken, kontrol panelinde üretim destek verileri görüntülenebilir.

[Üretim destek modlarının temel kullanımı]



- 1) Normal dikiş dickerken **i** düğmesine **7** basılırsa, üretim destek moduna geçmek üzere LED **E** yanar.
- 2) **A B C D** düğmesine **3** ya da **A B C D** düğmesine **4** basarak üretim destek fonksiyonları arasında geçiş yapılabilir.

- 3) Tablo 1 "Gösterge A"daki (*1) işaretli veriler, **-** düğmesi **5** ve **+** düğmesi **6** kullanılarak değiştirilebilir.
- 4) **+** düğmesi **6** iki saniye basılı tutulurken gösterge **B** ve LED **E** yanıp söner. Onlar yanıp sönerken, Tablo 1 "Modların altındaki gösterge"de (*2) işaretli veriler, **-** düğmesine **5** ve **+** düğmesine **6** basarak değiştirilebilir.
i düğmesi **7** basılıyken, (2*) işaretli değere onay verilmiş olur ve gösterge **B** ve LED **E** yanıp sönmeyi bırakır.
- 5) Tablo 1 "Mod izleme"deki kare (*3) işaretli değer, sadece **-** düğmesini **5** ve **+** düğmesini **6** kullanarak sıfırladıktan sonra değiştirilebilir.
- 6) Veri sıfırlama prosedürü için "Mod sıfırlama işlemi" tablosuna bakınız.
- 7) Normal dikiş haline dönmek için **i** düğmeye **7** basın.

İlgili modlarda izlenecek olan veriler aşağıdaki tabloda verilmiştir.

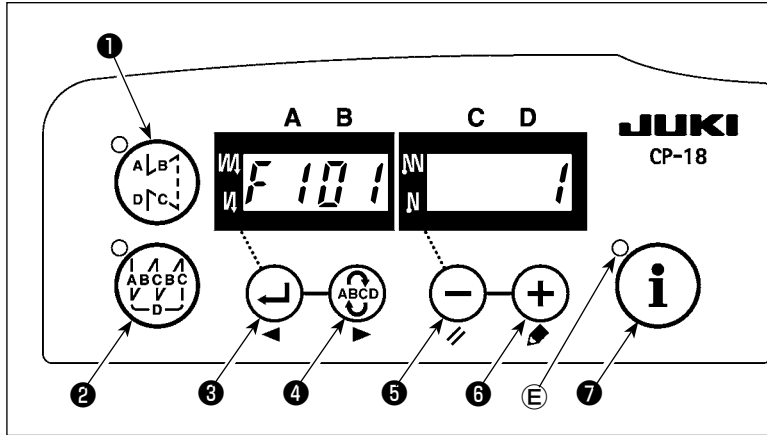
Tablo 1 : Mod izleme

Mod adı	Gösterge A	Gösterge B	Gösterge B (- düğmesine 5 basıldığı zaman)
Hedeflenen parça adedi göstergesi modu [F100]	Gerçek parça adedi (Birim: Parça sayısı) (*1)	Hedeflenen parça adedi (Birim : adet) (*2)	-
Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu [F200]	Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki fark (d : adet) (*1)	Hedeflenen adım süresi (Birim : 100 milisaniye) (*2)	-
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı göstergesi modu [F300]	oP-r	Önceki dikişte dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı (Birim: %)	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranı göstergesi (Birim : %)
Adım süresi göstergesi modu [F400]	Pi-T	Önceki dikişte adım süresi (Birim: 1 saniye)	Ortalama adım süresi göstergesi (Birim : 100 milisaniye)
Ortalama devir sayısı göstergesi modu [F500]	ASPd	Bir önceki dikişte ortalama devir sayısı (Birim : sti/min)	Ortalama devir sayısı göstergesi (Birim : sti/min)
Masura sayacı göstergesi modu	bbn	Masura sayacı değeri (*3)	-

Tablo 2 : Mod sıfırlama işlemi

Mod adı	 Düğme 5 (2 saniye basılı tutun)	 Düğme 5 (4 saniye basılı tutun)
Hedeflenen parça adedi göstergesi modu [F100]	Gerçek parça adedini sıfırlar Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki farkı sıfırlar	-
Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu [F200]	Gerçek parça adedini sıfırlar Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki farkı sıfırlar	-
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı gösterge modu [F300]	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Adım süresi gösterge modu [F400]	Ortalama adım süresini sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Ortalama devir sayısı gösterge modu [F500]	Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Masura sayacı gösterge modu	Masura sayacı değerini sıfırlar ( düğmeye 5 basarak sadece masura sayacının hemen sıfırlanacağını unutmayın.)	-

[Üretim miktarı yönetimi fonksiyonunun ayrıntılı ayarı [F101] • [F102]]



 Düğme 7 , hedeflenen parça adedi gösterge modunda [F100] ya da hedeflenen/gerçek parça adedi farkı gösterge modunda [F200] basılı tutulduğu zaman (üç saniye), üretim miktarı yönetimi fonksiyonunun ayrıntılı ayarı yapılabilir. İplik kesme sayısı ayar durumu [F101] ve hedefe varıldığında sesli Dikkat [F102],  düğmesine 3 ya da  düğmesine 4 basarak değiştirilebilir.

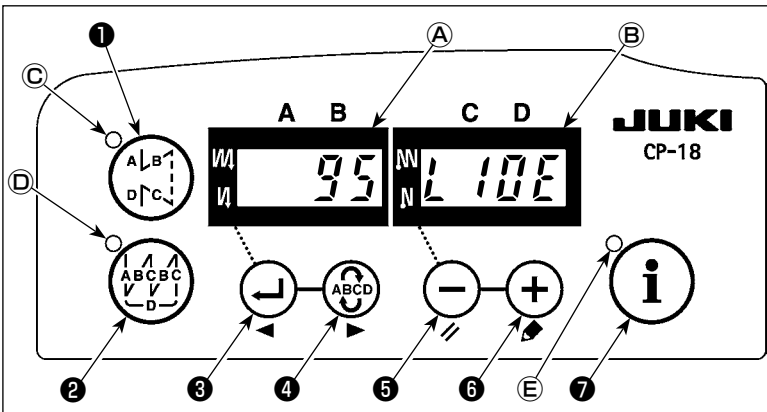
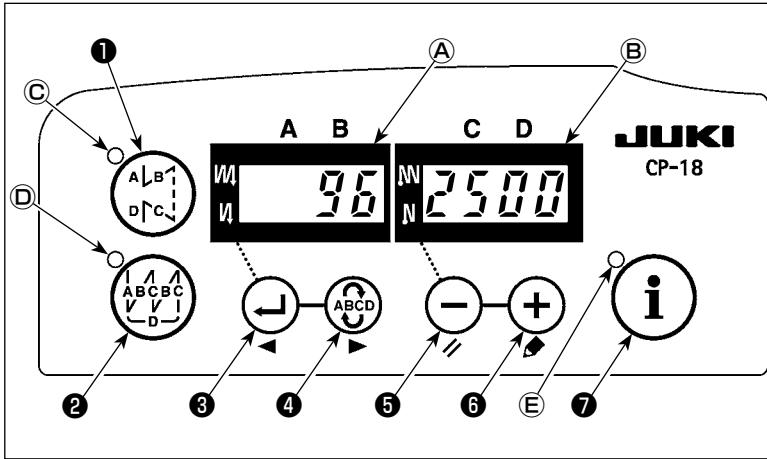
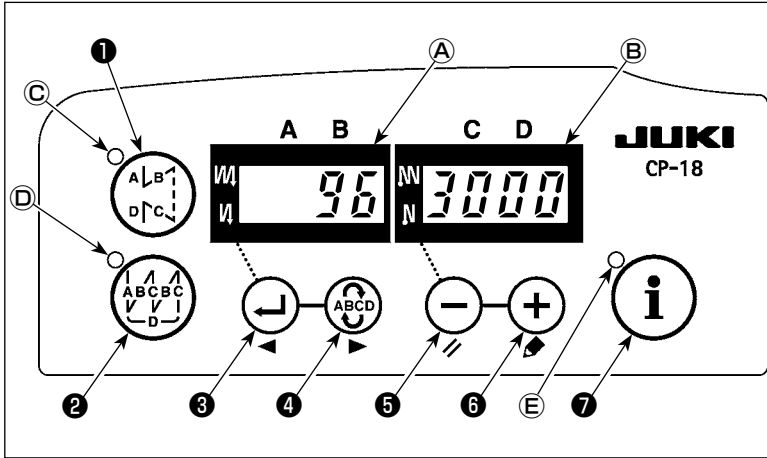
Üretim hacmi yönetimi işlevinin ayarlanması

F101	İplik kesme sayısının ayarlanması	Bir malzemenin dikişi sırasında iplik kesme işleminin kaç kez gerçekleştirileceği ayarlanır. 0: Üretim hacmi itme anahtarına basılarak sayılır. Üretim hacmi iplik kesme işlemi ile sayılmaz. 1~: Ayarlanan iplik kesim sayısının tamamlanmasının ardından parça sayacındaki mevcut sayıya bir eklenir.
F102	Hedefe ulaşıldığında yapılacak işlem	Mevcut parça sayısı hedeflenen parça sayısına ulaştığında yürütülecek işlem 0: İşlem yok 1: Alarm çalar 2: Pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmaz. Dikiş makinesi cebren beklemeye alınmak istendiğinde  anahtarına 5 basılı tutularak parça sayacındaki geçerli sayı sıfırlanır (0). Ardından, dikiş makinesinin çalışması tekrar etkin hale gelir.

6. SC-923 ayar fonksiyonları

Fonksiyonlar seçilip nitelendirilebilir.

(Dikkat) CP-18 dışındaki çalışma panellerinin fonksiyon ayar prosedürü için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız.



- 1) **i** düğme **7** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin. (Bir önceki işte değiştirilmiş olan başlık görülür.)

* Ekran görünümü aynı kalırsa 1) numaralı adımda tanımlanan işlemi tekrar uygulayın.

(Dikkat) KAPALI konuma getirdikten bir ya da birkaç saniye sonra güç şalterini tekrar AÇIK konuma geri getirdiğinizi kontrol edin. Şalter KAPALI konuma getirildikten hemen sonra tekrar AÇIK konuma getirilirse dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda şalteri tekrar uygun şekilde açın.

- 2) Ayar numarasını ilerletmek için **ABCD** düğmeye **4** basın. Ayar numarasını geriye almak için **←** düğmeye **3** basın.

(Dikkat) Ayar numarası ileri (ya da geri) alınırsa, önceki (ya da bir sonraki) ayar içeriğine onay verilir. Ayarın içeriği değişirken dikkatli olun (**-** / **+** düğmesine dokunulur).

Örnek) Maksimum devir sayısını değiştirmek (ayar numarası 96)

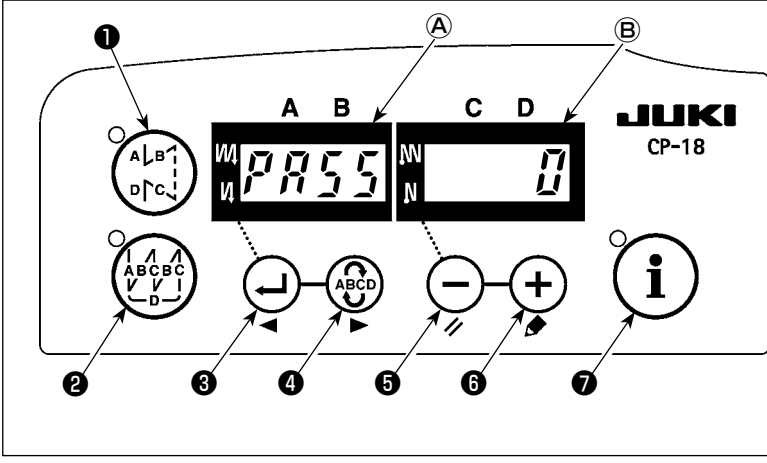
"96" numaralı ayara gitmek için **←** düğmesine **3** ya da **ABCD** düğmesine **4** basın. Mevcut ayar değeri göstergede **B** görülür. Ayar değerini "2500" olarak değiştirmek için **-** düğmesine **5** basın.

* **-** düğmesine **5** ve **+** düğmesine **6** aynı anda basınca, ayar numarasının ayar içeriği başlangıç değerine döner.

- 3) Değiştirme işlemi tamamlandıktan sonra, güncellenen değere onay vermek için **←** düğmesine **3** ya da **ABCD** düğmesine **4** basın.

(Dikkat) Bu işlem yapılmadan şalter KAPALI konuma getirilirse, değiştirilen içerik güncellenmez.

← düğmesine **3** basıldığı zaman, paneldeki görüntü önceki ayar numarasına döner. **ABCD** düğmesine **4** basıldığı zaman, paneldeki görüntü bir sonraki ayar numarasına döner. İşlem tamamlandıktan sonra, güç şalterini KAPALI konuma ve ardından AÇIK konuma getirerek makine normal dikiş haline döndürülür.



Bir önceki sayfada 1) maddesinde açıklanan işlem yardımıyla soldaki ekran görülyorsa, ekran bir parola ile kilitlenir. Parola ayarı ve sıfırlanması için Teknisyenin Kılavuzuna bakın.

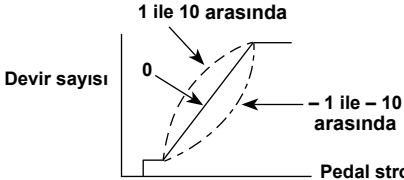
7. Fonksiyon ayar listesi

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
1	Yumuşak başlangıç fonksiyonu	Dikiş başlangıcında yumuşak başlangıç fonksiyonu kullanıldığı zaman düşük hızda dikilecek olan ilmek sayısı. 0 : Yumuşak başlangıç fonksiyonu etkin değil. 1 ile 9 arasında : Yumuşak başlangıç modunda dikilecek olan ilmek sayısı	0 ile 9 (Ilmek)	1 1	28
2	Malzeme sonu sensör fonksiyonu	Malzeme sonu sensörü fonksiyonu (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Malzeme sonunu saptama fonksiyonu etkin değil. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur.	0/1	2 0	28
3	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra otomatik iplik kesme etkin olmaz. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur ve otomatik iplik kesme işlemini gerçekleştirir.	0/1	3 0	28
4	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı (sadece CP-18 ile kullanılır). Malzeme sonunu saptadıktan sonra dikiş makinesini durdurmak için gerekli ilmek sayısı.	0 ile 19 (Ilmek)	4 5	28
6	Masura iplik sayacı fonksiyonu	Masura iplik sayacı fonksiyonu 0 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin.	0/1	6 1	28
* 7	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi 0 : Sayı/10 ilmek 1 : Sayı/15 ilmek 2 : Sayı/20 ilmek 3 : Sayı/iplik kesme	0 ile 3 arasında	7 0	
* 8	Geriye doğru beslemeli dikişte devir sayısı	Geriye doğru dikişte dikiş hızı	150 ile 3.000 arasında (sti/min)	8 6 0 0	
9	İplik kesme-yi engelleme fonksiyonu	İplik kesme engelleme fonksiyonu (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : İplik kesme etkin. 1 : İplik kesimine izin verilmiyor. (Solenoid çıkışı engelleniyor: İplik kesici)	0/1	9 0	28
10	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumu saptanır. 0 : İğne mili en alt konumda durur. 1 : İğne mili en üst konumda durur.	0/1	1 0 0	28
11	Çalışma paneli için işlem onay sesi	Çalışma paneli için işlem onay sesi 0 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilir 1 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilmez	0/1	1 1 1	28
12	Opsiyonel düğme fonksiyonu seçimi	Opsiyonel düğme fonksiyonunda geçiş yapılması. "III-8.Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama" sayfa 28 na bakın.		1 2 o P T	29
* 13	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu 0 : Sayım bittiği zaman (0 ya da daha az) Dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sayım bittiği zaman (0 ya da daha az), iplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkindir. 2 : Sayım bittiği zaman (0 ya da daha az) dikiş makinesi bir kez durur. İplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin.	0 ile 2 arasında	1 3 0	
14	Dikiş sayacı	Dikiş sayım fonksiyonu (proseste tamamlanan sayı) 0 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin.(Her defasında iplik kesilir) 2 : Dikiş sayma düğmesi giriş fonksiyonlu	0 ile 2 arasında	1 4 1	34
21	Nötr baskı ayağı kaldırma fonksiyonu	Çalışma panelindeki iğne yukarı/aşağı telafi düğmesinin fonksiyonu değiştirilebilir. 0 : İğne yukarı/aşağı telafi 1 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu seçebilme özelliği vardır 2 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu aktif hale getirebilme özelliği ve ek olarak pedalın arkasına basarak dönüşümlü işlemi gerçekleştirme fonksiyonu vardır (93 numaralı İğne yukarı/aşağı düğmesi ek fonksiyon ayarı "3" iken bu fonksiyon etkin değildir.)	0/1	2 1 0	34
22	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu değiştirir. 0 : İğne yukarı/aşağı telafi 1 : Tek ilmek telafi	0/1	2 2 0	34
25	Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi	Kasnağı elle çevirerek iğneyi üst ya da alt konumdan uzaklaştırdıktan sonra iplik kesme işlemi belirlenir. 0 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılır 1 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılmaz	0/1	2 5 1	

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
30	Sıradaki geri besleme dikişi fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu 0 : Normal tek dokunuşta geri beslemeli tip dikiş fonksiyonu 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu etkin.	0/1	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 0 ☐ ☐ ☐ 0	35
31	Sıradaki geri besleme dikişinin ilmek sayısı	Sıradaki geriye doğru dikiş ilmek sayısı.	0 ile 19 (İlmeğe) arasında	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 1 ☐ ☐ ☐ 4	35
32	Dikiş makinesi durduğu zaman, sıradaki geri besleme dikişinin etkin koşulu	Sıradaki geriye doğru dikiş etkin koşulu 0 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin değil. 1 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin.	0/1	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 2 ☐ ☐ ☐ 0	35
33	Sıradaki geri besleme dikişiyle iplik kesme fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş ile iplik kesme fonksiyonu 0 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin.	0/1	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 3 ☐ ☐ ☐ 0	35
* 35	Düşük hızda devir sayısı	Pedalla en düşük hız (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 5 ☐ ☐ 1 ☐ 7 ☐ 0	
* 36	İplik kesiminde devir sayısı	İplik kesme hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 6 ☐ ☐ 1 ☐ 7 ☐ 0	
37	Yumuşak başlangıçta devir sayısı	Dikiş başlangıcında (yumuşak başlangıç) dikiş hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 7 ☐ ☐ 1 ☐ 7 ☐ 0	28
38	Tek adım hızı	Tek adım hızı (Maksimum değer, dikiş makinesi kafasının devir sayısına bağlıdır.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 8 ☐ ☐ 1 ☐ 5 ☐ 0 ☐ 0	35
* 39	Devir başlangıcında pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin dönmeye başladığı konum (Pedal stroku)	200 ile 1600 arasında	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 9 ☐ ☐ 9 ☐ 0 ☐ 0	
* 40	Pedalin düşük hız bölümü	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin hızlanmaya başladığı konum (Pedal stroku)	200 ile 3000 arasında	☐ ☐ ☐ 4 ☐ 0 ☐ ☐ 1 ☐ 8 ☐ 0 ☐ 0	
* 41	Pedalla baskı ayağını kaldırma başlangıç konumu	Pedal nötr konumundan itibaren kumaş baskı parçasının kalkmaya başladığı konum (Pedal stroku)	-900 ile -200 arasında	☐ ☐ ☐ 4 ☐ 1 ☐ ☐ - ☐ 3 ☐ 7 ☐ 0	
* 42	Pedalla ayağını indirme başlangıç konumu	Baskı ayağının inmeye başladığı konum Nötr konumdan itibaren strok	160 ile 1600 arasında	☐ ☐ ☐ 4 ☐ 2 ☐ ☐ 3 ☐ 0 ☐ 0	
* 43	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 2	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı 2 konumu (Baskı ayağını pedalla kaldırma fonksiyonu varsa) (Pedal stroku) (Başlık Numarası 50 ayarı sadece 1 iken etkindir.)	-900 ile -200 arasında	☐ ☐ ☐ 4 ☐ 3 ☐ ☐ - ☐ 6 ☐ 5 ☐ 0	
* 44	Maksimum devir sayısına ulaşan pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin en yüksek dikiş hızına ulaştığı konum (Pedal stroku)	200 ile 4500 arasında	☐ ☐ ☐ 4 ☐ 4 ☐ ☐ 4 ☐ 4 ☐ 9 ☐ 0	
* 45	Pedal nötr noktasının telafisi	Pedal sensörünün telafi değeri	-1500 ile 1500 arasında	☐ ☐ ☐ 4 ☐ 5 ☐ ☐ ☐ ☐ 0	
* 48	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 1	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı konum (Standart pedal) (Pedal stroku) (Başlık Numarası 50 ayarı sadece 0 iken etkindir.)	-200 ile -900 arasında	☐ ☐ ☐ 4 ☐ 8 ☐ ☐ - ☐ 4 ☐ 3 ☐ 0	
49	Baskı ayağını indirme süresi	Pedala basıldıktan sonra baskı ayağının iniş süresi. (Dikiş makinesinin devir hareketine başlaması bu süre içinde geciktirilir.)	0 ile 500 arasında (ms)	☐ ☐ ☐ 4 ☐ 9 ☐ ☐ 1 ☐ 4 ☐ 0	
* 50	Pedal teknik özellikleri	Pedal sensörü tipi seçilir. 0 : KFL 1 : PFL "III-10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi" sayfa 44 na bakın.	0/1	☐ ☐ ☐ 5 ☐ 0 ☐ ☐ ☐ 1	
51	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte açık olduğu sürenin telafisi	Başlangıçta geriye doğru besleme dikişi yapıldığı zaman, geriye doğru besleme dikişi başlatma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	☐ ☐ ☐ 5 ☐ 1 ☐ ☐ ☐ 2 ☐ 7	36
52	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	☐ ☐ ☐ 5 ☐ 2 ☐ ☐ ☐ ☐ 7	36
53	Dikiş sonunda geriye doğru dikişte kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş sonunda geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	☐ ☐ ☐ 5 ☐ 3 ☐ ☐ ☐ ☐ 8	36

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası							
55	İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) baskı ayağını kaldırma fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>5</td><td>5</td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			5	5			1	36
		5	5			1						
56	İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru dönüş	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) iğneyi kaldırmak için geriye doğru devir hareketi fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>5</td><td>6</td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			5	6			1	37
		5	6			1						
58	İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu	İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu 0 : İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu etkin değildir 1 : İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu etkindir (tutma gücü zayıf) 2 : İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu etkindir (tutma gücü orta) 3 : İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu etkindir (tutma gücü kuvvetli)	0 ile 3 arasında	<table><tr><td></td><td></td><td>5</td><td>8</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			5	8			0	37
		5	8			0						
59	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişini Otomatik/El kumandasıyla değiştirme fonksiyonu	Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinde dikiş hızını belirleyebilir. 0 : Hız, pedal vb'nin manual çalıştırılmasına bağlıdır. 1 : Hız, belirlenen geriye doğru besleme dikiş hızına bağlıdır (8 numara).	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>5</td><td>9</td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			5	9			1	37
		5	9			1						
60	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlanması anındaki fonksiyon 0 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu yoktur. 1 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu vardır.	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>6</td><td>0</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			6	0			0	37
		6	0			0						
61	İğne mili başlangıç konumunda kalış süresi	Dikiş makinesi durduktan sonra iğne milinin başlangıç konumunda kaldığı süreyi belirler. 0 : Fonksiyon kullanım dışıdır (iğne milinin başlangıç konumunda kalması fonksiyonu her zaman etkindir) 100 - 3000 ms	0: Kullanım dışı 100 - 3000 (ms)	<table><tr><td></td><td></td><td>6</td><td>1</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			6	1			0	37
		6	1			0						
64	Yoğun dikiş ya da EBT'de (ve iğne ardında) değişim hızı	Yoğun dikiş ya da EBT başlatırken ilk hız	0 ile 250 arasında (sti/min)	<table><tr><td></td><td></td><td>6</td><td>4</td><td></td><td>5</td><td>0</td></tr></table>			6	4		5	0	
		6	4		5	0						
71	Çifte geri beslemeli ilmek fonksiyonu	Çifte geri beslemeli ilmek etkin/etkin değil arasında geçiş olur (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Etkin değil 1 : Etkin	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>7</td><td>1</td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			7	1			1	
		7	1			1						
72	Dikiş makinesi başlangıç seçme fonksiyonu	Dikiş makinesinin çalışmaya başladığı andaki akım sınırı belirlenir. 0 : Başlangıç hızlanmasında sınır yok 1 ile 250 arasında : Kısıtlı başlangıç hızlanması miktarı	0 ile 250 arasında	<table><tr><td></td><td></td><td>7</td><td>2</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			7	2			0	38
		7	2			0						
76	Tek adım fonksiyonu	Malzeme sonuna kadar tek adım işlemi belirlenir (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Tek adım işlemi uygulanmaz. 1 : Tek adım işlemi uygulanır.	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>7</td><td>6</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			7	6			0	28
		7	6			0						
87	Pedal eğrisi seçim fonksiyonu	Pedal eğrisi seçilir. (Pedal darbeleri işlemini iyileştirir)  Devir sayısı Pedal stroku	-10 ile 10 arasında	<table><tr><td></td><td></td><td>8</td><td>7</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			8	7			0	38
		8	7			0						
90	Dikiş başlangıcında makineyi yönlendirme fonksiyonu	Güçü AÇIK konuma getirir getirmez dikiş makinesinin otomatik olarak belirli bir konuma yönelmesini sağlayan fonksiyon. 0 : Fonksiyon etkin değildir. (Pedala basmadan önce başlangıcı bulun) 1 : Dikiş makinesi başlangıçta iğne yukarıda olacak şekilde durur. 2 : Dikiş makinesi başlangıçta ters yöne doğru döner ve iğnesi yukarıda olacak şekilde durur.	0 ile 2 arasında	<table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>0</td><td></td><td></td><td>2</td></tr></table>			9	0			2	38
		9	0			2						
91	Elle çalıştırılan kasnağı elle çevirdikten sonra telafi işlemini engelleme fonksiyonu	Gerginliği azaltma fonksiyonlu makine kafası ile birlikte etkindir. 0 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin.	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>1</td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>			9	1			1	
		9	1			1						
92	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş hızını azaltma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş hızı azaltma fonksiyonu. 0 : Hız azaltılmaz. 1 : Hız azaltılır.	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>2</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			9	2			0	38
		9	2			0						

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası								
93	İğne yukarı/ aşağı telafi dikişi düğmesine eklenen fonksiyon	Güç şalterini AÇIK konuma getirdikten sonra ya da iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı telafi düğmesinin çalışması değişir. 0 : Normal (sadece iğne yukarı/aşağı telafi dikişi) 1 : Tek ilmek telafi dikişi, sadece yukarıda belirtilen değişiklik yapıldıktan sonra gerçekleştirilebilir. (Üstte duruş → üstte duruş) 2 : İplik kesme işleminden sonra iğneyi aşağı indirme fonksiyonu çalışır. 3 : İğneyi aşağı indirme fonksiyonuyla birlikte 2. adımdaki işlem ve ek olarak baskı ayağını indirme ve iplik kesmeyle birlikte iğneyi yukarı kaldırma işlemi eklenir.	0 ile 3 arasında	<table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>3</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			9	3			0	38	
		9	3			0							
94	Sürekli + Tek adım kesintisiz fonksiyon	Bu fonksiyon, IT çalışma panelindeki dikiş programı fonksiyonunu kullanarak sürekli dikişi tek adımda dikişle birleştirerek dikiş makinesini hiç durdurmaz. 0 : Normal (Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durur.) 1 : Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durmaz ve bir sonraki adıma devam edilir.	0/1	<table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>4</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>			9	4			0	38	
		9	4			0							
95	Kafa seçme fonksiyonu	Kullanılacak olan makine kafası seçilir. (Makine kafası değiştirildi zaman, her bir ayar ögesi, makine kafasının başlangıç değeri olarak değiştirilir.)		<table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>5</td><td>L</td><td>1</td><td>0</td><td>E</td></tr></table>			9	5	L	1	0	E	
		9	5	L	1	0	E						
96	Maksimum devir sayısı ayarı	Dikiş makinesi kafasının maksimum devir sayısı belirlenebilir (sadece CP-18 ile kullanılır).	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<table><tr><td></td><td></td><td>9</td><td>6</td><td>3</td><td>8</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>			9	6	3	8	0	0	39
		9	6	3	8	0	0						
103	İğne soğutucu çıkışı KAPALI geciktirme süresi	Dikiş makinesinin duruşundan itibaren, iğne soğutucu soğutma çıkışı fonksiyonunu kullanarak KAPALI çıkışına kadar olan gecikme süresi belirlenir.	100 ile 2000 arasında (ms)	<table><tr><td></td><td>1</td><td>0</td><td>3</td><td></td><td>5</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>		1	0	3		5	0	0	
	1	0	3		5	0	0						
109	LED lambası karartma ayarı	Makine kafasının LED'inin çıkış voltajını değiştirir (%100'e ayarlandığında 5 V çıkış olacak şekilde)	0 ile 100 arasında (%)	<table><tr><td></td><td>1</td><td>0</td><td>9</td><td></td><td>1</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>		1	0	9		1	0	0	
	1	0	9		1	0	0						
111	Tutucu parçanın kalkma hareketi için bekleme süresi	Pedalın arka kısmına ayak basıldığı andan tutucu parçanın yukarı kalkmaya başlamasına kadar geçen süre.	0 ile 200 arasında (ms)	<table><tr><td></td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td></td><td></td><td>7</td><td>0</td></tr></table>		1	1	1			7	0	
	1	1	1			7	0						
120	Ana mil referans açısı telafisi	Ama mil referans açısı telafi edilir.	-60 ile 60 arasında (°)	<table><tr><td></td><td>1</td><td>2</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	2	0				0	39
	1	2	0				0						
121	Yukarı konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	YUKARI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında (°)	<table><tr><td></td><td>1</td><td>2</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	2	1				0	39
	1	2	1				0						
122	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında (°)	<table><tr><td></td><td>1</td><td>2</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	2	2				0	39
	1	2	2				0						
124	Bekleme sırasında enerji tasarrufu fonksiyonu ayarı	Dikiş makinesi beklemedeyken enerji tüketimini azaltma ayarı. 0 : Enerji tasarrufu modu etkin değil 1 : Enerji tasarrufu modu etkin	0/1	<table><tr><td></td><td>1</td><td>2</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	2	4				0	39
	1	2	4				0						
128	Enerji tasarruf moduna geçme zamanı	Bekleme durumunun başlamasından enerji tasarruf modunun etkinleşmesine kadar geçen süre.	0 ile 60 (saniye)	<table><tr><td></td><td>1</td><td>2</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	2	8				0	39
	1	2	8				0						
144	Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış iptali için ilmek sayısı ayarı	Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış otomatik olarak iptal edilmeden önce dikilecek ilmek sayısını belirler 0 : Kullanım dışı 1 - 30 ilmek	0 ile 30 (İlmeke)	<table><tr><td></td><td>1</td><td>4</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	4	4				0	39
	1	4	4				0						
146	İplik kesmenin ardından dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış seçimi	İplik kesme işleminden sonra dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışı zorlayan hali seçer 0 : Çıkış hali devam eder 1 : Çıkış KAPALI 2 : Çıkış AÇIK	0 ile 2 arasında	<table><tr><td></td><td>1</td><td>4</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	4	6				0	39
	1	4	6				0						
147	Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışı	Güç şalterini AÇIK ya da KAPALI konuma getirdikten sonra dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış halini seçer 0 : Güç şalterinin kapalı olduğu önceki hale döner 1 : Çıkış KAPALI 2 : Çıkış AÇIK	0 ile 2 arasında	<table><tr><td></td><td>1</td><td>4</td><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	4	7				0	40
	1	4	7				0						
148	Dikiş başlangıcı ve sonundaki geri besleme dikiş sırasındaki 2 adım (2 ilmek uzunluğu) çıkışı	Dikiş başlangıcı ve sonundaki geri besleme dikiş sırasında 2 adım çıkışı uygular	0/1	<table><tr><td></td><td>1</td><td>4</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	4	8				0	40
	1	4	8				0						
149	Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış sırasında 2 adım tersine uygulanır.	2 adım çıkışın tersinin, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış ile senkronize olarak uygulanıp uygulanmayacağını belirler	0/1	<table><tr><td></td><td>1</td><td>4</td><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	4	9				0	40
	1	4	9				0						
150	2 adım başlangıç çıkışı	Güç şalterini AÇIK ya da KAPALI konuma getirdikten sonraki 2 adım çıkış halini seçer 0 : Güç şalterinin kapalı olduğu önceki hale döner 1 : Çıkış KAPALI 2 : Çıkış AÇIK	0 ile 2 arasında	<table><tr><td></td><td>1</td><td>5</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	5	0				0	40
	1	5	0				0						

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

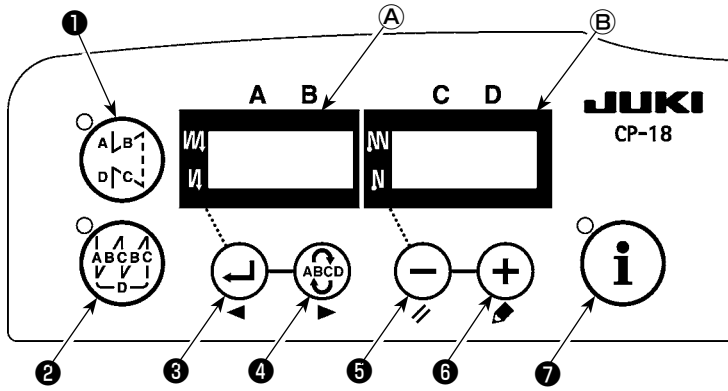
No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası						
151	Duraklama ve ilmek hizalama fonksiyonu	Dikiş başlangıcında, dikiş sonunda ve üst üste binen dikiş sırasında, dikiş çeşidinin her köşesinde geçici olarak durur	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>5</td><td>1</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	5	1			0	40
1	5	1			0						
154	Dikiş başlangıcında/sonunda yoğun dikiş fonksiyonu	İplik kesildikten sonra malzeme üzerinde kalan ipliğin daha kısa olması için yoğun dikiş özelliği bulunan makine kafasının SC-923 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir Dikiş makinesi, dikiş başında ve sonunda yoğun dikiş uygular (Otomatik geri besleme dikişi yerine yoğun dikiş uygulanır.)	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>5</td><td>4</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	5	4			0	41
1	5	4			0						
155	Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu kullanma ayarı	Pedal nötr konumdayken baskı ayağının otomatik kaldırılması, sadece iğne aşağıdayken dikiş makinesi durunca gerçekleşir. 0 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu sürekli kullanılabilir haldedir 1 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağının otomatik kaldırılması, sadece iğne aşağıdayken dikiş makinesi durunca gerçekleşir (93 numaralı iğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi ek fonksiyon ayarı "3" iken bu fonksiyon etkin değildir.)	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>5</td><td>5</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	5	5			0	34
1	5	5			0						
156	Üst ipliği yakalama fonksiyonu	Üst ipliği yakalama fonksiyonu bulunan makine kafasının SC-923 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir Üst ipliği yakalama fonksiyonunun halini belirler 0 : Operasyona izin veren düğme yardımıyla AÇIK/KAPALI 1 : Üst ipliği yakalama fonksiyonunu kullanım dışı bırakır 2 : Üst ipliği yakalama fonksiyonunun kullanımı için zorlar	0 ile 2 arasında	<table border="1"><tr><td>1</td><td>5</td><td>6</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	5	6			0	41
1	5	6			0						
158	İplik kesme sırasında yoğun dikiş fonksiyonu	İplik kesildikten sonra malzeme üzerinde kalan ipliğin daha kısa olması için yoğun dikiş özelliği bulunan makine kafasının SC-923 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir İplik kesildiğinde malzeme üzerinde daha kısa iplik kalması için yoğun dikiş yapılıp yapılmayacağını seçer	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>5</td><td>8</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	5	8			0	
1	5	8			0						
163	Dönüşümlü yukarı/aşağı hız sınırına izin ver	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı yardımıyla maksimum dikiş hızını sınırlar Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakın.	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>6</td><td>3</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	6	3			0	
1	6	3			0						
164	Ayakta çalışmaya uygun pedal girişi yüksek hız düğmesi fonksiyonu	Ayakta çalışmaya uygun pedal girişi varken dikiş makinesini yüksek hızda çalıştırır	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>6</td><td>4</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	6	4			0	
1	6	4			0						
167	Masurada kalan iplik miktarını algılama var/yok	Masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz kullanılır. Ancak masura ipliği sayacı, normal olarak masurada kalan iplik miktarını algılama ayarından bağımsız çalışır.	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>6</td><td>7</td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>	1	6	7			1	41
1	6	7			1						
168	Masurada kalan iplik miktarını algılama fonksiyonu	Masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz fonksiyonunu düzenler Ayarı, masurada kalan iplik miktarını algılayan cihazın Kullanım Kılavuzuna bakarak yapın.	0 ile 2 arasında	<table border="1"><tr><td>1</td><td>6</td><td>8</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	6	8			0	41
1	6	8			0						
173	İplik tutucu AÇIK bekleme süresi	İplik tutucunun AÇIK konumda tutulduğu süre	1 ile 60 (saniye)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>7</td><td>3</td><td></td><td></td><td>3</td></tr></table>	1	7	3			3	
1	7	3			3						
174	İplik gerginliği değiştirme fonksiyonu	Bir taraftaki gerginlik bırakma fonksiyonu diğer çıkışa bağlı olarak AÇIK ya da KAPALI konuma getirilir. 0 : Etkin değil 1 : Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış AÇIK konuma getirildiğinde KAPALI duruma getirilir, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış KAPALI konuma getirildiğinde AÇIK duruma getirilir 2 : Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışın ardından KAPALI duruma, iplik kesmeden sonra AÇIK duruma getirilir	0 ile 2 arasında	<table border="1"><tr><td>1</td><td>7</td><td>4</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	7	4			0	
1	7	4			0						
178	Dikişin başında geri besleme dikişi yapılırken hareket ayağı ve baskı ayağının dönüşümlü düşey hareketi	Dikişin başında geri besleme dikişi yapılırken hareket ayağı ve baskı ayağının dönüşümlü düşey hareketi için AÇIK sinyali verilir.	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>7</td><td>8</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	7	8			0	
1	7	8			0						
179	İğne milinin ana konumunda kalması için süre sınırlaması	İğne milinin ana konumunda kalacağı sürenin uzunluğu (0 ayarlandığında sınırlama yoktur)	0 ile 10 arasında (dak)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>7</td><td>9</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	7	9			0	37
1	7	9			0						
185	Gerilimi serbest bırakma fonksiyonunu AÇIK konumda tutma	Gerilimi serbest bırakma kontrolünün açık kalacağı sürenin uzunluğu	0 ile 10 arasında (dak)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>8</td><td>5</td><td></td><td></td><td>3</td></tr></table>	1	8	5			3	
1	8	5			3						
186	İplik kesmeli yoğun dikiş için gerilimi serbest bırakma fonksiyonu	İplik kesmeli yoğun dikiş sırasında gerilimi serbest bırakma mekanizmasının çalışması 0 : Gerilimi serbest bırakma mekanizması çalışmıyor 1 : Gerilimi serbest bırakma mekanizması çalışıyor	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>8</td><td>6</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	8	6			0	
1	8	6			0						
194	Baskı ayağı kaldırıcısı ve iplik bırakma kilitleme işlevi	Bu işlev baskı ayağı kaldırıcısını AÇIK/KAPALI konuma getirirken eş zamanlı olarak iplik bırakma mekanizmasını çalıştırır. Baskı ayağı kaldırıcısı ile iplik bırakma mekanizmasının birlikte çalışmadığı makine kafalarında bu işlev kullanılabilir.	0/1	<table border="1"><tr><td>1</td><td>9</td><td>4</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>	1	9	4			0	
1	9	4			0						

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası							
196	Dikiş başlangıcında yoğun dikiş	Bu fonksiyon, daha kısa iplik bırakan iplik kesici için yoğun dikiş özelliği bulunan makine kafası ile birlikte kullanım halinde etkindir. Dikiş başlangıcında yoğun dikiş gerçekleştirilir. 0 : Yoğun dikiş gerçekleştirilmez 1 : Yoğun dikiş gerçekleştirilir 2 : Yoğunlaştırma dikişi, dikişin başlangıcı için ters beslemeli dikiş devre dışı olduğunda gerçekleştirilir. Bu özellik devre dışı değilse, yoğun dikiş gerçekleştirilmez.	0 ile 2	<table><tr><td></td><td>1</td><td>9</td><td>6</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	9	6			0	41
	1	9	6			0						
197	Dikiş başlangıcındaki yoğun ilmek sayısı	Dikiş başlangıcında dikilecek yoğun ilmek sayısı	0 ile 19 (Stitches)	<table><tr><td></td><td>1</td><td>9</td><td>7</td><td></td><td></td><td>2</td></tr></table>		1	9	7			2	41
	1	9	7			2						
235	Optik sensör fonksiyonu	Optik sensör fonksiyonunu kullanır	0/1	<table><tr><td></td><td>2</td><td>3</td><td>5</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		2	3	5			0	42
	2	3	5			0						
236	Optik sensör filtre fonksiyonu	Optik sensör filtre fonksiyonunun etkin/etkisiz olma durumunu ayarlar (237 numaralı fonksiyonla birlikte kullanılır)	0/1	<table><tr><td></td><td>2</td><td>3</td><td>6</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		2	3	6			0	42
	2	3	6			0						
237	Optik sensör filtresi için ilmek sayısı	Optik sensör girişini filtrelemek için ilmek sayısını ayarlar	0 ile 99 arasında (Stitches)	<table><tr><td></td><td>2</td><td>3</td><td>7</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		2	3	7			0	43
	2	3	7			0						
238	Optik sensör girişinden sonra dikiş makinesini durdurmak için ilmek sayısı	Optik sensör girişinden dikiş makinesinin durmasına kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlar	0 ile 99 arasında (Stitches)	<table><tr><td></td><td>2</td><td>3</td><td>8</td><td></td><td></td><td>7</td></tr></table>		2	3	8			7	43
	2	3	8			7						
239	Optik sensörün algılama sayısı	Optik sensör girişinin AÇIK konuma getirildiği her seferde dikiş makinesi durur ve ayarlanan sayıya erişildiğinde otomatik iplik kesme gerçekleştirilir.	1 ile 15 arasında (kez)	<table><tr><td></td><td>2</td><td>3</td><td>9</td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>		2	3	9			1	43
	2	3	9			1						
242	Pedal basma hızını sınırlandırma fonksiyonu	0 : Bu fonksiyon etkin değildir. 1 : Tek adım hızına sabitlenmiştir 2 : Tek adım hızı ile sınırlandırılmıştır 3 : Optik sensör etkinleştirildiğinde, pedala basılınca dikiş makinesi otomatik modda çalışır.	0 ile 3 arasında	<table><tr><td></td><td>2</td><td>4</td><td>2</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		2	4	2			0	43
	2	4	2			0						
247	Optik sensör iplik kesme engelleme fonksiyonu	0 : İplik kesme etkin 1 : İplik kesme engellenmiş	0/1	<table><tr><td></td><td>2</td><td>4</td><td>7</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		2	4	7			0	43
	2	4	7			0						
251	Optik sensör giriş mantığını değiştirme	Optik sensörün giriş mantığı 0 : VEYA girişi 1 : VE girişi	0/1	<table><tr><td></td><td>2</td><td>5</td><td>1</td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		2	5	1			0	43
	2	5	1			0						
252	Başlangıçtaki geri beslemeli dikiş açılma düzeltmesi (ilmek sayısı bire ayarlandığında)	Geri beslemeli dikiş, dikiş başlangıcında yapıldığında geri beslemeli dikiş devreye alınma düzeltme açısı ayarlanır. A işlemi bir ilmeğe ayarlanırsa bu açı kullanılır.	0 ile 36 arasında (10°)	<table><tr><td></td><td>2</td><td>5</td><td>2</td><td></td><td>2</td><td>7</td></tr></table>		2	5	2		2	7	36
	2	5	2		2	7						
253	Başlangıçtaki geri beslemeli dikiş kapanma düzeltmesi (ilmek sayısı bire ayarlandığında)	Geri beslemeli dikiş, dikiş başlangıcında yapıldığında geri beslemeli dikiş devreden çıkarma düzeltme açısı ayarlanır. B işlemi bir ilmeğe ayarlanırsa bu açı kullanılır.	0 ile 36 arasında (10°)	<table><tr><td></td><td>2</td><td>5</td><td>3</td><td></td><td></td><td>7</td></tr></table>		2	5	3			7	36
	2	5	3			7						
254	Sondaki geri beslemeli dikiş kapanma düzeltmesi (ilmek sayısı bire ayarlandığında)	Geri beslemeli dikiş, dikiş sonunda yapıldığında geri beslemeli dikiş devreden çıkarma düzeltme açısı ayarlanır. D işlemi bir ilmeğe ayarlanırsa bu açı kullanılır.	0 ile 36 arasında (10°)	<table><tr><td></td><td>2</td><td>5</td><td>4</td><td></td><td></td><td>8</td></tr></table>		2	5	4			8	36
	2	5	4			8						
273	Baskı ayağının kalkışı sırasında etkinleştirme/devre dışı bırakma ayarı	Bu fonksiyon ayar numarası, baskı ayağı yukarı kalkarken dikiş makinesinin dönüşüne ilişkin girişin durumunu etkin ve devre dışı seçenekleri arasında değiştirmek için kullanılır. 0 : Giriş devre dışıdır 1 : Giriş etkindir	0/1	<table><tr><td></td><td>2</td><td>7</td><td>3</td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>		2	7	3			1	
	2	7	3			1						

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir. Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

⑦ İsteğe bağlı giriş/çıkış fonksiyonu seçimi (Fonksiyon ayar numarası 12)



1 2 o P T _

o	P	T	_	_	E	n	d
---	---	---	---	---	---	---	---

i	n		
---	---	--	--

o	U	T	_
---	---	---	---

	i	0	1		*	*	*
--	---	---	---	--	---	---	---

	i	3	2
--	---	---	---

	o	0	1		*	*	*
--	---	---	---	--	---	---	---

	0	3	2
--	---	---	---

1) ile 3) arasındaki fonksiyon ayar prosedürlerinin çalışma prosedürleriyle, 12 numaralı fonksiyon ayarını seçin

5 ve **6** tuşlarını kullanarak “End” (son) “in” (içeri) ve “oUT” (dışarı) öğelerini seçin.

[“in” seçildiğinde]

Giriş fonksiyonunu belirleyen konektör tanım numarası göstergede **A** görülür. Tanım numarasını **3** ya da **4** tuşuyla belirleyin. Görülen rakamlara karşı gelen konektör pimi fonksiyonunu, **5** ya da **6** tuşunu kullanarak belirleyin. Fonksiyon kodu ve kısaltması, **B** göstergesinde dönüşümlü olarak görülür. "- - - -" görüntülediğinde, fonksiyon kodu ve kısaltması seçilen makine kafasına göre otomatik olarak belirlenir. (Tanım numaraları ve atanan konektör pimleri ilişkisi için eke bakınız.)

[“oUT” seçildiğinde]

Çıkış fonksiyonunu belirleyen konektör tanım numarası göstergede **(A)** görülür. Tanım numarasını **(3)** ya da **(4)** tuşuyla belirleyin. Görülen rakamlara karşı gelen konektör pimi fonksiyonunu, **(5)** ya da **(6)** tuşunu kullanarak belirleyin. Fonksiyon kodu ve kısaltması, **(B)** göstergesinde dönüşümlü olarak görülür. "- - - -" görüntülediğinde, fonksiyon kodu ve kısaltması seçilen makine kafasına göre otomatik olarak belirlenir. (Tanım numaraları ve atanan konektör pimleri ilişkisi için eke bakınız.)

*** Örnek) Giriş fonksiyonunu düzenleme konektörünün i01 (CN44-4) tanım numarası için iplik kesme fonksiyonunun ayarlanması.**

		1	2	O	P	T	-
--	--	---	---	---	---	---	---

o P T _ i n _ _

	i	0	1		n	o	P
--	---	---	---	--	---	---	---

	i	0	1		T	S	W
--	---	---	---	--	---	---	---

↕ Dönüşümlü olarak yanar

L			4
---	--	--	---

	i	0	1	L			4
--	---	---	---	---	--	--	---

H			4
---	--	--	---

	i	0	2		n	o	P
--	---	---	---	--	---	---	---

o	p	t	_			i	n
---	---	---	---	--	--	---	---

	E	n	d
--	---	---	---

1. 1) ile 3) arasındaki fonksiyon ayar prosedürlerinin çalışma prosedürleriyle, 12 numaralı fonksiyon ayarını seçin
 2. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak “in” (içeri) öğesini seçin.
 3. Tuş 4 yardımıyla i01'i seçin.
 4. 5 ve 6 tuşlarıyla iplik kesme fonksiyonunu, “TSW” seçin.
- nü olarak yazar**
5. 4 tuşuyla iplik kesme fonksiyonunu, “TSW” belirleyin.
 6. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak sinyali AKTİF hale getirin.
Sinyal “Zayıf” iken ve iplik kesme işlemini gerçekleştirirken ekranı “L” olarak ayarlayın, sinyal “Kuvvetli” iken ve iplik kesme işlemini gerçekleştirirken ekranı “H” olarak ayarlayın.
 7. Yukarıda belirtilen fonksiyonu 4 tuşuyla belirleyin.
 8. İsteğe bağlı girişi 4 tuşuyla bitirin.
 9. Fonksiyon ayar moduna dönmek için 5 ve 6 tuşlarını kullanarak “End” (son) öğesini seçin.

Giriş fonksiyonları listesi

Fonk-siyon kodu	Kısaltma	Fonksiyon ögesi	Hatırlatmalar
0	noP	Fonksiyon yok	(Standart ayar)
1	HS	İğne yukarı/aşağı telafi dikişi	Düğmeye her basıldığında, yarım ilmek normal beslemeli dikiş yapılır. (Panel-deki yukarı/aşağı telafi dikişi düğmesi ile aynı işlem.)
2	bHS	Geriye doğru telafi dikişi	Düğme basılı tutulurken düşük hızda geriye doğru besleme dikişi yapılır. (Sadece sabit boyutlu dikiş seçiliyken etkindir.)
3	EbT	Dikiş sonunda geri besleme dikişini bir kez iptal etme fonksiyonu	Düğmeye bastıktan sonra pedalın arka tarafına basarak, geriye doğru besleme dikişi işlemi bir kez iptal edilir.
4	TSW	İplik kesme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iplik kesme düğmesi gibi çalıştırılır.
5	FL	Baskı ayağını kaldırma fonksiyonu	Bu fonksiyon, baskı ayağını kaldırma düğmesi gibi çalıştırılır.
6	oHS	Bir ilmek telafi dikişi	Düğmeye her basıldığında, bir ilmek dikiş işlemi gerçekleşir.
7	SEbT	Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikiş iptal etme fonksiyonu	İsteğe bağlı düğme kullanılarak etkin/etkin değil arasında geçiş yapılabilir.
8	PnFL	Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu	Düğmeye her basıldığında, pedal nötr konumdayken ya da değilken baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu seçilebilir.
9	Ed	Malzeme kenarı sensörü girişi	Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörünün giriş sinyali olarak işlev görür.
10	LinH	Pedalın ön kısmına basmanın engellenmesi fonksiyonu	Pedalla döndürme engellenir.
11	TinH	İplik kesme çıkışının engellenmesi fonksiyonu	İplik kesme çıkışına izin verilmez.
12	LSSW	Düşük hız komutu girişi	Bu fonksiyon, ayakta çalışılan dikiş makinesinde düşük hız düğmesi işlevi görür.
13	HSSW	Yüksek hız komutu girişi	Bu fonksiyon, ayakta çalışılan dikiş makinesinde yüksek hız düğmesi işlevi görür.
14	USW	İğneyi kaldırma fonksiyonu	AŞAĞI konumda durma sırasında düğmeye basılırsa YUKARI doğru durma gerçekleşir.
15	bT	Geri beslemeli dikiş düğmesi girdisi	Düğme basılı tutulduğu sürece geri beslemeli dikiş yapılır.
16	SoFT	Yumuşak kalkış düğmesi girdisi	İlmeğin hızı, düğme basılı tutulduğu sürece önceden belirlenmiş olan yumuşak kalkış hızıyla sınırlıdır.
17	oSSW	Tek adımda hız komutu düğmesi girişi	Bu fonksiyon, düğme basılı tutarken tek adımda hız komutu olarak işlev görür.
18	bKoS	Tek adımda geriye doğru hız komutu düğmesi girdisi	Düğme basılı tutulduğu sürece, tek adım hızı komutu uyarınca geri beslemeli dikiş yapılır.
19	SFSW	Emniyet anahtarı için giriş	Dönüş hareketi engellenir.
20	-	-	-
21	AUbT	Otomatik geri beslemeli dikiş iptal/ekleme düğmesi	Düğmeye her basıldığında, dikiş başlangıcında ya da dikiş sonunda geri beslemeli dikiş iptal edilir ya da eklenir.
22	CUnt	Dikiş sayacı girdisi	Düğmeye her basıldığında dikiş sayacındaki değer artar.
23	rSW	Ters yönde dönüş iğne yukarı fonksiyonu	Dikiş makinesi çalışmazken ve iğne yukarıdayken düğmeye basılırsa, makine ters yönde döner ve belirtilen açıda durmak için fren yapar. Dikiş makinesi çalışmazken ve iğne aşağıdayken düğmeye basılırsa, makine normal yönde döner ve belirtilen açıda durmak için fren yapar.
24	vErT	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı çevrim paneli düğmesi girişi	Dönüşümlü yukarı/aşağı dönüşüm çıkışı, düğmeye her basışta tersine çevrilir.
25	vSW	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı çevrimi dizle kullanılan düğme girişi	Düğme basılı tutulduğu sürece dönüşümlü yukarı/aşağı çevrim çıkışı elde edilir
26	2PiT	2 adım dönüşümlü giriş	Düğmeye her basışta, 2 adım çıkışı tersine çevrilir
27	2PSW	2 adım anlık düğme girişi	Düğme basılı tutulduğu sürece 2 adım çıkışı elde edilir
28	bbCG	Masura değiştirme düğmesi için giriş	Dikiş makinesinin güç şalteri ilk kez AÇIK konuma getirildiğinde, dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmez. (Masuranın değiştirilmesi) Güç şalteri ikinci kez AÇIK konuma getirilince baskı ayağı aşağı iner ve normal çalışma şartlarına dönülür.
29	-	-	-
30	TCSW	İplik tutucu düğme girişi	Düğme basılı tutulduğu sürece geri yakalama fonksiyonu kullanılabilir.
31	ALFL	Baskı ayağını kaldırma dönüşümlü düğmesi girişi	Düğmeye her basışta, baskı ayağını kaldırma çıkışı tersine çevrilir.
32	CABt	S/EBT 1-zaman iptal giriş	İkiş başlangıcında ve sonundaki geri besleme dikişi, düğmeye bastıktan sonra uygulanmak üzere bir kez iptal edilir.
33	SToP	Durdurma düğmesi girişi	Düğme basılı tutulduğu sürece dikiş makinesi durur ve işleme izin verilmez.

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyon ögesi	Hatırlatmalar
34	bCGP	Masura değiştirme P düğmesi girişi	Düğme ilk kez AÇIK konuma getirildiği zaman, düğme yukarıdayken dikiş makinesi durur ve ardından baskı ayağı yukarı çıkar, dikiş makinesinin ilk çalışmasına izin verilmez. (Masuranın değiştirilmesi) Güç şalteri ikinci kez AÇIK konuma getirilince baskı ayağı aşağı iner ve normal çalışma şartlarına döndür.
35	Tiin	Tsw komutunu yasaklama verisi	İplik kesme komutuna izin verilmez.
36	USTP	Lsw komutuna izin vermemesi/iğnenin yukarıda durması verileri	Pedal düğmesiyle dikiş yapılmasına izin verilmez. Dikiş makinesi, dikiş sırasında iğne yukarıdayken durur.
37	Abin	Ters beslemeli dikiş engelleme fonksiyonu	Dikişin başlangıcında/sonunda anahtara basılı tutulduğu müddetçe ters beslemeli dikiş engeller
38	FSTP	Mecburi durdurma anahtarı girişi	Dikiş makinesini hemen mecburi durma durumuna getirir ve anahtara basılı tutulduğu müddetçe dikiş yapılmasını engeller
39	CUSr	Özel-çıkış sıfırlama girişi	1'den 3'e kadar olan özel çıkışları siler
40	LGTS	Optik sensör girişi	Optik sensörün giriş sinyali olarak işlev görür
41	CTrS	Sayaç sıfırlama	Kullanım panelindeki sayaç sıfırlama anahtarı ile aynı işlevi görür
42	rbob	Genel amaçlı kalan miktar algılama girişi	Masura ipliğinin kalan miktarını algılama sensörü olarak işlev görür
43	TL2	Gerginlik değiştirme anahtarı girişi	Anahtara her basılışta bir taraftaki ipliği serbest bırakma durumunu değiştirir
44	ALTC	İplik tutma durumunu değiştirme girişi	Anahtara her basıldığında iplik tutma fonksiyonunun etkin/etkisiz durumları arasında geçiş yapar.
45	TrMd	İplik kesme engelleme girişi	Anahtara her basıldığında, iplik kesme engelleme durumu AÇIK ve KAPALI konumları arasında değişir.
46	bTP	Bağlama dikişi hizalama durumunu değiştirme girişi	Bağlama dikişi hizalama durumunu AÇIK ya da KAPALI olarak değiştirir (Ayar no. 151'in etkin/devre dışı değişimi ile aynı şekilde)
47	FLTL	Baskı ayağı kaldırıcı ve iplik bırakma kilitleme durumunu değiştirme girişi	Baskı ayağı kaldırıcı ve iplik bırakma kilitleme işlevinin AÇIK ve KAPALI durumları arasında geçiş yapar (Ayar no. 194'ün etkin/devre dışı değişimi ile aynı şekilde)
48	-	-	-
49	-	-	-
50	SSTL	İplik kesmeli yoğun dikiş için gerilimi serbest bırakma durumunu değiştirme girişi	Bu Fonksiyon ayar numarası, iplik kesmeli yoğun dikiş için gerilimi serbest bırakma fonksiyonunu etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır. (Ayar no. 186'nın çalıştırma/çalıştırmama değişimi ile aynı şekilde)
51	SrCd	Dikiş değiştirme girişinin başlangıcında yoğun dikiş	Bu fonksiyon numarası, dikişin başlangıcında fonksiyonunun AÇIK/KAPALI olma durumunu değiştirmek için kullanılır. (Fonksiyon ayar no. 196'nın 0/1 durumlarının değişimi ile aynı şekilde)

Çıkış fonksiyonları listesi

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyon ögesi	Hatırlatmalar
0	noP	Fonksiyon yok	(Standart ayar)
1	TrM	İplik kesme çıkışı	İplik kesme sinyal çıkışı
2	-	-	-
3	TL	İplik serbest bırakma çıkışı	İplik serbest bırakma sinyal çıkışı
4	FL	Baskı ayağı kaldırıcı çıkışı	Baskı ayağı kaldırıcı sinyal çıkışı
5	bT	Geri besleme dikiş çıkışı	Geri besleme dikişte sinyal çıkışı
6	EbT	EBT iptal monitör çıkışı	Bitirme fonksiyonunda geri beslemeli dikişi bir kez iptal etme durumu için çıkış olur.
7	SEbT	Başlangıçtaki/sondaki geri beslemeli dikiş iptali ekran çıkışı	Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikişi iptal durumu için çıkış olur.
8	AUbT	Dikiş başlangıcı/sonu iptal/ekleme ekranı çıktısı	Otomatik geri beslemeli dikişin iptali ya da eklenmesi durumu için çıkış olur.
9	SSTA	Dikiş makinesi durma hali çıkışı	Dikiş makinesi durma hali için çıkış olur.
10	Cool	İğne soğutucu çıkışı	İğne soğutucu için çıkış
11	bUZ	Sesli sinyal çıktısı	Masura sayacında ayarlanmış olan değer aşıldığı zaman, bir hata meydana geldiği zaman ya da masura ipliğinde kalan miktar saptandığı zaman çıktı alınır.
12	LSWo	Devir komutu çıktısı	Devir talep eden komut hali çıktısı alınır.
13	vErT	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı çevrim (ekran) çıkışı	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı çevrim sinyali çıkışı.
14	2PiT	2 adım çıkışı	2 adım sinyal çıkışı elde edilir.
15	bCGo	Masura değiştirme ekran çıkışı	Masura değiştirme sırasında, çıkış için dikiş makinesi ilk çalışmanın engellenmesi hali elde edilir.
16	TC	İplik yakalamaya izin verildiği koşulda ekran çıkışı	Çıkış, iplik yakalamaya izin verilmesi halidir.
17	CABT	S/EBT 1-zaman iptal ekran çıkışı	Çıkış, dikiş başlangıcı ya da sonunda geri beslemeli dikişi bir kez iptal etme durumudur.
18	SToP	Durma hali ekran çıkışı	Çıkış, dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmemesi halidir.
19	AEbo	Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihazın hava üfleme çıktısı	Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihaz kullanıldığı zaman hava üfleme çıktısı.
20	UdET	Üst konum çıktısı	İğne yukarıda konumunun durum çıktısı
21	ddET	Alt konum çıktısı	İğne aşağıda konumunun durum çıktısı
22	UPWo	Üst konuma hareket için durum çıktısı	İğne mili en üst konuma giderken ekran çıktısı.
23	HAWo	İğne yukarı/aşağı düzeltme işlemi çıktısı	İğne mili yukarı/aşağı düzeltme işlemi yapılırken ekran çıktısı.
24	TSWo	Tsw komutu ekran çıktısı	İplik kesme komutunun durumu gösterilir.
25	CUS1	Özel çıkış 1 çıkışı	Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın.
26	CUS2	Özel çıkış 2 çıkışı	Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın.
27	CUS3	Özel çıkış 3 çıkışı	Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın.
28	THLD	İplik tutucu çıkışı	Optik sensör ile birlikte kullanılan iplik tutucunun dikişin başlangıcındaki çıkışı
29	TL2	Gerginlik artış durumu monitörü çıkışı	İplik bırakma fonksiyonunun KAPALI durumunun monitör çıkışı
30	TrMd	İplik kesme engelleme işlevinin durum monitörü çıkışı	İplik kesme engelleme durumunun monitör çıkışı
31	bTP	Bağlama dikişi hizalama durumu monitör çıkışı	Bağlama dikişi hizalama durumunun monitör çıkışı
32	FLTL	Baskı ayağı kaldırıcı ve iplik bırakma kilitleme durumu monitör çıkışı	Baskı ayağı kaldırıcı ve iplik bırakma kilitleme durumunun monitör çıkışı
33	-	-	-
34	-	-	-
35	-	-	-
36	SSTL	İplik kesmeli yoğun dikiş için gerilimi serbest bırakma durumunu izleme çıkışı	İplik kesmeli yoğun dikiş için gerilimi serbest bırakma durumunu izlemek için kullanılan çıkış
37	SrCd	Dikişin başlangıcında yoğun dikiş durumunun monitör çıkışı	Dikişin başlangıcında yoğun dikiş durumunu izlemek için kullanılan çıkış

Giriş fonksiyonu ayar konektörleri

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon ayarının başlangıç değeri
CN44	4	i01	Makine kafası düğmesi 1 girişi
	5	i02	Makine kafası düğmesi 2 girişi
	6	i03	Makine kafası düğmesi 3 girişi
	7	i04	Makine kafası düğmesi 4 girişi
	8	i05	Makine kafası düğmesi 5 girişi
	9	i06	Makine kafası düğmesi 6 girişi
	10	i07	Makine kafası düğmesi 7 girişi
	11	i08	Makine kafası düğmesi 8 girişi
CN58	15	i09	Opsiyon 1 girişi
	16	i10	Opsiyon 2 girişi
	17	i11	Opsiyon 3 girişi
	18	i12	Opsiyon 4 girişi
	19	i13	Opsiyon 5 girişi
	20	i14	Opsiyon 6 girişi
	21	i15	Opsiyon 7 girişi
	22	i16	Opsiyon 8 girişi
CN51	4	i17	Opsiyon 9 girişi
	5	i18	Opsiyon 10 girişi
	6	i19	Opsiyon 11 girişi
	7	i20	Opsiyon 12 girişi
	8	i21	Opsiyon 13 girişi
	9	i22	Opsiyon 14 girişi
	10	i23	Opsiyon 15 girişi
	11	i24	Opsiyon 16 girişi
CN39	7	i25	TSW (iplik kesme düğmesi girişi)
	11	i26	LSSW (düşük devir düğmesi)
	9	i27	HSSW (yüksek devir düğmesi)
	5	i28	FL (baskı ayağını kaldırma düğmesi girişi)
CN36	4	i31	FL (baskı ayağını kaldırma düğmesi girişi)
	5	i32	bT (geri beslemeli dikiş düğmesi girişi)

Çıkış fonksiyonu ayar konektörü

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon ayarının başlangıç değeri
CN44	15	o01	Makine kafası LED 1 çıkışı
	16	o02	Makine kafası LED 2 çıkışı
	17	o03	Makine kafası LED 3 çıkışı
	18	o04	Makine kafası LED 4 çıkışı
	19	o05	Makine kafası LED 5 çıkışı
	20	o06	Makine kafası LED 6 çıkışı
	21	o07	Makine kafası LED 7 çıkışı
	22	o08	Makine kafası LED 8 çıkışı
CN59	11	o09	Opsiyon 1 çıkışı
	12	o10	Opsiyon 2 çıkışı
	13	o11	Opsiyon 3 çıkışı
	14	o12	Opsiyon 4 çıkışı
	15	o13	Opsiyon 5 çıkışı
	16	o14	Opsiyon 6 çıkışı
	17	o15	Opsiyon 7 çıkışı
	18	o16	Opsiyon 8 çıkışı
	19	o17	Opsiyon 9 çıkışı
	20	o18	Opsiyon 10 çıkışı
	21	o19	Opsiyon 11 çıkışı
	22	o20	Opsiyon 12 çıkışı
	23	o21	Opsiyon 13 çıkışı
	24	o22	Opsiyon 14 çıkışı
	25	o23	Opsiyon 15 çıkışı
	26	o24	Opsiyon 16 çıkışı
CN51	15	o25	Opsiyon 17 çıkışı
	16	o26	Opsiyon 18 çıkışı
	17	o27	Opsiyon 19 çıkışı
	18	o28	Opsiyon 20 çıkışı
	19	o29	Opsiyon 21 çıkışı

⑧ **Dikiş sayma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 14)**

Fonksiyon, her iplik kesişinde artan şekilde sayım yapar ve dikiş prosesinin bitimindeki adedi sayar.

0 : kapalı	Dikiş sayacı fonksiyonu etkin değil.
1 : açık	Dikiş sayacı fonksiyonu etkin. (Her defasında iplik kesilir)
2 : açık	Harici dikiş sayacı düğmesi girişi

(Dikkat) Dikim sayacı sadece dikiş makinesiyle birlikte CP-180 kullanıldığı zaman çalıştırılabilir.

Sayaç göstergesi, 6 ve 14 numaralı ayar kombinasyonu uyarınca aşağıdaki gibi değişir.

Ayar numarası 6	Ayar numarası 14	Sayaç
1	1	Masura sayacı
1	0	Masura sayacı
0	1	Dikiş sayacı (sadece CP-180 ile kullanılır)
0	0	Sayaç fonksiyonu etkin değil.

⑨ **Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numaraları 21 ve 155)**

Bu fonksiyon, pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik olarak kaldırır.

(Dikkat) 93 numaralı İğne yukarı/aşağı düğmesi ek fonksiyon ayarı “3” iken bu fonksiyon etkin değildir.

Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu (21 numaralı fonksiyon ayarı)

0 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu yoktur
1 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu seçebilme özelliği vardır.
2 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu aktif hale getirebilme özelliği ve ek olarak pedalın arkasına basarak dönüşümlü işlemi gerçekleştirme fonksiyonu vardır
(Dikkat) 155 numaralı ayardan bağımsız olarak dönüşümlü fonksiyon uygulanır.

Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunun uygulanacağı konumun ayarı (155 numaralı fonksiyon ayarı)

0 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu sürekli kullanılabilir haldedir
1 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağının otomatik kaldırılması, sadece iğne aşağıdayken dikiş makinesi durunca gerçekleşir

⑩ **İğne yukarı/aşağı düğmesinin fonksiyonları arasında geçiş (Fonksiyon ayar numarası 22)**

İğne yukarı/aşağı düğmesinin iğne yukarı/aşağı telafi ve tek ilmek telafi fonksiyonları arasında geçiş yapılabilir.

0 : İğne yukarı/aşağı telafi dikişi
1 : Bir ilmek telafi dikişi

⑪ **Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu (Fonksiyon ayar numaraları 30 ile 33 arasında)**

Dikiş makinesi kafasındaki geriye hareket düğmesine ilmek sayısı sınırlama fonksiyonu ve iplik kesme komutu eklenebilir.

Fonksiyon ayar numarası 30

3 **0** **0**

Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu seçilir.

0 : kapalı Normal iğne ardı dikiş fonksiyonu

1 : açık Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu

Fonksiyon ayar numarası 31

3 **1** **4**

Geriye doğru besleme dikişi ilmek sayısı belirlenir.

Ayar aralığı

0 ile 19 ilmek arasında

Fonksiyon ayar numarası 32

3 **2** **0**

Sıradaki geriye doğru besleme dikişinin etkin hali

0 : kapalı Dikiş makinesi durduğu zaman etkin değildir. (Sıradaki geriye doğru besleme dikişi, sadece dikiş makinesi çalıştığı zaman işlev görür.)

1 : açık Dikiş makinesi durduğu zaman etkindir.

(Sıradaki geriye doğru besleme dikişi, dikiş makinesi çalışırken ya da durduğu zaman da işlev görür.)

(Dikkat) Dikiş makinesi çalışırken her iki koşulda da etkindir.

Fonksiyon ayar numarası 33

3 **3** **0**

Sıradaki geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman iplik kesme yapılır.

0 : kapalı İplik kesmeden

1 : açık İplik kesimi yapılır.

Uygulama	Fonksiyon ayarı			Çıkış fonksiyonu
	No 30	No 32	No 33	
①	0	0 ya da 1	0 ya da 1	Normal geriye doğru hareket düğmesi olarak çalışır.
②	1	0	0	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
③	1	1	0	Dikiş makinesi durur haldeyken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanarak, 31 numaralı fonksiyon ile ayarlanan sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
④	1	0	1	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile istenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.
⑤	1	1	1	Dikiş makinesi dururken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.

Her ayar durumundaki hareketler

- ① Normal geriye doğru besleme dikişi için geriye doğru hareket düğmesi olarak kullanılır.
- ② Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir.)
- ③ Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır.
(Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir.)
- ④ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır.
(Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)
- ⑤ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır.
(Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)

⑫ **Tek adımda dikişte devir sayısı (Fonksiyon ayar numarası 38)**

Bu fonksiyon, dikiş makinesi malzeme sonu saptanana ya da belirlenen ilmek sayısı tamamlanana kadar dikmeye devam ederken tek adımda dikiş hızını pedalın bir çalışmasıyla ayarlayabilir.

3 **8** **1** **5** **0** **0**

Ayar aralığı

150 ile MAKSİMUM sti/min arasında <50 sti/min>

(Dikkat) Tek adımda dikiş için maksimum devir sayısı, dikiş makinesi kafasına bağlı olarak sınırlıdır.

⑬ **Geri beslemeli dikiş zamanlama düzeltmesi (Fonksiyon ayar numarası 51 ile 53 arası, numarası 252 ile 254 arası)**

Bu fonksiyon, otomatik geri beslemeli dikiş sırasında ileri beslemeli dikiş ile dikilenler ile geri beslemeli dikiş ile dikilenlerin eşleşmemesi durumunda düzeltme yapmak için geri beslemeli dikiş çıkışının açma/kapama zamanlamasını değiştirmek için kullanılır.

- (Dikkat) 1. 151 numaralı Düğüm ilmek hizalama fonksiyonu KAPALI olarak ayarlandığı zaman bu fonksiyonlar etkindir.
2. Geniş bir dikiş aralığından dolayı zamanlamasının kolay bir şekilde düzeltilemediği durumlarda, geri besleme dikişinin (No. 8) devir sayısının azaltılması tavsiye edilir.
3. Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş açık süresini düzeltme prosedürü için bakınız ayrıca "III-11. Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için ilmek hizalaması (ağır malzemeler için)" sayfa 45.

① Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi açık süresinin telafisi (Fonksiyon ayar numarası 51, 252)

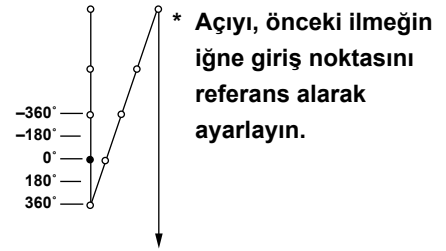
Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi açık süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

A işlemi ilmek sayısı bir ilmeğe ayarlanırsa No. 252 kullanılır.

5 1 2 7 Ayar aralığı : -36 ile 36 arası <1/10°>

2 5 2 2 7 Ayar aralığı : 0 ile 36 arası <1/10°>

Ayar değeri	Telafi değeri	Telafi için ilmek sayısı
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



② Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon ayar numarası 52, 253)

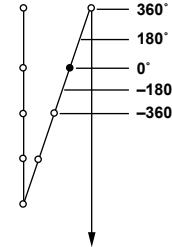
Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi kapalı süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

B işlemi ilmek sayısı bir ilmeğe ayarlanırsa No. 253 kullanılır.

5 2 7 Ayar aralığı : -36 ile 36 arası <1/10°>

2 5 3 7 Ayar aralığı : 0 ile 36 arası <1/10°>

Ayar değeri	Telafi değeri	Telafi için ilmek sayısı
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



③ Dikiş sonunda geri besleme dikişi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon Ayar numarası 53, 254)

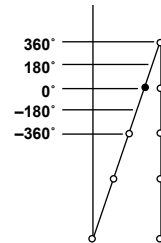
Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi kapalı süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

D işlemi ilmek sayısı bir ilmeğe ayarlanırsa No. 254 kullanılır.

5 3 8 Ayar aralığı : -36 ile 36 arası <1/10°>

2 5 4 8 Ayar aralığı : 0 ile 36 arası <1/10°>

Ayar değeri	Telafi değeri	Telafi için ilmek sayısı
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



⑭ **İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 55)**

Bu fonksiyon, iplik kesme işleminden sonra otomatik olarak baskı ayağını kaldırabilir.

- 5 5 1 0 : kapalı Baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu mevcut değildir.
(Baskı ayağı, iplik kesmenin ardından otomatik olarak kalkmaz.)
- 1 : açık Baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu mevcuttur.
(Baskı ayağı, iplik kesmenin ardından otomatik olarak kalkar.)

⑮ **İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru dönüş hareketi (Fonksiyon ayar numarası 56)**

Bu fonksiyon, iplik kesmenin ardından iğneyi en yüksek konuma kaldırmak için dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptırmak için kullanılır. İğnenin baskı ayağı altında kalması ve ağır malzeme ya da benzeri malzemeleri çizebileceği durumlarda bu fonksiyonu kullanın.

☐ ☐ ☐ **5** ☐ **6** ☐ ☐ ☐ ☐ **1**

0 : kapalı Bu fonksiyon, iplik kesme yapılmadığı zaman iğneyi kaldırmak üzere dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptırmak için kullanılır.

1 : açık İplik kesildikten sonra iğneyi kaldırmak üzere dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptıran fonksiyon mevcuttur.

(Dikkat) Dikiş makinesi geri yönde döndürüldüğü zaman, iğne mili neredeyse en üst ölü noktaya ulaşır. Bu da iğnedeki ipliğin çıkmasına neden olabilir. Dolayısıyla iplik kesildikten sonra kalan ipliğin uzunluğunu uygun şekilde ayarlamak gereklidir.

⑯ **İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu (58, 61 ve 179 numaralı fonksiyon ayarı)**

İğne mili belirtilen konumda olduğunda hafif bir frenleme kullanılarak bu konumda kalması sağlanır.

İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 58)

☐ ☐ ☐ **5** ☐ **8** ☐ ☐ ☐ ☐ **0**

0 : İğne milini ana konumda tutma etkin değildir

1 : İğne milini ana konumda tutma etkindir (tutma gücü zayıf)

2 : İğne milini ana konumda tutma etkindir (tutma gücü orta)

3 : İğne milini ana konumda tutma etkindir (tutma gücü kuvvetli)

İğne milini ana konumda tutma süresi (Fonksiyon ayar numarası 61)

Bu fonksiyon, ikincisi AÇIK iken, belirlenen süre geçtikten sonra 58 numaralı fonksiyonu otomatik olarak iptal eder. Bu fonksiyon, dikiş tamamlandıktan sonra dikiş makinesi kasnağını çevirmek istiyorsanız kullanılmalıdır.

☐ ☐ ☐ **6** ☐ **1** ☐ ☐ ☐ ☐ **0**

0 : Fonksiyon etkin değil. İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu her zaman etkindir

100 - 3000 ms <100 ms>

İğne milini ana konumda tutma için süre sınırlandırması (179 numaralı fonksiyon ayarı)

İğne milini ana konumunda tutmak için süre sınırlandırması ayarlanır.

☐ ☐ **1** ☐ **7** ☐ **9** ☐ ☐ ☐ ☐ **0**

0 : Fonksiyon etkin değildir (sınırlandırma yok)

1 ila 10 dak

⑰ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi dikiş hızı için OTOMATİK/Pedal arasında geçiş fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 59)**

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin 8 numaralı ayar kullanılarak belirlenmiş olan hızda ve fren yapmadan mı yoksa pedaldaki hızda mı dikileceğini seçer.

☐ ☐ ☐ **5** ☐ **9** ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **1**

0 : Manual Pedal çalışmasındaki hız.

1 : Otomatik Belirlenen hızda otomatik dikiş

(Dikkat) 1. Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi maksimum dikiş hızı, pedaldan bağımsız olarak 8 numaralı ayarla ayarlanan fonksiyon tarafından sınırlanır.

2. "0" seçildiği zaman, geriye doğru besleme dikiş ilmekleri normal besleme ilmeğine uymayabilir.

⑱ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 60)**

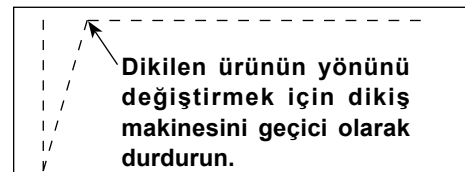
Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişi prosesi tamamlandığı zaman pedalın ön kısmına basılsa bile dikiş makinesini geçici olarak durdurur.

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında kısa mesafede geri besleme dikişi yapıldığı zaman kullanılır.

☐ ☐ ☐ **6** ☐ **0** ☐ ☐ ☐ ☐ **0**

0 : Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu mevcut değil

1 : Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu mevcut



①9 **Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş hızını azaltan fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 92)**

Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş bittiği zaman hızı azaltma fonksiyonu: Pedal koşullarına bağlı normal kullanım (Hız, fren yapmadan en yüksek değere çıkar)

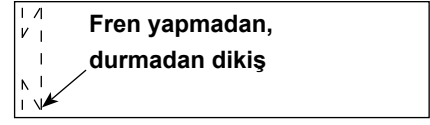
Bu fonksiyon, geçici durdurma uygun şekilde kullanıldığı zaman kullanılır. (Manşet ve manşet takma)

□□ **9 2** □□□□ **0**

0 : Hız azalmaz.

1 : Hız azalır.

Geçici durdurma



②0 **Pedal eğrisi seçme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 87)**

Bu fonksiyon, pedala basma miktarına bağlı olarak dikiş makinesi devir sayısı eğrisini seçebilir.

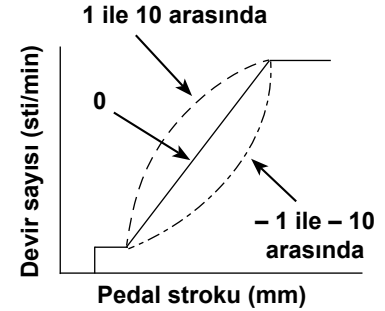
Darbeli çalışmanın zor olduğunu ya da pedalın yavaş tepki verdiğini düşünüyorsanız bu fonksiyonu değiştirin.

□□ **8 7** □□□□ **0**

0 : Dikiş makinesinin devir sayısı, pedala basma miktarına bağlı olarak, doğrusal olarak artar.

– 1 ile – 10 arasında : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak gecikir.

1 ile 10 arasında : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak hızlanır.



②1 **İlk harekette YUKARIDA durma konumunu kaydırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 90)**

Gücü açık konuma getirir getirmez YUKARIDA durma konumuna otomatik dönüş etkin/etkin değil seçimi yapılabilir.

□□ **9 0** □□□□ **2**

0 : Fonksiyon etkin değildir. (Pedala basmadan önce başlangıcı bulun)

1 : Dikiş makinesi başlangıçta iğne yukarıda olacak şekilde durur.

2 : Dikiş makinesi başlangıçta ters yöne doğru döner ve iğnesi yukarıda olacak şekilde durur.

②2 **İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine eklenen fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 93)**

Tek ilmek dikişi yapabilmek için, güç şalterini açık konuma getirdikten hemen sonra ya da iplik kesme işleminin hemen ardından yukarıda durma anında iğne yukarı/aşağı telafi düğmesine basılması şarttır.

□□ **9 3** □□□□ **0**

0 : Normal (Sadece iğne aşağı/yukarı telafi dikişi işlemi)

1 : Tek ilmek telafi dikişi işlemi (yukarıda durma → yukarıda durma) sadece yukarıdaki değişiklikler yapıldığı zaman gerçekleşir.

2 : İplik kesme işleminden sonra iğneyi aşağı indirme fonksiyonu çalışır.

3 : İğneyi aşağı indirme fonksiyonuyla birlikte 2. adımdaki işlem ve ek olarak baskı ayağını indirme ve iplik kesmeyle birlikte iğneyi yukarı kaldırma işlemi eklenir.

②3 **Dikil makinesi başlangıç seçme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 72)**

Dikiş makinesinin çalışmaya başladığı andaki akım sınırı belirlenir.

Bu fonksiyon, İnching işlemi geliştirmek için ve el lambanın titremesini azaltmak için kullanılır.

□□ **7 2** □□ **2 3 7**

0 : Başlangıç hızlanmasında sınır yok

1 ile 250 arasında : Kısıtlı başlangıç hızlanması miktarı

②4 **Sürekli dikiş + tek adım kesintisiz dikiş fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 94)**

Bu fonksiyon, IT çalışma panelinin programlama fonksiyonu kullanılarak sürekli dikiş ve tek adımda dikiş birleştirilmek suretiyle dikiş dikilirken, makineyi durdurmadan bir adımdan diğerine geçiş için kullanılır.

□□ **9 4** □□□□ **0**

0 : Normal (Adım tamamlandığı zaman durur.)

1 : Adım tamamlandığı zaman, dikiş makinesi durmaz ve bir sonraki adıma devam eder.

②⑤ **Dikiş makinesi kafasının maksimum devir sayısının belirlenmesi (Fonksiyon ayar numarası 96)**

Bu fonksiyon, dikiş makinesi kafasında kullanmak istediğiniz maksimum devir sayısını belirler. Belirlenen değerin üst sınırı, bağlanacak olan dikiş makinesi kafasına bağlı olarak değişir.

9 6 3 8 0 0 150 ile Maksimum arasında [sti/min] <50/sti/min>

②⑥ **Ana mil referans açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 120)**

1 2 0 0 Ama mil referans açısı telafi edilir.

Ayar aralığı

–50 ile 50° arasında <1°>

②⑦ **YUKARI konumda başlatma açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 121)**

1 2 1 0 YUKARI konumda başlatmayı saptayan açı telafi edilir.

Ayar aralığı

–15 ile 15° arasında <1°>

②⑧ **AŞAĞI konumda başlatma açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 122)**

1 2 2 0 AŞAĞI konumda başlatmayı saptayan açı telafi edilir.

Ayar aralığı

–15 ile 15° arasında <1°>

②⑨ **Bekleme sırasında enerji tasarrufu fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 124, 128)**

Dikiş makinesi beklemedeyken enerji tüketimini azaltmak mümkündür. Bu fonksiyon ayarlanırsa, dikiş makinesinin ilk çalışmasında anlık gecikme olabileceğini unutmayın.

Bekleme sırasında enerji tasarrufu fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 124)

1 2 4 0 0 : Enerji tasarrufu modu etkin değil.

1 : Enerji tasarrufu modu etkin.

Enerji tasarruf moduna geçme zamanı (Fonksiyon ayar numarası 128)

Bu fonksiyon bekleme durumunun başlaması ile çalışma modunun enerji tasarruf moduna geçmesi arasında geçen süreyi ayarlamak için kullanılır.

1 2 8 0 Ayar aralığı
0 ile 60 arasında <ms>

③① **Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışının otomatik olarak iptal edilmesi için saptanan ilmek sayısı (144 numaralı fonksiyon ayarı)**

Saptanan ilmek adedi dikildiği zaman, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış iptal edilir (0: Otomatik iptal etkin değildir). Belirlenmiş ilmek sayısı tarafından dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışı elde edildikten sonra çıkış KAPALI olur. Ayar “0” iken bu fonksiyon çalışmaz. (Ancak dikiş hızına bağlı olarak, dikilen gerçek ilmek sayısı ayarlanan sayıdan büyük olabilir.)

1 4 4 0 0 : Otomatik iptal etkin değildir
1- 30 ilmek

③① **İplik kesme işleminden sonra dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışının seçimi (146 numaralı fonksiyon ayarı)**

İplik kesme işleminden sonra, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış AÇIK ya da KAPALI hale gelmeye zorlanır.

Bu fonksiyon etkisiz olarak ayarlandığı zaman, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış hali iplik kesmeden önceki gibi kalır.

Belirlenen değer “1” iken, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış KAPALI olur. Belirlenen değer “2” iken, çıkış AÇIK olur.

1 4 6 0 0 : Etkisiz
1 : KAPALI
2 : AÇIK

③② **Dönüşümlü yukarı/aşağı başlangıç çıkışının seçimi (147 numaralı fonksiyon ayarı)**

Güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış AÇIK ya da KAPALI hale gelmeye zorlanır.

Bu fonksiyon etkisiz olarak ayarlandığı zaman dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışı, güç şalteri son kez KAPALI konuma getirilmeden önceki fonksiyon ayarlarına döner.

Belirlenen değer "1" iken, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış KAPALI olur. Belirlenen değer "2" iken, çıkış AÇIK olur.

☐ ☒ 1 ☐ 4 ☐ 7 ☐ ☐ ☐ ☐ 0

0 : Etkisiz

1 : KAPALI

2 : AÇIK

③③ **Dikiş başlangıcı ve sonundaki geri besleme dikişi sırasında 2 adım çıkışı (148 numaralı fonksiyon ayarı)**

Dikiş başlangıcı ya da sonunda geri beslemeli dikişi kontrol sırasında, 2 adım çıkışı AÇIK olarak belirlenir.

☐ ☒ 1 ☐ 4 ☐ 8 ☐ ☐ ☐ ☐ 0

0 : Fonksiyon KAPALI'dır

1 : Fonksiyon AÇIK'tır

③④ **Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış sırasında 2 adım çıkışın tersine dönmesi (149 numaralı fonksiyon ayarı)**

2 adım çıkışı, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış ile senkronize olarak ters çevrilmiş çıkıştır.

Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışına geçerken, 2 adım çıkışı eğer AÇIK ise "KAPALI", KAPALI ise "AÇIK" olarak değişir.

☐ ☒ 1 ☐ 4 ☐ 9 ☐ ☐ ☐ ☐ 0

0 : Fonksiyon KAPALI'dır

1 : Fonksiyon AÇIK'tır

③⑤ **2 adım çıkışı için başlangıç seçimi (150 numaralı fonksiyon ayarı)**

Güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde, 2 adım çıkışı AÇIK ya da KAPALI hale gelmeye zorlanır.

Bu fonksiyon etkisiz olarak ayarlandığı zaman 2 adım çıkışı, güç şalteri son kez KAPALI konuma getirilmeden önceki fonksiyon ayarlarına döner.

Belirlenen değer "1" iken, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış KAPALI olur. Belirlenen değer "2" iken, çıkış AÇIK olur.

☐ ☒ 1 ☐ 5 ☐ 0 ☐ ☐ ☐ ☐ 0

0 : Etkisiz

1 : KAPALI

2 : AÇIK

③⑥ **Duraklama ve ilmek hizalama fonksiyonu (151 numaralı fonksiyon ayarı)**

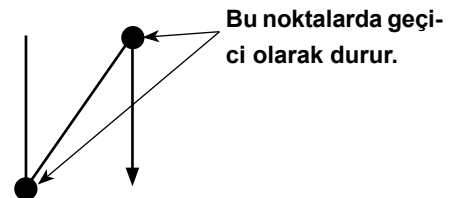
Geri beslemeli dikiş/çok katlı dikiş tanımlandığı zaman dikiş başlangıcında, dikiş sonunda ve üst üste binen dikiş sırasında, dikiş makinesi dikiş çeşidinin her köşesinde geçici olarak durur.

(Dikkat) Bu fonksiyon AÇIK iken, 51-53 numaralı fonksiyon ayarları etkin değildir.

☐ ☒ 1 ☐ 5 ☐ 1 ☐ ☐ ☐ ☐ 0

0 : Fonksiyon KAPALI'dır

1 : Fonksiyon AÇIK'tır



37) Dikiş başlangıcında/sonunda yoğun dikiş fonksiyonu (154 numaralı fonksiyon ayarı)

Dikiş makinesi kafasında yoğun dikiş fonksiyonu varsa, dikiş makinesi otomatik geri besleme dikişi yerine yoğun dikiş diker.

Geri beslemeli dikiş istenmemekle birlikte dikiş başlangıcında ve sonunda malzemedeki ipliğin sökülmesi isteniyorsa bu fonksiyon kullanılmalıdır.

	1	5	4				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 : Fonksiyon KAPALI'dır

1 : Fonksiyon AÇIK'tır

38) Üst ipliği yakalama fonksiyonu (156 numaralı fonksiyon ayarı)

Üst ipliği yakalama fonksiyonunu etkinleştirmek ya da etkisiz hale getirmek arasında seçim yapmak

	1	5	6				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0: İşlemi etkinleştirme düğmesi kullanılarak etkinleştir/etkisiz hale getir seçenekleri arasında geçiş yapılır

1: Fonksiyon etkisiz hale getirilir

2: Fonksiyon etkinleştirilir

39 Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu (167 ve 168 numaralı fonksiyon ayarları)

Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonunu etkinleştir/etkisiz hale getir (167 numaralı fonksiyon ayarı)

Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu, masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz kullanılması halinde ayarlanır.

	1	6	7				1
--	---	---	---	--	--	--	---

0 : Etkisiz

1 : Etkin

Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu (168 numaralı fonksiyon ayarı)

Ayar ayrıntıları için cihazın Kullanım Kılavuzuna bakınız.

	1	6	8				0
--	---	---	---	--	--	--	---

④ Dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonu (196, 197 numaralı fonksiyon ayarı)

Dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonunun etkin/devre dışı olduğu durumlar belirtilmiştir. Dikiş başlangıcında yoğun dikiş uygulanarak ilmeklerin sökülmesi ve atlanması engellenebilir.

196 numaralı fonksiyon ayarı

	1	9	6				0
--	---	---	---	--	--	--	---

Dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonu

0: Fonksiyon etkisiz hale getirilir

1: Fonksiyon etkinleştirilir

2: Bu fonksiyon, dikey başlangıcında ters beslemeli dikey devre dışı bırakıldığında etkinleştirilir. Bu fonksiyon, dikey başlangıcında ters beslemeli dikey etkinleştirildiğinde devre dışı bırakılır.

197 numaralı fonksiyon ayarı

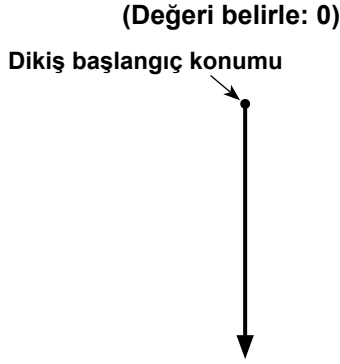
	1	9	7				2
--	---	---	---	--	--	--	---

Dikiş başlangıcında yoğun ilmek sayısı

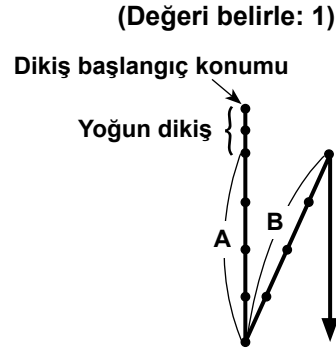
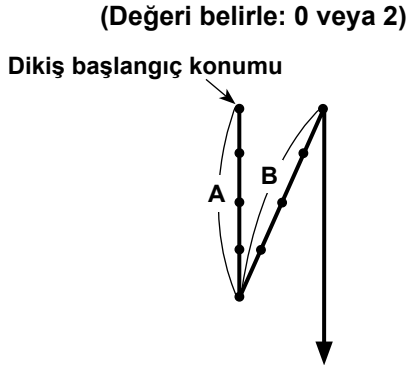
Ayar aralığı: 0 ile 19 arasında (Başlangıç değeri: 2 ilmek)

Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikişin gerçekleşmediği durumda (Örnek 1)	Ters beslemeli dikiş sayısı 0 (sıfır) olarak ayarlandığında, dikiş başlangıcı için yoğun ilmek fonksiyonu dikiş başlangıcında çalışmaz. 1 veya 2 olarak ayarlandığında, dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonu çalışır.
Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikişin gerçekleştiği durumda (Örnek 2)	Ters beslemeli dikiş sayısı 0 (sıfır) ya da 2 olarak ayarlandığında, dikiş başlangıcı için yoğun ilmek fonksiyonu dikiş başlangıcında çalışmaz. 1 olarak ayarlandığında, dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonu çalışır.

(Örnek 1) Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikiş fonksiyonunun devre dışı bırakıldığı durumda:



(Örnek 2) Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikiş fonksiyonunun etkinleştirildiği durumda:



Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikiş fonksiyonu etkinleştirildiğinde, belirlenen değer 1 ise dikiş başlama ve bitme konumları aynı hizada değildir. (Değeri belirle: 1).

Bu konumları hizalamak için, ayarları aşağıda açıklandığı gibi değiştirin:

- Dikiş başlangıcı için yoğun dikiş fonksiyonunu 0 (sıfır) olarak ayarlayın (Değeri belirle: 0).
- 197 numaralı fonksiyon ayarıyla belirlenen ilmek sayısını göz önünde bulundurarak dikiş başlangıcındaki ters beslemeli dikiş sayısını **A** bölgesinde düşürün veya **B** bölgesinde yükseltin.

④1 **Optik sensör fonksiyonu (235, 236, 237, 238, 239, 242, 247 ve 251 numaralı fonksiyon ayarı)**

Optik sensör fonksiyonu (235 numaralı fonksiyon ayarı)

Kullanılacaksa bu fonksiyonu etkinleştirin.

Bu fonksiyonu etkinleştirmeden önce, 12 numaralı fonksiyon ayarı ile optik sensör girişini atayın.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 için etkindir. Diğer kullanım panelleri için, optik sensörü panel üzerindeki anahtarlarla ayarlayın.

	2	3	5				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 : Optik sensör fonksiyonu etkin değil

1 : Optik sensör fonksiyonu etkin

Optik sensör filtre fonksiyonu (236 numaralı fonksiyon ayarı)

Bu fonksiyon optik sensör girişini filtreler.

Bu fonksiyonu 237 numaralı fonksiyonla birlikte kullanın: Optik sensör filtresi için ilmek sayısı.

	2	3	6				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 : Optik sensör filtre fonksiyonu etkin değil

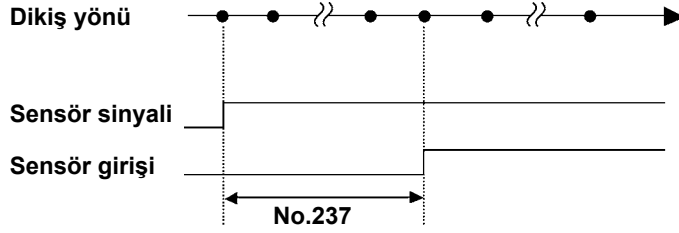
1 : Optik sensör filtre fonksiyonu etkindir.

Optik sensör filtresi için ilmek sayısı (237 numaralı fonksiyon ayarı)

Optik sensör girişinin filtreleneceği ilmek sayısı ayarlanır.

236 numaralı fonksiyon: Optik sensör filtresi için ilmek sayısı etkin durumda olduğunda kullanılır.

0 ilâ 99 ilmek



Optik sensör girişinden sonra dikiş makinesini durdurmak için ilmek sayısı (238 numaralı fonksiyon ayarı)

Optik sensör girişinden dikiş makinesinin durmasına kadar dikilecek ilmek sayısı ayarlanır.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 için etkindir. Diğer kullanım panelleri için, optik sensör girişinden sonra dikiş makinesini durdurmak için ilmek sayısını panel üzerindeki anahtarlarla ayarlayın.

0 ilâ 99 ilmek

Optik sensör algılama sayısı (239 numaralı fonksiyon ayarı)

Optik sensör girişinin AÇIK olma durumu için ayarlanan sayıya erişildiğinde dikiş makinesi otomatik iplik kesme işlemini gerçekleştirir.

1 ilâ 15 kez

Pedal basma hız ayarı fonksiyonu (242 numaralı fonksiyon ayarı)

Bu fonksiyon optik sensör girişi üzerinden dikiş hızını sınırlandırır.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 için “3” olarak ayarlanabilir. Diğer kullanım panelleri için, fonksiyonu panel üzerindeki anahtarlarla ayarlayın.

0 : Bu fonksiyon etkin değildir.
1 : Tek adım hızına sabitlenmiştir
2 : Tek adım hızı ile sınırlandırılmıştır
3 : Optik sensör etkinleştirildiğinde, pedala basılınca dikiş makinesi otomatik modda çalışır.

Optik sensör iplik kesme engelleme fonksiyonu (247 numaralı fonksiyon ayarı)

Optik sensör girişi ile etkinleştirilen iplik kesme işlemi engellenir.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 için ayarlanabilir. Diğer kullanım panelleri için, bu fonksiyonu panel üzerindeki anahtarlarla ayarlayın.

0 : İplik kesme etkin
1 : İplik kesme etkin değil (solenoid çıkış engellenmiş)

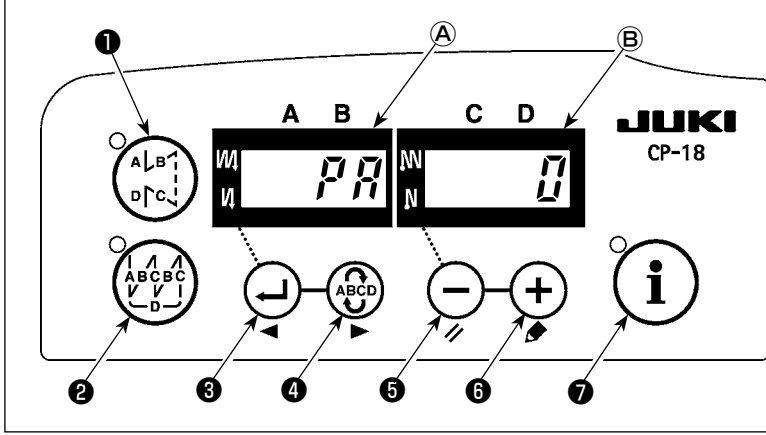
Optik sensör girişinin mantığını değiştirme (251 numaralı fonksiyon ayarı)

İki veya daha fazla optik sensör kullanıldığında, girişi alma yöntemi seçilebilir.

0 : VEYA girişi
1 : VE girişi

9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi

Pedal sensörü, yayı vb., değiştirildiğinde, aşağıdaki işlemi mutlaka uygulayın :



- 1) Döğmeye 4 basarak güç şalterini açık konuma getirin.
- 2) Telafi edilen değeri göstergede 0 görülür.

(Dikkat) 1. Bu durumda pedala basılırsa pedal sensörü düzgün çalışmaz. Pedalın üzerine ayağınızı ya da başka bir cisim koymayın. Uyarıcı "bip" sesi duyulur ve doğru telafi değeri görülmez.

2. Göstergede 0 sayısal değere farklı bir şey görülürse, ("0-" ya da "-8-") Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.

3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve normal moda dönmek için tekrar açık konuma getirin.

(Dikkat) KAPALI konuma getirdikten bir ya da birkaç saniye sonra güç şalterini tekrar AÇIK konuma geri getirdiğinizi kontrol edin.

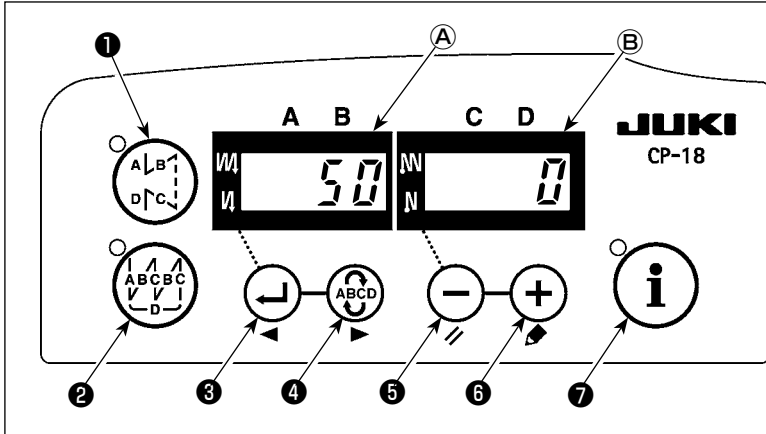
(AÇIK-KAPALI konuma getirme işlemi yukarıda belirtilenden daha hızlı yapılırsa, ayarlar normal şekilde değişmeyebilir.)

10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi

Pedal sensörü değiştirildiği zaman, 50 numaralı fonksiyon ayarının ayar değerini yeni bağlanan pedal spesifikasyonlarına göre değiştirin.

0 : KFL

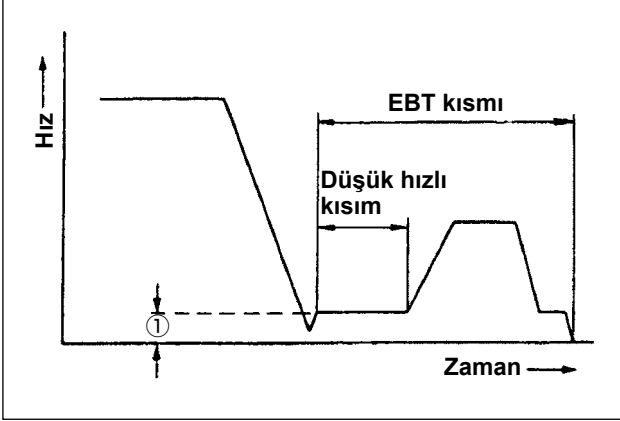
1 : PFL



(Dikkat) Pedalın arka kısmına yerleştirilen iki yaylı pedal sensörünün tipi PFL'dir, tek yaylı olanın tipi KFL'dir. Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağını kaldırırken pedal sensörünü PFL'ye yerleştirin.

11. Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için ilmek hizalaması (ağır malzemeler için)

Özellikle makine kafasının ağır malzeme için olması durumunda, dikiş sonundaki geri beslemeli dikiş zamanlaması düzeltilse bile ilmekler aşağıdaki şekilde gösterilen kısımda her zaman hizalı olmazlar. Bu durumda ilmekleri hizalamak için aşağıdaki fonksiyonu ayarlayın.

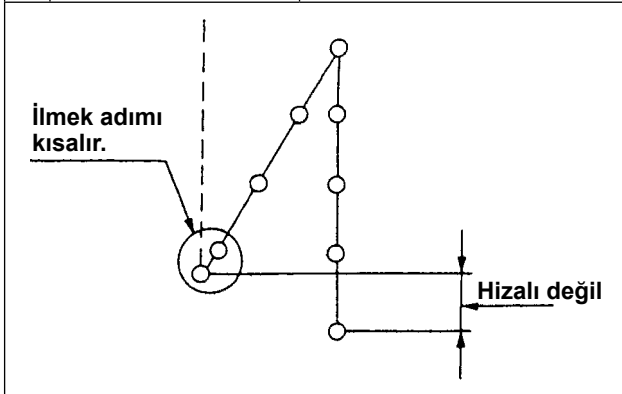


- ① Dikiş makinesi geri beslemeli dikişe başladığı anda dikiş makinesinin düşük hızla döndüğü kısımda dikiş makinesinin devir hızı şimdi değiştirilebilir.

Fonksiyon ayar numarası 64

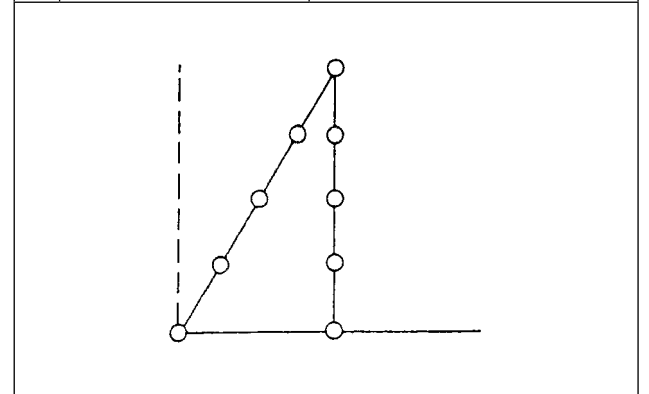
Standart

Durum	Makine kafası	LU-2810ES-7 (Ağır malzemeler için)
	Adım	6 mm
	İlmeğin sayısı	4 ilmek
	Başlık Numarası 64	180 sti/min

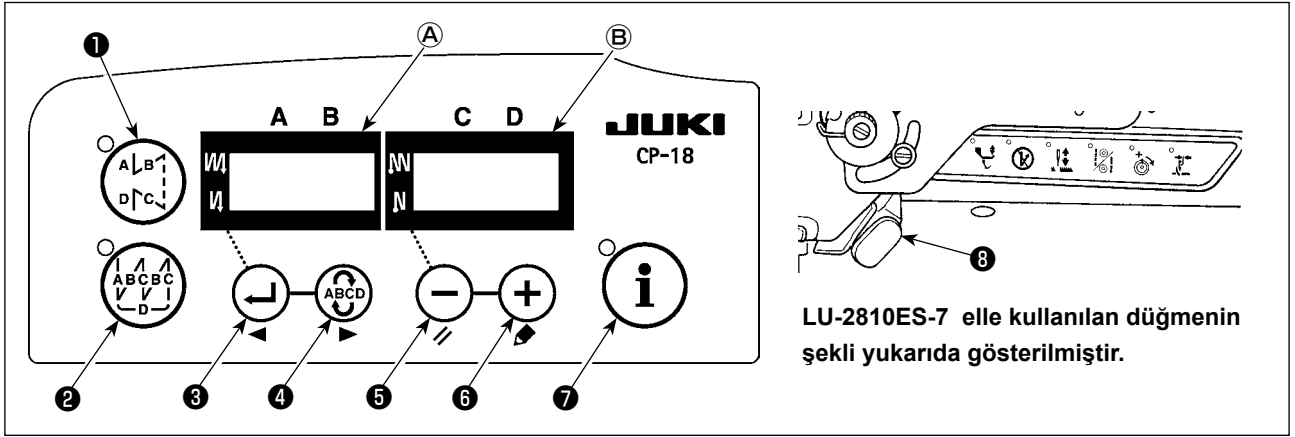


İşlev No. 64 ayar örneği

Durum	Makine kafası	LU-2810ES-7 (Ağır malzemeler için)
	Adım	6 mm
	İlmeğin sayısı	4 ilmek
	Başlık Numarası 64	0 sti/min



12. Elle kullanılan düğme ve dizle kullanılan düğme giriş/çıkış fonksiyonu



Elle kullanılan düğme veya dizle kullanılan düğme ile gelen dikiş makinesi kafası için düğmenin giriş/çıkış fonksiyonu, fonksiyon ayar işlemi sırasında düğmeye basılarak ayarlanabilir.

Bu sırada elle kullanılan düğmenin giriş/çıkış fonksiyonu ve dizle kullanılan düğmenin giriş fonksiyonu değiştirilebilir.

Seçilebilir fonksiyonlar için bakınız "**III-8. ⑦ Giriş fonksiyonları listesi**" sayfa 30 ve "**III-8. ⑦ Çıkış fonksiyonu ayar konektörü**" sayfa 33.

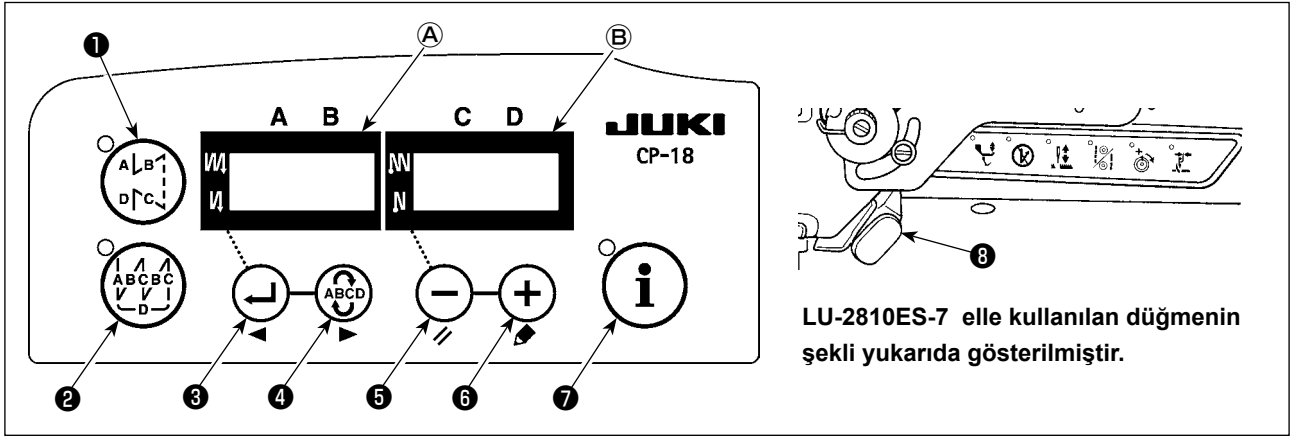
Düğmeye bir kere basılması giriş fonksiyonu ayarını etkinleştirir. Düğmeye bir kere daha basılması çıkış fonksiyonu ayarını etkinleştirir.

Bununla birlikte beraberinde çıkış LED'i verilmeyen düğmenin çıkış fonksiyonunun ayarlanamayacağını hatırlatırız.

* Örnek) İplik kesme fonksiyonunu BT düğmesine atamak için

1. düğmeye ⑦ basarak güç şalterini açık konuma getirin.
2. düğmeye ⑧ basın.
3. düğmeye ⑤ ve düğmeye ⑥'ya basarak "TSW" iplik kesme fonksiyonunu görüntüleyin.
4. düğmeye ③ ve düğmeye ④'e basarak "TSW" iplik kesme fonksiyonunu onaylayın.

13. Elle kullanılan düğme ve dizle kullanılan düğme kullanımı



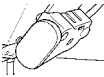
Elle kullanılan düğme veya dizle kullanılan düğme ile gelen dikiş makinesi kafası için düğmenin etkinleştirilmesi/devreden çıkarılması, tek dokunuş ayarı sırasında düğmeye basılarak seçilebilir.

* Örnek) BT düğmesinin devreden çıkarılması

L A M P o n

1. "III-4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları" sayfa 15'ye bakarak SC-923'yi ayar moduna alın.

b T o F F

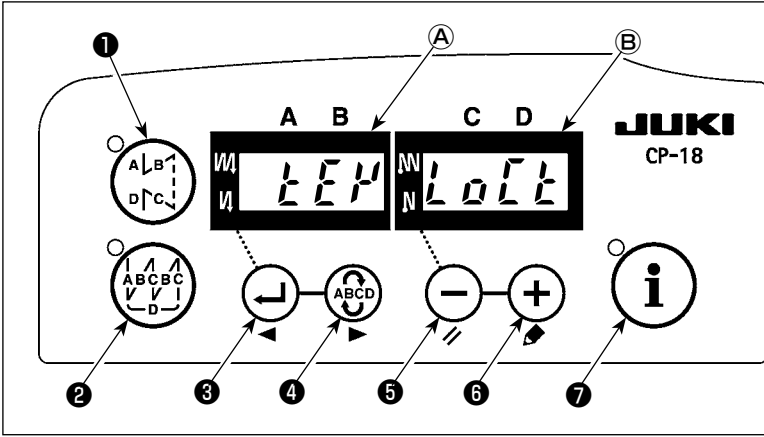
2.  BT düğmesine 8 basarak "bT oFF"u görüntüleyin.

L A M P o n

3. Bir saniye sonra otomatik olarak veya 1 ila 7 numaralı düğmelerden birine basıldığında ekran önceki duruma döner.

14. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi

Tuş kilidi fonksiyonuna izin verilerek, dikiş çeşidindeki ilmek sayısı ayarı engellenebilir.

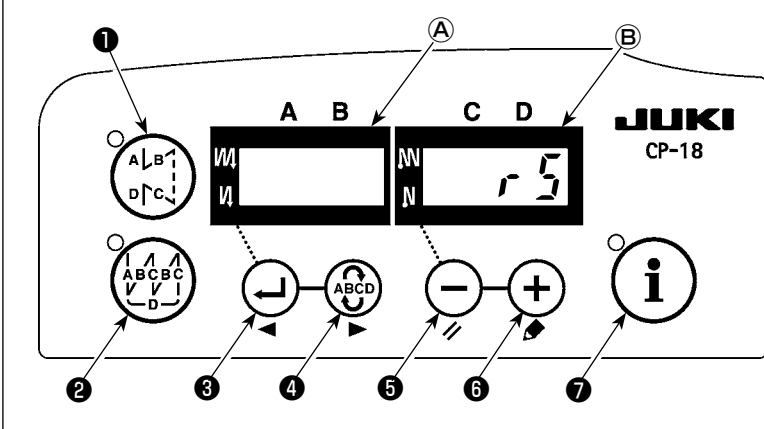


- 1) $\ominus$ düğmesi 5 ve $\oplus$ düğmesi 6 basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) A ve B göstergelerinde "KEY ROCK" ifadesi görülür, tuş kilidi fonksiyonu etkin hale gelirken bip sesi duyulur.
- 3) Göstergelerde "KEY ROCK" ifadesi görüldükten sonra panel normal çalışmasına döner.

- 4) Tuş kilidi etkin iken, güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde "KEY ROCK" ifadesi görülür.
- 5) 1) ile 3) arasındaki işlemler tekrar uygulandığında, güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde "KEY ROCK" ifadesi görülmez ve tuş kilidi fonksiyonu etkisiz hale gelir.
 - Güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde KEY ROCK ifadesi ifade görülüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkindir.
 - İfade görülmüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkin değildir.

15. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması

SC-923 için yapılan tüm fonksiyon ayar içeriği, standart ayar değerlerine döndürülebilir.



- 1) $\odot$ düğmesi 4, $\ominus$ düğmesi 5 ve $\oplus$ düğmesi 6 basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Göstergede B "rS" ifadesi görülür ve bip sesiyle birlikte başlangıçtaki haline gelmeye başlar.
- 3) Bir saniye sonra ses gelir (tek bir "bip" sesi üç kez duyulur) ve girilmiş olan veriler standart ayar değerine döner.

(Dikkat) Sıfırlama işlemi sıradayken gücü kapalı konuma getirmeyin. Ana ünite programı bozulabilir.

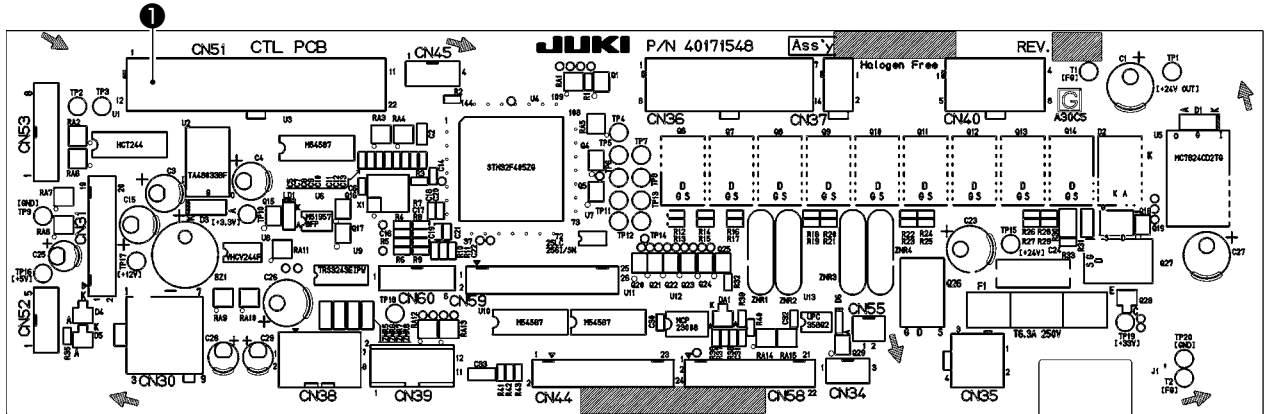
- 4) Güç şalterini kapalı konuma getirin, ön kapağı kapadıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makine normal düzene döner.

- (Dikkat)** 1. Yukarıda belirtilen işlemi yaptıktan sonra, pedal sensörü için nötr konum düzeltme değeri de sıfırlanır. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce pedal sensörü nötr konumunun otomatik düzeltilmesi mutlaka gerekir. ("III-9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi" sayfa 44 bölümüne bakınız.)
2. Yukarıda belirtilen işlemi yaptıktan sonra, makine kafası ayar değerleri de sıfırlanır. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce makine kafası ayarının yapılması mutlaka gerekir. ("II-5. Makine kafasının ayarlanması" sayfa 10 bölümüne bakınız.)
3. Bu işlem yapılsa bile, çalışma paneli tarafından belirlenen veriler sıfırlanamaz.

16. Dış giriş/çıkış konektörü

12 numaralı fonksiyon ayarında, dış çıkış konektörü ❶ için (CN51) genel amaçlı, anahtarlanabilir giriş/çıkış mevcuttur.

(Dikkat) Konektör kullanırken, elektrik bilgisi olan bir teknisyen çalışmalıdır.



Konektör atama ve sinyal tablosu

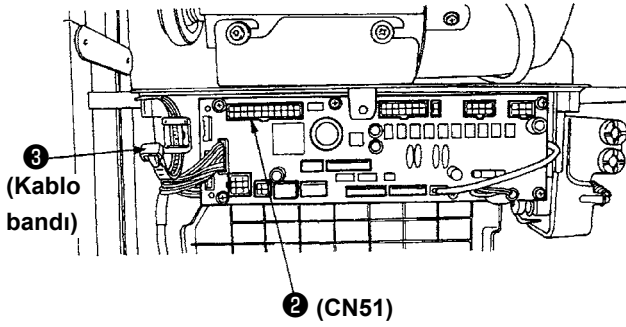
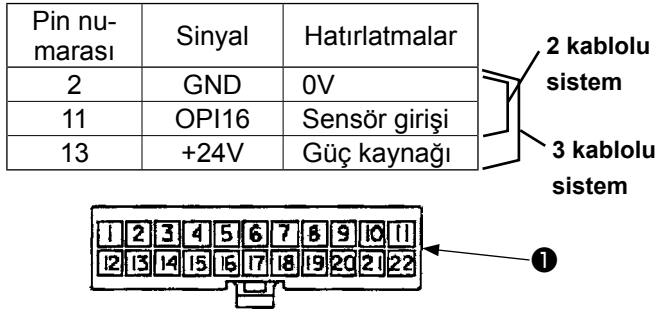
CN51	Sinyal ismi	No. 12 tanım no.	Giriş/çıkış	Tanım	Elektrik spek.
1	GND			GND	
2	GND			GND	
3	MA		Çıktı	Dönüş sinyali 360 puls/dönüş	DC5V
4	OPI9	i17	Giriş	Opsiyon 9 girişi	DC3,3V
5	OPI10	i18	Giriş	Opsiyon 10 girişi	DC3,3V
6	OPI11	i19	Giriş	Opsiyon 11 girişi	DC3,3V
7	OPI12	i20	Giriş	Opsiyon 12 girişi	DC3,3V
8	OPI13	i21	Giriş	Opsiyon 13 girişi	DC3,3V
9	OPI14	i22	Giriş	Opsiyon 14 girişi	DC3,3V
10	OPI15	i23	Giriş	Opsiyon 15 girişi	DC3,3V
11	OPI16	i24	Giriş	Opsiyon 16 girişi	DC3,3V
12	+ 24V			Güç kaynağı	
13	+ 24V			Güç kaynağı	
14	+ 5V			Güç kaynağı	
15	OPO17	o25	Çıktı	Opsiyon 17 çıkışı	NPN açık kolektör
16	OPO18	o26	Çıktı	Opsiyon 18 çıkışı	NPN açık kolektör
17	OPO19	o27	Çıktı	Opsiyon 19 çıkışı	NPN açık kolektör
18	OPO20	o28	Çıktı	Opsiyon 20 çıkışı	NPN açık kolektör
19	OPO21	o29	Çıktı	Opsiyon 21 çıkışı	NPN açık kolektör
20	N.C.			Bağlı değil	
21	N.C.			Bağlı değil	
22	N.C.			Bağlı değil	

JUKI orijinal parça numarası Konektör: Parça numarası HK034610220

Pin bağlantısı: Parça numarası HK03464000A

17. Malzeme kenarı sensörünün bağlanması

SC-923 için, piyasada bulunan fotoelektrik bir sensör bağlanıp malzeme kenarı sensörü olarak kullanılabilir. Aşağıda bir bağlantı örneği verilmiştir.



- 1) Malzeme kenarı sensörünü konektöre ❶ (Molex, 22P) bağlayın.
2 kablolu sistemde 0 V bağlayın, sensör girişini sırasıyla 2 ve 11 pimlerine bağlayın.
3 kablolu sistemde 0 V bağlayın, sensör girişini sırasıyla 24 V 2, 11 ve 13 pimlerine bağlayın.
- 2) 1) adımda bağlanan konektörü ❷, SC-923'nin konektörüne (CN51, 22P) takın.
- 3) Kabloları kablo kelepçesinden geçirin, kutunun yan yüzüne takılı kablo bandı ❸ bulunan malzeme sonu sensörünün teliyle bağlayın.
- 4) "III-8. ⑦ İsteğe bağlı giriş/çıkış fonksiyonu seçimi (Fonksiyon ayar numarası 12)" sayfa 29 uyarınca, CN51-11'i (tanım numarası i24) malzeme sonu sensör girişine bağlayın.

(Dikkat) 1. Bağlamadan önce gücün kapalı olduğunu kontrol edin.

2. 24 V hazır malzeme sonu sensörü kullanın.

3. Malzeme sonu sensörünün kullanımı hakkında bilgi için bakınız "III-4. T e k dokunuşta çalıştırma ayarları" sayfa 15.

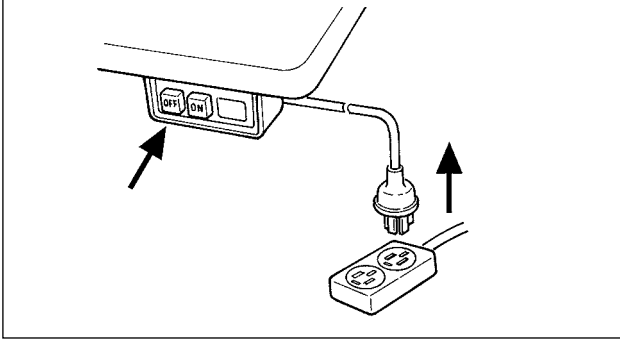
IV. BAKIM

1. Arka kapağın çıkarılması

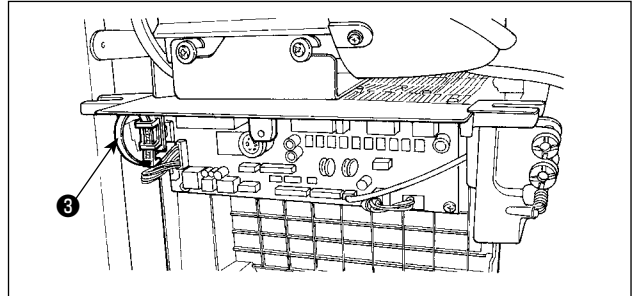
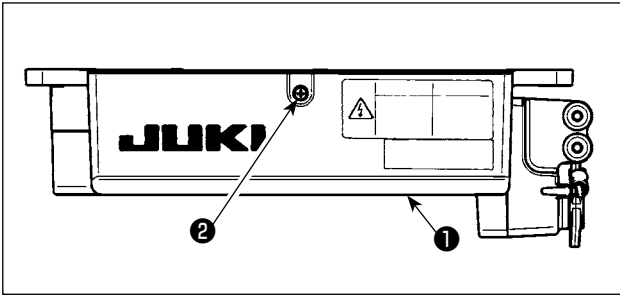


UYARI :

Elektrik şoku nedeniyle ya da dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, kapağı çıkarmadan önce gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekleyin. Yaralanmaları önlemek için, bir sigorta attığı zaman önce güç şalterini kapatın ve mutlaka aynı kapasitede yeni bir sigortayla değiştirin ve sigortanın atma nedenini ortadan kaldırın.



- 1) Gücü kapalı konuma getirmek için, dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra güç şalterinin kapama düğmesine basın.
- 2) Elektrik prizine takılı kabloyu çekip çıkarmadan önce güç şalterinin kapalı konumda olduğunu kontrol edin. Gücün kesilmiş olduğunu kontrol ettikten sonra 5 dakika ya da daha uzun süre bekleyin ve 3) numaralı adımı tekrarlayın.

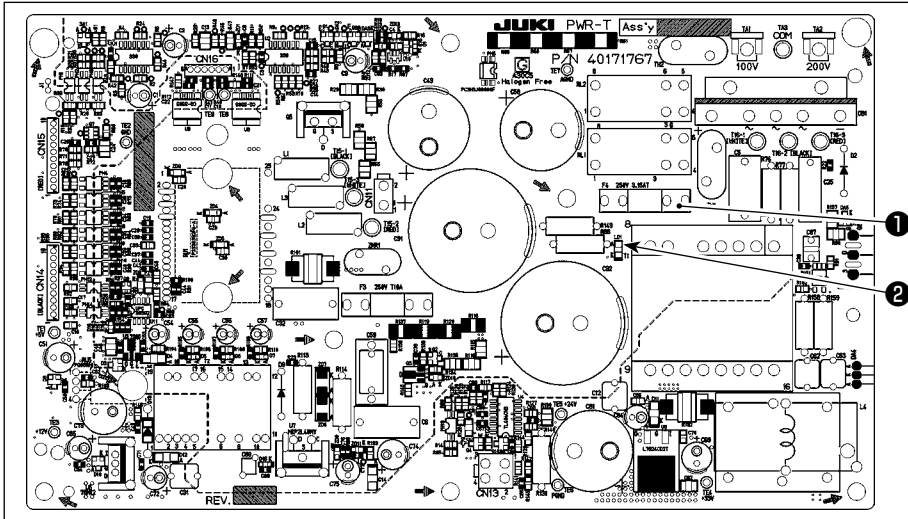


- 3) Kapaktaki ① tespit vidasını ② gevşetin. Kapağı ① açın.
- 4) Kapağı ① kapamak için, kutunun yan tarafına takılmış olan kablo kelepçesinin ③ yönüne dikkat ederek tespit vidasını ② tekrar sıkın.

2. Sigortanın değiştirilmesi

(1) PWR PCB

(Dikkat) Aşağıdaki şekilde PWR-T PCB görülüyor. PCB tipi alış noktasına göre değişir.



- 1) Kumanda kutusuna bağlı tüm kabloları sökün.
- 2) Bağlantı kolunu çıkarın.
- 3) Kumanda kutusunu masa tablasından çıkarın.
- 4) Sigortayı ① cam kısmından tutarak çıkarın.

(Dikkat) Sigortayı çıkarırken elektrik çarpması riski vardır. Sigortayı mutlaka LED ② tamamen söndükten sonra çıkarın.

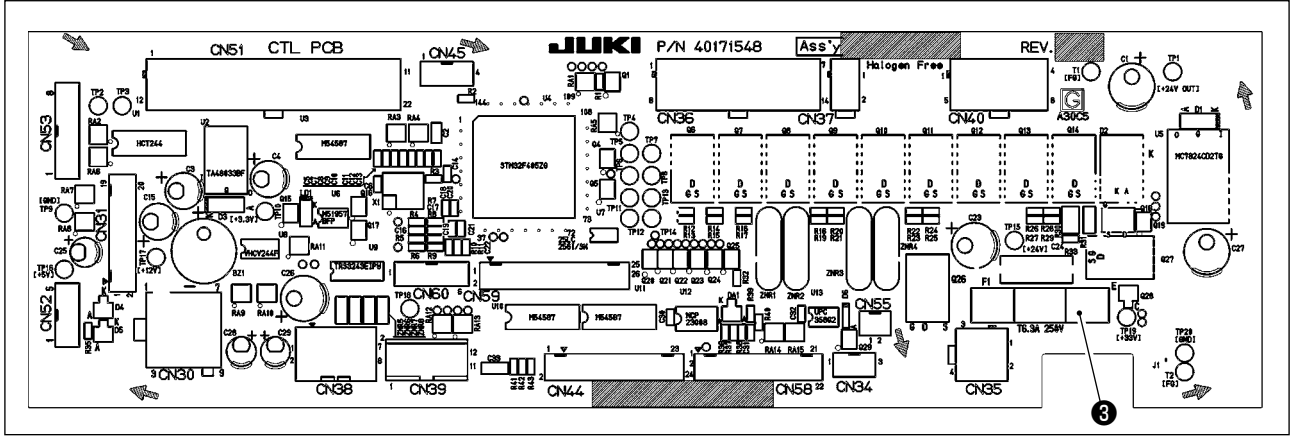
- 5) Mutlaka belirtilen kapasitede sigorta kullanın.

① : 3,15 A/250 V Zaman aralıklı sigorta (Güç devresini koruyan sigorta)

Parça numarası: KF000000080

- 6) Kumanda kutusunu masa tablasına monte edin. (Bakınız "[II. KURULUM](#)" sayfa 1.)
- 7) Tüm kabloları kumanda kutusuna bağlayın. (Bakınız "[II-2. Kabloların bağlanması](#)" sayfa 4.)
- 8) Bağlantı kolunu tekrar yerine takın. (Bakınız "[II-3. Bağlantı kolunun takılması](#)" sayfa 8.)

(2) CTL PCB



(Dikkat) Sigortayı çıkarırken elektrik çarpması riski vardır. Sigortayı mutlaka LED ② tamamen söndükten sonra çıkarın.

- 1) Kumanda kutusunun kapağını açın.
- 2) CTL PCB'ye monteli sigortanın ③ cam kısmını parmaklarınızla tutarak çıkarın.

(Dikkat) Elektrik çarpmasına karşı kendinizi korumak için sigortanın, PWR PCB'nin LED'i ② tamamen söndükten sonra çıkarılması gerekmektedir.

- 3) Mutlaka belirtilen kapasitede sigorta kullanın.

③ : 3,15 A/250 V Zaman aralıklı sigorta (Solenoid güç devresi koruma sigortası)

Parça numarası: KF000000030

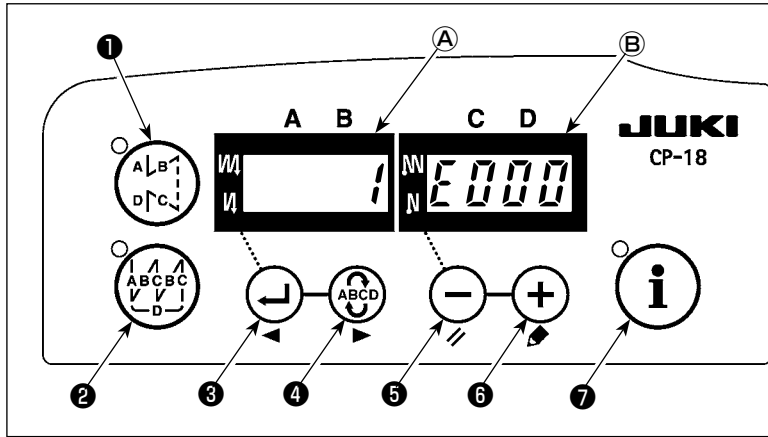
- 4) Kumanda kutusunun kapağını kapatın.

3. Hata kodları

Aşağıdaki durumlarda, sorun hakkında karar vermeden önce bir kez daha kontrol edin.

Durum	Sebeup	Düzeltilici önlem
Dikiş makinesini devirirken uyarı sesi duyuluyor ve makine çalıştırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce makine kafası devrildiği zaman, sol tarafta güvenlik amaçlı işlem.	Dikiş makinesini devirmeden önce güç anahtarını kapalı konuma getirin.
İplik kesme, geri besleme vb., solenoidleri çalışmıyor. El lambası yanmıyor.	Solenoid güç koruma sigortası atmış olabilir.	Solenoid güç koruma sigortasını kontrol edin.
Gücü açık konuma getirdikten sonra pedala basıldığı zaman dikiş makinesi çalışmıyor. Pedalın arka kısmına bir kez bastıktan sonra pedala basılınca dikiş makinesi çalışıyor.	Pedalın nötr konumu değişmiş olabilir. (Pedal yay basıncını değiştirirken ya da başka bir nedenden dolayı nötr konum değişmiş olabilir.)	Pedal sensörünün otomatik nötr düzeltme fonksiyonunu uygulayın.
Pedal nötr konumuna döndükten sonra dahi durmuyor.		
Dikiş makinesinin durma konumu değişken (düzensiz).	İğne duruş konumu ayarlanırken elle çalıştırılan kasnağın vidası sıkılmamış.	Elle çalıştırılan kasnak vidasını iyice sıkın.
Otomatik kaldırma cihazı takılsa bile baskı ayağı yükselmiyor.	Otomatik kaldırma fonksiyonu kapalı konumda olabilir. Pedal sistemi KFL sistem olarak ayarlanmış olabilir. Otomatik kaldırma cihazı kablosu, konektöre (CN37) bağlanmamış olabilir.	Otomatik kaldırma fonksiyonu için "FL ON" (FL açık) seçimini yapın. Pedalın arkasına basarak baskı ayağını kaldırmak için, PFL ayarındaki bağlantı telini değiştirin. Kabloyu uygun şekilde bağlayın.
Düzeltilici dikiş düğmesi çalışmıyor.	Baskı ayağı, otomatik kaldırma cihazı ile yükseliyor olabilir. Otomatik kaldırma cihazı takılmamış olabilir. Ancak otomatik kaldırma fonksiyonu açık konumdadır.	Baskı ayağı aşağı indikten sonra düğmeyi çalıştırın. Otomatik kaldırma cihazı takılmamışken "FL OFF" (FL kapalı) seçeneğini seçin.
Paneldeki bütün lambalar yanarken YUKARI konuma hareket başarısız oluyor.	Mod, fonksiyon ayar modunda. CTL baskılı devre kartındaki düğmeye bağlantı kablolarıyla basıldı ve yukarıda belirtilen mod meydana geldi.	Altındaki kapağı çıkarın. Kabloları, Kullanım Kılavuzunda tarif edildiği gibi normal yönlendirme yöntemiyle yönlendirerek demet haline getirin.
Dikiş makinesi çalışmıyor.	Motor çıkış kablosu (4P) çıkmış olabilir. Motor sinyal kablosu konektörü (CN30) çıkmış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın. Kabloyu uygun şekilde bağlayın.

Ayrıca bu cihazda aşağıdaki hata kodları vardır. Bu hata kodları fonksiyonu kilitler (ya da sınırlar) ve herhangi bir problem çıktığında haber verdiği için sorun büyümeden çözülür. Bizden servis talep ettiğiniz zaman lütfen hata kodlarını bildirir.



[Hata kodunu kontrol etme prosedürü]

- 1) düğme **3** basılıyken güç şalteri-
ni AÇIK konuma getirin.
- 2) Göstergede **B** en son hata numarası
görülür ve bip sesi duyulur.
- 3) düğmesine **3** ya da düğ-
mesine **4** basarak önceki hataların
içeriği kontrol edilebilir.

(Önceki hata içeriğinin onayı son içeriğe ilerlediği zaman, tek sesli uyarı iki kez duyulur.)

(Dikkat) düğme **3** basılıyken, o an izlenmekte olan hata kodundan bir önceki kod görülür. düğ-
me **4** basılıyken, o an izlenmekte olan hata kodundan bir sonraki kod görülür.

Hata kodu listesi

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
-	Ortam kapağı açık	• Ortam giriş yeri kapağı açık.	• Kapağı kapatın.
E000	Veri sıfırlamanın gerçek- leştirilmesi (Bu bir hata değildir.)	• Makine kafası değiştirildiği zaman. • Sıfırlama işlemi yapıldığı zaman.	
E007	Motoru aşırı yüklenme	• Makine kafası kilitlenirse • Makine kafasının garanti ettiğiinden çok daha ağır malzemeler dikiliyor- sa. • Motor çalışmıyorsa • Motor ya da sürücü bozursa	• Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin. • Motor çıkış konektörü (4P) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. • Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin.
E008	Tanımlanmamış makine kafası seçilmiş	• SC-923'yi desteklemeyen bir ma- kine kafası seçilmiş.	• 095 numaralı fonksiyon ayarını kullanarak makine kafası seçimini kontrol edin.
E009	Solenoid enerjilendirme süresi doldu	• Önceden belirlenmiş solenoid enerjilendirme süresi aşıldı.	• Makine kafasının iplik kesici tarafından kilitle- nirip kilitlenmediğini kontrol edin. • Kasnağın elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin.
E011(*)	Ortam takılı değil.	• Ortam takılı değil.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E012(*)	Okuma hatası	• Ortamdaki veriler okunamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E013(*)	Yazdırma hatası	• Ortamdaki veriler yazdırılamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E014(*)	Yazmaya karşı korumalı	• Ortam, yazdırmaya karşı korumalı.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E015(*)	Format hatası	• Formatlama yapılamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E016(*)	Dış ortam kapasitesi dolu	• Ortam kapasitesi yetersiz.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E019(*)	Dosya çok büyük	• Dosya çok büyük.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E032(*)	Dosya dönüşüm hatası	• Dosya dönüştürülemiyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E041(*)	Dikiş kaydedici hatası	• Dikiş kaydedici veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E044(*)	Tarih ve zaman hatası	• Tarih ya da günün saatiyle ilgili işlem/veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E053(*)	Üretim destek fonksiyonu- nun başlatıldığına dair bil- dirim (Bu bir hata değildir)	• Üretim desteği fonksiyonu başlatıl- dıktan ya da program yükseltildikten sonra bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.

Yıldız () işaretli hata numarası, IT panel eğer dikiş makinesine bağlıysa ekranda görülür, aksi takdirde görülmez.

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E055(*)	Üretim yönetimi hatası	• Üretim yönetimi, iş yönetimi veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E056(*)	İş yönetimi hatası	• Veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E057(*)	Adım süresi izleme hatası	• Adım süresi izleme hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E065(*)	Ağ aktarımı başarısız	• Verilerin ağ üzerinden kişisel bilgisayara gönderilememesi halinde bu mesaj görülür.	• Ağda herhangi bir sorun olup olmadığını kontrol edin.
E067(*)	ID okunamadı	• ID dosyasındaki verilerin bozulmuş olması halinde bu mesaj görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E071	Motor çıkışı konektöründe bağlantısızlık	• Motor konektöründe bağlantısızlık	• Motor çıkış konektöründe gevşek bağlantı ya da bağlantısızlık olup olmadığını kontrol edin.
E072	İplik kesme hareketi sırasında motorda aşırı yük	• E007 ile aynı	• E007 ile aynı
E079	Aşırı motor gücü	• Ana motora aşırı yük uygulanıyor.	• Kasnağın elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin. (Kalınlığı, makine kafası için garanti edilen değeri aşan ekstra ağır malzeme dickerken.)
E204(*)	USB yerleştirme	• USB sürücü takılıyken dikiş makinesi çalıştırılırsa bu mesaj görülür.	• USB sürücüyü çıkarın.
E205(*)	ISS arabellekte kalan süre uyarısı	• ISS verilerinin yüklendiği ara bellek dolmaya yakınsa bu mesaj görülür. Ara bellek doluyken dikiş makinesi sürekli kullanılırsa, kayıtlar en eski veriden itibaren silinmeye başlanır.	• Veri çıkışı
E220	Yağlama uyarısı	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığı zaman.	• Belirtilen yerlere gres ilave edip sıfırlayın. (Ayrıntılar için makine kafası verilerine bakınız.)
E221	Yağlama hatası	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığı ve dikiş dikilemediği zaman.	• Belirtilen yerlere gres ilave edip sıfırlayın. (Ayrıntılar için makine kafası verilerine bakınız.)
E302	Düşme saptama düğmesi hatası (Emniyet düğmesi çalışıyorsa)	• Güç açık konumdayken düşme algılayıcı düğme girilmiş olabilir.	• Güç şalteri kapalı konumdayken makine kafasının devrilip devrilmediğini kontrol edin (dikiş makinesinin çalışması, güvenlik nedeniyle engellenir).
E303	Yarım daire plaka sensör hatası	• Yarım daire plaka sensör sinyali saptanamıyor.	• Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin. • Motor kodlayıcı konektör bağlantısının kopmuş olup olmadığını kontrol edin.
E499	Basitleştirilmiş program verileri hatası	• Komut parametresi verileri belirtilen aralığın dışında.	• İlgili basitleştirilmiş programı yeniden girin. • Basitleştirilmiş programı etkisiz olarak düzenleyin.
E703(*)	Çalışma paneli, olması gerekenden farklı bir dikiş makinesine bağlı. (Dikiş makinesi modeli hatası)	• İletişim başlangıcında, çalışma paneli ve dikiş makinesi modeli uyumsuz.	• Çalışma panelini, doğru dikiş makinesi modeline bağlayın.
E704(*)	Sistem versiyonunda uyumsuzluk	• Sistem versiyonu, iletişim başlangıcındaki doğru versiyondan farklı.	• Sistem versiyonunu, çalışma panelinde kullanılabilen versiyon olarak yeniden yazdırın.
E730	Kodlayıcı hatası	• Motor sinyali uygun şekilde girilmiyorsa.	• Motor sinyal konektörü (CN30) bağlantılarında gevşeklik ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. • Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.
E731	Motor delik sensörü hatası		
E733	Motor dönüş yönü ters	• Motor 500 sti/min ya da daha hızlı değerlerde ve belirtilen yöne zıt yönde çalışırsa bu hata meydana gelir.	• Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin. • Ana mil motor kodlayıcı kablosunun hatalı bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin. • Ana mil motor güç besleme kablosunun hatalı bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
E799	İplik kesme işleminde zaman aşımı	• İplik kesme kontrolü işlemi, önceden belirlenen süre içinde (üç saniyede) tamamlanmıyor.	• Kurulmuş olan makine kafasının seçilen makine kafası tipinden farklı olup olmadığını kontrol edin.

* Yıldız (*) işaretli hata numarası, IT panel eğer dikiş makinesine bağlıysa ekranda görülür, aksi takdirde görülmez.

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E808	Solenoid'te kısa devre	Solenoid gücünün voltajı normale dönmüyor.	Makine kafası kablosunun kasnak kapağı ya da benzeri bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.
E811	Anormal voltaj	- Garanti edilenden yüksek voltaj verilmiş olabilir. 100V spesifikasyonuna sahip olan SC-923 modele 200V verilmiş. - JA: 120V elektrik paneline 220V uygulanmış. - CE: 230V elektrik paneline 400V uygulanmış.	- Uygulanan voltajın voltaj anma değerinden + (artı) %10 ya da daha fazla olup olmadığını kontrol edin. 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Yukarıdaki durumlarda, GÜÇ devre kartı bozulmuştur.
		- Garanti edilenden düşük voltaj verilirse. 200V spesifikasyonuna sahip olan SC-923 modele 100V verilmiş. - JA: 220V elektrik paneline 120V uygulanmış. - Aşırı voltaj uygulaması nedeniyle iç devre bozulmuş olabilir.	- Gerilimin anma değerinden - (eksi) %10 ya da daha düşük olup olmadığını kontrol edin. 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. - Sigorta ya da canlandıran direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin.
E900	Motor sürücüsü aşırı yük	E007 ile aynı	Kasnağın elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin.
E902	Ana mil aşırı akım	Ana motor aşırı akım	Kasnağı elle döndürerek tutukluk yapıp yapmadığını veya gevşek olup olmadığını kontrol edin.
E906	Çalışma paneli iletişim hatası	- Çalışma paneli kablosu bağlı değil - Çalışma paneli bozuk.	- Çalışma paneli konektöründe (CN38) gevşeme ya da bağlantı sorunu olup olmadığını kontrol edin. - Çalışma paneli kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına sıkışmış olabilir.
E912	Ana mil kontrol edilemiyor	Hız anormalliği	Kasnağı elle döndürerek gevşek olup olmadığını kontrol edin.
E922	Ana mil kontrol edilemiyor	Program hatası	Yakınlarda gürültü kaynağı olup olmadığını kontrol edin.
E924	IPM elemanı hatası	Ana motor aşırı akım	Kasnağı elle döndürerek tutukluk yapıp yapmadığını veya gevşek olup olmadığını kontrol edin.
E942	Arızalı EEPROM	EEPROM üzerine veri yazdırılamıyor.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E955	Elektrik akımı sensörü hatası	Makine dururken elektrik akımı çekiliyor.	Kasnağın elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin.
E963	IPM sıcaklık anormalliği	IPM ısı üretiyor.	IPM'in iyice sabitlendiğini kontrol edin.
E977	CPU arızası algılama	CPU'da bir program hatası olması durumu	

Yıldız () işaretli hata numarası, IT panel eğer dış makinesine bağlıysa ekranda görülür, aksi takdirde görülmez.