

TÜRKÇE

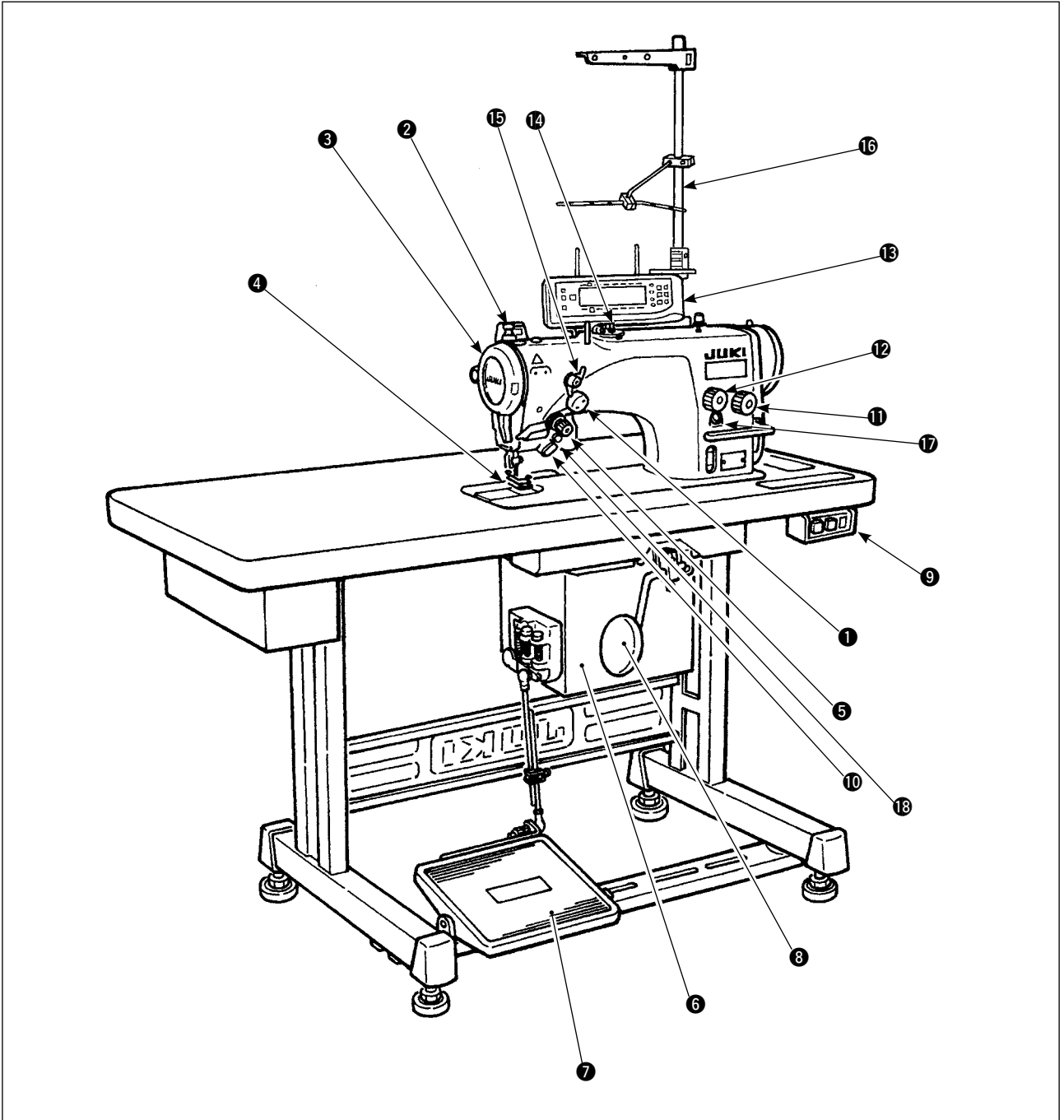
**LZ-2290A / IT-100D / SC-915
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

| | |
|--|-----------|
| 1. MAKİNE BİLEŞENLERİNİN ADLARI | 1 |
| 2. ÖZELLİKLER | 2 |
| 2-1. Makine kafasının özellikleri | 2 |
| 2-2. Elektrik kutusu özellikleri | 2 |
| 3. DİKİŞ DESENİ TABLOSU | 3 |
| 4. MONTAJ | 4 |
| 4-1. Dikiş makinesi kafasının montajı | 4 |
| 4-2. İğne mili durdurucusunun çıkarılması..... | 5 |
| 4-3. Dizliğin takılması | 5 |
| 4-4. Dizliğin yüksekliğinin ayarlanması | 5 |
| 4-5. Elektrik kutusunun montajı | 6 |
| 4-6. Güç anahtarı kablosunun bağlanması (Japonya ve genel ihracat alanı) | 6 |
| 4-7. İşletim panelinin montajı (IT-100D) | 6 |
| 4-8. Kabloların bağlanması | 7 |
| (1) Kabloların hazırlanması | 7 |
| (2) Konektörlerin bağlanması | 8 |
| 4-9. Bağlantı çubuğunun takılması | 11 |
| 4-10. Pedalın ayarlanması | 11 |
| 4-11. İplik çardağının montajı..... | 12 |
| 4-12. Kuş yuvası önleme (CB) tipi dikiş makinesinin montajı | 12 |
| 4-13. Yağlama (LZ-2290A-SS · A-SU (-7)) | 13 |
| 4-14. Test çalıştırması..... | 14 |
| (1) Gücü açın..... | 14 |
| (2) Pedalın kullanımı | 14 |
| 5. DİKİŞ ÖNCESİ HAZIRLIKLAR | 15 |
| 5-1. İğnenin takılması | 15 |
| 5-2. Mekiğin çıkarılması..... | 15 |
| 5-3. Masura ipliğinin sarılması..... | 15 |
| 5-4. Mekiğin ve masuranın yerleştirilmesi..... | 16 |
| 5-5. Makine kafasına iplik geçirme | 17 |
| 5-6. Dikiş uzunluğunun ayarlanması..... | 17 |
| 5-7. Yoğun dikişin ayarlanması..... | 17 |
| 6. İŞLETİM PANELİNİN KULLANIMI | 18 |
| 6-1. Kısımların adları ve işlevleri | 18 |
| 6-2. Desen ayarlama öncesi | 20 |
| (1) Zikzak genişliğinin sınırlanması | 20 |
| (2) Dikiş temel hattı referansının ayarlanması..... | 22 |
| 6-3. Ana ekran | 23 |
| 6-4. Her ekranda görünen piktogramların listesi | 24 |
| 6-5. Dikme deseninin ayarı..... | 35 |
| (1) Zikzak deseninin seçilmesi | 35 |
| 6-6. Dikme biçiminin ayarlanması | 37 |
| (1) 2 kademeli zikzak, 3 kademeli zikzak ve 4 kademeli zikzak dikiş | 37 |
| (2) Fisto dikişi | 38 |
| (3) Gizli dikiş dikme | 40 |
| (4) Özel desen dikme | 41 |
| 6-7. Ters beslemeli dikiş | 42 |
| (1) Standart yoğunlaştırma..... | 43 |
| (2) 2 noktalı yoğunlaştırma..... | 44 |
| (3) Özel yoğunlaştırma | 46 |
| (4) Her bir biçimde ters beslemeli dikiş karşılaştırma tablosu | 47 |
| 6-8. Dikme türünün seçimi | 48 |
| (1) Bindirme dikişi | 48 |
| (2) Programlı dikiş | 48 |
| 6-9. Özel desen | 50 |
| (1) Özel desen ayarlaması | 50 |
| (2) Yeni özel desen oluşturulması | 51 |
| (3) Özel desen düzenlemesi..... | 52 |
| (4) Özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi | 52 |
| 6-10. Özel yoğunlaştırma | 54 |
| (1) Özel yoğunlaştırma ayarı | 54 |
| (2) Özel yoğunlaştırma düzenleme | 55 |
| 6-11. Desen dikişi | 56 |
| (1) Desen dikme ayarları | 56 |
| (2) Desen dikişinin kaydedilmesi | 57 |
| (3) Desen dikişinin kopyalanması ve silinmesi | 58 |

| | |
|---|------------|
| 6-12. Devamlı dikiş | 59 |
| (1) Yeni devamlı dikiş oluşturulması | 60 |
| (2) Devamlı dikiş düzenlemesi | 60 |
| (3) Devamlı dikişin kopyalanması ve silinmesi | 62 |
| 6-13. Çevrim dikişi | 63 |
| (1) Yeni çevrim dikişi oluşturulması | 63 |
| (2) Çevrim dikişi düzenleme | 63 |
| (3) Çevrim dikişinin kopyalanması ve silinmesi | 65 |
| (4) Öğretme | 66 |
| (5) Çevrim dikişi kullanarak sabit boyutlu dikiş yapma | 67 |
| 6-14. Sayaç | 67 |
| (1) İplik kesme sayacı | 67 |
| (2) Masura ipliği sayacı | 67 |
| 6-15. Bilgi | 68 |
| (1) Dikme ortak verileri | 69 |
| (2) Dikme yönetimi bilgisi | 71 |
| (3) İletişim modu | 74 |
| 6-16. İşlevler için ayarlar | 78 |
| (1) İşlev ayar modunun değiştirilmesi | 78 |
| (2) İşlev ayarı listesi | 81 |
| (3) İşlevlerin seçiminin ayrıntılı açıklaması | 85 |
| 6-17. Harici arayüz | 91 |
| (1) Ortam giriş yeri..... | 91 |
| (2) Ethernet bağlantı noktası | 91 |
| (3) RS-232C kapısı..... | 91 |
| (4) Genel giriş kapısı (Üretim kontrol anahtarı bağlama konektörü)..... | 91 |
| 6-18. Maksimum dikiş hızının ayarlanması | 92 |
| 6-19. Panel bellek anahtarı ayarı | 92 |
| 7. DİKME | 94 |
| 7-1. İplik gerilimini ayarlama | 94 |
| 7-2. Bastırma ayağı basıncının ayarlanması | 95 |
| 7-3. Tek tuş tipi ters beslemeli dikiş mekanizması | 95 |
| 7-4. El anahtarı | 97 |
| 8. STANDART AYARLAMA | 98 |
| 8-1. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması (LZ-2290A-SS · A-SU (-7)) | 98 |
| 8-2. Yüz plakası bölümünün yağlanma miktarının ayarlanması (LZ-2290A-SS · A-SU (-7)) | 98 |
| 8-3. Bastırma ayağı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması | 99 |
| 8-4. Bastırma ayağının mikro-kaldırma mekanizmasının ayarlanması | 99 |
| 8-5. Transport dişlisinin yüksekliği ve eğimi | 99 |
| 8-6. Kanca ayarlama modu | 100 |
| 8-7. Kancanın takılması/çıkarılması | 102 |
| 8-8. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması | 103 |
| 8-9. İğneden kancaya zamanlamasının ve iğne siperinin ayarlanması | 103 |
| 8-10. İğnenin durma konumunun ayarlanması | 104 |
| 8-11. İplik kesicinin ayarlanması | 104 |
| 8-12. İğne ipliği besleme cihazının ayarlanması (Sadece iplik kesicili tip) | 105 |
| 8-13. Kuş yuvası önleme (CB) tipi tokatlayıcının ayarlanması | 106 |
| 8-14. Kuş yuvası önleme (CB) tipi bastırma ayağı bıçağının değiştirilme prosedürü | 107 |
| 9. BAKIM | 108 |
| (1) Elektrik sigortasının değiştirilmesi | 108 |
| (2) İşletim paneli ekran gösterimi kontrastının ayarlanması | 108 |
| (3) Suyu Boşaltma (Sadece kuş yuvası önleme (CB) tipi) | 109 |
| (4) Toz torbasını temizleme (Sadece kuş yuvası önleme (CB) tipi)..... | 109 |
| (5) Alt kapağa takılı soğutma fanının temizlenmesi..... | 109 |
| (6) Kanca bölümünün temizlenmesi | 110 |
| (7) Kontrol kutusunun arka kapağının temizlenmesi | 110 |
| (8) İşletim paneli ekranının temizlenmesi..... | 110 |
| (9) Kanca mili yağ fitilini değiştirme prosedürü..... | 110 |
| (10) USB port | 111 |
| 10. BUNUN GİBİ BİR DURUMDA ! | 112 |
| 11. HATA GÖSTERİMİ | 113 |
| 11-1. Hata kodu listesi (Panel üzerinde hata gösterimi) | 114 |
| 12. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER | 117 |

1. MAKİNE BİLEŞENLERİNİN ADLARI



- | | |
|--|---|
| ① İğne ipliği çekip çıkarma cihazı (LZ-2290A(U)-7) | ⑩ El anahtarı |
| ② Tokatlayıcı anahtarı (WB, CB tipi) | ⑪ Dikiş boyu kadranı |
| ③ İplik verici kapağı | ⑫ Yoğunlaştırma kadranı |
| ④ Parmak siperi | ⑬ İşletim panelinin |
| ⑤ İplik gerilimi kontrolörü (Döner gerilim) | ⑭ Bobin sarıcı |
| ⑥ Elektrik kutusu | ⑮ Gerilim kontrolörü No. 1 (Ön gerilim) |
| ⑦ Pedal | ⑯ İplik çardağı |
| ⑧ Dizlik kolu | ⑰ Yağlama deliği |
| ⑨ Güç anahtarı | ⑱ Ayna ters çevirme anahtarı |

2. ÖZELLİKLER

2-1. Makine kafasının özellikleri

| Model (Dakika-miktar / yağlama tipi) | LZ-2290A-SS | LZ-2290A-SS-7 | LZ-2290A-SU | LZ-2290A-SU-7 |
|--------------------------------------|---|---------------|-------------------------------|---------------|
| Uygulama | Hafif ağırlıklı malzemelerden orta ağırlıklı malzemelere kadar | | | |
| Maksimum dikiş hızı | 5.000 sti/min (*1) | | 4.500 sti/min (*1) | |
| Maks. zikzak genişliği | 10 mm (*2) | | | |
| Maks. besleme adımı | 5 mm (kademersiz ince ayar) | | 2,5 mm (kademersiz ince ayar) | |
| Dikiş deseni | 8 çeşit 14 desen (kişiye özel desen: En çok 500 dikiş, 20 çeşit kaydedilebilir.) | | | |
| İğne | SCHMETZ 438, ORGAN DPX5 : #65 ila #90 | | | |
| Kullanılan yağ | JUKI New Defrix Oil No. 1 | | | |
| İplik kesici | Yok | Var | Yok | Var |
| Besleme metodu | Standart besleme | | Malzeme kayması önleme | |
| Gürültü | * İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : A-80,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min. | | | |

| Model (Kuru-kafalı tip) | LZ-2290A-DS | LZ-2290A-DS-7 | LZ-2290A-DU | LZ-2290A-DU-7 |
|-------------------------|---|---------------|-------------------------------|---------------|
| Uygulama | Hafif ağırlıklı malzemelerden orta ağırlıklı malzemelere kadar | | | |
| Maksimum dikiş hızı | 4.000 sti/min (*1) | | | |
| Maks. zikzak genişliği | 10 mm (*2) | | | |
| Maks. besleme adımı | 5 mm (kademersiz ince ayar) | | 2,5 mm (kademersiz ince ayar) | |
| Dikiş deseni | 8 çeşit 14 desen (kişiye özel desen: En çok 500 dikiş, 20 çeşit kaydedilebilir.) | | | |
| İğne | SCHMETZ 438, ORGAN DPX5 : #65 ila #90 | | | |
| İplik kesici | Yok | Var | Yok | Var |
| Besleme metodu | Standart besleme | | Malzeme kayması önleme | |
| Gürültü | * İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : A-80,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min. | | | |

- * 1. Maksimum dikme hızı dikiş başına zikzak genişliği miktarıyla sınırlıdır. En çok 4 mm: 5.000 sti/min (LZ-2290A-SU: 4.500 sti/min, LZ-2290A-DS · A-DU (-7): 4.000 sti/min), en çok 5 mm: 4.000 sti/min, en çok 6 mm: 3.500 sti/min, en çok 8 mm: 3.000 sti/min
· Dönüş sayısını dikilecek ürüne ve işleme göre doğru ayarlayın.
- * 2. Maks. zikzak genişliği standart besleme sırasında 8 mm ile sınırlıdır.

2-2. Elektrik kutusu özellikleri

■ Genel ihracat için

| | | |
|-----------------|--|----------------------------|
| Besleme voltajı | Tek fazlı 200V / 220V / 240V | 3 fazlı 200V / 220V / 240V |
| Frekans | 50 Hz / 60 Hz | |
| Anma akımı | 4.6A / 4.3A / 4.0A | 3.0A / 2.7A / 2.3A |
| Çalışma ortamı | Sıcaklık: 0 ila 40°C Nem: %90 veya daha az | |

■ CE için

| | | |
|-----------------|--|--|
| Besleme voltajı | Tek fazlı 220V / 230V / 240V | |
| Frekans | 50 Hz/60 Hz | |
| Anma akımı | 4.3A / 4.2A / 4.0A | |
| Çalışma ortamı | Sıcaklık: 0 ila 40°C Nem: %90 veya daha az | |

■ JUS için

| | | |
|-----------------|--|----------------------------|
| Besleme voltajı | Tek fazlı 100V / 110V / 120V | 3 fazlı 200V / 220V / 240V |
| Frekans | 50 Hz / 60 Hz | |
| Anma akımı | 8.0A / 7.5A / 7.0A | 3.0A / 2.7A / 2.3A |
| Çalışma ortamı | Sıcaklık: 0 ila 40°C Nem: %90 veya daha az | |

3. DİKİŞ DESENİ TABLOSU

| Desenin adı | | Dikiş deseni | Desen için dikiş sayısı | Maks. zikzak genişliği | Açıklamalar |
|-------------------------|-----------------------|--------------|-------------------------|------------------------|-------------|
| Düz dikiş | | | 1 | — | |
| 2 kademeli zikzak dikiş | | | 2 | 10 | |
| 3 kademeli zikzak dikiş | | | 4 | 10 | |
| 4 kademeli zikzak dikiş | | | 6 | 10 | |
| Fisto (sağ) | Standart fisto | | 24 | 10 | |
| | Hilal fisto | | | | |
| | Eşit genişlikte fisto | | | | |
| | Eşit genişlikte fisto | | 12 | | |
| Fisto (sol) | Standart fisto | | 24 | 10 | |
| | Hilal fisto | | | | |
| | Eşit genişlikte fisto | | | | |
| | Eşit genişlikte fisto | | 12 | | |
| Gizli dikiş (sağ) | | | 2 + a | 10 | |
| Gizli dikiş (sol) | | | | | |
| Kişiyeye özel desen | | — | 500 | 12 | |

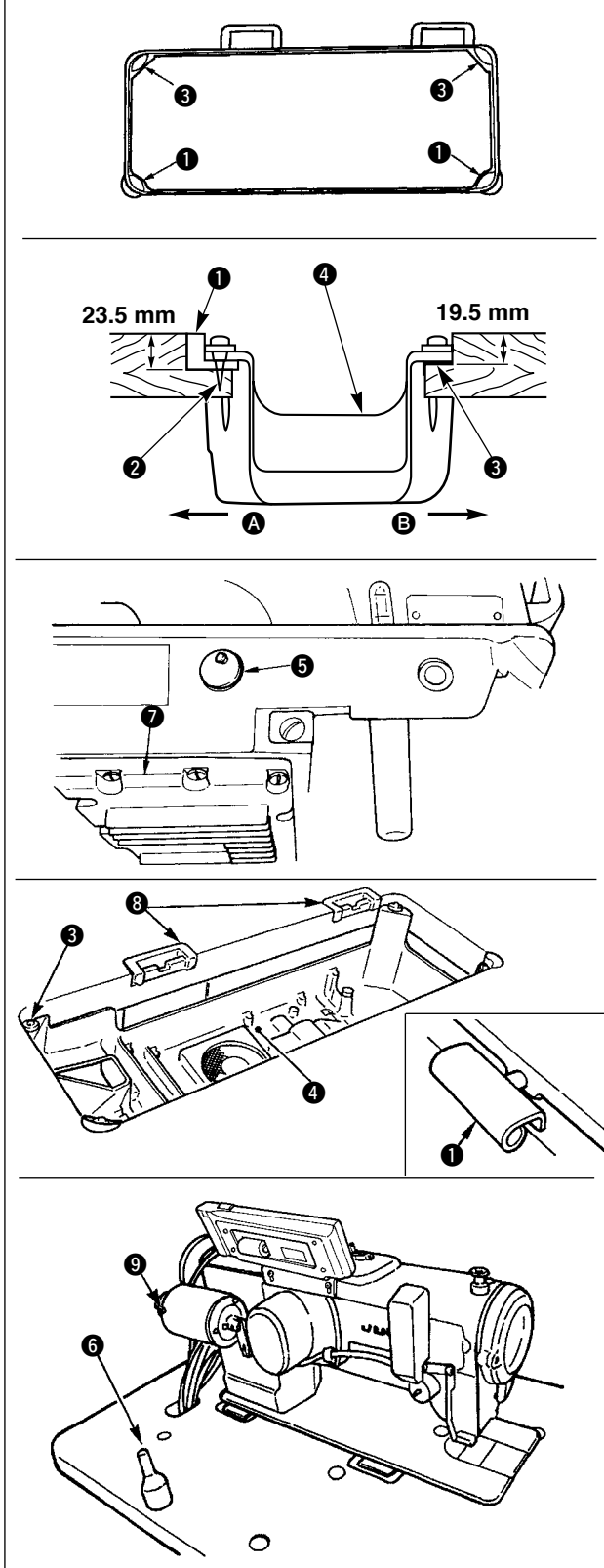
4. MONTAJ

UYARISI:



- Dikiş makinesinin montajını eğitimli teknik personele yaptırın.
- Bedensel hasarı önlemek için, elektrik tesisatını satıcımıza veya elektrik teknisyenine yaptırın.
- Dikiş makinesini aktarma işini mutlaka iki veya daha fazla kişiye yaptırın ve onu yük arabasıyla taşıyın.
- Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olacağı bedensel hasarları önlemek için, makinenin kurulumu tamamlanmadan güç kablosunu prize takmayın.
- Elektrik kaçağından kaynaklanacak bedensel hasarları önlemek için, mutlaka topraklı hat kullanın.
- Güvenlik koruma kapağını, parmak siperini, vb mutlaka takın.

4-1. Dikiş makinesi kafasının montajı



■ Alt kapağın takılması

1) Alt kapak makine tablası oyuğunun dört köşesine oturmalıdır.

2) Yukarıda gösterildiği gibi çivileri 2 kullanarak yan taraftaki A (operatör tarafı) iki kauçuk oturağı 1 sabitleyin. Kauçuk bazlı bir yapışkan kullanarak yan taraftaki B (menteşeli taraf) iki oturak yastığı 3 yapıştırın. Sonra alt kapağı 4 sabitlenen oturakların üstüne yerleştirin.

3) Makine yatağına takılı havalandırma kapağını 5 çıkarın. (Makine kafasının makine tablasından söküldüğü durumda makine kafasını taşıırken kapağı 5 mutlaka takın.)

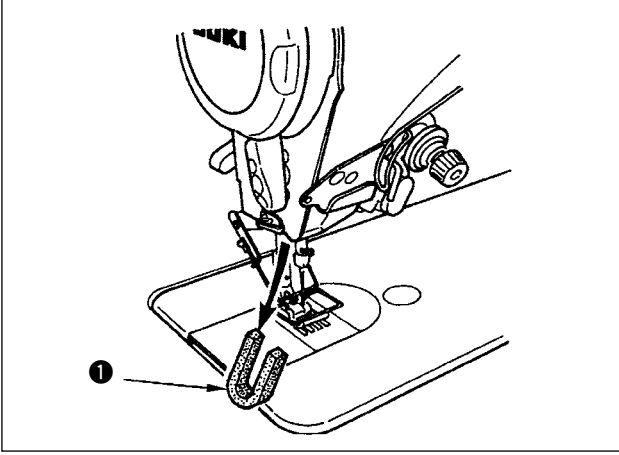


DİKKAT Dikiş makinesi havalandırma kapağı 5 çıkarılmadan çalıştırılırsa, karter kısmından 7 yağ kaçağı olabilir.

4) Menteşeyi 1 makine yatağındaki açıklığa takın ve makine kafasını, dört köşedeki yastıklar 3 üstüne yerleştirmeden önce tabla kauçuğu menteşesine 8 takın.

5) Kafa destek milini 6 makine tablasına takın. (Ancak, bu adım AK 9 cihazlı makine için gerekli değildir.)

4-2. İğne mili durdurucusunun çıkarılması

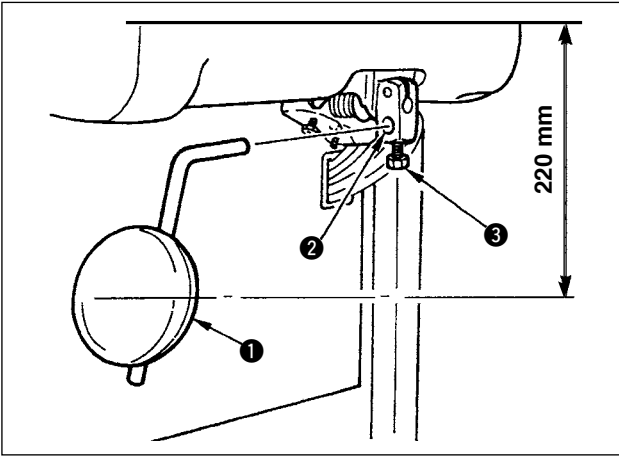


Taşıma için iğne mili durdurucusunu ❶ çıkarın.



Çıkarılan iğne mili durdurucusunu saklayın ve dikiş makinesini taşıdığınız zaman bu iğne mili durdurucusunu takın. İğne mili durdurucusu kuvvetle çekilip, çıkarılırsa kırılabilir. İğne milini hafifçe sağa veya sola hareket ettirin ve iğne mili durdurucusunu yavaşça dışarı çekin.

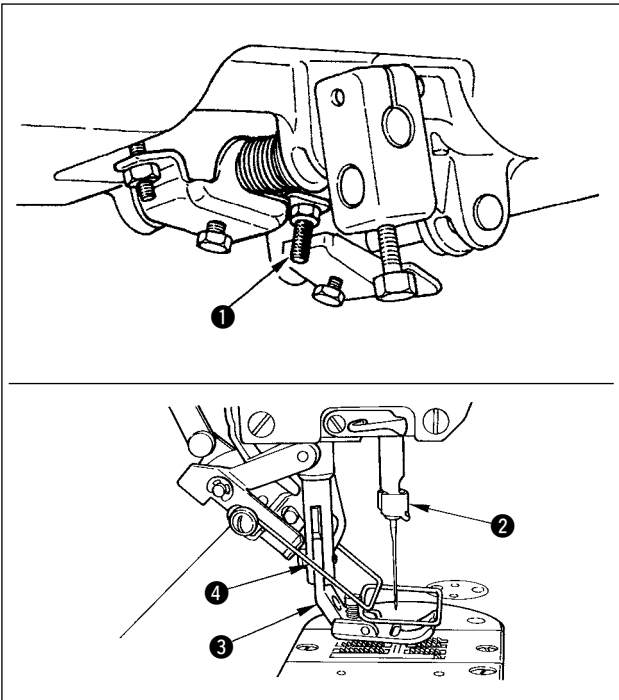
4-3. Dizliğin takılması



Dizliği takma deliğine ❷ geçirin ve civatayla ❸ sabitleyin.

* Dizlik yastığının ❶ konumunu uygun bir yere ayarlayın. Referans boyut için, bu konum tablanın alt yüzünden 220 mm mesafededir.

4-4. Dizliğin yüksekliğinin ayarlanması

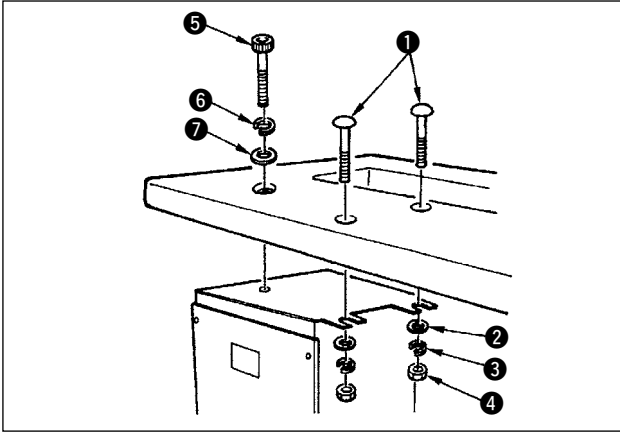


- 1) Dizlik kullanılarak kaldırılmış bastırma ayağının standart yüksekliği 10 mm'dir.
- 2) Bastırma ayağı yüksekliğini dizlik ayarlama vidasıyla ❶ ayarlayabilirsiniz.



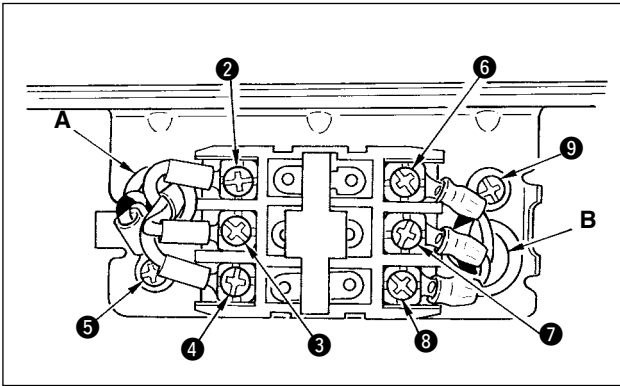
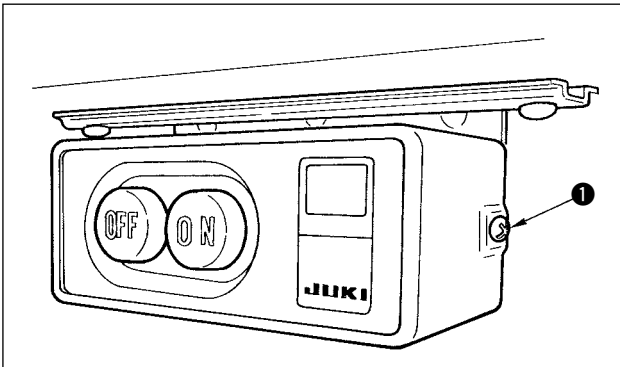
İğne mili ❷ ve bastırma ayağı ❸ veya tokatlayıcı ❹ ve bastırma ayağı ❸ birbirine temas ettiği için, dikiş makinesini bastırma ayağı ❸ 10 mm veya daha fazla kaldırılmış olarak çalıştırmayın.

4-5. Elektrik kutusunun montajı



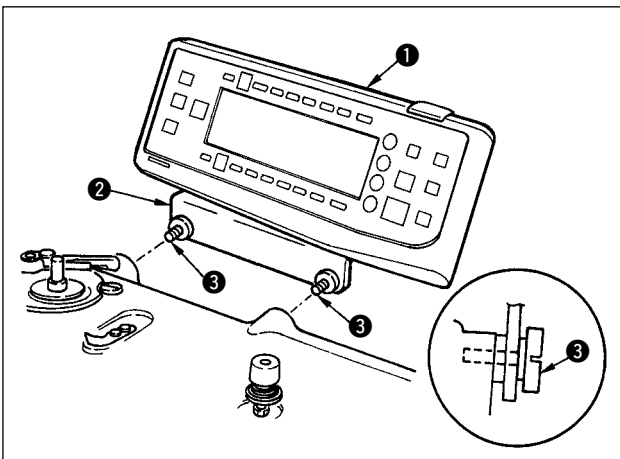
Makineyle birlikte temin edilen yuvarlak başlı cıvataları ①, düz rondelaları ②, yaylı rondelaları ③ ve somunları ④ kullanarak ve kafanın ⑤ üzerindeki altıgen girintili somunu, yaylı rondelayı ⑥ ve düz rondelayı ⑦ kullanarak, elektrik kutusu masanın altına şekilde gösterilen şekilde tespit edin.

4-6. Güç anahtarı kablosunun bağlanması (Japonya ve genel ihracat alanı)



- 1) Aksesuar olarak sağlanan güç anahtarının yan tarafında bulunan vidayı ③ gevşetin ve güç anahtarının kapağını çıkarın.
- 2) Elektrik kutusunun giriş güç kablosunun bağlanması.
 - **Elektrik kutusunun giriş güç kablosu 4P ise** 4P kablosunu güç anahtarının A deliğinden geçirin ve yeşil/sarı teli ⑤ noktasına, beyaz teli ② noktasına, siyah teli ③ noktasına ve kırmızı teli ④ noktasına vidalarla iyice sabitleyin.
 - **Elektrik kutusunun giriş güç kablosu 3P ise** 3P kablosunu güç anahtarının A deliğinden geçirin ve yeşil/sarı teli ⑤ noktasına, kahverengi teli ② noktasına ve gök mavisi teli ③ noktasına vidalarla iyice sabitleyin.
- 3) Aksesuar olarak sağlanan güç kablosunun bağlanması.
 - **3 fazlı güç kablosu durumunda** Güç kablosunu güç anahtarının B deliğinden geçirin ve yeşil/sarı teli ⑨ noktasına, beyaz teli ⑥ noktasına, siyah teli ⑦ noktasına ve kırmızı teli ⑧ noktasına vidalarla iyice sabitleyin.
 - **Tek fazlı güç kablosu durumunda** Güç kablosunu güç anahtarının B deliğinden geçirin ve yeşil/sarı teli ⑨ noktasına ve diğer telleri ⑥ ve ⑦ noktalarına vidalarla iyice sabitleyin. ⑧ noktası kullanılmaz.
- 4) Güç anahtarı kapağının takılması
Güç anahtarının yan tarafındaki vidayı ① iyice sıkın.

4-7. İşletim panelinin montajı (IT-100D)



- 1) İşletim panelini ① panel montaj konsoluna ② takılmış bulunan vidaları ③ kullanarak makine kafasına monte edin.



Kırılmasını önlemek için işletim panelini sökmeyin.

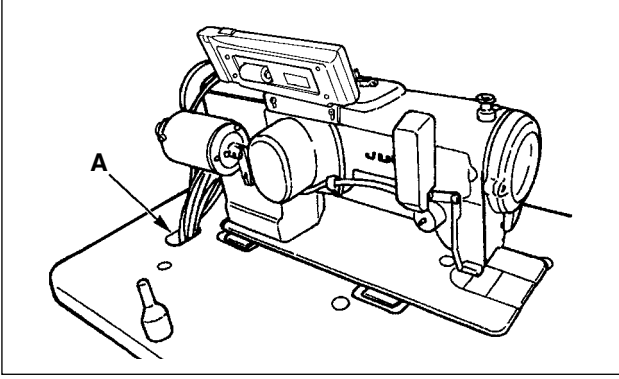
4-8. Kabloların bağlanması



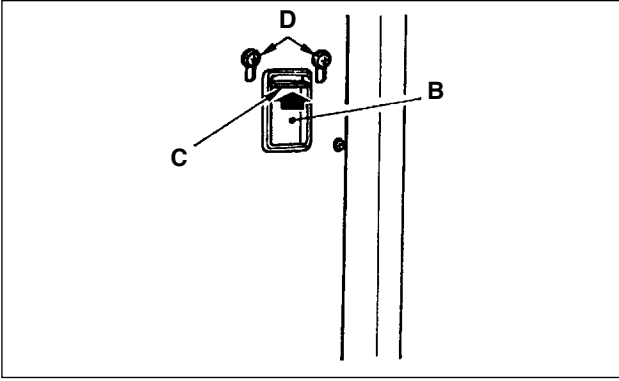
UYARI:

- Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olacağı bedensel hasarları önlemek için, bu işi güç anahtarını kapattıktan ve en az 5 dakika bekledikten sonra yapın.
- Yanlış kullanımın ve yanlış özelliklerin neden olduğu bedensel hasarların önlenmesi için, karşılık gelen tüm konektörleri mutlaka belirtilen yerlere bağlayın.
- Yanlış kullanımın neden olduğu bedensel hasarları önlemek için, konektörü mutlaka kilitleyin.
- İlgili cihazların kullanımıyla ilgili ayrıntılar için, bu cihazları kullanmadan önce bunlarla birlikte verilen Kullanma Kılavuzlarını dikkatle okuyun.

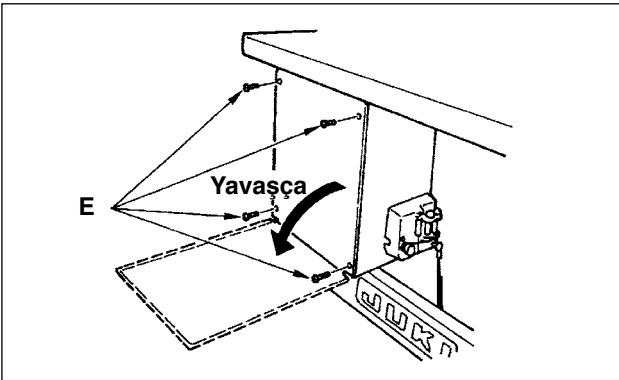
(1) Kabloların hazırlanması



- 1) Makine kafasından tablanın alt tarafına gelen kabloları tabladaki A deliğinden geçirin.



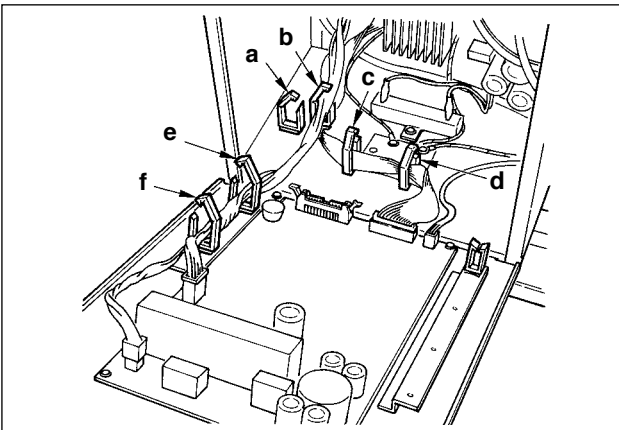
- 2) Vidaları D gevşetin ve ön kapakta bulunan B deliğinden geçen kabloların bastırıcı plakasını C kaldırın ve plakayı geçici olarak sıkın.



- 3) Elektrik kutusunun arka kapağını sabitleyen dört vidayı E çıkarın. Arka kapağı açarken, ona elinizle bastırarak, resimde gösterildiği gibi duruncaya kadar yavaşça yaklaşık 90° açın.



Arka kapağın düşmesini engellemek için mutlaka elinizle arka kapağı destekleyin. Ayrıca, açılmış arka kapağa kuvvet uygulamayın.



- 4) "a", "b", "c", "d", "e" ve "f" kablo kısıpçalarının kilitlemelerini çıkarın.

Kablo kısıpçalarının çıkarılması

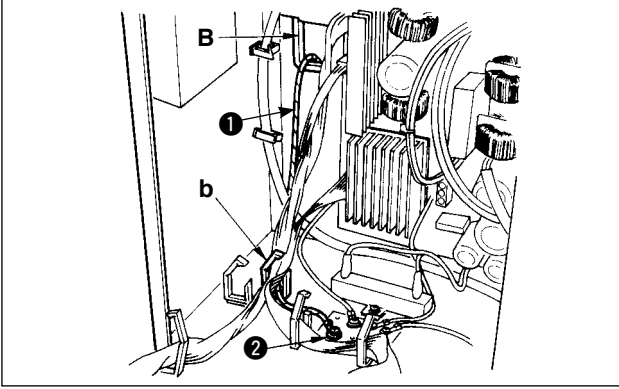
- 1 Hafifçe bastırarak
- 2 Kısıpçacı aşağı çekin.
- 3 Kısıpçacı açılır.

* Kablo kısıpçacının kilitlemesi için s. 11'e bakın.

(2) Konektörlerin bağlanması

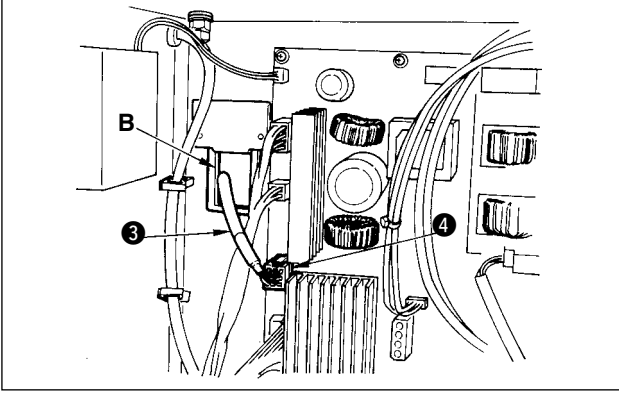


- Her konektörün takılma yönü vardır. Bu yönü kontrol edip, sağlam şekilde takın. (Kilitli tiplerde, kilitlemeye kadar içeri itin.)
- Konektörün zorlayarak takılması soruna veya kazaya neden olur.
- Teslimat sırasında takılı olan konektörleri asla çıkarmayın.
- Konektörler doğru takılmazsa dikiş makinesi çalışmaz. Sadece hata uyarısı veya benzeri bir sorun değil dikiş makinesinde veya elektrik kutusunda bozulma meydana gelir.

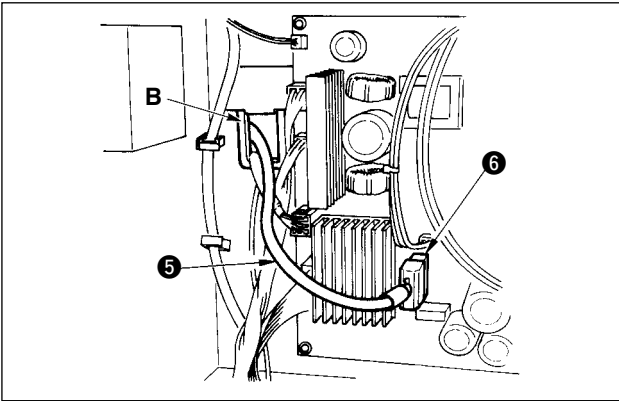


Kabloları aşağıdaki sırayla bağlayın.

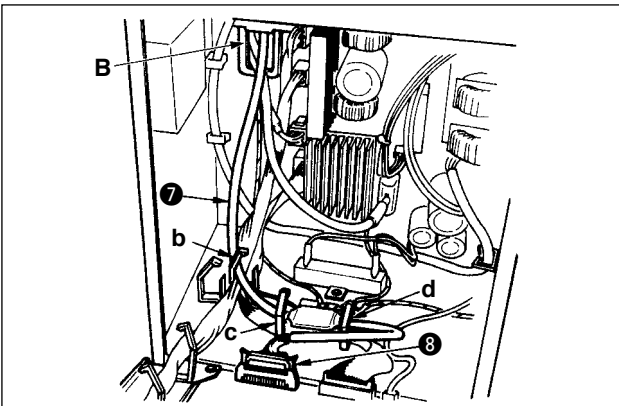
- 5) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen sarı/yeşil topraklama kablosunu ① B deliğinden ve resimde gösterildiği gibi "b" kablo kıskacı içinden geçirin ve resimdeki konumda ② vidayla sıkıştırın.



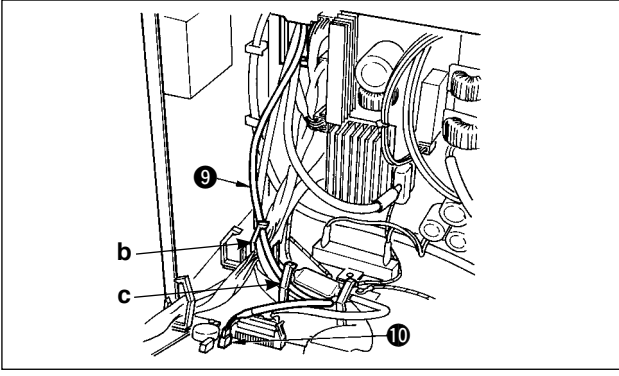
- 6) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz kare konektörün 9P siyah kablosunu ③ B deliğinden geçirin ve bu konektörü ön kapağa takılı devre kartının CN38 konektörüne ④ takın.



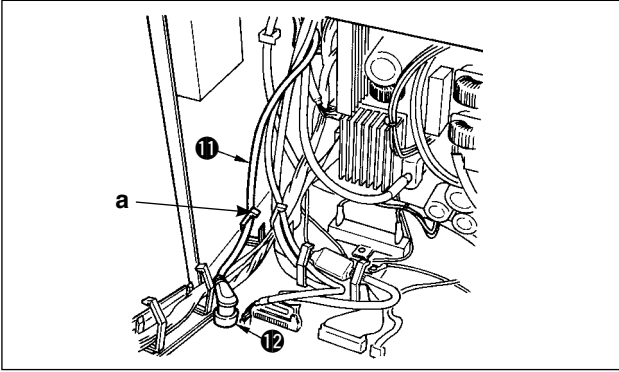
- 7) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz konektörün 4P siyah kablosunu ⑤ B deliğinden geçirin ve ön kapağa takılı devre kartının CN21 konektörüne ⑥ takın.



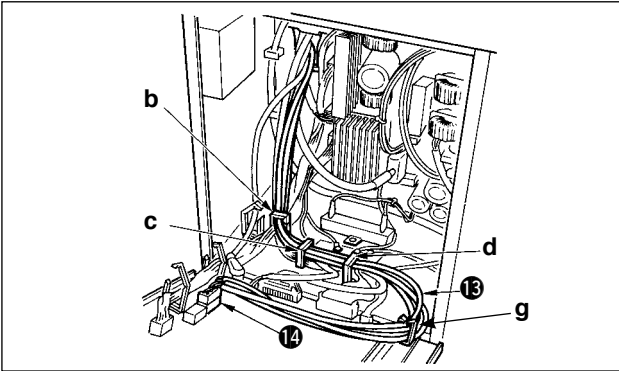
- 8) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek işletim panelinin gelen beyaz konektörün 26P kablosunu ⑦ B deliğinden geçirin, "b", "c" ve "d" kablo kıskaçlarından geçirin ve bu konektörü CN34 konektörüne ⑧ takıp, kilitleyin.



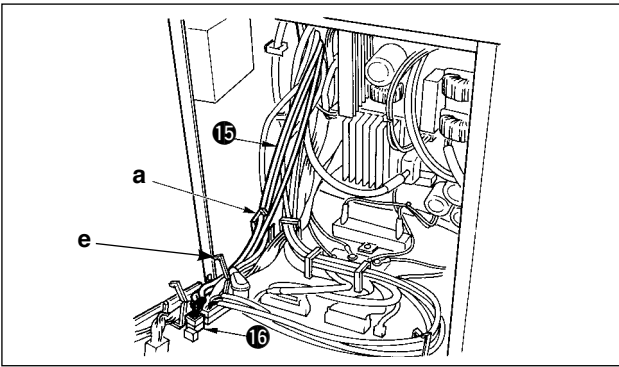
- 9) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen siyah konektörün 4P beyaz kablosunu 9 B deliğinden geçirin ve bu konektörü CN31 konektörüne 10 takın.



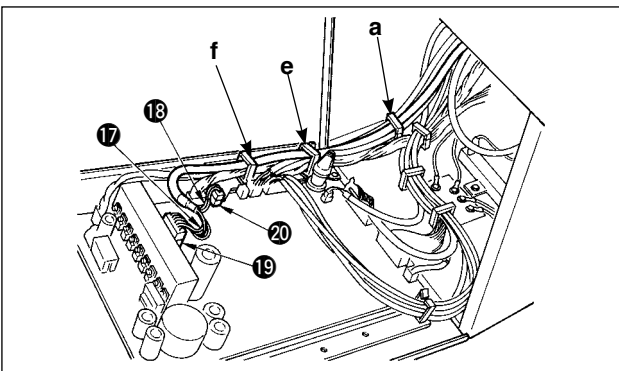
- 10) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen gri yuvarlak konektörün 7P kablosunu 11 B deliğinden ve "a" kablo kışkaçından geçirin ve bu konektörü CN30 konektörüne 12 takın.



- 11) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek kontrol panelinden gelen beyaz konektörün 12P kablosunu 13 B deliğinden geçirin, "b", "c", "d" ve "g" kablo kışkaçlarından geçirin ve bu konektörü CN53 konektörüne 14 takın. "b", "c" ve "d" kablo kışkaçlarını kapatın.



- 12) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz konektörün 3 6P kablosunu 15 B deliğinden ve "a" ve "e" kablo kışkaçlarından geçirin ve bu konektörü CN54 konektörüne 16 takın.

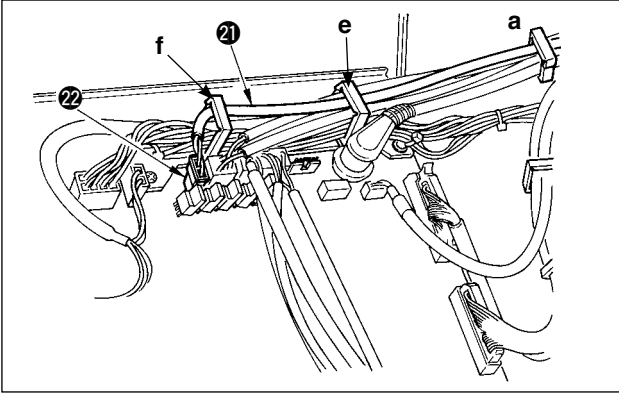


- 13) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz konektörün 10P Kablosunu 17 ve mavi konektörün 2P kablosunu 18 B deliğinden ve "a", "e" ve "f" kablo kışkaçlarından geçirin ve beyaz 10 P konektörünü CN51 19, mavi 2P konektörünü CN46 20 konektörüne takın.



Mavi 2P konektörü sadece iplik kesicili makede takılır.

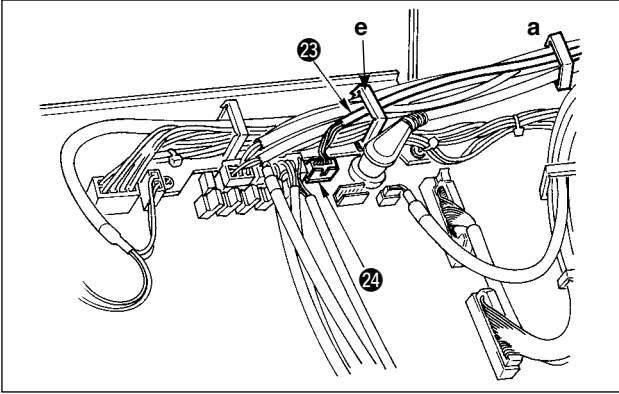
"a", "e" ve "f" kablo kışkaçlarını kapatın.



Otomatik kaldırıcı (AK121) kullanıldığı zaman:

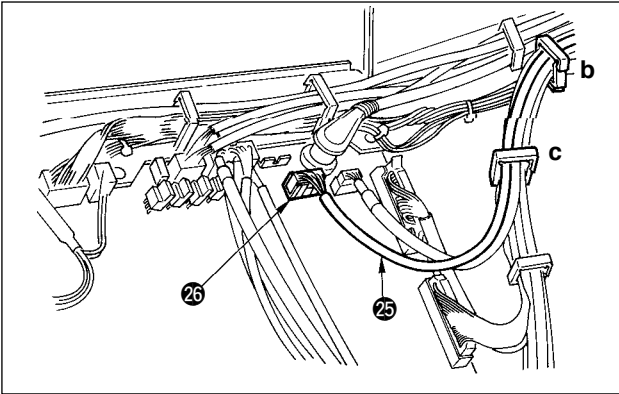
- 14) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek kontrol panelinden gelen beyaz konektörün 2P kablosunu 21 B deliğinden geçirin, "a", "e" ve "f" kablo kısaçlarından geçirin ve bu konektörü CN40 konektörüne 22 takın.

Tüm kurulum prosedürünü tamamladıktan sonra No. 23 işlev ayar değerini "0"dan "1"e değiştirin. Ayrıntılar için, bakınız s. 78 ve s. 81.



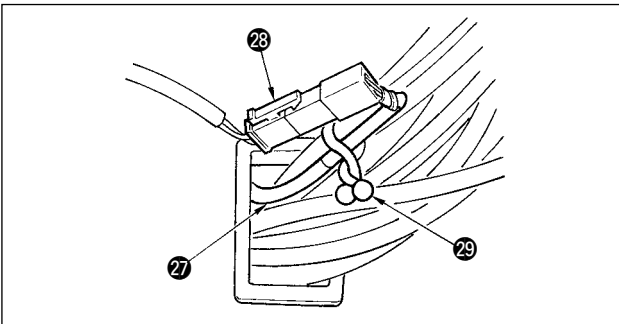
Kuş yuvası önleme cihazı (CB tipi) kullanıldığı zaman

- 15) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz küçük konektörün 6P kablosunu 23 B deliğinden ve "a" ve "e" kablo kısaçlarından geçirin ve bu konektörü CN52 konektörüne 24 takın.

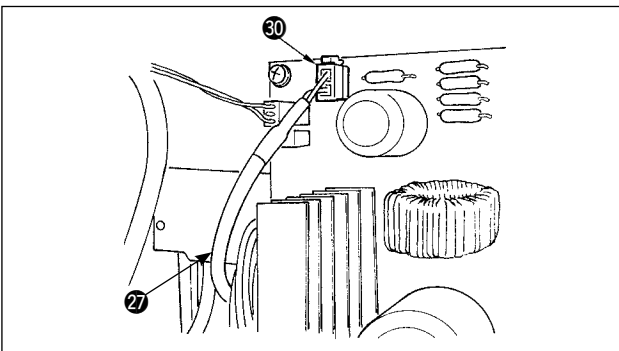


Sürekli çalışma için ayak pedalı (PK70 veya 71) kullanıldığı zaman:

- 16) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek kontrol panelinden gelen siyah konektörün 12P kablosunu 25 B deliğinden geçirin, "b" ve "c" kablo kısaçlarından geçirin ve bu konektörü CN32 konektörüne 26 takın.

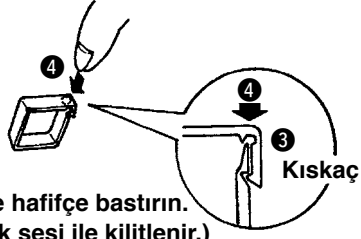


- 17) 2P kırmızı konektörün ve 2P beyaz konektörün takıldığı, aksesuar olarak verilen kablonun 27 2P beyaz konektörünü makine kafası kapağı altındaki 2P beyaz konektöre 28 bağlayın. Aksesuar olarak verilen omega kilidi 29 komşu kablolarla ve şekilde gösterilen kabloya 27 takın.



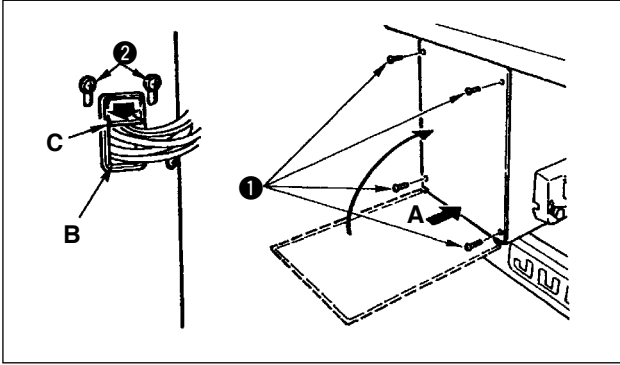
- 18) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek 2P kırmızı konektörün ve 2P beyaz konektörün takıldığı aksesuar olarak verilen kablonun 27 2P kırmızı konektör tarafını delikten geçirin ve kırmızı konektöre CN25 30 takın.

Kablo kiskacının kilitlemesi



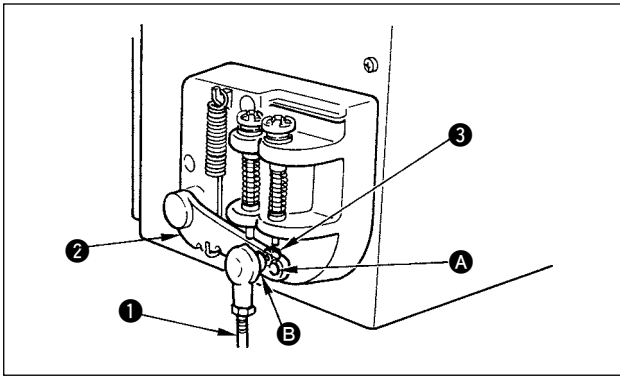
4 Kıskaçın köşesine hafifçe bastırın.
(Kablo kışacağı bir klik sesi ile kilitletir.)

Konektörün takılması tamamlandıktan sonra, kablo kışaklarını kilitleyin.



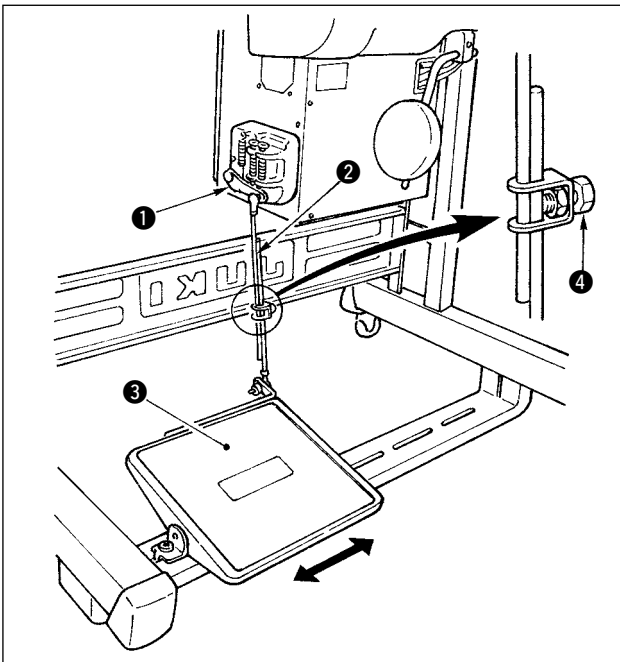
- 1) Kablonun arka kapak ve elektrik kutusu ana gövdesi arasına kısılmamasına dikkat edin, arka kapağın alt tarafında A kısmına bastırırken, arka kapağı kapatın ve dört vidayı 1 sıkın.
- 2) Kablonun bastırıcı C plakasını ön kapağın B deliğinden aşağı bastırın, kabloyu bastırın ve vidaları 2 sıkın.

4-9. Bağlantı çubuğunun takılması



- 1) Bağlantı çubuğunu 1 pedal manivelasının 2 montaj deliğine B somunla 3 tespit edin.
- 2) Bağlantı çubuğunu 1 montaj deliğine A takmak pedalın bastırılma hatvesini uzatır ve orta bir hızda pedal işletimi kolaylaştırır.

4-10. Pedalın ayarlanması



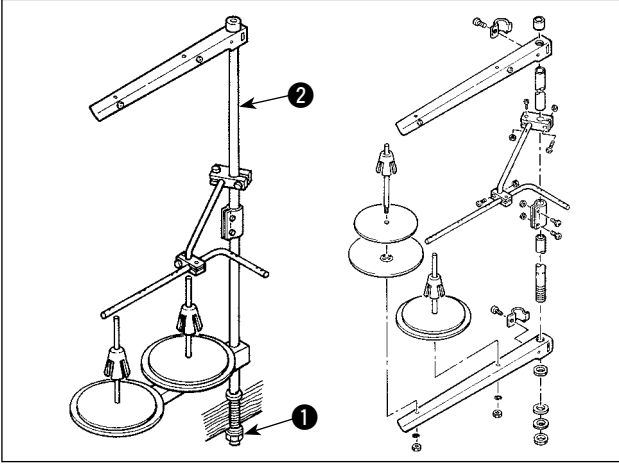
■ Bağlantı çubuğunun takılması

- 1) Pedalı 3 motor kontrol manivelası 1 ve bağlantı çubuğu 2 düzleşecek şekilde resimde oklarla gösterildiği gibi sağa veya sola hareket ettirin.

■ Pedal açısının ayarlanması

- 1) Pedalın eğikliği bağlantı çubuğunun uzunluğu değiştirilerek serbestçe ayarlanabilir.
- 2) Ayarlama vidasını 4 gevşetin ve bağlantı çubuğunun 2 uzunluğunu ayarlayın.

4-11. İplik çardağının montajı

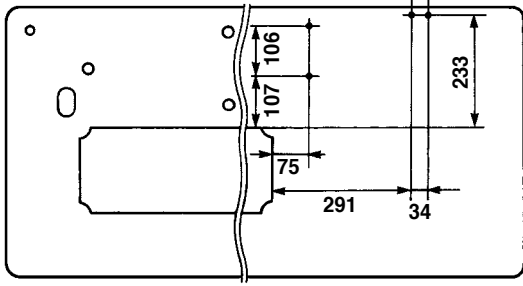


- 1) İplik çardağı ünitesi grubunu monte edin ve onu makine tablasındaki deliğe geçirin.
- 2) İplik çardağını sabitlemek için kilit somununu ① sıkın.
- 3) Tavan kabloları için, güç kablosunu masura destek çubuğunun ② içinden geçirin.

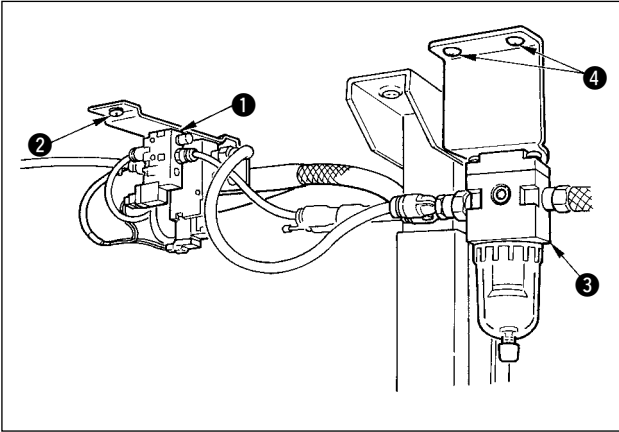
4-12. Kuş yuvası önleme (CB) tipi dikiş makinesinin montajı

(makine tablasının alt yüzeyi)

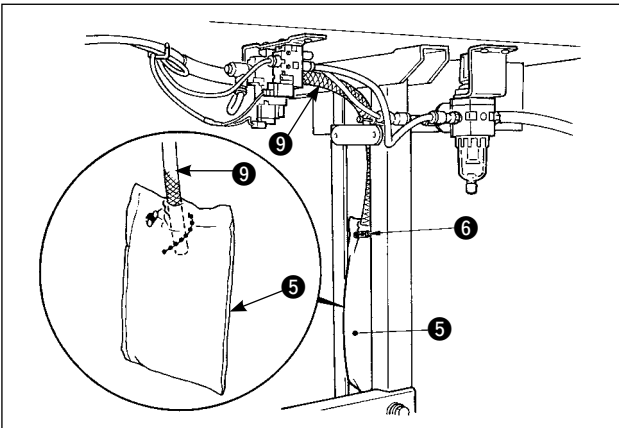
(mm)



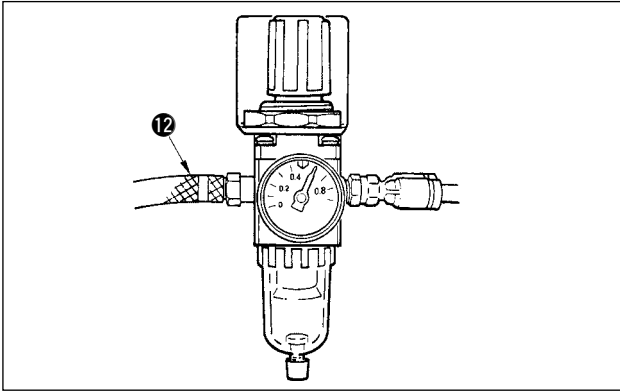
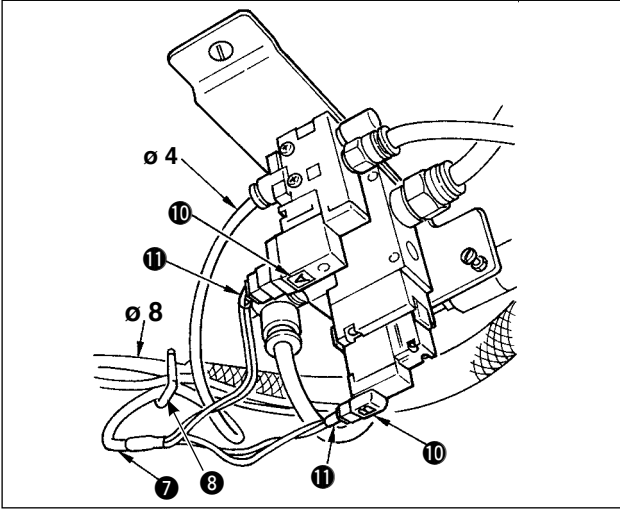
- 1) Makine tablasının alt yüzeyinde solenoid valfin (grup) ve regülatörün (grup) tespit vidalarının konumlarındaki noktaları delin. Ayrıca, orijinal JUKI tablasında tığla delikler açılır.



- 2) Solenoid valfi (grup) ① dikiş makinesiyle aksesuar olarak verilen ağaç vidasıyla ② takın.
- 3) Regülatörü (toplam grup) ③ dikiş makinesiyle aksesuar olarak verilen ağaç vidasıyla ④ takın.
- 4) Regülatöre (toplam grup) ③ takılı $\varnothing 6$ ve $\varnothing 8$ hortumlarını ilgili solenoid valflara bağlayın.



- 5) Toz torbasını ⑤ toz torbası hortumunun ⑨ üst ucuna geçirin ve dikiş makinesiyle aksesuar olarak verilen bant ⑥ ile sabitleyin.



- 6) Solenoid valf kordonunu (grup) 7 solenoid valfa ve kordonun sıcak damgasına ayarlayın ve bağlayın. 6P konektörü 10 11 elektrik kutusu içinde CM52 konektörüne bağlayın. (Bakınız "Kuş yuvası önleme cihazı kullanıldığı zaman, s. 10".)
- 7) Sırasıyla makine kafasından gelen ø4 hava hortumunu solenoid valf kısmına ve ø8 hava hortumunu toz torbası emme ağzına bağlayın.
- 8) Solenoid valfı ve hava hortumunu aksesuar olarak verilen çatal çiviyle 8 tabla üzerine sabitleyin.



1. Çatal çiviye hava hortumu ezilmeyecek şekilde takın.
2. Çatal çivinin konumunu kordon ve hava hortumu tabladan sarkmayacak şekilde belirleyin.

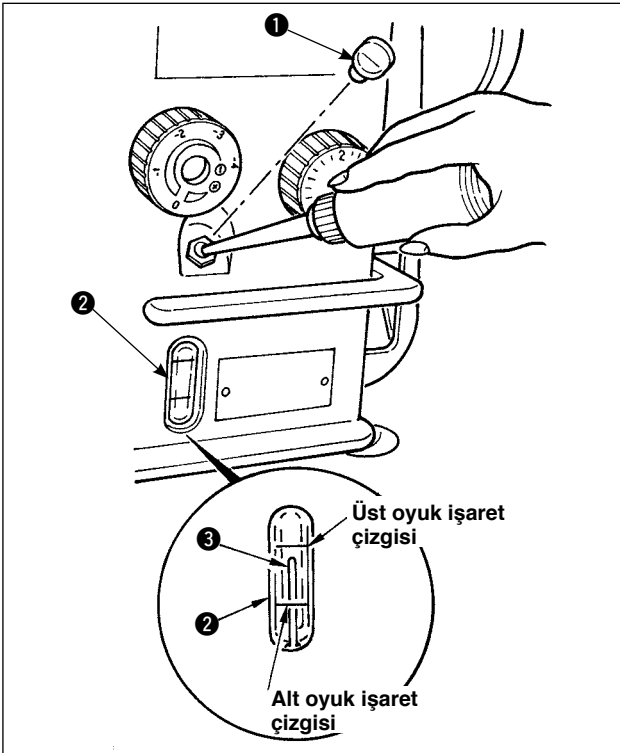
- 9) Hava borusunu 12 bağlayın ve hava basıncını 0,6 Mpa değerine ayarlayın.

4-13. Yağlama (LZ-2290A-SS · A-SU (-7))



UYARI:

1. Makinenin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olacağı kazaları önlemek için yağlama tamamlanmadan güç kablosunu prize takmayın.
2. Bir yangı veya tahriş olasılığını önlemek için, gözünüze veya vücudunuzun başka kısımlarına yağ bulaşursa, bu kısımları derhal yıkayın.
3. Eğer yağ yanlışlıkla yutulursa, ishal veya kusma görülebilir. Yağı çocukların ulaşamayacağı bir yere koyun.



Dikiş makinesini kullanmadan önce kanca yağlaması için yağ tankına yağ doldurun.

- 1) Yağ deliği kapağını 1 çıkarın ve makineyle birlikte verilen yağlayıcıyı kullanarak yağ tankını JUKI New Defrix Oil No. 1 ile doldurun.
- 2) Yağ tankını, yağ miktarı göstergesi çubuğunun tepesinin 3 yağ miktarı gösterme penceresine 2 oyulmuş üst çizgi ile hizalandığı yere kadar yağla doldurun. Eğer aşırı miktarda yağ doldurulursa, yağ tankındaki havalandırma deliğinden akar veya doğru yağlama gerçekleşmez. Bu nedenle, dikkatli olun.
- 3) Dikiş makinesini kullandığınız zaman, yağ miktarı göstergesi çubuğunun 3 üst ucu yağ miktarı göstergesi penceresi 2 alt oyuk işaret çizgisine kadar inerse tekrar yağ doldurun.



- Yeni veya uzun bir süre kullanılmamış bir dikiş makinesi kullandığınız zaman, alıştırmaya amacıyla makinenizi 3.000 ila 3.500 sti/min hızında çalıştırın.
- Kanca yağlama yağı olarak, JUKI New Defrix Oil No. 1 (Parça No.: MDFRX1600C0) satın alın.

4-14. Test çalıştırması

(1) Gücü açın



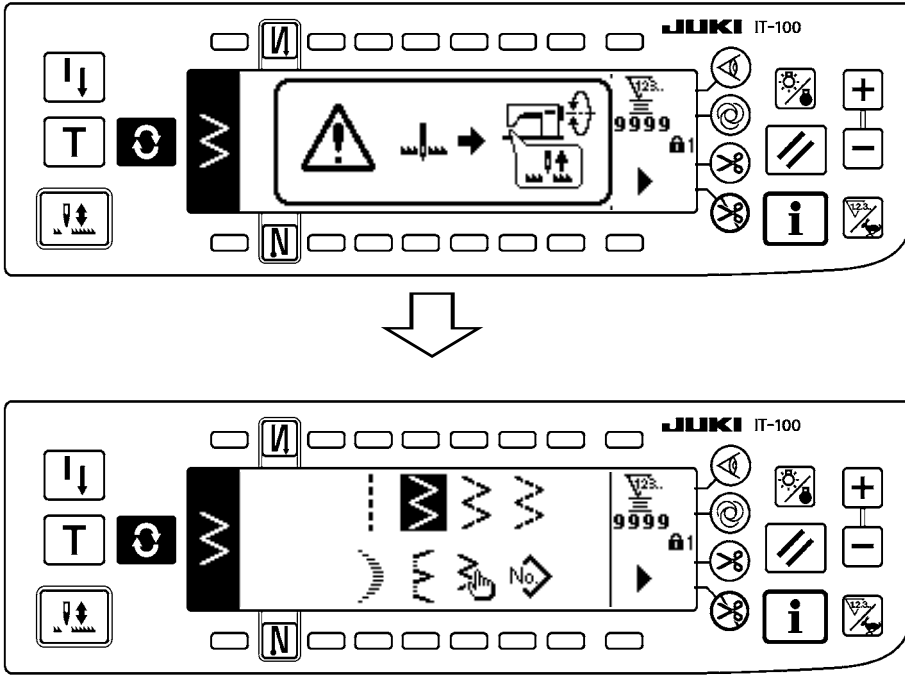
UYARI:

- Güç kablosunu prize takmadan önce elektrik voltajını tekrar kontrol edin. .
- Güç anahtarının kapalı olduğunu kontrol edin ve güç kablosunu prize takın.
- Toprak hattını mutlaka bağlayın.
- Gücü açar açmaz alarm düdüğünün sürekli çalması halinde, muhtemelen yanlış bir kablo bağlantısı vardır veya elektrik voltajı yanlıştır. Gücü kapatın.

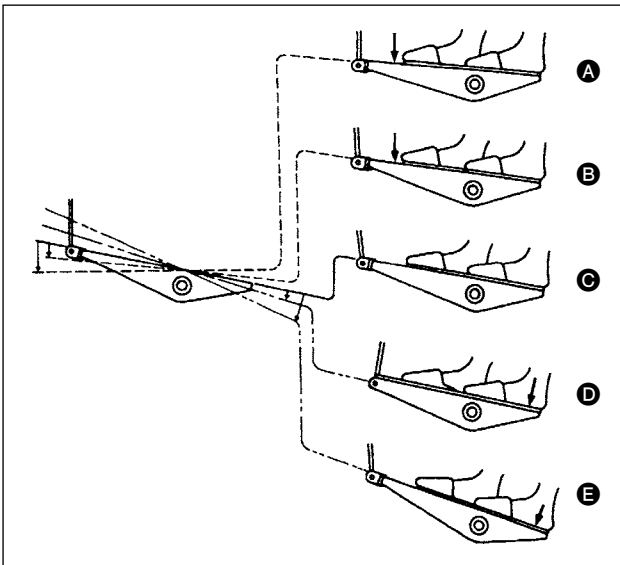
1) İğne mili yukarı konumundayken, zikzak başlangıç noktası saptaması yapılır.

2) İğne mili yukarı konumunun dışındaki bir konumdayken:

Ekran görüntüsü aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi olur. El çarkını döndürerek, iğne milini iğne yukarıda konumuna getirin ve ekran görüntüsü bir sonraki şekildeki gibi değişir. Sonra iğne sola ve sağa hareket eder ve zikzak başlangıç noktası saptaması yapılır.



(2) Pedalın kullanımı



Pedal dört aşamalı olarak işler.

- 1) Düşük hızlı çalışma **B** için pedalın ön tarafına hafifçe bastırın.
- 2) Yüksek hızlı çalışma **A** için pedalın ön tarafına daha fazla bastırın. (İlgili anahtarla otomatik ters beslemeli dikiş işlevi belirlenmişse, ters beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra dikiş makinesinin yüksek hızlı çalışma moduna gireceğine dikkat edin.)
- 3) Pedalı tekrar nötr konumuna döndürün ve dikiş makinesinin işlemesi durur **C**. (İğne en yüksek / en alçak konumda durur.)
- 4) Pedalın arka kısmına kuvvetle bastırın ve iplik kesici çalışır **E**.

Pedalın arka kısmına hafifçe bastırın ve bastırma ayağı yukarı kalkar **D**. Pedalın arka kısmına daha fazla bastırın ve iplik kesici çalışır.

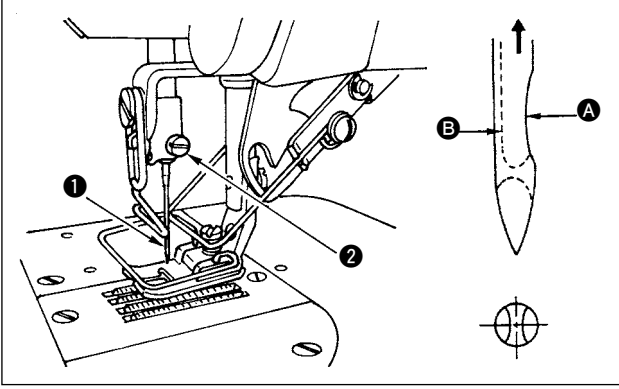
5. DİKİŞ ÖNCESİ HAZIRLIKLAR

5-1. İğnenin takılması



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



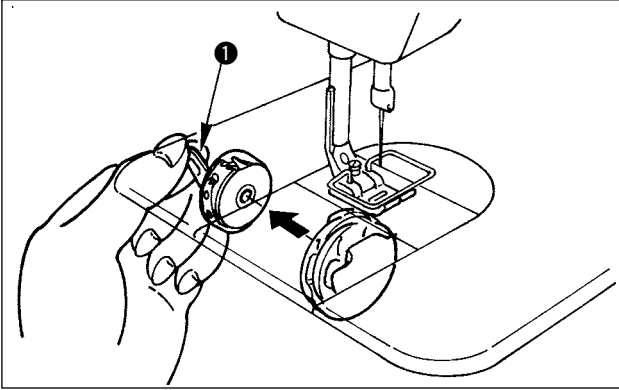
- 1) İğneyi en yüksek konuma yükseltmek için el çarkını elle döndürün.
- 2) İğne kaskacı vidasını ② gevşetin. İğneyi ①, üstündeki uzun oyuk B tam size bakacak şekilde tutun.
- 3) İğneyi iğne mili deliğinin içine ok yönünde gidebildiği kadar derine sokun.
- 4) Vidayı ② iyice sıkın.
- 5) İğne üstündeki uzun oyuğun B size doğru baktığını kontrol edin.

5-2. Mekiğin çıkarılması



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



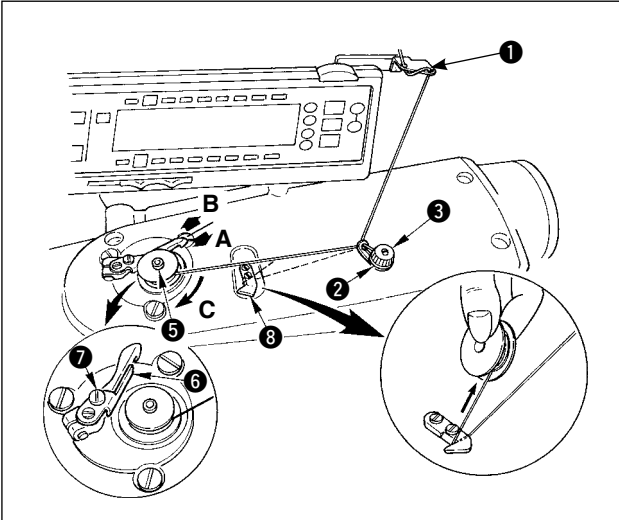
- 1) İğneyi en yüksek konuma yükseltmek için el çarkını elle döndürün.
- 2) Mekiği mandalını ① kaldırın ve mekiği çıkarın.

5-3. Masura ipliğinin sarılması

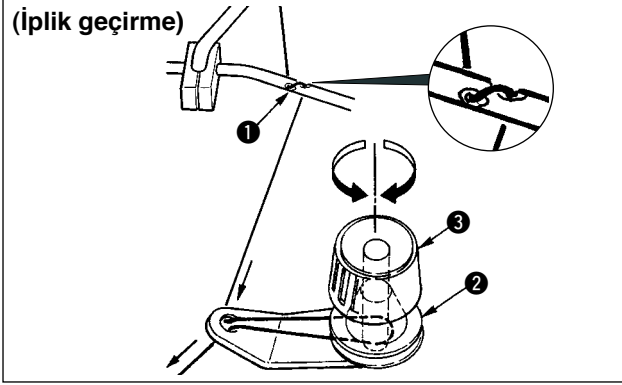
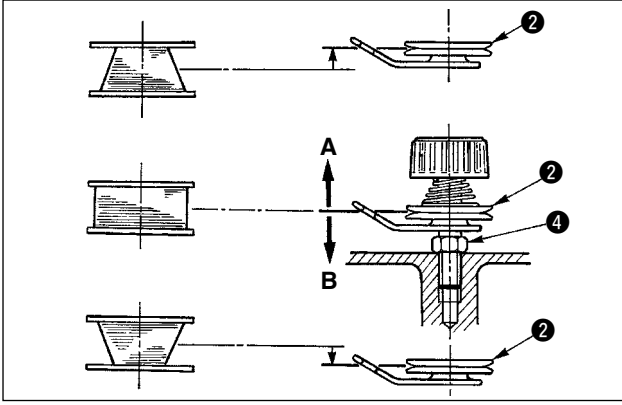


UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



- 1) Masurayı girebildiği kadar bobin sarma miline ⑤ geçirin.
- 2) İplik çardağının sağ tarafına oturtulmuş makaradan çekilen masura ipliğini ① den itibaren soldaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek geçirin. Sonra, masura ipliğinin ucunu masuraya birkaç kez sarın.
- 3) Masura sarıcı ayarlama plakasına ⑥ A yönünde bastırın ve dikiş makinesini çalıştırın. Masura C yönünde döner ve iplik masuraya sarılır. Masura sarma mili ⑤ sarılma biter bitmez otomatik olarak durur.
- 4) Masurayı çıkarın ve masura ipliğini iplik kesme mandalıyla ⑧ kesin.
- 5) Masura ipliğinin sarılma miktarını ayarlamak için, tespit vidasını ⑦ gevşetin ve masura sarıcı ayarlama plakasını ⑥ A veya B yönünde kaydırın. Sonra tespit vidasını ⑦ sıkın.
A yönünde: Miktar azalır.
B yönünde: Miktar artar.



- 6) Masura ipliğinin masura üstüne düzgün sarılması halinde, somunu ④ gevşetin ve iplik germe diskini ② yüksekliğini ayarlamak için masura ipliği gerilimini döndürün.
- Masura merkezinin iplik germe diskini ② merkezi kadar yüksekte olması standarttır.
 - İplik germe diskini ② konumunu, masuranın alt kısmında iplik sarılma miktarı çok fazla olduğu zaman şekilde gösterilen A yönünde, masuranın üst kısmında iplik sarılma miktarı çok fazla olduğu zaman ise şekilde gösterilen B yönünde kaydırın. Ayarlamadan sonra, somunu ④ sıkın.

- 7) Masura iplik sarıcısının gerilimini ayarlamak için iplik germe somununu ③ döndürün.

Not 1. Masuraya iplik sararken, masura ile iplik germe diski ② arasındaki iplik gergin durumdayken sarmaya başlayın.

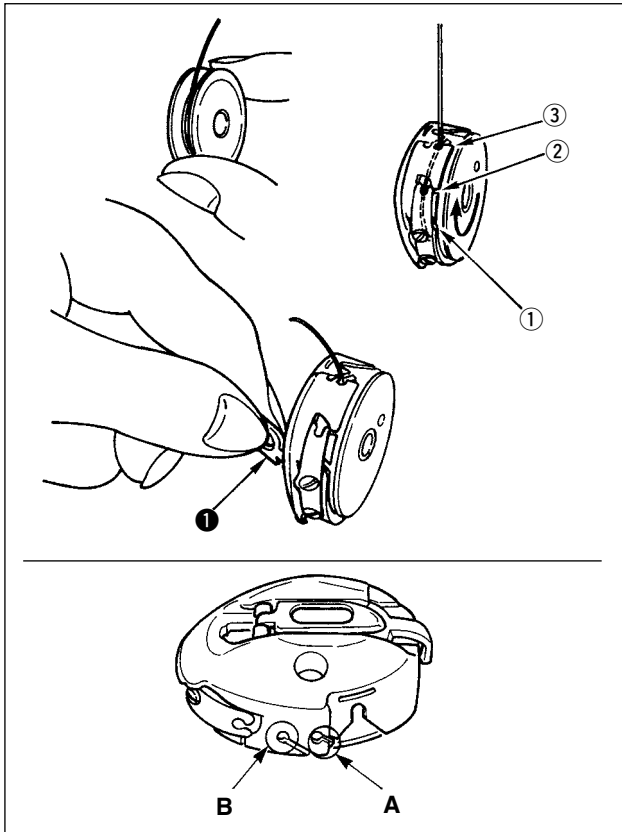
2. Dikme işlemi yapılmadığı durumda masuraya iplik sararken, iplik vericinin (horozun) iplik yolundan gelen iğne ipliğini çıkarın ve masurayı kancadan çıkarın.

5-4. Mekiğin ve masuranın yerleştirilmesi



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



- 1) İğneyi en yüksek konuma yükseltmek için el çarkını elle döndürün.
- 2) İplik masuranın iplik ucundan yaklaşık 5 cm dışarı çekilmiş olarak masurayı sağ elinizle tutun ve onu şekilde gösterildiği gibi mekiğin içine yerleştirin.
- 3) Mekiğe şekilde numaralandırılan sırayla ipliği geçirin ve gösterilen yoldan dışarı çekin. Masura ipliği çekildiği zaman masura mekik içinde okla gösterilen yönde döner.
- 4) Mekik mandalını ① kaldırın ve soldaki şekilde gösterildiği gibi iki parmağınızın arasında tutun.
- 5) Elinizi iç kanca kapağının altından sokarak, mekiği dikiş kancası şaftına girebildiği kadar geçirin. (Klik sesi duyulur.)
- 6) Mekik kancasını serbest bırakıp, kapanma konusunda sabit kalmasını sağlayın.

■ Mekiğin iplik deliğinin kullanımı

- 1) A deliğini esas olarak 2 kademeli zikzak dikiş ve fisto zikzak dikiş dışındaki zikzak dikişler için kullanın.
- 2) B deliğini esas olarak 2 kademeli zikzak dikiş ve fisto zikzak dikiş için kullanın.



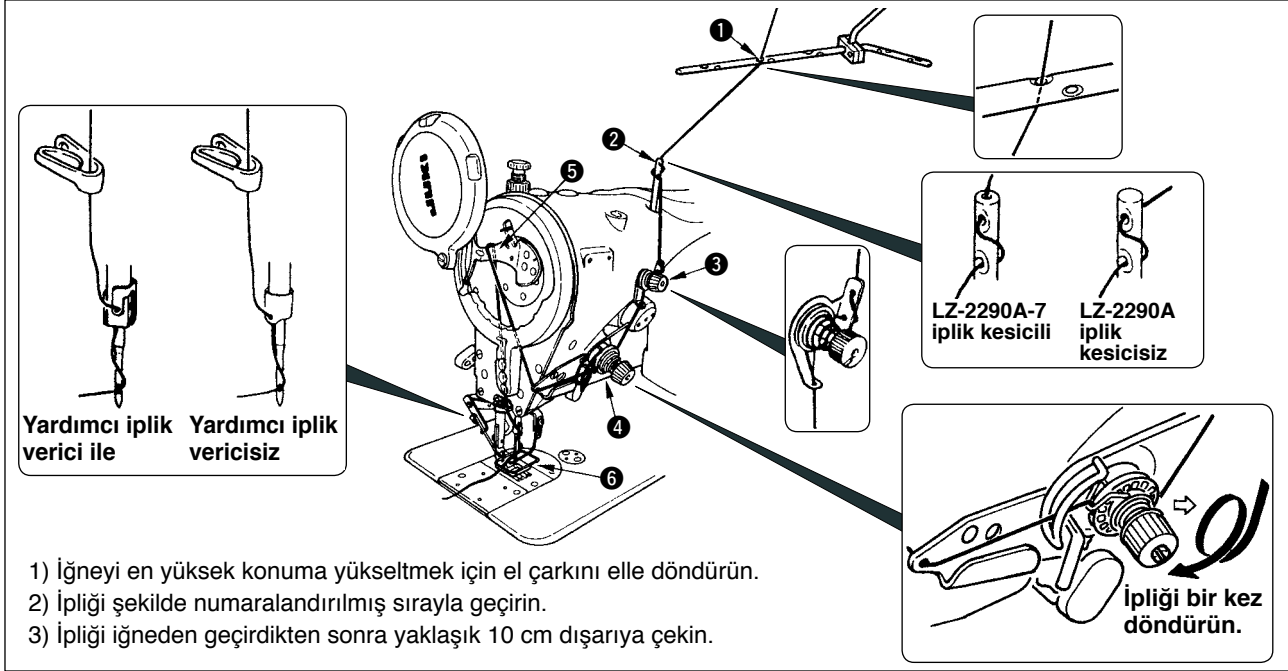
B deliği kullanılarak, (#50, #60 veya #80) gibi ince elyaflı iplik ile iplik kesici kullanıldığı zaman, dikme işleminin başlangıcında birkaç ilmeğin atılmasının zor olduğu bir durum olabilir. Bu durumda, diğer deliği kullanın veya sağdan başlayarak dikiş yapın.

5-5. Makine kafasına iplik geçirme



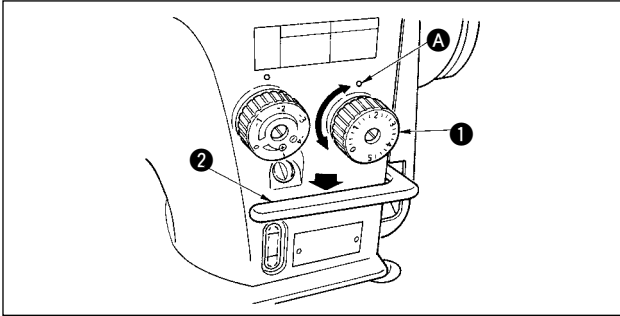
UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



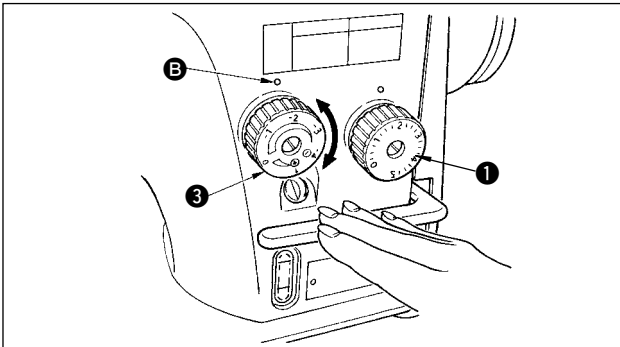
- 1) İğneyi en yüksek konuma yükseltmek için el çarkını elle döndürün.
- 2) İpliği şekilde numaralandırılmış sırayla geçirin.
- 3) İpliği iğneden geçirdikten sonra yaklaşık 10 cm dışarıya çekin.

5-6. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



- 1) Dikiş uzunluğu kadranını ① istenilen dikiş uzunluğuna tekabül eden numara makine koluna oyulmuş işaret noktasına A karşılık gelecek şekilde ok yönünde döndürün.
- 2) Dikiş uzunluğu kadranındaki numaralar mm cinsinden derecelendirilmiştir.
- 3) Ters besleme dikişi yapmak için, besleme manivelasını ② aşağı bastırın. Dikiş makinesi besleme manivelasını aşağı basılı tuttuğunuz müddetçe ters besleme dikişi yapar. Besleme manivelasını serbest bıraktığınız zaman, manivela başlangıç konumuna döner ve dikiş makinesi normal dikiş yönünde çalışır.

5-7. Yoğun dikişin ayarlanması



Dikiş uzunluğu dikme işleminin başında veya sonunda azaltılabilir. Bu özellik sağlama dikişi için kullanılır.

- 1) Yoğun dikiş ayarlama kadranını ③ ok işareti yönünde döndürün ve istenilen numarayı makine koluna oyulmuş nokta işaretine B hizalayın.
- 2) Kadrandaki numaralar mm birimine göre derecelendirilmiştir.
- 3) Yoğun dikiş ayarlama kadranını ③ ters besleme dikiş uzunluğunu azaltmak için + yönünde döndürün. Örnek: Dikiş uzunluğu kadranı ① +2 kademesi ile kullanıldığı zaman, yoğun dikiş ayarlama kadranının ③ maksimum ayarlama değeri -2 olur. (-2 ila +2 aralığında ayarlama yapmak mümkündür.)

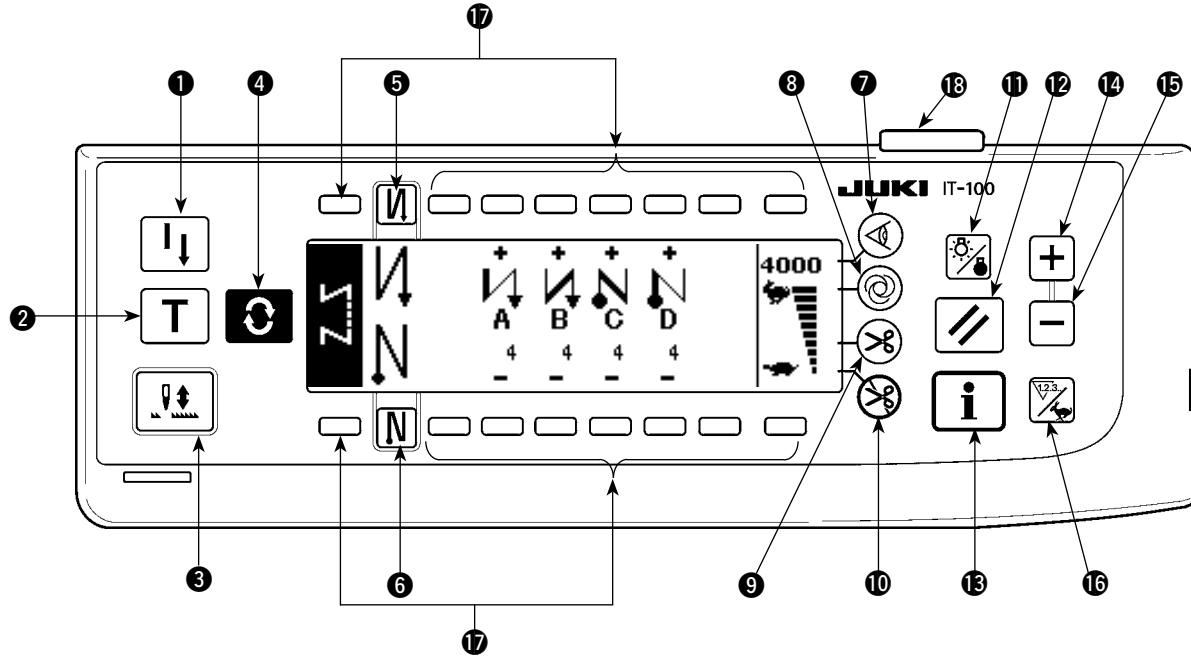


Maksimum besleme miktarı verilen ölçüğe uygun olarak (besleme transport dişlisi: 22581508) ±2 ayarlanabilir. Ölçek (besleme transport dişlisi: 22540009) değiştirilerek maksimum +5 ila -4 aralığına kadar ayarlama yapılabilir.

- 4) Kadrandaki derecelendirmelerin sadece referans olduğuna dikkat edin. Yoğun dikişi fiilen bitirilmiş dikiş yerine bakarak ayarlayın.











6. İŞLETİM PANELİNİN KULLANIMI

6-1. Kısımların adları ve işlevleri



- 1 Yeniden dikiş anahtarı
- 2 Öğretme anahtarı
- 3 İğne yukarı/aşağı karşılama anahtarı
- 4 Ekran değiştirme anahtarı
- 5 Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş var/yok anahtarı
- 6 Dikme sonunda ters beslemeli dikiş var/yok anahtarı
- 7 Malzeme kenarı sensörü anahtarı
- 8 Tek adımda otomatik dikiş anahtarı
- 9 Otomatik iplik kesme var/yok anahtarı
- 10 İplik kesmeyi yasaklama anahtarı
- 11 Arka aydınlatma anahtarı
- 12 Sıfırlama anahtarı
- 13 Bilgi anahtarı
- 14 + anahtarı
- 15 - anahtarı
- 16 Sayaç/hız değiştirme anahtarı
- 17 Genel amaçlı anahtar
- 18 Güç gösterge lambası

| Anahtar | Tanımlama |
|---|--|
| 1 Yeniden dikiş anahtarı | Bu anahtar program dikişi adımı sırasında masura ipliği bit-tiği zaman masura ipliği yenilendikten sonra dikişe kaldığı adımdan devam etmek için kullanılır. |
| 2 Öğretme anahtarı | Bu anahtar ilmek (dikiş) sayısı ayarını fiilen dikilmiş olan ilmek sayısı değeriyle ayarlamak içindir. |
| 3 İğne yukarı/aşağı karşılama anahtarı | Bu anahtar iğne yukarı/aşağı karşılama dikişi yapma içindir. (İğne yukarı/aşağı karşılama dikişi ve tek dikiş karşılama dikişi işlem ayarı No. 22 ile karşılıklı olarak değiştirilebilir.) |
| 4 Ekran değiştirme anahtarı | Bu anahtarla ekran görünümü değiştirilir. |
| 5 Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş var/yok anahtarı | Bu anahtar dikme başlangıcında otomatik ters besleme dikişini açmak/kapamak içindir. * Bu anahtar otomatik ters besleme dikiş cihazı bulunmayan dikiş makinelerinde kullanılamaz. |
| 6 Dikme sonunda ters beslemeli dikiş var/yok anahtarı | Bu anahtar dikme sonunda otomatik ters besleme dikişini açmak/kapamak içindir. * Bu anahtar otomatik ters besleme dikiş cihazı bulunmayan dikiş makinelerinde kullanılamaz. |

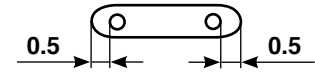
| | Anahtar | Tanımlama |
|----|--|---|
| 7 | Kenar sensörü anahtarı  | Dikiş makinesi malzeme kenar sensörü (malzeme sonu sensörü) ile donatılmışsa, malzeme kenar sensörünün kullanılıp kullanılmayacağını seçer. |
| 8 | Tek adımda otomatik dikiş anahtarı  | Bu anahtara basıldığında, malzeme kenar sensörü malzemenin kenarını algılayana kadar ya da ayarlanan ilmek sayısına ulaşılan kadar dikiş makinesi otomatik olarak çalışır. |
| 9 | Otomatik iplik kesme var/ yok anahtarı  | Bu anahtar, malzeme kenar sensörü malzemenin kenarını algıladığında ya da ayarlanan ilmek sayısına ulaşıldığında ipliği otomatik olarak kesmek için kullanılır. *Questo interruttore non può essere usato con la macchina per cucire che non è dotata del dispositivo automatico di taglio del filo. |
| 10 | İplik kesmeyi yasaklama anahtarı  | Questo interruttore proibisce tutti i tagli del filo. *Questo interruttore non può essere usato con la macchina per cucire che non è dotata del dispositivo automatico di taglio del filo. |
| 11 | Arka aydınlatma anahtarı  | Bu anahtar, LCD'nin arka aydınlatmasının işleyişini AÇIK ve KAPALI konumları arasında değiştirmek için kullanılır. |
| 12 | Sıfırlama anahtarı  | Bu anahtar, masura ipliği sayacının veya dikiş sayacının değerini ayar değerine sıfırlamak için kullanılır. Bu anahtar, iplik kesmeden sonra etkinleştirilir. |
| 13 | Bilgi anahtarı  | Bu anahtar, bilgi işlev ekranı (dikiş genel veri modu, işlev ayar modu, iletişim modu, sürüm ekranı vb.) ve normal dikiş ekranı arasında geçiş yapmayı sağlar. Bu anahtar, iplik kesmeden sonra etkinleştirilir. |
| 14 | + anahtarı  | Bu anahtar, masura ipliği sayacının veya parça sayacının ayar değerini ayarlama sırasında artırmak için kullanılır. Bu anahtarın iplik kesmeden sonra etkinleştiği unutulmamalıdır. |
| 15 | - anahtarı  | Bu anahtar, masura iplik sayacının veya parça sayacının ayar değerini ayarlama sırasında azaltmak için kullanılır. Bu anahtarın iplik kesmeden sonra etkinleştiği unutulmamalıdır. |
| 16 | Sayaç/hız değiştirme anahtarı  | Bu anahtar sayaç ekranı ve maksimum dikiş hızı sınırlandırma ekranı arasında geçiş yapmak için kullanılır. |
| 17 | Genel amaçlı anahtar | Bu anahtar ekrana bağlı olarak farklı işlevlere sahiptir. |

6-2. Desen ayarlamadan önce

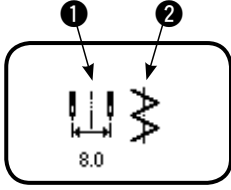


UYARI:

Bastırma ayağı, plaka, vs gibi ölçekleri değiştirirken iğne ve ölçekler arasında 0,5 mm veya daha fazla bir açıklık bırakın. Bu açıklık belirtilen değerden az olursa, iğnenin kırılması veya benzeri tehlikeler oluşur.



(1) Zikzak genişliğinin sınırlanması



Güç açıldığı zaman maksimum zikzak genişliği sınırlaması ve dikiş temel hattı referansı görüntülenir.

❶ : Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri (Sol/sağ konumların belirlenmesi halinde ekran değişir.)

❷ : Dikiş temel hattı referansı

Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri ve dikiş temel hattı referansı açma/kapama ile yapılabilir.



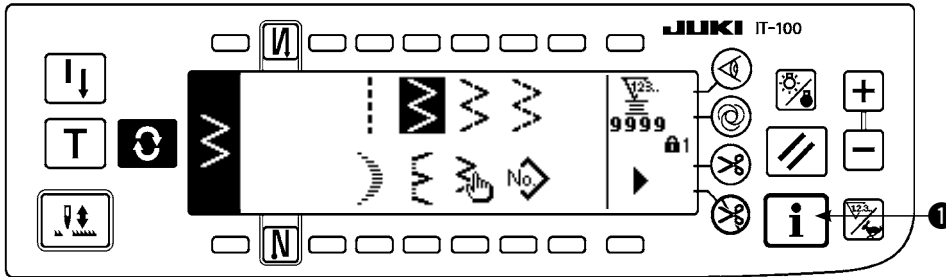
• Maksimum zikzak genişliği ölçüğe göre sınırlandırılabilir.

• İki türlü maksimum zikzak genişliği sınırlaması vardır.

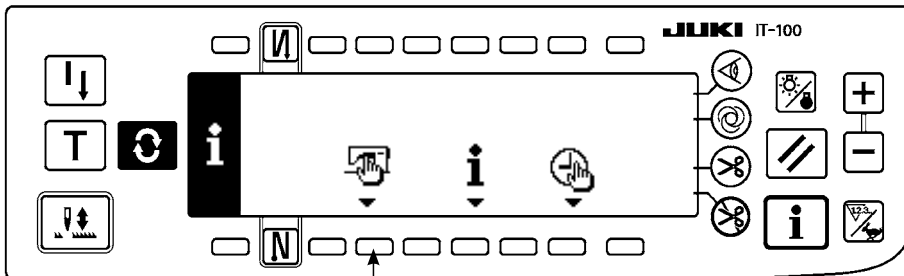
(1) Merkezde simetrik olan zikzak genişliği

(2) Sol/sağ konumların belirlenmesi

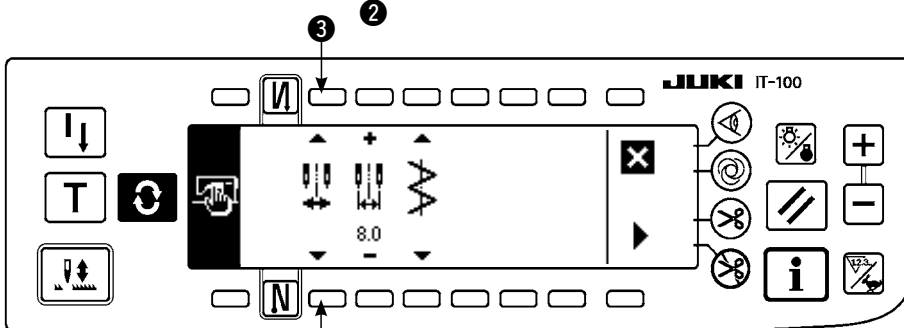
■ Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri belirleme prosedürünün değiştirilmesi



1) Anahtara ❶ basın.

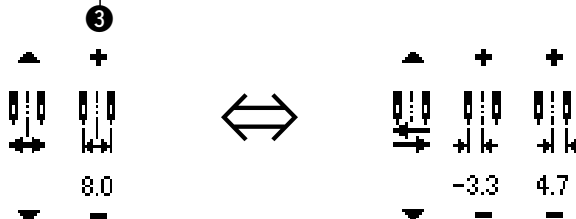


2) Anahtara ❷ basın.



3) Soldaki resimde merkezde simetrik olan zikzak genişliği modu gösterilmektedir.

Anahtara ❸ her basıldığında, sırayla sol/sağ konumları belirleme ve merkezde simetrik olan zikzak genişliği modları arasında geçiş yapılabilir.

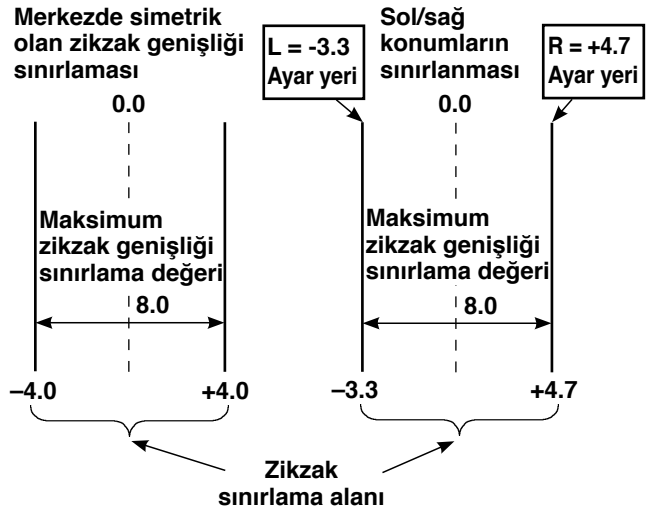


(1) Merkezde simetrik olan zikzak genişliği

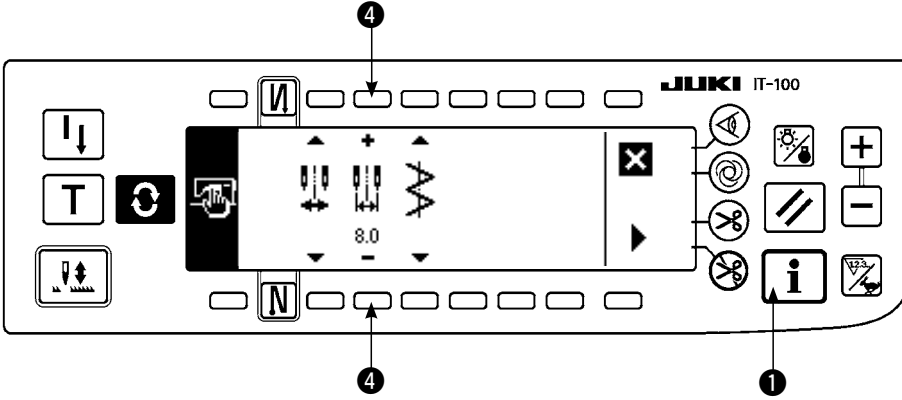
(2) Sol/sağ konumların belirlenmesi

■ Maksimum zikzak genişliği sınırlama değerinin ayarlanması

Kullanılan ölçeğe göre önceki sayfadaki 1) ila 3) sırasıyla zikzak genişliği sınırlamasının merkezde simetrik mi, yoksa sol/sağ konumların sınırlanması mı olacağını belirleyin.



(A) Merkezde simetrik olan zikzak genişliği durumu

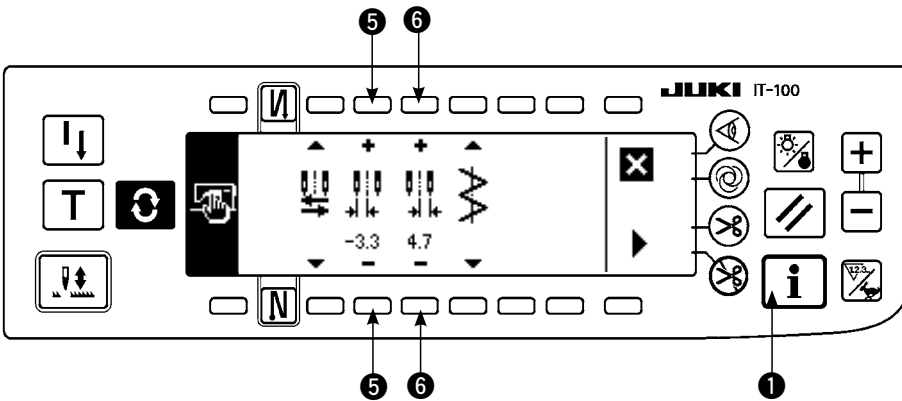


1) Anahtarda ④ +/-' ye basın ve sınırlama değerini ayarlayın.

Örnekteki durum için, değeri 8,0'a ayarlayın.

2) Anahtara ① basın ve ekran önceki görünümüne döner.

(B) Sol/sağ konumları belirleme durumu



Sol taraf konumu sınırlamasının değiştirilmesi

1) Anahtarda ⑤ +/-' ye basın ve sol taraf sınırlama değerini ayarlayın.

Örnekteki durum için, değeri -3,3'e ayarlayın.

Sağ taraf konumu sınırlamasının değiştirilmesi

2) Anahtarda ⑥ +/-' ye basın ve sağ taraf sınırlama değerini ayarlayın.

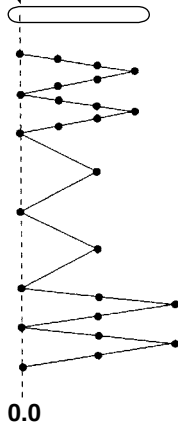
Örnekteki durum için, değeri +4,7'ye ayarlayın.

3) Anahtara ① basın ve ekran önceki görünümüne döner.

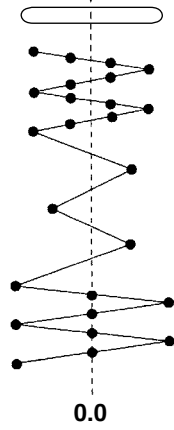
(2) Dikiş temel hattı referansının ayarlanması

- Dikiş temel hattı referans konumu sola, merkeze ve sağa ayarlanabilir.

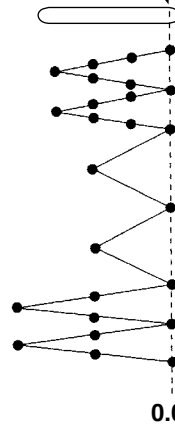
Sol dikiş temel hattı referansı



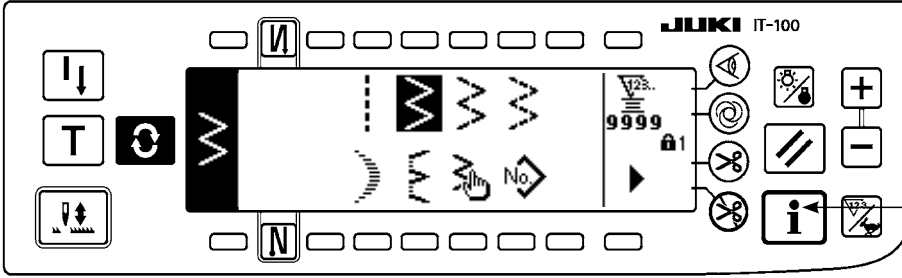
Merkez dikiş temel hattı referansı



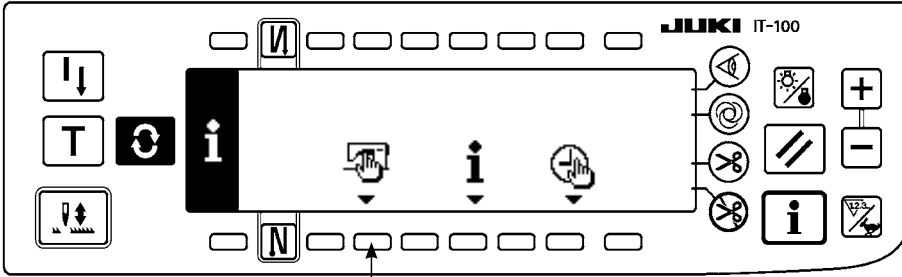
Sağ dikiş temel hattı referansı



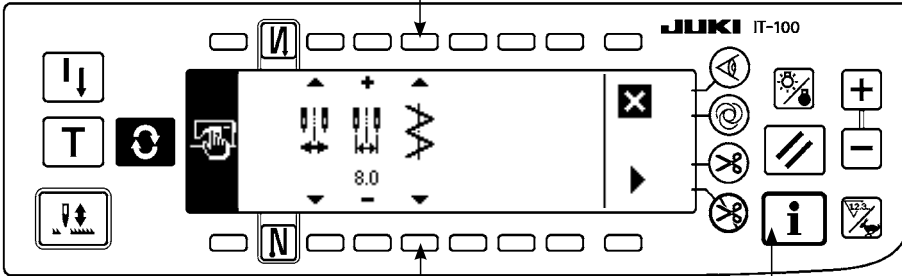
■ Ayarlama şekli



1) Anahtara ❶ basın.



2) Anahtara ❷ basın.



3) Soldaki şekil merkez dikiş temel hattı referansını göstermektedir.

Anahtara ❸ her basıldığında, sırasıyla sol dikiş temel hattı, sağ dikiş temel hattı ve merkez dikiş temel hattı referansına geçilip, ayarlanır.

4) Anahtara ❶ basın ve ekran önceki görünüme döner.



Sol dikiş temel hattı referansı




Merkez dikiş temel hattı referansı



Sağ dikiş temel hattı referansı

6-3. Ana ekran

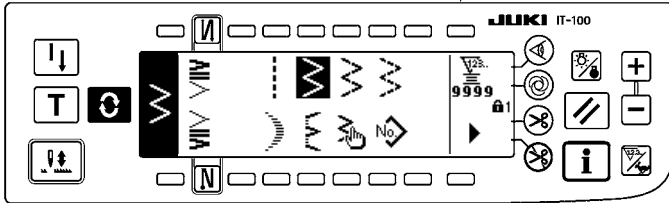
Güç kaynağını açtıktan sonra göreceğiniz ekran, güç kaynağının en son kapatıldığı sıradaki ekran olur.

 anahtarına her basıldığında, ekran aşağıdaki gibi değişir:

Örnek) Ters beslemeli dikişle 2 kademeli zikzak dikişi (Ekran görüntüsünün içeriği ayar değerlerine bağlı olarak değişir.)

■ Dikiş biçimi listesi ilk ekranı

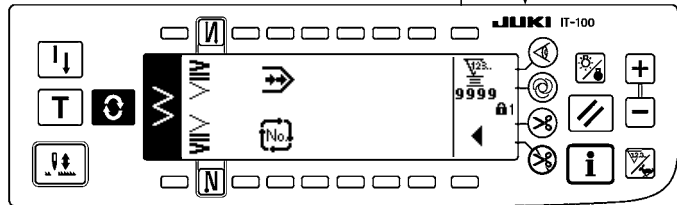
Herhangi bir biçim seçimi yapılır.




Basın ► .

Basın ◀ .

■ Dikiş biçimi listesi ikinci ekranı

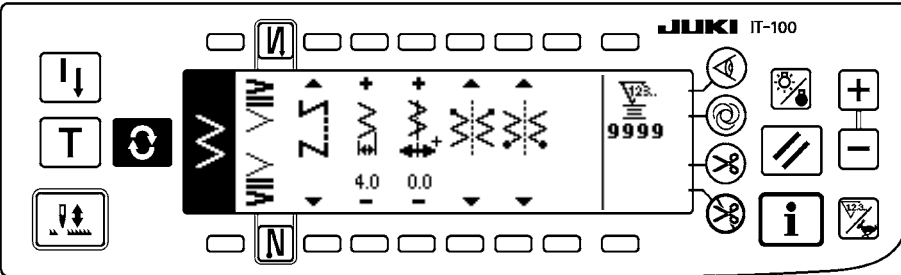



Basın  .

* Serbest dikiş genel dikiş anlamındadır.

■ Dikiş biçimi ayar ekranı

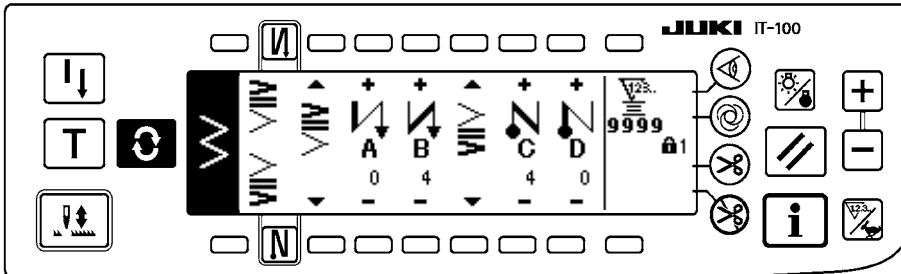
Zikzak genişliği, dikiş temel hattının konumu, vs ayarlaması yapılır.




Basın  .

■ Ters besleme dikişi ayar ekranı


Yoğunlaştırma türü, dikiş (ilmek) sayısı, vs ayarlaması yapılır.



Basın  .

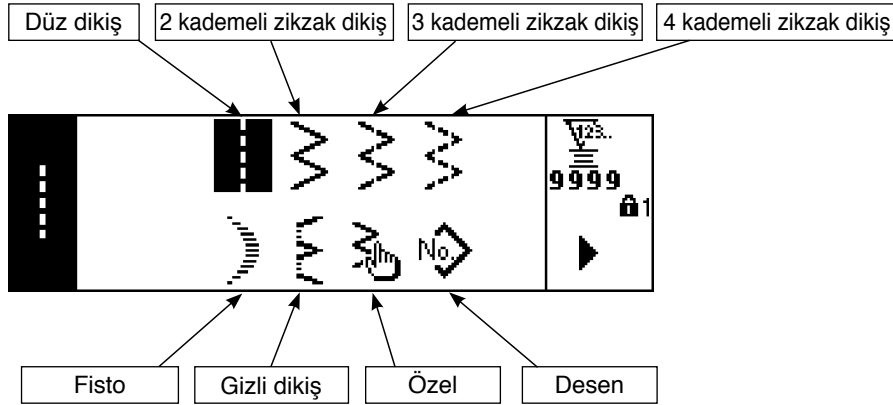


Önemli

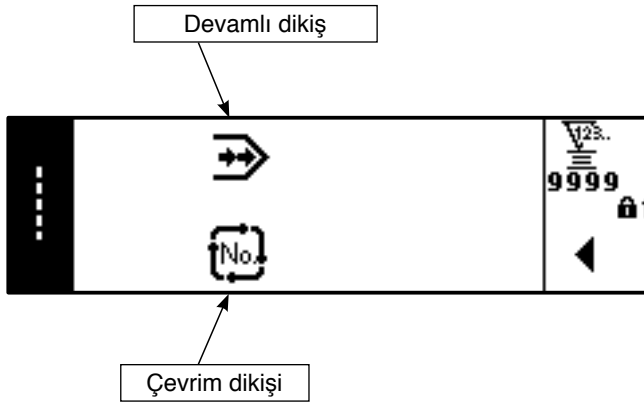
Dikiş biçimi listesi ekranı haricindeki bir ekranda  anahtarına yaklaşık üç saniye basıldığında, ekran görünümü doğrudan dikiş biçimi listesi ekranına dönüşür.

6-4. Her ekranda görünen piktogramların listesi

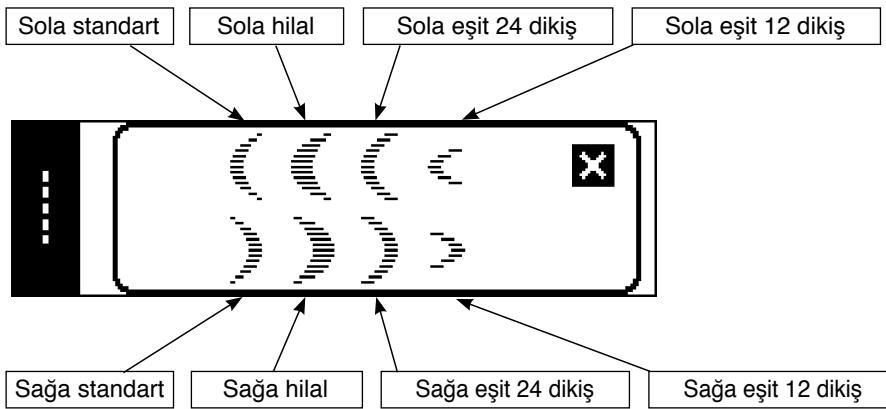
■ Dikiş biçimi listesi ilk ekranı



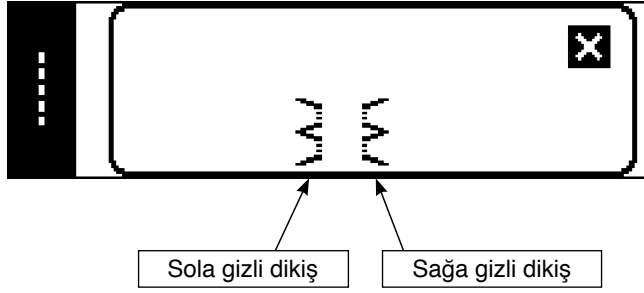
■ Dikiş biçimi listesi ikinci ekranı



■ Fisto seçme açılan ekranı



■ Gizli dikiş seçme açılan ekranı



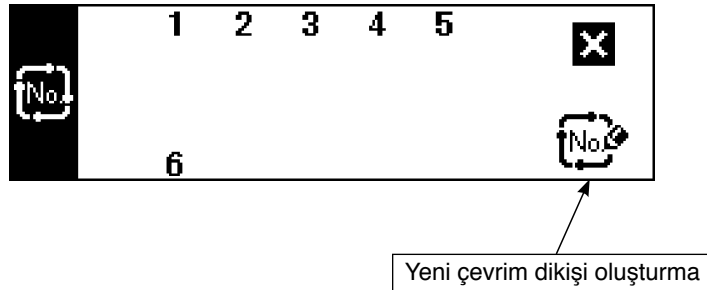
■ Özel desen seçme açılan ekranı



■ Devamlı dikiş seçme açılan ekranı

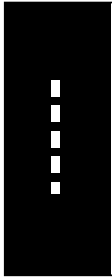
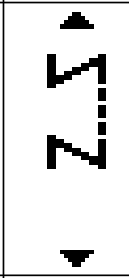
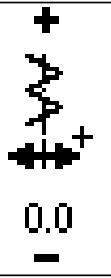



■ Çevrim dikişi seçme açılan ekranı

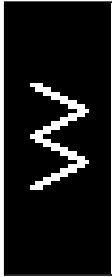

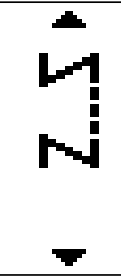
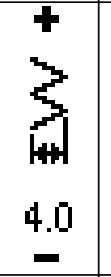




Teslimat sırasında anahtar kilidi düzeyi "1"e ayarlanmıştır ve yeni oluşturma pictogramları görüntülenmez. Her bir kipte yeni oluşturma yapılırken, anahtar kilidi düzeyini "0" olarak değiştirin. (6-15. Bilgi'nin (1) Ortak dikiş verilerinin ortak dikiş verileri ayarı ikinci ekranına bakın.) Ayrıca, teslimat sırasında desen No. Gösterimi sadece "1"dir.

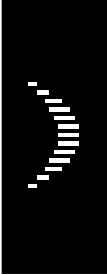




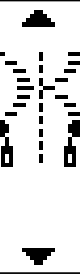
■ Düz dikiş dikme biçimi ayar ekranı

| Dikme türü | Dikiş temel hattı konumu | | |
|---|---|---|---|
|  |  |  |  |
| Serbest dikiş | -5,0 | | Desen kaydı |
| Programlı dikiş | ila | | |
| Bindirme dikiş | 5,0 | | |

■ 2 kademeli zikzak dikiş/3 kademeli zikzak dikiş/4 kademeli zikzak dikiş dikme biçimi ayarlama ekranı

| Dikme türü | Zikzak genişliği | Dikiş temel hattı konumu | Dikmeye başlama konumu | Dikmeyi bitirme konumu | |
|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
| Serbest dikiş | 4,0 | 0,0 | | | Desen kaydı |
| Programlı dikiş | 0 | -5,0 | İsteğe bağlı | İsteğe bağlı | |
| Bindirme dikiş | 10,0 | 5,0 | Sağ | Sağ | |
| | | | Sol | Sol | |

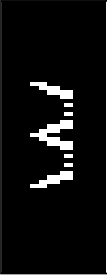
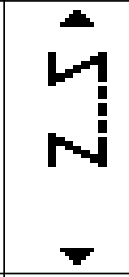
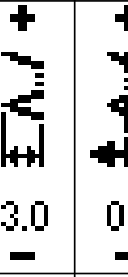
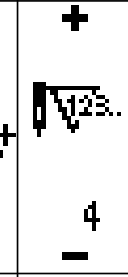
■ Fisto dikme biçimi ayar ekranı


| Dikme türü | Zikzak genişliği | Dikiş temel hattı konumu | Dikmeye başlama konumu Dip • Tepe | Dikmeyi bitirme konumu Sağ • Sol | Durma konumu Dip • Tepe |
|---|---|---|---|---|---|
|  |  + 8.0 |  + 0.0 |  |  |  9999 No. 1 |
| Serbest dikiş | | | Dip | İsteğe bağlı | İsteğe bağlı |
| Programlı dikiş | 0 ila 10,0 | -5,0 ila 5,0 | Tepe | | Tepe |
| Bindirme dikiş | | | | Sağ | Dip |
| | | | | Sol | |

Desen kaydı

* Dikmeyi bitirme konumu isteğe bağlı olduğu zaman, durma konumu görüntülenir.


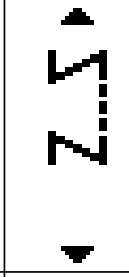
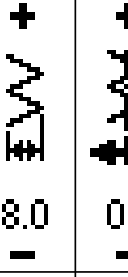
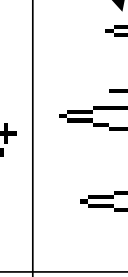
■ Gizli dikiş dikme biçimi ayar ekranı

| Dikme türü | Zikzak genişliği | Dikiş temel hattı konumu | Dikiş (ilmek) sayısı |
|---|--|--|--|
|  |  3.0 |  0.0 |  4 |
| Serbest dikiş | 0 | -5,0 | 3 |
| Programlı dikiş | 10,0 | 5,0 | 250 |
| Bindirme dikiş | | | |




Desen kaydı

■ Özel desen dikme biçimi ayar ekranı


| Dikme türü | Zikzak genişliği | Dikiş temel hattı konumu | Özel desen iğne girişi görüntüsü |
|---|--|--|---|
|  |  8.0 |  0.0 |  |
| Serbest dikiş | 0 | -5,0 | |
| Programlı dikiş | 10,0 | 5,0 | |
| Bindirme dikiş | | | |

Düzenleme ekranı görünümü


Desen kaydı Kopyalama ve silme ekranı

No. 

Desen kaydı

No. 

Kopyalama



Silme

■ Özel desen düzenleme ekranı

| | Adım | Zikzak konumunu girme | Besleme yönü Normal · Ters | Özel desen iğne girişi görüntüsü | Son iğne girişini girme |
|--|------|-----------------------|----------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| | + | + | ▲ | | |
| | - | - | ▼ | | |
| | 1 | 0.0 | Normal | İğne giriş noktası bilgisini girme | İğne giriş noktası bilgisini silme |
| | 1 | -5,0 | Normal | | |
| | ila | ila | | | |
| | 500 | 5,0 | Ters | | |

Onaylama



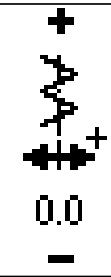






■ Desen dikme biçimi ayar ekranı

| | Dikme biçimi | Dikme türü | Ekran görünümünü içeriği biçime bağlıdır. Her biçime bakın. |
|--|--------------|----------------|---|
| | | ▲ | |
| | | ▼ | |
| | | Serbest dikiş | |
| | | Bindirme dikiş | |



Dikme biçimi seçimi
Düz dikiş
2 kademeli zikzak dikiş
3 kademeli zikzak dikiş
4 kademeli zikzak dikiş
Fisto (8 tür)
Gizli dikiş (Sağa ve Sola)
Özel (1 ila 20)

Kopyalama ve silme ekranı
No
Kopyalama
Silme




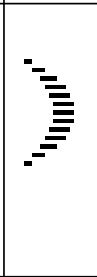



■ Devamlı dikiş ayarlama ekranı

| | Zikzak genişliği | Dikiş temel hattı konumu | Adım | Desen No. | Dikiş (ilmek) sayısı | |
|---|--|--|--|--|--|---|
|  |  4.0 |  0.0 |  1 |  3 |  500 |  9999 No. |
| | 0,0 ila 10,0 | -5,0 ila 5,0 | 1 ila 20 | | |   |

Düzenleme ekranı görünümü

Kopyalama ve silme ekranı

 Kopyalama

 Silme

■ Devamlı dikiş düzenleme ekranı

| | Adım | Desen No. | Dikme biçimi | Dikiş (ilmek) sayısı | |
|---|--|--|---|--|---|
|  |  1 |  3 |  |  500 |  |
| | 1 ila 20 | 1 ila 99 | | (0 dikiş) ila 500 |  |

Onaylama

* Dikme biçimi için, desende kaydedilmiş biçim görüntülenir.

* İlmek sayısı "0" olarak ayarlanamaz. (Saptamayı engelleme düğmesi)

■ Çevrim dikişi ayarlama ekranı

| | Adım | Desen No. | Dikiş (ilmek) sayısı | Durma durumu | Bastırma ayağının konumu | |
|--|------|-----------|----------------------|--------------|--------------------------|--|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Düzenleme ekranı görünümü

Kopyalama ve silme ekranı

* Dikiş sayısı (0 dikiş) olduğu zaman durma durumu görüntülenmez.

* Bastırma ayağının konumu, otomatik kaldırıcıyla dikiş sayısının (0 dikiş) olması durumu dışında görüntülenir.

* Bastırma ayağı kaldırma zamanı bastırma ayağının konumu yukarıda durma olduğu zaman görüntülenir.

■ Çevrim dikişi düzenleme ekranı

| | Adım | No. | Dikiş (ilmek) sayısı | Durma durumu | Bastırma ayağının konumu | Bastırma ayağı kaldırma zamanı | |
|--|------|-----------------------------|-----------------------------|--|--|--------------------------------|--|
| | | | | | | | |
| | | Desen No. 1 ila 99 | (0 dikiş) ila 500 | İğnenin aşağıda durması ila İplik kesme ila İğnenin yukarıda durması | Bastırma ayağının yukarıda durması ila Bastırma ayağının aşağıda durması | 0,1 ila 99,9 | |

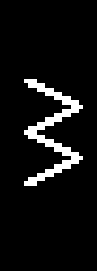
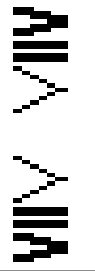
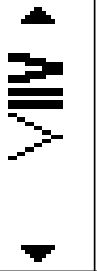


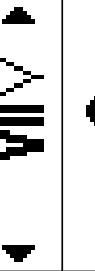

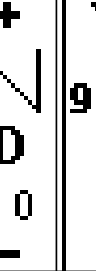

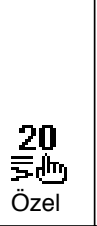

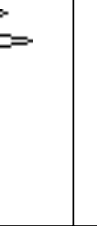
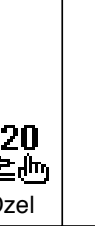
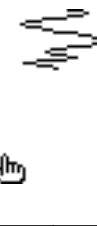




Onaylama

* Dikiş sayısı (0 dikiş) olduğu zaman durma durumu görüntülenmez.


* Bastırma ayağının konumu, otomatik kaldırıcıyla dikiş sayısının (0 dikiş) olması durumu dışında görüntülenir.

* Bastırma ayağı kaldırma zamanı bastırma ayağının konumu yukarıda durma olduğu zaman görüntülenir.

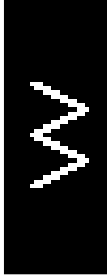



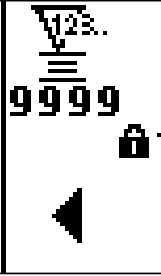



■ Ters dikiş ayarlama ilk ekranı

| | Dikme başlangıcında ters dikiş var/yok | Dikme başlangıcı | | | Dikme sonu | | | 9999 |
|---|--|--|--|--|--|--|---|--|
| | | Tür seçimi | Süreç A | Süreç B | Tür seçimi | Süreç C | Süreç D | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| | Dikme sonunda ters dikiş var/yok | Normal | 0 ila 19 | 0 ila 19 | Normal | 0 ila 19 | 0 ila 19 | |
| |  |  |  |  |  |  |  |  |
| | 2 noktalı | 0 ila 19 | 0 ila 19 | 2 noktalı | 0 ila 19 | 0 ila 19 |  | |


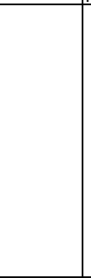

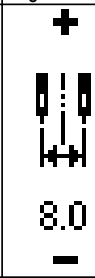
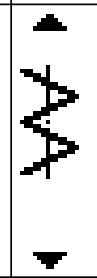
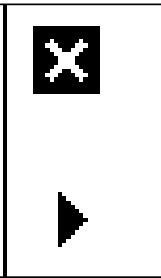

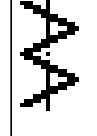

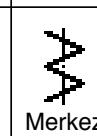
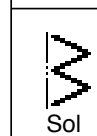
■ Ters dikiş ayarlama ikinci ekranı (2-noktalı yoğunlaştırma)

| | Dikme başlangıcında genişlik ayarlaması | Dikme sonunda genişlik ayarlaması | 9999 |
|--|---|-----------------------------------|---|
| | | | |
| | 0,0 | 0,0 |  |
| | ila | ila | |
| | -5,0 | -5,0 | |

■ Ters dikiş ayarlama ikinci ekranı (Yoğunlaştırma özel)

| | | Dikme başlangıcında genişlik ayarlaması | Dikme sonunda genişlik ayarlaması | | |
|---|---|--|--|---|--|
|  |  |  + |  + |  | |
| |  |  - 4.0 |  - 4.0 | | |
| | | 0,0 | 0,0 | | |
| | | ila | ila | | |
| | | 10,0 | 10,0 | | |

■ Dikme ortak verileri ayarlama ilk ekranı (Maksimum zikzak genişliği sınırlaması merkezde ayarlandığı zaman)

| | | Maksimum zikzak genişliği sınırlama prosedürü | Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri | Dikiş temel hattı referansı | | |
|---|---|--|--|--|---|--|
|  |  |  |  + |  |  | |
| | |  Merkez | 8.0 |  Merkez | | |
| | |  Sol/Sağ | 0,0 ila 10,0 |  Sol  Sağ | | |

* Maksimum zikzak genişliği sınırlama prosedürü "Sol/Sağ" a ayarlandığı zaman, maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri sol ve sağ olarak ayrı ayrı gösterilir.

■ Dikme ortak verileri ayarlama ilk ekranı (Maksimum zikzak genişliği sınırlama prosedürü sol/sağ'a ayarlandığı zaman)

| | Maksimum zikzak genişliği sınırlama prosedürü | Sol konumun belirlenmesi | Sağ konumun belirlenmesi | Dikiş temel hattı referansı | |
|--|---|--------------------------|--------------------------|-----------------------------|------|
| | | -3.3 | 4.7 | | |
| | Sol/Sağ | 0,0 ila 10,0 | 0,0 ila 10,0 | Merkez Sol Sağ | |
| | Merkez | | | | |

* Maksimum zikzak genişliği sınırlama prosedürü "Merkez"e ayarlandığı zaman, gösterilen maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri merkezde simetrik olan değerdir.

■ Dikme ortak verileri ayarlama ikinci ekranı

| | Ayna işlevi ayarı | Yoğun özel dikiş temel hattı | Sayaç işlevi | Anahtar kilidi | Güç açıldığı zaman maksimum zikzak genişliği sınırlaması | |
|--|-------------------|------------------------------|--------------|--------------------|--|----------|
| | | | | | | |
| | 1 desen | İnterlok | Açık | Seviye 1 | Göster | |
| | Devamlı | Sabit | Kapalı | Kapalı Seviye 2 | Gösterme | |

6-5. Dikme deseninin ayarı

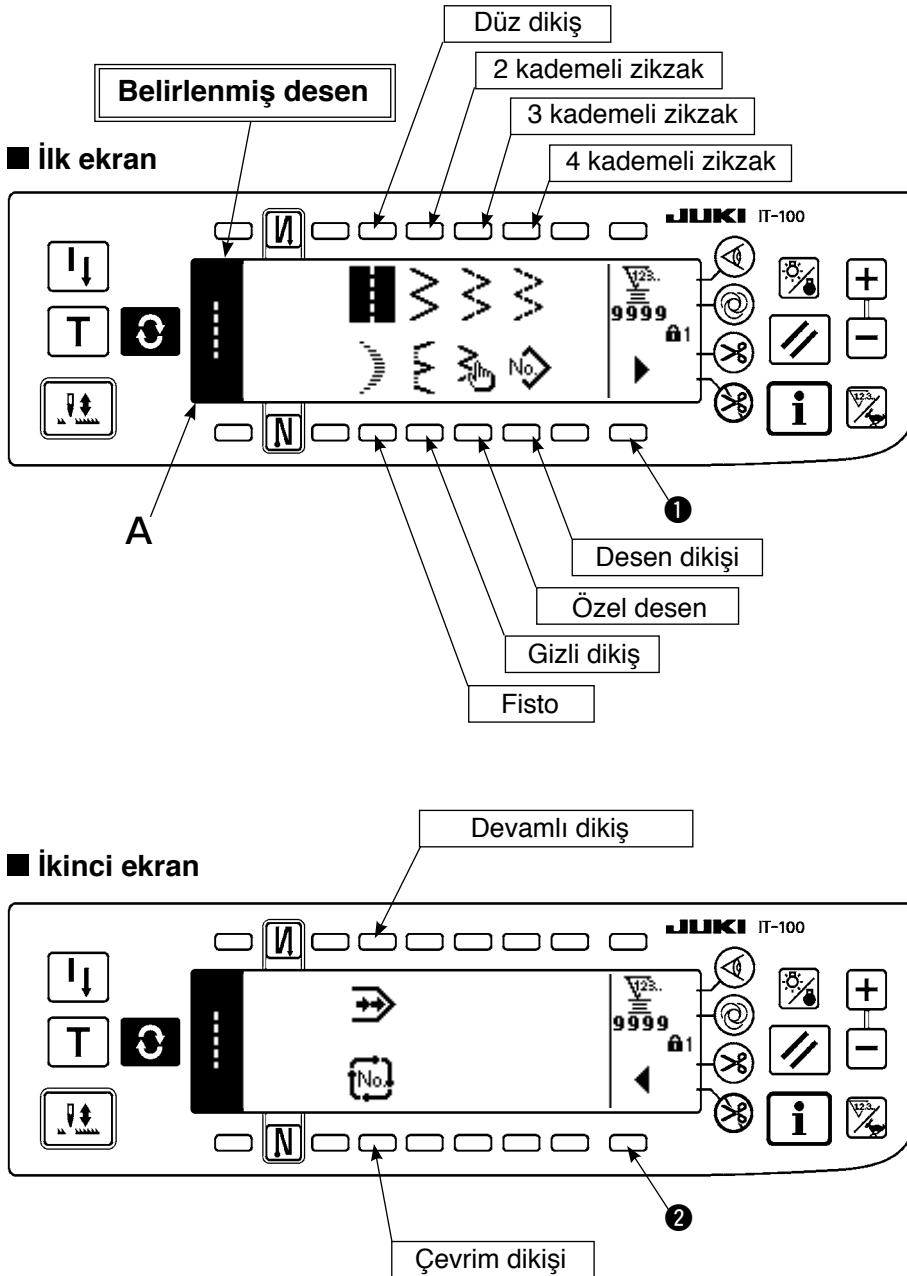


UYARI:

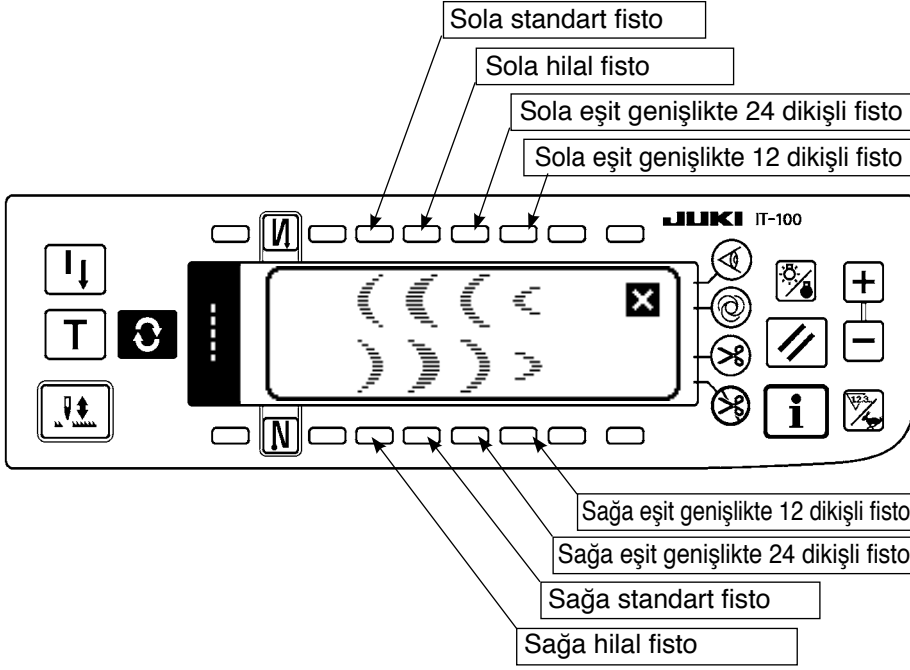
Zikzak desenini veya zikzak genişliğini değiştirdikten sonra dikişe başlamadan önce bastırma ayağını ve kullanılmakta olan ölçüğü mutlaka kontrol edin. Bastırma ayağıyla dikiş yapıldığı veya ölçüğün zikzak genişliğine uymadığı durumlarda, iğne kırılması veya benzeri kazalar olma tehlikesi vardır.

(1) Zikzak deseninin seçilmesi

- 1 : ► tuşuna basılınca, ikinci ekran görüntülenir.
- 2 : ◀ tuşuna basılınca, ilk ekran görüntülenir.

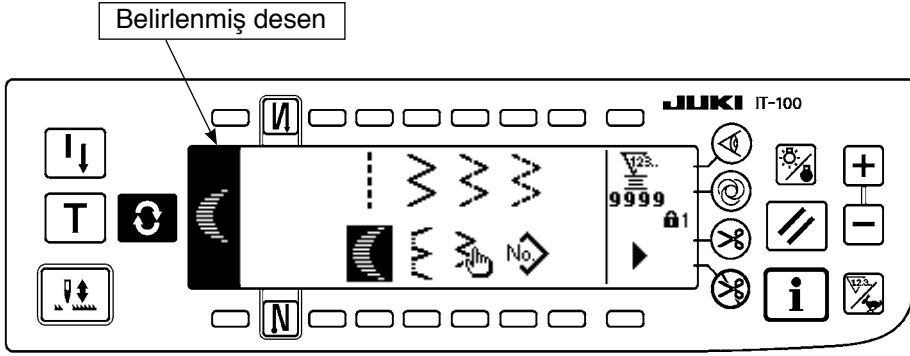


- 1) Ekran görünümü yukarıdaki şekildeki gibi olduğu zaman seçme anahtarlarıyla dikmek istediğiniz zikzak desenini seçin. Belirlenmiş desen A kısmında görüntülenir.
- 2) Fisto ve gizli dikiş için, biçimi bir sonraki ekranla seçin.

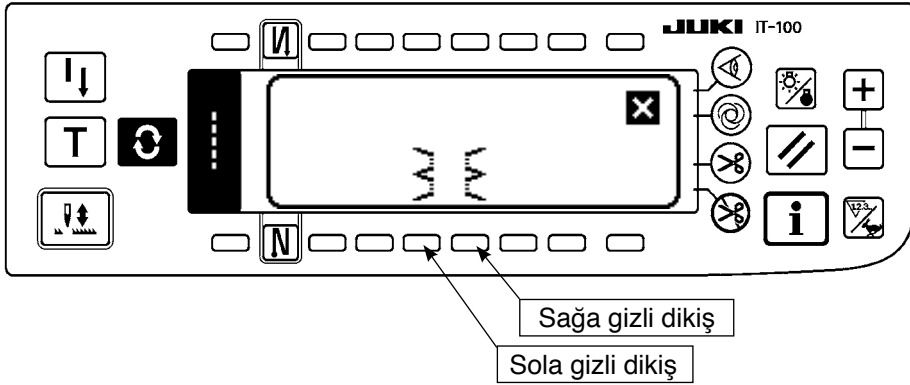


Fisto durumunda

- 1) Fisto tuşuna basın ve soldaki ekran görüntülenir. Seçmek için istediğiniz desen anahtarına basın.

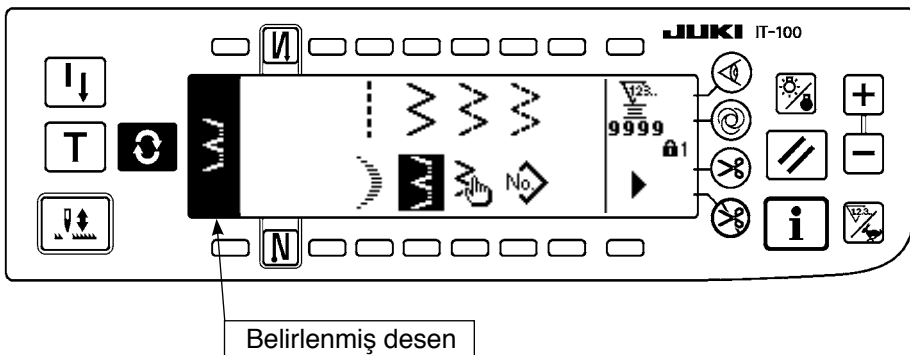


- 2) Örnek olarak, hilal fisto tuşuna basın ve deseni belirlemek için soldaki ekran görüntülenir.



Gizli dikiş durumunda

- 1) Gizli dikiş tuşuna basın ve soldaki ekran görüntülenir. Seçmek için istediğiniz desen anahtarına basın.



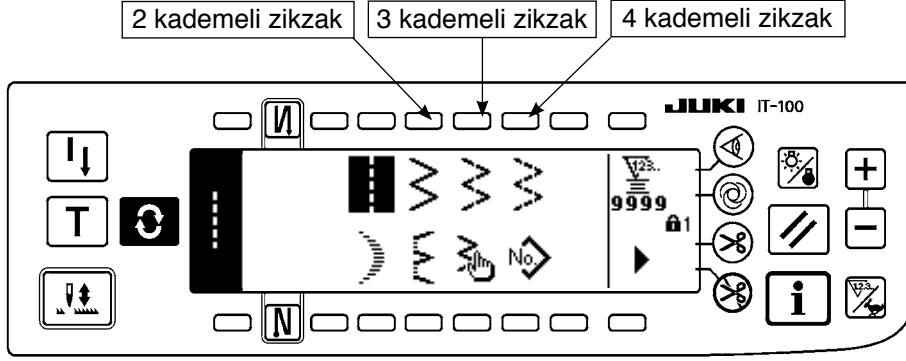
- 2) Örnek olarak, sola gizli dikiş tuşuna basın ve deseni belirlemek için soldaki ekran görüntülenir.


6-6. Dikme biçiminin ayarlanması

- Zikzak genişliği "0" ile 10 mm arasında ayarlanabilir. (Ayar değeri maksimum zikzak genişliği sınırlaması ile sınırlıdır.)
- Dikiş temel hattı aşağıdaki gibi ayarlanabilir. Zikzak merkezi "0,0" iken, Sağ taraf: "+" Sol taraf: "-".

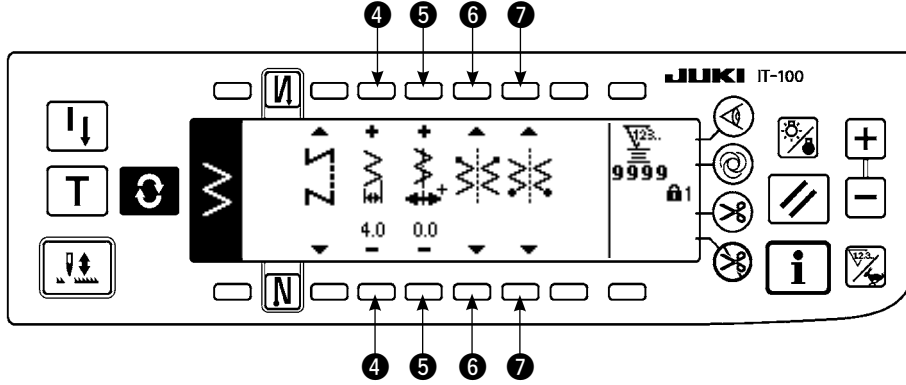
(1) 2 kademeli zikzak, 3 kademeli zikzak ve 4 kademeli zikzak dikiş

■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



- 1) Dikme biçimi listesi ilk ekranında 2 kademeli (3 kademeli veya 4 kademeli) zikzak dikişi seçin.
- 2) Seçilen biçim ters döndürülür ve ekranın sol ucunda görüntülenir.
- 3) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

■ Dikiş biçimi ayar ekranı



Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini **4** anahtarında +/- ile değiştirin.

Dikiş temel hattı konumunun ayarlanması

Dikiş temel hattı konumunu **5** anahtarında +/- ile değiştirin.

Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması

Dikmeye başlama konumunu **6** anahtarında ▲/▼ ile ayarlayın.



Dikme başlangıcı



İsteğe bağlı Dikme başlangıcı



Sağ Dikme başlangıcı, sol

Durma konumunun ayarlanması

Durma konumunu **7** anahtarında ▲/▼ ile ayarlayın.



Durma konumu, isteğe bağlı



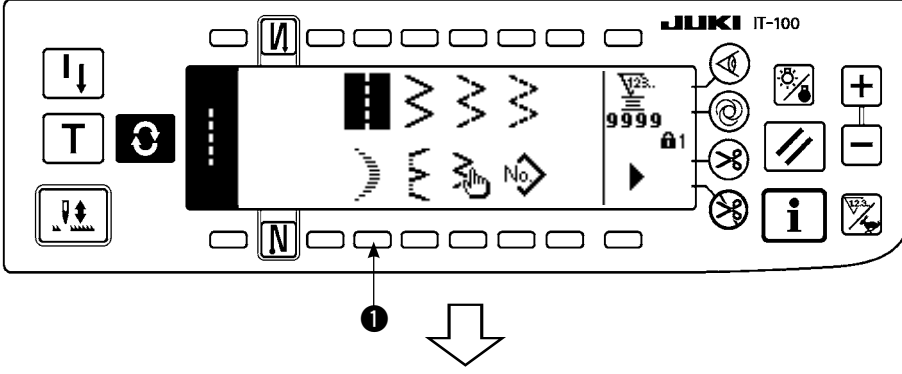
Durma konumu, sağ



Durma konumu, sol

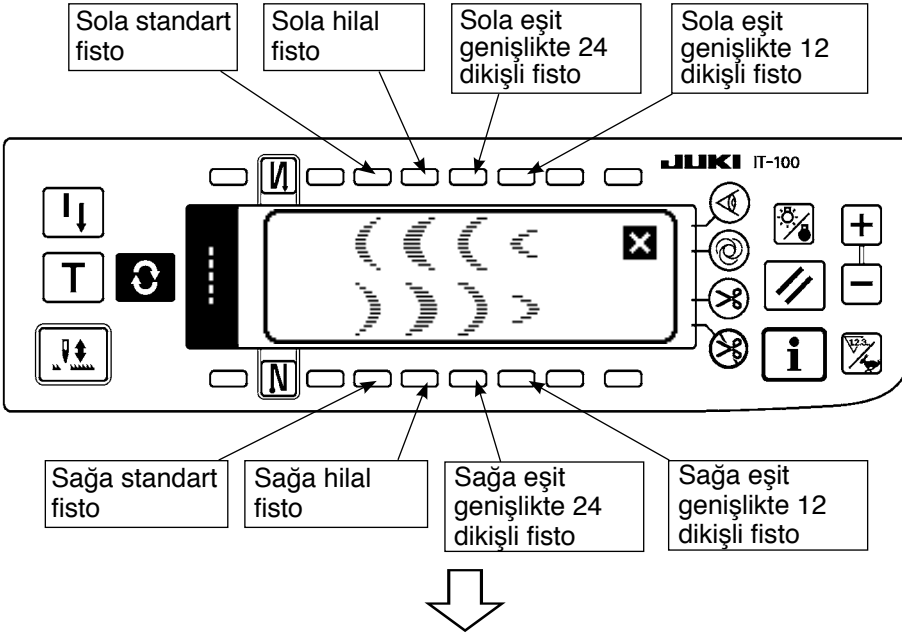
(2) Fisto dikişi

■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



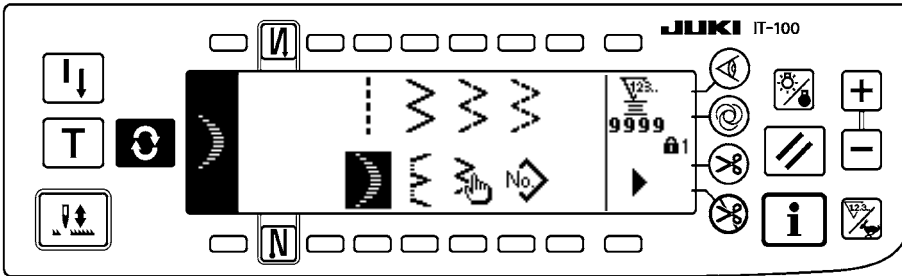
- 1) Dikme biçimi listesi ilk ekranında fisto dikişini 1 seçin.


■ Fisto seçme açılan ekranı



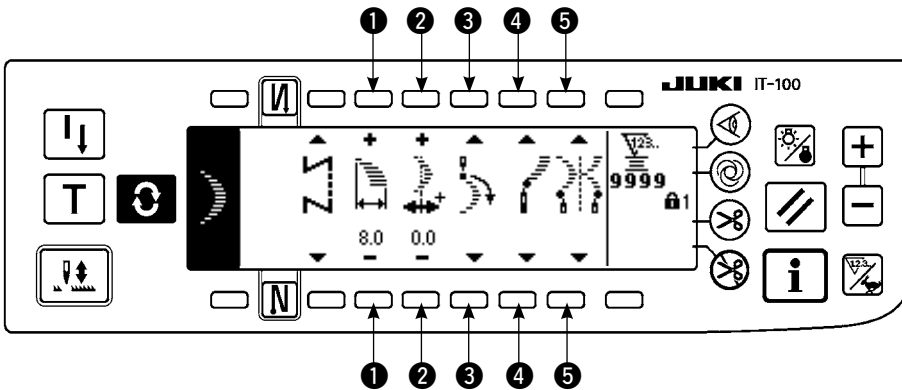
- 2) Solda gösterilen ekranda seçilecek desenin anahtarına basın.

■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



- 3) Seçilen biçim ters döndürülür ve ekranın sol ucunda görüntülenir.
- 4) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

■ Dikiş biçimi ayar ekranı



Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini 1 anahtarında +/- ile değiştirin.

Dikiş temel hattı konumunun ayarlanması

Dikiş temel hattı konumunu 2 anahtarında +/- ile değiştirin.

Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması

Dikmeye başlama konumunu ③ anahtarında ▲ / ▼ ile ayarlayın.

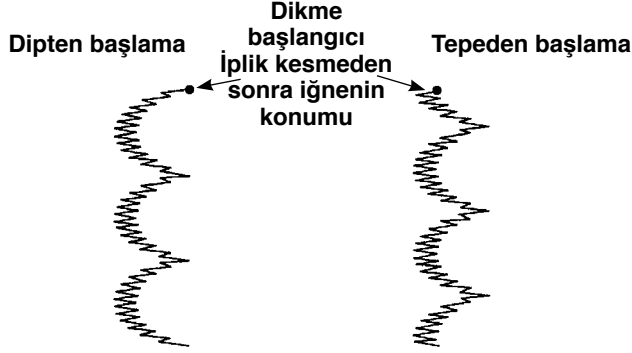


Dikme başlangıcı, dip



Dikme başlangıcı, tepe

● Fistonun tepesinden ve dibinden başlama



Normal olarak, fisto dikmeye dipten başlama deseniyle başlar. Ancak, ayar değiştirilerek tepeden başlama seçilebilir.

Durma konumunun ayarlanması sağ/sol

Durma konumunu ④ anahtarında ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Durma konumu, isteğe bağlı



Durma konumu, sağ



Durma konumu, sol

Durma konumunun ayarlanması

Durma konumunu ⑤ anahtarında ▲ / ▼ ile ayarlayın.



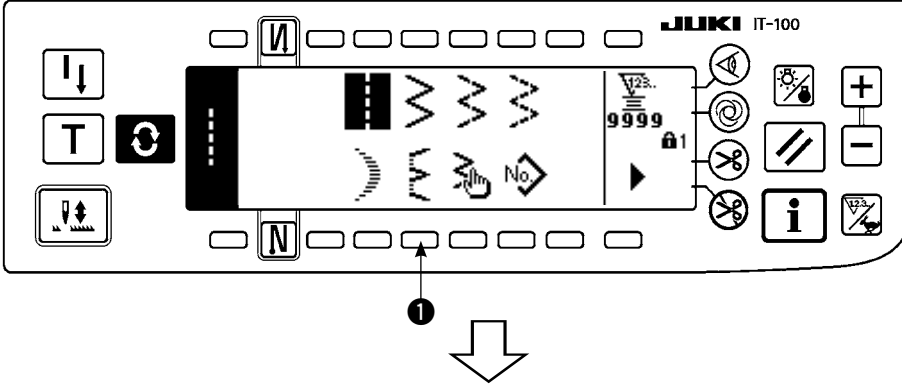
Durma konumu, isteğe bağlı



Durma konumu, dip

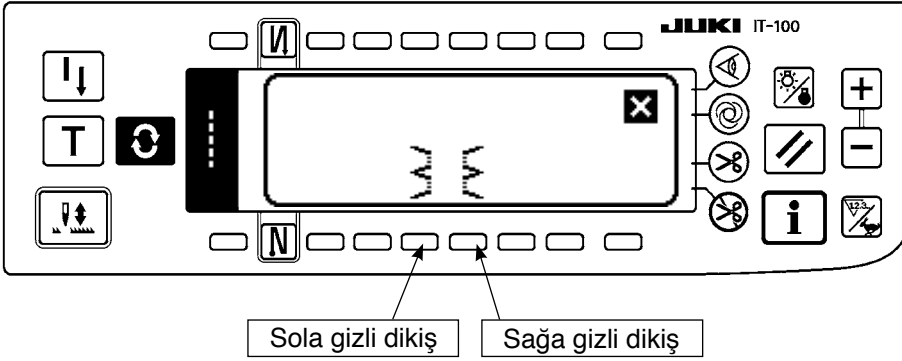
(3) Gizli dikiş dikme

■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



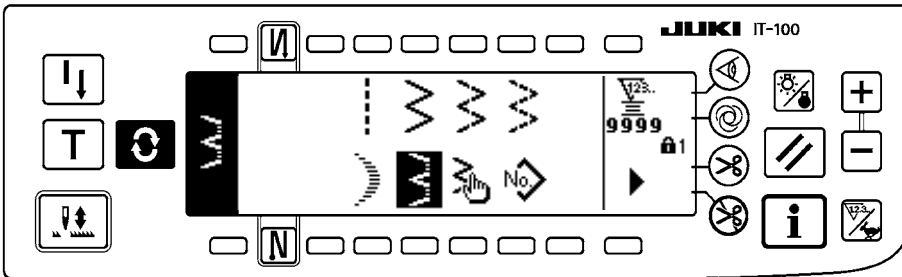
- 1) Dikme biçimi listesi ilk ekranında gizli dikiş dikmeyi seçin.


■ Gizli dikiş seçme açılan ekranı



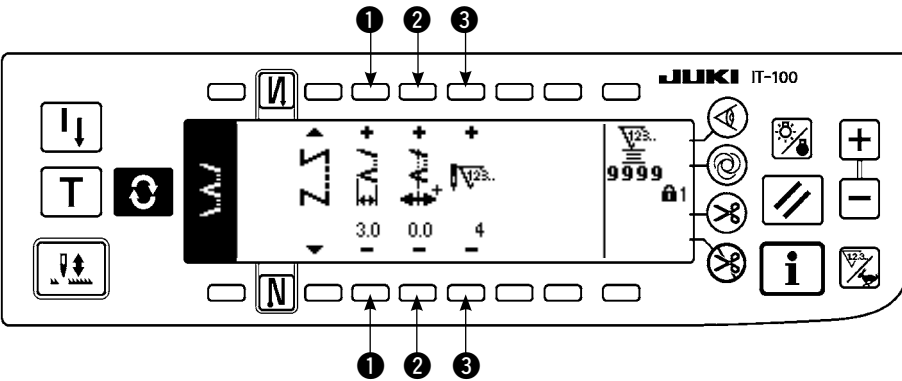
- 2) Solda gösterilen ekranda seçilecek desenin anahtarına basın.

■ Dikiş biçimi ilk ekranı



- 3) Seçilen biçim ters döndürülür ve ekranın sol ucunda görüntülenir.
- 4) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

■ Dikiş biçimi ayar ekranı



Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini ① anahtarında +/- ile değiştirin.

Dikiş temel hattı konumunun ayarlanması

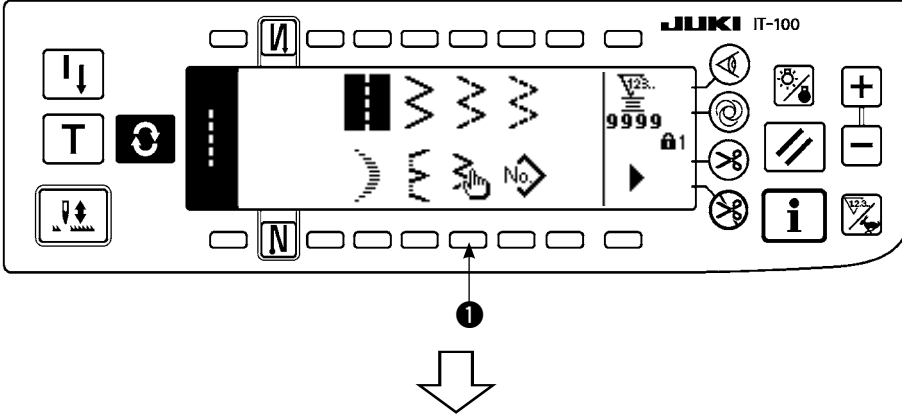
Dikiş temel hattı konumunu ② anahtarında +/- ile ayarlayın.

Dikiş sayısının değiştirilmesi

Dikiş sayısını anahtarla ③ değiştirin.

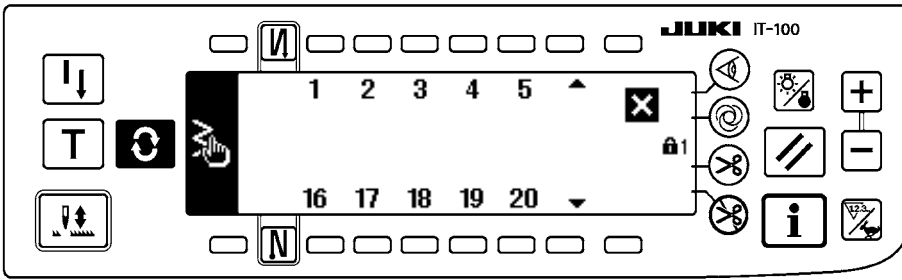
(4) Özel desen dikme

■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



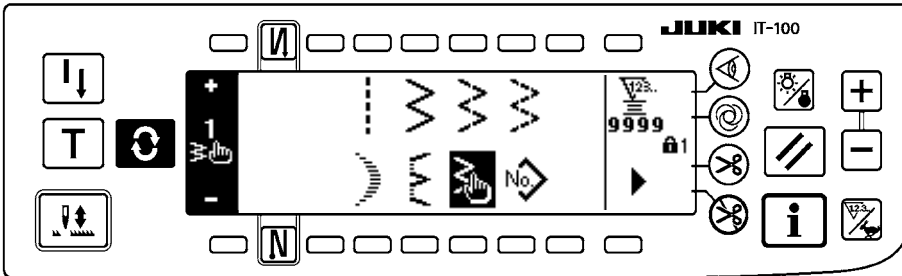
- 1) Dikme biçimi listesi ilk ekranında özel deseni ❶ seçin.


■ Özel desen seçme açılan ekranı



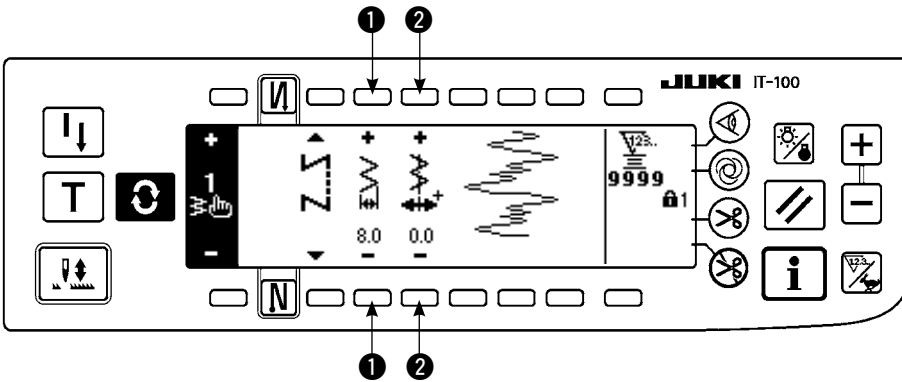
- 2) Seçilecek özel desen numarasına basın.

■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



- 3) Seçilen biçim ters döndürülür ve ekranın sol ucunda görüntülenir.
- 4) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

■ Dikiş biçimi ayar ekranı





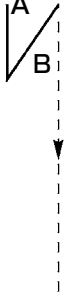





Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini ❶ anahtarında +/- ile ayarlayın.

Dikiş temel hattı konumunun ayarlanması

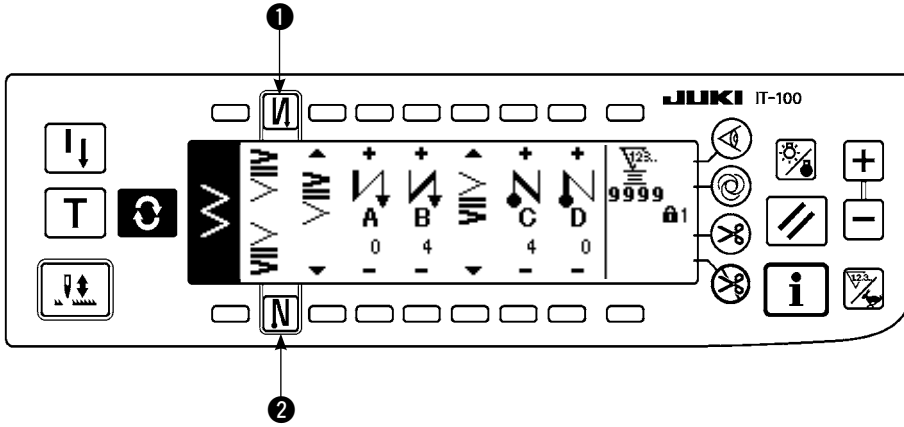
Dikiş temel hattı konumunu ❷ anahtarında +/- ile değiştirin.

6-7. Ters beslemeli dikiş

|  ① | OFF | ON | OFF | ON |
|---|---|---|---|---|
| Dikme deseni |  |  |  |  |
|  ② | OFF | OFF | ON | ON |
| | | |  |  |

Ters beslemeli dikiş her bir zikzak deseni ile ayarlanabilir. Ters beslemeli dikiş etkin/etkisiz dikme başlangıcı anahtarında ① ve dikme sonu anahtarında ② ters beslemeli dikiş tuşuna basılarak ayarlanabilir. Ters beslemeli dikişin etkin olması durumunda, ilgili ters beslemeli dikiş biçimleri görüntülenir. Etkisiz olması durumunda, biçim görüntülenmez.

■ Ters besleme dikişi ayar ekranı

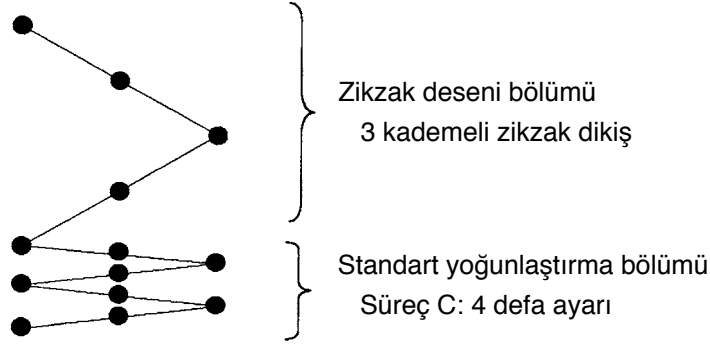


Ters beslemeli dikiş için, standart yoğunlaştırma, 2 noktalı yoğunlaştırma ve özel yoğunlaştırma vardır.


(1) Standart yoğunlaştırma

Standart yoğunlaştırma seçilmiş zikzak deseninin iğne girişi ile aynı iğne girişinde ters beslemeli dikiş yapar.

Örnek) Dikme sonunda ters beslemeli dikiş



Örnek) 2 kademeli zikzak dikişinin serbest dikiş durumunda

1) Ters beslemeli dikiş ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

2) Yoğunlaştırma biçimini ve dikiş sayısını ayarlayın.

❶ : Dikme başlangıcında yoğunlaştırma biçimini seçin.

❷ : A sürecinin dikiş sayısını "+" ve "-" ile ayarlayın.

❸ : B sürecinin dikiş sayısını "+" ve "-" ile ayarlayın.

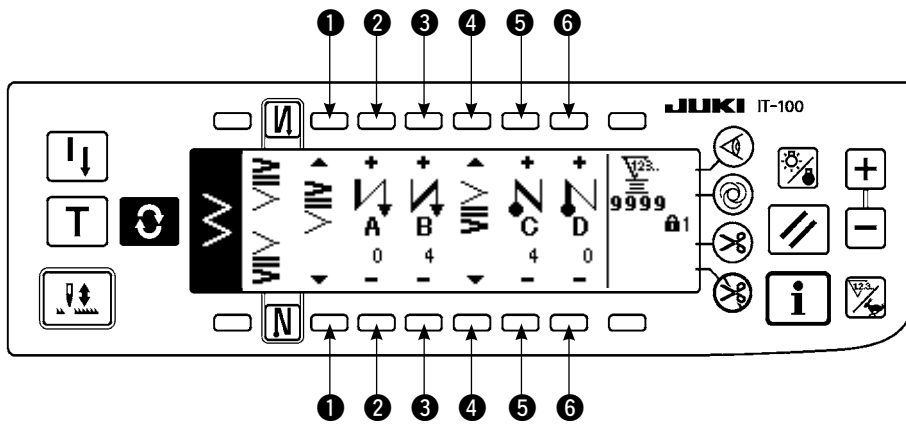
❹ : Dikme sonunda yoğunlaştırma biçimini seçin.

❺ : C sürecinin dikiş sayısını "+" ve "-" ile ayarlayın.

❻ : D sürecinin dikiş sayısını "+" ve "-" ile ayarlayın.

❶ ve ❹ bölümünü görüntüleyin: Standart yoğunlaştırma, 2 noktalı yoğunlaştırma ve özel yoğunlaştırma (20 desen) arasında geçiş yapılır ve görüntülenir.

■ Ters besleme dikişi ayar (standart yoğunlaştırma) ekranı



* Ters beslemeli dikiş ayarı için, zikzak desenine göre aşağıdaki iki tür metot vardır.


1) Düz dikiş, fisto dikiş, gizli dikiş, özel ve devamlı dikiş durumunda, ters beslemeli dikiş dikiş sayısı ile ayarlayın.

Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş → A (normal yönde besleme): 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir. ②

B (ters yönde besleme): 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir. ③

Dikme sonunda ters beslemeli dikiş → C (ters yönde besleme): 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir. ⑤

D (normal yönde besleme): 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir. ⑥

* Düz dikiş durumundaki resimler şunlardır: ① dikme başlangıcı  ve ④ dikme sonu .

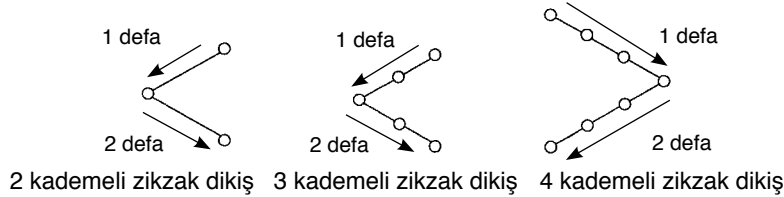
2) 2 kademeli zikzak, 3 kademeli zikzak ve 4 kademeli zikzak durumunda, ters beslemeli dikiş zikzak deseninin tekrarlama sayısı ile ayarlayın. Zikzak deseni zikzak dönüş noktaları arasındaki mesafe anlamındadır.

Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş → A (normal yönde besleme): 0 ila 19 tekrar sayısı ayarlanabilir. ②

B (ters yönde besleme): 0 ila 19 tekrar sayısı ayarlanabilir. ③

Dikme sonunda ters beslemeli dikiş → C (ters yönde besleme): 0 ila 19 tekrar sayısı ayarlanabilir. ⑤

D (normal yönde besleme): 0 ila 19 tekrar sayısı ayarlanabilir. ⑥

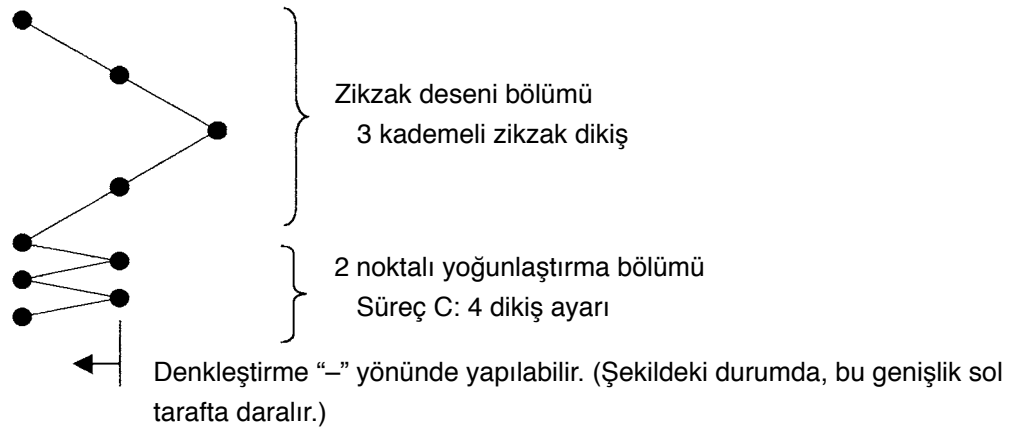


(2) 2 noktalı yoğunlaştırma


2 noktalı yoğunlaştırma seçilmiş zikzak deseninin mevcut iğne girişi ile bir sonraki iğne girişi arasındaki iki noktanın ters beslemeli dikilmesini gerçekleştirir.

İki nokta arasındaki genişlik “-” yönünde ayarlanabilir.

Örnek) Dikme sonunda ters beslemeli dikiş



Örnek) 2 kademeli zikzak dikişinin serbest dikiş durumunda

1) Ters beslemeli dikiş ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

2) Yoğunlaştırma biçimini ve dikiş sayısını ilk ekranda ayarlayın.

① : Dikme başlangıcında yoğunlaştırma biçimini seçin.

② : A sürecinin dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın. 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir.

③ : B sürecinin dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın. 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir.

④ : Dikme sonunda yoğunlaştırma biçimini seçin.

⑤ : C sürecinin dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın. 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir.

⑥ : D sürecinin dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın. 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir.

① ve ④ bölümünü görüntüleyin: Standart yoğunlaştırma, 2 noktalı yoğunlaştırma ve özel yoğunlaştırma (20 desen) arasında geçiş yapılır ve görüntülenir.

3) 2 noktalı yoğunlaştırma genişliği ayarlamasını ikinci ekranda yapın. (Genişlik maksimum -5 mm'ye kadar daraltılabilir.)

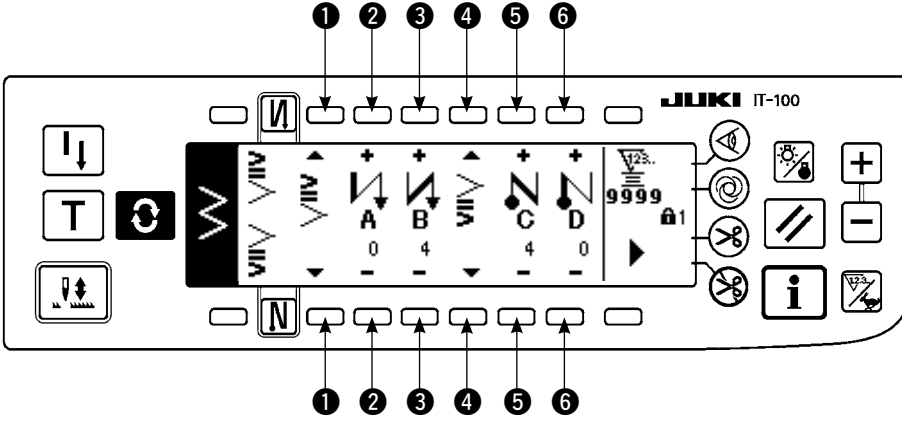
7 : 2 noktalı yoğunlaştırma genişliği ayarlamasını dikme başlangıcında yapın.

8 : 2 noktalı yoğunlaştırma genişliği ayarlamasını dikme sonunda yapın..

* 2 noktalı yoğunlaştırma genişliği ayarlaması ters beslemeli dikiş yapılırken ilk iğne girişi konumundan bir sonraki iğne girişi konumuna kadar olan genişliği daraltabilir. (Ayar değeri "0" iken, denkleştirme yoktur.)

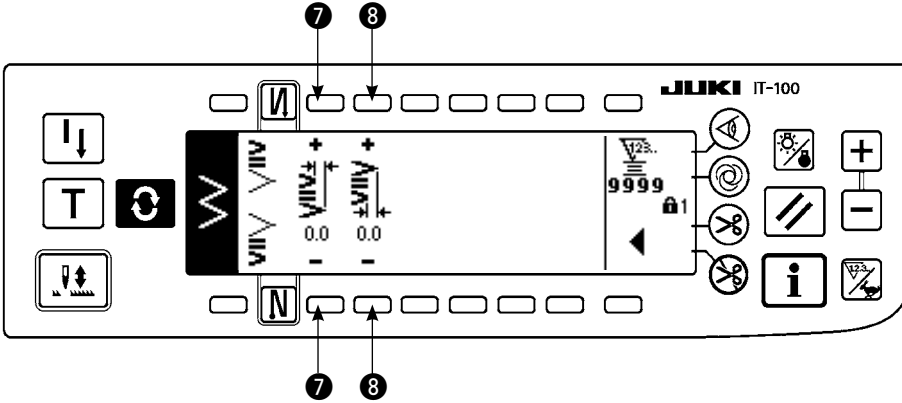
* Genişlik ayarlaması yapıldığı zaman, 2 nokta arasındaki genişlik daraltılabilir ve ipliğin saçaklanması azalır.

■ Ters beslemeli dikiş ayarlamasının ilk ekranı (2 noktalı yoğunlaştırma)



İkinci ekranı görüntülemek için ► tuşuna basın.

■ Ters beslemeli dikiş ayarlamasının ikinci ekranı (2 noktalı yoğunlaştırma)



İlk ekranı görüntülemek için ◀ tuşuna basın.

(3) Özel yoğunlaştırma

Özel yoğunlaştırma sisteme girilmiş isteğe bağlı iğne giriş noktası ile ters beslemeli dikiş yapar.

1) Yoğunlaştırma biçimini ilk ekranda seçin.

- ❶ : Dikme başlangıcında yoğunlaştırma biçimini seçin.
- ❸ : Dikme sonunda yoğunlaştırma biçimini seçin.
- ❷, ❹ : İğne giriş konumu görüntülenir.

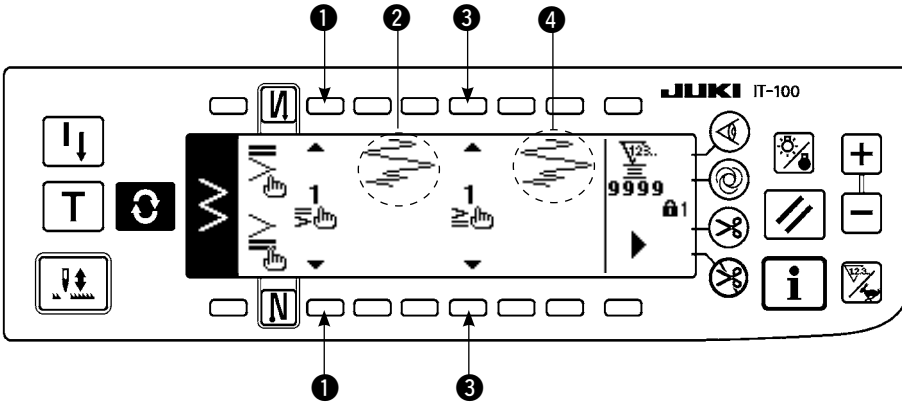
2) Özel desenli yoğunlaştırma genişliği ayarlamasını ikinci ekranda yapın.


- ❺ : Özel desenli yoğunlaştırma genişliği ayarlamasını dikiş başlangıcında yapın.
- ❻ : Özel desenli yoğunlaştırma genişliği ayarlamasını dikiş sonunda yapın.

* Sisteme girilmiş özel yoğunlaştırma genişliğini normal dikiş yönü için olandan farklı olarak kendiniz ayarlayın. Genişliği maksimum zikzak genişliği sınırlama aralığı içinde ayarlayın.


* Genişlik ayarlamasıyla, iğne girişi gerçekte sisteme girilmiş bulunan iğne giriş konumundan farklı olur.

■ Ters beslemeli dikiş ayarlamasının ilk ekranı (özel yoğunlaştırma)

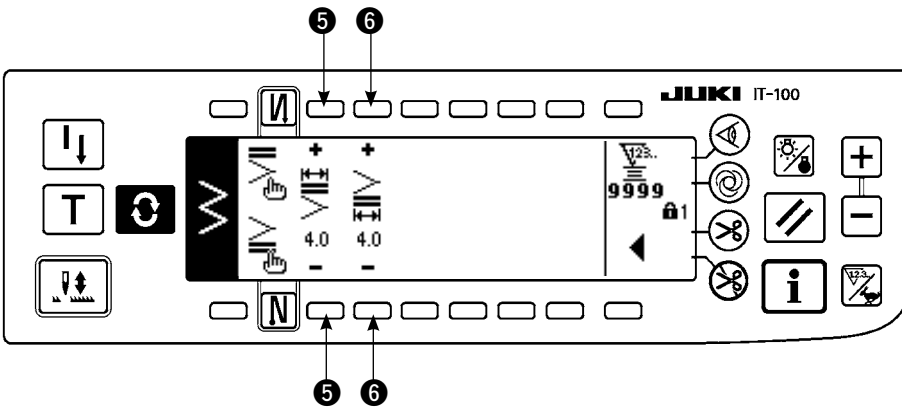


Ekran görünümünü düzenleme ekranına dönüştürmek için  tuşuna basın.

* Düzenleme prosedürü için "6-10. Özel yoğunlaştırma" bölümüne bakınız.
















İkinci ekranı görüntülemek için  tuşuna basın.

■ Ters beslemeli dikiş ayarlamasının ikinci ekranı (özel yoğunlaştırma)



İlk ekranı görüntülemek için  tuşuna basın.

(4) Her bir biçimde ters beslemeli dikiş karşılaştırma tablosu

| | Standart yoğunlaştırma | | 2 noktalı yoğunlaştırma | | Özel yoğunlaştırma | |
|-------------------------|---|---|---|--|---|---|
| | Dikme başlangıcı | Dikme sonu | Dikme başlangıcı | Dikme sonu | Dikme başlangıcı | Dikme sonu |
| Düz dikiş |  |  |  | | | |
| 2 kademeli zikzak dikiş |  |  |  |  |  |  |
| 3 kademeli zikzak dikiş |  | | | | | |
| 4 kademeli zikzak dikiş |  | | | | | |
| Fisto |  | | | | | |
| Gizli dikiş |  | | | | | |
| Özel |  | | | | | |
| Devamlı dikiş |  | | | | | |

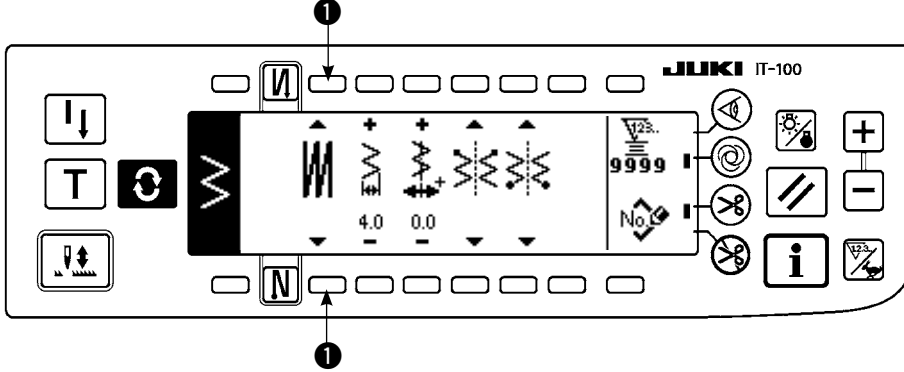
6-8. Dikme türünün seçimi



Anahtar kilidinin standart çıkış düzeyi "1"dir. Anahtar kilidi düzeyi "0"dan farklı bir durumda olduğu zaman, aşağıdaki işlemi yapmak için bu düzeyi mutlaka "0" olarak değiştirin.

Örnek) 2 kademeli zikzak

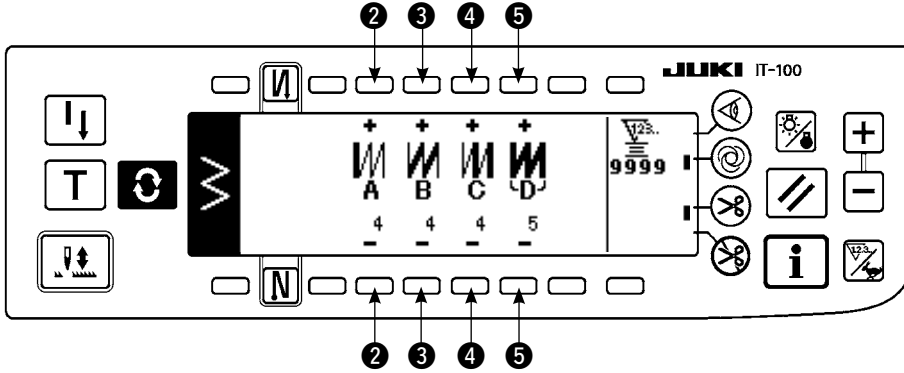
■ Dikiş biçimi ayar ekranı



Serbest dikiş , bindirme dikişi ve programlı dikiş arasında dikiş türünü seçin. Bu türü seçmek için dikme biçimi ayar ekranı anahtarına **1** basın.

(1) Bindirme dikişi

■ Bindirme dikişi ayarlama ekranı



- 1) Dikme biçimi ayarlama ekranında **1** ile bindirme dikişini gösteren simgesini seçin.
- 2) Bindirme dikişi ayarlama ekranını görüntülemek için tuşuna basın.
- 3) Bindirme dikişi ayarlama ekranında ilgili süreçlerin dikiş sayısını ve süreç sayısını ayarlayın
 - 2** : A sürecinin dikiş sayısını "+" ve "-" ile ayarlayın. A bölümünün dikiş sayısı için 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir.
 - 3** : B sürecinin dikiş sayısını "+" ve "-" ile ayarlayın. B bölümünün dikiş sayısı için 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir.
 - 4** : C sürecinin dikiş sayısını "+" ve "-" ile ayarlayın. C bölümünün dikiş sayısı için 0 ila 19 dikiş ayarlanabilir.
 - 5** : Süreç sayısını "+" ve "-" ile ayarlayın. Süreç sayısı için 0 ila 9 defa tekrar ayarlanabilir.
- 4) Pedalın ön kısmına bastırılarak, dikiş makinesi normal ve ters besleme dikişini belirlenmiş sayı kadar tekrarlar, otomatik iplik kesme yapar ve durur.
 - * Dikiş makinesini bütün süreçler tamamlandıktan sonra iplik kesme yapmadan iğne yukarıda konumunda durdurmak isterseniz iplik kesme yasaklama anahtarını açık konumuna getirin.
 - * iplik kesme her tek adımda dikme ve süreç sonu durumunda yapılır. Tek adımda dikme kapatılamaz.

(2) Programlı dikiş

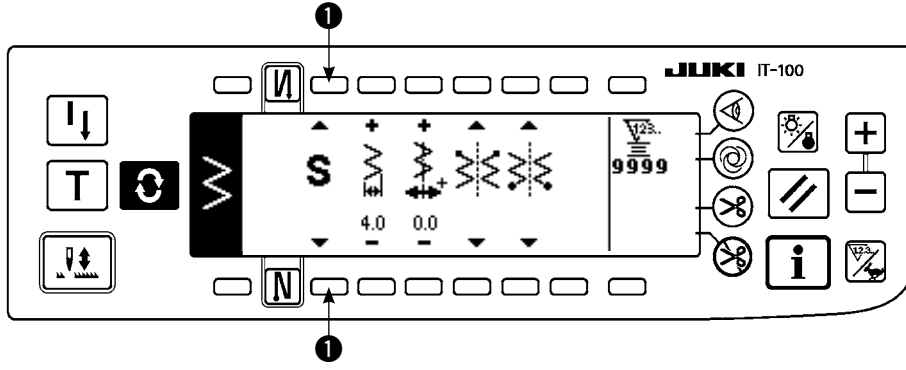
■ Programlı dikiş

Programlı dikiş sabit boyutlu dikiş sürecini 20 adıma kadar programlayabilir ve her bir adım için dikiş sayısını 500 dikişe kadar ayarlayabilir.

* Programlı dikiş için, desen kaydı yapılamaz.

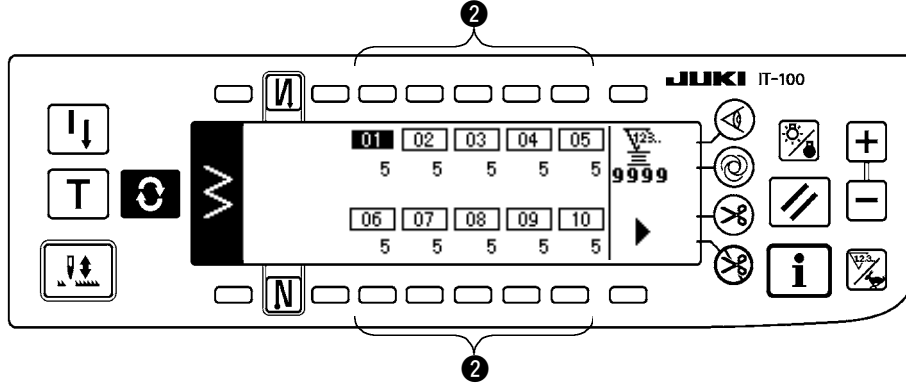
Örnek) 2 kademeli zikzak

■ Dikiş biçimi ayar ekranı



- 1) Dikme biçimi ayarlama ekranında 1 ile programlı dikiş gösteren S simgesini seçin.

■ Programlı dikiş seçim ekranı



- 2) Programlı dikiş ayarlama ekranını görüntülemek için C tuşuna basın.
- 3) Programlı dikiş ayarlama ekranında her bir adım için dikiş sayısı görüntülenir. Her bir adımın ilgili 2 anahtarına basın ve ekran görünümü programlı dikiş düzenleme ekranına dönüşür.

10 adımdan fazlası durumunda ► tuşuna basın ve "11" ile "20" için programlı dikiş seçme ekranı görüntülenir.

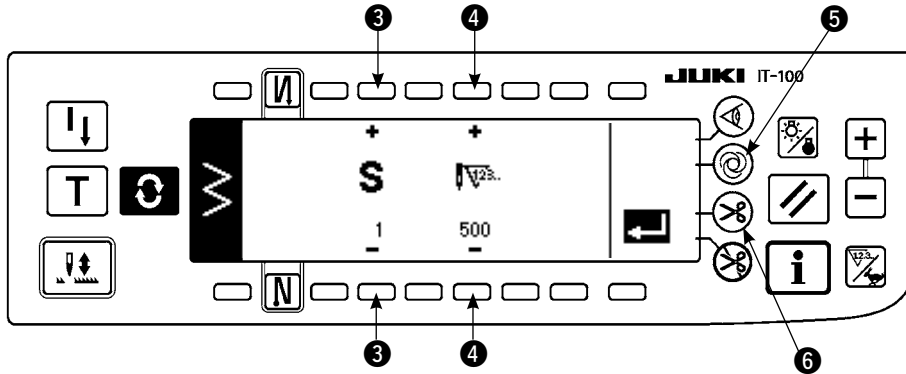
◀ tuşuna basın ve ekran görünümü "01" ile "10" için programlı dikiş seçme ekranına dönüşür.



Önemli Otomatik iplik kesme seçildiği zaman, son adımda "0" görüntülenmez.

Adım sayısını arttırırken, otomatik iplik kesmeyi serbest bıraktıktan sonra bir sonraki adıma ilerleyin.

■ Programlı dikiş düzenleme ekranı



- 4) Programlı dikiş düzenleme ekranında her bir adım için dikiş sayısını ayarlayın.

3 : Adımı "+" ve "-" ile ayarlayın. 20 kadar adım ayarlanabilir.

4 : Dikiş sayısını "+" ve "-" ile ayarlayın. Dikiş sayısı 500'e kadar ayarlanabilir.

- 5) Tüm adımların ayarlaması tamamlandığı zaman, son adımda otomatik iplik kesmeyi 6 seçin veya bir sonraki adım olarak "0" dikiş ayarlayın.

Son adım "20" olduğu zaman, bir sonraki adımda "0" dikişe ayarlamak gerekli değildir.

- 6) Ayarlama tamamlandığı zaman, ayar içeriklerini kesinleştirmek için ◀ tuşuna basın.



DIKKAT ◀ tuşuna basmadan güç kaynağı kapatıldığı zaman, girilen veriler önceki verilere geri döner. Verileri kesinleştirmek istediğiniz zaman, mutlaka ◀ tuşuna basın.

■ Tek adımda otomatik dikiş

Tek adımda otomatik dikiş her adımla ayarlanabilir.

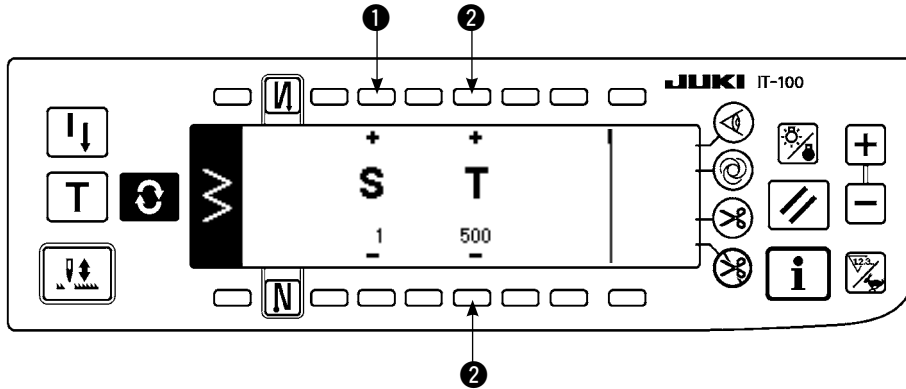
- 1) Programlı dikiş düzenleme ekranında, tek adımda otomatik dikmeyi seçmek için tek adımda otomatik dikme anahtarına **5** basın. (Seçilmiş durumdayken, anahtarın **5** yanında bir işaret görüntülenir.)
- 2) Tek adımda otomatik dikişin seçilmiş olduğu adımda, dikiş makinesi, makinenin çalışmaya başlamasından o adımın dikiş sayısına ulaşıncaya kadar otomatik olarak dikmeye devam eder.

■ Öğretme

Öğretme fiilen dikilmiş giriş sayısını girilen adımın dikiş sayısı olarak girebilir.

- 1) Programlı dikiş düzenleme ekranında anahtara **T** basınca öğretme modu seçilir.
- 2) Adımın son dikişine ulaşıncaya kadar dikmek için pedalın ön kısmına bastırın.
* Bu sırada, çarkı elle döndürerek veya iğne yukarı/aşağı denkleştirme anahtarını kullanarak dikiş sayısı girişi yapılamaz.
- 3) Dikiş makinesini pedalı nötr konuma getirerek, durdurun ve dikilmiş olan dikiş sayısı **2** alanında görüntülenir.
1 : Adımı "+" ile ayarlayın.
2 : Dikilmiş olan dikiş sayısı "+" ve "-" kullanılarak, elle düzeltilebilir.
- 4) **1** adımı bir sonraki adıma devam ettirin veya dikiş makinesine iplik kestirin. Sonra tamamlanan adım için dikiş sayısını girin.

■ Öğretme ekranı



6-9. Özel desen



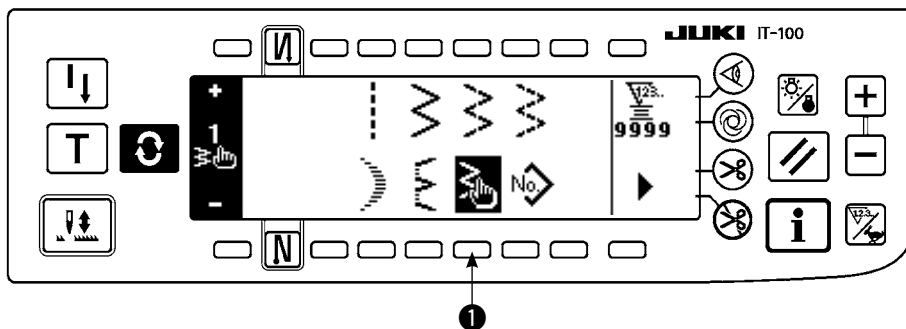
Önemli Anahtar kilidinin standart çıkış düzeyi "1"dir. Anahtar kilidi düzeyi "0"dan farklı bir durumda olduğu zaman, aşağıdaki işlemi yapmak için bu düzeyi mutlaka "0" olarak değiştirin.

Serbest iğne giriş konumu belirlenebilir ve isteğe bağlı zikzak deseni oluşturulabilir.

20 kadar desen oluşturulabilir ve her desende 500 kadar dikiş sayısı girilebilir.

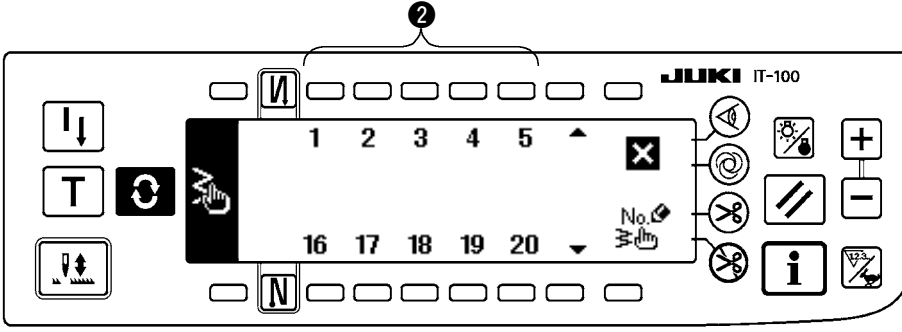
(1) Özel desen ayarlaması

■ Dikme biçimi listesi ekranı



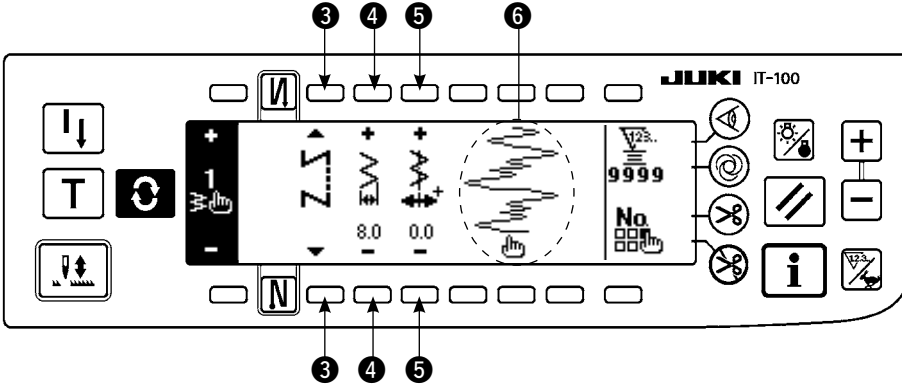
- 1) Dikme biçimi listesi ekranında **1** anahtarına **1** basın.

■ Özel desen seçme açılan ekranı



- 2) Özel desen seçme açılan ekranında kaydedilmiş desene karşılık gelen anahtara **2** basın.

■ Dikme biçimi ayar ekranı



- 3) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için **3** tuşuna basın.

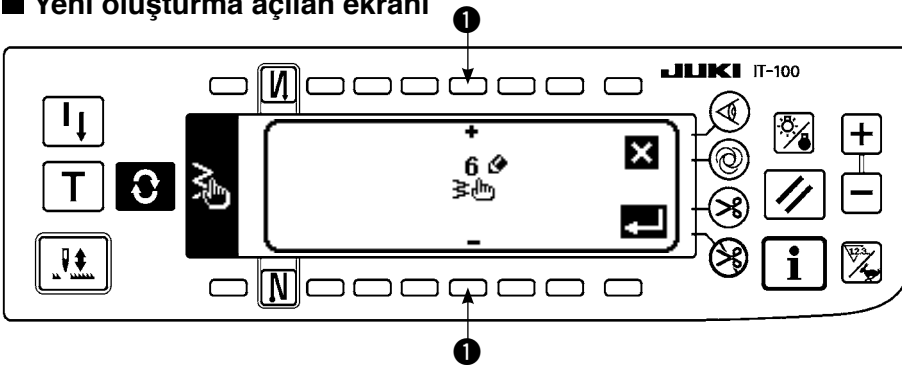
- 4) Özel desenin zikzak genişliği, dikiş temel hattı konumu, vs. dikme biçimi ayar ekranında ayarlanabilir.

- 3 : Serbest dikışı, bindirme dikışı veya programlı dikışı seçin.
- 4 : Zikzak genişliğini “+” ve “-” ile ayarlayın. (Girilen sol ve sağ konumlar referans alınarak, tamamı büyütülebilir veya azaltılabilir.)
- 5 : Dikiş temel hattı konumunu “+” ve “-” ile ayarlayın.
- 6 : İğne giriş konumu görüntülenir.

(2) Yeni özel desen oluşturulması

Özel desen yeni oluşturulur.

■ Yeni oluşturma açılan ekranı



- 1) Yeni oluşturma açılan ekranını görüntülemek için özel desen seçme açılan ekranında **1** simgesine basın.


- 2) Halen kaydedilmemiş olan numaralar **1** alanında gösterilir. Elde etmek istediğiniz numarayı “+” ve “-” ile seçin.

Burada **X** tuşuna basıldığı zaman, desen oluşturulmadan ekran görünümü öncekine döner.

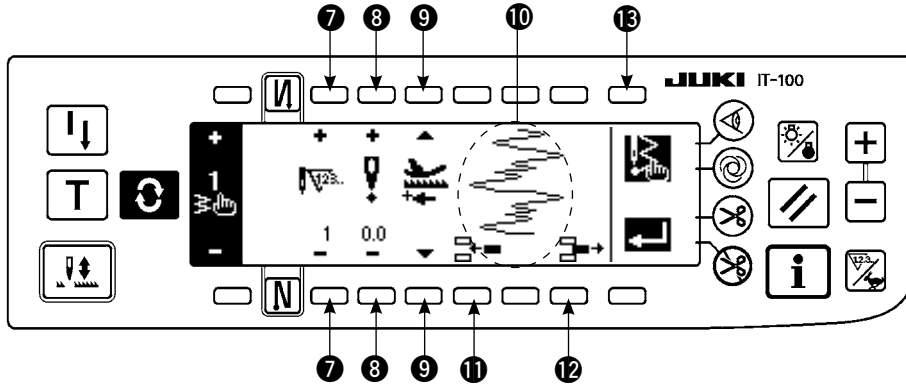
- 3) **2** tuşuna basıldığı zaman, yeni desen oluşturulur.

Oluşturulmuş numara seçilebilir durumdadır. Devam ederek, özel desenin düzenlemesini yapın.

(3) Özel desen düzenlemesi



1) Özel desen düzenleme ekranına geçmek için dikme biçimi ayar ekranında  anahtarına basın.


■ Özel desen düzenleme ekranı




2) Özel desen düzenleme ekranında her bir adımın iğne giriş konumunu ve dikme yönünü ayarlayın



- 7 : Adımı “+” ve “-” ile ayarlayın.
- 8 : Zikzak merkezinden iğne giriş noktası değerini “+” ve “-” ile ayarlayın. “+” değeri sağ tarafa ve “-” değeri sol tarafa gelir.
- 9 : Besleme yönüyle normal yönü ve ters yönü seçin.
- 10 : İğne giriş konumu görüntülenir. (İğne giriş konumunun görünümünde, tüm konumlar normal yön olarak görüntülenir.)
- 11 : Mevcut adıma bir dikiş için iğne giriş noktasını 0,0 girin. Sonra dikişler geriye doğru birer birer hareket eder.
* Toplam dikiş sayısı 500 dikiş olduğu zaman bunu girmek mümkün değildir.
- 12 : Mevcut adımın iğne girişinin bir dikişini silin. Sonra dikişler ileri doğru birer birer hareket eder.
* Toplam dikiş sayısı “1” dikiş olduğu zaman bunu silmek mümkün değildir.

3) Ayarlama son adıma kadar tamamlandığı zaman, bir sonraki adıma ilerleyin,  tuşuna basın ve SON işaretini  koyun.

* Son adımın dikiş sayısı 500 dikiş olduğu zaman, “SON” işaretini  ayarlamak gerekli değildir.

4) Ayarlama tamamlandığı zaman, kesinleştirmek için  tuşa basın.



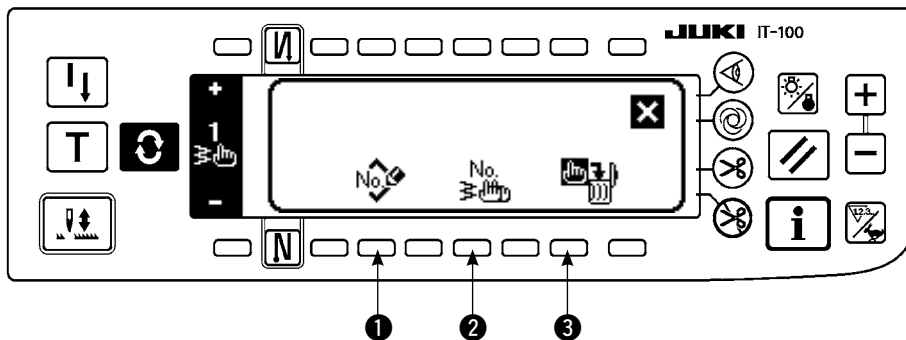
DİKKAT  tuşuna basmadan güç kaynağı kapatıldığı zaman, girilen veriler önceki verilere geri döner. Verileri kesinleştirmek istediğiniz zaman, mutlaka  tuşuna basın.




DİKKAT Özel desenin besleme yönü ayarlamasında ters yön ayarlaması yapıldığı zaman, maksimum hız 1.100 sti/min ile sınırlanır.

(4) Özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi

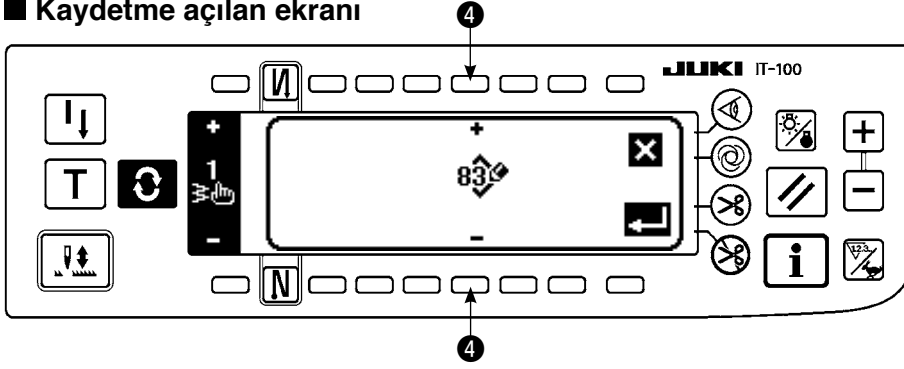
■ Özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi açılan ekranı






Dikme biçimi ayar ekranında  tuşuna basın ve özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi ekranı açılır. Sonra özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi yapılabilir.

○ Desenin kaydedilmesi

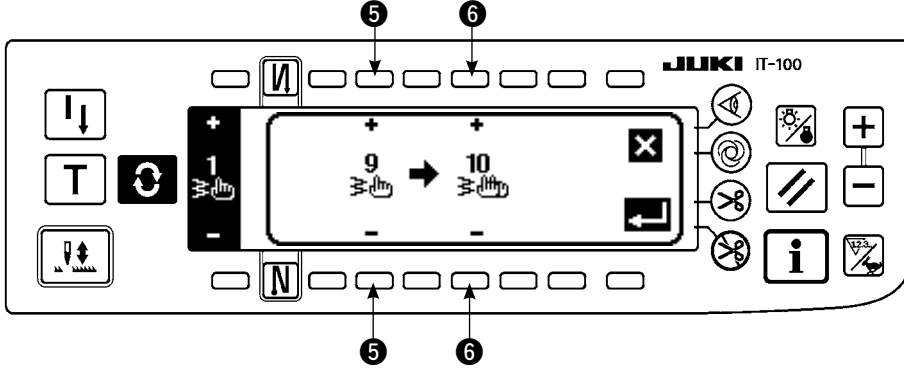
■ Kaydetme açılan ekranı






- 1) Özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi açılan ekranında No.  tuşuna ① basın.
- 2) Kaydetme açılan ekranında kaydetmek istediğiniz desen numarasını ④ ile seçin
Burada  tuşuna basıldığı zaman, desen kaydedilmeden ekran görünümü öncekine döner.
- 3)  tuşuna basıldığı zaman, kaydetme gerçekleştirilir.
Kaydedildikten sonra, kaydedilen desen seçilebilir durumda olur.

○ Kopyalama şekli

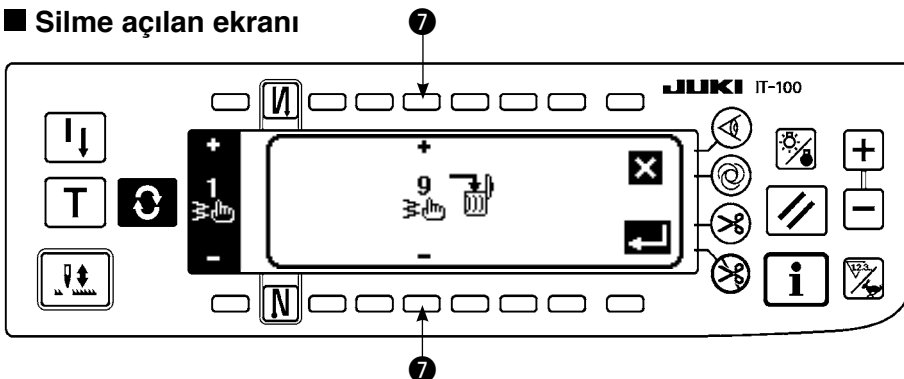
■ Kopyalama açılan ekranı






- 1) Özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi açılan ekranında No.  tuşuna ② basın.
- 2) Kopyalama açılan ekranı görüntülenir.
 - ⑤ : Özel desenin kopyalanacağı kaynağı "+" ve "-" ile seçin. (Sadece kaydedilmiş numarayı seçmek mümkündür.)
 - ⑥ : Özel desenin kopyalanacağı hedefi "+" ve "-" ile seçin. (Sadece kaydedilmemiş numarayı seçmek mümkündür.)Burada  tuşuna basıldığı zaman, kopyalama yapılmadan ekran görünümü öncekine döner..
- 3)  tuşuna basıldığı zaman, kopyalama gerçekleştirilir.
Kopyalama yapıldığı zaman, kopyalama hedefi olarak seçilen numara seçilebilir durumda olur.

○ Silme şekli

■ Silme açılan ekranı



- 1) Silme açılan ekranını görüntülemek için kopyalama açılan ekranında ve silme açılan ekranında  tuşuna **3** basın.
- 2) Silme açılan ekranında silmek istediğiniz desen numarasını seçin.
7 : Silinecek deseni “+” ve “-” ile seçin.
 Burada  tuşuna basıldığı zaman, silme yapılmadan ekran görünümü öncekine döner.
- 3)  tuşuna basıldığı zaman, silme gerçekleştirilir.



Veri silinince, öncekine dönmez  tuşuna mutlaka verileri dikkatle kontrol ettikten sonra basın.



Kayıtlı öğelerin sayısı bir olduğu zaman, silme yapılamaz. Bunu silmek istediğiniz zaman, bir başka numara oluşturduktan sonra silme yapın. Desende kaydedilmiş özel desen silinemez.

6-10. Özel yoğunlaştırma



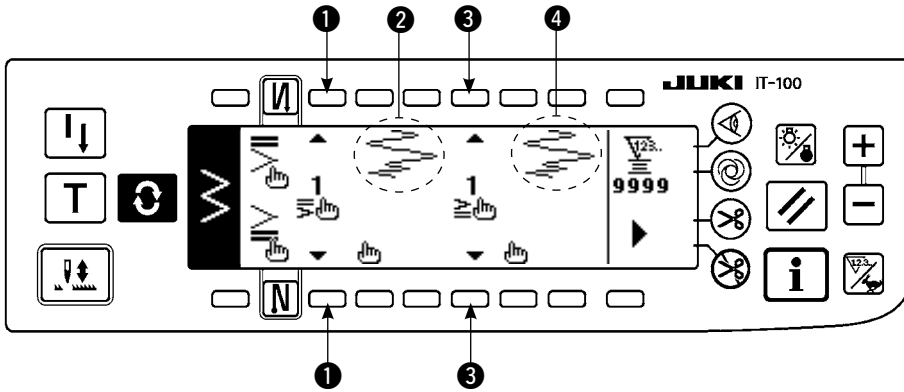
Anahtar kilidinin standart çıkış düzeyi “1”dir. Anahtar kilidi düzeyi “0”dan farklı bir durumda olduğu zaman, aşağıdaki işlemi yapmak için bu düzeyi mutlaka “0” olarak değiştirin.


Özel yoğunlaştırma serbest iğne giriş konumunu belirleyerek, yoğunlaştırma yapabilir.

Özel yoğunlaştırma desenleri 64 adıma kadar oluşturulabilir. Sırasıyla dikme başlangıcında ve dikme sonunda 20'ye kadar desen kaydedilebilir.

(1) Özel yoğunlaştırma ayarı

■ Ters besleme dikiş ayar (özel yoğunlaştırma) ekranı



1) Ters beslemeli dikiş ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

2) Ters beslemeli dikiş ekranında yoğunlaştırma biçimini seçin.

1 : Dikme başlangıcında yoğunlaştırma biçimini 1 ile 20 arasından seçin.

Standart yoğunlaştırma , 2 noktalı yoğunlaştırma  ve özel yoğunlaştırmalar  1 ile  20 arasında geçiş yapılır ve görüntüleme alanında görüntülenir

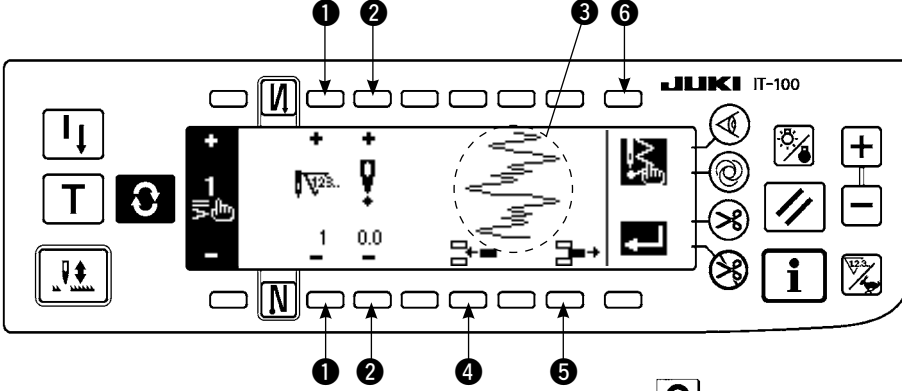
3 : Dikme sonunda yoğunlaştırma biçimini 1 ile 20 arasından seçin.

Standart yoğunlaştırma , 2 noktalı yoğunlaştırma  ve özel yoğunlaştırmalar  1 ile  20 arasında geçiş yapılır ve görüntüleme alanında görüntülenir.

2 ve **4** : Özel yoğunlaştırma seçilirken iğne giriş konumu görüntülenir.

(2) Özel yoğunlaştırma düzenleme

■ Özel yoğunlaştırma düzenleme ekranı



1) Ters beslemeli dikiş ayar ekranını görüntülemek için tuşuna basın.

2) Özel yoğunlaştırma düzenleme ekranına geçmek için ters beslemeli dikiş ayar ekranında tuşuna **4** veya **2** tuşuna basın.

3) Özel yoğunlaştırma düzenleme ekranında her adım için iğne giriş konumunu ayarlayın.

1 : Adımı “+” ve “-” tuşu ile ayarlayın.

2 : Zikzak merkezinden iğne giriş noktası değerini “+” ve “-” ile ayarlayın. “+” değeri sağ tarafa ve “-” değeri sol tarafa gelir.

3 : İğne giriş konumu görüntülenir.

4 : Mevcut adıma bir dikiş için iğne giriş noktasını 0,0 girin. Sonra dikişler geriye doğru birer birer hareket eder.

* Toplam dikiş sayısı 64 dikiş olduğu zaman bunu girmek mümkün değildir.

5 : Mevcut adımın iğne girişinin bir dikişini silin. Sonra dikişler ileri doğru birer birer hareket eder.

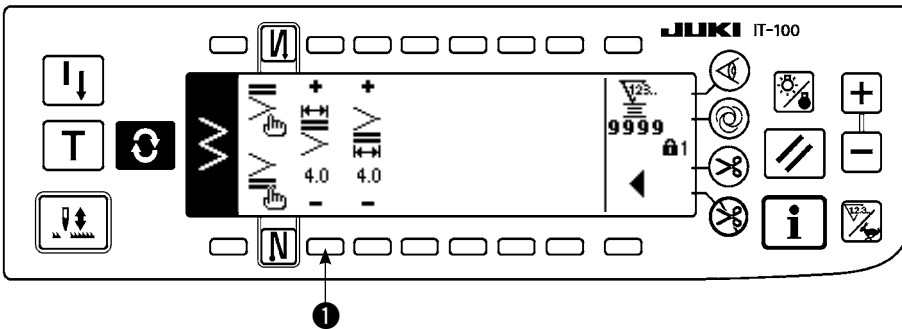
* Toplam dikiş sayısı “1” dikiş olduğu zaman bunu silmek mümkün değildir.

4) Ayarlama son adıma kadar tamamlandığı zaman, bir sonraki adıma ilerleyin, **6** tuşuna basın ve SON işaretini koyun.

* Son adım 64 olduğu zaman, “SON” işaretini ayarlamak gerekli değildir.

5) Tüm giriş prosedürleri tamamlandığı zaman, kesinleştirmek için tuşuna basın.

■ Ters besleme dikişi ayar ekranı



Örnek) 2 kademeli zikzak dikiş için dikme başlangıcında özel yoğunlaştırma genişliği 4 mm

| | İğne girişi | 1. dikiş | 2. dikiş | 3. dikiş | 4. dikiş | 5. dikiş | 6. dikiş | 7. dikiş | 8. dikiş | 9. dikiş | 10. dikiş | 11. dikiş |
|--|--------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|
| | Giriş değeri | -2.0 | -0.7 | 0.6 | 2.0 | 0.6 | -0.7 | -2.0 | -0.7 | 0.6 | 2.0 | SON |

1 Özel yoğunlaştırma düzenleme ekran görünümünde liste verilerini girin.

1 Geriye doğru beslemeli dikiş 2. ekran görünümünde, **1** üzerinde 4 mm olarak ayar yapın. **1** değiştiği zaman, iğne girişiyle ilgili veri giriş değeri arttırılabilir/azaltılabilir.



← tuşuna basmadan güç kaynağı kapatıldığı zaman, girilen veriler önceki verilere geri döner. Verileri kesinleştirmek istediğiniz zaman, mutlaka ← tuşuna basın.



Özel yoğunlaştırma desenlerinin tümünün besleme yönü ters besleme yönüdür.

6-11. Desen dikişi



Anahtar kilidinin standart çıkış düzeyi "1"dir. Anahtar kilidi düzeyi "0"dan farklı bir durumda olduğu zaman, aşağıdaki işlemi yapmak için bu düzeyi mutlaka "0" olarak değiştirin.

İlgili düz dikiş, 2 kademeli zikzak, 3 kademeli zikzak, 4 kademeli zikzak, fisto, gizli dikiş ve özel biçimler desen içinde kaydedilebilir.

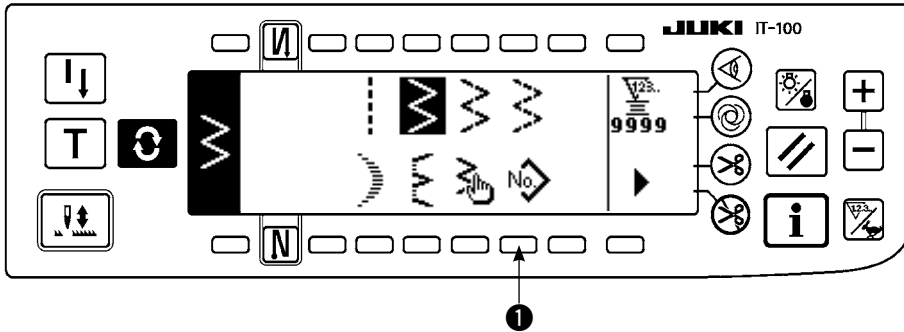
Zikzak genişliği birbirinden farklı ve dikiş temel hattı konumları birbirinden farklı olan desenler arasında geçiş yapılabilir ve verileri yeniden ayarlamadan, desenler olarak kaydederek aynı zikzak biçimi durumunda bile kullanılabilirler.

99 desene kadar kayıt yapılabilir.

(1) Desen dikme ayarları

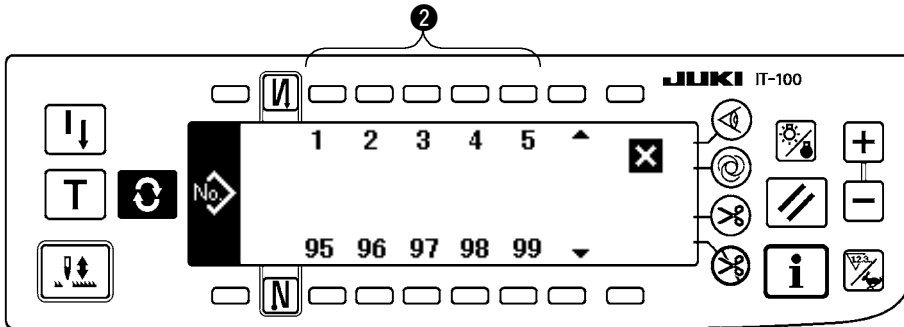
Örnek) Fisto dikme

■ Dikme biçimi listesinin ikinci ekranı



1) Dikme biçimi listesinin ikinci ekranında No tuşunu 1 seçin.

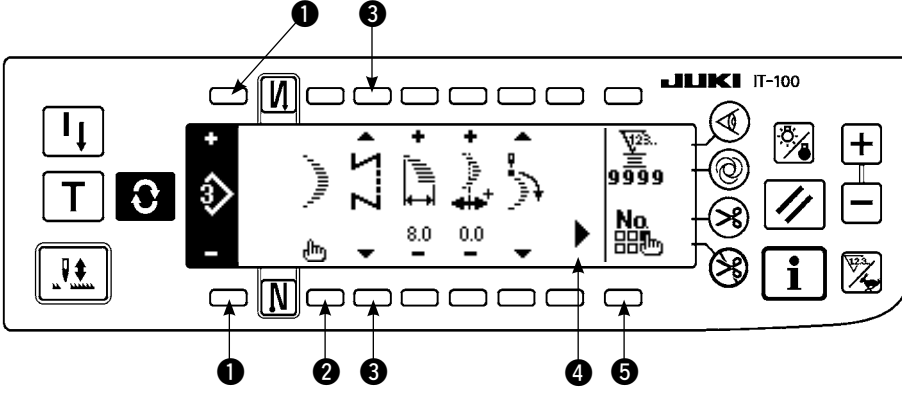
■ Desen seçme açılan ekranı



2) Desen seçme açılan ekranında, kaydedilmiş dikmeye veya düzenlemek istediğiniz desene karşılık gelen anahtara 2 basın.

3) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için ↺ tuşuna basın.

■ Dikme biçimi ayar ekranı



* İkinci ekran olduğu zaman, ► 4 görüntülenir.

4) Dikme biçimi ayar ekranında ilgili öğelerin ayarlaması yapılabilir.

| Biçim | Zikzak genişliği | Dikiş temel hattı konumu | Dikmeye başlama konumu | Durma konumu | Gizli dikişin dikiş (ilmek) sayısı |
|-------------------|------------------|--------------------------|------------------------|--------------|------------------------------------|
| Düz | — | ○ | — | — | — |
| 2 kademeli zikzak | ○ | ○ | ○ | ○ | — |
| 3 kademeli zikzak | | | | | |
| 4 kademeli zikzak | | | | | |
| Fisto | ○ | ○ | ○ | ○ | — |
| Gizli dikiş | ○ | ○ | — | — | ○ |
| Özel | ○ | ○ | — | — | — |

1: Kaydedilmiş desen No. "+" ve "-" ile seçilebilir.

2: Desen biçimini seçin. Dikme biçimi seçilen desen numarası tarafından değiştirilebilir.



Dikme biçimi değiştirildiği zaman, ilgili ayar verileri ilk değerlerine geri döner.

3: Dikiş türünü seçin. Serbest dikiş ve bindirme dikiş seçilebilir.

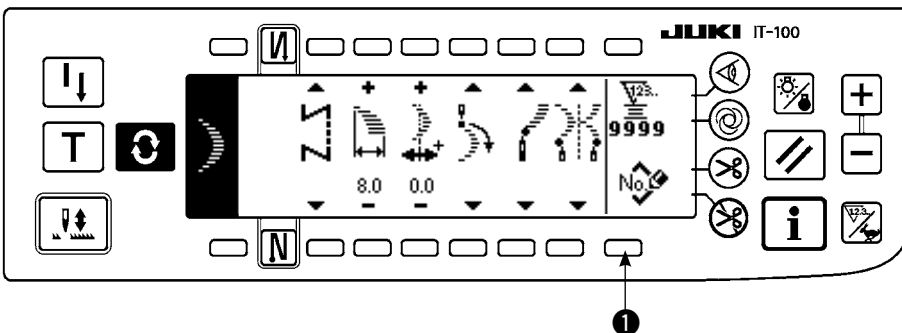
(2) Desen dikişinin kaydedilmesi

Serbest dikiş ve bindirme dikiş sırasında kayıt yapmak mümkündür.

Kaydetmek istediğiniz biçimi önceden dikme biçimi listesi ekranında seçin.

Örnek) Fisto dikme

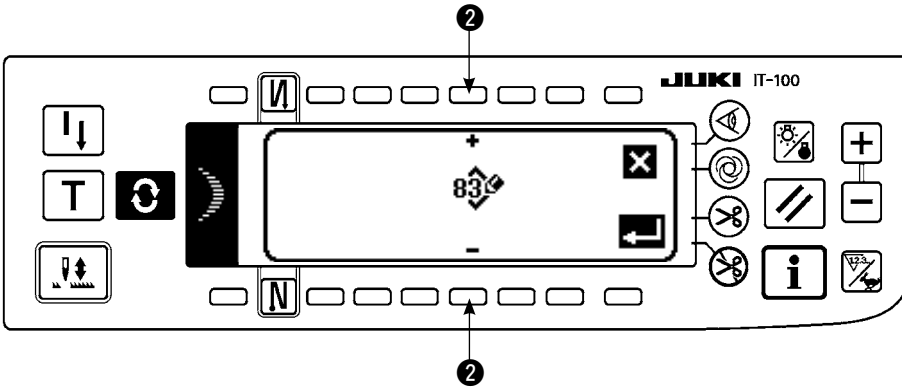
■ Dikme biçimi ayar ekranı



1) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için tuşuna basın.

2) Dikme biçimi ayar ekranında yeni kayıt ekranını açmak için tuşuna 1 basın.

■ Yeni kayıt açılan ekranı



3) Yeni kayıt açılan ekranında kaydetmek istediğiniz desen numarasını ② ile seçin.

Burada **X** tuşuna basıldığı zaman, kayıt yapılmadan ekran görünümü öncekine döner.

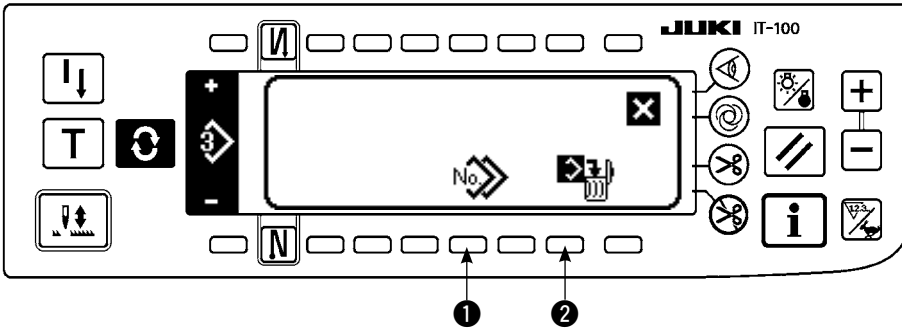
4) **←** tuşuna basıldığı zaman, kaydetme gerçekleştirilir. Kayıt yapıldıktan sonra, kaydedilmiş desen seçilebilir durumda olur.

(3) Desen dikişinin kopyalanması ve silinmesi

Kopyalama ve silme açılan ekranını görüntülemek için dikme biçimi ayar ekranında **No** tuşuna ⑤ basın. Sonra desen dikişinin kopyalanması ve silinmesi yapılabilir.

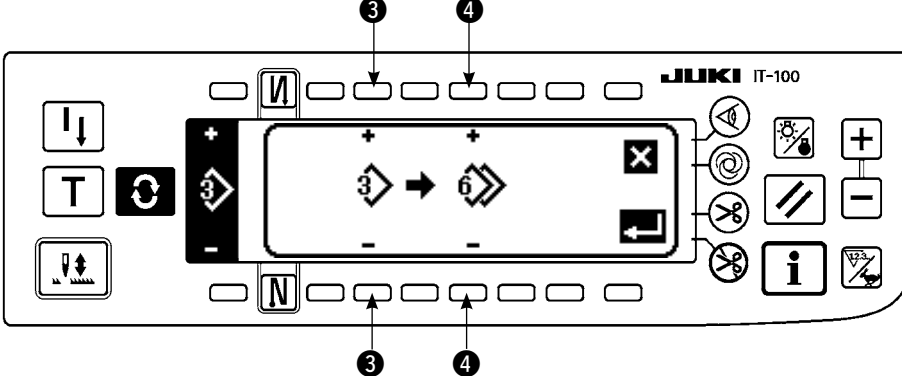
○ Kopyalama şekli

■ Kopyalama ve silme açılan ekranı



1) Kopyalama açılan ekranını görüntülemek için kopyalama ve silme açılan ekranında **No** tuşuna ① basın.

■ Kopyalama açılan ekranı



2) Kopyalama açılan ekranında kopyalama kaynağının ve kopyalama hedefinin desen numarasını ayarlayın.

③ : Kopyalama kaynağının desen numarasını "+" ve "-" ile seçin. (Sadece kayıtlı numaralar seçilebilir.)

④ : Kopyalama hedefinin desen numarasını "+" ve "-" ile seçin. (Sadece kayıtlı olmayan numaralar seçilebilir.)

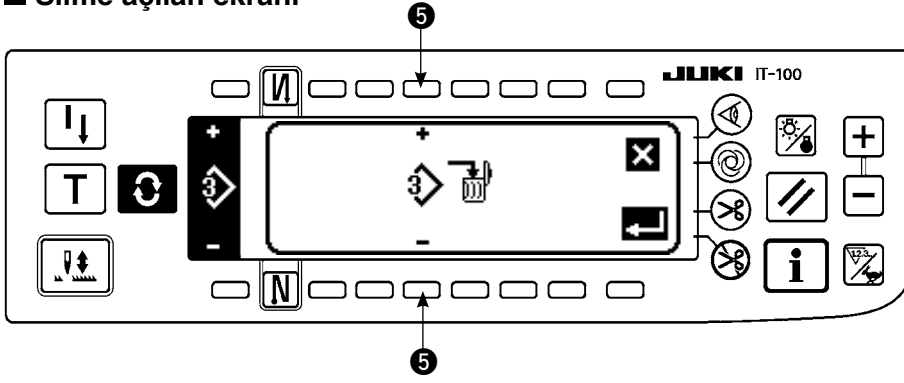
Burada **X** tuşuna basıldığı zaman, kopyalama yapılmadan ekran görünümü öncekine döner.

3) When **←** tuşuna basıldığı zaman, kopyalama gerçekleştirilir.

Kayıt yapıldıktan sonra, kopyalama hedefinin numarası seçilebilir durumda olur.

○ Silme şekli

■ Silme açılan ekranı



1) Silme açılan ekranını görüntülemek için kop-yalama ve silme açılan ekranında tuşuna **2** basın.

2) Silme açılan ekranında silmek istediğiniz desen numarasını seçin.

5: Silinecek deseni “+” ve “-” ile seçin.

Burada tuşuna basıldığı zaman, ekran görünümü öncekine döner.

3) tuşuna basıldığı zaman, silme gerçekleştirilir.



Silme yapılıncaya, veriler geri yüklenmez.

tuşuna basmadan önce mutlaka dikkatle kontrol edin.



Kayıtlı öğelerin sayısı bir olduğu zaman, silme yapılamaz. Bunu silmek istediğiniz zaman, bir başka numara oluşturduktan sonra silme yapın. Devamlı dikişte veya çevrim dikişinde kullanılan desen silinemez.

6-12. Devamlı dikiş



Anahtar kilidinin standart çıkış düzeyi “1”dir. Anahtar kilidi düzeyi “0”dan farklı bir durumda olduğu zaman, aşağıdaki işlemi yapmak için bu düzeyi mutlaka “0” olarak değiştirin.

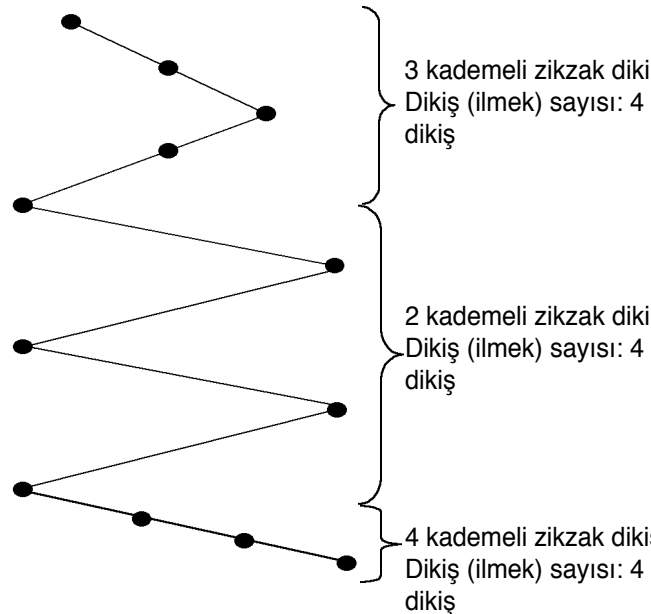
Sürekli dikiş farklı desenlerin bağlandığı ve dikildiği durum veya desen başına maksimum dikiş sayısı, 500 ötesinde dikiş yapıldığı durum varsayılarak, oluşturulmuş bir işlemdir. Bu nedenle, bağlanan desenler bir desen olarak tanınır.

Devamlı dikiş farklı zikzak desenlerini birlikte dikişebilir.

Sırasıyla desenler arasında geçiş dikiş sayısı ile ayarlanabilir.

Her adımda 20'ye kadar adımı ve 500'e kadar dikişi birleştirebilen devamlı dikiş ayarlanabilir. Ayrıca, 10'a kadar desen kaydedilebilir.

Devamlı dikiş yapmak için, her adımda kullanılacak deseni önceden kaydetmek gereklidir.



Örnek) Aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi iğne girişi konumları oluşturmak istediğiniz zaman.

- 1) Desen 1'de 2 kademeli zikzak dikişi, desen 2'de 3 kademeli zikzak dikişi ve desen 3'te 4 kademeli zikzak dikişi önceden kaydedin.
- 2) Aşağıdaki tabloda gösterildiği gibi dikiş sayısını ayarlayın.

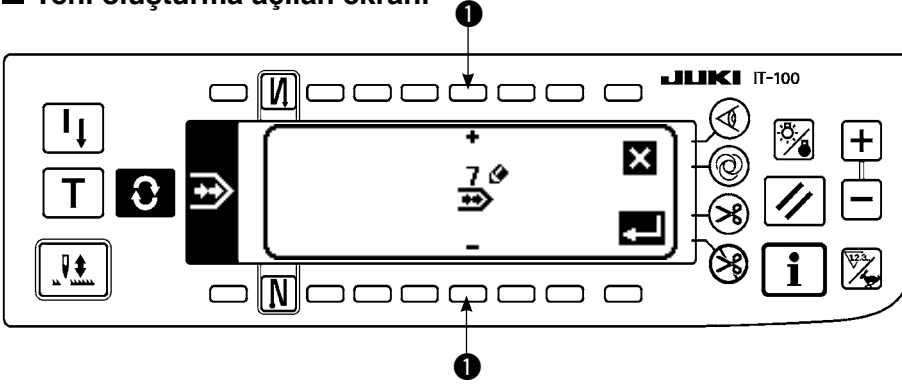
| Adımın numarası | Desen No. | Dikiş (ilmek) sayısı |
|-----------------|-----------|----------------------|
| 1 | 2 | 4 |
| 2 | 1 | 4 |
| 3 | 3 | 4 |

- 3) “SON” işareti 4. adıma ayarlandığı zaman, kayıt tamamlanır.

(1) Yeni devamlı dikiş oluşturulması

Yeni devamlı dikiş deseni oluşturulabilir.

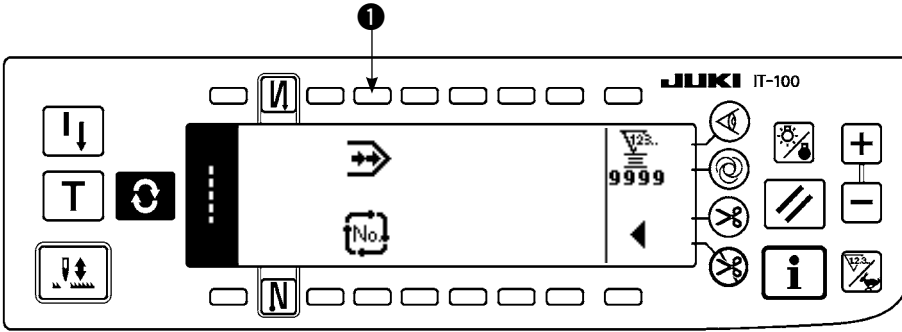
■ Yeni oluşturma açılan ekranı



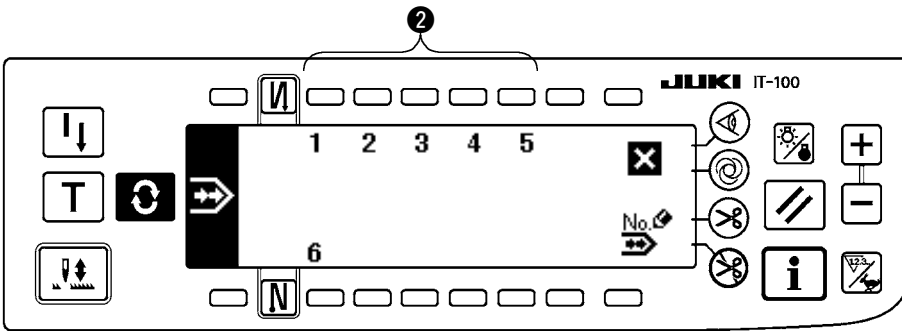
- 1) Yeni oluşturma açılan ekranını görüntülemek için devamlı dikiş seçme açılan ekranında **No.** simgesine basın.
- 2) Halen kaydedilmemiş olan numaralar ① alanında gösterilir. Elde etmek istediğiniz numarayı "+" ve "-" ile seçin. Burada **X** tuşuna basıldığı zaman, desen oluşturulmadan ekran görünümü öncekine döner.
- 3) **↩** tuşuna basıldığı zaman, yeni desen oluşturulur.
Oluşturulmuş numara seçilebilir durumdadır. Devamlı dikiş düzenlemesi yapmak için devam edin.

(2) Devamlı dikiş düzenlemesi

■ Dikme biçimi listesinin ikinci ekranı

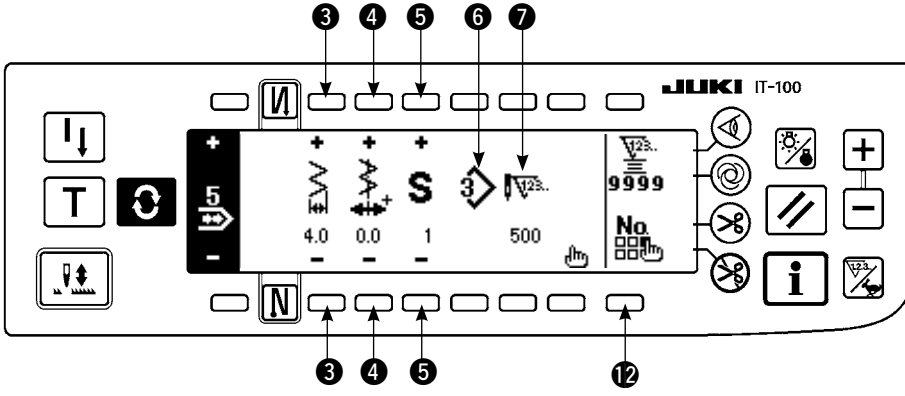



■ Devamlı dikiş seçme açılan ekranı



- 1) Dikme biçimi listesinin ikinci ekranında **➡** tuşunu ① seçin.
- 2) Devamlı dikiş seçme açılan ekranında kaydedilmiş dikmeye veya düzenlemek istediğiniz desene karşılık gelen anahtara ② basın.

■ Devamlı dikiş ayarlama ekranı



3) Devamlı dikiş ayarlama ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

4) Zikzak genişliği ve dikiş temel hattının konumu devamlı dikiş ayar ekranında ayarlanabilir.

③ : Birleştirmeden sonra zikzak genişliğini “+” ve “-” ile ayarlayın.


④ : Dikiş temel hattı konumunu “+” ve “-” ile ayarlayın.

⑤ : Kaydedilmiş adımı “+” ve “-” ile seçin.

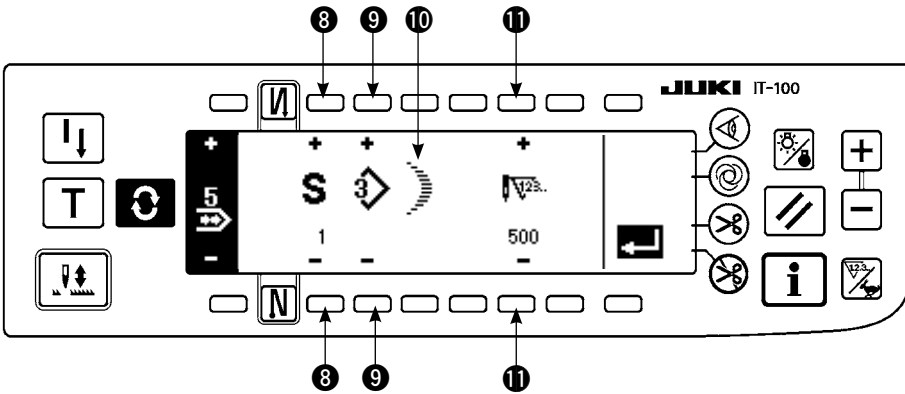
⑥ : Halihazırda seçilen adımın desen numarası görüntülenir. Düzenleme yapılamaz.

⑦ : Halihazırda seçilen adımın dikiş sayısı görüntülenir. Düzenleme yapılamaz.

⑫ : Sürekli dikiş kopyalama silme ileti ekranına gelin. Çalışma prosedürü için, “(3) Sürekli dikişin kopyalanması ve silinmesi” bölümüne bakınız.

5) Devamlı dikiş düzenleme ekranına geçmek için  tuşuna basın.

■ Devamlı dikiş düzenleme ekranı




6) Devamlı dikiş düzenleme ekranında her bir adım için deseni seçin ve dikiş sayısını ayarlayın.


⑧ : Adımı “+” ve “-” ile ayarlayın. 20 kadar adım ayarlanabilir.

⑨ : Desen numarasını “+” ve “-” ile ayarlayın. (Sadece kayıtlı desen seçilebilir.)

⑩ : ⑨ alanında seçilmiş olan desenin dikme biçimi görüntülenir.



⑪ : Dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın. Dikiş sayısı 500’e kadar ayarlanabilir.

7) Ayarlama son adıma kadar tamamlandığı zaman, bir sonraki adıma ilerleyin, ⑨ tuşuna basın ve SON işaretini  koyun.


* Son adım 20 olduğu zaman, “SON” işaretini  ayarlamak gerekli değildir.

8) Tüm ayarlamalar tamamlandığı zaman, kesinleştirmek için  tuşuna basın.



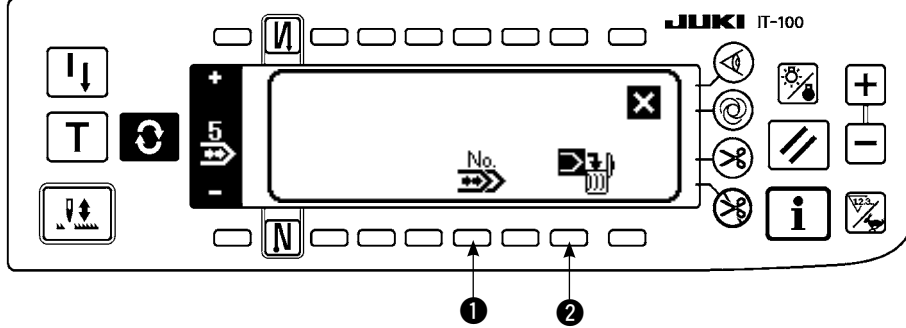
 tuşuna basmadan güç kaynağı kapatıldığı zaman, girilen veriler önceki verilere geri döner. Verileri kesinleştirmek istediğiniz zaman, mutlaka  tuşuna basın.


(3) Devamlı dikişin kopyalanması ve silinmesi

Devamlı dikiş ayarlama ekranında  tuşuna basın ve devamlı dikiş kopyalama ve silme açılan ekranı görüntülenir. Sonra devamlı dikiş deseninin kopyalanması ve silinmesi yapılabilir.

○ Kopyalama şekli

■ Devamlı dikiş kopyalama ve silme açılan ekranı





1) Devamlı dikiş kopyalama ve silme açılan ekranında  tuşuna 1) basın.

2) Kopyalama açılan ekranı görüntülenir.

3) : Kopyalama kaynağının devamlı dikiş desenini "+" ve "-" ile seçin.

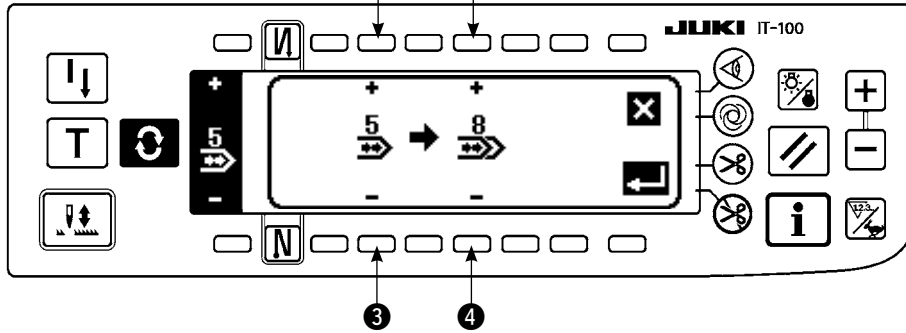
4) : Kopyalama hedefinin devamlı dikiş desenini "+" ve "-" ile seçin.

Burada  tuşuna basıldığı zaman, kopyalama yapılmadan ekran görünümü öncekine döner.

3)  tuşuna basıldığı zaman, kopyalama gerçekleştirilir.

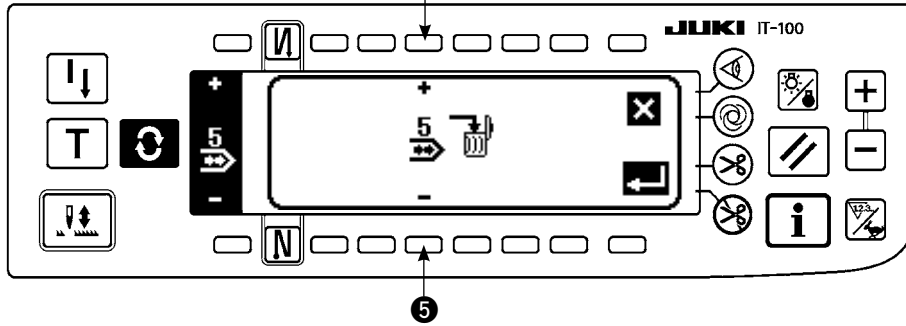
Kopyalama yapıldıktan sonra, kopyalama hedefinde seçilen numara seçilebilir durumda olur.


■ Silme açılan ekranı



○ Silme şekli


■ Kopyalama açılan ekranı 5




1) Devamlı dikiş kopyalama ve silme açılan ekranında  tuşuna 2) basın.


2) Silme açılan ekranı görüntülenir.

5) : Silinecek devamlı dikiş desenini "+" ve "-" ile seçin.

Burada  tuşuna basıldığı zaman, silme yapılmadan ekran görünümü öncekine döner.

3)  tuşuna basıldığı zaman, silme gerçekleştirilir.



Veri silinince, öncekine dönmez.  tuşuna mutlaka verileri dikkatle kontrol ettikten sonra basın.



Kayıtlı öğelerin sayısı bir olduğu zaman, silme yapılamaz. Bunu silmek istediğiniz zaman, bir başka numara oluşturduktan sonra silme yapın.
Çevrim dikişinde kullanılan devamlı dikiş silinemez.
"Sürekli dikiş" ilgili desenlere bir desen olarak işlem yapar ve devam eden desenden dikişe baştan başlamak veya yeniden dikmek mümkün değildir.

6-13. Çevrim dikişi



Anahtar kilidinin standart çıkış düzeyi "1"dir. Anahtar kilidi düzeyi "0"dan farklı bir durumda olduğu zaman, aşağıdaki işlemi yapmak için bu düzeyi mutlaka "0" olarak değiştirin.

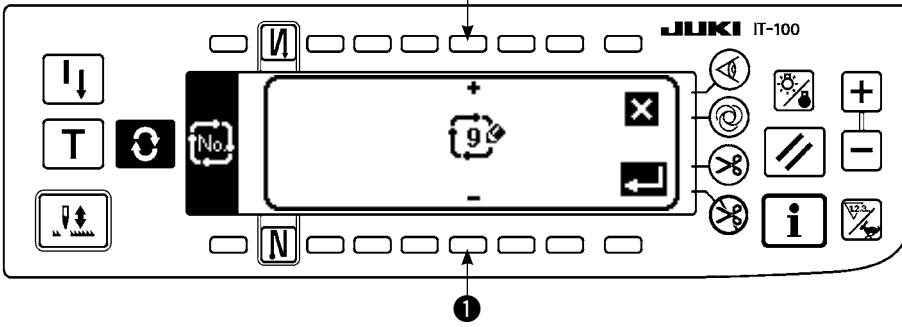
Çevrim dikiş etiket takma ve benzeri gibi şekil dikmedir ve bir desenin, farklı olanın her bir tarafının, kaydedildiği ve dikildiği durum varsayılarak oluşturulmuş bir işlemdir.

Çevrim dikişi farklı desenleri sırayla değiştirebilir ve dikebilir. Ayrıca, dikiş sayısı ayarlanarak, her adım için farklı iğne giriş konumlarıyla programlı dikiş yapılabilir. Çevrim dikişi maksimum 20 adıma kadar ayarlanabilir ve 10 tür kaydedilebilir. Çevrim dikişi yapmak için, her adımda kullanılan desenleri önceden kaydetmek gereklidir.

(1) Yeni çevrim dikişi oluşturulması

Yeni çevrim dikişi deseni oluşturulabilir.

■ Yeni oluşturma açılan ekranı



- 1) Yeni oluşturma açılan ekranını görüntülemek için çevrim dikişi seçme açılan ekranında simgesine basın.
- 2) Halen kaydedilmemiş olan numaralar **1** alanında gösterilir. Elde etmek istediğiniz numarayı "+" ve "-" ile seçin.

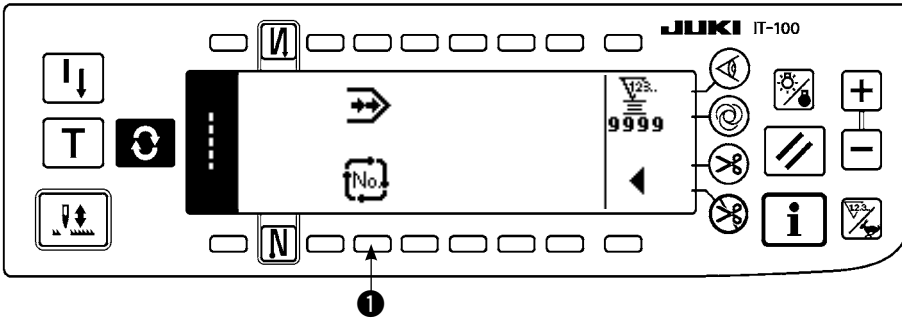
Burada **X** tuşuna basıldığı zaman, oluşturma yapılmadan ekran görünümü öncekine döner.

- 3) tuşuna basıldığı zaman, yeni oluşturma yapılır.

Oluşturulmuş numara seçilebilir durumdadır. Çevrim dikişi ayarlamasıyla devam edin.

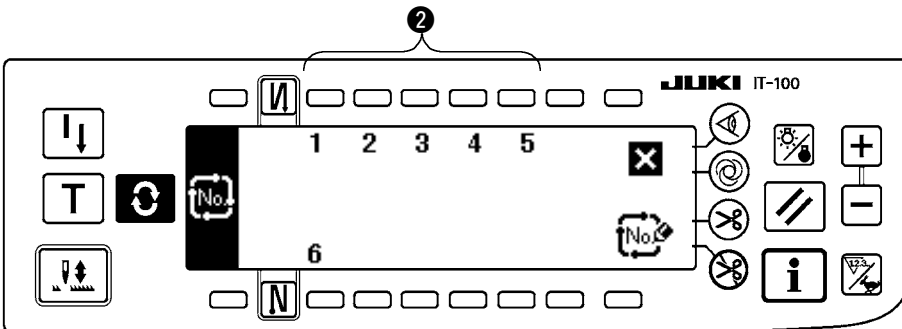
(2) Çevrim dikişi düzenleme

■ Dikme biçimi listesinin ikinci ekranı



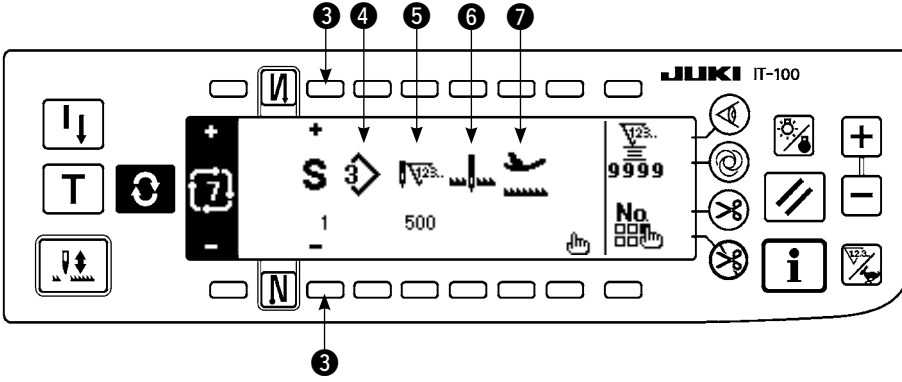
- 1) Dikme biçimi listesinin ikinci ekranında tuşunu **1** seçin.
- 2) Çevrim dikişi seçme açılan ekranında kaydedilmiş dikmeye veya düzenlemek istediğiniz desenlere karşılık gelen anahtara **2** basın.

■ Çevrim dikişi seçme açılan ekranı



- 3) Çevrim dikişi ayarlama ekranını görüntülemek için tuşuna basın.

■ Çevrim dikişi ayarlama ekranı



4) Çevrim dikişi ayarlama ekranında her adımın ayarları görüntülenebilir.

③ : Kaydedilmiş adımları “+” ve “-” ile seçin.

* İlemek sayısı belirlenmemiş olan ve otomatik iplik kesmenin belirlendiği adımlar ya da adımdan hemen önce ilmek sayısı belirlenmemiş olan adımlar, seçilebilen adımlar arasındadır ve başka adım seçilemez.

④ : Halihazırda seçilen desen numarası görüntülenir. Düzenleme yapılamaz.

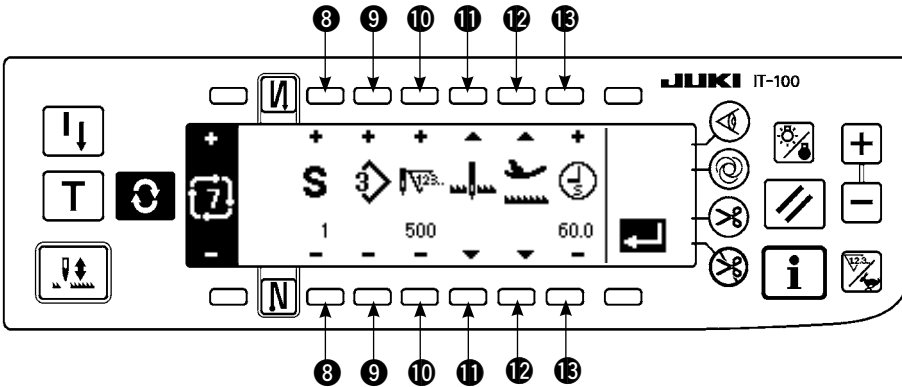
⑤ : Halihazırda seçilen adımın durma durumu görüntülenir. Düzenleme yapılamaz.

⑥ : Halihazırda seçilen adımın dikiş sayısı görüntülenir. Düzenleme yapılamaz.

⑦ : Halihazırda seçilen adımın bastırma ayağı konumu görüntülenir. Düzenleme yapılamaz.

5) Çevrim dikişi düzenleme ekranını görüntülemek için tuşuna basın.

■ Çevrim dikişi düzenleme ekranı



6) Çevrim dikişi düzenleme ekranında her adım için desen numarasını, dikiş sayısını, durma konumunu ve bastırma ayağının konumunu ayarlayın.

⑧ : Adımı “+” ve “-” ile ayarlayın. 20 kadar adım ayarlanabilir.

⑨ : Desen numarasını “+” ve “-” ile seçin. (Sadece desenlerin kaydedilmiş olduğu desen numaraları seçilebilir.)

⑩ : Dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın. Dikiş sayısı 500’e kadar ayarlanabilir.

⑪ : Adımın durma durumunu seçin.

① İğne aşağıda durma

② İğne yukarıda durma

③ İplik kesme (Sadece iplik kesme cihazı varsa geçerlidir.)

⑫ : Bastırma ayağının konumunu seçin. (Sadece otomatik kaldırıcı olduğu zaman.)

① Bastırma ayağı yukarıda durma

② Bastırma ayağı aşağıda durma

⑬ : ⑫ aşamasında bastırma ayağı yukarıda durma seçildiği zaman, bastırma ayağı kaldırma zamanını “+” ve “-” ile ayarlayın.

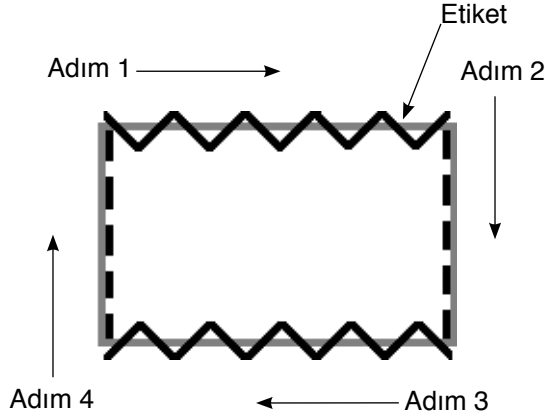
7) Ayarlama son adıma kadar tamamlandığı zaman, bir sonraki adıma ilerleyin, ⑨ tuşuna basın ve SON işaretini koyun.

* Son adım 20 olduğu zaman, “SON” işaretini ayarlamak gerekli değildir.

8) Tüm ayarlamalar tamamlandığı zaman, kesinleştirmek için tuşuna basın.

(5) Çevrim dikişi kullanarak sabit boyutlu dikiş yapma

Çevrim dikişinde dikiş sayısını ayarlayarak, sırayla adımlarda zikzak desenleri birbirinden farklı olan sabit boyutlu dikiş yapılabilir.



Örnek) Etiket takma sürecinde, 2 kademeli zikzak dikişin ve düz dikişin sabit boyutlu dikiş zikzak desenleri arasında şekilde gösterildiği gibi geçiş yapın ve sabit boyutlu dikişi uygulayın.

- 1) Desen 1 biçimi için 2 kademeli zikzak dikişi ve desen 2 biçimi için düz dikişi önceden kaydedin.
- 2) Tabloda gösterildiği gibi her adımdaki dikiş sayısını ayarlayın.

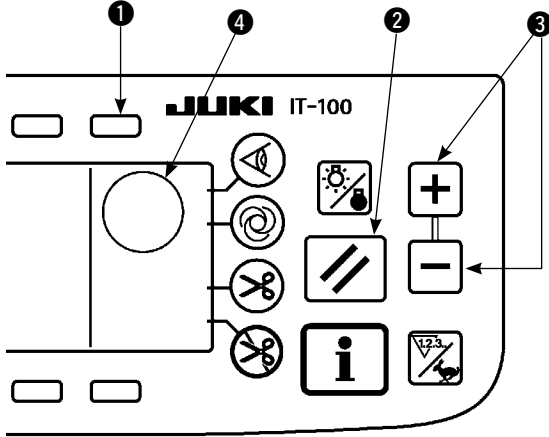
| Adımın numarası | Desen No. | Dikiş (ilmek) sayısı |
|-----------------|-----------|----------------------|
| 1 | 1 | 100 |
| 2 | 2 | 50 |
| 3 | 1 | 100 |
| 4 | 2 | 50 |

- 3) Kaydı tamamlamak için "SON" işaretini 5. adıma ayarlayın.

6-14. Sayaç

İplik kesme sayacı ve masura ipliği sayacı olmak üzere iki türlü sayaç vardır. Sayaç görünümü, **1** düğmesine basarak değiştirilir.

(1) İplik kesme sayacı



4 alanında resmi görüntülenir.

Her iplik kesme yapıldığında, bu değer 1 sayı artar. (0 → 1 → 2 → 9999)

Sayaç değeri, sayaç değeri ayarlama anahtarıyla **3** düzeltilebilir.

Ayrıca, sıfırlama anahtarına **2** basıldığı zaman iplik kesme sayacı değeri "0" a döner.

(2) Masura ipliği sayacı

4 alanında resmi görüntülenir.

Bu sayaç dikiş makinesinin attığı dikiş sayısına göre sayaç değeri ayarlama anahtarı **3** ile ayarlanmış önceden belirlenen değerden çıkarma yapar.

Sayaç değeri eksiye düştüğü zaman, bu durum bir alarm sesi ile bildirilir ve bobin ipliğinin değiştirilmesi istenir.

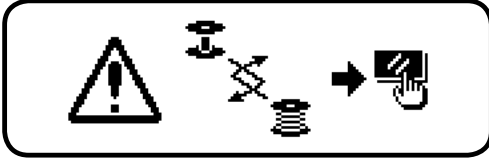
- 1) Masura ipliği sayacı göstere değerini başlangıçta ayarlanmış değere döndürmek için sıfırlama anahtarına basın.



Dikme sırasında sıfırlama yapılamaz. Bir kez iplik kesme yapın.

- 2) Başlangıç değerini “+” ve “-” anahtarıyla ayarlayın. Anahtar basılı tutulduğu ve ayar değeri 100 rakamını geçtiği zaman, ayar değeri 100 birimle artar/azalır. Ayar değeri 100 rakamına yaklaştığı zaman, anahtara tek tek basın.
- 3) Başlangıç değerinin ayarı yapılıncaya, dikmeye başlayın.
- 4) Masura sayacı değeri eksiye düştüğü ve alarm düdüğü çaldığı zaman, aşağıdaki masura ipliği değiştirme uyarı penceresi açılır.

■ Masura ipliği değiştirme uyarı penceresi

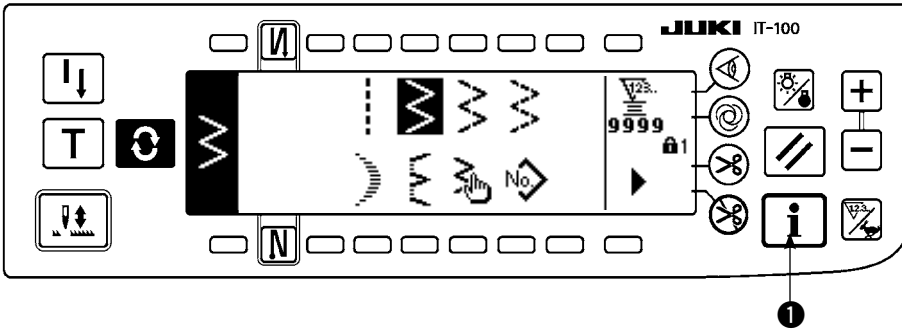


- 5) Açılan pencereyi kapatmak için sıfırlama anahtarına basın. Değeri başlangıç değerine döndürmek ve dikmeye yeniden başlamak için sıfırlama anahtarına tekrar basın.
 - * Kalan iplik miktarı büyük olduğu veya masura ipliği masura ipliği sayacı eksiye düşmeden önce bittiği zaman, başlangıç ayarı değerini masura ipliği miktarı ayar anahtarında “+” veya “-” ile ayarlayın.
 - * Aslında, masura ipliği miktarı kumaşın kalınlığına veya dikme hızına göre değişir. Sayacı dikme koşullarına göre ayarlayın.

6-15. Bilgi

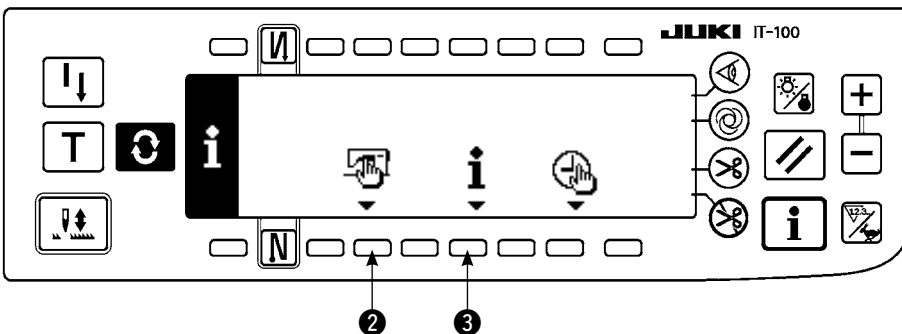
Bilgi ile çeşitli verilerin ayarlanması ve kontrolü yapılabilir. Bilgi için, operatör düzeyi ve bakım personeli düzeyi vardır.

[Operatör düzeyi]



- 1) Gücü açın İğne mili yukarı konumunda değilse, iğne çubuğunu yukarı konumuna getirmek için el çarkını döndürün.
- 2) Bilgi ekranını görüntülemek için anahtara 1 basın.

■ Bilgi ekranı (operatör düzeyi)

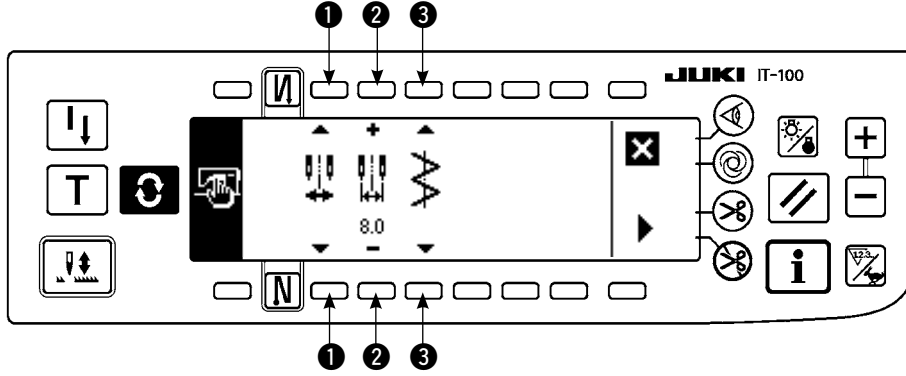


- 2: Dikme ortak verileri
- 3: Dikme yönetimi bilgisi

(1) Dikme ortak verileri

1) Bilgi ekranında 2 tuşuna basın.

■ Dikme ortak verileri ayarının ilk ekranı



2) İlk ekranda aşağıdaki öğeleri ayarlayın.

1) : Maksimum zikzak genişliği sınırlama prosedürü

Maksimum zikzak genişliği

1) Merkez

2) Sol/sağ

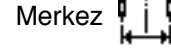
sınırlama prosedürü için, aşağıdaki iki ayar vardır.



2) : Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri

Görünüm 1 aşamasında seçilmiş prosedüre göre değişir.

1) 1 aşamasında merkez ayarlandığı zaman: Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri



2) 1 aşamasında sol/sağ ayarlandığı zaman : Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri



3) : Dikiş temel hattı referansı

Dikiş temel hattı referansı

için, aşağıdaki üç ayar vardır.

1) Merkez



2) Sağ

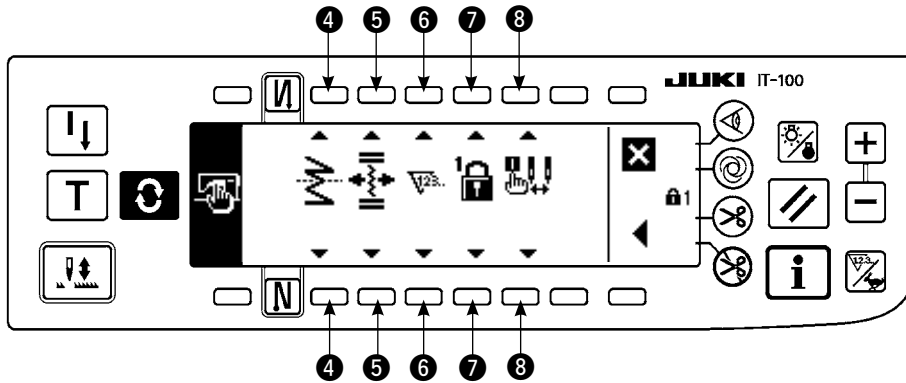


3) Sol



3) İkinci ekranda aşağıdaki öğeleri ayarlayın.

■ Dikme ortak verileri ayarının ikinci ekranı





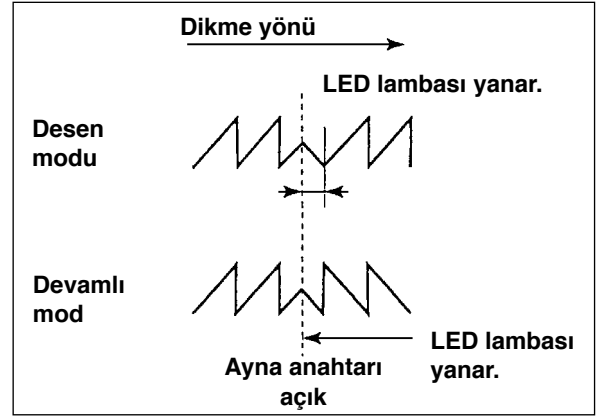
4) : Ayna işlevi ayarı

Ayna evirmesi, dikmenin geçici olarak durması sırasında ayna evirmesi anahtarına basıldıktan sonra ters desen dikişi yapılması işlevi anlamına gelir.

Ayna evirmesi işlevinin mümkün olduğu dikme desenleri fisto, özel, devamlı dikiş ve çevrim dikişidir.



Ayna evirmesi için, aşağıdaki iki ayar vardır.

- 1) 1 desen  : Ayna evirmesi sadece "1" desendir. Evirme deseninin tamamlanmasından sonra, desen orijinal olana döner.
 - 2) Devamlı  : Evirmeden sonra iplik kesme yapılıncaya veya ayna evirmesi anahtarına tekrar basılıncaya kadar makine devamlı olarak evirme desenini işler.
- * Ayrıntılar için, bakınız "Ayna anahtarı", s. 97.





5 : Özel yoğunlaştırmanın dikiş temel hattı konumu

Dikiş temel hattı referansı merkez dikiş temel hattıninkine ayarlandığı zaman mod, özel yoğunlaştırmanın dikiş temel hattı cinsinden işleme modudur. Özel yoğunlaştırma için, aşağıdaki iki ayar vardır.

- 1) Birlikte yer değiştirme  : Bu, özel yoğunlaştırmanın ve zikzak deseninin dikiş temel hattı konumlarının birlikte yer değiştirdiği moddur.
- 2) Sabit  : Bu, özel yoğunlaştırmayı giriş verisi konumuna sabitleyen moddur.


6 : Sayaç işlevi



iplik kesme sayacının veya masura ipliği sayacı işlevinin sayaç işlevi açma  / kapama  ayarı yapılır. Kapama ayarlandığı zaman, sayaç görüntülemesi bile yapılmaz.

7 : Anahtar kilidi

Ayarlanmış bulunan zikzak genişliğinin veya özel desen içeriğinin yanlışlıkla değiştirilmemesi için ayar anahtarı kilitlenebilir. Ancak, ters beslemeli dikişin, iplik kesmeyi yasaklama anahtarının, belirlenmiş zikzak durma konumunun ve masura ipliği sayacının açma/kapama durumunu değiştirmek mümkündür.

Anahtar kilidi için, aşağıdaki üç tür ayar vardır.

Seviye "0"  : Tüm öğeler değiştirilebilir.

Seviye "1"  : Ekranın sağ ucunda  1 görüntülenir.

Dikme türü



Desen: Desenin ve kaydın değiştirilmesi

Özel: Yeni oluşturma ve düzenleme

Özel yoğunlaştırma: Düzenleme

Devamlı dikiş: Yeni oluşturma, kopyalama, silme ve düzenleme

Çevrim: Yeni oluşturma, kopyalama, silme ve düzenleme değiştirilemez.

Seviye "2"  : Ekranın sağ ucunda  2 görüntülenir.

Ters beslemeli dikiş açma/kapama, iplik kesme yasaklama anahtarı, zikzak durma konumunun belirlenmesi ve masura ipliği sayacı dışındaki öğeler değiştirilemez.





Standart çıkış düzeyi "1" dir. Düzey "1" in kilitli içeriğini değiştirirken, önce düzeyi Düzey "0" a ayarlamak gereklidir.

8 : Güç açıldığı zaman maksimum zikzak genişliği sınırlaması görünümünün seçimi

Güç açıldığı zaman maksimum zikzak genişliği sınırlama değerinin görüntülenip görüntülenmeyeceği seçilebilir.

Ayar anahtarına her basıldığında, sırasıyla görüntüleme/görüntülenme arasında geçiş yapılır.

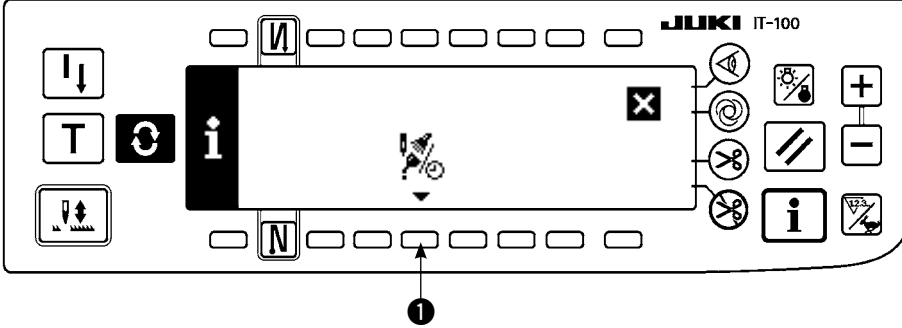
- 1) Görüntüleme 
- 2) Görüntülenme 

(2) Dikme yönetimi bilgisi

Dikme yönetimi bilgisi için, bakım yönetimi bilgileri olarak iğne değiştirme zamanı, temizlik zamanı ve yağ değiştirme zamanı uyarıları vardır.

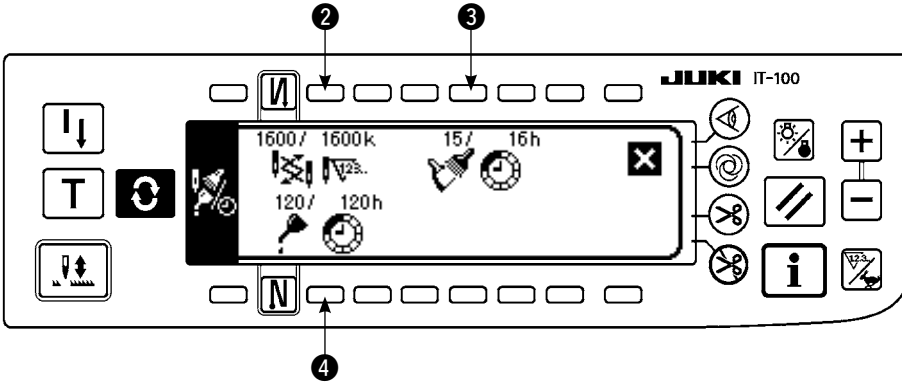
[Bakım yönetimi işlevi]

■ Dikme yönetimi bilgisi ekranı





1) Bakım işlevi ekranını görüntülemek için anahtara ❶ basın.



■ Bakım işlevi ekranı



[Sırasıyla öğelerin açıklanması]

❷   İğne değiştirme zamanı Birim: x 1.000 dikiş

❸   Temizlik zamanı Birim: Saat

❹   Yağ değiştirme zamanı Birim: Saat

[Ekran görünümü içeriğinin açıklanması]

(Pay/payda)

* Kalan dikiş sayısı *bin dikiş/**bin dikiş'e kadar

Örnek) İğne değiştirme

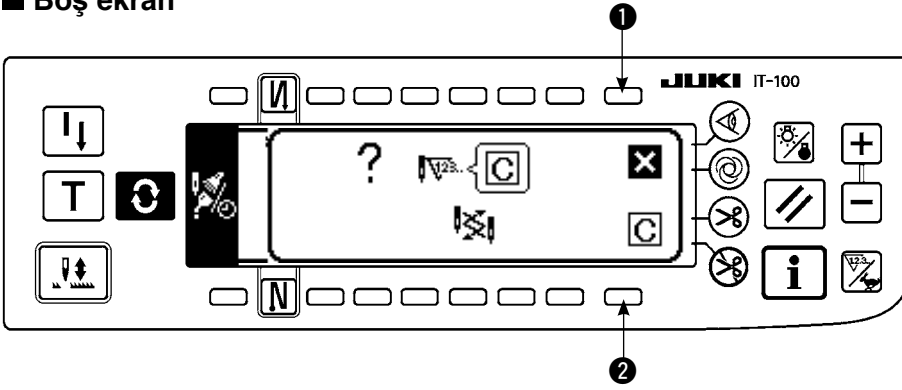
100 / 1600 k

↑ ↑ İğne değiştirme zamanı her 1.600 bin dikişte bir bildirilir.

↑ İğne değiştirme zamanı her 100 bin dikişte bir bildirilir.

❷, ❸ ve ❹ anahtarlarına basıldığı zaman, boş kontrol ekranı görüntülenir.

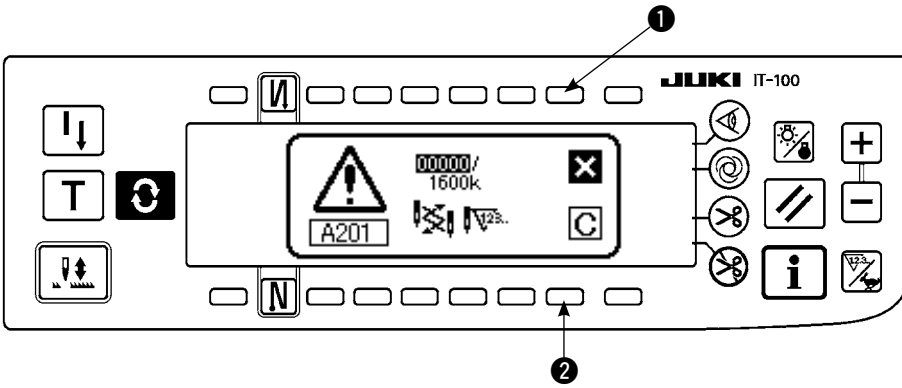
■ Boş ekran



- ❶ : Ekran, silme yapılmadan bakım işlevi ekranına döner.
- ❷ : Ekran, silme yapıldıktan sonra bakım işlevi ekranına döner.

■ Uyarı ekranı

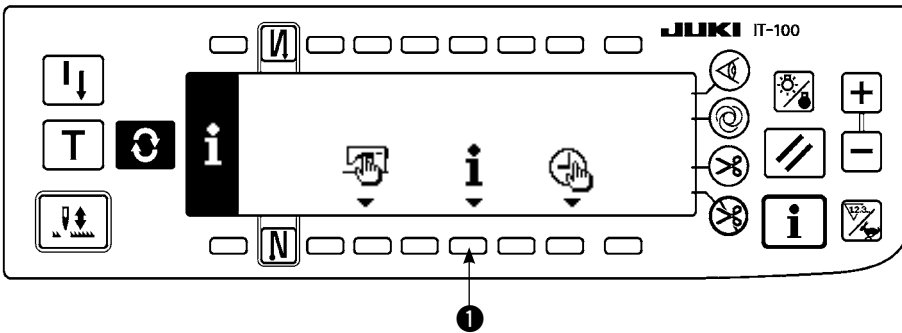
Uyarı zamanına ulaşıldığında uyarı ekranı görüntülenir.



- ❶ : ❶ tuşuna basılınca, ekran silinebilir. Ancak, sayacın kendisi silinemez. İğne değiştirme durumunda, silme yapılıncaya kadar uyarı ekranı 10 dakika arayla görüntülenir. Diğer uyarılarda, uyarı ekranı sayaç silininceye kadar güç açıldığı zaman görüntülenir.
- ❷ : ❷ tuşuna basılınca, ekran silinir ve sayaç değeri de silinir. Bundan sonra, sayma yeniden başlar.

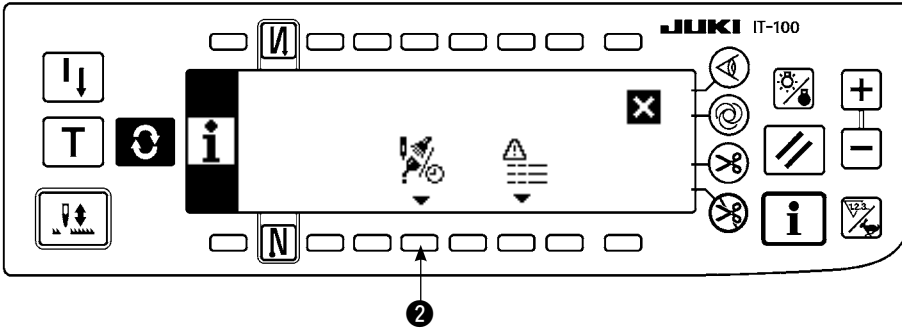
[Uyarı ayar zamanının ayarlanması]

■ Bilgi ekranı



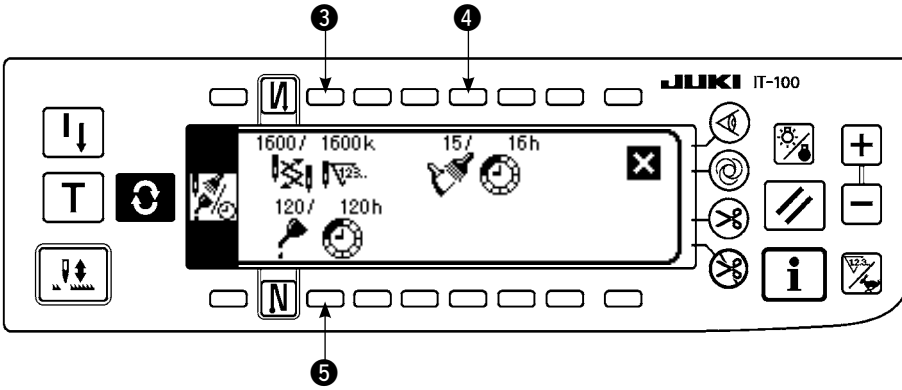
- 1) Bilgi ekranında yaklaşık üç saniye anahtara ❶ basın.

■ Dikme yönetimi bilgisi seçme ekranı



2) Bakım işlevi ekranını görüntülemek için anahtara ② basın. (Diğer işlevler için, Mühendis'in El Kitabına bakın.)

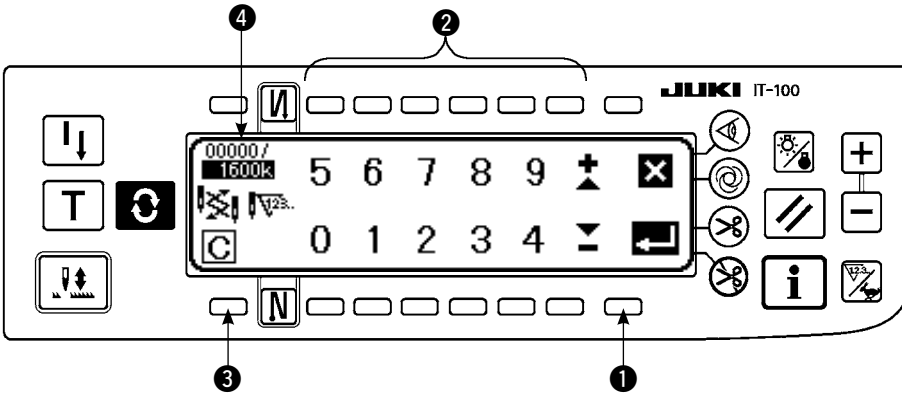
■ Bakım işlevi ekranı



③④ ve ⑤ : Uyarı zamanı giriş ekranı görüntülenir.

3) Uyarı zamanını ② tuşuyla ayarlayın. Girilmiş ayar zamanı ④ alanında ters görüntüde gösterilir.

■ Uyarı zamanı giriş ekranı



③ Boş ekran görüntülenir.

Ayar zamanını girdikten sonra, ① tuşuyla bu zamanı kesinleştirin.



Uyarı işlevini durdurma durumunda, ayar değerini "0" a ayarlayın.

Sırasıyla iğne değişimini, temizliği ve yağ değişimini ayrı ayrı ayarlamak mümkündür.

Tümünü durdurma durumunda, her biri için "0" ayarlayın.



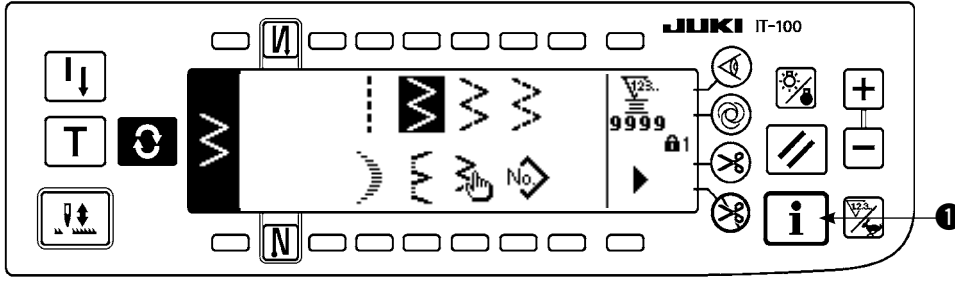
Uyarı ayar zamanının başlangıç değeri

1 İğne değiştirme zamanı: 0 bin dikiş (k)

2 Temizlik zamanı: 0 saat (h) (geçerli taşıma zamanı)

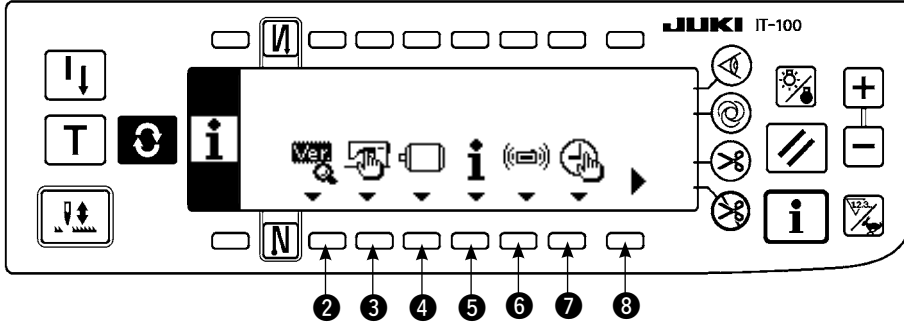
3 Yağ değiştirme zamanı: 0 saat (h) (Bulunma zamanı)

[Bakım personeli düzeyi]



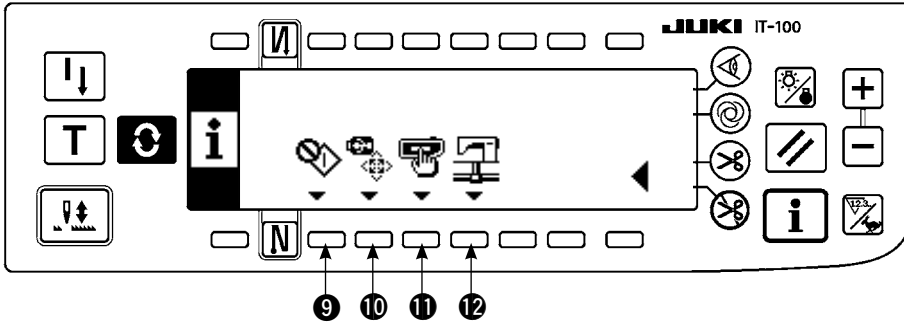
- 1) Gücü açın İğne mili yukarı konumunda değilse, iğne çubuğunu yukarı konumuna getirmek için el çarkını döndürün.
- 2) Bilgi ekranını görüntülemek için yaklaşık üç saniye anahtara ❶ basın.

■ Bilgi ekranı (Bakım personeli düzeyi)



- ❷ : Ver görünümü.....Ayrıntılar için, Mühendis'in El Kitabına bakın.
- ❸ : Dikme ortak verileri
- ❹ : İşlev ayarı Bakınız6-16 İşlev ayar prosedürü
- ❺ : Dikme yönetimi bilgisi
- ❻ : İletişim modu
- ❼ : Tarih ve saat ayarıAyrıntılar için, Mühendis'in El Kitabına bakın.
- ❽ : 2 Numaralı Ekran

■ 2 numaralı bilgi ekranı (Bakım personeli düzeyi)



- ❹ : Kanca ayarlama modu Bakınız8-6 Kanca ayarlama modu
- ❺ : USB parmak disk formatıAyrıntılar için, Mühendis'in El Kitabına bakın.
- ❻ : Ağ ayarıAyrıntılar için, Mühendis'in El Kitabına bakın.
- ❼ : Panel ayarı6-19. Panel bellek anahtarı ayarı bölümüne bakın.

* USB parmak disk formatında çalıştırdığınızda, kaydedilmiş verilerin tamamı kaybolur.
USB parmak disk kullanıma hazırlamanın dışında formatlamamaya dikkat edin.

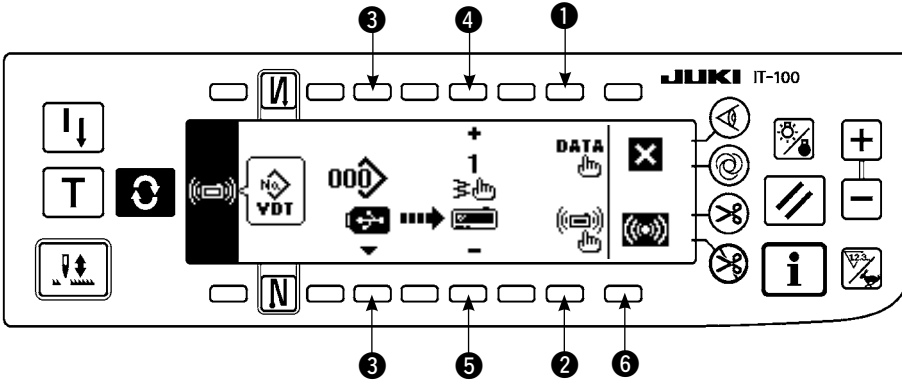
(3) İletişim modu

İletişim modunda aşağıdakiler yapılabilir.

- 1) Dikiş makinesi veri sunucusu hizmeti (bundan sonra SU-1 olarak anılacaktır) ya da ortamdaki vektör formunda (VDT) veriler, kayıt edilmemiş olan özel dikiş çeşidi numarasına kaydedilebilir.
- 2) Özel dikiş çeşidi, vektör formuna dönüştürülüp SU-1 ya da ortama yüklenebilir.
- 3) Parametre verilerinin (EPD) üzerine yazdırmak ve SU-1 ya da ortamdaki özel yoğunlaştırma dikiş çeşidine kaydetmek mümkündür.
- 4) Özel yoğunlaştırma dikiş çeşidi SU-1 ya da kompakt flaşa yüklenebilir.

* SU-1 ile iletişim ayarı için, SU-1 Kullanma Kılavuzuna bakın.

■ İletişim ayarları ekran görünümü (indirme)



Karşıdan yükleme örneği

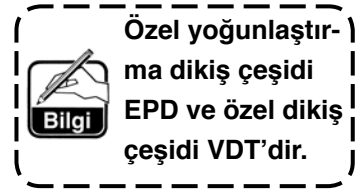
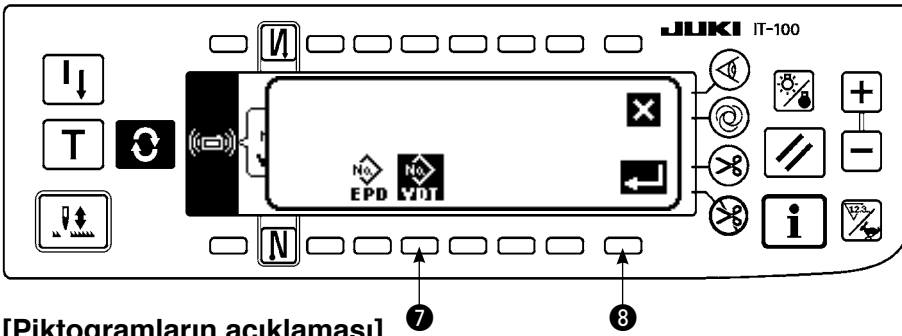
Örnek) Ortamdaki 70 numaralı parametre dosyası, 10 numaralı dikiş sonunda özel yoğunlaştırma çeşidine indirilir.

1) Ortam kapağını açın ve USB parmak disk takma açıklığına yerleştirin.
* Kapak açıkken panel işlevi çalışmaz.

2) Veri seçimi

Veri seçimi ekran görünümüne geçmek için, iletişim ayarları ekran görünümünde ❶ üzerine basın. Halihazırda seçilmiş bulunan veri biçimi ters görüntüde gösterilir.

■ Veri seçme ekranı



[Piktogramların açıklaması]

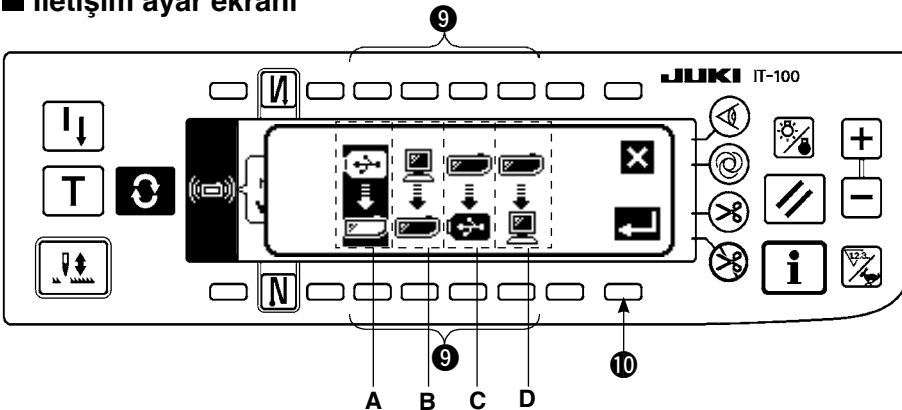
EPD : Parametre verisi VDT : Vektör biçimi veri

❷ anahtarına basın ve parametreyi seçtikten sonra ❸ ile kesinleştirin.

3) İletişim metodunun seçilmesi

İletişim metodu ayar ekranını görüntülemek için iletişim ayar ekranında ❷ tuşuna basın.

■ İletişim ayar ekranı



Halihazırda seçilmiş bulunan iletişim metodu ters görüntüde gösterilir.

[Piktogramların açıklaması]

A : Ortamdan indirin.

B : SU-1'den yükleme

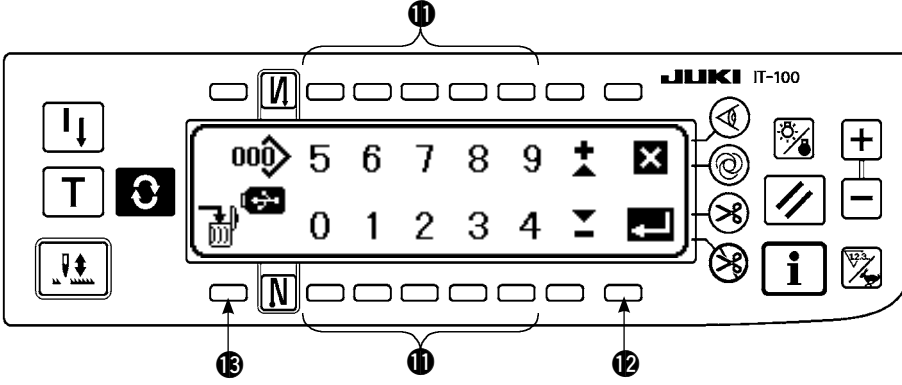
C : Ortama yükleyin.

D : SU-1'e yükleme

Ortamdan indirmeyi seçmek için ❹ üzerine basın. Ardından kabul etmek için ❺ üzerine basın.

4) Ortam dosya numarasını seçmek

■ Dosya numarası giriş ekranı



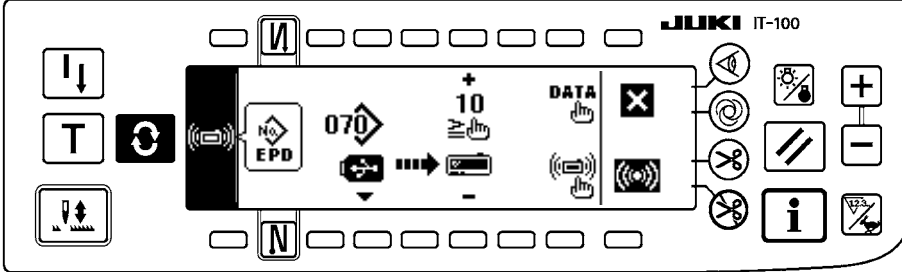
Ortam giriş ekranı dosya numarasını görüntülemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde **3** üzerine basın. **11** ile ortam dosya numarasını girin. Girilen dosya numarası **0** içinde görülür. Numaraya, dosya numarası girildikten sonra **12** ile onay verilir.

* Örnekteki dosya numarası 070 olduğu için, dosya girişi ekran görünümünde (on tuşlu ekran görünümü) **11** ile 070 olarak giriş yapın ve **12** ile onay verin.

5) Özel desen No. ayarı

■ İletişim ayar ekranı

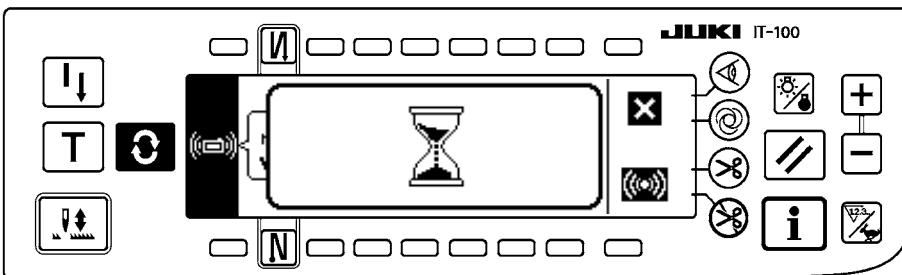
* 070 ve 10 numaralı dosyalar seçili iken ekran görünümü.



Özel desen numarasını ayarlamak için iletişim ayar ekranında **4** ve **5** anahtarlarına basın.

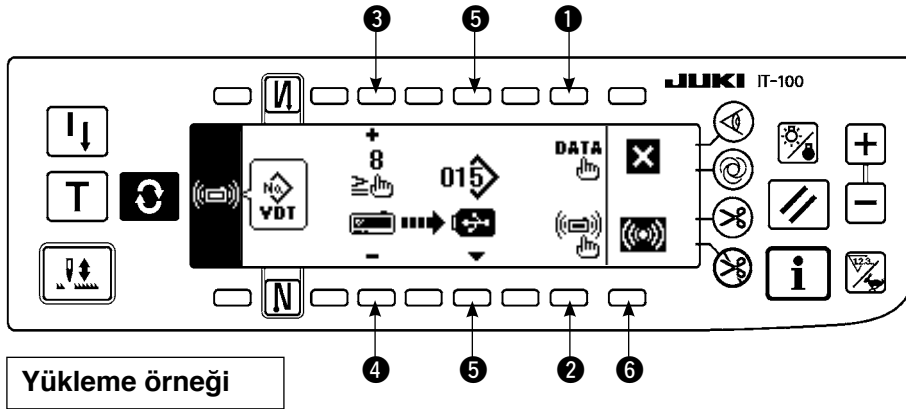
6) Yüklemenin başlaması

■ Devam eden iletişim ekranı



Tüm ayar prosedürleri tamamlandığı zaman, yüklemeyi başlatmak için iletişim ayar ekranında **6** tuşuna basın. Ekran görünümü, iletişim devam ediyor ekranı görüntülendikten sonra iletişim ayar ekranına döndüğü zaman, iletişim tamamlanır.

■ İletişim ayarları ekran görünümü (yükleme)



Yükleme örneği

Örnek) 8 numaralı özel dikiş çeşidi, ortamın vektör formundaki 15 numaralı dosyası olarak yüklenir.

1) Ortam kapağını açın ve USB parmak disk takma açıklığına yerleştirin.

* Kapak açıkken panel fonksiyonları çalışmaz.

2) Veri seçimi

Veri seçimi ekran görünümüne geçmek için, iletişim ayarları ekran görünümünde 1 üzerine basın (bakınız s. 75). Parametre verilerini seçtikten sonra verilere onay verin.

3) İletişim yönteminin seçimi

İletişim yöntemi ayarları ekran görünümüne geçmek için, iletişim ayarları ekran görünümünde 2 üzerine basın (bakınız s. 75).

İletişim yöntemi ayarları ekran görünümünde 9 üzerine basın ve ortamdan yüklemeyi seçtikten sonra onay vermek için 10 üzerine basın.

4) Özel dikiş çeşidi numarasının belirlenmesi

Özel dikiş çeşidi numarasını belirlemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde (yükleme) 3 ve 4 üzerine basın.

5) Ortam dosya numarasını seçmek

Ortam girişi ekran görümü dosya numarasını görüntülemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde (yükleme) 5 üzerine basın (bakınız s. 76). Ortam dosya numarasını 11 ile girin. Girilen dosya Numarası içinde görülür. Dosya numarasını girdikten sonra 12 ile onay verin.

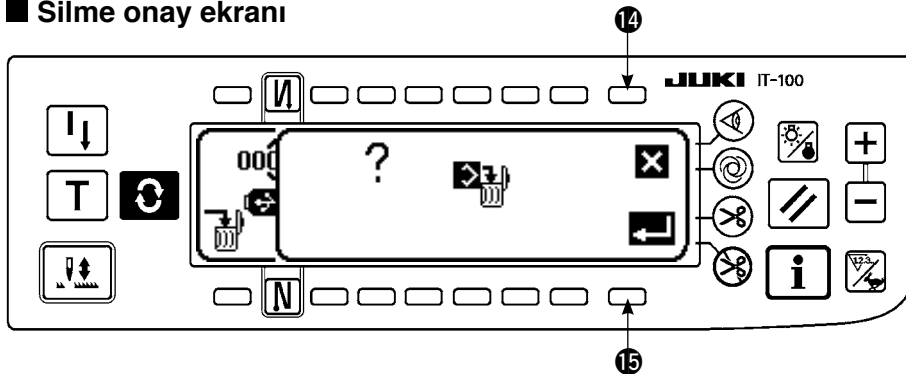
6) Yüklemeyi başlatmak

Tüm ayar işlemleri tamamlandıktan sonra, yükleme işlemini başlatmak için iletişim ayarları ekran görünümünde 6 üzerine basın. İletişim devam ediyor ekran görünümünün ardından iletişim ayarları ekran görünümüne (yükleme) dönünce (bakınız s. 76) iletişim tamamlanmış olur.

[Ortam dosyasının silinmesi]

Silmek istediğiniz dosya numarasını, ortam girişi ekran görünümündeki dosya numarasında seçtikten sonra (bakınız s. 76) düğmeye 13 basınca, ekran görünümü silme işlemi için onay ekran görünümüne geçer.

■ Silme onay ekranı



14 tuşuna basın ve silme işlemine devam edilmez. Sonra ekran görünümü dosya numarası giriş ekranına döner. 15 tuşuna basın ve silme işlemi uygulanır. Sonra ekran görünümü dosya numarası giriş ekranına döner.



Silinen dosyalar geri yüklenmez. Silme yaparken dikkatli olun.

6-16. İşlevler için ayarlar

(1) İşlev ayar modunun değiştirilmesi



Aşağıdaki açıklamalarda tarif edilenler dışında anahtar işletimi yapmayın. Güç anahtarını kapattıktan sonra mutlaka en az bir saniye geçtikten sonra tekrar açın. Eğer güç kapatıldıktan hemen sonra tekrar açılırsa, dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda, gücü tekrar açın.



UYARI:

Arzu ettiğinizden farklı hareketlerin neden olabileceği bedensel hazarları önlemek için, anahtarları, yukarıda açıklanan şekilde, işlevleri belirlemek için gerekli olan prosedürden farklı şekilde işletmeyin.

İki türlü işlev ayarları vardır, Düzey 1 ve Düzey 2.

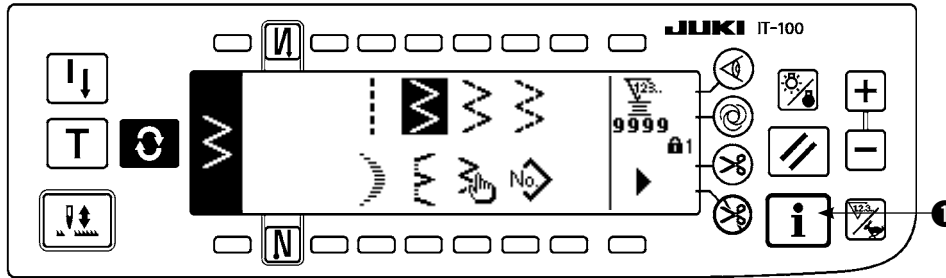
Düzey 1: Ayar değişikliği güç anahtarı kapatılmadan yapılabilir.

Düzey 2: Ayar değiştirildikten sonra güç anahtarını kapatmak gereklidir.

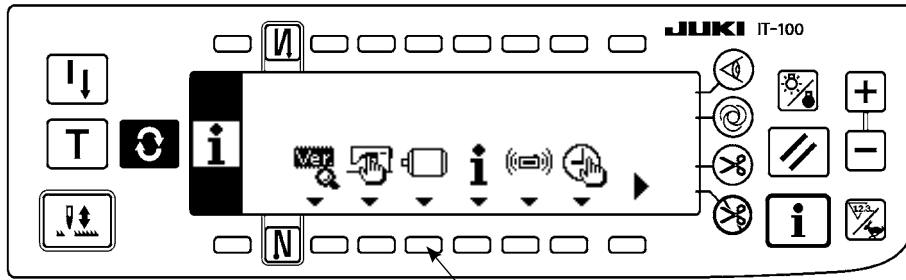
Ayar No. ayrıntıları için, bakınız s. 81.

[Düzey 2 ayarlama prosedürü]

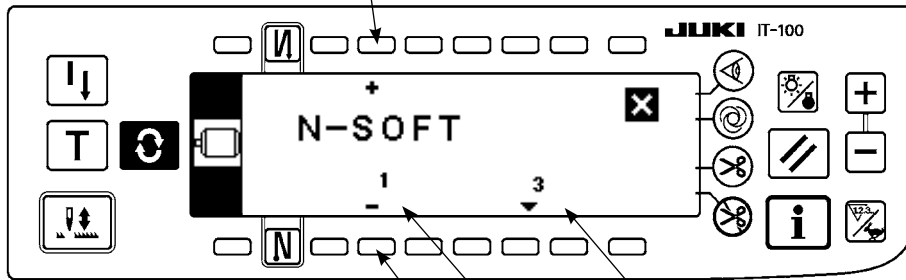
1) Gücü açin iğne mili yukarı konumunda değilse, iğne çubuğunu yukarı konumuna getirmek için el çarkını döndürün.



2) Anahtara ① yaklaşık üç saniye basın.



3) Anahtara ② yaklaşık üç saniye basın.



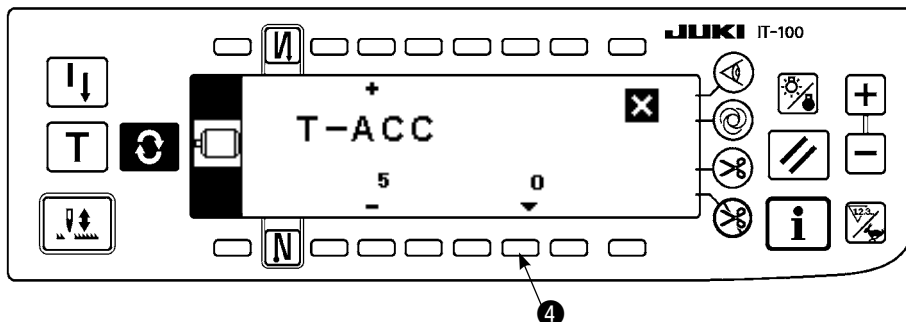
4) Bu ekran işlev ayar ekranıdır.

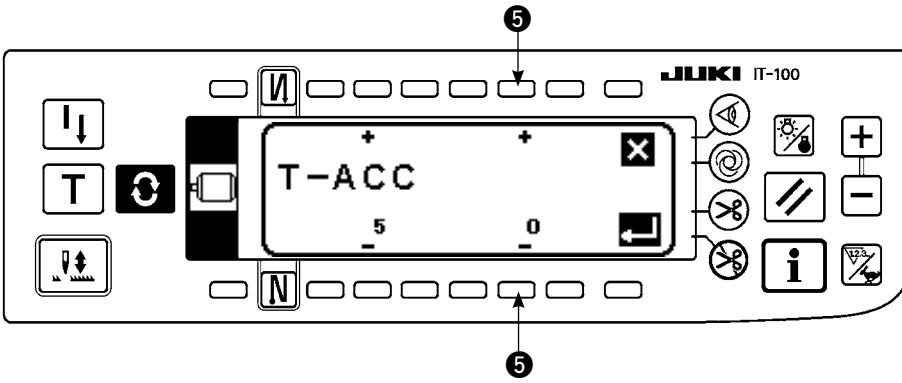
Ayar numarasını anahtar-
da ③ "+/-" tuşuyla de-
ğiştirin. Ayar No. ayrıntıları
için, bakınız s. 81.

Örnek) Titreşim azaltma işle-
vinin değiştirilmesi
(Ayar No. 5)

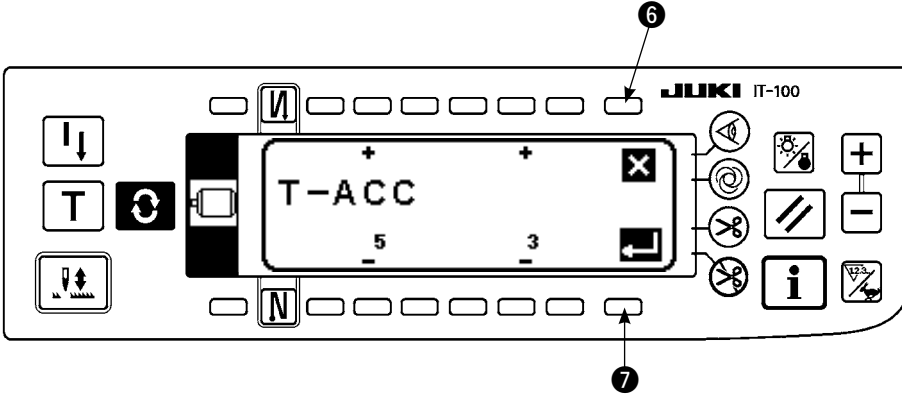
Ayar numarasını yukarıdaki
şekilde gösterilen anahtar-
da ③ "+" tuşuyla "5" e getirin.

· Anahtara basın ④.



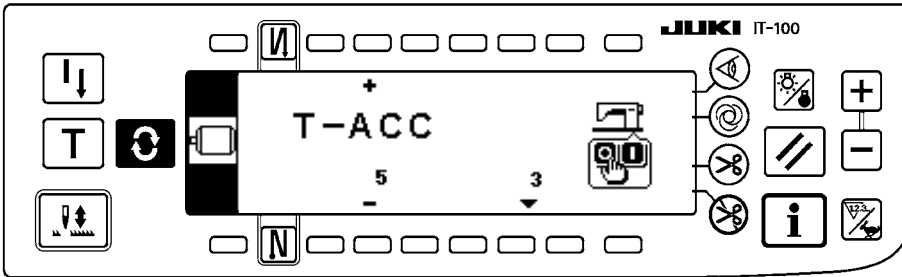


- Ayar değerini anahtarda **5** “+/-” tuşuyla değiştirin.



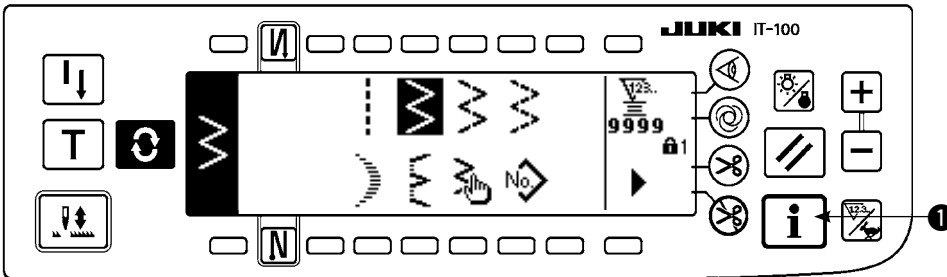
Ayar değeri “0” dan “3” e değiştirildi.

- Bu değeri kabul ediyorsanız, anahtara **7** basın. Değeri öncekine döndürmek isterseniz, anahtara **6** basın.

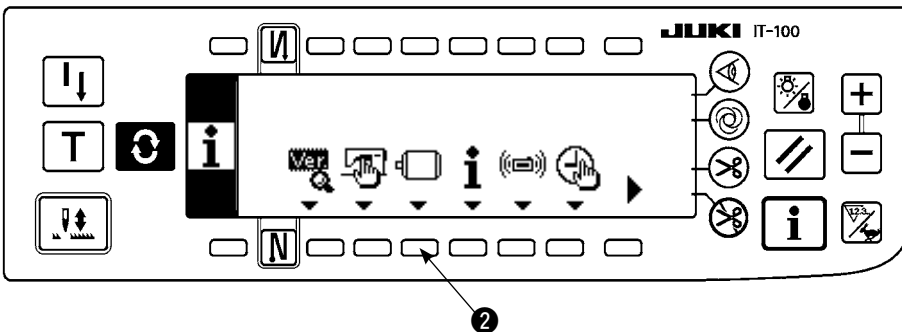


- Güç anahtarını kapatıp, yaklaşık bir saniye sonra tekrar açın.
- Ayar değerinin değiştirilmesi güç anahtarı kapatılarak kesinleştirilir.

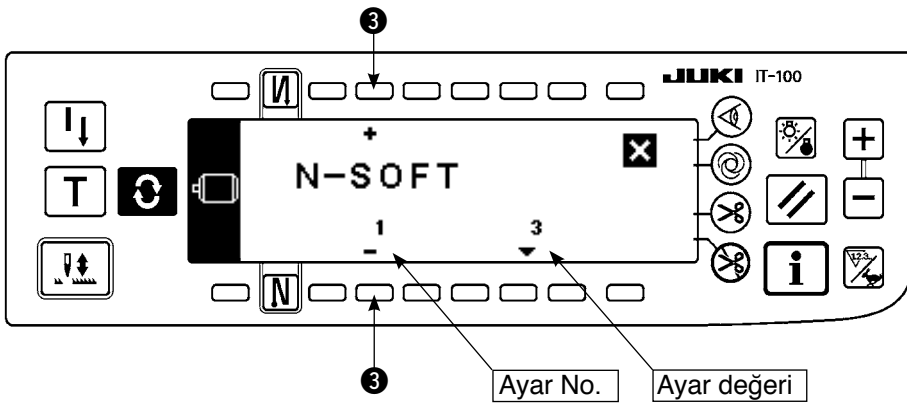
[Düzyer 1 ayarlama prosedürü]



- 1) Anahtara **1** yaklaşık üç saniye basın.

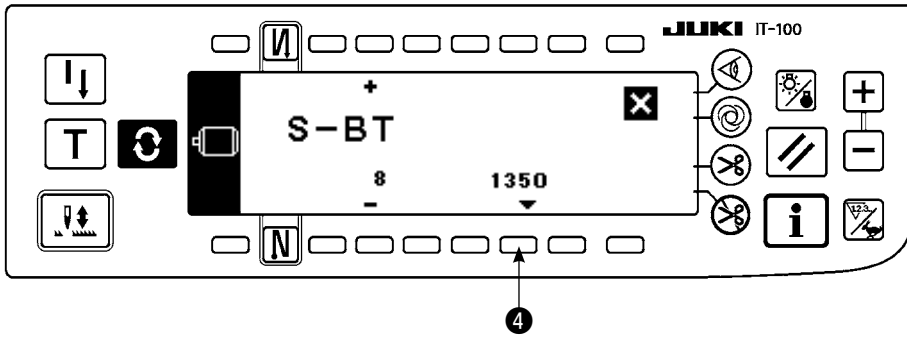


- 2) Anahtara **2** basın.



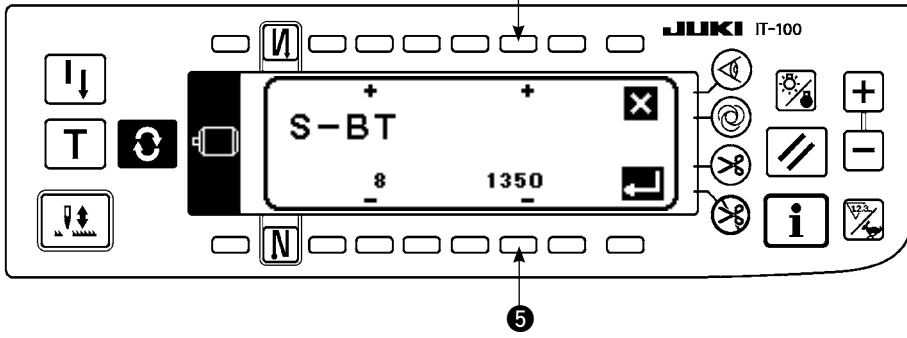
3) Bu ekran işlev ayar ekranıdır.
Ayar numarasını anahtarda 3 “+/-” tuşuyla değiştirin.

Ayar No. ayrıntıları için, bakınız s. 81.

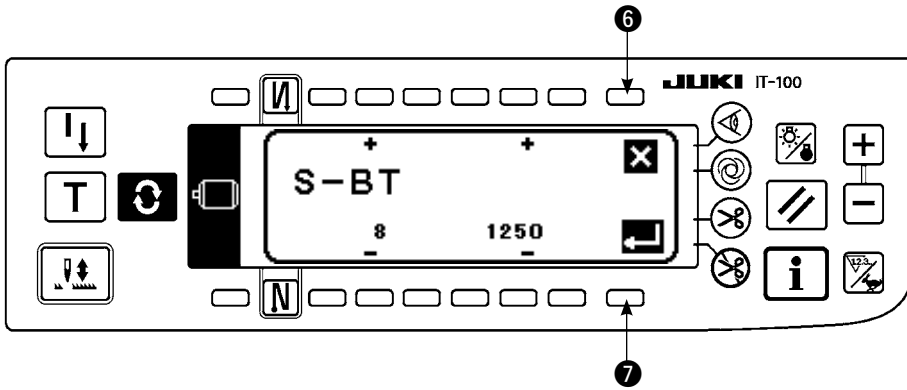


Örnek) Ters Geri beslemeli dikiş dikme hızı (Ayar No. 8)

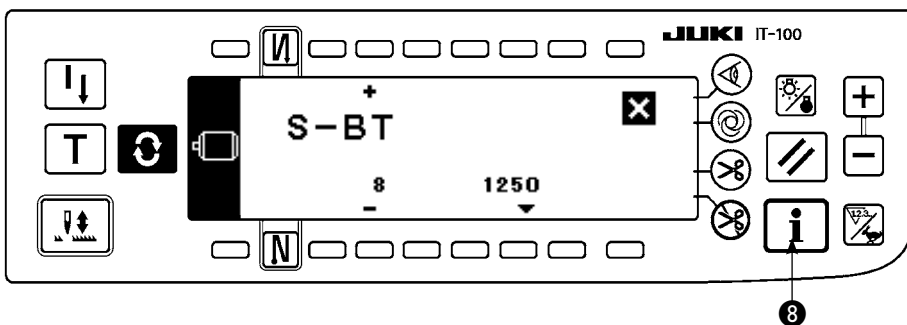
Ayar numarasını yukarıdaki şekilde gösterilen anahtarda 3 “+” tuşuyla “8” e getirin.
• Anahtara basın 4.



• Ayar değerini anahtarda 5 “+/-” tuşuyla değiştirin.



• Ayar değeri “1350” den “1250” ye değiştirildi.
• Bu değeri kabul ediyorsanız, anahtara 7 basın. Değeri öncekine döndürmek istediğiniz zaman anahtara 6 basın.



• Dikme durumunda anahtara basın 8.

(2) İşlev ayarı listesi

| No. | Öge | Açıklama | Ayar düzeyi | Ayar aralığı | Panel görünümü Standart ayar değeri | Ref. Sayfa | |
|-----|---|---|---|--------------|-------------------------------------|------------|--|
| 1 | Yumuşak başlangıç işlevi | Dikme başlangıcında yumuşak başlangıç işlevi kullanıldığı zaman düşük bir hızda dikilen dikiş sayısı. 0 : Yumuşak başlangıç işlevi etkin değil | 1 | 0 ila 9 | N-SOFT 3 | 85 | |
| 5 | Titreşim azaltma işlevi | Titreşim azaltma işlevi (el lambasının ışığı titriyorsa.) 0 : Titreşim azaltma işlevi etkin değil 1 : Az etkili → 8: Çok etkili | 2 | 0 ila 8 | T-ACC 0 | 85 | |
| * | 7 | Masura ipliği geri sayma birimi 0 : Sayma sayısı/10 dikiş 1 : Sayma sayısı/15 dikiş 2 : Sayma sayısı/20 dikiş | 1 | 0/1/2 | RATIO 0 | | |
| * | 8 | Geri beslemeli dikiş dikme hızı | 1 | 150 ila 3000 | S-BT 1350 | | |
| 10 | Dikiş makinesi durduğu zaman iğne mili durma konumunun ayarı. | Dikiş makinesi durduğu zaman iğne mili durma konumu belirlenir. 0 : Önceden belirlenmiş en alçak konum 1 : Önceden belirlenmiş en yüksek konum | 2 | 1/0 | NPS 0 | 85 | |
| 11 | Panel anahtarının klik sesi | Panel anahtarının klik sesi belirlenir. 0 : Klik sesi yok 1 : Klik sesi var | 2 | 1/0 | SOUND 1 | 85 | |
| 12 | İsteğe bağlı anahtar işlevi seçimi | İsteğe bağlı anahtar işlevlerinin değişimi 0 : İşlev yok 1 : İğne yukarı/aşağı dengeleme dikişi 2 : İşlev yok 3 : İşlev yok 4 : İplik kesme işlevi 5 : Bastırma ayağı kaldırma işlevi 6 : Tek dikiş dengeleme dikişi 7 : İşlev yok 8 : Pedal nötr bastırma ayağı kaldırma işlevi seçimi 2'ye, 3'e ve 7'ye ayarlamayın. Bu sayılar seçilirse, soruna veya kazaya neden olur. | 2 | 0 ila 8 | SW2 0 | 86 | |
| * | 13 | Dikiş makinesinin masura ipliği sayacı tarafından başlatılmasını engelleme işlevi (İplik kesmeden sonra) 0 : Sayma bittiği zaman (-1 veya daha az), dikmeye başlamayı engelleme işlevi etkin değildir. 1 : Sayma bittiği zaman (-1 veya daha az), dikmeye başlamayı engelleme işlevi etkindir. 2 : "1" + sayaç (-1 veya daha az) durma (geçici durma) işlevi | 2 | 0/1/2 | ASCNT 0 | | |
| 18 | Kuş yuvası önleme işlevi | Makine kafası ile kuş yuvası önleme işleviyle birlikte etkili 0 : Kuş yuvası önleme işlevi yok 1 : Kuş yuvası önleme işlevi var 2 : Kısaçtan sonra iğne ipliği serbest bırakma işleviyle kuş yuvası önleme işlevi var | 2 | 0/1/2 | BNC 0 | | |
| 19 | İğne ipliğini dikme başlangıcında serbest bırakma işlevi | Makine kafası ile kuş yuvası önleme işleviyle birlikte etkili 0 : İğne ipliği serbest bırakma işlevi yok 1 : İğne ipliği serbest bırakma işlevi var | 2 | 1/0 | THOLD 0 | | |
| 21 | Nötr bastırma ayağı kaldırma işlevi | Pedal nötr konumdayken bastırma ayağı kaldırma işlevi. 0 : Nötr otomatik bastırma ayağı kaldırma işlevi etkin değil. 1 : Nötr bastırma ayağı kaldırma işlevi seçimi. | 2 | 1/0 | N-NPL 0 | 86 | |
| 22 | İşletim paneli işlevinde dengeleme anahtarı değiştirme işlevi | İşletim panelinde iğne yukarı/aşağı dengeleme anahtarı değiştirilebilir. 0 : İğne yukarı/aşağı dengelenmesi 1 : Tek dikiş dengelenmesi | 2 | 1/0 | F-CMSP 0 | 86 | |
| 23 | Bastırma ayağı kaldırma işlevi seçimi | Bastırma ayağı kaldırma işlevi seçimi 0 : Etkili değil 1 : Etkili | 2 | 1/0 | F-AFL 0 | | |
| * | 24 | Dikiş hızı ince ayar işlevi | Dikiş hızı dengelenebilir. Bu işlevi normal olarak mutlaka "0" ile kullanın. | 2 | ±15 | F-FAS 0 | |
| 28 | Kuş yuvası iğne ipliği serbest bırakma dikiş sayısı | Makine kafası ile kuş yuvası önleme işleviyle birlikte etkili Dikme başlangıcından iğne ipliği serbest bırakılıncaya kadar dikiş sayısı ayarlanabilir. | 1 | 0 ila 30 | F-UTHR 1 | | |

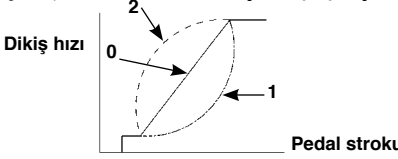
* Bakım işlevleri oldukları için yıldız (*) işaretli ayar değerlerini değiştirmeyin. Çıkış sırasında ayarlanmış standart ayar değeri değiştirilirse, makinenin bozulmasına veya performansının kötüleşmesine neden olma tehlikesi doğar. Eğer ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Mühendis'in El Kitabını satın alın ve talimatları izleyin. (Bu listede açıklanan ayarlar LZ-2290A makinesinin teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.) Ancak, işlev ayarlarının içeriği işlevin ve performansın iyileştirilmesi amacıyla önceden haber verilmeden değiştirilebilir.

| No. | Öge | Açıklama | Ayar düzeyi | Ayar aralığı | Panel görünümü Standart ayar değeri | Ref. Sayfa | |
|-----|---|--|---|--------------|-------------------------------------|---------------|----|
| 30 | Devam eden ters beslemeli dikiş işlevi | Devam eden ters beslemeli dikiş işlevi 0 : Devam eden ters beslemeli dikiş işlevi etkin değil. 1 : Devam eden ters beslemeli dikiş işlevi etkin. | 2 | 1/0 | OBT 0 | 87 | |
| 31 | Devam eden ters beslemeli dikişin dikiş sayısı | Devam eden ters beslemeli dikişin dikiş sayısı | 2 | 0 ila 19 | N-OBT 4 | 87 | |
| 32 | Dikiş makinesi durduğu zaman devam eden ters beslemeli dikişin etkili durumu. | Devam eden ters beslemeli dikişin etkili durumu 0 : Dikiş makinesi durduğu zaman işlev etkin değildir. 1 : Dikiş makinesi durduğu zaman işlev etkindir. | 2 | 1/0 | OBTS 0 | 87 | |
| 33 | Devam eden ters beslemeli dikişle iplik kesme işlevi | Devam eden ters beslemeli dikişle iplik kesme işlevi 0 : Devam eden ters beslemeli dikişin tamamlanmasından sonra otomatik iplik kesme işlevi etkin değildir. 1 : Devam eden ters beslemeli dikişin tamamlanmasından sonra otomatik iplik kesme yapılır. | 2 | 1/0 | OBTT 0 | 87 | |
| * | 35 | Düşük dikiş hızı | Pedalla en düşük hız | 1 | 20 ila 400 | S-POS 200 | |
| * | 36 | İplik kesme hızı | İplik kesme hızı | 2 | 20 ila 250 | S-TRM 180 | |
| 37 | Yumuşak başlangıcın hızı | Dikme başlangıcındaki (yumuşak başlangıç) dikme hızı | 1 | 150 ila 5500 | S-SOFT 1200 | | |
| 38 | Tek adım hızı | Tek adımda otomatik dikme sırasında dikiş hızı ayarı | 1 | 200 ila 5500 | S-ASS 2000 | | |
| * | 39 | Dönme başlangıcında pedal stroku | Dikiş makinesinin pedal nötr konumundan dönmeye başladığı konum (Pedal stroku) | 2 | 10 ila 50 | P-SSP 30 | |
| * | 40 | Pedalın düşük hız bölümü | Dikiş makinesinin pedal nötr konumundan hızlanmaya başladığı konum (Pedal stroku) | 2 | 10 ila 100 | P-LSA 60 | |
| * | 41 | Bastırma ayağının pedalla kaldırılmaya başlama konumu | Kumaş bastırıcısının pedal nötr konumundan kalkmaya başladığı konum (Pedal stroku) | 2 | -60 ila -10 | P-FLW -21 | |
| * | 42 | Bastırma ayağının alçalmaya başlama konumu | Bastırma ayağının alçalmaya başlama konumu Nötr konumdan itibaren strok | 2 | 8 ila 50 | P-FLD 10 | |
| * | 43 | İplik kesmeye başlamak için pedal stroku 2 | Pedal nötr konumundan iplik kesmenin başladığı konum 2 (Pedalla bastırma ayağını kaldırma işlevi sağlandığı zaman) (Pedal stroku) | 2 | -60 ila -110 | P-TRM2 -51 | |
| * | 44 | Maksimum hızı ulaşmak için pedal stroku | Dikiş makinesinin pedal nötr konumundan en yüksek dikme hızına ulaştığı konum (Pedal stroku) | 2 | 10 ila 150 | P-MAX 150 | |
| * | 45 | Pedalın nötr noktasının karşılanması | Pedal algılayıcısının karşılama değeri | 2 | -15 ila 15 | P-ANP 0 | |
| * | 46 | Otomatik kaldırıcı seçme işlevi | Otomatik kaldırıcı seçimi 0 : Solenoid tahrik sistemi 1 : Pnömatik tahrik sistemi | 2 | 1/0 | FLSEL 0 | 88 |
| * | 47 | Otomatik kaldırıcı kaldırmasının bekleme süresi | Solenoid tipi otomatik kaldırma cihazı kaldırması bekleme süresinin sınırlanması | 2 | 10 ila 600 | T-FL 60 | 88 |
| * | 48 | İplik kesmeye başlamak için pedal stroku 1 | Pedal nötr konumundan (Standart pedal) iplik kesmenin başladığı konum (Pedal stroku) | 2 | -60 ila -10 | P-TRM1 -51 | |
| * | 49 | Bastırma ayağının alçalma zamanı | Pedala basıldıktan sonra bastırma ayağının alçalma zamanı. (Bu süre sırasında dikiş makinesinin dönmeye başlaması geciktirilir.) | 2 | 0 ila 250 | T-FLWT 140 | 89 |

* Bakım işlevleri oldukları için yıldız (*) işaretli ayar değerlerini değiştirmeyin. Çıkış sırasında ayarlanmış standart ayar değeri değiştirilirse, makinenin bozulmasına veya performansının kötüleşmesine neden olma tehlikesi doğar. Eğer ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Mühendis'in El Kitabını satın alın ve talimatları izleyin. (Bu listede açıklanan ayarlar LZ-2290A makinesinin teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.) Ancak, işlev ayarlarının içeriği işlevin ve performansın iyileştirilmesi amacıyla önceden haber verilmeden değiştirilebilir.

| No. | Öge | Açıklama | Ayar düzeyi | Ayar aralığı | Panel görünümü Standart ayar değeri | Ref. Sayfa |
|------|--|---|-------------|--------------|-------------------------------------|------------|
| * 51 | Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş solenoid açma zamanlamasının dengelenmesi | Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş yapıldığı zaman ters beslemeli dikiş için solenoidin başlamasını dengeleme. | 1 | -36 ila 36 | T-SON 0 | 88 |
| * 52 | Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş solenoid kapama zamanlamasının dengelenmesi | Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş yapıldığı zaman ters beslemeli dikiş için solenoidin serbest bırakılmasını dengeleme. | 1 | -36 ila 36 | T-SOFF 0 | 88 |
| * 53 | Dikme sonunda ters beslemeli dikiş solenoid kapama zamanlamasının dengelenmesi | Dikme sonunda ters beslemeli dikiş yapıldığı zaman ters beslemeli dikiş için solenoidin serbest bırakılmasını dengeleme. | 1 | -36 ila 36 | T-EOFF 0 | 88 |
| 55 | İplik kesmeden sonra ayak kaldırma | İplik kesme sırasında (sonra) bastırma ayağını kaldırma işlevi 0 : İplik kesmeden sonra bastırma ayağı kaldırma işlevi sağlanmamış 1 : İplik kesmeden sonra bastırma ayağı kaldırma işlevi sağlanmış | 2 | 1/0 | FLAT 1 | 89 |
| 56 | İplik kesmeden sonra iğneyi kaldırmak için tersine dönüş | İplik kesme sırasında (sonra) iğneyi kaldırmak için tersine dönüş işlevi 0 : İplik kesmeden sonra iğneyi kaldırmak için tersine dönüş işlevi sağlanmamış 1 : İplik kesmeden sonra iğneyi kaldırmak için tersine dönüş işlevi sağlanmış | 2 | 1/0 | RATRM 0 | 89 |
| 58 | İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlevi | İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlevi 0 : İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlevi sağlanmamış 1 : İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlevi sağlanmış | 2 | 1/0 | HPOS 0 | 89 |
| 59 | Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin Otomatik/Manuel değişme işlevi | Bu işlev, dikme başlangıcındaki ters beslemeli dikişin dikme hızını belirleyebilir. 0 : Bu hız pedalla manuel işleme, vs. bağlı olacaktır. 1 : Bu hız belirlenmiş ters beslemeli dikiş hızına (No. 8) bağlı olacaktır. | 2 | 1/0 | SBTO 1 | 89 |
| 60 | Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişten hemen sonra durma işlevi | Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin tamamlanması sırasındaki işlev 0 : Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin tamamlanması sırasında dikiş makinesini geçici olarak durdurma işlevi sağlanmamış. 1 : Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin tamamlanması sırasında dikiş makinesini geçici olarak durdurma işlevi sağlanmış. | 2 | 1/0 | SBTQ 0 | 89 |
| * 64 | Yoğunlaştırma dikişi veya dikme sonunda iğneardı takviye dikişi (EBT) hızının değiştirilmesi | EBT başladığı zaman ilk hız | 2 | 0 ila 250 | S-WAIT 170 | |
| 67 | Baskı ayağı kaldırıcı solenoid çıkış işi ayarları | Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi çıkış işi [%] | 2 | Da 5 a 40 | FLDTY 20 | |
| 70 | Bastırma ayağının yavaş inme işlevi | Bastırma ayağı yavaşça alçaltılır. 0 : Bastırma ayağı hızla alçaltılır. 1 : Bastırma ayağı yavaşça alçaltılır. | 2 | 0/1 | F-SDFL 0 | 89 |
| 71 | Azalan hızdan tekrar hızlanmayı sınırlama işlevi | Dikiş makinesinin azalan hızından tekrar hızlanırken hız sınırlaması yapılır. Adım adım dikiş yapılırken etkilidir. | 2 | 0 ila 5 | F-ACRA 0 | 90 |
| 72 | Dönme başlangıcında hızlanmayı sınırlama işlevi | Dikiş makinesinin çalışmaya başlaması sırasında (dikmeye başlama sırasında değil) hız sınırlaması yapılır. Adım adım dikiş yapılırken etkilidir. | 1 | 0 ila 5 | F-ACR 1 | 90 |
| 73 | Tekrar deneme işlevi | Bu işlev iğne malzemeyi delemeye zaman kullanılır. 0 : Normal 1 : Tekrar deneme işlevi sağlanmıştır. | 1 | 1/0 | F-RET 1 | 90 |
| 76 | Dikiş makinesinin çalışmaya başlama hızını seçme işlevi | Dikiş makinesinin çalışmaya başlama eğrisi seçilir. 0 : Normal eğri 1 : Daha dik eğri | 2 | 1/0 | F-SCS 0 | 90 |

* Bakım işlevleri oldukları için yıldız (*) işaretli ayar değerlerini değiştirmeyin. Çıkış sırasında ayarlanmış standart ayar değeri değiştirilirse, makinenin bozulmasına veya performansının kötüleşmesine neden olma tehlikesi doğar. Eğer ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Mühendis'in El Kitabını satın alın ve talimatları izleyin. (Bu listede açıklanan ayarlar LZ-2290A makinesinin teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.)
Ancak, işlev ayarlarının içeriği işlevin ve performansın iyileştirilmesi amacıyla önceden haber verilmeden değiştirilebilir.

| No. | Öge | Açıklama | Ayar düzeyi | Ayar aralığı | Panel görünümü Standart ayar değeri | Ref. Sayfa |
|------|---|--|-------------|--------------|-------------------------------------|------------|
| 84 | Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi ilk harekette emme süresi | Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi emme hareketi süresi [milisaniye] | 2 | 40 ila 300 | T-PUT 100 | |
| 87 | Pedal eğrisi seçimi işlevi | Pedal eğrisi seçilir. (Pedalla adım adım işlemeyi iyileştirir)  | 2 | 0/1/2 | F-PCS 0 | 90 |
| 89 | İğneye iplik besleyicisinin geri dönüşü | Besleme geri dönüşü işlevi 0 : İşlevle 1 : İşlevsiz | 2 | 1/0 | TRS 1 | |
| * 91 | Çarkı elle döndürüldükten sonra dengeleme işlemini engelleme işlevi | Sabit boyutlu dikiş tamamlandığı sırada çark elle döndürüldüğü zaman yoğunlaştırma dikişi işlevi 0 : Yoğunlaştırma dikişi işlevi etkin. 1 : Yoğunlaştırma dikişi işlevi engellenmiş. | 2 | 1/0 | F-PMAT 1 | |
| 92 | Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş hızını azaltma işlevi | Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş sırasında hızı azaltma işlevi. 0 : Hız azaltılmaz. 1 : Hız azaltılır. | 2 | 1/0 | F-DSBT 0 | 90 |
| 93 | İğne yukarı/aşağı dengeleme anahtarına eklenecek işlev | Gücü açtıktan veya iplik kesmeden sonra iğne yukarı/aşağı dengeleme anahtarının işlevi değiştirilir. 0 : Normal (sadece iğne yukarı/aşağı dengeleme dikişi) 1 : Sadece yukarıda belirtilen değiştirme yapıldığı zaman tek dikişli dengeleme dikişi yapılır. (Yukarıda durma i [^] yukarıda durma) | 2 | 1/0 | F-MADF 0 | 91 |
| 96 | Maksimum dikiş hızı ayarı | Dikiş makinesi kafasının maksimum dikiş hızı ayarlanabilir. * Ayar, bağlanacak direnç paketine göre değişir. | 2 | 50 ila MAX | S-MAX 4000 | 91 |
| 100 | İpliği dikme başlangıcında serbest bırakma işlevi | Dikme başlangıcında iplik serbest bırakma işlevini etkinleştirmek için dikiş sayısının ayarlanması | 2 | 0 ila 9 | F-THLS 0 | |
| 101 | Sayaç işlevi seçimi | Sayacın manuel olarak mı, yoksa her iplik kesmede mi işletileceği seçilir. 0 : Her iplik kesildiğinde 1 : Manuel anahtarla | 2 | 1/0 | F-MAC 0 | |
| 103 | Pedal algılayıcısı nötr dengeleme işlevi | Pedal algılayıcısı nötr dengeleme işlevi 0 : Pedal algılayıcısı nötr dengeleme işlevi etkisiz 1 : Pedal algılayıcısı nötr dengeleme işlevi etkin | 2 | 1/0 | F-ANP 0 | |

* Bakım işlevleri oldukları için yıldız (*) işaretli ayar değerlerini değiştirmeyin. Çıkış sırasında ayarlanmış standart ayar değeri değiştirilirse, makinenin bozulmasına veya performansının kötüleşmesine neden olma tehlikesi doğar. Eğer ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Mühendis'in El Kitabını satın alın ve talimatları izleyin. (Bu listede açıklanan ayarlar LZ-2290A makinesinin teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.)
Ancak, işlev ayarlarının içeriği işlevin ve performansın iyileştirilmesi amacıyla önceden haber verilmeden değiştirilebilir.

(3) İşlevlerin seçiminin ayrıntılı açıklaması

① Yumuşak başlangıç işlevinin seçimi (İşlev ayar No. 1 N-SOFT)

Dikiş adımı (dikiş uzunluğu) küçük olduğu veya kalın bir iplik kullanıldığı zaman dikme başlangıcında iğne ipliği ile masura ipliği birbirine geçmeyebilir. Bu sorunu çözmek için, dikme hızını sınırlayan ve böylece başlangıç ilmeklerinin başarıyla atılmasını garanti eden bu işlev ("yumuşak başlangıç" diye adlandırılır) kullanılır.

0 : İşlev seçilmemiş.

1 ila 9 : Yumuşak başlangıç modunda atılacak dikiş sayısı.

Yumuşak başlangıç işleviyle sınırlandırılan dikme hızı değiştirilebilir. (İşlev ayar No. 37 S-SOFT)

Veri ayarlama aralığı

150 ila 5.500 sti/min <50 sti/min>

② Titreşim azaltma işlevi (İşlev ayar No. 5 T-ACC)

Bu işlev, dikme başlangıcında el lambası ışığının titremesini azaltır. Ayar değeri yükseldikçe, bu işlev daha etkili çalışır.

Ayar aralığı

0 ila 8

0 : Titreşim azaltma işlevi etkin değil.

ila

8 : Titreşim etkili şekilde azaltılır.



Titreşim azaltma işlevi ne kadar çok etkili çalışırsa (ayar değeri ne kadar yüksekse), dikiş makinesinin çalışmaya başlama hızı o kadar düşük olur.

③ Dikiş makinesi durduğu zaman iğne mili durma konumunun ayarlanması (İşlev ayar No. 10 NPS)

Pedal nötr konumdayken iğne milinin konumu belirlenir.

0 : Aşağı İğne mili, hatvesinin en alt konumunda durur.

1 : Yukarı İğne mili, hatvesinin en üst konumunda durur.



İğne milinin durma konumu en üst konuma ayarlandığı zaman, iplik kesme işi iğne mili en düşük konumuna indikten sonra yapılır.

④ PSC kutusuna monte edilmiş tuşlu anahtarın klik sesi (İşlev ayar No. 11 SOUND)

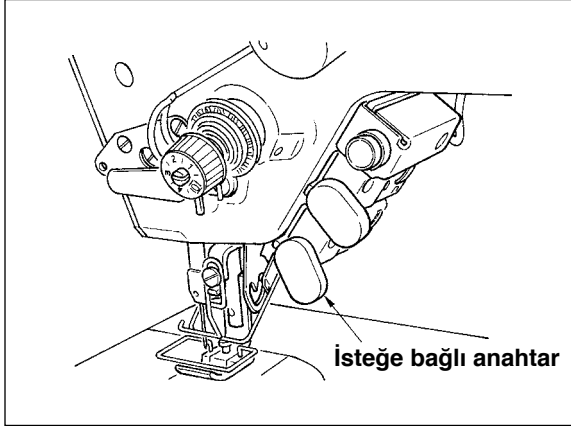
Bu işlev, PSC kutusu üstüne monte edilmiş dört tuşlu anahtar işletildiği zaman ses çıkıp çıkmayacağını seçer.

0 : kapalı Klik sesi kapalıdır.

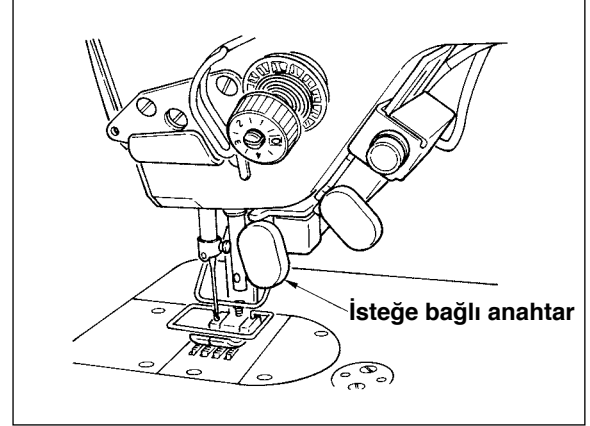
1 : açık Klik sesi açıktır.

- ⑤ **İsteğe bağlı anahtar işlevi seçimi (İşlev ayar No. 12 SW 2):** Sadece isteğe bağlı anahtarı bulunan makine kafası ile kullanılır. (İsteğe bağlı anahtar takımı Parça No. : 40003640)

A. Yardımcı iplik verici kolu (horozu) bulunan makine durumunda



B. Yardımcı iplik verici kolu (horozu) olmayan makine durumunda



İsteğe bağlı anahtara atanacak işlevler aşağıdakiler arasından seçilebilir.

- 0 : İşlev yok (Standart ayar)
 - 1 : İğne yukarı/aşağı dengeleme dikişi: Anahtara her basıldığında, yarım dikiş boyu normal beslemeli dikiş yapılır. (Paneldeki yukarı/aşağı dengeleme dikişi anahtarının işleyişi ile aynı.)
 - 2 : İşlev yok
 - 3 : İşlev yok
 - 4 : İplik kesme işlevi: Bu işlev iplik kesme anahtarı gibi çalışır.
 - 5 : Bastırma ayağı kaldırma işlevi: Bu işlev ayak kaldırma anahtarı gibi çalışır.
 - 6 : Tek dikiş dengeleme dikişi: Bu anahtara her basıldığında, tek dikişle dikme işlemi yapılır.
 - 7 : İşlev yok
 - 8 : Pedal nötr bastırma ayağı kaldırma işlevi seçimi
- 2'ye, 3'e ve 7'ye ayarlamayın. Bu sayılar seçilirse, soruna veya kazaya neden olur.

- ⑥ **Nötr otomatik bastırma ayağı kaldırma işlevi (sadece AK cihazı ile) (İşlev ayar No. 21 N-NPL)**

Bu işlev, pedal nötr konumda olduğu zaman bastırma ayağını otomatik olarak kaldırabilir.

Pedalın otomatik kalkma zamanı iplik kesmeden sonraki otomatik kaldırma zamanına bağlıdır ve bastırma ayağı otomatik olarak alçaldığı zaman, pedal önceki nötr konumdan çıktıktan sonra otomatik olarak ikinci nötr konuma yükselir.

- 0 : Kapalı Nötr otomatik bastırma ayağı kaldırma işlevi etkin değil.
- 1 : Açık Nötr otomatik bastırma ayağı kaldırma işlevi seçimi.

- ⑦ **İşletim paneli işlevinde iğne yukarı/aşağı dengeleme anahtarı değiştirme işlevi (İşlev ayar No. 22 F-CMSP)**

IT-100D panelindeki iğne yukarı/aşağı dengeleme anahtarı işlevi, iğne yukarı/aşağı dengeleme dikişi veya tek dikişli dengeleme dikişi arasında değiştirilebilir.

- 0 : İğne yukarı/aşağı dengeleme dikişi
- 1 : Tek dikişli dengeleme dikişi

⑧ **Devam eden ters beslemeli dikiş işlevi (İşlev ayar numaraları 30 ila 33 OB, OBTS, OBTT)**

Dikiş sayısı sınırı ve iplik kesme komutu işlevleri dikiş makinesi kafasındaki dokunmatik anahtara eklenebilir.

İşlev ayar No. 30 Devam eden ters beslemeli dikiş işlevi seçilir.

0 : kapalı Normal iğneardı dikiş işlevi

1 : açık Devam eden ters beslemeli dikiş işlevi

İşlev ayar No. 31 Devam eden ters beslemeli dikişi oluşturan dikiş (ilmek) sayısı ayarlanır.

0 ila 19 dikiş <1/dikiş>

İşlev ayar No. 32 Devam eden ters beslemeli dikişin etkili durumu

0 : kapalı Dikiş makinesi durduğu zaman işlev etkisizdir..

(Reverse feed stitching on the way functions only when the sewing machine is running.)

1 : açık Dikiş makinesi durduğu zaman işlev etkindir.

(Devam eden ters beslemeli dikiş işlevi sadece dikiş makinesi hem çalıştığı hem de durduğu zaman kullanılır.)



Dikiş makinesi çalışırken yukarıdaki durumlardan biri geçerlidir.

İşlev ayar No. 33 İplik kesme devam eden ters beslemeli dikiş tamamlandığı zaman yapılır.

0 : kapalı İplik kesme yapılmaz

1 : açık İplik kesme yapılır.

Her bir ayar durumundaki işlemler

| Uygulama | İşlev ayarı | | | Çıkış fonksiyonu |
|----------|-------------|----------|----------|---|
| | No. 30 | No. 32 | No. 33 | |
| ① | 0 | 0 veya 1 | 0 veya 1 | Normal dokunmatik anahtar gibi çalışır. |
| ② | 1 | 0 | 0 | Pedalın ön kısmına bastırırken dokunmatik anahtar işletildiği zaman, işlev ayarı No. 31 tarafından belirlenmiş dikiş sayısı ile ters beslemeli dikiş yapılabilir. |
| ③ | 1 | 1 | 0 | Pedalın ön kısmına bastırırken veya dikiş makinesi durduğu sırada dokunmatik anahtar işletildiği zaman, işlev ayarı No. 31 tarafından belirlenmiş dikiş sayısı ile ters beslemeli dikiş yapılabilir. |
| ④ | 1 | 0 | 1 | Pedalın ön kısmına bastırırken dokunmatik anahtar işletildiği zaman, işlev ayarı No. 31 tarafından belirlenmiş dikiş sayısı ile ters beslemeli dikiş yapıldıktan sonra otomatik iplik kesme yapılır. |
| ⑤ | 1 | 1 | 1 | Pedalın ön kısmına bastırırken veya dikiş makinesi durduğu sırada dokunmatik anahtar işletildiği zaman, işlev ayarı No. 31 tarafından belirlenmiş dikiş sayısı ile ters beslemeli dikiş yapıldıktan sonra otomatik iplik kesme yapılır. |

① Normal ters beslemeli dikiş dokunmatik anahtarı olarak kullanılır.

② Dikme sırasında takviye dikişi (kenet dikişi) için kullanılır. (Sadece dikiş makinesi işlerken çalışır.)

③ Dikme sırasında takviye dikişi (kenet dikişi) için kullanılır. (Dikiş makinesi durmuşken veya işlerken çalışır.)

④ Dikme sonunda ters beslemeli dikiş için başlangıç dikişi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basılarak iplik kesme yerine geçecek şekilde kullanılır. Sadece dikiş makinesi işlerken çalışır. Özellikle dikiş makinesi bir ayakta çalışma makinesi olarak kullanıldığı zaman etkilidir.)

⑤ Dikme sonunda ters beslemeli dikiş için başlangıç dikişi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basılarak iplik kesme yerine geçecek şekilde kullanılır. Dikiş makinesi durmuşken veya işlerken çalışır. Özellikle dikiş makinesi bir ayakta çalışma makinesi olarak kullanıldığı zaman etkilidir.)



**WB, CB ve OB tipleri dışındaki makinelerde mümkün değildir.
Dokunmatik kit (ayrı satılır, Parça No. 40010795) gereklidir.**

⑨ **Bastırma ayağı kaldırmanın bekleme zamanı (İşlev ayar No. 47 T-FL)**

Solenoid tipi bastırma ayağı kaldırıcı (No. 46 0) bastırma ayağı kaldırmanın bekleme zamanı kontrolünü ayarlayabilir. Bu işlem, bastırma ayağı kaldırıldıktan sonra ayar No. 47 ile ayarlanmış süre geçtiği zaman bastırma ayağını otomatik olarak indirir.

Pnömatik tip bastırma ayağı kaldırıcı (No. 46 1) seçildiği zaman, bastırma ayağı kaldırmanın bekleme zamanı kontrolü, ayar değeri ne olursa olsun sınırsızdır.

Ayar aralığı

10 ila 600 sn <10/sn>

⑩ **Ters beslemeli dikiş için solenoid zamanlamasının dengelenmesi (İşlev ayar numaraları 51 ila 53 T-SON, T-SOFF, T-EOFF)**

Otomatik ters beslemeli dikiş işlemi altında normal ve ters beslemeli dikişler eşit olmadığı zaman, bu işlem iğneden dikiş için solenoid zamanlaması açma/kapamayı değiştirebilir ve zamanlamayı dengeleyebilir.

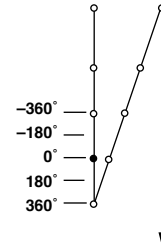
① Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş solenoid açma zamanlamasının dengelenmesi (İşlev ayarı No. 51)

Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş solenoid açma zamanlaması 10° artışlarla dengelenebilir.

Ayarlama aralığı

- 36 ila 36 <1/10°>

| Ayar değeri | Dengeleme açısı | Dengeleme dikiş sayısı |
|-------------|-----------------|------------------------|
| - 36 | - 360° | - 1 |
| - 18 | - 180° | - 0.5 |
| 0 | 0° | 0 |
| 18 | 180° | 0.5 |
| 36 | 360° | 1 |



※ 1 dikiş önceki nokta 0° kabul edildiği zaman, önde ve arkada 360°(1 dikiş) ile dengeleme mümkündür.

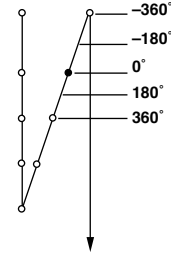
② Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş solenoid kapama zamanlamasının dengelenmesi (İşlev ayarı No. 52)

Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş solenoid kapama zamanlaması 10° artışlarla dengelenebilir.

Ayarlama aralığı

- 36 ila 36 <1/10°>

| Ayar değeri | Dengeleme açısı | Dengeleme dikiş sayısı |
|-------------|-----------------|------------------------|
| - 36 | - 360° | - 1 |
| - 18 | - 180° | - 0.5 |
| 0 | 0° | 0 |
| 18 | 180° | 0.5 |
| 36 | 360° | 1 |



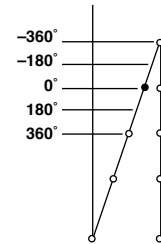
③ Dikme sonunda ters beslemeli dikiş solenoid kapama zamanlamasının dengelenmesi (İşlev ayarı No. 53)

Dikme sonunda ters beslemeli dikiş solenoid kapama zamanlaması 10° artışlarla dengelenebilir.

Ayarlama aralığı

- 36 ila 36 <1/10°>

| Ayar değeri | Dengeleme açısı | Dengeleme dikiş sayısı |
|-------------|-----------------|------------------------|
| - 36 | - 360° | - 1 |
| - 18 | - 180° | - 0.5 |
| 0 | 0° | 0 |
| 18 | 180° | 0.5 |
| 36 | 360° | 1 |



⑪ **İplik kesmeden sonra ayak kaldırma işlevi (İşlev ayar No. 55 FLAT)**

Bu işlev iplik kesmeden sonra bastırma ayağını otomatik olarak kaldırabilir. Bu işlev sadece AK cihazıyla birlikte kullanıldığı zaman etkilidir.

- 0 : kapalı Bastırma ayağını otomatik olarak kaldırma işlevi kullanılmaz.
(Bastırma ayağı iplik kesmeden sonra otomatik olarak yukarı kalkmaz.)
1 : açık Bastırma ayağını otomatik olarak kaldırma işlevi kullanılır.
(Bastırma ayağı iplik kesmeden sonra otomatik olarak yukarı kalkar.)

⑫ **İplik kesmeden sonra iğneyi kaldırmak için tersine dönüş (İşlev ayar No. 56 RATRM)**

Bu işlev iplik kesmeden sonra iğne milini neredeyse en üst konumuna kaldırmak üzere dikiş makinesini ters yönde döndürmek için kullanılır. Bu işlevi iğne bastırma ayağının altında gözüktüğü ve ağır malzemeli ve benzeri dikiş ürünlerinin üzerini çizebileceği durumlarda kullanın.

- 0 : kapalı İplik kesmeden sonra iğne milini neredeyse en üst konumuna kaldırmak üzere dikiş makinesini ters yönde döndürme işlevi kullanılmaz.
1 : açık İplik kesmeden sonra iğne milini neredeyse en üst konumuna kaldırmak üzere dikiş makinesini ters yönde döndürme işlevi kullanılır.



İğne mili, dikiş makinesi ters yönde döndürülerek, hemen en yüksek ölü noktaya yükseltilir. Bunun sonucunda iğne ipliği sıyrılıp, çıkabilir. Bu nedenle iplik kesmeden sonra kalan iplik uzunluğu gerektiği gibi ayarlanmalıdır.



İplik kesmeden sonra iğneyi kaldırmak için tersine döndürme işlevi ayarlandığı zaman, iğne mili iplik kesmeden sonra yukarı konumundan çıkar. Bir dahaki sefere güç açıldığı zaman çarkı elle döndürmek gereklidir. İplik kesmeden sonra iğneyi kaldırmak için tersine dönüş sırasında düzenleme ekranına giriş yapmak mümkün değildir. Düzenleme ekranına giriş yapmak için çarkı elle döndürerek, konumu yukarı konumuna ayarlamak gereklidir.

⑬ **İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlevi (İşlev ayar No. 58 HPOS)**

İğne mili üst konumda veya alt konumda olduğu zaman, bu işlev hafifçe bir fren uygulayarak iğne milini bekletir.

- 0 : kapalı İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlevi etkisizdir.
1 : açık İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlevi etkilidir.

⑭ **Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin dikme hızı için OTOMATİK/Pedal değiştirme işlevi (İşlev ayar No. 59 SBTO)**

Bu işlev dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin kesintisiz olarak işlev ayarı No. 8 ile ayarlanan hızda mı yoksa pedal hareketiyle ayarlanan hızda mı yapılacağını seçer.

- 0 : Manuel Hız pedal hareketiyle gösterilir.
1 : Otomatik Belirlenen hızda otomatik dikiş



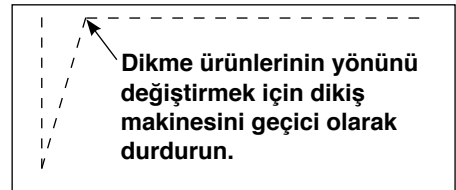
- 1. Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin maksimum dikme hızı, pedala bakılmaksızın işlev ayar No. 8 ile ayarlanmış hızla sınırlandırılır.**
- 2. "0" seçildiği zaman, ters beslemeli dikişin dikişleri (ilmekleri) normal beslemeli dikişin dikişlerine uymayabilir.**

⑮ **Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişten hemen sonra durma işlevi (İşlev ayarı No. 60 SBTQ)**

Bu işlev, dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin tamamlanma süreci sırasında pedalın ön kısmına basmaya devam edilse bile dikiş makinesini geçici olarak durdurur.

Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişle kısa bir mesafe dikildiği zaman kullanılır.

- 0 : Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişten hemen sonra dikiş makinesini geçici olarak durdurma işlevi kullanılmaz.
1 : Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişten hemen sonra dikiş makinesini geçici olarak durdurma işlevi kullanılır.



⑩ **Bastırma ayağının yavaş inme işlevi (sadece AK cihazıyla) (işlev ayar numaraları 70 ve 49 F-SDFL, T-FLWT)**

Bu işlev bastırma ayağını yavaşça indirebilir.

Bu işlev bastırma ayağını indirme sırasında temas gürültüsünü, kumaş sakatlanmasını veya kumaşın kaymasını azaltmak için gerekli olduğu zaman kullanılabilir.



Yavaş indirme işlevini seçme sırasında işlev ayar No. 49'un zamanını da değiştirin çünkü pedala basılarak bastırma ayağı indirilirken işlev ayar No. 49'un zamanı daha uzun ayarlanmadıkça yeterli etki elde edilemez.

0 ila 250 msn

10 msn/Adım

0 : Bastırma ayağının yavaş inme işlevi etkili değildir. (Bastırma ayağı hızla alçaltılır.)

1 : Bastırma ayağının yavaş inme işlevi seçimi

⑪ **Adım adım işlemeyi iyileştirme işlevi (işlev ayar numaraları 71 ve 72 F-ACRA, F-ACR)**

Bu işlev ayakta çalışma için pedal veya dikiş makinesi için yüksek hız anahtarını işleterek tek dikişle dikme kullanılabilirliğini iyileştirir.

Ayar değeri ne kadar fazla olursa, dönme başlangıcındaki hız sınırlaması o kadar dikkate değer ölçüde artar ve tek dikişle dikme iyileştirilir.

İşlev ayar No. 71 hız azaltma devamında yeniden hızlanma sırasında hızı sınırlar.

İşlev ayar No. 72 durma halinden hızlanmayı sınırlar.



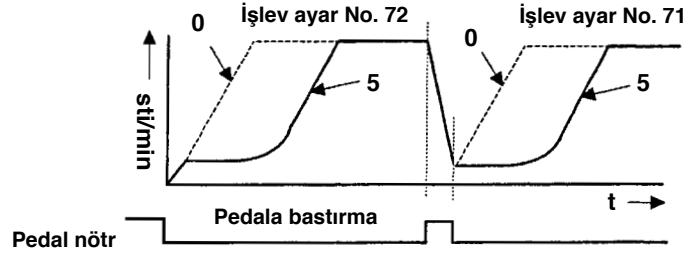
Bu işlev iplik kesmeden hemen sonra dikmeye başlarken veya gücü açarken çalışmaz.

0 ila 5

1/Adım

0 ila 5

1/Adım



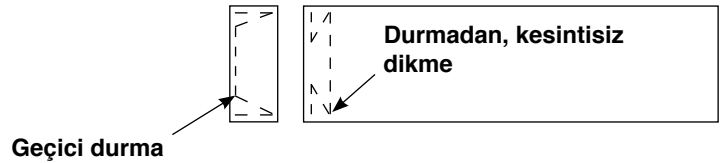
⑫ **Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş hızını azaltma işlevi (işlev ayar No. 92 F-DSBT)**

Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş sırasında hızı azaltma işlevi: Pedal durumuna bağlı normal kullanım (Hız kesintisiz olarak en yükseğe çıkar.)

Bu işlev geçici olarak durdurma doğru şekilde kullanıldığı zaman kullanılır. (Manşet ve manşet takma)

0 : Hız azaltılmaz.

1 : Hız azaltılır.



⑬ **Tekrar deneme işlevi (işlev ayar No. 73 F-RET)**

Tekrar deneme işlevi kullanıldığı zaman, dikme malzemesi kalınsa ve iğneyle delinmezse, bu işlev iğnenin malzemeyi kolayca delmesini sağlar.

0 : Normal

1 : Tekrar deneme işlevi sağlanmıştır.

⑭ **Dikiş makinesinin çalışmaya başlama hızını seçme işlevi (işlev ayar No. 76 F-SCS)**

Bu işlev dikiş makinesi hızının çalışmaya başlama sırasında daha fazla olmasının istendiği durumda seçilir. (Başlangıç için gerekli zaman yaklaşık %10 kısaltılır.)

0 : Normal eğri

1 : Daha dik eğri

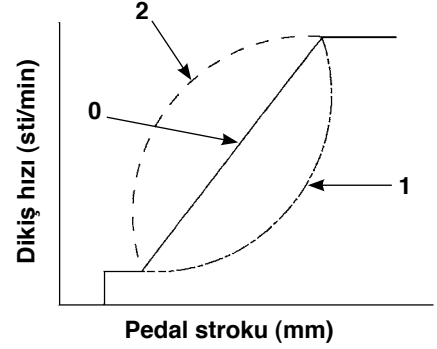


Eğer "1" seçilirse, motor düzensiz hareket edebilir. Ayrıca, dikiş makinesi çalışırken gürültü çıkabilir veya fazlalaşabilir.

②1 Pedal eğrisi seçimi işlevi (İşlev ayar No. 87 F-PCS)

Bu işlev pedalın basılma miktarına karşı dikiş makinesinin dikiş hızı eğrisinin seçimini yapabilir. Adım adım işletmenin zor olduğunu veya pedal tepkisinin yavaş olduğunu hissettiğiniz zaman bu işlevi değiştirin.

- 0 : Pedalın basılma miktarı cinsinden dikiş makinesinin dikiş hızı doğrusal olarak artar.
- 1 : Pedalın basılma miktarı cinsinden ani hızlanma tepkisi gecikir.
- 2 : Pedalın basılma miktarı cinsinden ani hızlanma tepkisi çabuklaşır.



②2 İğne yukarı/aşağı dengeleme anahtarına eklenen işlev (İşlev ayar No. 93 F-MADF)

Tek dikiş işletimi sadece iplik kesmeden veya güç anahtarını açmadan hemen sonra yukarıda durma sırasında iğne yukarı/aşağı dengeleme anahtarına basıldığı zaman yapılabilir.

- 0 : Normal (sadece iğne yukarı/aşağı dengeleme dikişi işletimi)
- 1 : Sadece yukarıda belirtilen değiştirme yapıldığı zaman tek dikişli dengeleme dikişi işletimi (yukarıda durma → yukarıda durma) yapılır.

②3 Dikiş makinesi kafasının maksimum dikiş hızı ayarlama (İşlev ayar No. 96 S-MAX)

Bu işlev kullanmak istediğiniz dikiş makinesi kafasının maksimum dikiş hızı ayarlayabilir. Ayar değerinin üst sınırı bağlanacak dikiş makinesi kafasına göre değişir.

50 ila Maksimum [sti/min]

6-17. Harici arayüz

Harici arabirim işletim paneline bağlanacak kısım ve işletim panelinden farklı olan sistem anlamına gelir. İşlevin kullanımı ve ayrıntıları için, lütfen ticari ofisimizden sorunuz.

(1) Ortam giriş yeri

Ortam giriş yeri, çalışma panelinin sol tarafında bulunan kapak içine takılıdır.

(2) Ethernet bağlantı noktası

Kullanıcı panelinin sağ tarafının iç kısmında bir Ethernet konektörü sağlanmıştır.

(3) RS-232C kapısı

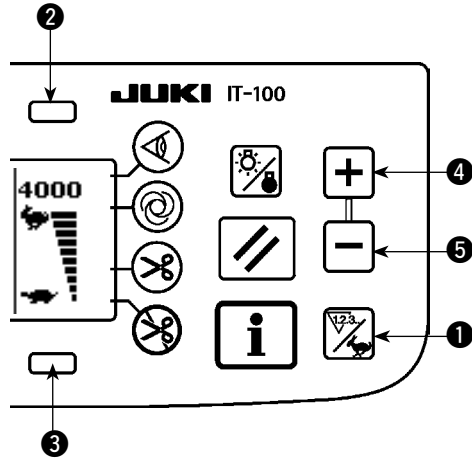
RS-232C konektörü işletim panelinin arka tarafında bulunan kauçuk kapağa takılıdır.

(4) Genel giriş kapısı (Üretim kontrol anahtarı bağlama konektörü)

Genel giriş konektörü, CN105 işletim panelinin arka tarafında bulunan kablo çıkışı kapağına takılıdır.

6-18. Maksimum dikiş hızının ayarlanması

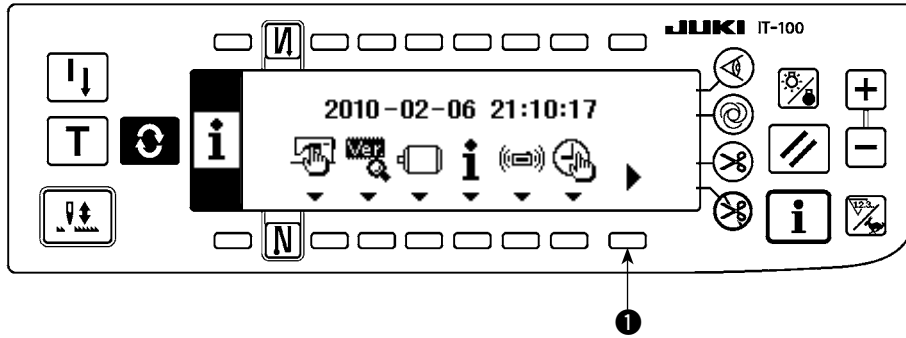
Maksimum dikiş hızını ayarlayın.



Ekranı maksimum dikiş hızı ayar ekranına çevirmek için sayaç/hız değiştirme anahtarına ❶ basın. Dikiş hızını artırmak için ❷ veya ❹ anahtarına, azaltmak için ise ❸ veya ❺ anahtarına basın. (50 sti/min aralıklarla)

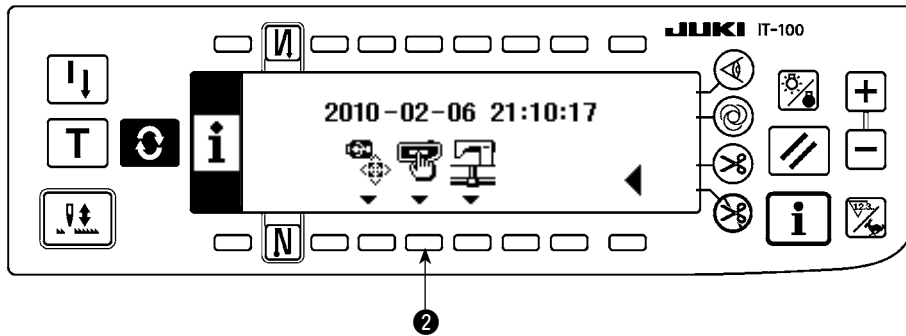
6-19. Panel bellek anahtarı ayarı

■ 1 numaralı bilgi ekranı (bakım personeli seviyesi)



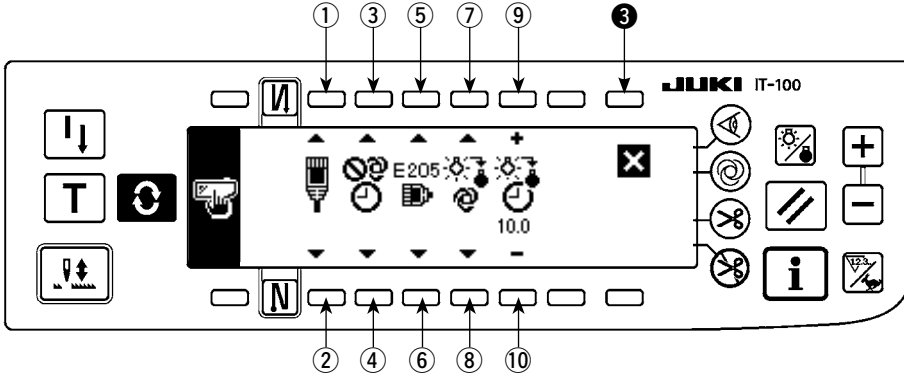
- 1) Gücü AÇIK konuma getirin.
- 2) ❶ anahtarını 2 numaralı bilgi ekranı görüntülenecek kadar uzun bir süre boyunca basılı tutun.

■ 2 numaralı bilgi ekranı (bakım personeli seviyesi)



- 3) Bellek anahtarı ayar ekranını görüntülemek için ❷ anahtarına basın.

■ Bellek anahtarı ayar ekranı



| No. | Açıklama | Başlangıç değeri |
|-----|--|------------------|
| ①② | <p>Çevrimdışı ağ ayarı</p> <p>Ağ bağlantısı geçerliliği/geçersizliği seçilir.</p> <p> : Ağ bağlantısı etkin.</p> <p> : Ağ bağlantısı engelli.</p> | |
| ③④ | <p>Saat düzeltme işlevi</p> <p>Ağ bağlantısı olduğunda, saat düzeltme işlevinin geçerliliği/geçersizliği ayarlanır.</p> <p> : Saat düzeltme etkin değil.</p> <p> : Ağ bağlantısı olduğunda, panel saati ana bilgisayar saati referans alınarak düzeltilir.</p> | |
| ⑤⑥ | <p>ISS ölçüm uyarısı için kalan tampon</p> <p>Panelde saklanan ISS ölçümü veri kapasitesi çok az kaldığında uyarı (E205) oluşturulur.</p> <p> : Uyarı oluşturulmaz.</p> <p> : Ağa çıkışı yapılan veri kapasitesi azaldığında bir uyarı (E205) oluşturulur (bu uyarı sistem ağa bağlı olduğunda da oluşuyorsa, ağ bağlantısında bir problem olabilir).</p> <p> : USB parmak diske çıkışı yapılan veri kapasitesi azaldığında bir uyarı oluşturulur. Bu uyarı oluşursa panele bir USB bellek takın ve veriyi çıkartın.</p> <p>* USB parmak bellek ile veri toplamak için çalışma panelini ağa bağlamaktansa sonuncuyu seçmeniz tavsiye edilir.</p> | |
| ⑦⑧ | <p>Arka ışık kapatma ayarı</p> <p>Bu tuşlar arka ışık kapatma ayarını değiştirmek için kullanılır.</p> <p> : Arka ışık otomatik olarak kapatılır.</p> <p> : Arka ışık durumu, arka ışık anahtarı ile açık/kapalı konumları arasında değiştirilir.</p> | |
| ⑨⑩ | <p>Arka ışık kapatma zaman ayarı</p> <p>Arka ışık otomatik kapatma özelliği seçildiğinde bu öge ayarlanmalıdır.</p> <p> : Bu anahtarla, arka ışığın otomatik olarak kapatılması için ne kadar süre geçmesi gerektiği ayarlanır. (Birim: Saniye)</p> | 10.0 |

4) Yukarıda bahsi geçen ayarın tamamlanmasından sonra, ③ anahtarına basın. Ekran, bilgi ekranına geçiş yapar.

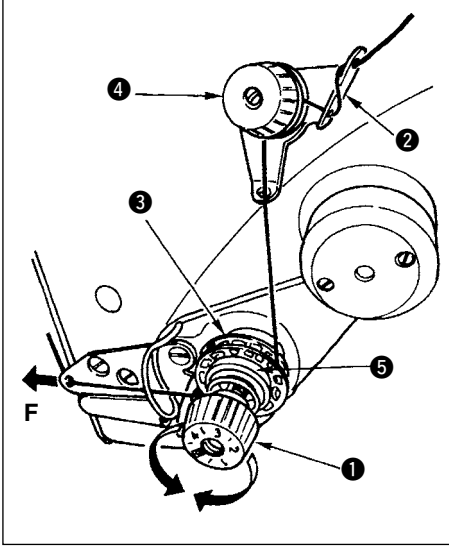
7. DİKME

7-1. İplik gerilimini ayarlama



UYARI:

İplik kopması durumunda, iplik verici kolda (horozda) iplik dolaşması olabilir. Bu durumda, horoz kapağını kaldırarak horoz etrafındaki iplik dolaşmasını giderin. Bu sırada, bıçağın elinizi kesmemesine dikkat edin.

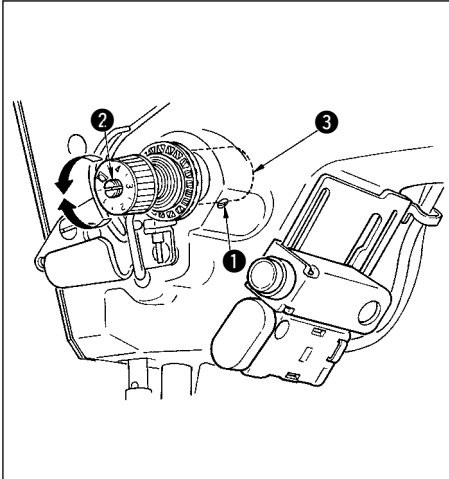


(1) İğne ipliği geriliminin ayarlanması

- 1) İğne ipliği gerilimini germe somununu ① kullanarak ayarlayın. İğne ipliği gerilimi, germe somunu saat yönünde döndürüldüğünde artar, saat yönünün tersine döndürüldüğünde azalır.



1. Eğer ön-gerdiricinin ② iplik gerilimi çok düşükse, iplik döner diskten ③ kayıp, çıkabilir. Ön-gerdirme ayar somunuyla ④, ön-gerdirici ve döner disk arasında gerginlik dengesine dikkat ederek, ön-gerdiricinin iplik gerginliğini ayarlayın.
2. İğne ipliği gerginliğini ayarlarken, döner diskten ③ sıyırma olmadan, düzgün döndüğünü kontrol etmek için ipliği F yönünde çekin. İplik döner diskten sıyırıyorsa, ön-gerdirme ayar somununu ④ sıkın.
3. İplik germe disk keçesi ⑤ bir sarf parçasıdır. İplik döner diskten ③ sıyırdığı zaman, iplik germe diskten ⑤ keçesinin kullanılmayacak kadar eskimiş olma olasılığı vardır. Keçeyi yenisiyle değiştirin (Parça No.: 22528509 x 4 adet).



(2) İplik horozu yayının ayarlanması

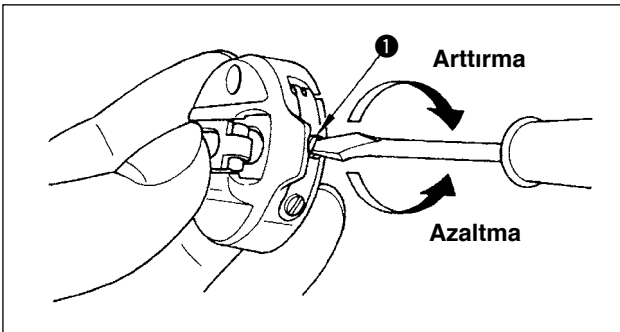
- 1) İplik horozu yayının gerilimini değiştirmek için, germe kolunu yuvasını makine koluna bağlayan vidayı ① iyice sıkın ve bir tornavidanın ucunu germe kolundaki ② yarığa geçirerek, iplik horozu yayının gerilimini ayarlayın.

Gerilimi arttırmak için saat yönünde döndürün.

Gerilimi azaltmak için saat yönünün tersine döndürün.

- 2) Horoz yayının çektiği iplik miktarını değiştirmek için, germe kolunu yuvasının sıkma vidasını ① gevşetin ve germe kolunu yuvasını ③ döndürün.

Horoz yayı tarafından çekilen iplik miktarının ayarlanma aralığı: 6 ila 10 mm



(3) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması

- 1) Masura ipliği gerginliği, gerilim ayarlama vidası ① döndürülerek ayarlanır.

Gerilimi arttırmak için saat yönünde döndürün.

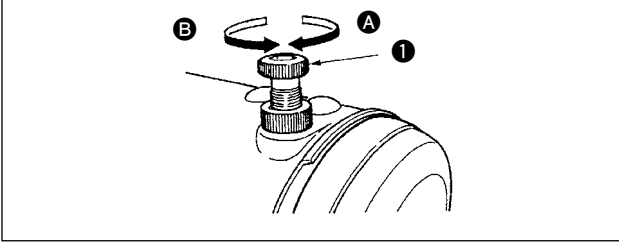
Gerilimi azaltmak için saat yönünün tersine döndürün.

7-2. Bastırma ayağı basıncının ayarlanması



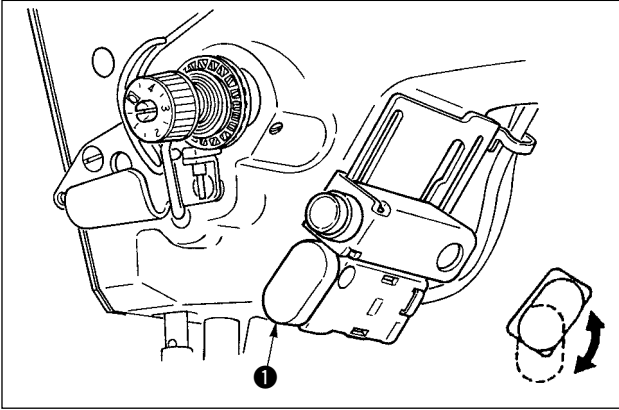
UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



- 1) Bastırma ayağının yaptığı basıncı arttırmak için bastırma ayağı yay regülatörünü ① saat yönünde A döndürün.
- 2) Basıncı azaltmak için bastırma ayağı yay regülatörünü saat yönünün tersine B döndürün.

7-3. Tek tuş tipi ters beslemeli dikiş mekanizması



(1) Ters beslemeli anahtar kolunun kullanılması

- 1) Ters besleme anahtarına ① basılınca, dikiş makinesi ters beslemeli dikiş yapmak için derhal ters yönde çalışır.
- 2) Kolu basılı tuttuğunuz sürece ters beslemeli dikiş yapılır.
- 3) Anahtar kolunu serbest bırakınca, makine derhal normal yönde çalışır.
- 4) Ters besleme anahtarı ① döndürülerek, iki konumda kullanılabilir.



WB, CB ve 0B dışındaki tiplerde, dokunmatik kit (ayrıca satılır, Parça No. 40010795) gereklidir.

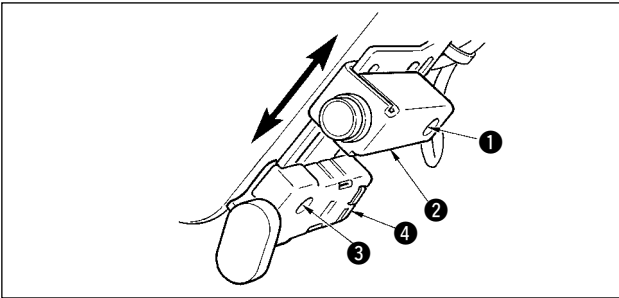
(2) Anahtarın yüksekliği



UYARI:

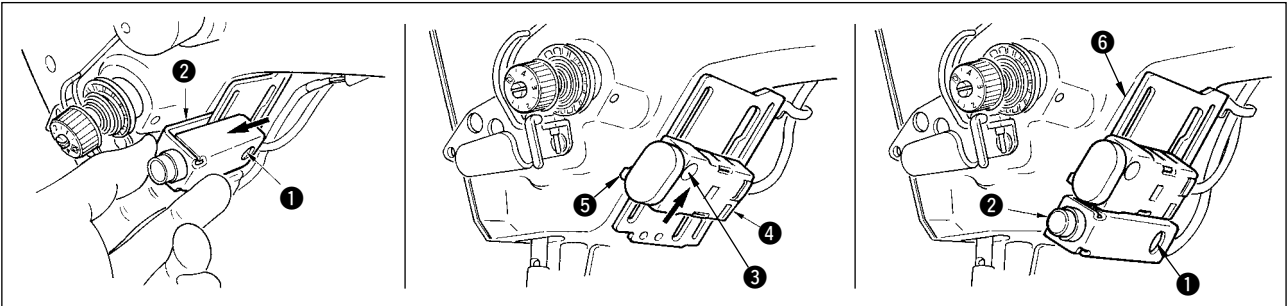
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.

A. Yardımcı iplik verici kolu (horozu) bulunan makine durumunda



- 1) Tespit vidasını ① gevşetin ve ayna anahtarını ② aşağı veya yukarı ayarlayın.
- 2) Tespit vidasını ③ gevşetin ve yüksekliği ayarlamak için ters besleme anahtarını ④ yukarı veya aşağı hareket ettirin.

* Ters besleme anahtarının ④ ve ayna anahtarının ② konumu tersine çevrilebilir.



3) Tespit vidasını gevşetin ① ve ayna anahtarını ② çıkarın.

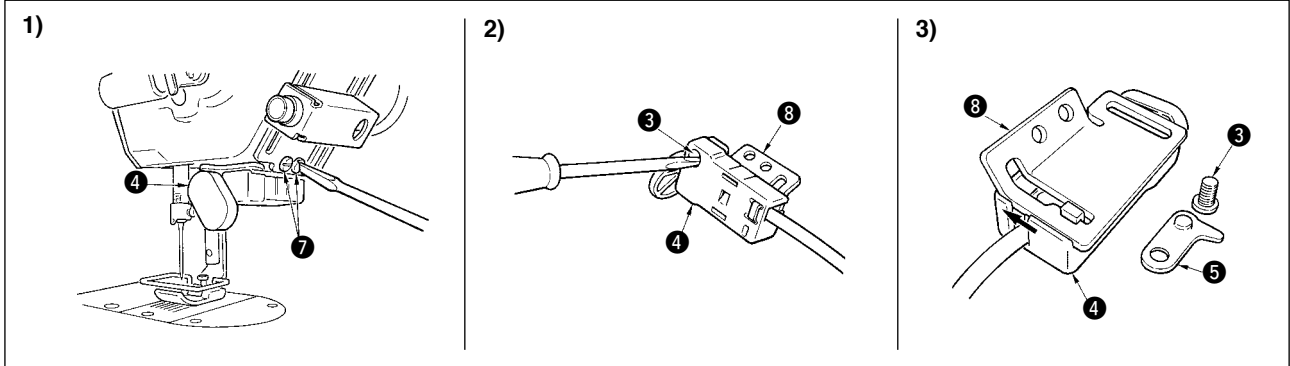
4) Tespit vidasını ③ hafifçe gevşetin, ters besleme anahtarını ④ ve kılavuzu ⑤ yukarı hareket ettirin ve kılavuzla ⑤ anahtarı ve tespit vidasını ③ sabitleyin.

5) Ayna anahtarını 2 montaj yerine 6 koyun ve tespit vidasıyla 1 sabitleyin. (Ayna anahtarını 2 montaj yerine 6 montaj yeri 6 ayna anahtarı 2 içine geçecek şekilde yerleştirin.)

(Not) Sırasıyla anahtarların yüksekliğini serbestçe ayarlayın.

B. Yardımcı iplik verici kolu (horozu) olmayan makine durumunda

Sürece göre ters besleme anahtarı 4 aşağıda olduğu zaman, yüksekliği ayarlayın.

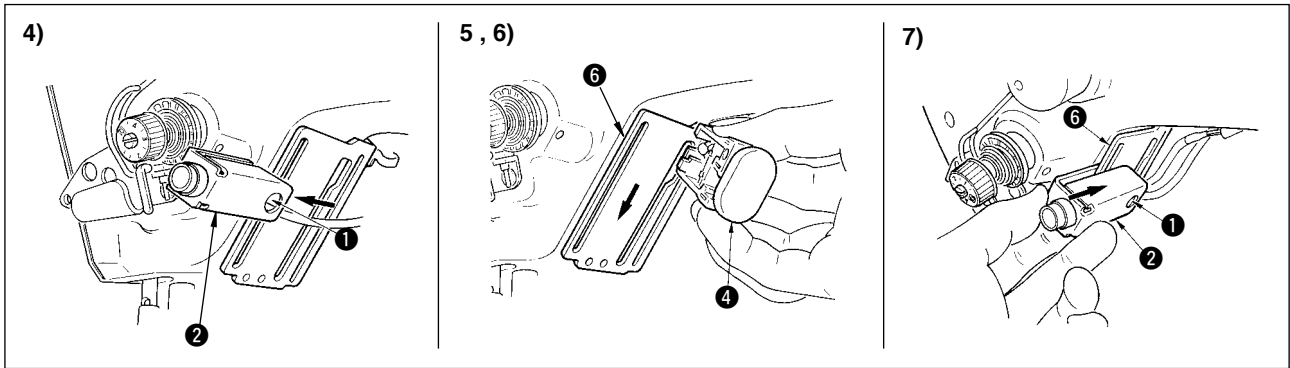


1) İki tespit vidasını 7 gevşetin ve ters besleme anahtarını 4 çıkarın.

2) Tespit vidasını 3 gevşetin ve ters besleme anahtarını 4 montaj kaidesinden 8 çıkarın.

3) Ters besleme anahtarını 4 montaj kaidesinden 8 kaydırarak, çıkarın.

(Ters besleme anahtarının mandalını montaj kaidesinin yivinden çıkarın. Anahtarı monte ederken kılavuz 5 kullanılır.)



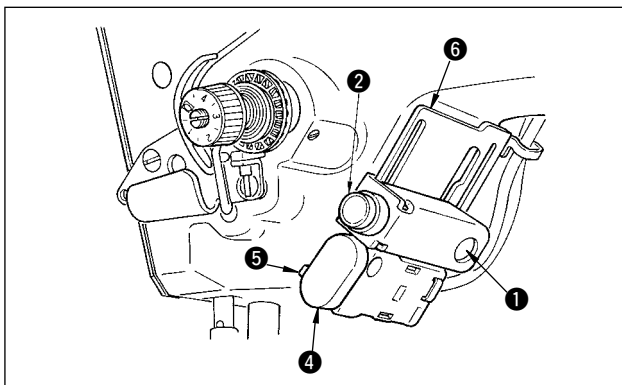
4) Tespit vidasını gevşetin 1 ve ayna anahtarını 2 çıkarın.

5) Ters besleme anahtarının 4 mandalını montaj kaidesindeki 6 yive takın.

6) Ters besleme anahtarını 4 kılavuz 5 ve tespit vidası 3 ile sabitleyin.

7) Ayna anahtarını 2 montaj yerine 6 koyun ve tespit vidasıyla 1 sabitleyin.

(Ayna anahtarını 2 montaj yerine 6 montaj yeri 8 ayna anahtarı 2 içine geçecek şekilde yerleştirin.)

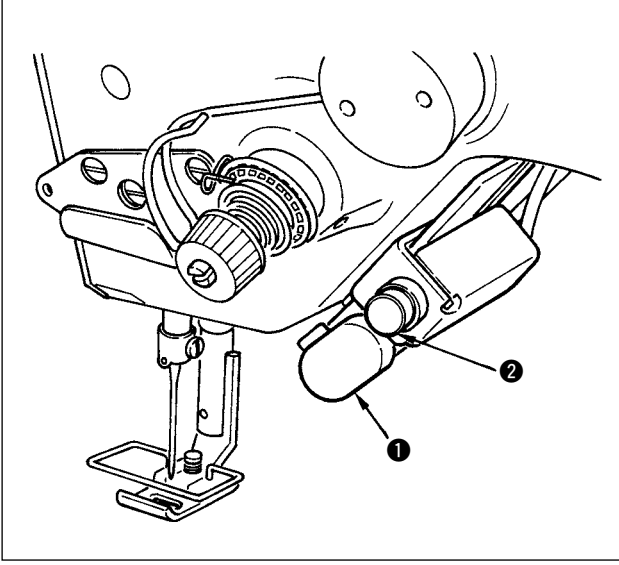


* Ters besleme anahtarının 4 ve ayna anahtarının 2 konumu tersine çevrilebilir.

Anahtarın konumunu "A. Yardımcı iplik verici kolu (horozu) olan makine" durumunda değiştirirken, 3 ile 5) şıklarına bakın.

(Not) Sırasıyla anahtarların yüksekliğini serbestçe ayarlayın.

7-4. El anahtarı



- 1) Ters besleme anahtarı ①
Ters besleme anahtarına ① basılınca ters besleme yapılır.
Serbest bırakıldığında, normal besleme yapılır.
* Ters besleme anahtarı WB, CB ve 0B tipleri dışındaki makinelere takılı değildir.
(Dokunmatik cihaz (ayrı satılır), Parça No. 40010795 gereklidir.)
- 2) Ayna evirmesi anahtarı ②
Fisto, özel desen veya devamlı dikiş seçildiği zaman, bu anahtar bir ayna evirmesi anahtarı olur.

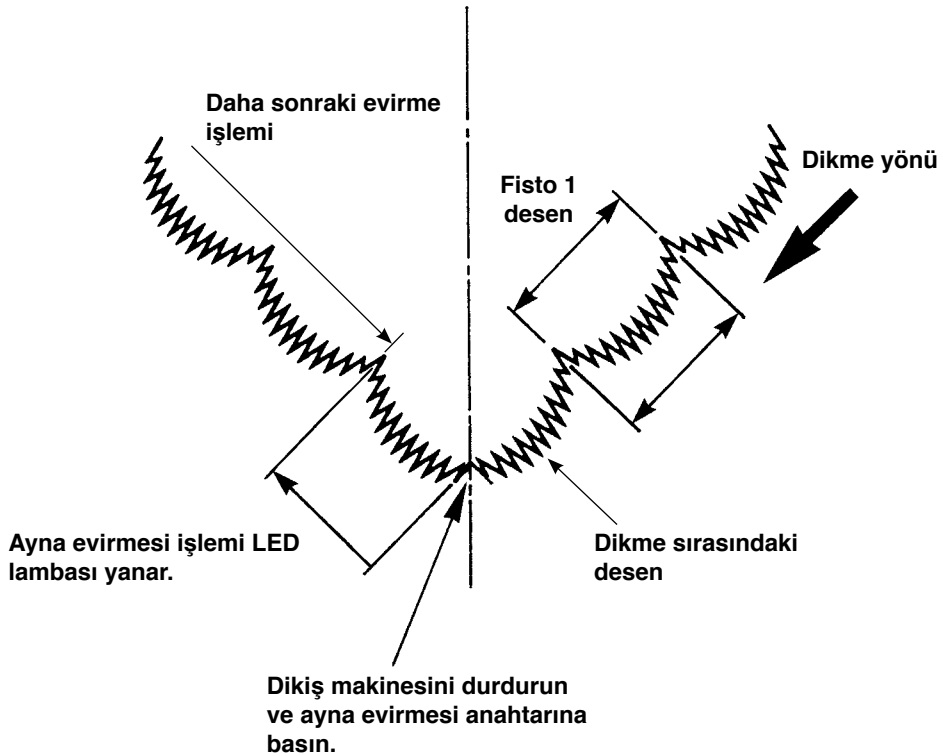
Ayna evirmesi, dikmenin geçici olarak durması sırasında ayna evirmesi anahtarına basıldıktan sonra ters desen dikişi yapılması işlevi anlamına gelir.

(Ayrıntılar için, s. 69'da ayna işlevi ayarına bakın. ④)

Yükseklik ayarlaması için, bakınız s. 95.

■ Dikme prosedürü (Fisto)

- 1) Dikme sırasında ayna evirmesi yapmak istediğiniz noktada dikiş makinesini durdurun.
- 2) Ayna evirmesi anahtarına ② basın. Ayna evirmesi anahtarı seçildiği zaman, LED lambası yanar. (Bu anahtar sadece dikiş makinesi durduğu zaman işletilebilir, makine çalışırken işletilemez.)
- 3) Dikiş makinesiyle ayna evirmesi dikişi yapın.
- 4) İplik kesme yapın ve evirme dikişini tamamlamak için ayna evirmesi anahtarına tekrar basın.



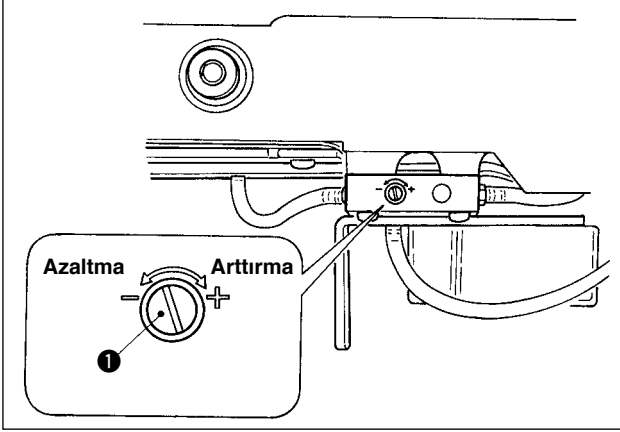
8. STANDART AYARLAMA

8-1. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması (LZ-2290A-SS · A-SU (-7))



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.



Kancadaki yağ miktarının ayarlanması yağ miktarı ayarlama vidasıyla ① yapılır.

(1) Ayarlama prosedürü

Yağ miktarı ayarlama vidasını ①, kancadaki yağ miktarını arttırmak için sıkın (saat yönünde döndürün), azaltmak için ise gevşetin (saat yönünün tersine döndürün)



1. Kancadaki yağ miktarını ayarlarken, ayarlamayı yağ miktarını biraz arttırdıktan sonra azaltarak, yapın.
2. Kancadaki yağ miktarı teslimat sırasında maksimum dikiş hızı ayarlanmıştır. Dikiş makinesini daima düşük dikiş hızı kullandığınız zaman, kancadaki yağ miktarının eksilmesine bağlı olarak sorun çıkma olasılığı vardır. Dikiş makinesi daima düşük dikiş hızı kullanıldığı zaman, kancadaki yağ miktarı ayarlamasını yapın.
3. Yağ miktarı ayarlama vidası ① tam sıkılmış durumda kullanıldığı zaman yağın, yağ tankına dönmemesi nedeniyle kanca mili bölümünden yağ kaçağı olma olasılığı vardır. Bu vidayı tam sıkılı durumda kullanmayın. Ayrıca, yağ miktarı ayarlama vidası ① tam sıkılmış duruma yakın değilse kanca içindeki yağ miktarı elde edilmediği zaman, kanca mili yağ fitilinin (JUKI Parça No. 11015906) tıkağı veya benzeri bir durum düşünülür. Kanca mili yağ fitilini değiştirin. Değiştirme prosedürü için, 9. BAKIM bölümünde (10) Kanca mili yağ fitilinin değiştirilmesi konusuna bakınız.

8-2. Yüz plakası bölümünün yağlanma miktarının ayarlanması (LZ-2290A-SS · A-SU (-7))

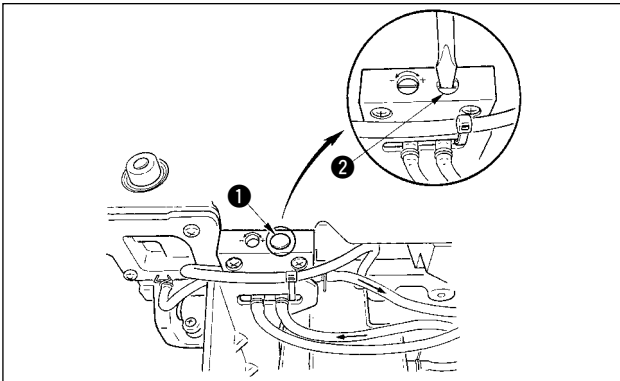


UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.

Yüz plakası bölümünün yağlanma miktarının ayarlanması, teslimat sırasında fabrikada ayarlanmış olduğu için gerekli değildir. (Ayarlanması gerekmediği için, yüz plakası bölümü yağlama tankındaki yağ miktarı ayarlama vidası ② tıkaç ① ile gizlenmiştir)

Yanlışlıkla (kancadaki yağ miktarı ayarlaması yerine) bu ayarlama yapıldığı zaman, aşağıdaki gibi tekrar ayarlayın.

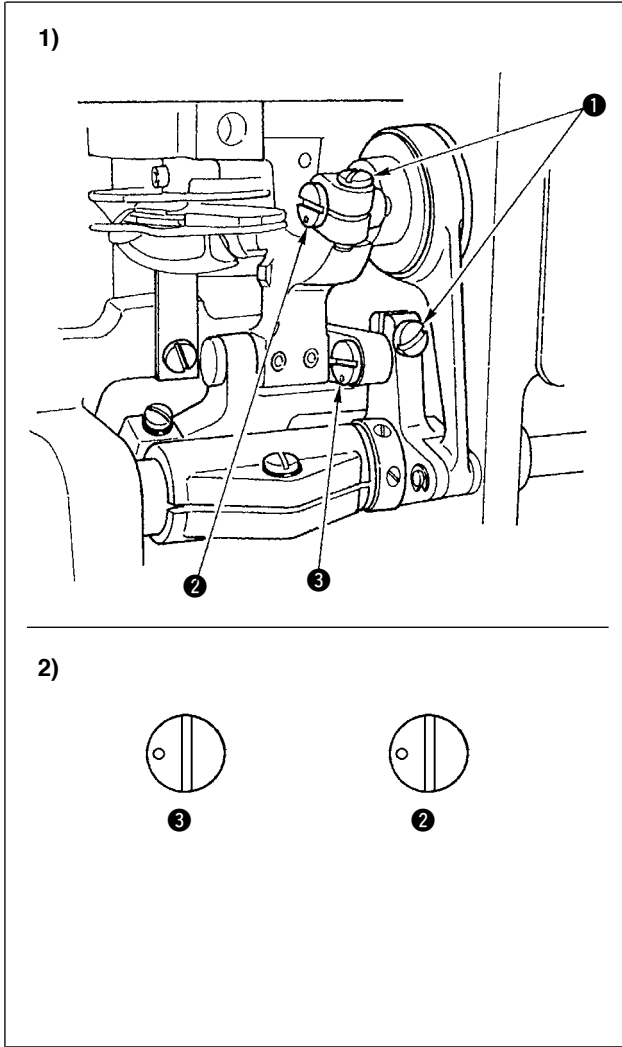


- 1) Tıkaçı ① çıkarın ve ayarlama vidası ② hafifçe sıkıldığı zaman, vidayı durma konumundan yaklaşık 0,6 tur geriye döndürün.



Vidayı ② hafifçe sıkın. Vidanın aşırı sıkılmamasına dikkat edin.

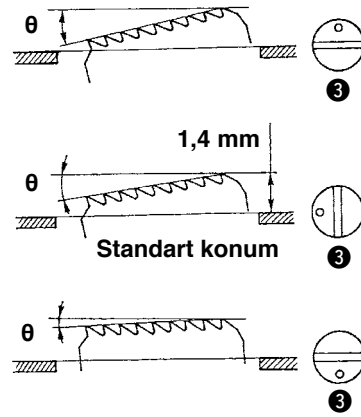
- 2) Normal durumda, yağ akışı (şekildeki ok yönünde) olduğu kontrol edilebilir. Yağ akışının durması halinde, mutlaka ayarlama yapın. (Aksi takdirde, yüz plakası bölümü mekanizması aşınır.)



(2) LZ2290A*U

- 1) Transport dişlisinin yüksekliğini ve eğimini ayarlamak için, vidaları ① gevşetin ve bir tornavida kullanarak besleme tahriki bağlantı pimlerini ② ve ③ şeklinde gösterildiği gibi döndürün.
- 2) Transport dişlisinin standart eğimi, besleme tahriki bağlantı pimi ② üstüne oyulmuş nokta işareti saat 9 konumuna ve besleme tahriki bağlantı pimi ③ üstüne oyulmuş nokta işareti saat 9 konumuna bakacak şekilde ayarlayarak, elde edilir.
- 3) Transport dişlisinin standart yüksekliği 1,4 mm'dir.
- 4) Düzgün olmayan malzeme beslemesini ayarlamak için esas olarak besleme tahriki bağlantı pimini ③ ayarlayın. Düzensiz malzeme beslemesi transport dişlisinin eğim açısını θ ayarlayarak, düzeltilebilir.
- 5) Sadece iplik kesicili dikiş makinesinin transport dişlisi ve plakası arasına bir aralayıcı sokulur.

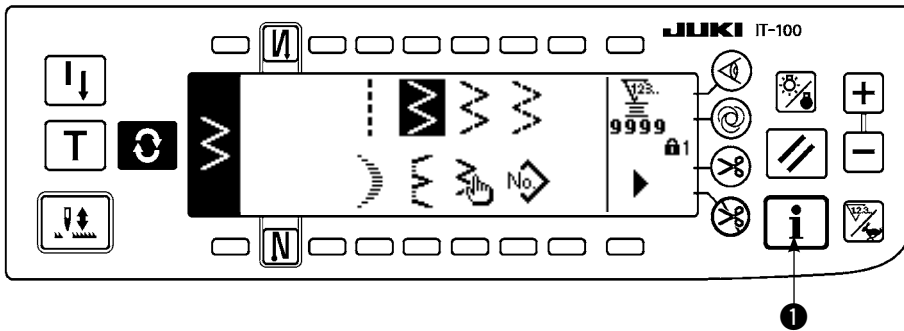
3), 4)



8-6. Kanca ayarlama modu

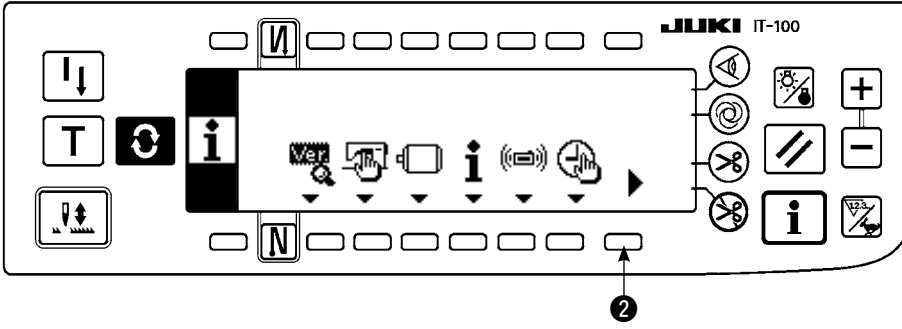


Kanca ayarlama modu seçildiği zaman, çarkı döndürerek, kancayı ayarlamak mümkündür.



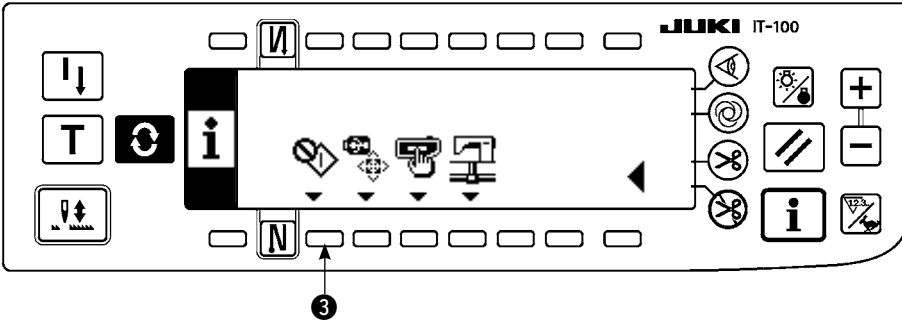
- 1) Gücü açın. İğne mili yukarı konumunda değilse, iğne çubuğunu yukarı konumuna getirmek için el çarkını döndürün.
- 2) Bilgi ekranını görüntülemek için yaklaşık üç saniye anahtara ① basın.

■ Bilgi ekranı



3) 2 numaralı ekranı görüntülemek için ② anahtarına basın.

■ 2 numaralı bilgi ekranı



4) Kanca ayarlama moduna girmek için anahtara ③ basın.

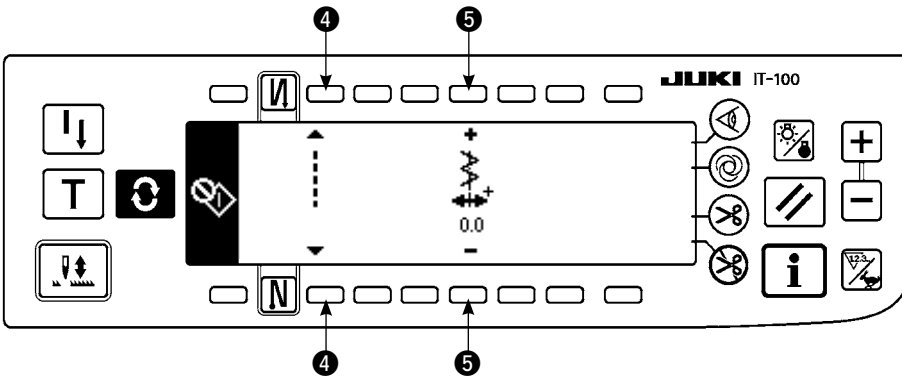
5) Düz dikişin ve 2 kademeli zikzak dikişin zikzak desenleri kanca ayarlama modunda seçilebilir.

Düz dikiş

④ : Düz dikiş ve 2 kademeli zikzak dikiş arasında geçiş yapılabilir.

⑤ : Dikiş temel hattı konumunu “+” ve “-” ile ayarlanır.

■ Kanca ayarlama modu ayar ekranı < Düz dikiş >



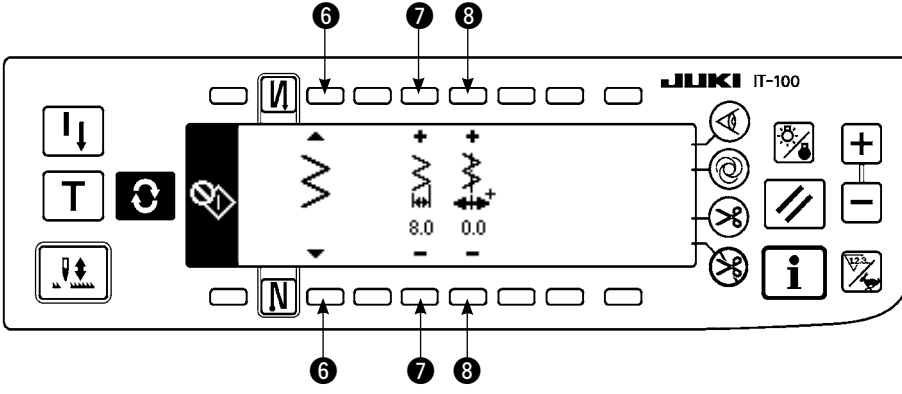
2 kademeli zikzak dikiş

⑥ : Düz dikiş ve 2 kademeli zikzak dikiş arasında geçiş yapılabilir.

⑦ : Zikzak genişliği “+” ve “-” ile ayarlanır. (Başlangıç değeri 8 mm’ye ayarlanır.)

⑧ : Dikiş temel hattı konumu “+” ve “-” ile ayarlanır.

■ Kanca ayarlama modu ayar ekranı < 2 kademeli zikzak dikiş >



6) Kanca ayarlama modundan normal dikiş moduna dönmek için gücü kapatıp, açın.

- * Dikiş makinesi kanca ayarlama modunda pedalın ön kısmına bastırılsa bile çalışmaz.
- * Çarkı elle döndürerek, iğne beslemesi çalışır.
- * İğne mili, ayar değeri değiştirildiği zaman iğne yukarıda konumuna hareket eder.



Kanca ayarlama modu sırasında maksimum zikzak genişliği sınırlaması ne olursa olsun, zikzak genişliğinin ve dikiş temel hattı konumunun 10 mm genişliğine ayarlanması mümkündür.

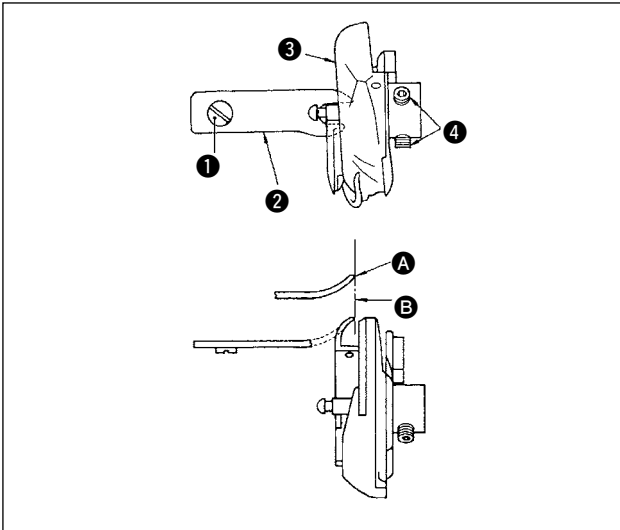
Bastırma ayağı, ölçek, vs. takılmış olan makine için kanca ayarlama modu kullanıldığı zaman, bu ayarlamayı yaparken çok dikkatli olun.

8-7. Kancanın takılması/çıkarılması



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



Dikme kancasını değiştirdiğiniz zaman, kancayı aşağıdaki prosedürleri izleyerek çıkarın;

- 1) Çarkı, iğne en yüksek konumuna ulaşıncaya kadar döndürün.
- 2) Makineden iğneyi, bastırma ayağını, plakayı, transport dişlisini ve mekiği sökün.
- 3) Tespit vidasını ① sökün ve mekik konumlandırma parmağını ② çıkarın.
- 4) İki vidayı ④ gevşetin ve dikme kancasını ③ çıkarın.

Dikme kancasını takarken yukarıdaki prosedürün tersini uygulayın. Bu sırada, mekik konumlandırma parmağının üst ucunun A, soldaki şekilde gösterildiği gibi, çizgiye B hizalanmasını sağlayın. Ucu A çizgiden B dışarı taşmasına izin vermeyin.



Kancanın ③ parça numarası 22525877'dir.

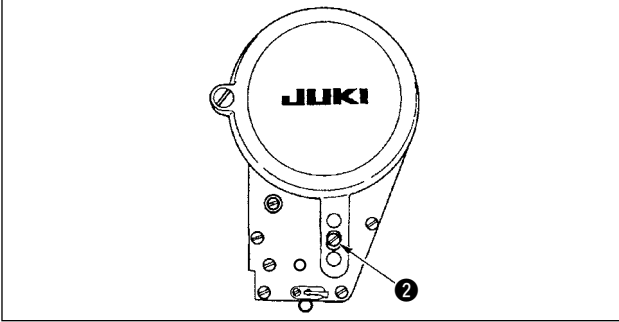
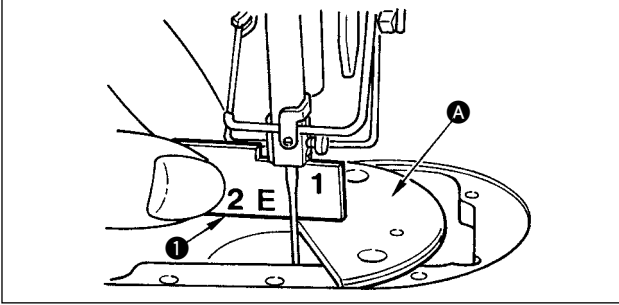
JUKI tarafından belirlenmiş olandan başka bir kanca kullanmayın.

8-8. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



- 1) Zikzak genişliğini "0" a ayarlayın. İğneyi zikzak strokunun merkezine getirin.
- 2) Bastırma ayağını, plakayı, yarım daire plakayı ve transport dişlisini çıkarın.
- 3) Yatağın, plakanın takıldığı düzlemi üzerine bir yarım daire plaka yerleştirin. Tespit vidasını ② gevşetin ve yarım daire plakanın ① üst yüzeyinden iğne milinin alt ucuna kadar "1" zamanlama ölçüğü ① yükseklik olacak şekilde ayarlayın.



1. Yarım daire plakanın kalınlığı plakadan (iğne altı plakasından) farklıdır. İğne milinin yüksekliğini ayarlarken mutlaka yarım daire plakayı kullanın. Ayarlamayı mutlaka zikzak genişliği sıfıra ayarlanmış ve iğne zikzak strokunun merkezine konumlandırılmış olarak yapın.

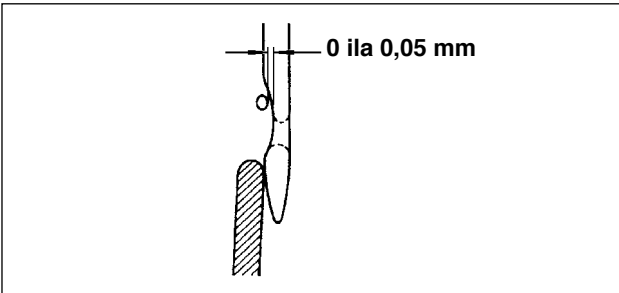
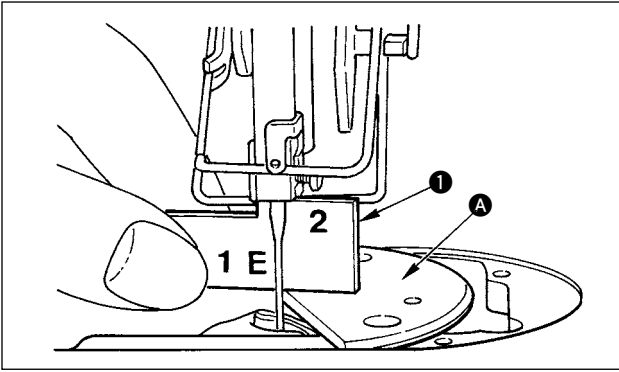
2. Aksesuar olarak sağlanan, üzerine "E" işareti oyulmuş zamanlama ölçüğünü kullanın. (Parça No. 22536502)

8-9. İğneden kancaya zamanlamasının ve iğne siperinin ayarlanması



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



(1) Kancanın konumlandırılması

- 1) İğne mili yüksekliği ayarlamasının tamamlanmasından sonra, kancanın bıçak ucu, aksesuar olarak sağlanmış zamanlama ölçüğünün ① "2" yüksekliğinde iğnenin merkezine gelecek şekilde ayarlama yapın.
- 2) Bu sırada, kancanın bıçak ucu, iğne siperi iğneye temas etmezken, iğneye hafifçe temas etmelidir.

(2) Kontrol

2 kademeli zikzak genişliği 8 mm olduğu sırada iğneyi zikzak hatvesinin en soldaki konumuna getirin ve iğne deliğinin üst ucunun kancanın bıçak noktasından 0,2 ila 0,5 mm mesafede olduğunu kontrol edin. Eğer 10 mm zikzak genişliği kullanılıyorsa veya iğnenin girintili kısmının biçimi teslimat sırasındaki iğnenin girintili kısmının biçiminden farklıysa, iğne milinin yüksekliğini yeniden ayarlayın.

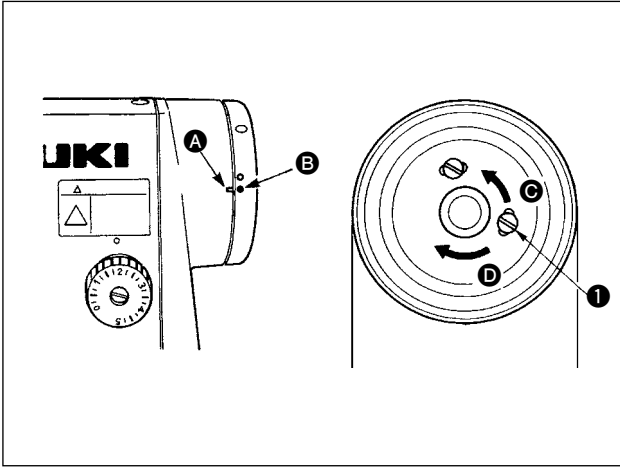
(3) İğne siperinin ayarlanması

- 1) Zikzak genişliğini en yüksek değere çıkarın. İğne siperini, iğne zikzak strokunun hem en soldaki hem de en sağdaki bıçak ucuyla temas etmeyecek şekilde ayarlamak için eğin. Bu sırada, iğne ile kancanın bıçak ucu arasında 0 ila 0,05 mm açıklığı ayarlayın.
- 2) Zikzak genişliğini en yüksek değere çıkarın. İğne siperini, iğne zikzak strokunun hem en soldaki hem de en sağdaki bıçak ucuyla temas etmeyecek şekilde ayarlamak için eğin. Bu sırada, iğne ile kancanın bıçak ucu arasında 0 ila 0,05 mm açıklığı ayarlayın.



İplik kopması olduğu zaman, ipliğin kancaya takıldığı bir durum vardır. Dikmeye, mutlaka kancaya takılan ipliği çıkardıktan sonra başlayın.

8-10. İğnenin durma konumunun ayarlanması

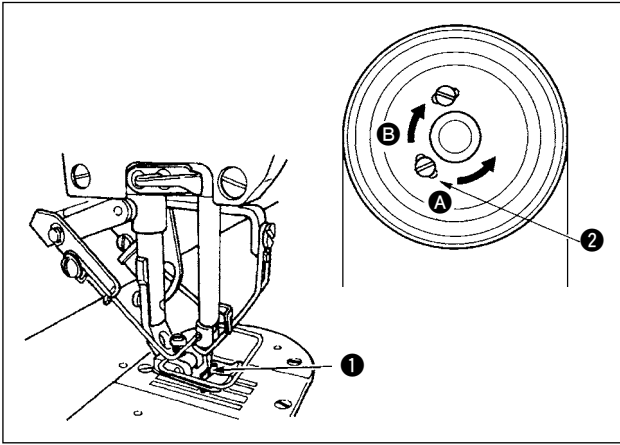


(1) İplik kesmeden sonra iğnenin durma konumu

- 1) Çark kapağına oyulmuş nokta işareti **A** çark üzerine oyulmuş beyaz nokta işareti **B** ile hizalandığı zaman, iğne standart durma konumunda durmuş olur.
- 2) İğneyi hatvesinin en yüksek konumunda durdurun, vidayı **1** gevşetin ve vidayı **1** delik içinde hareket ettirerek, iğnenin durma konumunu ayarlayın.
 - 1) İğnenin durma zamanlamasını ileri almak için vidayı **C** yönünde hareket ettirin.
 - 2) İğnenin durma zamanlamasını geciktirmek için vidayı **D** yönünde hareket ettirin.



Vida 1 gevşetilmişken, dikiş makinesini işletmeyin. Vidayı sadece gevşetin, yerinden çıkarmayın.



(2) İğnenin en aşağıdaki durma konumunun ayarlanması

Pedalın ön kısmına bastırdıktan sonra onu nötr konumuna geri döndürdüğünüz zaman, iğne en alttaki durma konumunda durur. İğnenin en yukarıdaki durma konumunun ayarlanmasında olduğu gibi, iğneyi **1** hatvesinin en aşağıdaki konumunda durdurun, vidayı **2** gevşetin ve vidayı **2** delik içinde hareket ettirerek, iğnenin en alttaki konumunu ayarlayın. Vidayı, iğnenin durma zamanlamasını ileri almak için **A** yönünde, zamanlamayı geciktirmek için **B** yönünde hareket ettirin.



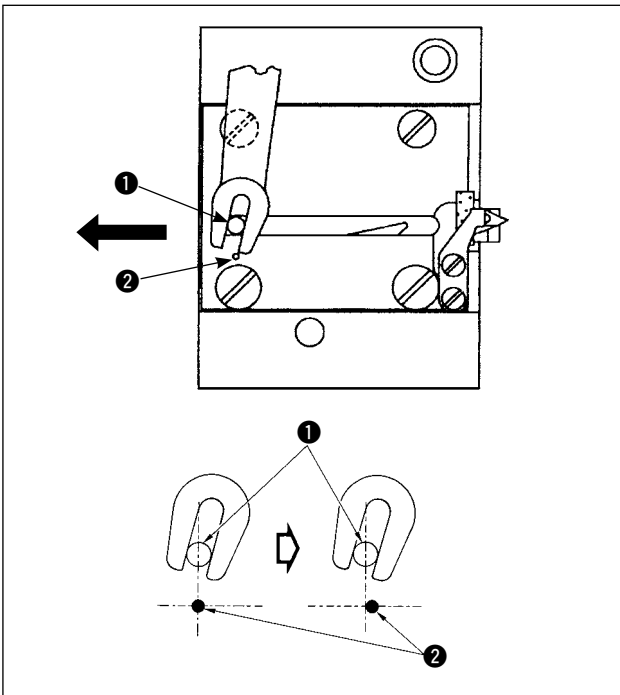
Vidayı 2 ayarlamayın. Bu vida teslimat sırasında fabrikada ayarlanmıştır ve ayarlanması iğne sallanmasına neden olur.

8-11. İplik kesicinin ayarlanması



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.

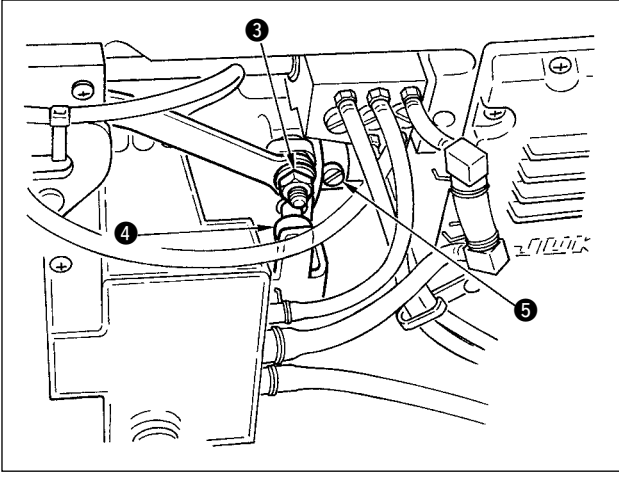


(1) Hareketli bıçağın başlangıç konumu

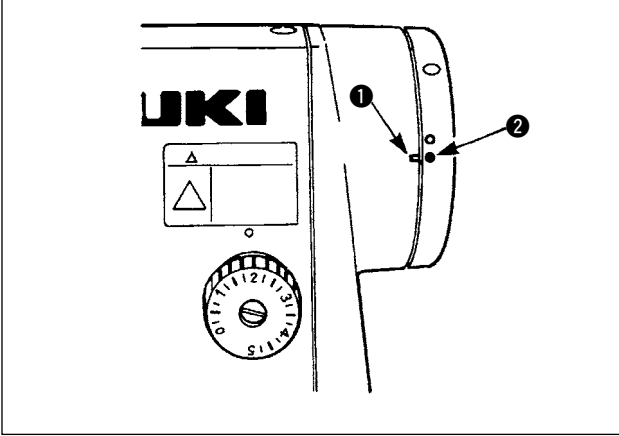
Hareketli bıçak başlangıç konumundayken, hareketli bıçağın pimi **1** soldaki şekilde gösterildiği gibi oyulmuş nokta işareti **2** ile hizalanmalıdır.



Standart olarak teslim edilenden daha fazla bir ölçek büyüklüğü veya başka imalatçıların ölçek büyüklüğü kullanıldığı zaman ve sayaç bıçağı transport dışlisine engel olduğu zaman, somunu **3 gevşetin, bıçak piminin **1** başlangıç konumunu oyulmuş nokta işaretinden **2** nokta işaretinin **2** yaklaşık yarısı kadar sola kaydırarak, ayarlayın ve pimi sabitleyin.**



Hareketli bıçağın başlangıç konumu doğru değilse
Somunu ③ gevşetin ve pim ① nokta işaretine ② karşılık gelinceye kadar hareketli bıçağı sağa veya sola kaydırın.
Sonra, somunu ③ sıkın.



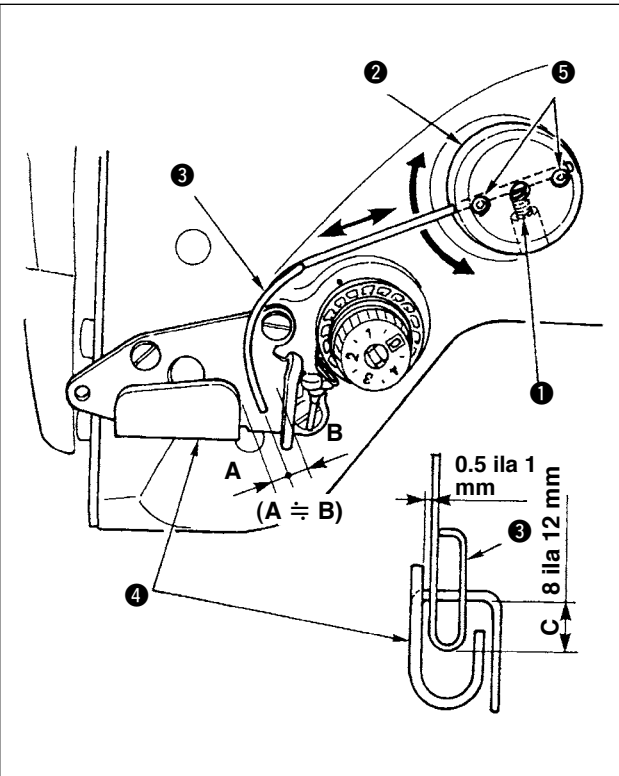
(2) İplik kesme zamanlamasının ayarlanması
Makarayı ④ eksantrik oyuğuna koyun. Şimdi, çarkı azar azar ters yönde döndürün. Çark kapağına oyulmuş nokta işareti ① çark üzerine oyulmuş kırmızı nokta işareti ② ile hizalandığı zaman, çark daha fazla dönmez.
İplik kesici eksantriğini ayarlamak için, çark kapağına oyulmuş kırmızı nokta işaretini çark üzerine oyulmuş kırmızı nokta işaretiyle hizalayın, makarayı iplik kesme eksantrik kamının oyuğuna koyun ve çarkı artık dönmeyeceği noktaya kadar, kanca tahrik milinin dönüş yönünün tersine azar azar döndürün. Şimdi, iki vidayı ⑤ sıkın.

8-12. İğne ipliği besleme cihazının ayarlanması (Sadece iplik kesicili tip)



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



■ Besleme telinin standart konumu

- 1) Vidayı ① gevşetin.
- 2) Besleme telini besleme teli takma yeri ② ile birlikte döndürün, besleme telinin takma konumunu, besleme telinin ③ üst ucu ve iplik verici A iplik kılavuzunun ④ kılavuz bölümü arasında C mesafesi (8 ila 12 mm) olacak şekilde ayarlayın ve vidayı ① sıkın.



Bu sırada, besleme teli ile iplik verici A iplik kılavuzunun üst yüzeyi arasında 0,5 ila 1 mm kadar bir boşluk bırakın.

- 3) Ayar vidalarıyla ⑤, besleme telinin üst ucu iplik verici A iplik kılavuzunun yaklaşık olarak merkezine (A ≈ B) yerleşecek şekilde ince ayar yapın.

■ Besleme cihazını kapattığınız zaman:

İşlev ayarı listesinde belirtilen işlev ayar No. 89 ile kapatmak mümkündür.

■ İğne ipliği besleme miktarı artırılmak istendiği zaman:

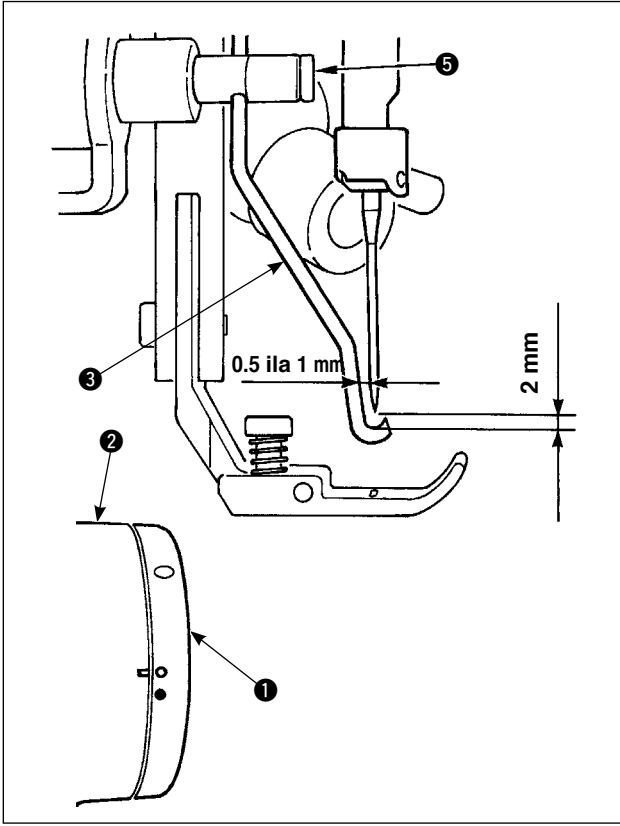
- Tespit vidasını ① gevşetin ve A ile B arasındaki ilişkiyi $A > B$ olarak ayarlayın.
- Tespit vidasını ① gevşetin ve besleme teli takma yerinin ② tamamı yukarıya doğru ayarlandığı zaman (değeri düşürün, C), besleme miktarı artabilir.

8-13. Kuş yuvası önleme (CB) tipi tokatlayıcının ayarlanması



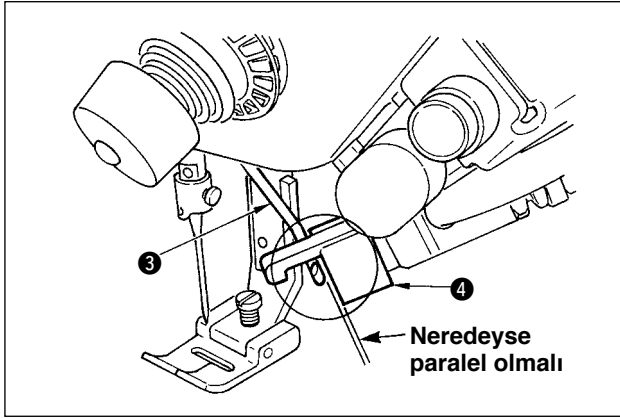
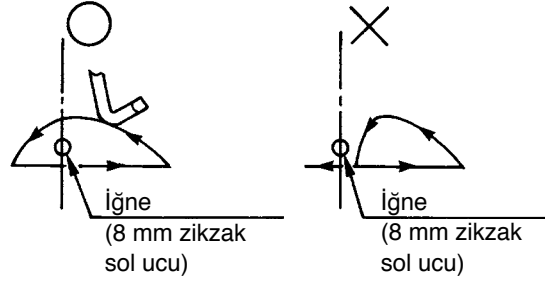
UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.

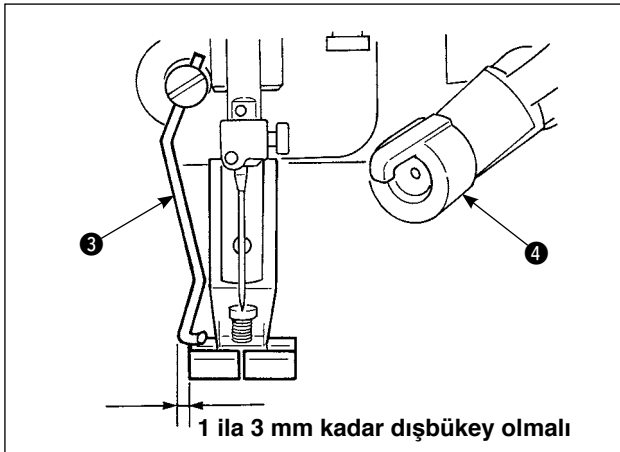


■ Tokatlayıcının konumu

- 1) Çark 1 üstündeki beyaz nokta işaretini çark kapağı 2 üstündeki nokta işaretiyle hizalandığı konuma ayarlayın, tokatlayıcıyı 3 hareket ettirmek için tokatlayıcı A bağlantısına yavaşça basın. Tokatlayıcı giderken mandal tarafından geri çekilir ve tokatlayıcının başlangıç konumuna döndüğü konum iğnenin merkezi veya iğnenin merkezini geçen konumdur. Ayrıca, tokatlayıcı ayar vidasıyla 5, tokatlayıcının dönerken iğnenin merkezi konumuna geleceği şekilde ayarlayın, tokatlayıcı 3 ile iğnenin ucu arasındaki açıklık yaklaşık 2 mm ve tokatlayıcı ile iğnenin yanı arasındaki açıklık yaklaşık 1 mm olmalıdır.



- 2) Tokatlayıcının 3 üst uç düzlemi kısıkaç kafasının 4 uç düzlemine hemen hemen paralel olarak konumlandırılmalıdır. Ayrıca, kısıkaç kafasını üst taraf çıkıntı yapan kısım olacak şekilde ayarlayın.



- 3) Tokatlayıcının maksimum strokunu bastırma ayağının standart teslimattaki sol uç düzleminden 1 ila 3 mm uzaktaki konuma ayarlayın.
 - Standart teslimatın bastırma ayağı (grubu) (Parça No. 40003542)
 - İsteğe bağlı Dar genişlik için bastırma ayağı (grubu) (Parça No. 40003549)

8-14. Kuş yuvası önleme (CB) tipi bastırma ayağı bıçağının değiştirilme prosedürü



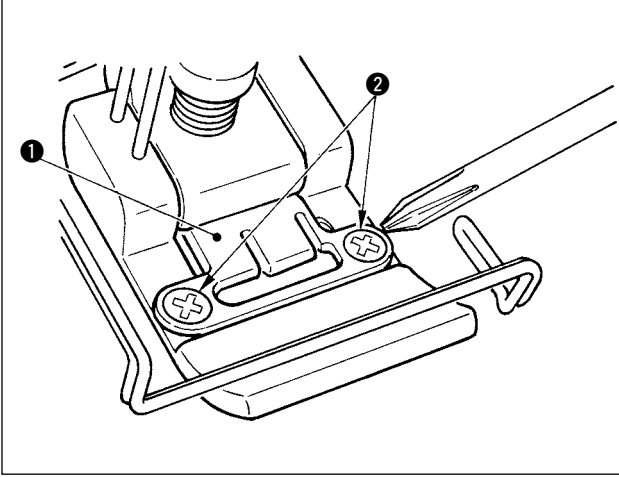
UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapatıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.

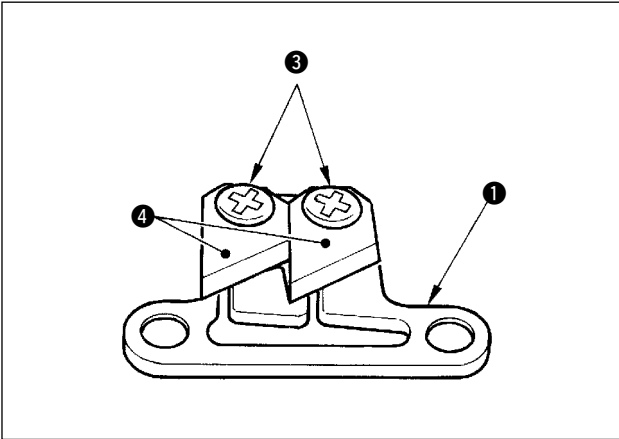
Kuş yuvası önleme (CB) tipi için standart olarak teslim edilen bastırma ayağına iğne ipliği kesme bıçağı monte edilmiştir.

İğne ipliği kesme bıçağı bir sarf malzemesidir. Bu bıçak körleştiği zaman, yenisiyle değiştirin.

Parça adı: Bıçak (seramik) Parça No.: 11434206



- 1) Bıçak bağlama levhasındaki iki tespit vidasını ② küçük uçlu bir tornavidayla çıkarın ve bıçak bağlama levhasını ① sökün.



- 2) Bıçaktaki iki tespit vidasını ③ küçük uçlu bir tornavidayla çıkarın ve bıçağı (seramik) ④ bağlama levhasından ① sökün. Sonra bıçağı değiştirin.



- Bıçağı (seramik) ④ değiştirirken, parmaklarınızı yaralamamaya dikkat edin.
- Bıçağı (seramik) ④ değiştirirken, yönüne ve konumuna dikkat edin. (Bıçak, bıçak bağlama levhasına ① hemen hemen paralel olmalıdır.)

■ İğne ipliği kısaç tipi olarak kuş yuvası önleme tipi kullanıldığı zaman

İğne ipliği kısaç tipi olarak kullanıldığı zaman, aşağıdaki ayarı yapın.

[Kullanım örneği] • Kumaş kenarından dikme sırasında iplik dolaşma hatasını önleme olarak kullanıldığı zaman.

• Normal bastırma ayağı kullanıldığı zaman (bıçaksız bastırma ayağı)

1. İşlev ayar No. 19'un değerini 1'e ayarlayın. (Standart "0")
2. İşlev ayarı No. 28 ile iğne ipliği serbest bırakma dikiş sayısı ayar değerini girin. ("0" ile 30 dikiş)



İğne kumaşa girmediği zaman iğne ipliği kısaç oranı, iğne kumaşa girdiği zamanki orana göre çok fazla düşer. Kumaş üstünde mutlaka tokatlayıcıyı işletin.

■ Tokatlayıcı tipi olarak kuş yuvası önleme tipi kullanıldığı zaman

1. İşlev ayar No. 18'in değerini "0" a ayarlayın. (Standart 1)

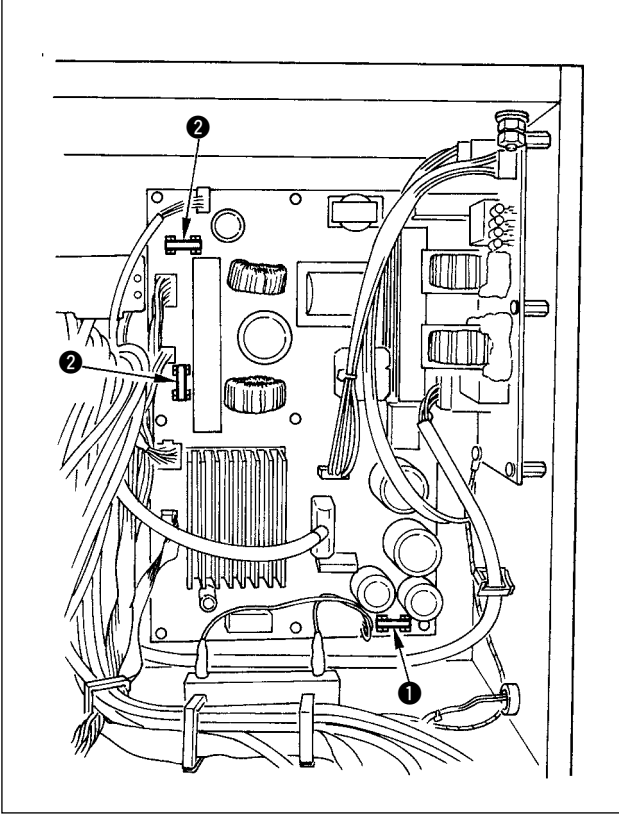
9. BAKIM



UYARI:

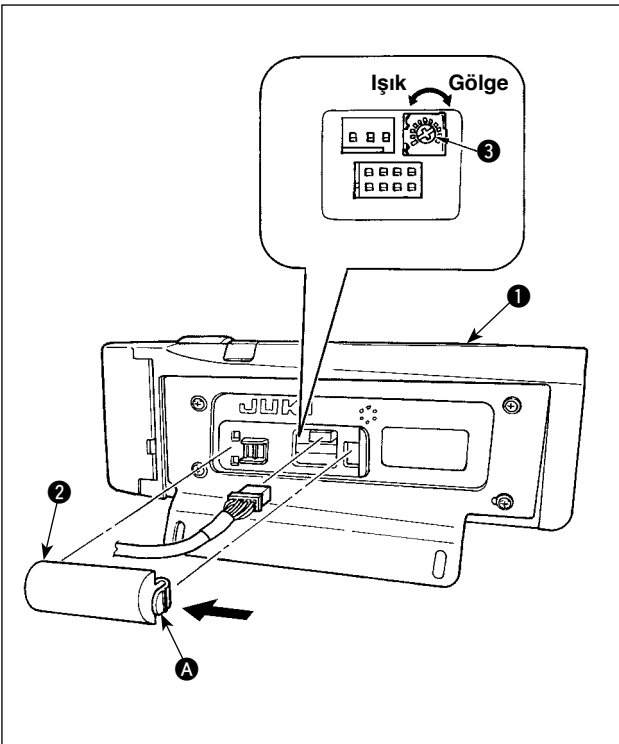
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının veya elektrik şoku tehlikelerinin neden olacağı bedensel hasarları önlemek için, güç anahtarını kapattıktan ve motorun tamamen durduğundan emin olduktan sonra çalışma yapın. Bedensel hasarları önlemek için, bir sigorta attığı zaman, gücü kapattıktan ve sigorta atma nedenini ortadan kaldırdıktan sonra, atan sigortayı mutlaka yenisiyle değiştirin.

(1) Elektrik sigortasının değiştirilmesi



- 1) Dikiş makinesinin durduğundan emin olun ve güç anahtarını kapatın.
- 2) Güç anahtarının kapandığından emin olun ve güç kablosunu prizden çekin. Sonra, beş dakika veya daha uzun bir süre bekleyin.
- 3) Elektrik kutusunun arka kapağını bağlayan dört vidayı sökün ve arka kapağı yavaşça çıkarın.
- 4) Değiştirilecek sigortanın cam kısmından tutarak, sigortayı çıkarın.
- 5) Belirtilen kapasitedeki sigortayı kullanın.
 - ① 2 A/250 V Zaman farkı tipi (HF0078020P0)
 - ② 10 A/250 V Zaman farkı tipi (HF001301000)

(2) İşletim paneli ekran gösterimi kontrastının ayarlanması

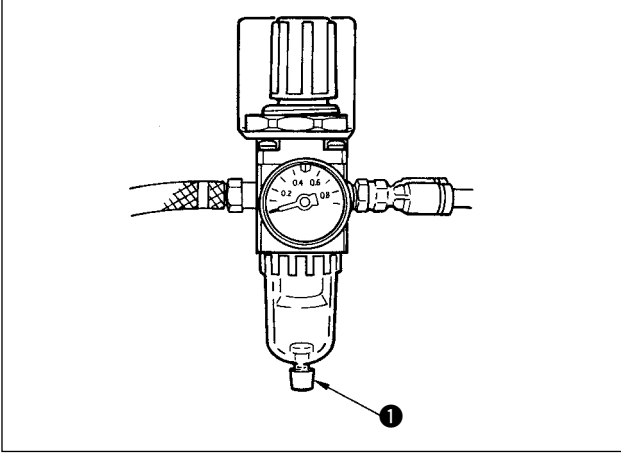


- 1) İşletim panelinin ① arkasına monte edilmiş kablo çıkışı yeri kapağının ② mandal kısmına A ok işareti yönünde bastırın.
- 2) LCD ekranın parlaklığını (kontrastını) ayarlamak için LCD ekran görünümü parlaklık ayarlama değişken direncini ③ döndürün.



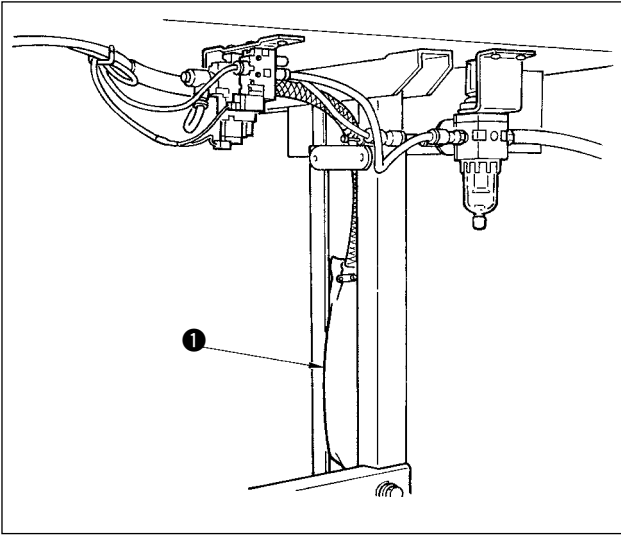
İşletim sistemi arızasını önlemek için, kart üstündeki basılı devreye ve konektör terminaline dokunmayın.

(3) Suyu Boşaltma (Sadece kuş yuvası önleme (CB) tipi)



Regülatör suyla dolduğu zaman, boşaltmak için musluğu **1** saat yönünün tersine döndürün.

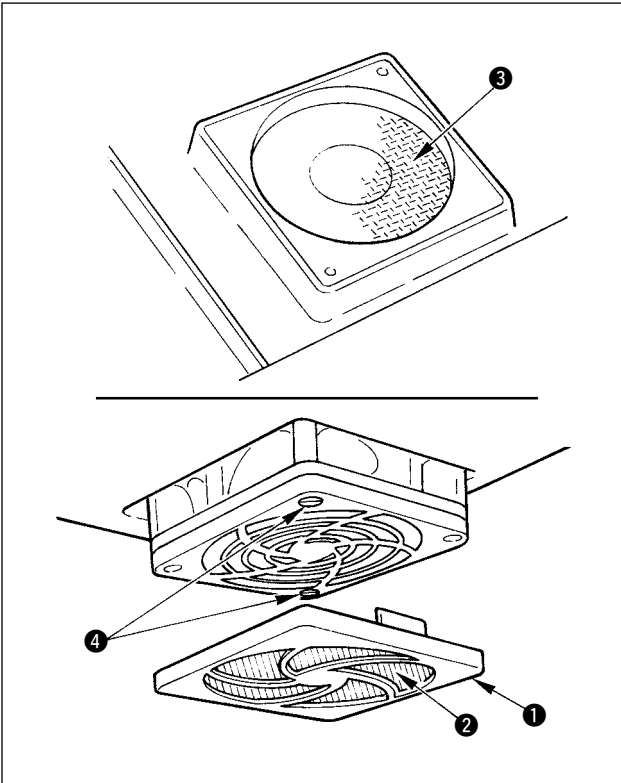
(4) Toz torbasını temizleme (Sadece kuş yuvası önleme (CB) tipi)



Toz torbasını **1** periyodik olarak temizleyin.

(Toz torbası iplik atıklarıyla aşırı dolduğu zaman, kısıkaç hatası görülen durumlar olabilir.)

(5) Alt kapağa takılı soğutma fanının temizlenmesi



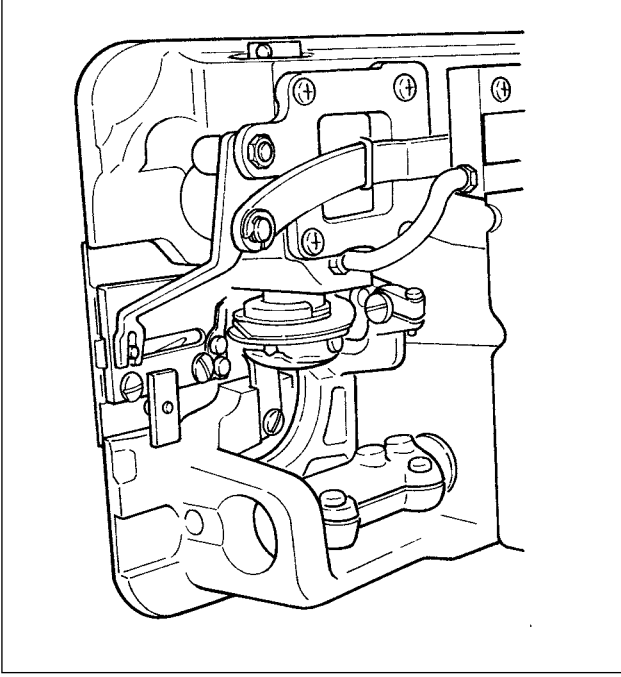
Kumaş atıkları ve benzerleri alt kapağın aşağı kısmına takılmış soğutma fanı filtre bölümü etrafında toplanır ve makine kafasının soğutma etkisinin azaldığı bir durum oluşur.

Atık bez vb. toplandığı zaman, fan kapağını **1** çıkarın ve filtre bölümünden **2** atık bezleri vb. çekip alın. Ayrıca, filtre bölümünde **3** atık bez vb. olduğu zaman, filtre tespit vidasını **4** çıkarın ve filtre bölümünden **3** atık bezleri vb. çekip alın.



Filtreleri 2 ve 3 mutlaka tamamen kurumalarından sonra takın.

(6) Kanca bölümünün temizlenmesi



Kumaş atıkları vb. kanca bölümüne yapıştığı veya civarında biriktiği zaman, dikiş makinesinde sorunlara (bozuk dikme, kancanın takılması, vb.) neden olur. Bu bölümü periyodik olarak temizleyin.

(7) Kontrol kutusunun arka kapağının temizlenmesi

Üstünde toz vb. biriktiği zaman arka kapağı temizleyin.

(8) İşletim paneli ekranının temizlenmesi

İşletim paneli ekranını tinerle veya üstüne kuvvetle bastırarak, silmeyin.

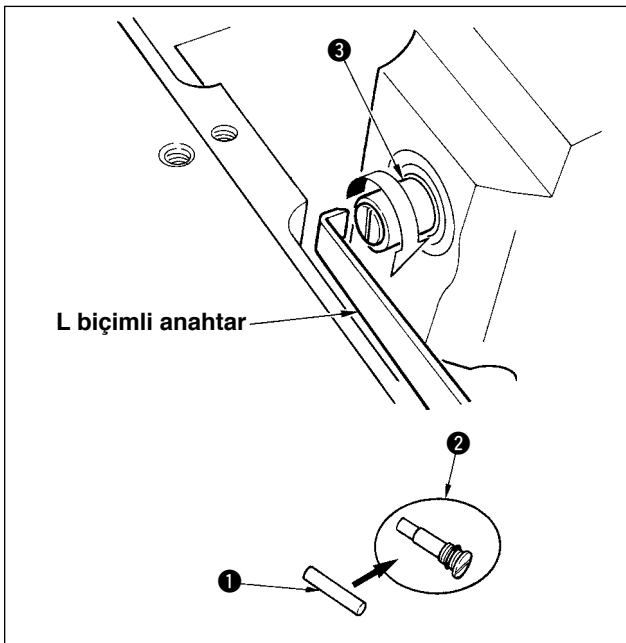
Ekranı temizlemek için kuru ve yumuşak bir bezle veya alkol emdirilmiş bir bezle hafifçe silin.

(9) Kanca mili yağ fitilini değiştirme prosedürü



UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



- 1) Kanca mili yağ fitili ❶ kanca milinin ❸ üst ucuna takılıdır. İğneyi ve iğnenin etrafındaki parçaları (bastırma ayağı, iğne, delikli plaka, besleme plakası, kanca ve Woodruff plakası) sökün, kanca mili yağ fitili vidasının ❷ oyuk kısmına, üst ucu L şeklinde olan bir anahtar takın, çarkı elle normal dönüş yönünde döndürün ve vidayı çekip çıkarın.
- 2) Kanca mili yağ fitilini ❶ çıkarılmış olan kanca mili yağ fitili vidasından ❷ çekip, çıkarın ve kanca mili yağ fitili vidasına ❷ (JUKI Parça No. B1808552000) yeni bir kanca mili yağ fitili ❶ (JUKI Parça No.: 11015906) takın. Bu sırada, kanca mili yağ fitilinin ❶ kanca mili yağ fitili vidasının ❷ sonuna kadar girdiğini mutlaka kontrol edin.
- * Tekrar monte ederken, kanca mili yağ fitili vidasının ❷ üst ucundaki deliğin kırılmadığını kontrol edin.
- 3) Kanca mili yağ fitili vidasını ❷ kanca milinin ❸ üst ucuna sıkıca takın.

(10) USB port

- ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler
 - Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
 - Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
 - USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
 - Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
 - JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
- ② USB spesifikasyonları
 - USB 1.1 standardına uygundur
 - Desteklenen format _____ FAT 32
 - Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

10. BUNUN GİBİ BİR DURUMDA !



Aşağıdaki durumda, bir sorun olduğuna karar vermeden önce tekrar kontrol edin.

| Olay | Neden | Düzeltilici önlem |
|---|--|--|
| Makine kafası yana devrildiği zaman alarm düdüğü çalıyor ve dikiş makinesi çalışmıyor. | Gücü kapatmadan makine kafası yana devrildiği zaman, güvenlik için solda belirtilen önlemler alınır. | Makine kafasını gücü kapattıktan sonra yana devirin. |
| İplik kesme, ters dikiş, tokatlayıcı, vs için solenoidler çalışmıyor. | Sigortanın atmış olması halinde. | Sigortayı kontrol edin. |
| Gücü açtıktan hemen sonra pedala bastırılsa bile dikiş makinesi işlemiyor. Pedalın arka kısmına bastırıldıktan sonra pedala tekrar bastırıldığı zaman dikiş makinesi işliyor. | Pedalın nötr konumu atlanmış. (Pedalın yay basıncı değiştirildiği zaman, nötr konumu atlanabilir.) | Pedal algılayıcısının nötr konumu otomatik dengelenmesini uygulayın. (İşlev ayar No. 103) |
| Pedal nötr konumuna geri döndürülse bile dikiş makinesi durmuyor. | | |
| Dikiş makinesinin durma konumu değişiyor. (Düzensiz) | İğnenin durma konumu ayarlandığı zaman makinenin çark vidasını sıkmanın unutulduğu durum. | Çark vidasını iyice sıkın. |
| Otomatik kaldırıcı takılı olmasına rağmen bastırma ayağı kalkmıyor. | Otomatik kaldırıcı işlevi kapalıya ayarlanmış. | Otomatik kaldırıcı işlevi ayar seçimi yardımıyla "FL ON" seçimini yapın. (İşlev ayar No. 23) |
| | Pedal tipi KFL'ye ayarlanmış. | Pedalın arka tarafına bastırarak, bastırma ayağını kaldırdığınız zaman köprü (jumper) ayarını PFL'ye değiştirin. |
| | Otomatik kaldırıcının kablosu konektöre bağlı değil. | Kabloyu doğru şekilde bağlayın. |
| Ters beslemeli dikiş anahtarı çalışmıyor. | Bastırma ayağı otomatik kaldırıcı yardımıyla kaldırılıyor. | Anahtarı, bastırma ayağı aşağı indikten sonra işletin. |
| | Otomatik kaldırıcı takılı olmadığı halde otomatik kaldırma işlevi açık olarak ayarlanmış. | Otomatik kaldırıcı takılı olmadığı zaman "FL OFF" seçimini yapın. (İşlev ayar No. 23) |
| Dikiş makinesi işlemiyor. | Motor çıkış kablosu (4P) takılı değil. | Kabloyu doğru şekilde bağlayın. |
| | Motor sinyal kablosu konektörü bağlı değil. | Kabloyu doğru şekilde bağlayın. |
| Panel anahtarı çalışmıyor. | Anahtar kilidi kilitli. | Anahtar kilidini uygun düzeye değiştirin, s. 70. |

11. HATA GÖSTERİMİ

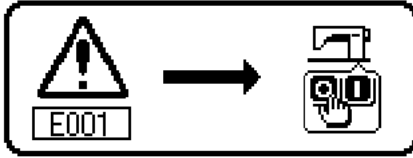


İki tür hata vardır; kullanıcı panelinden kaynaklananlar ve SC-915 (kontrol kutusu) 'ten kaynaklananlar. Her iki hata türü de hata ekranı ve sesli alarm ile bildirilir.

Prosedürlerin farklılığına bağlı olarak, iki farklı türde panel üzerinde gösterim ekranı görülür.



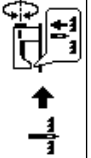


- 1) Sıfırlama anahtarına basın ve hata ekranını sildikten sonra hatanın nedenini giderin.



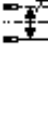



- 2) Gücü kapattıktan sonra hata nedenini giderin.

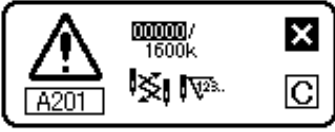


11-1. Hata kodu listesi (Panel üzerinde hata gösterimi)

Bu cihazda aşağıdaki hata kodları vardır. Bu hata kodları, herhangi bir sorun bulunduğu zaman bu sorunun büyümemesi için, sorunla ilgili bilgi verirler ve işlevi kilitletler (veya sınırlandırılır). Bizden servis istediğiniz zaman, lütfen bu hata kodlarını bildirin.

| No. | Saptanan hatanın tanımı | Neden | Kontrol edilecek husus veya düzeltici önlem | Aynı LED ışığı yanıp sönməsi | Piktogram gösterimi |
|-----|--|---|---|------------------------------|---|
| — | Güç açıldığı zaman yukarıda konumu saptama hatası | • Güç açıldığı sırada iğne yukarıda konumunda olmadığı zaman. | Kontrol edilecek husus veya düzeltici önlem • Çarkı elle döndürerek yukarıda konumuna ayarlayın. • Senkronlayıcı konektörünü bağlayın. | — |  |
| 003 | Senkronlayıcı konektörünün bağlantı kesikliği | • Dikiş makinesi kafası senkronlayıcısından konum saptama sinyali alınmadığı zaman. | • Senkronlayıcı konektörünü (CN30) gevşek bağlantı veya bağlantı kesikliği için kontrol edin. | — | |
| 004 | Senkronlayıcı alt konum algılayıcı hatası | • Senkronlayıcı bozuk olduğu zaman. | • Senkronlayıcı kablosunun makine kafası vb. içinde sıkıştığı için kopmuş olabileceğini kontrol edin. | — | |
| 005 | Senkronlayıcı üst konum algılayıcı hatası | | | — | |
| 007 | Motorun aşırı yüklenmesi | • Makine kafası kilitli olduğu zaman. • Makine kafasının garantisini dışarıda çok ağır malzemeler dikildiği zaman. • Motor çalışmadığı zaman. | • İpliğin motor kasnağına dolmuş olabileceğini kontrol edin. • Motor çıkış konektörü (4P) bağlantısının gevşek veya kopmuş olabileceğini kontrol edin. | — | |
| 008 | Makine kafası konektör hatası | • Makine kafası konektörü doğru şekilde okunmuyor. | • Makine kafası konektörü (CN54) bağlantısının gevşek veya kopmuş olabileceğini kontrol edin. | — | |
| 011 | Ortam takılı değil | • Ortam takılı değil. | • Gücü kapatın. | — | |
| 012 | Okuma hatası | • Ortamdan veri okumak mümkün değil. | • Gücü kapatın. | — | |
| 013 | Yazma hatası | • Ortama veri yazdırılmak mümkün değil. | • Gücü kapatın. | — | |
| 015 | Biçimlendirme hatası | • Biçimlendirme yapılmıyor. | • Gücü kapatın. | — | |
| 016 | Harici ortam kapasitesi aşılması | • Ortam kapasitesi yetersiz. | • Gücü kapatın. | — | |
| 019 | Dosya büyüklüğü aşılması | • Dosya aşırı büyük. | • Gücü kapatın. | — | |
| 024 | Desen verisi büyüklüğü aşılması | • Cihazın işleyebileceği dikiş sayısı ve veri miktarı aşılması. | • Gücü kapatın. | — | |
| 032 | Dosya uyumluluğu hatası | • Dosya uyumluluğu yok. | • Gücü kapatın. | — | |
| 040 | Hareket etme alanı sınırı aşılması | • Dikiş verileri dikmenin mümkün olduğu alanı aşmış. | • Gücü kapatın. | — | |
| 042 | İşletim hatası | • Dikiş verilerinin işlevi yapılmıyor. | • Gücü kapatın. | — | |
| 053 | Panel veri yedekleme ikliendirme uygulaması (Hata değil) | • Panelin model kodu, kontrol kutusununki ile uyum sağlamadığı zaman. Panel ile ikliendirme işlemi uygulandığı zaman. | • Gücü kapatın. | — | |
| 302 | Düşme saptaması anahtarı hatası | • Gücün açıldığı durumda düşme saptaması anahtar girildiği zaman. | • Makine kafasının güç anahtarı kapatılmadan yana devrilmemiş olabileceğini kontrol edin (dikiş makinesinin işlevi güvenli, nedeniyle engellenir). • Düşme saptaması anahtarı kablosunun dikiş makinesi vb. içine sıkışmış ve kopmuş olabileceğini kontrol edin. • Düşme saptaması anahtar kolunun bir şeye kısırlanmış olabileceğini kontrol edin. | — | |
| 490 | Devamlı dikiş ve çevrim dikişi desen ayarı hatası | • Desen No. devamlı dikişe ayarlanmadığı zaman. • Devamlı dikişin 1. adımının dikiş sayısı "0" olduğu zaman. • Desen No. çevrim dikişine ayarlanmadığı zaman. | • Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin. • Desen numarasını ve dikiş sayısını ayarlayın. | 7 kez yanıp söner |  |
| 491 | Çevrim dikişi desen hatası | • Çevrim dikişinde kullanılacak desen hatalı olduğu zaman. | • Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin. • Hata oluşturan desen verilerini düzeltin. | 7 kez yanıp söner |  |

| No. | Saptanan hatanın tanımı | Neden | Kontrol edilecek husus veya düzeltici önlem | Ayna LED ışığı yanıp sönməsi | Piktogram gösterimi |
|-----|---|--|---|------------------------------|---|
| 492 | Veri silme mümkün değil | • Silinecek veriler desen dikisinde, devamlı dikişte veya çevrim dikisinde kullanıldığı zaman. | • İşlemi sıfırlayın • Silme durumunda, desen dikışı, devamlı dikiş veya çevrim dikışı kullanımından çıkın ve silme işlemini tekrarlayın. | — |  |
| 493 | Yoğunlaştırma özel desen genişliği hatası | • Yoğunlaştırma özel deseninin zikzak genişliği maksimum zikzak genişliği sınırlamasından büyük olduğu zaman. | • Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin. • Yoğunlaştırma özel deseninin zikzak genişliğini maksimum zikzak genişliği için ayarlayın. | 7 kez yanıp söner |  |
| 498 | Dikış temel hattı konumu hatası | • Ayarlanmış zikzak genişliği, maksimum zikzak genişliği sınırlaması içinde ama dikış temel hattı konumuna göre zikzak konumu, maksimum zikzak genişliği sınırlamasını geçtiği zaman. | • Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin. • Dikış temel hattı konumunu maksimum zikzak genişliği sınırlaması için ayarlayın. • Özel yoğunlaştırma seçildiği zaman, yoğunlaştırma konulunu kontrol edip, düzeltin. | 7 kez yanıp söner |  |
| 499 | Maksimum zikzak genişliği hatası | • Belirlenmiş zikzak genişliği, maksimum zikzak genişliği sınırlaması içinde ama dikış temel hattı konumuna göre zikzak konumu, maksimum zikzak genişliği sınırlamasını geçtiği zaman. | • Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin. • Dikış temel hattı konumunu maksimum zikzak genişliği sınırlaması için ayarlayın. | 7 kez yanıp söner |  |
| 703 | Varsayılan olmayan panel bağlantısı | • Dikış makinesine bağlı panel varsayılan bir tür değil. | • Gücü kapatın. • Doğru paneli bağlayın. | — | |
| 704 | Sistem sürümü tutarsızlığı | • Sistem sürümleri tutarlı olmadığı zaman. | • Gücü kapatın. • Sistem sürümlerini birbirine uyumlu hale getirin. | — | |
| 730 | Kod çözücü hatası | • Motor sinyali doğru şekilde alınmadığı zaman. | • Motor sinyali konektörünü (CN38) gevşek bağlantı veya bağlantı kesikliği için kontrol edin. • Motor sinyali kablosunun makine kafası vb. içinde sıkıştığı için kopmuş olabileceğini kontrol edin. | — | |
| 731 | Motor delik algılayıcı hatası | | | | |
| 810 | Solenoid kısa devresi | • Kısa devreli solenoid işletilmek istendiği zaman. | • Solenoidin kısa devre yaptığını kontrol edin. | — | |
| 811 | Aşırı voltaj | • Garanti edildikten daha yüksek voltaj girişi olduğu zaman. • 100 V ayar için voltaj girişi 200 V olduğu zaman. | • Uygulanan voltajın, nominal voltaj + (artı) %10'dan daha yüksek olduğunu kontrol edin. • 100 V/200 V değiştirme konektörünün yanlışlıkla ayarlanmış olabileceğini kontrol edin. • Yukarıdaki durumlarda, güç devresi bozulmuştur. | — | |
| 813 | Düşük voltaj | • Garanti edildikten daha düşük voltaj girişi olduğu zaman. • 200 V ayar için voltaj girişi 100 V olduğu zaman. | • Uygulanan voltajın, nominal voltaj - (eksi) %10'dan daha düşük olduğunu kontrol edin. • 100 V/200 V değiştirme konektörünün yanlışlıkla ayarlanmış olabileceğini kontrol edin. | — | |
| 907 | Zikzak tahrikli orijin hatası | • Zikzak tahrik motoru orijin algılayıcısı saptama yapmıyor. | • Gücü kapatın. • Zikzak tahrik motoru orijin algılayıcısı sorunu • Zikzak tahrik motoru röle kablosunun kopması • Zikzak tahrik devresi sorunu | — | |
| 915 | İşletim paneli iletim hatası | • İşletim paneli kablosunun kopması • İşletim paneli bozulmuş. | • İşletim paneli konektörünü (CN3) gevşek bağlantı veya bağlantı kesikliği için kontrol edin. • İşletim paneli kablosunun makine kafası vb. içinde sıkıştığı için kopmuş olabileceğini kontrol edin. | 4 kez yanıp söner | |
| 919 | Aşırı ısınma hatası | • Elektrik kutusu içindeki sıcaklık anormal şekilde yükseldiği zaman. | • Gücü kapatın. • Fan filtresinin temizlenmesi • Elektrik kutusundaki sıcaklık yükselmesi nedeniyle ortamdan kaldırılması | — | |
| 924 | Motor sürücüsü hatası | • Motor sürücüsü bozulmuş. | | — | |

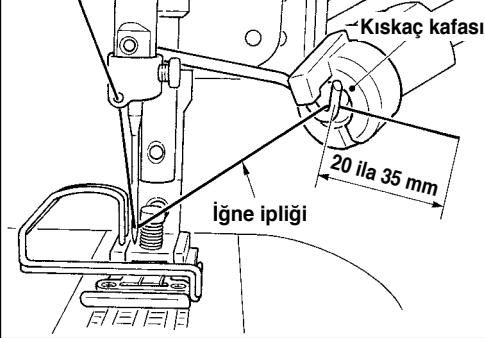
■ Uyarı listesi

| No. | Uyarının görünümü ve içeriği | Düzeltilici önlem | Açıklamalar |
|------|--|---|--|
| A201 | İğne değiştirme uyarısı  | <ul style="list-style-type: none"> Uyarı ekranını kapatmak için X tuşuna basın ve iğneyi değiştirin. Sonra ekranı temizleyerek, değeri silin. Değeri silmek için C tuşuna basın ve iğneyi değiştirin. | Bakınız “Dikiş yönetimi bilgisi, s. 71”. |
| A202 | Temizlik uyarısı  | <ul style="list-style-type: none"> Uyarı ekranını kapatmak için X tuşuna basın ve temizliği yapın. Sonra ekranı temizleyerek, değeri silin. Değeri silmek için C tuşuna basın ve temizliği yapın. | Bakınız “Dikiş yönetimi bilgisi, s. 71”. |
| A203 | Yağ değiştirme uyarısı  | <ul style="list-style-type: none"> Uyarı ekranını kapatmak için X tuşuna basın ve yağı değiştirin. Sonra ekranı temizleyerek, değeri silin. Değeri silmek için C tuşuna basın ve yağı değiştirin. | Bakınız “Dikiş yönetimi bilgisi, s. 71”. |

12. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

| Olay | Neden | Düzeltilici önlem | Bakınız sayfa |
|------------------------|--|---|---|
| İplik kopması | <ol style="list-style-type: none"> ① İplik horoza dolaştığı zaman. ② İğne ipliği yanlış şekilde takıldığı zaman. ③ İplik dikme kancasına dolaştığı zaman. ④ İğne ipliği aşırı gergin veya gevşek olduğu zaman. ⑤ İğne ipliği döner diskten çıktığı zaman. ⑥ Horoz yayının gerilimi aşırı yüksek veya düşük olduğu zaman. ⑦ Horoz yayının hatvesi aşırı büyük veya küçük olduğu zaman. ⑧ Dikme kancasının ve iğnenin zamanlaması birbirine uymadığı zaman. ⑨ Kancanın, mekiğin, horozun veya başka bir parçanın iplik yolunda bir sıyrık olduğu zaman. ⑩ İplik uygun olmadığı zaman. <ol style="list-style-type: none"> a. İplik kalitesi kötüdür. b. İplik iğne için aşırı kalındır. c. İplik ısı nedeniyle kopmuştur. ⑪ Dikiş atlandığı zaman. | <p>Dolaşmayı giderin.</p> <p>İpliği doğru şekilde geçirin.</p> <p>Dolaşmayı giderin.</p> <p>İplik gerginliğini ayarlayın.</p> <p>Ön gerdirme diskinin gerilimini arttırın.</p> <p>Horoz yayının gerilimini ayarlayın.</p> <p>Horoz yayının hatvesini ayarlayın. (8 ila 12 mm)</p> <p>Zamanlamayı ayarlayın.</p> <p>Bu sıyrığı giderin veya parçayı değiştirin.</p> <p>İyi kaliteli bir iplik kullanın.</p> <p>Uygun bir iplik veya iğne kullanın.</p> <p>JUKI Silicone Oil Lubricant (silikon yağla yağlama) ünitesi kullanın.</p> <p>Aşağıdaki paragraflara bakın, Dikiş atlama.</p> | <p>17</p> <p>17</p> <p>103</p> <p>94</p> <p>94</p> <p>94</p> <p>94</p> <p>94</p> <p>103</p> <p>102, 103</p> |
| Dikiş atlama | <ol style="list-style-type: none"> ① İğne ipliği yanlış şekilde geçirildiği zaman. <ol style="list-style-type: none"> a. İğne, iğne mili içine sonuna kadar geçirilmemiş. b. İğne deliği operatöre doğru bakmıyor. c. İğne arkaya doğru bakıyor. ② İğnenin kendisi uygun olmadığı zaman.. <ol style="list-style-type: none"> a. İğne eğrilmiş. b. İğnenin kalitesi iyi değil. c. İğne iplik için aşırı incedir. d. Körelmiş iğne kullanılıyor. ③ Kancanın bıçak ucu yeterince keskin olmadığı veya hasarlı olduğu zaman. ④ Dikme kancasının ve iğnenin zamanlaması birbirine uymadığı zaman. ⑤ İğne milinin yüksekliği doğru olmadığı zaman. ⑥ İğne ve dikme kancası arasındaki açıklık çok fazla olduğu zaman. ⑦ İğne ipliği döner diskten çıktığı zaman. (Sadece yardımcı horoz tipi için) | <p>İğne sonuna kadar geçirin.</p> <p>İğne deliğinin doğrudan doğruya operatöre bakmasını sağlayın.</p> <p>İğne yüzeyindeki uzun yivin operatöre bakmasını sağlayın.</p> <p>İğneyi bir yenisiyle değiştirin.</p> <p>İyi kaliteli bir iğne kullanın.</p> <p>Uygun bir iğne veya iplik kullanın.</p> <p>İğneyi bir yenisiyle değiştirin.</p> <p>Kancayı keskinleştirin veya değiştirin.</p> <p>Zamanlamayı doğru şekilde ayarlayın.</p> <p>İğne milinin yüksekliğini ayarlayın.</p> <p>Açıklığı ayarlayın.</p> <p>Yardımcı horozun konumunu gerektiği şekilde ayarlayın.</p> | <p>15</p> <p>15</p> <p>15</p> <p>15</p> <p>102, 103</p> <p>103</p> <p>103</p> <p>103</p> <p>105</p> |
| Gevşek dikiş | <ol style="list-style-type: none"> ① İğne ipliğinin gerilimi çok düşük olduğu zaman. ② Horoz yayının gerilimi çok düşük olduğu zaman. ③ Masura ipliğinin gerilimi çok yüksek olduğu zaman. ④ Dikme kancasının ve iğnenin zamanlaması birbirine uymadığı zaman. ⑤ İplik iğne için çok kalın olduğu zaman. ⑥ İplik döner diskten çıktığı zaman. | <p>İğne ipliğinin gerginliğini arttırın.</p> <p>Yayın gerilimini arttırın.</p> <p>Masura ipliğinin gerilimini azaltın.</p> <p>Zamanlamayı doğru şekilde ayarlayın.</p> <p>Uygun bir iğne veya iplik kullanın.</p> <p>Ön gerdirme diskinin gerilimini arttırın.</p> | <p>94</p> <p>94</p> <p>94</p> <p>103</p> <p>94</p> |
| Düzensiz dikiş sıklığı | <ol style="list-style-type: none"> ① Masura ipliğinin gerilimi çok düşük olduğu zaman. ② Masura ipliği doğru sarılmadığı zaman. ③ Dikme kancasının, mekiğin, horozun veya başka bir parçanın iplik yolunda bir sıyrık olduğu zaman. | <p>Masura ipliğinin gerilimini arttırın.</p> <p>Masura ipliğini düzgün şekilde sarın.</p> <p>Bu sıyrığı giderin veya parçayı değiştirin.</p> | <p>94</p> <p>15</p> |
| İğne kırılması | <ol style="list-style-type: none"> ① İğne eğildiği zaman. ② İğne kalitesi iyi olmadığı zaman. ③ İğne, iğne mili içine sonuna kadar geçirilmediği zaman. ④ İğne dikme kancasına çarptığı zaman. ⑤ İğne dikilen materyal veya iplik için çok incedir. ⑥ Plakadaki iğne deliği çok dardır. ⑦ İğne plakaya çarpıyor. ⑧ İğne bastırma ayağına çarpıyor. | <p>İğneyi bir yenisiyle değiştirin.</p> <p>İyi kaliteli bir iğne kullanın.</p> <p>İğneyi, iğne mili içine sonuna kadar geçirin.</p> <p>İğne ve dikme kancası arasındaki açıklığı ve zamanlamayı ve de iğne siperinin konumunu ayarlayın.</p> <p>Uygun bir iğne ile değiştirin.</p> | <p>15</p> <p>103</p> |

Kuş yuvası önleme (CB) tipi

| Olay | Neden | Düzeltilici önlem | Bakınız sayfa |
|---|--|--|---------------|
| İğne ipliği kısıkaç hatası | ① Yanlış tokatlayıcı konumu. | Tokatlayıcıyı doğru konuma ayarlayın. | 106 |
| | ② Hava basıncı düşmesi. | Hava basıncını 0,6 Mpa değerine ayarlayın. | 13 |
| | ③ Toz torbası iplik atıklarıyla aşırı dolmuş. | Toz torbasından iplik atıklarını boşaltın. | 109 |
| | ④ İğne kumaşa girmediği zaman iplik kesici veya tokatlayıcı çalışıyor. | İplik kesiciyi veya tokatlayıcıyı kumaş üstünde çalıştırın. | 107 |
| | ⑤ İğne ipliği uzunluğu çok kısadır. İplik kısıkaç kafasına ulaşmıyor. | Ön gerdirme ayarlamasını yapın ve iğne ipliğini uzatın. (İpliğin kısıkaç kafasından sonraki uzunluğunu yaklaşık 20 ila 35 mm'ye ayarlayın.) | 94 |
| | |  | |
| | ⑥ Sol ve sağ iğne ipliklerinin uzunluğu eşit değil (Pamuk ipliği vb. gibi esneyen bir iplik kullanılıyor.) | İplik türünü değiştirin. | |
| Masura ipliği dikme başlangıcında kumaş üstüne çekiliyor. | İğne ipliği kısırılmasının tamamlanmasından sonra kalan iğne ipliği küçük olduğu için masura ipliği dikmenin başlangıcında 1. dikişte iğne ipliği tarafından kumaş üstüne çekiliyor. | Adım 1: İğne ipliğinin çekilme miktarını artırın ve dikme başlangıcında kalan iğne ipliği miktarını artırın. | 105 |
| | | Adım 2: Gerilimi boşaltmak için dikme başlangıcında gerilim boşaltma SOL solenoidini etkinleştirin ve kalan iplik miktarını artırın. (İşlev ayar No. 100 ile dikme başlangıcında iplik serbest bırakma dikiş sayısını girin.) | 84 |
| | | Adım 3: Gerilimi boşaltmak ve kalan iplik miktarını arttırmak için iğne ipliği kısırılması tamamlandıktan sonra iplik çekme cihazını tekrar etkinleştirin. (İşlev ayar No. 18'i 2'ye ayarlayın.) | 81 |
| | | Adım 4: Tüm adımları (1 + 2 + 3) uygulayın. | 81, 84 |
| İğne ipliğini kesme bıçağı körelmiş. | ① İğne ipliği kesme bıçağının aşınması. | Bıçağı yenisiyle değiştirin. | 107 |
| | ② Bıçağın takılma konumu yanlış. | Konumu doğru şekilde ayarlayın. | 107 |
| Tokatlayıcının iğnenin yoluna çıkması | ① Yukarıda durma konumu yanlış. | Yukarıda durma konumunu ayarlayın. | 104 |
| | ② Yanlış tokatlayıcı yeri. | Tokatlayıcı yerini tekrar ayarlayın. | 106 |
| | ③ Yanlış tokatlayıcı konumu. | Tokatlayıcı konumunu tekrar ayarlayın. | 106 |

[Elektrik voltajı değiştirme prosedürü (voltaj ayarlama prosedürü)]

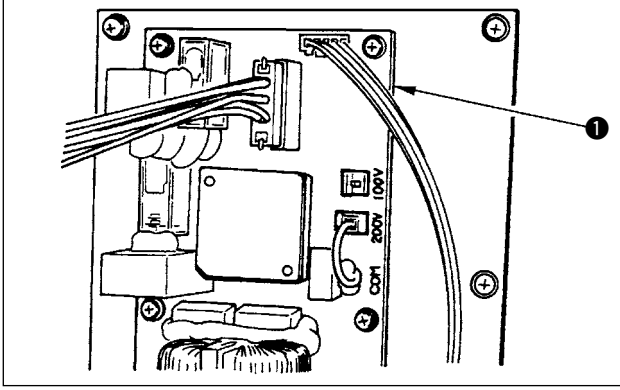


UYARI:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının veya elektrik şoku tehlikesinin neden olacağı bedensel hasarları önlemek için, bu işi güç anahtarını kapattıktan ve en az 5 dakika bekledikten sonra yapın. İşi bilmeyenlerin veya elektrik şokunun neden olacağı kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlarken bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendisi göndermelerini isteyin.

FLT p.c.b. basılı devre kartı üstüne monte edilmiş voltaj değiştirme konektörünü değiştirerek, tek fazlı 100 V ila 120 V/3 fazlı 200 V ila 240 V uyarlaması yapılabilir.

(Dikkat) Değiştirme prosedürü yanlış olursa, kontrol kutusu bozulur. Bu nedenle, çok dikkatli olun.



Değiştirme konektörünün değiştirme prosedürü

1. Dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra güç anahtarıyla güç kaynağını kapatın.
2. Güç anahtarının kapalı olduğunu kontrol ettikten sonra güç kablosunu prizden ekirin. Sonra, beş dakika veya daha uzun bir süre bekleyin.
3. Ön kapağı çıkarın.
4. Kontrol kutusunun arka kapağını bağlayan dört vidayı sökün ve arka kapağı yavaşça açın.

A. 3 fazlı 200 V ila 240 V kullanılması durumunda

- Değiştirme konektörünün değiştirilmesi
Arka kapak tarafından bakıldığı şekilde arka taraf yüzeyinin üst tarafında bulunan FLT p.c.b. 1 kartının 100/200 V değiştirme konektörünü 200 V'a bağlayın.
- AC giriş kablosunun kıvrırma tipi terminalini şekilde gösterildiği gibi güç kablosuna bağlayın.

B. Tek fazlı 100 V ila 120 V kullanılması durumunda

- Değiştirme konektörünün değiştirilmesi
Arka kapak tarafından bakıldığı şekilde arka taraf yüzeyinin üst tarafında bulunan FLT p.c.b. 1 kartının 100/200 V değiştirme konektörünü 100 V'a bağlayın.
- AC giriş kablosunun kıvrırma tipi terminalini şekilde gösterildiği gibi güç kablosuna bağlayın.

(Dikkat) Kullanılmayan siyah terminalini izolasyon bandı vb. ile güvenli şekilde izole edin. (İzolasyon yetersiz olduğu zaman, elektrik şoku veya akım kaçağı tehlikesi vardır.)

C. Tek fazlı 200 V ila 240 V kullanılması durumunda

- Değiştirme konektörünün değiştirilmesi
Arka kapak tarafından bakıldığı şekilde arka taraf yüzeyinin üst tarafında bulunan FLT p.c.b. 1 kartının 100/200 V değiştirme konektörünü 200 V'a bağlayın.
- AC giriş kablosunun kıvrırma tipi terminalini şekilde gösterildiği gibi güç kablosuna bağlayın.

(Dikkat) Kullanılmayan siyah terminalini izolasyon bandı vb. ile güvenli şekilde izole edin. (İzolasyon yetersiz olduğu zaman, elektrik şoku veya akım kaçağı tehlikesi vardır.)

5. Arka kapağı kapatmadan önce değiştirmenin hatasız olarak yapıldığını kontrol edin.
6. Kablonun arka kapak ile kontrol kutusu ana ünitesi arasında kısırılmamasına dikkat edin. Arka kapağın alt tarafına bastırarak, arka kapağı kapatın ve dört vidayı sıkın.

