

***TÜRKÇE***

**LZ-2290A-SR / IP-110D / SC-916  
KULLANIM KILAVUZU**

\* "CompactFlash(TM)", bir A.B.D şirketi olan SanDisk Corporation'a ait ticari bir markadır.

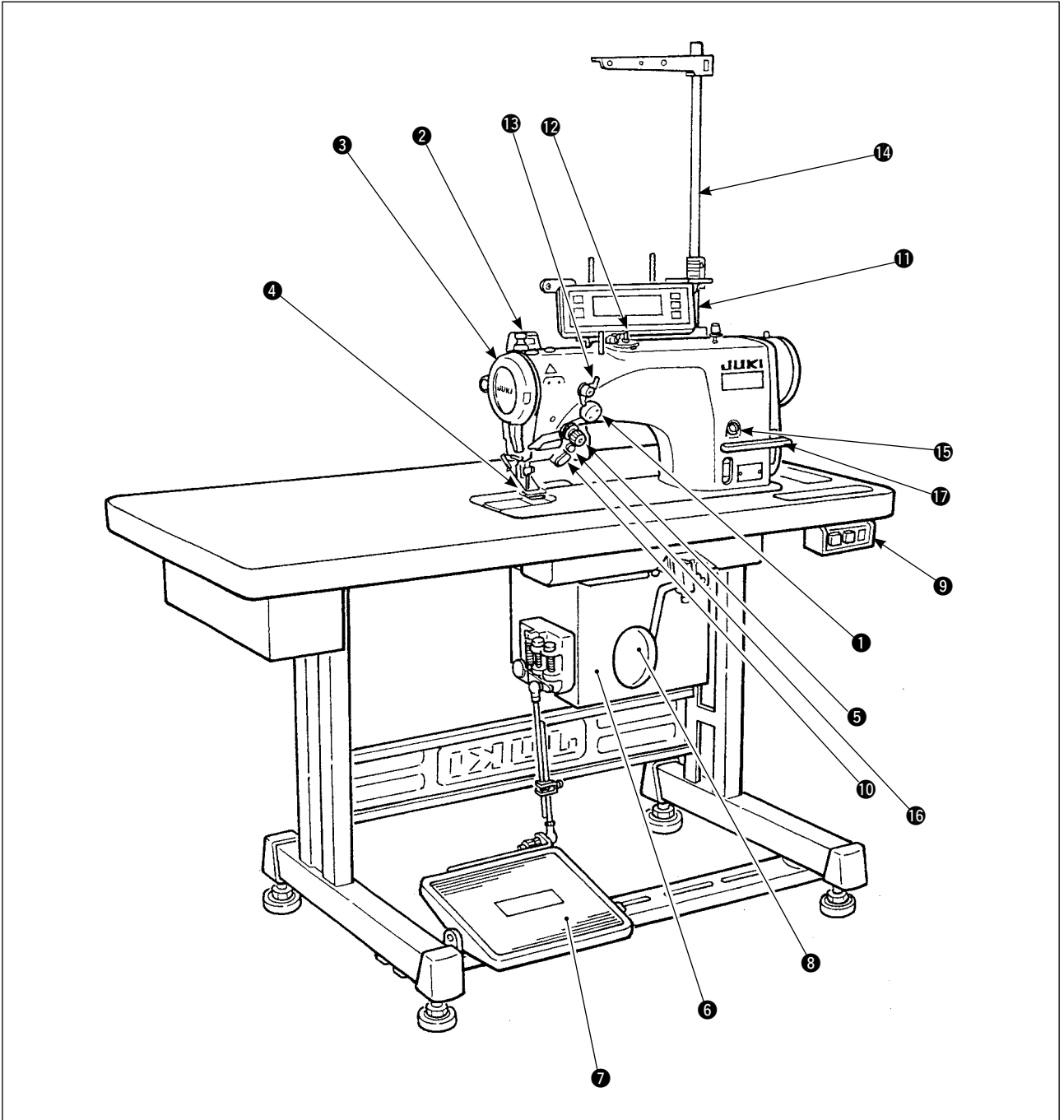
# İÇİNDEKİLER

<b>1. MAKİNE BİLEŞENLERİNİN ADLARI</b> .....	<b>1</b>
<b>2. ÖZELLİKLER</b> .....	<b>2</b>
2-1. Makine kafasının özellikleri .....	2
2-2. Elektrik kutusu özellikleri .....	2
<b>3. DİKİŞ DESENİ TABLOSU</b> .....	<b>3</b>
3-1. Dikiş modeli ve tablanın başlangıç değeri ...	4
<b>4. MONTAJ</b> .....	<b>6</b>
4-1. Dikiş makinesi kafasının montajı .....	6
4-2. İğne mili durdurucusunun çıkarılması .....	7
4-3. Dizliğin takılması .....	7
4-4. Dizliğin yüksekliğinin ayarlanması .....	7
4-5. Elektrik kutusunun montajı .....	8
4-6. Güç anahtarı kablosunun bağlanması (Japonya ve genel ihracat alanı) .....	8
4-7. İşletim panelinin montajı (IP-110 (D)).....	8
4-8. Kabloların bağlanması .....	9
(1) Kabloların hazırlanması .....	9
(2) Konektörlerin bağlanması .....	10
4-9. Bağlantı çubuğunun takılması .....	14
4-10. Pedalın ayarlanması.....	15
4-11. İplik çardağının montajı .....	15
4-12. Kuş yuvası önleme (CB) tipi dikiş makinesinin montajı .....	15
4-13. Yağlama.....	17
4-14. Test çalıştırması .....	18
(1) Gücü açın.....	18
(2) Pedalın kullanımı .....	18
<b>5. DİKİŞ ÖNCESİ HAZIRLIKLAR</b> .....	<b>19</b>
5-1. İğnenin takılması .....	19
5-2. Removing the bobbin case.....	19
5-3. Winding the bobbin thread.....	19
5-4. Mekiğin ve masuranın yerleştirilmesi.....	20
5-5. Makine kafasına iplik geçirme.....	21
5-6. Dikiş uzunluğunun ayarlanması .....	21
5-7. Yoğun ilmeğin ayarlanması .....	21
<b>6. İŞLETİM PANELİNİN KULLANIMI</b> .....	<b>22</b>
6-1. Kısımların adları ve işlevleri .....	22
6-2. Desen ayarlamadan önce .....	24
(1) Zikzak genişliğinin sınırlandırılması .....	24
(2) Dikiş temel hattı referansının ayarlanması .....	26
(3) Besleme miktarının ayarlanması.....	27
6-3. Ana ekran .....	28
6-4. Her ekranda görünen piktogramların listesi .....	29
6-5. Dikme deseninin ayarı .....	52
(1) Zikzak deseninin seçilmesi .....	52
6-6. Dikme biçiminin ayarlanması .....	54
(1) 2 kademeli zikzak, 3 kademeli zikzak ve 4 kademeli zikzak dikiş .....	54
(2) Fisto dikişi .....	56
(3) Gizli dikiş dikme .....	59
(4) Özel desen dikme .....	60
(5) T dikişi, sol .....	61
(6) T dikişi, sağ .....	62
(7) Model 1 .....	64
(8) Model 2 (ajurlu) .....	65
(9) Model 3 .....	67
(10) Model 4 .....	69
6-7. Devir sayısı ayarı .....	71
6-8. Ters beslemeli dikiş .....	71
(1) Standart yoğunlaştırma .....	72
(2) 2 noktalı yoğunlaştırma .....	74
(3) Özel yoğunlaştırma .....	75
(4) Her bir biçimde ters beslemeli dikiş karşılaştırma tablosu .....	76
6-9. Dikme türünün seçimi .....	77
(1) Bindirme dikişi .....	77
(2) Programlı dikiş .....	78
6-10. Özel desen .....	80
(1) Özel desen ayarlaması .....	80
(2) Yeni özel desen oluşturulması .....	81
(3) Özel desen düzenlemesi.....	82
(4) Özel modelde model dikiş kaydı, model kopyalama ve model silme .....	82
6-11. Özel yoğunlaştırma .....	84
(1) Özel yoğunlaştırma ayarı .....	84
(2) Özel yoğunlaştırma düzenleme .....	85
6-12. Desen dikişi .....	87
(1) Desen dikme ayarları .....	87
(2) Desen dikişinin kaydedilmesi .....	89
(3) Desen dikişinin kopyalanması ve silinmesi .....	89
6-13. Devamlı dikiş .....	91
(1) Yeni devamlı dikiş oluşturulması .....	91
(2) Devamlı dikiş düzenlemesi .....	92
(3) Devamlı dikişin kopyalanması ve silinmesi .....	94
6-14. Çevrim dikişi .....	95
(1) Yeni çevrim dikişi oluşturulması .....	95
(2) Çevrim dikişi düzenleme .....	95
(3) Çevrim dikişinin kopyalanması ve silinmesi .....	97
(4) Öğretme .....	98
(5) Çevrim dikişi kullanarak sabit boyutlu dikiş yapma .....	99
6-15. Sayaç .....	99
(1) İplik kesme sayacı .....	99
(2) Masura ipliği sayacı .....	99
6-16. Bilgi.....	100
(1) Dikme ortak verileri .....	101
(2) Dikme yönetimi bilgisi .....	103
(3) İletişim modu.....	106
6-17. İşlevler için ayarlar .....	110
(1) İşlev ayar modunun değiştirilmesi.....	110
(2) İşlev ayarı listesi .....	113
(3) İşlevlerin seçiminin ayrıntılı açıklaması.....	117
6-18. Harici arayüz .....	122
(1) Ortam giriş yeri.....	122
(2) RS-232C kapısı .....	122
(3) Genel giriş kapısı (Üretim kontrol anahtarı bağlama konektörü) ...	122
<b>7. DİKME</b> .....	<b>123</b>
7-1. İplik gerilimini ayarlama .....	123
7-2. Bastırma ayağı basıncının ayarlanması .....	124
7-3. Tek tuş tipi ters beslemeli dikiş mekanizması .....	124
7-4. Model 2 (ajurlu) dikişi.....	125
7-5. El anahtarı .....	126
<b>8. STANDART AYARLAMA</b> .....	<b>127</b>
8-1. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması .....	127
8-2. Yüz plakası bölümünün yağlanma miktarının ayarlanması .....	127
8-3. Bastırma ayağı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması.....	128

8-4. Bastırma ayağının mikro-kaldırma mekanizmasının ayarlanması .....	128
8-5. Transport dişlisinin yüksekliği ve eğimi ..	128
8-6. Kanca ayarlama modu .....	129
8-7. Kancanın takılması/çıkarılması .....	130
8-8. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması .....	131
8-9. İğneden kancaya zamanlamasının ve iğne siperinin ayarlanması .....	131
8-10. İğnenin durma konumunun ayarlanması	132
8-11. İplik kesicinin ayarlanması .....	132
8-12. İğne ipliği besleme cihazının ayarlanması (Sadece iplik kesicili tip) .....	133
8-13. Kuş yuvası önleme (CB) tipi tokatlayıcının ayarlanması.....	134
8-14. Kuş yuvası önleme (CB) tipi bastırma ayağı bıçağının değiştirilme prosedürü .....	135

9. BAKIM.....	136
9-1. Elektrik sigortasının değiştirilmesi.....	136
9-2. İşletim paneli ekran gösterimi kontrastının ayarlanması .....	137
9-3. Suyu Boşaltma (Sadece kuş yuvası önleme (CB) tipi) .....	137
9-4. Toz torbasını temizleme (Sadece kuş yuvası önleme (CB) tipi) .....	137
9-5. Alt kapağa takılı soğutma fanının temizlenmesi.....	138
9-6. Kanca bölümünün temizlenmesi .....	138
9-7. Kontrol kutusunun arka kapağının temizlenmesi.....	138
9-8. İşletim paneli ekranının temizlenmesi .....	138
9-9. Kanca mili yağ fitilini değiştirme prosedürü.....	139
9-10. özel yağ sürülmesi .....	139
10. BUNUN GİBİ BİR DURUMDA ! .....	140
11. HATA GÖSTERİMİ .....	141
11-1. Hata kodu listesi (Panel üzerinde hata gösterimi) .....	142
12. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER...	146

# 1. MAKİNE BİLEŞENLERİNİN ADLARI



- |   |   |                               |
|---|---|-------------------------------|
| ① İğne ipliği çekip çıkarma cihazı          | ⑧ Dizlik kolu                           | ⑮ Yağlama deliği              |
| ② Tokatlayıcı anahtarı                      | ⑨ Güç anahtarı                          | ⑯ Ayna ters çevirme anahtarı  |
| ③ İplik verici kapağı                       | ⑩ El anahtarı                           | ⑰ Geri beslemeli kontrol kolu |
| ④ Parmak siperi                             | ⑪ Kontrol paneli                        |                               |
| ⑤ İplik gerilimi kontrolörü (Döner gerilim) | ⑫ Bobin sarıcı                          |                               |
| ⑥ Elektrik kutusu                           | ⑬ Gerilim kontrolörü No. 1 (Ön gerilim) |                               |
| ⑦ Pedal                                     | ⑭ İplik çardağı                         |                               |

## 2. ÖZELLİKLER

### 2-1. Makine kafasının özellikleri

Model ( Dakika-miktar yağılama tipi )	LZ-2290A-SR-7-WB	LZ-2290A-SR-7-CB
Uygulama	Hafif ağırlıklı malzemelerden orta ağırlıklı malzemelere kadar	
Maksimum dikiş hızı	5,000 sti/min (*1)	
Maks. zikzak genişliği	10 mm (*2)	
Maks. besleme adımı	5 mm (normal/geri besleme)	
Dikiş deseni	14 çeşit 20 model	
İğne	SCHMETZ 438 #75 (Teslim sırasında var olan iğne)	
Kullanılan yağ	JUKI New Defrix Oil No. 1	
İplik kesici	Var	
Besleme metodu	Standart besleme (Bilgisayar kontrollü sistem)	
Tokatlama yöntemi	Önden süpürme yöntemi	Yandan süpürme yöntemi
Hava kelepçesi yöntemi	-----	Hava kelepçesi yöntemi
Gürültü	'-İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk : A-80 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.600 sti/min	

- \* 1. Makinenin teslim edildiği andaki hız değeri 4.000 sti/min olarak ayarlanmıştır (bu değer teslim edilen yere bağlıdır).
- Her ilmek başına zikzak miktarı ve besleme miktarı ile hız kontrolü yapılmaktadır; bu nedenle hız, dikiş modelinin zikzak genişliği ve besleme miktarı ile sınırlıdır.
  - 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	
Elektriksel güç	600VA	
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	
Elektriksel güç	600VA	
Çalışma ortamı	Sıcaklık: 0 ila 40°C Nem: %90 veya daha az	




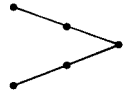




#### ■ JUS için

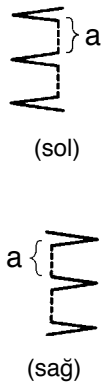
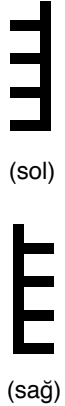
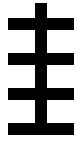


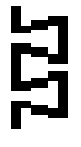
Besleme voltajı	Tek fazlı 100V / 110V / 120V	3 fazlı 200V / 220V / 240V
Frekans	50 Hz / 60 Hz	
Elektriksel güç	600VA	
Çalışma ortamı	Sıcaklık: 0 ila 40°C Nem: %90 veya daha az	

### 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		
4 kademeli zikzak dikiş			6		
Fisto (sağ)	Standart fisto		24		
	Hilal fisto				
	Eşit genişlikte fisto				
	Eşit genişlikte fisto		12		
Fisto (sol)	Standart fisto		24		
	Hilal fisto				
	Eşit genişlikte fisto				
	Eşit genişlikte fisto		12		
Gizli dikiş (sağ)			2 + a		
Gizli dikiş (sol)					
Kışıye özel desen			500		
T dikişi (sol)			3		
T dikişi (sağ)					
Model 1			6		
Model 2 (ajurlu)					
Model 3					
Model 4					

### 3-1. Dikiş modeli ve tablanın başlangıç değeri

	1	2	3	4	5	6	
	Düz dikiş	2 kademeli zikzak dikiş	4 kademeli zikzak dikiş	3 kademeli zikzak dikiş	Fisto 24 dikiş	Fisto 12 dikiş	
					 Standart fisto  Hilal fisto  Eşit genişlikte fisto	 Eşit genişlikte fisto	
Zikzak genişliği	---	4,0	8,0	6,0	8,0	8,0	
Normal besleme miktarı	2,0	1,5	1,0	1,0	0,5	0,8	
Geri besleme miktarı	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	
İlmek sayısı	---	---	---	---	---	---	
İlgili girdi	P.31, 54, 55	P.32, 54, 55	P.32, 54, 55	P.32, 54, 55	P.32, 33, 56, 57, 58, 101, 102	P.32, 33, 56, 57, 58, 101, 102	
İlgili mekanik ayarlar					P.126	P.126	
Açıklamalar							

	7	8	9	10	11	12	13
	Gizli dikiş	Kişiye özel desen	T dikişi	Model 1	Model 2 (ajurlu)	Model 3	Model 4
	 <p>(sol)</p> <p>(sağ)</p>	---	 <p>(sol)</p> <p>(sağ)</p>				
	3,0	--	3,0	6,0	6,0	6,0	6,0
	1,5	--	2,5	2,5	1,6	2,1	2,0
	0,0	--	0,0	0,0	- 2,0	2,4	- 2,0
	4	--	--	--	--	--	--
	P.34, 59	P.45, 60, 80, 81, 82, 83, 84, 101, 102	P.35, 36, 37, 38, 61, 62, 63	P.37, 38, 64, 65	P.39, 40, 65, 66, 67	P.41, 42, 67, 68	P.43, 44, 69, 70
					P.125		
		Normal ve geri besleme dikiş tarzını sık sık tekrarlayan bazı modellerde, ilmek şekillerinin kararlı olmadığı durumlar vardır. Makineyi yaklaşık 2.000 sti/min dikiş hızında çalıştırın.					



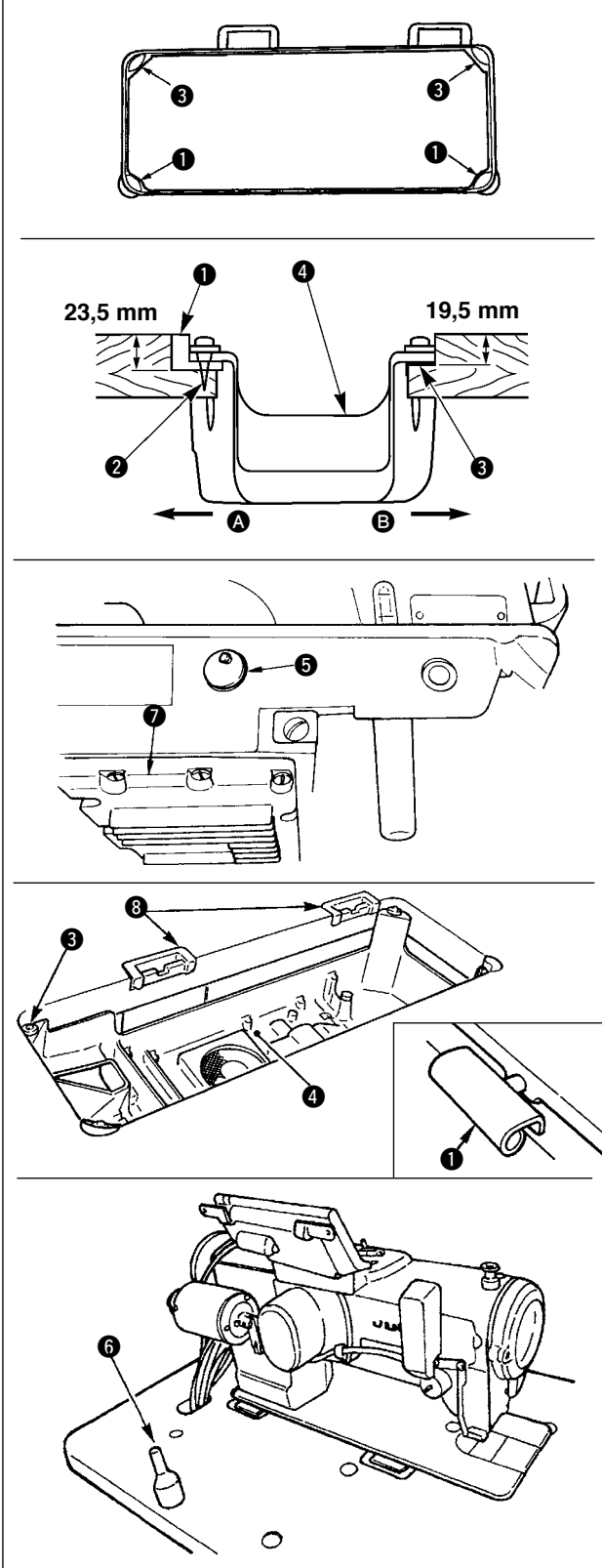
## 4. MONTAJ

### 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 yastığını 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.)

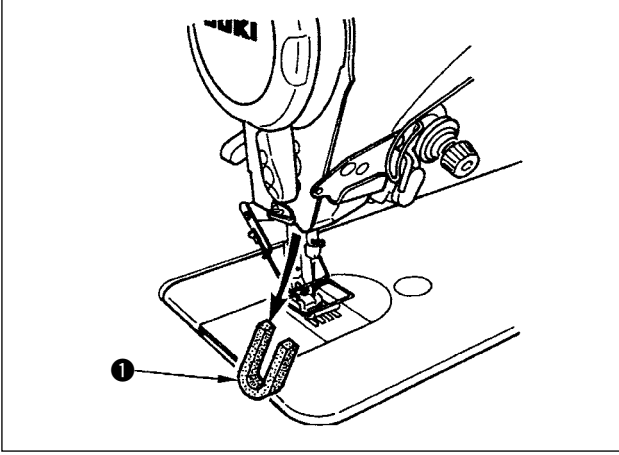


**DİKKAT** Dikiş makinesi havalandırma kapağı 5 çıkarılmadan çalıştırılırsa, karter kısmından 7 yağ kaçağı olabilir.

4) Mentşeyi 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.

## 4-2. İğne mili durdurucusunun çıkarılması

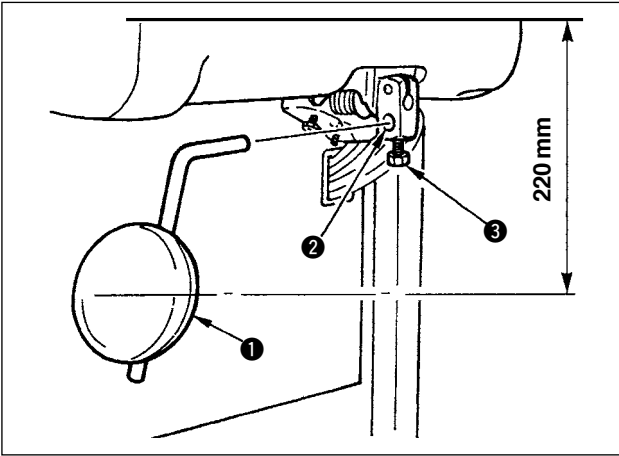


Taşıma için iğne mili durdurucusunu ❶ çıkarın.



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

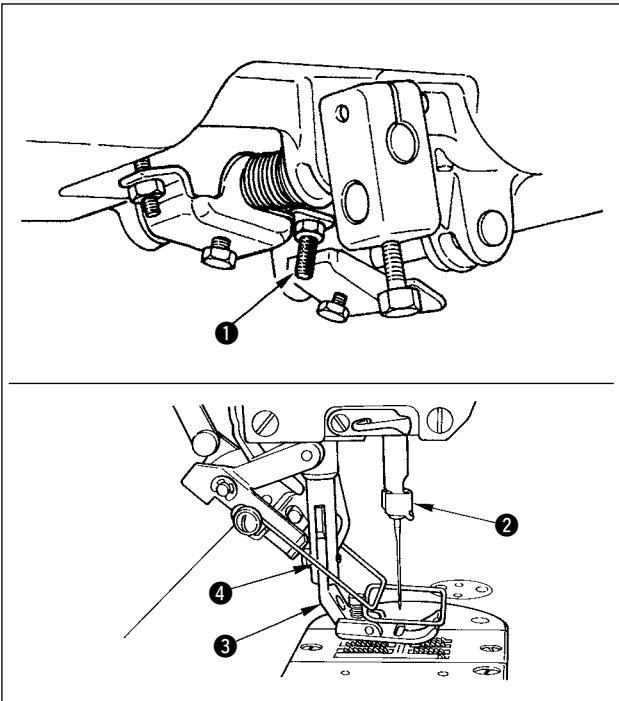


Dizliği takma deliğine ❷ geçirin ve civatayla ❸ sabitleyin.

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

\* Makinede AK cihazı olması halinde, dizlik ayak kaldırması ❶ isteğe bağlı olarak temin edilmektedir. (Parça No. 22934251)

## 4-4. Dizliğin yüksekliğinin ayarlanması



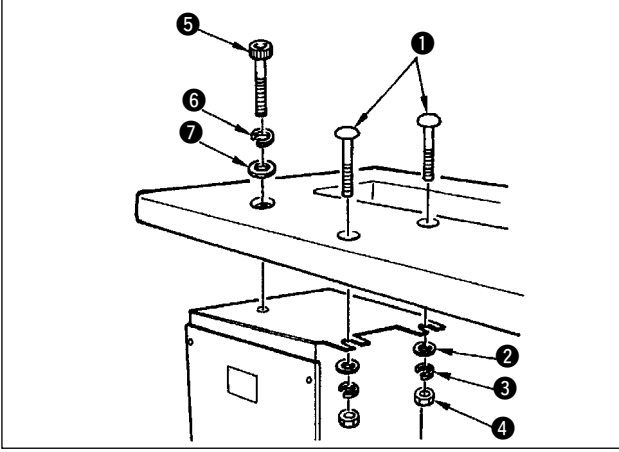
1) Dizlik kullanılarak kaldırılmış bastırma ayağının standart yüksekliği 10 mm'dir.

2) Bastırma ayağı yüksekliğini dizlik ayarlama vidasıyla ❶ ayarlayabilirsiniz.



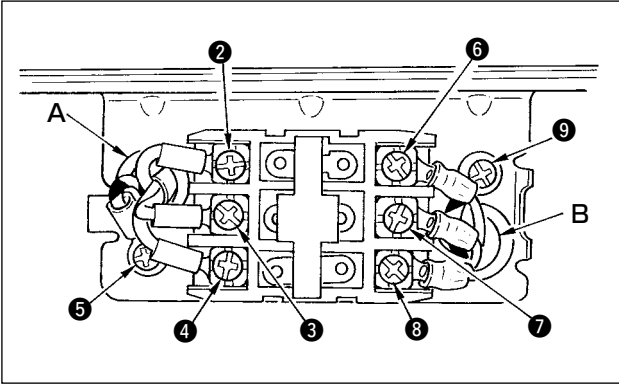
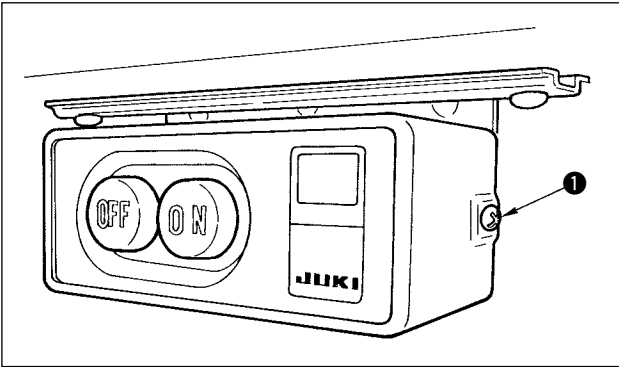
İğne mili ❷ ve bastırma ayağı ❸ veya tokatlayıcı ❹ ve bastırma ayağı ❸ birbirine temas ettiği için, dikiş makinesini bastırma ayağı ❸ 10 mm veya daha fazla kaldırılmış olarak çalıştırmayın.

#### 4-5. Elektrik kutusunun montajı



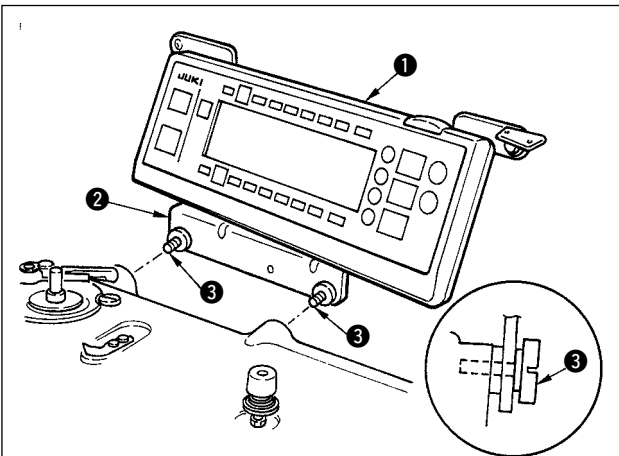
Elektrik kutusunu resimde gösterilen yerde tablanın alt tarafına makineyle birlikte verilen yuvarlak başlı civatayı ①, düz rondelayı ②, yaylı rondelayı ③ ve somunu ④ ve ayrıca başında altıgen girintiler olan civatayı ⑤, düz rondelayı ⑥ ve yaylı rondelayı ⑦ kullanarak monte edin.

#### 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 (IP-110 (D))



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



1. Kırılmasını önlemek için işletim panelini sökmeyin.
2. Panelden gelen kabloyla makine kafasından gelen kabloyu aksesuar olarak temin edilen tutucu bant ile tutturun.

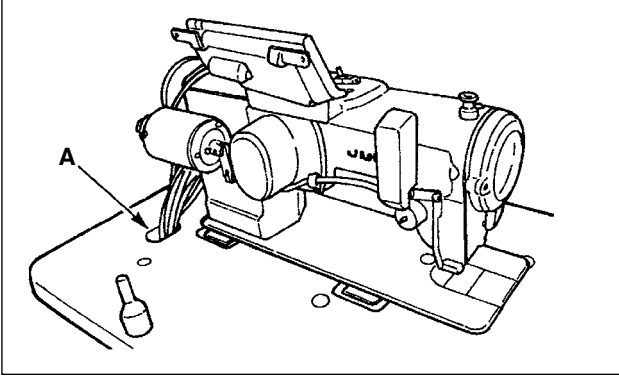
## 4-8. Kabloların bağlanması



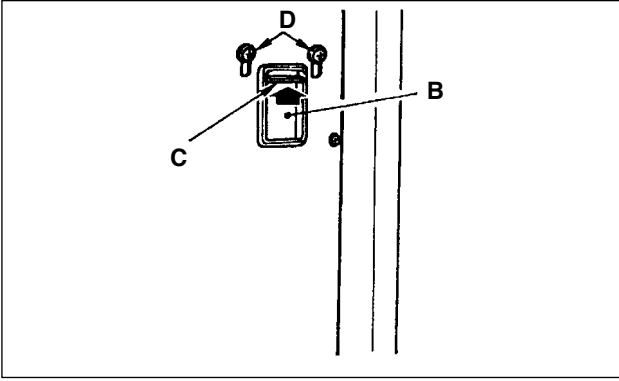
### UYARI:

- Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olacağı bedensel hasarları önlemek için, bu işi güç anahtarını kapattıktan ve en az 5 dakika bekleddikten 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.

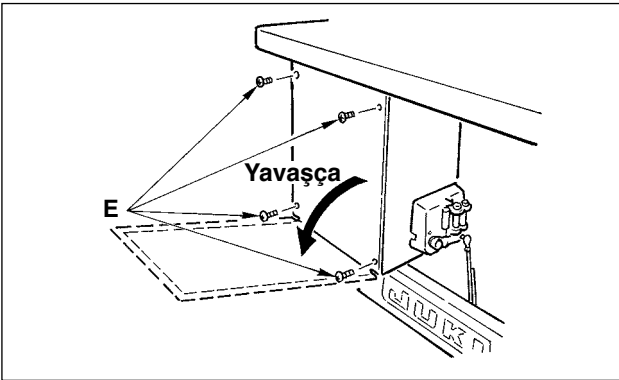
### (1) Kabloların hazırlanması



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



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



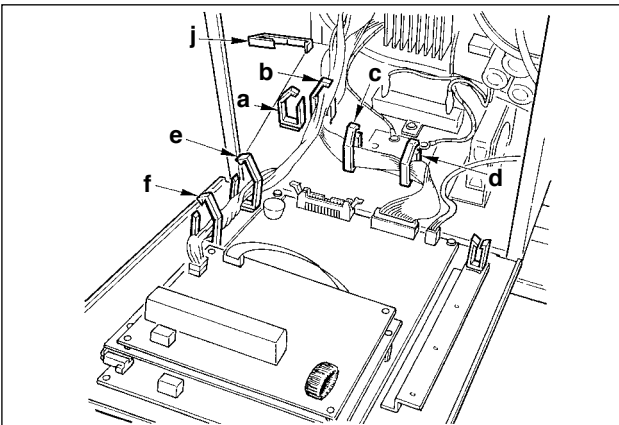
- 3) Elektrik panelinin arka kapağını tespit eden dört  $\oplus$  vidayı çıkarın.

**(Dikkat) Diğer vidalara  $\ominus$  dokunmayın.**

Arka kapağı açarken, ellerinizle bastırın ve şekilde görüldüğü gibi durana kadar yavaşça yaklaşık 70° açın.



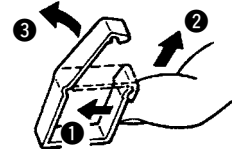
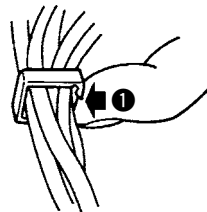
**Arka kapağın düşmesini engellemek için mutlaka elinizle arka kapağı destekleyin. Ayrıca, açılmış arka kapağa kuvvet uygulamayın.**



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

### Kablo kısıpçalarının çıkarılması

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

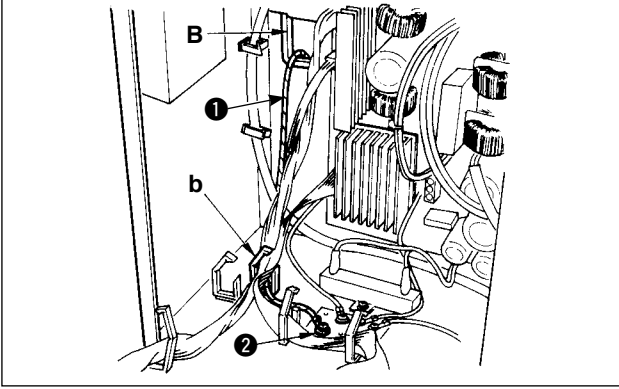


\* Kablo kısıpçacının kilitlemesi için S. 14'e bakın.

## (2) Konektörlerin bağlanması

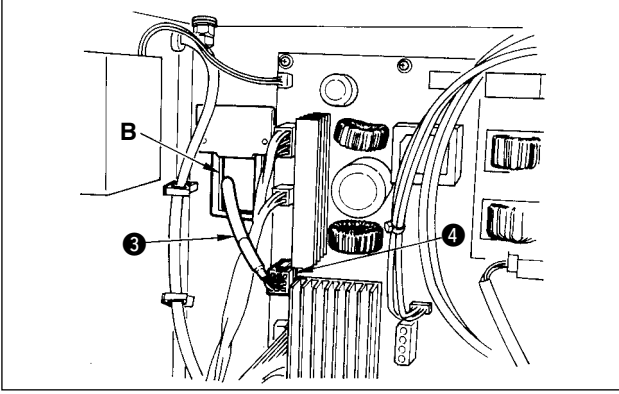


- Her konektörün takılma yönü vardır. Bu yönü kontrol edip, sağlam şekilde takın. (Kilitli tiplerde, kilitlemeye kadar içeri itin.)
- Konektörün zorlayarak takılması soruna veya kazaya neden olur.
- Teslimat sırasında takılı olan konektörleri asla çıkarmayın.
- Konektörler doğru takılmazsa dikiş makinesi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

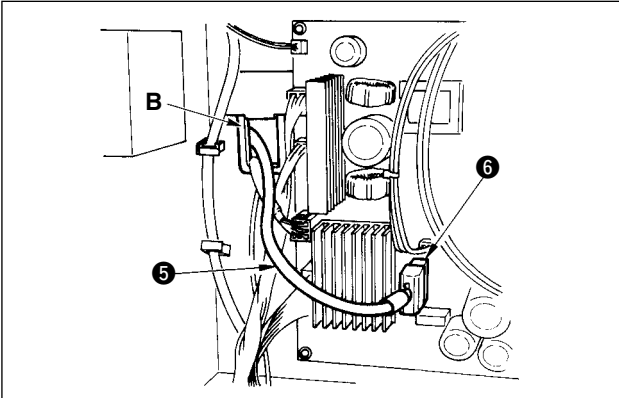


Kabloları aşağıdaki sırayla bağlayın.

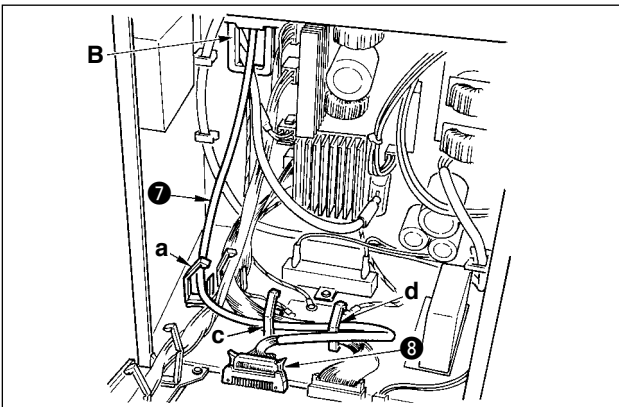
- 5) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen sarı/yeşil topraklama kablosunu ① B deliğinden ve resimde gösterildiği gibi "b" kablo kısıkaçı içinden geçirin ve resimdeki konumda ② vidayla sıkıştırın.



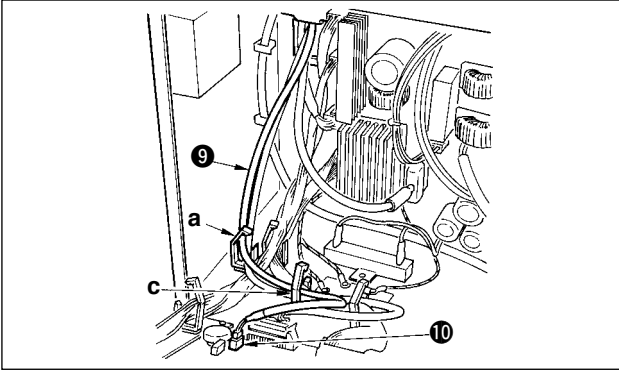
- 6) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz kare konektörün 9P siyah kablosunu ③ B deliğinden geçirin ve bu konektörü ön kapağa takılı devre kartının CN38 konektörüne ④ takın.



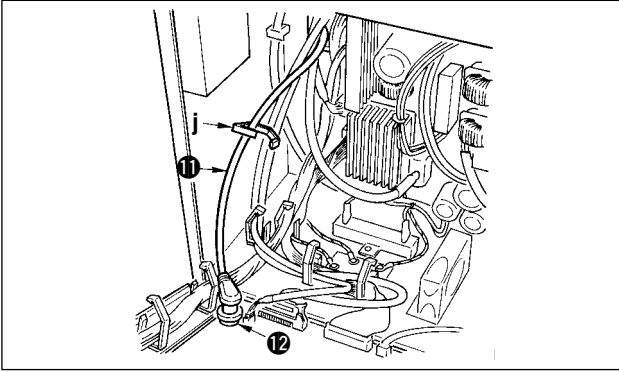
- 7) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz konektörün 4P siyah kablosunu ⑤ B deliğinden geçirin ve ön kapağa takılı devre kartının CN21 konektörüne ⑥ takın.



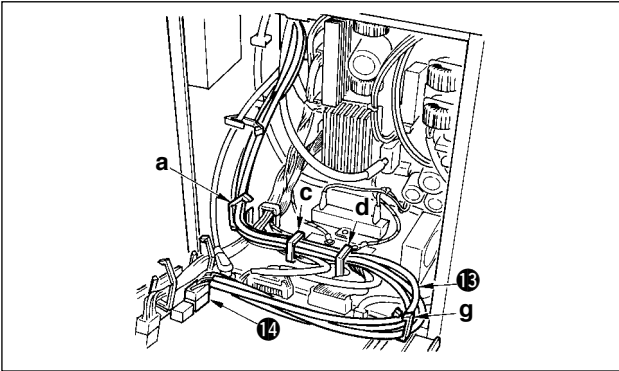
- 8) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek kontrol panelinden gelen beyaz konektörün 26P kablosunu ⑦ B deliğinden geçirin, "a", "c" ve "d" kablo kısıkaçlarından geçirin ve bu konektörü CN34 konektörüne ⑧ takıp, kilitleyin.



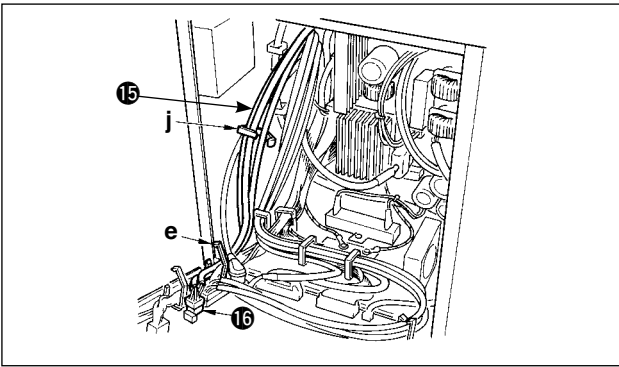
- 9) Makine kafasından gelip ön kapaktaki B deliğinden geçen beyaz kabloyu 9, siyah 4P konektörüne yerleştirin ve a ve c kablo tutucuları ile CN31 konektörüne 10 yerleştirin.



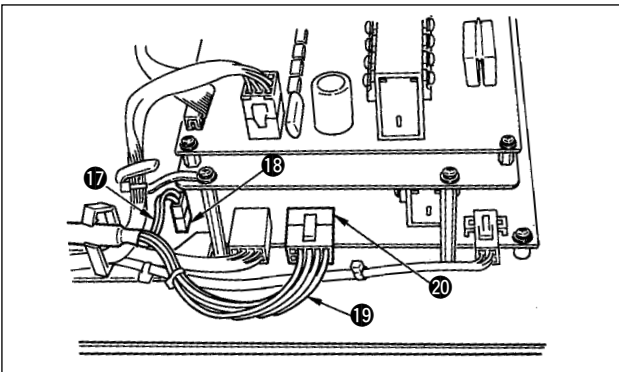
- 10) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen gri yuvarlak konektörün 7P kablosunu 11 B deliğinden ve "j" kablo kısıkaçından geçirin ve bu konektörü CN30 konektörüne 12 takın.



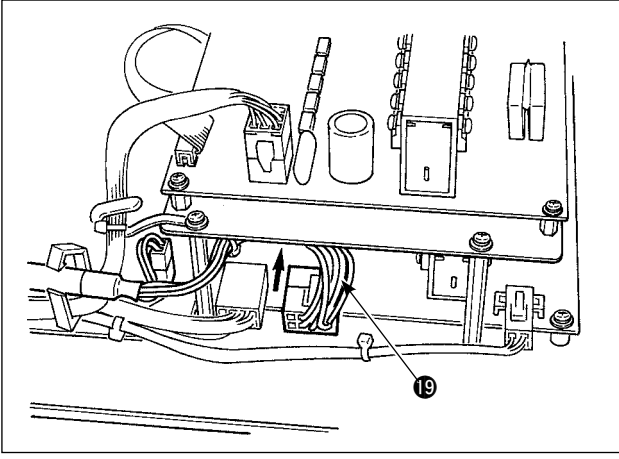
- 11) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek kontrol panelinden gelen beyaz konektörün 12P kablosunu 13 B deliğinden geçirin, "a", "c", "d" ve "g" kablo kısıkaçlarından geçirin ve bu konektörü CN53 konektörüne 14 takın. "a", "b", "c" ve "d" kablo kısıkaçlarını kapatın.



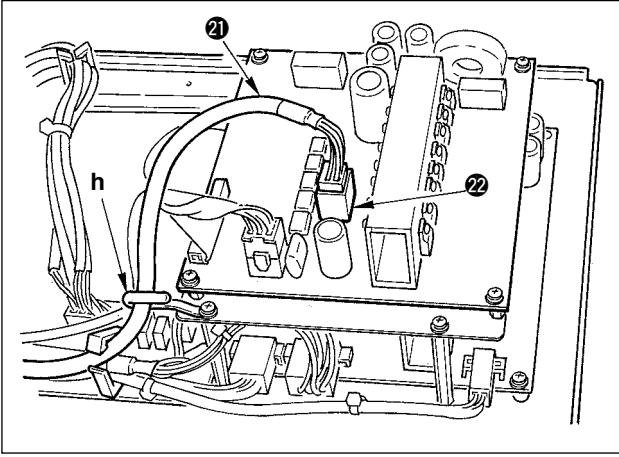
- 12) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz konektörün 3 6P kablosunu 15 B deliğinden ve "e" ve "j" kablo kısıkaçlarından geçirin ve bu konektörü CN54 konektörüne 16 takın.



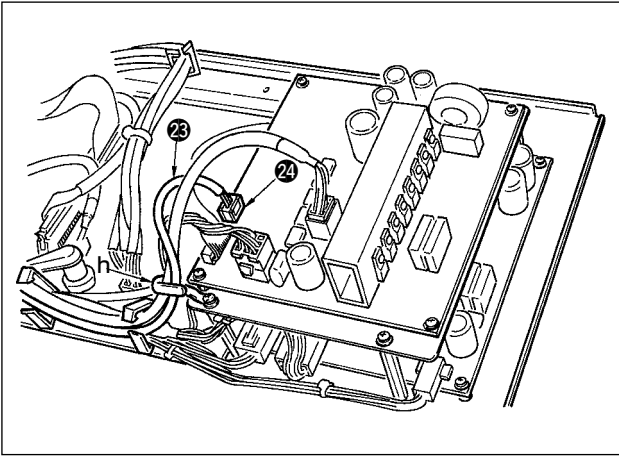
- 13)-1 Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz konektörün 10P Kablosunu 19 ve mavi konektörün 2P kablosunu 17 B deliğinden ve "e", "f" ve "j" kablo kısıkaçlarından geçirin ve beyaz 10 P konektörünü CN51 20, mavi 2P konektörünü CN46 18 konektörüne takın.



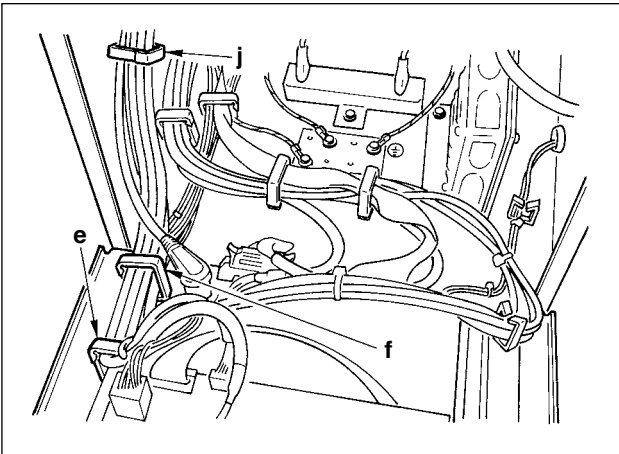
- 13)-2 Makine kafasından gelen beyaz 10P konektör kablosunu 19, şekilde görüldüğü gibi konektörün arkasına bağlayın.



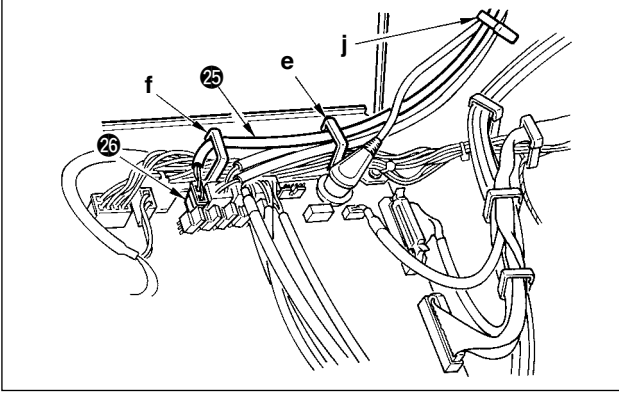
- 14) Makine kafasından gelen siyah kare konektör 8P kablosunu 21, B deliğini kullanarak ön kapaktan elektrik paneline yerleştirin, "e", "f", "h" ve "j" kablo tutucularından geçirin ve siyah kare 10P'yi CN72 konektörüne 22 yerleştirin.



- 15) Makine kafasından gelen siyah konektör 4P kablosunu 23, B deliğini kullanarak ön kapaktan elektrik paneline yerleştirin, "e", "f", "h" ve "j" kablo tutucularından geçirin ve siyah 4P'yi CN73 konektörüne 24 yerleştirin.



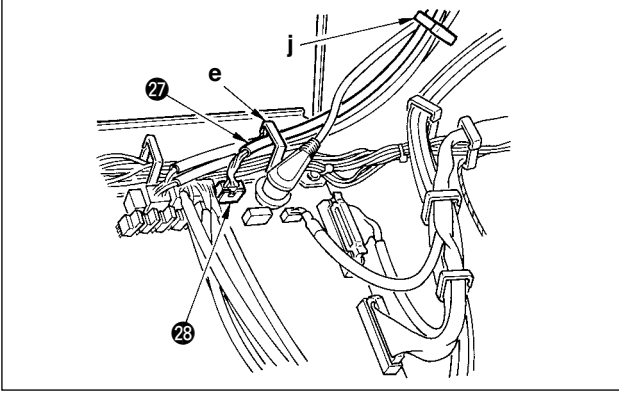
- 16) Kablo tutucuları "e", "f" ve "j" yi kapatın.



#### Otomatik kaldırıcı (AK121) kullanıldığı zaman:

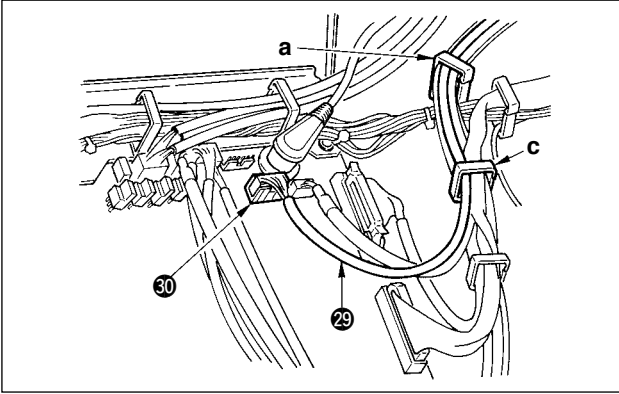
- 17) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek kontrol panelinden gelen beyaz konektörün 2P kablosunu 25 B deliğinden geçirin, "e", "f" ve "j" kablo kısaçlarından geçirin ve bu konektörü CN40 konektörüne 26 takın.

[ Tüm kurulum prosedürünü tamamladıktan sonra No. 23 işlev ayar değerini "0"dan "1"e değiştirin. Ayrıntılar için, bakınız s. 110 ve s. 113. ]



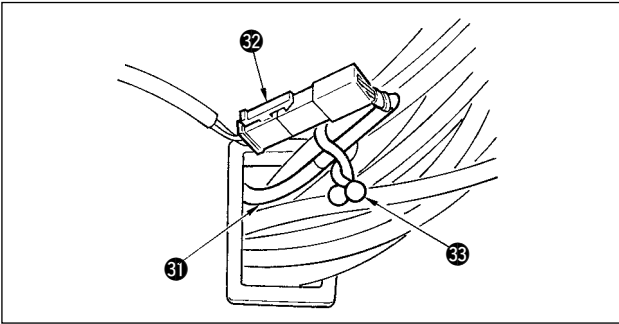
#### Kuş yuvası önleme cihazı (CB tipi) kullanıldığı zaman

- 18) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek makine kafasından gelen beyaz küçük konektörün 6P kablosunu 27 B deliğinden ve "e" ve "j" kablo kısaçlarından geçirin ve bu konektörü CN52 konektörüne 28 takın.



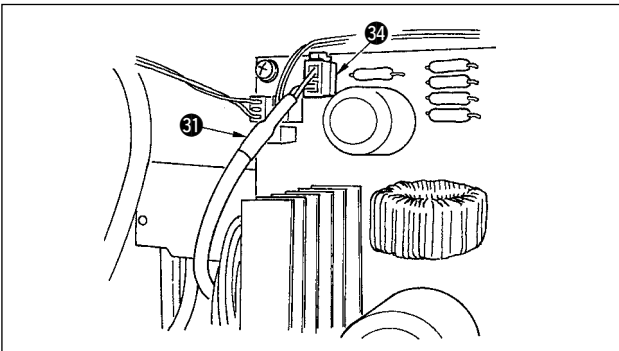
#### Sürekli çalışma için ayak pedalı (PK70 veya 71) kullanıldığı zaman:

- 19) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek kontrol panelinden gelen siyah konektörün 12P kablosunu 29 B deliğinden geçirin, "b" ve "c" kablo kısaçlarından geçirin ve bu konektörü CN32 konektörüne 30 takın.



- 20) 2P kırmızı konektörün ve 2P beyaz konektörün takıldığı, aksesuar olarak verilen kablonun 31 2P beyaz konektörünü makine kafası kapağı altındaki 2P beyaz konektöre 32 bağlayın.

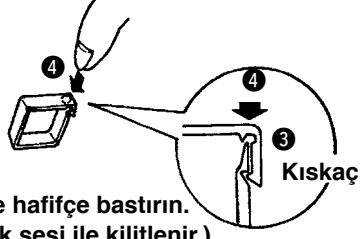
Aksesuar olarak verilen omega kilidi 33 komşu kablolarla ve şekilde gösterilen kabloya 31 takın.



- 21) Elektrik kutusu içine ön kapaktan geçerek 2P kırmızı konektörün ve 2P beyaz konektörün takıldığı aksesuar olarak verilen kablonun 31 2P kırmızı konektör tarafını delikten geçirin ve kırmızı konektöre CN25 34 takın.

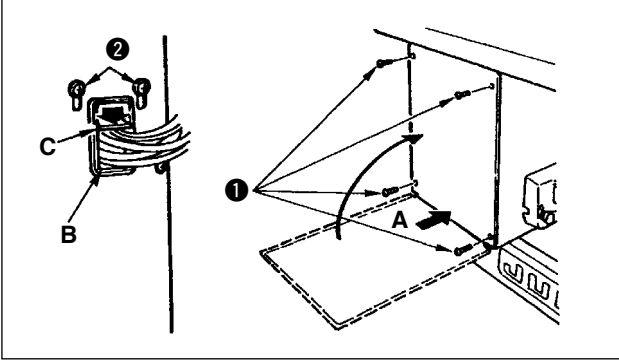


#### Kablo kıskacının kilitlemesi



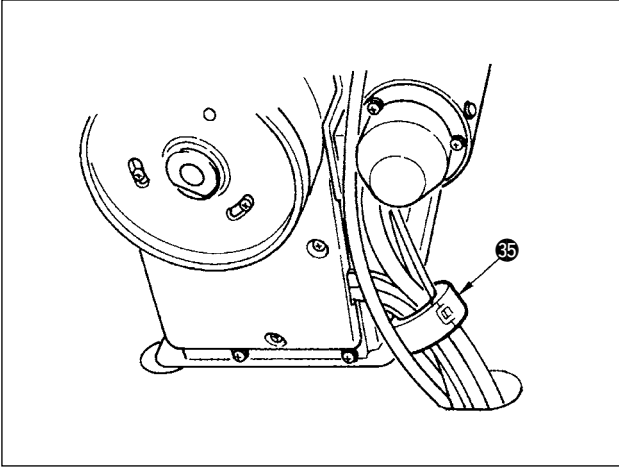
④ Kıskaçın köşesine hafifçe bastırın.  
(Kablo kıskacı bir klik sesi ile kilitletir.)

Konektörün takılması tamamlandıktan sonra, kablo kıskaçlarını kilitleyin.



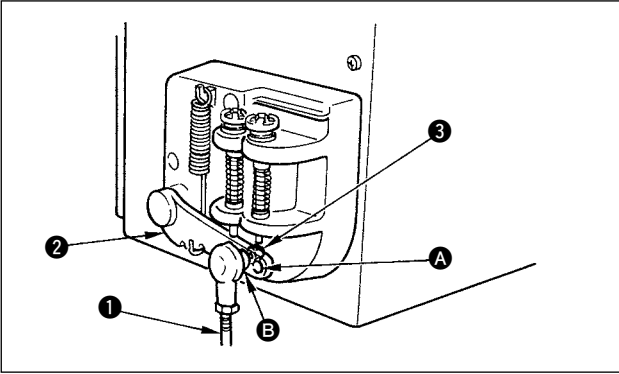
- ① Kablonun arka kapak ve elektrik kutusu ana gövdesi arasında sıkılmamasına dikkat edin, arka kapağın alt tarafında A kısmına bastırırken, arka kapağı kapatın ve dört  $\oplus$  vidayı ① sıkın.
- ② Kablonun bastırıcı C plakasını ön kapağın B deliğinden aşağı bastırın, kabloyu bastırın ve vidaları ②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

#### [CE bölgesi için]



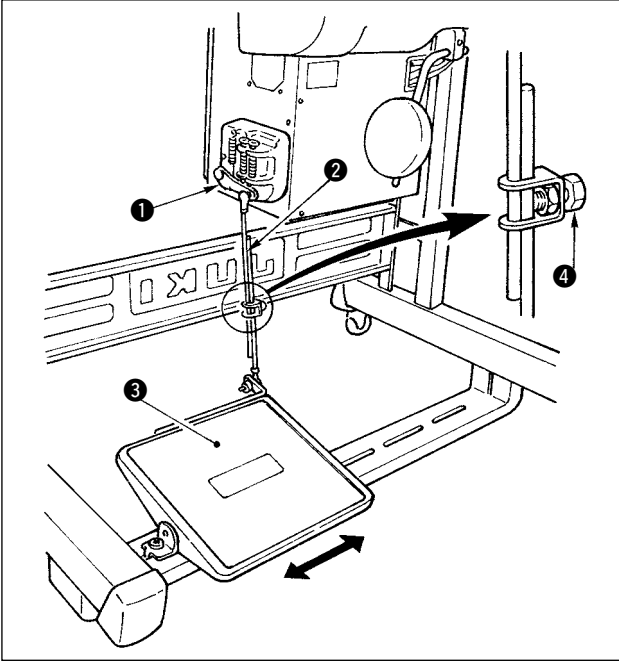
- 22) Aksesuar olarak temin edilen çekirdek kelepçeyi ③5 şekilde gösterilen konuma monte edin.

#### 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. Pedalin ayarlanması



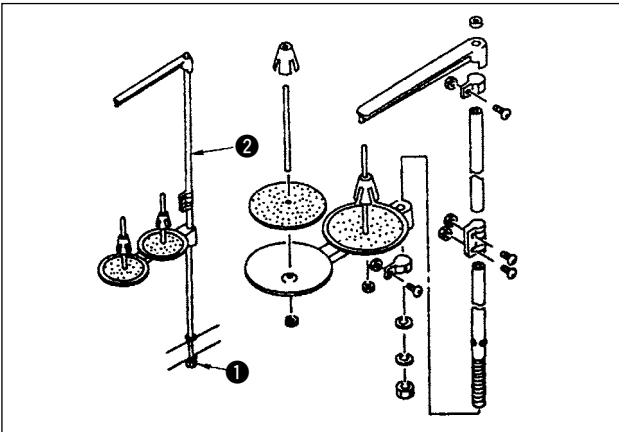
##### ■ Bağlantı çubuğunun takılması

- 1) Pedali 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.

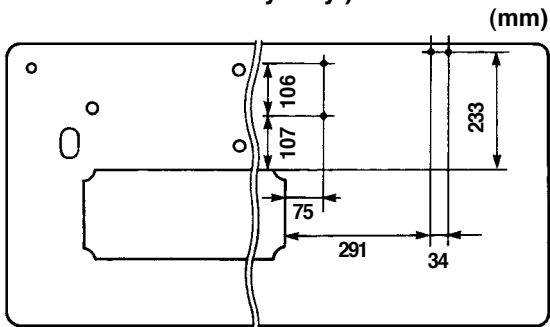
#### 4-11. İplik çardağının montajı



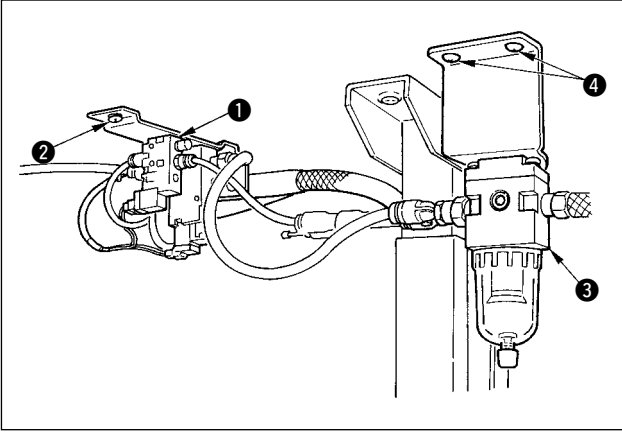
- 1) İplik çardağı ünitesi grubunu monte edin ve onu makine tablasındaki deliğe geçirin.
- 2) İplik çardağını sabitlemek için kilit somununu ① sıkın.
- 3) Tavan kabloları için, güç kablosunu masura destek çubuğunun ② içinden geçirin.

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

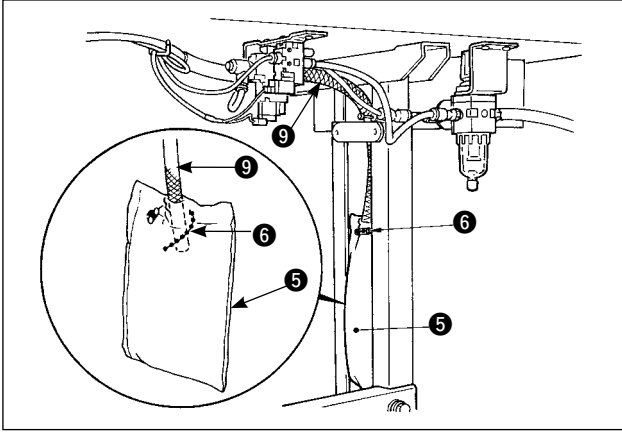
(makine tablasının alt yüzeyi)



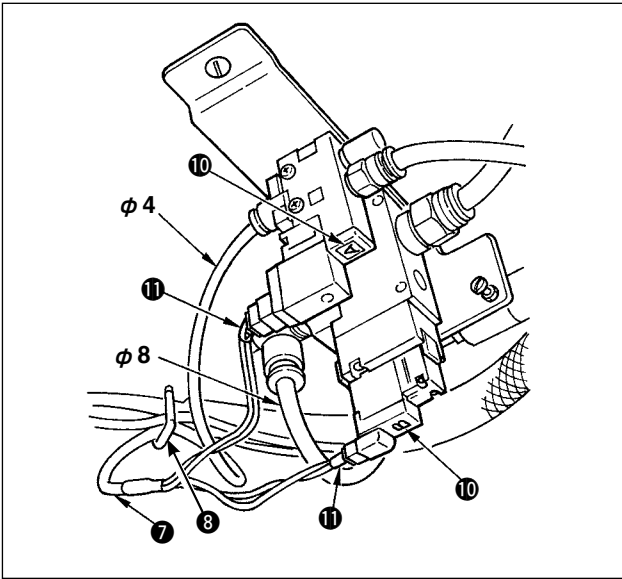
- 1) Makine tablasının alt yüzeyinde solenoid valfin (grup) ve regülatörün (grup) tespit vidalarının konumlarındaki noktaları delin.  
Ayrıca, orijinal JUKI tablasında tığla delikler açılır.



- 2) Solenoid valfı (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  $\phi 6$  ve  $\phi 8$  hortumlarını ilgili solenoid valflara bağlayın.



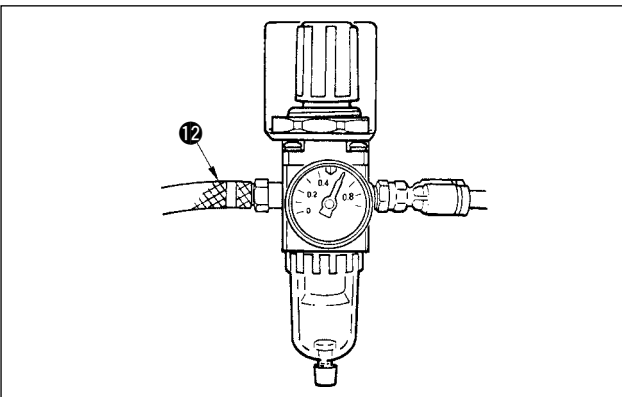
- 5) Toz torbasını ⑤ toz torbası hortumunun ⑨ üst ucuna geçirin ve dikiş makinesiyle aksesuar olarak verilen bant ⑥ ile sabitleyin.



- 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. 13".)
- 7) Sırasıyla makine kafasından gelen  $\phi 4$  hava hortumunu solenoid valf kısmına ve  $\phi 8$  hava hortumunu toz torbası emme ağzına bağlayın.
- 8) Solenoid valfı ve hava hortumunu aksesuar olarak verilen çatal çiviyle ⑧ tabla üzerine sabitleyin.



1. Çatal çiviği hava hortumu ezilmeyecek şekilde takın.
2. Çatal çivinın konumunu kordon ve hava hortumu tabladan sarkmayacak şekilde belirleyin.



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



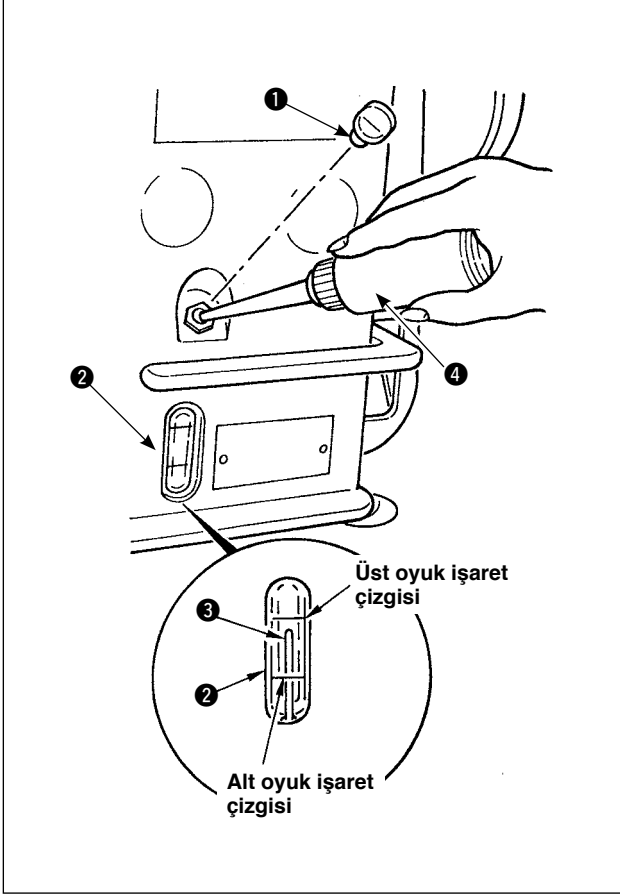
- Kullanılan hava basıncı belirlenen değerin altında ise, kelepçeyle ilgili sorun yaşanır.

## 4-13. Yağlama



### 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 bulaşırsa, 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 ❶ 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 ❸ yağ miktarı gösterme penceresine ❷ 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 ❸ üst ucu yağ miktarı göstergesi penceresi ❷ alt oyuk işaret çizgisine kadar inerse tekrar yağ doldurun.

- Yeni veya uzun bir süre kullanılmamış bir dikiş makinesi kullandığınız zaman, alıştırma 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.
- Yağlama için, aksesuar olarak temin edilen yağlayıcıyı (B19210120A0) ❹ kullanın. İplik kalıntıları gibi tozların yağlama sırasında yağlanmaması için dikkat edin.



## 4-14. Test çalıştırması

### (1) Gücü açın



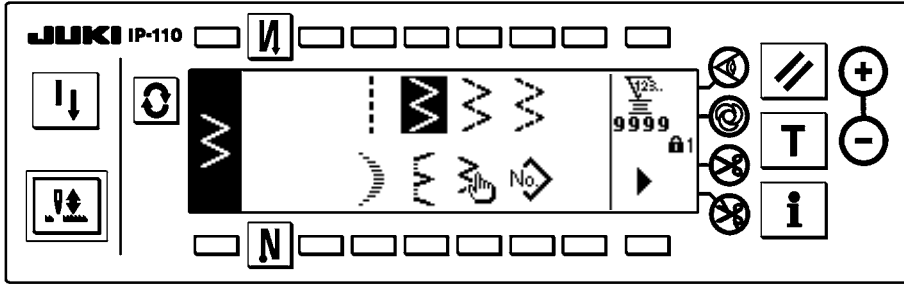
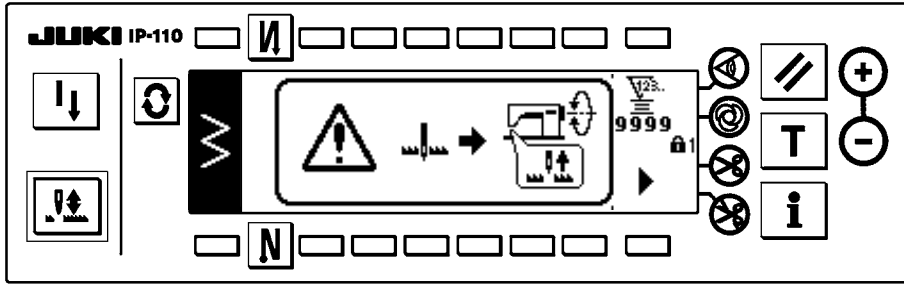
#### WARNING :

- Check again the power voltage before connecting the power cord.
- Check that the power switch is turned OFF and connect the power cord to the power receptacle.
- Be sure to connect the earth wire.
- In case where the buzzer keeps beeping immediately after turning ON the power, there is a possibility of the wrong connection of cord or wrong power voltage. Turn OFF the power.

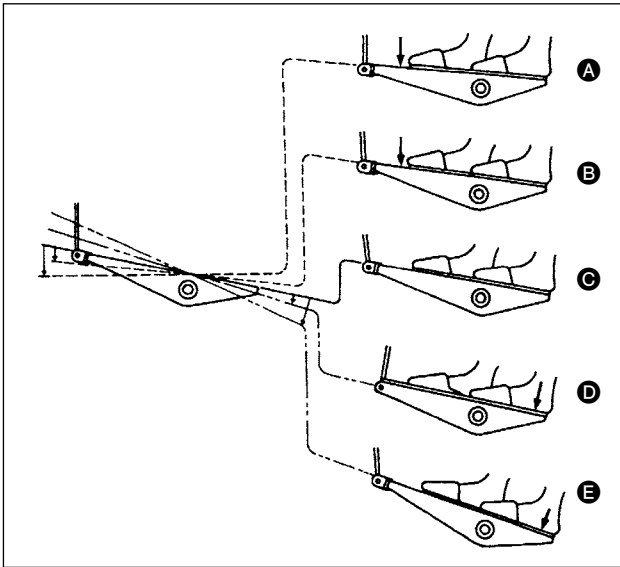
1) İğne mili yukarı konumundayken, zikzak başlangıç noktası saptaması yapılır.

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.



**Enerjiyi AÇIK konuma getirdikten sonra, pedal operasyonu ile tek ilmek ile derhal yumuşak başlangıç yapar (yaklaşık 200 sti/min hızda).**

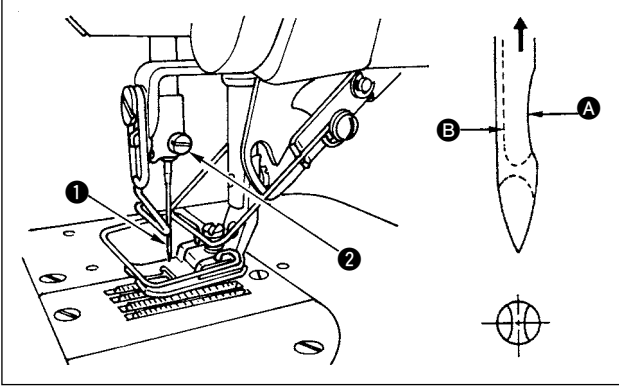
## 5. DİKİŞ ÖNCESİ HAZIRLIKLAR

### 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.



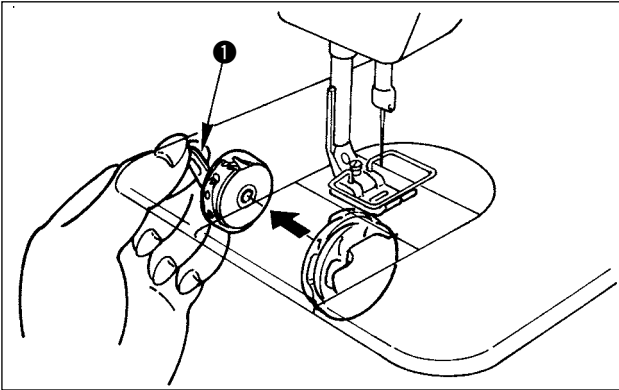
- 1) İğneyi en yüksek konuma yükseltmek için el çarkını elle döndürün.
- 2) İğne kısılcı vidasını 2 gevşetin. İğneyi 1, üstündeki uzun oyuk B tam size bakacak şekilde tutun.
- 3) İğneyi iğne mili deliğinin içine ok yönünde gidebildiği kadar derine sokun.
- 4) Vidayı 2 iyice sıkın.
- 5) İğne üstündeki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

### 5-2. Removing the bobbin case



#### 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.



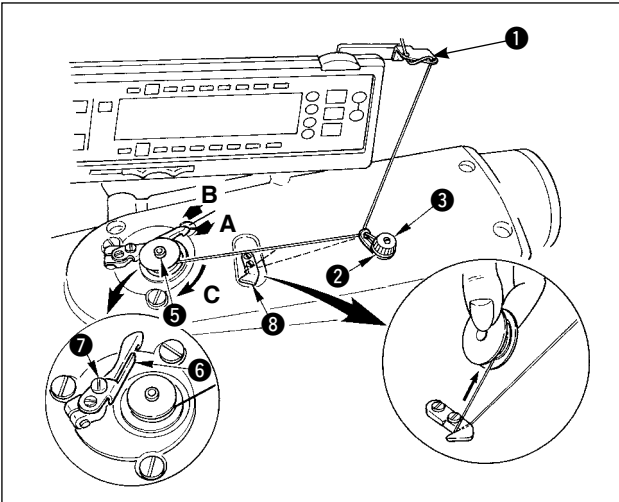
- 1) İğneyi en yüksek konuma yükseltmek için el çarkını elle döndürün.
- 2) Mekik mandalını 1 kaldırın ve mekiği çıkarın.

### 5-3. Winding the bobbin thread



#### UYARI:

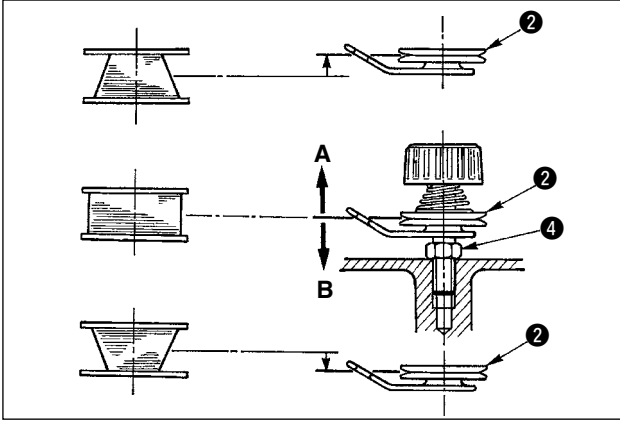
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.



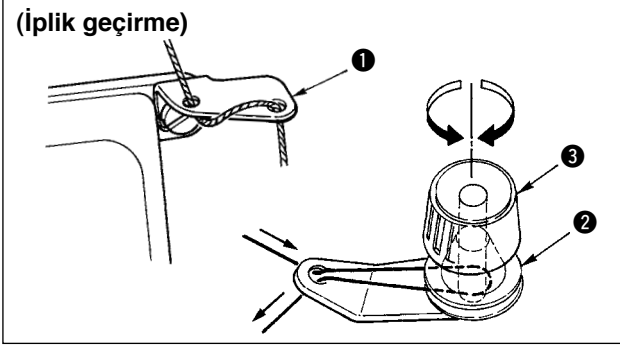
- 1) Masurayı girebildiği kadar bobin sarma miline 5 geçirin.
- 2) İplik çardağının sağ tarafına oturtulmuş makaradan çekilen masura ipliğini 1 den itibaren soldaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek geçirin. Sonra, masura ipliğinin ucunu masuraya birkaç kez sarın.
- 3) Masura sarıcı ayarlama plakasına 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 sarılmaması halinde, somunu ④ gevşetin ve iplik germe diskinin ② yüksekliğini ayarlamak için masura ipliği gerilimini döndürün.
- Masura merkezinin iplik germe diskinin merkezi kadar yüksekte olması standarttır.
  - İplik germe diskinin 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**

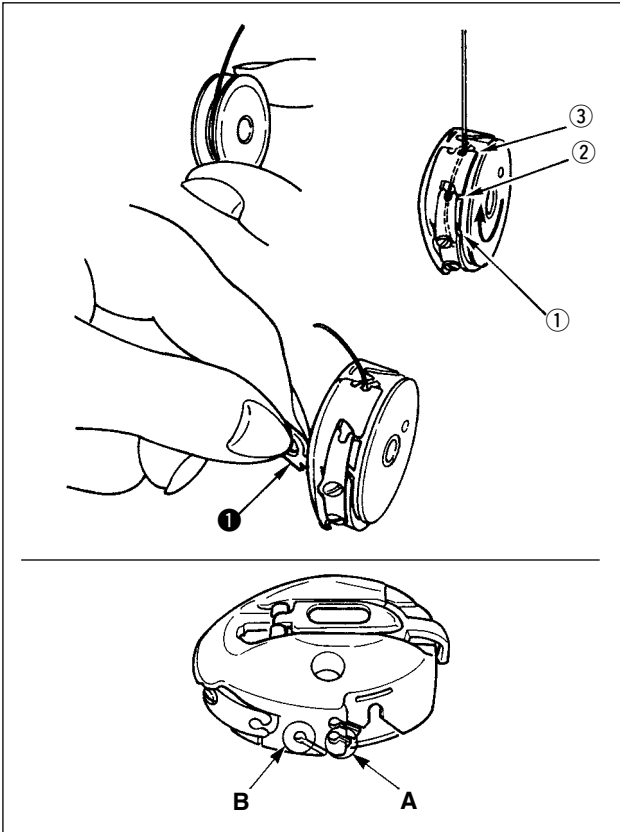
1. Masuraya iplik sararken, masura ile iplik germe diski ② arasındaki iplik gergin durumdayken sarmaya başlayın.
2. Dikme işlemi yapılmadığı durumda masuraya iplik sararken, iplik vericinin (horozun) iplik yolundan gelen iğne ipliğini çıkarın ve masurayı kancadan çıkarın.

#### 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 konumunda 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.



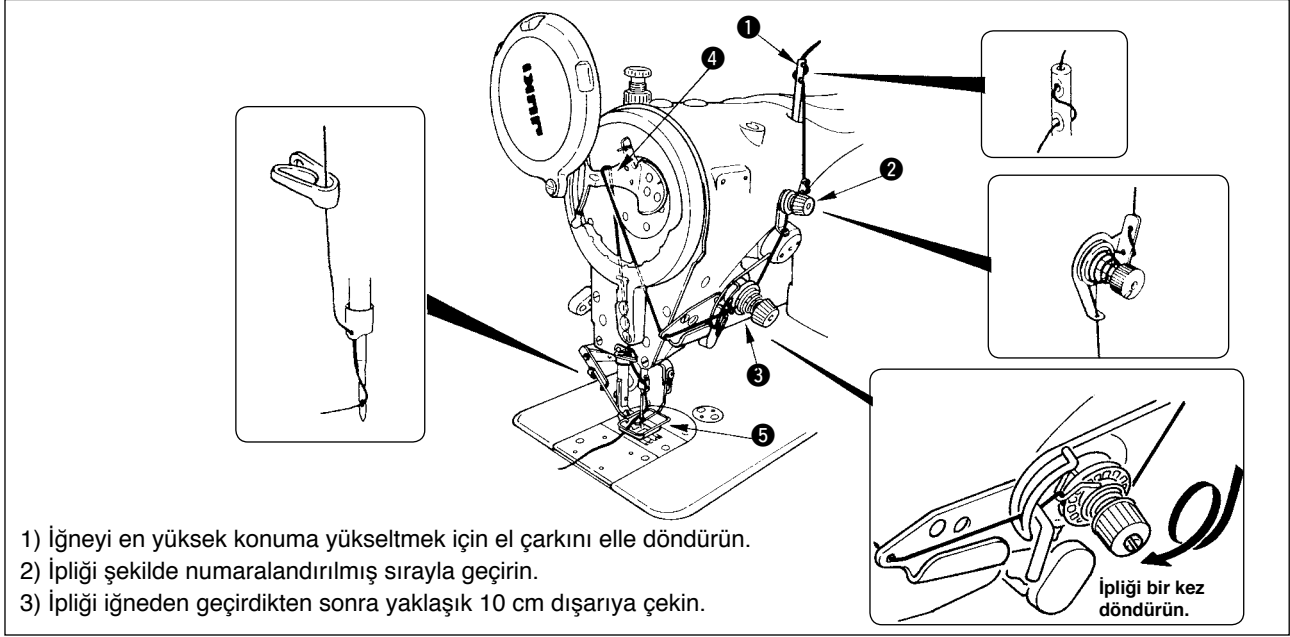
B deliği kullanılarak, (#50, #60 veya #80) gibi ince elyaflı iplik ile iplik kesici kullanıldığı zaman, dikme işleminin başlangıcında birkaç ilmeğin atılmasının zor olduğu bir durum olabilir. Bu durumda, diğer deliği kullanın veya sağdan başlayarak dikişin.

## 5-5. Makine kafasına iplik geçirme



### UYARI:

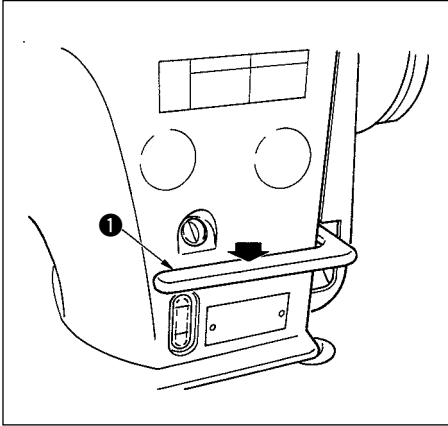
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.




- 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.

İpliği bir kez döndürün.

## 5-6. Dikiş uzunluğunun ayarlanması





- 1) İlmek uzunluğu, çalışma panelinden ayarlanır. İlgili dikiş modellerinin ayar prosedürü için bkz. "6-5. Dikiş Modelinin Ayarlanması".

Normal besleme: Girdi için  'ün +/- tuşlarına basın.

Geri besleme: Girdi için  'ün +/- tuşlarına basın.

- 2) Çalışma panelindeki sayısal değeri mm cinsindedir.
- 3) Geri beslemeli dikiş yaparken, geri besleme kontrol koluna 1 basın. Dikiş makinesi, kolu basılı tuttuğunuz sürece geri beslemeli dikiş yapar. Geri besleme kontrol kolunu serbest bıraktığınız zaman, bu kol başlangıçtaki konumuna döner ve dikiş makinesi normal dikiş yönünde çalışır.

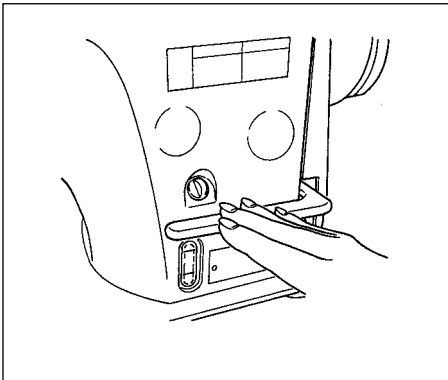
Örnek) Normal besleme halinde:  +4 ve geri besleme:  -3, dikiş aralığı, +4 ile -3 arasında normal besleme aralığı olur. Geri besleme kontrol kolu 1 basılı iken, maksimum geri besleme miktarı -3 olur.

Ayrıca giriş yaparak normal/geri besleme için ilmek uzunluğunu maksimum 5 mm.ye kadar ayarlamak mümkündür.




Gönderilen standart parça ya da malzemelerin kullanılması halinde, çalışma panelindeki besleme miktarı ve gerçek dikiş adımının birbirinden farklı olduğu durumlar vardır. Dikilen ürüne göre dikiş adımında ayarlama yapın.

## 5-7. Yoğun ilmeğin ayarlanması



Yoğun ilmek, besleme adımı miktarının azaltılması ve dikişin başında ve sonunda geri besleme kontrol kolunu kullanarak iğnecardı dikişi yapılması demektir.

- 1) İlmek uzunluğu, çalışma panelinden ayarlanır. Geri besleme: Girdi için  'ün +/- tuşlarına basın. Geri besleme miktarı için "0" değeri girilerek dikiş yapılabilir.
- 2) İğnecardı dikiş değerinin sadece referans olarak verildiğini unutmayın. Dikiş bitimindeki düğümü incelerken yoğun dikişi ayarlayın.
- 3) Çalışma panelindeki sayısal değeri mm cinsindedir.

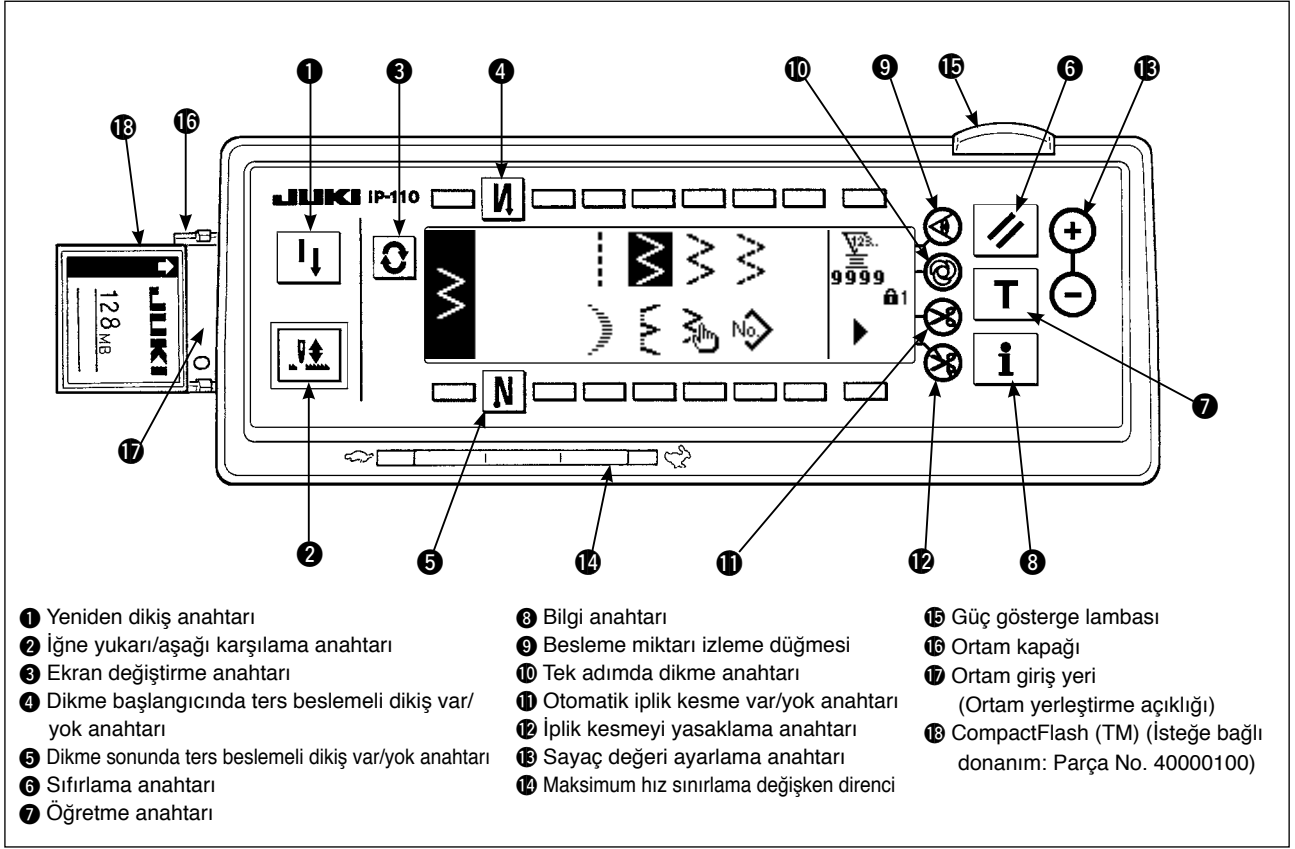








Temin edilen aparatla (transport dişlisi parça No.: 40018430) maksimum 5 mm normal/geri besleme ayar yapmak mümkündür. Besleme miktarının küçük olması halinde malzeme yuvaya düşebilir. Transport dişlisi gibi aparatları prosese uygun olarak kullanın.




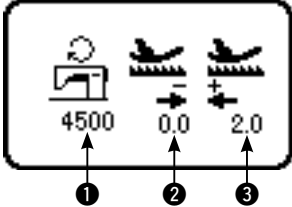




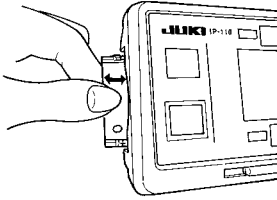
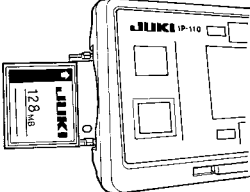


## 6. İŞLETİM PANELİNİN KULLANIMI

### 6-1. Kısımların adları ve işlevleri



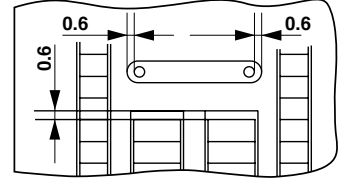
1 Yeniden dikiş anahtarı		Bu anahtar program dikişi adımı sırasında masura ipliği bittiği zaman masura ipliği yenilendikten sonra dikişe kaldığı adımdan devam etmek için kullanılır.
2 İğne yukarı/aşağı karşılama anahtarı		Bu anahtar iğne yukarı/aşağı karşılama dikişi yapmak içindir. (İğne yukarı/aşağı karşılama dikişi ve tek dikiş karşılama dikişi işlev ayarı No. 22 ile karşılıklı olarak değiştirilebilir.)
3 Ekran değiştirme anahtarı		Bu anahtarla ekran görünümü değiştirilir.
4 Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş var/yok anahtarı		Bu anahtar dikme başlangıcında otomatik ters besleme dikişini açmak/kapamak içindir. * Bu anahtar otomatik ters besleme dikişi cihazı bulunmayan dikiş makinelerinde kullanılamaz. Ayrıntılar için, bakınız s. 71.
5 Dikme sonunda ters beslemeli dikiş var/yok anahtarı		Bu anahtar dikme sonunda otomatik ters besleme dikişini açmak/kapamak içindir. * Bu anahtar otomatik ters besleme dikişi cihazı bulunmayan dikiş makinelerinde kullanılamaz. Ayrıntılar için, bakınız s. 71.
6 Sıfırlama anahtarı		Bu anahtar masura ipliği sayacının veya dikme sayacının değerini ayar değeri yapmak içindir. Ayrıntılar için, bakınız s. 99.

<p>7 Öğretme anahtarı</p> 	<p>Bu anahtar ilmek (dikiş) sayısı ayarını filen dikilmiş olan ilmek sayısı değeriyle ayarlamak içindir.</p>
<p>8 Bilgi anahtarı</p> 	<p>Bu anahtar çeşitli fonksiyon ayarları yapmak içindir.</p>
<p>9 Besleme miktarı izleme düğmesi</p> 	<p>O an seçilmiş olan devir sayısı, modelin besleme miktarı ve geri besleme miktarı görülür.</p>  <p>1 : Devir sayısı 2 : Geri besleme miktarı 3 : Normal besleme miktarı</p> <p>* Yukarıdaki miktarlar, çevrim tipi dikiş sırasında görülmez.</p>
<p>10 Tek adımda dikme anahtarı</p> 	<p>Bu anahtar program dikiş sırasında etkin olarak ayarlandığı zaman, dikiş makinesi belirtilen ilmek sayısına kadar otomatik olarak işler.</p>
<p>11 Otomatik iplik kesme var/yok anahtarı</p> 	<p>Bu anahtar program dikiş sırasında etkin olarak ayarlandığı zaman, belirtilen ilmek sayısı tamamlanınca dikiş makinesi otomatik olarak iplik kesme yapar.</p>
<p>12 İplik kesmeyi yasaklama anahtarı</p> 	<p>Bu anahtar tüm iplik kesmeleri engeller.</p> <p>* Bu anahtar otomatik iplik kesme cihazı bulunmayan dikiş makinelerinde kullanılamaz.</p>
<p>13 Sayaç değeri ayarlama anahtarı</p> 	<p>Bu anahtar masura ipliği sayacının veya parça sayısı sayacının değerini ayarlamak içindir.</p>
<p>14 Maksimum hız sınırlama değişken direnci</p>	<p>Direnci sol yöne hareket ettirince, maksimum hız sınırlanır.</p>
<p>15 Güç gösterge lambası</p>	<p>Bu lamba güç anahtarı açılınca yanar.</p>
<p>16 Ortam giriş yeri kapağı</p> 	<p>Ortamın takıldığı açıklığa ait kapaktır. Kapağı açmak için, parmağınızı şekilde görüldüğü gibi kapağın yanındaki çentiğin üzerine yerleştirin ve kapağı arka sol eğim yönünde itin.</p> <p>* Bazı fonksiyonlar kapak açıkken kullanılamaz. CompactFlash (TM) tamamen yerleşmeden kapağı kapatmayın. Ayrıntılar için 104. sayfaya bakınız.</p>
<p>17 Ortam giriş yeri (Ortam yerleştirme açıklığı)</p> 	<p>CompactFlash (TM) ürününü yerleştirmek için, CompactFlash (TM) etiketli yüzünü öne doğru çevirin ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin (kenardaki çentiği arkaya getirin). CompactFlash (TM) ürününü çıkarmak için, parmaklarınızın arasında tutarak dışarı çekin. Ayrıntılar için 104. sayfaya bakınız.</p> <p>* CompactFlash (TM) yanlış yönde takılırsa, panel ve Compact Flash (TM) hasar görebilir. CompactFlash (TM) dışında hiçbir şey takmayın.</p>

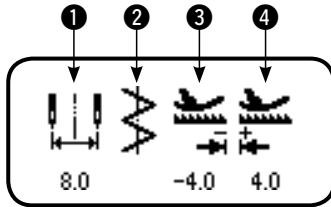
## 6-2. Desen ayarlamadan önce

### UYARI:

- Standart olarak temin edilenlerden farklı baskı ayağı, boğaz plakası ve transport dişlisi kullanırken, iğne boğaz plakasına değerek kırılabilir ya da bazı ayar değerleri için transport dişlisi boğaz plakasına değebilir. ❶, ❷ ve ❸ sınır değerlerini, teslimat anında kullanılan aparata uygun olarak düzenlediğinizden emin olun; değerler aşağıdaki gibidir:  
Maksimum zikzak genişliği: 8 mm  
Maksimum besleme miktarı: 5 mm
- Aparatı değiştirirken iğne, baskı ayağı ve boğaz plakası ile boğaz plakası ve transport dişlisi arasında 0,6 mm ya da daha fazla boşluk bırakın.



### (1) Zikzak genişliğinin sınırlanması



Enerji AÇIK konuma getirildiği zaman maksimum zikzak genişliği sınır değeri, ilmek temel hat referansı, normal besleme miktarı sınır değeri ve geri besleme miktarı sınır değerleri izlenir.

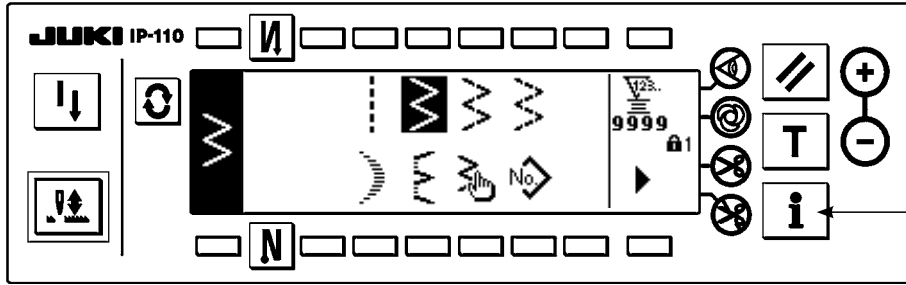
- ❶: Maksimum zikzak genişliği sınır değeri (Sol/sağ konumların belirlenmesi halinde ekran görünümü değişir.)
- ❷: İlmek temel hattı referansı
- ❸: Maksimum geri besleme miktarı sınır değeri
- ❹: Maksimum normal besleme miktarı sınır değeri

Enerji AÇIK/KAPALI konumdayken maksimum zikzak genişliği sınır değeri, ilmek temel hat referansı, normal besleme miktarı sınır değeri ve geri besleme miktarı sınır değerleri izlenebilir.

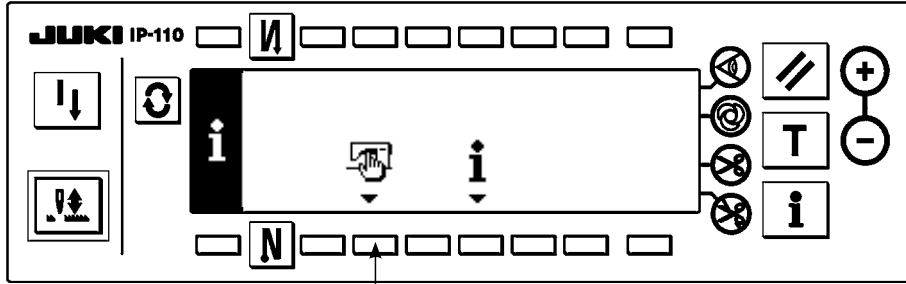


- Maksimum zikzak genişliği ölçüğe göre sınırlandırılabilir.
- İki türlü maksimum zikzak genişliği sınırlaması vardır.  
(1) Merkezde simetrik olan zikzak genişliği  
(2) Sol/sağ konumların belirlenmesi

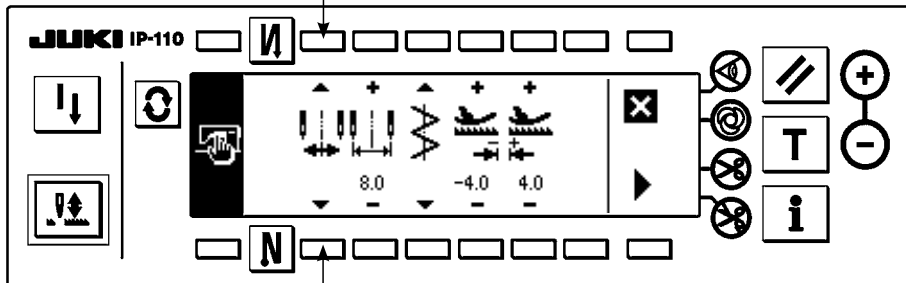
### ■ Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri belirleme prosedürünün değiştirilmesi



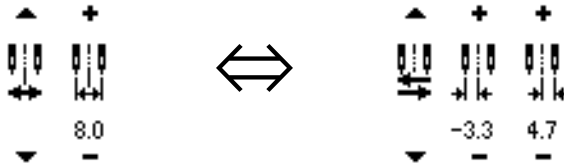
1) Anahtara ❶ basın.



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.

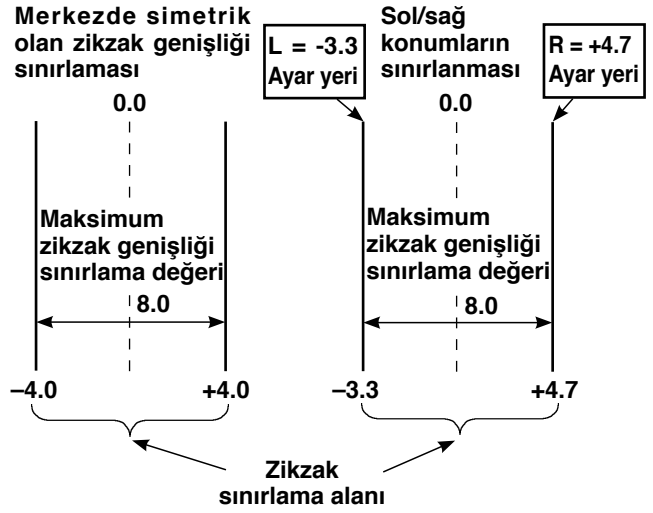


(1) Merkezde simetrik olan zikzak genişliği

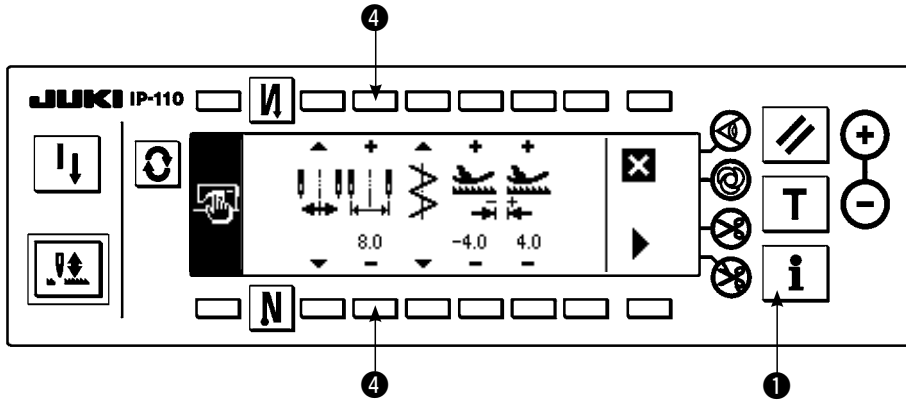
(2) Sol/sağ konumların belirlenmesi

## ■ 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.

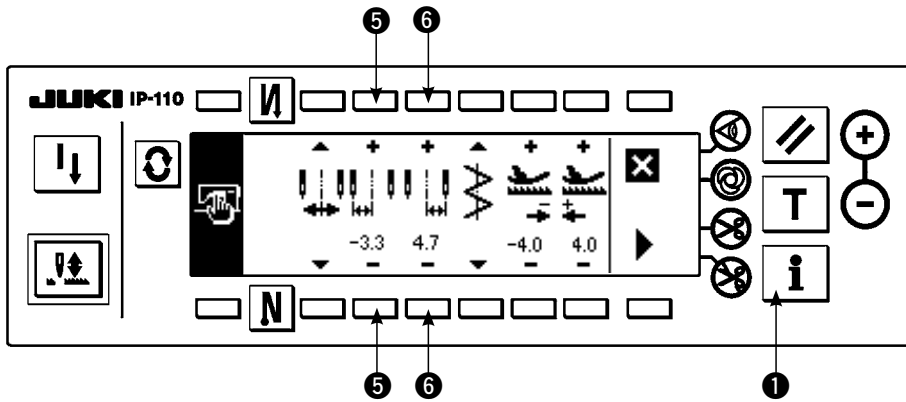


### (A) Merkezde simetrik olan zikzak genişliği durumu



- 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.

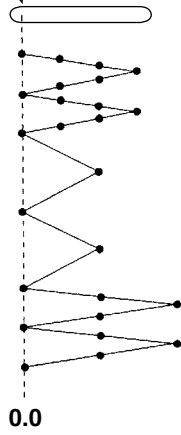
#### Sağ taraf konumu sınırlamasının değiştirilmesi

- 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.

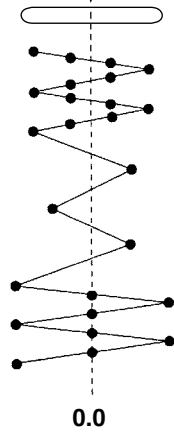
## (2) Dikiş temel hattı referansının ayarlanması

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

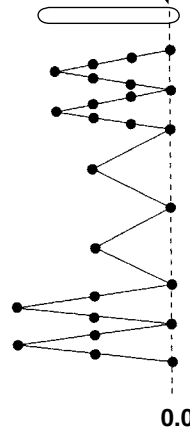
**Sol dikiş temel hattı referansı**



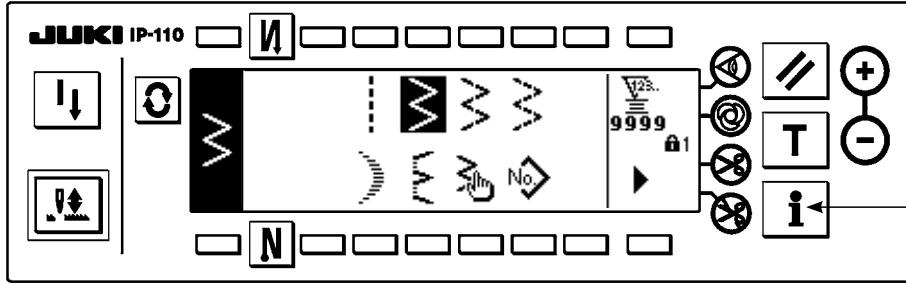
**Merkez dikiş temel hattı referansı**



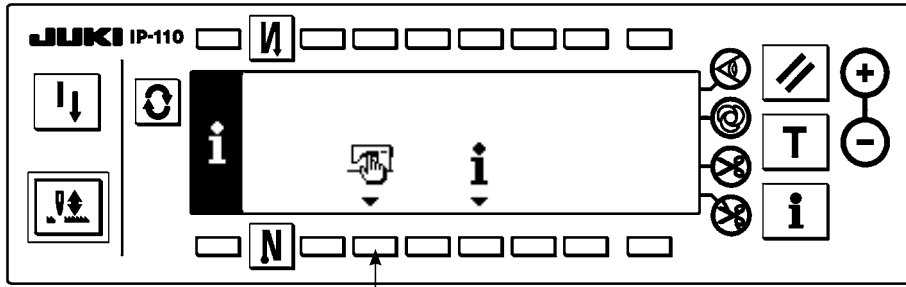
**Sağ dikiş temel hattı referansı**



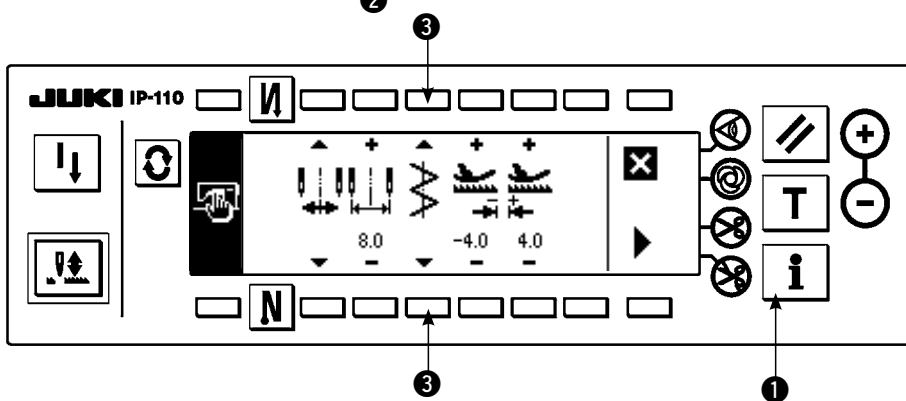
### ■ Ayarlama şekli



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 görünümüne döner.



Sol dikiş temel hattı referansı



Merkez dikiş temel hattı referansı

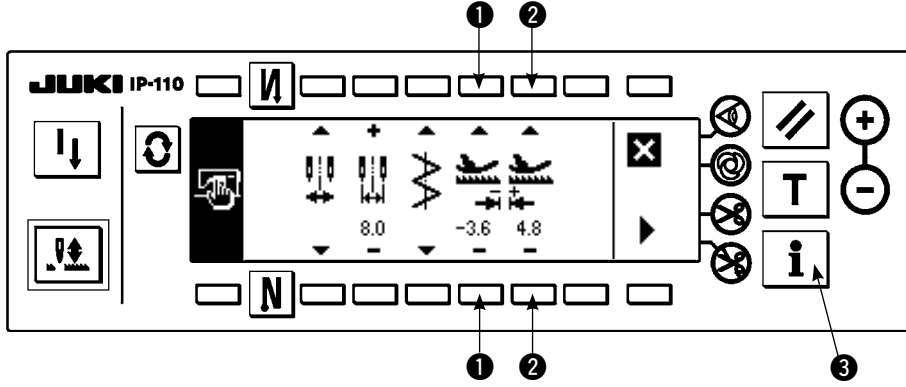


Sağ dikiş temel hattı referansı

### (3) Besleme miktarının ayarlanması

- Normal yönde olası maksimum ayar aralığı ve ters yönde olası maksimum ayar aralığı, kullanılan aparata göre yapılabilir.

#### ■ Ayar prosedürü



#### Ters yönde değişiklik

- 1) Sınır değeri geri yönde ayarlamak için düğmede **1** +/- üzerine basın. Örnekte verilen besleme miktarı -3,6'dır.

#### Normal yönde değişiklik


- 2) Sınır değeri normal yönde ayarlamak için düğmede **2** +/- üzerine basın. Örnekte verilen besleme miktarı +4,8'dir.
- 3) Düğmeye **3** basıldığı zaman, ekran görünümü bir önceki görünüme döner.



**Önemli** Tuş kilidinin standart teslimattaki seviyesi "1"dir. Bütün ayarları yapmak için, tuş kilidini "0" seviyesine getirmek şarttır. Ayrıntılar için bakınız sayfa 102.

### 6-3. Ana ekran

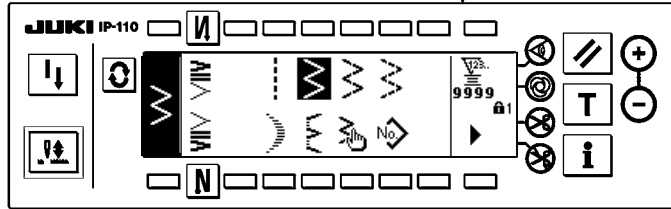
Güç kaynağını açtıktan sonra göreceğiniz ekran, güç kaynağının en son kapatıldığı sıradaki ekran olur.

 anahtarına her basıldığında, ekran aşağıdaki gibi değişir:

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


#### ■ Dikiş biçimi listesi ilk ekranı

Herhangi bir biçim seçimi yapılır.

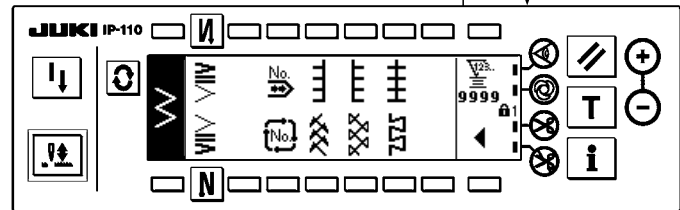


Basın ► .

Basın ◄ .

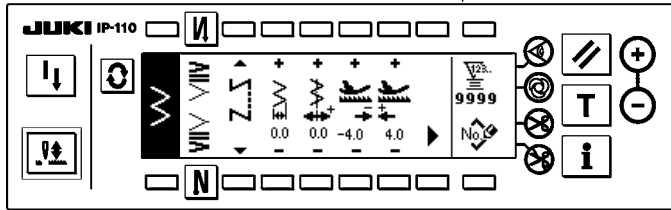
Basın  .

#### ■ Dikiş biçimi listesi ikinci ekranı




\* Serbest dikiş genel dikiş anlamındadır.

#### ■ Dikiş biçimi ayar ilk ekranı

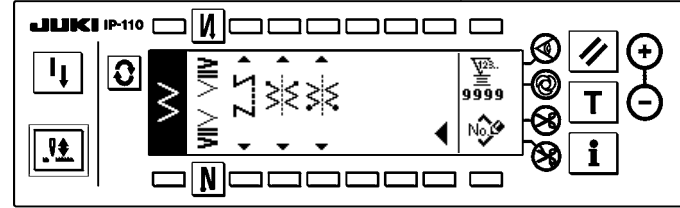


Basın ► .

Basın ◄ .

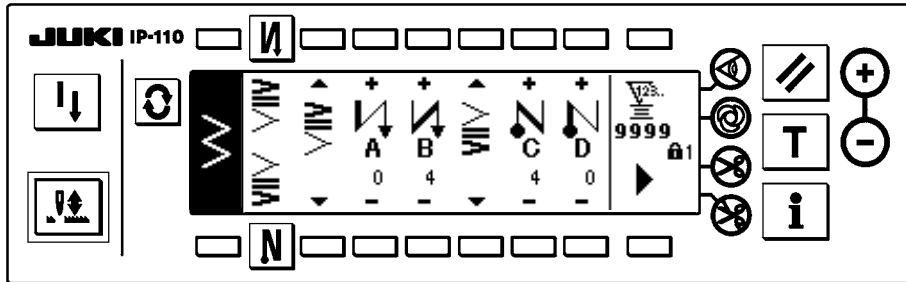
Basın  .

#### ■ Dikiş şekli ayarı ikinci ekran görünümü




#### ■ Ters besleme dikiş ayar ekranı

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



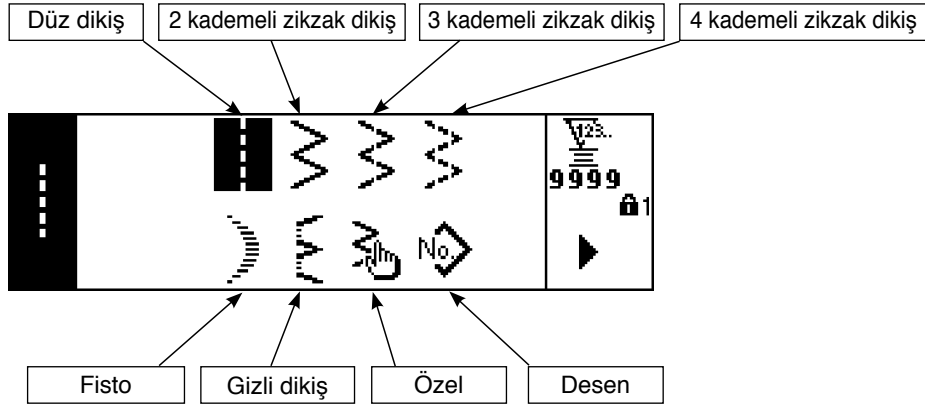
Basın  .



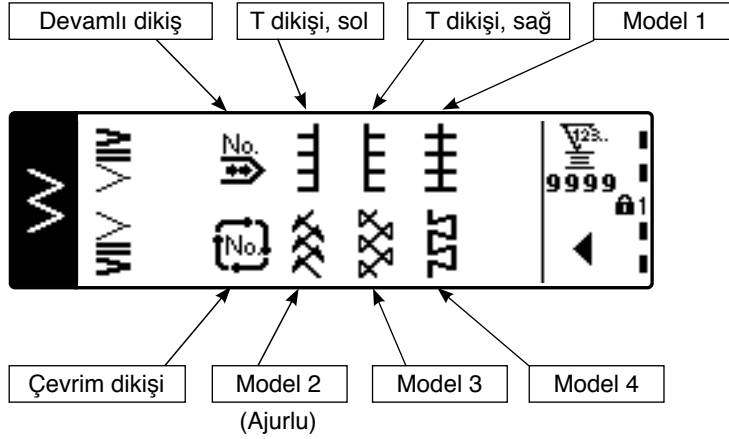
**Önemli** Dikiş biçimi listesi ekranı haricindeki bir ekranda  anahtarına yaklaşık üç saniye basıldığı zaman, ekran görünümünü doğrudan dikiş biçimi listesi ekranına döner.

## 6-4. Her ekranda görünen piktogramların listesi

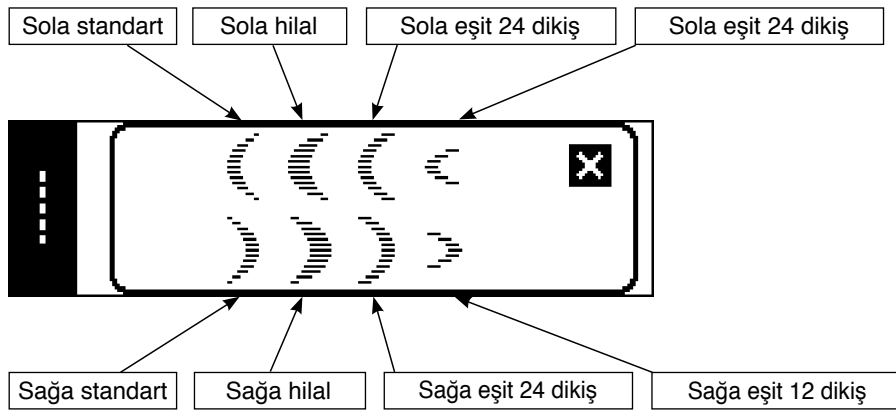
### ■ Dikiş biçimi listesi ilk ekranı



### ■ Dikiş biçimi listesi ikinci ekranı

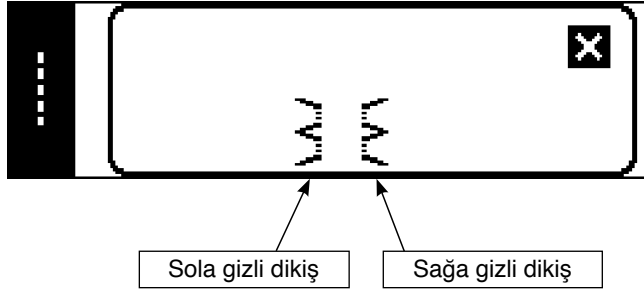


### ■ Fisto seçme açılan ekranı





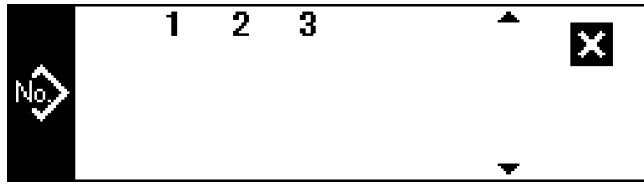
### ■ Gizli dikiş seçme açılan ekranı



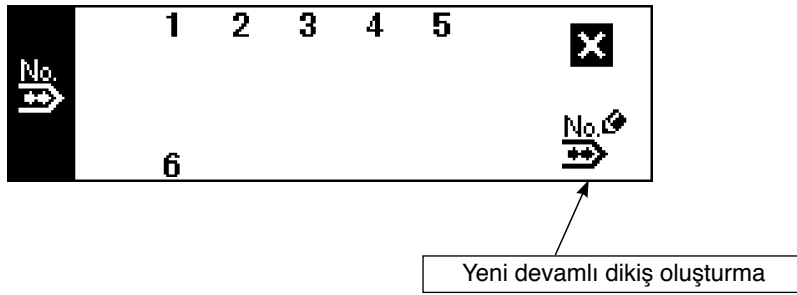
### ■ Özel desen seçme açılan ekranı



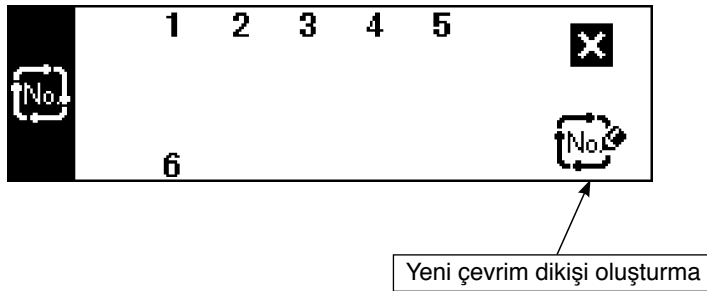
### ■ Dikiş şeklini seçme iletisi



### ■ Devamlı dikiş seçme açılan ekranı

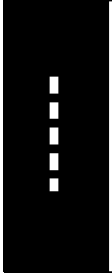






### ■ Çevrim dikişi seçme açılan ekranı



Teslimat sırasında anahtar kilidi düzeyi "1"e ayarlanmıştır ve yeni oluşturma piktogramları görüntülenmez. Her bir kipte yeni oluşturma yapılırken, anahtar kilidi düzeyini "0" olarak değiştirin. (6-16. Bilgi'nin (1) Ortak dikiş verilerinin ortak dikiş verileri ayarı ikinci ekranına bakın.) Ayrıca, teslimat sırasında desen No. Gösterimi sadece "1"dir.





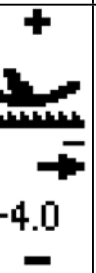
## ■ Düz dikiş dikme biçimi ayar ekranı


Dikme türü	Dikiş temel hattı konumu	Geri besleme miktarı	Normal besleme miktarı
	 +	 +	 +
Serbest dikiş	-5,0	-5,0	-5,0
Programlı dikiş	ila	ila	ila
Bindirme dikiş	5,0	5,0	5,0



Desen kaydı

## ■ 2-adım zikzak, 3-adım zikzak ve 4-adım zikzak ilmek dikişi şekli ilk ekranı

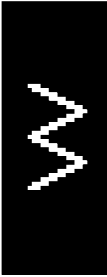





Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Geri besleme miktarı	Normal besleme miktarı
	 +	 +	 +	 +
Serbest dikiş	0	-5,0	-5,0	-5,0
Programlı dikiş	ila	ila	ila	ila
Bindirme dikiş	10,0	5,0	5,0	5,0



Desen kaydı

İkinci ekran görünümü

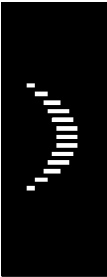







■ 2-adım zikzak, 3-adım zikzak ve 4-adım zikzak ilmek dikişi şekli ikinci ekranı

	Dikme türü	Dikmeye başlama konumu	Dikmeyi bitirme konumu		
					
	Serbest dikiş	İsteğe bağlı	İsteğe bağlı		
	Programlı dikiş	Sağ	Sağ		
	Bindirme dikiş	Sol	Sol		

Desen kaydı

İlk ekran görünümü

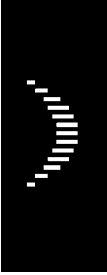




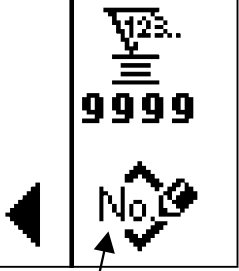
■ Tarak dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümü

	Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Geri besleme miktarı	Normal besleme miktarı		
		 0.0	 0.0	 -4.0	 4.0		
	Serbest dikiş						
	Programlı dikiş	0 ila 10,0	-5,0 ila 5,0	-5,0 ila 5,0	-5,0 ila 5,0		
Bindirme dikiş							

Desen kaydı

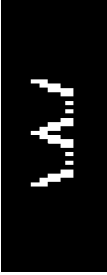
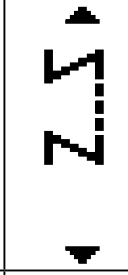
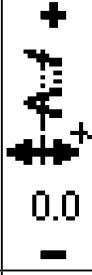

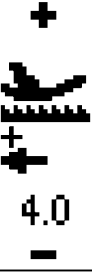


İkinci ekran görünümü

## ■ Tarak dikiş şekli ayarı ikinci ekran görünümü

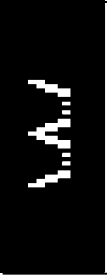
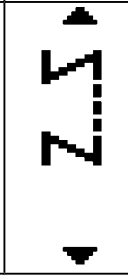


	Dikme türü	Dikmeye başlama konumu Dip • Tepe	Dikmeyi bitirme konumu Sağ • Sol	Durma konumu	
					
	Serbest dikiş	Dip	İsteğe bağlı	İsteğe bağlı	Desen kaydı
	Programlı dikiş	Tepe		Dip	
	Bindirme dikiş		Sağ		
			Sol		

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


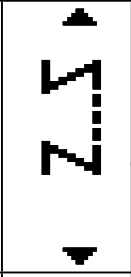

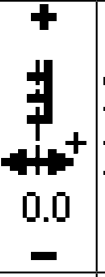



## ■ Kör ilmek dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümü

Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Geri besleme miktarı	Normal besleme miktarı	
	 +	 +	 +	 +	 123. 9999 No. 1
Serbest dikiş	0	-5,0	-5,0	-5,0	 Desen kaydı İkinci ekran görünümü
Programlı dikiş	ila	ila	ila	ila	
Bindirme dikiş	10,0	5,0	5,0	5,0	


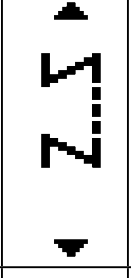
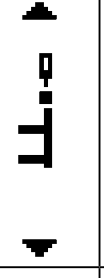



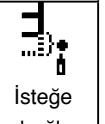
## ■ Kör ilmek dikiş şekli ayarı ikinci ekran görünümü

Dikme türü	Dikiş (ilmek) sayısı	
	 +	 123. 9999 No. 1
Serbest dikiş	4	 Desen kaydı İlk ekran görünümü
Programlı dikiş	3	
Bindirme dikiş	ila 250	



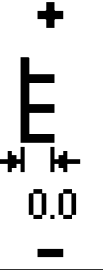
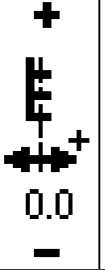

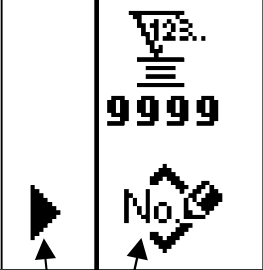



## ■ T dikiş, sol dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümü

Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Denkleştirme değeri	Normal besleme miktarı	
					
Serbest dikiş					 Desen kaydı  İkinci ekran görünümü
Programlı dikiş	0 ila 10,0	-5,0 ila 5,0	-5,0 ila 5,0	-5,0 ila 5,0	
Bindirme dikiş					


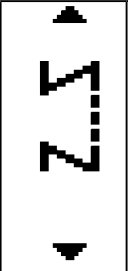
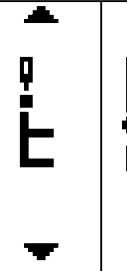
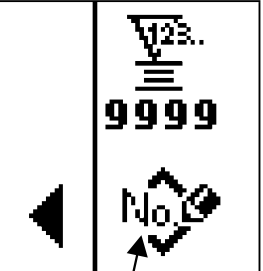


## ■ T dikiş, sol dikiş şekli ayarı ikinci ekran görünümü

Dikme türü	Dikmeye başlama konumu	Dikmeyi bitirme konumu	
			
Serbest dikiş	Sol	Sol	 Desen kaydı
Programlı dikiş	Sağ 1	Sağ 1	
Bindirme dikiş	Sağ 2	Sağ 2	
			
	İsteğe bağlı	İsteğe bağlı	

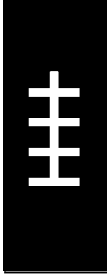
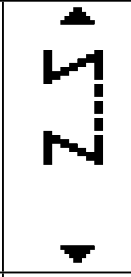


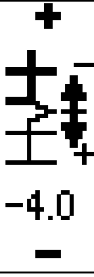


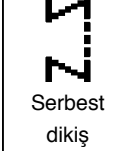





## ■ T dikiş, sağ dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümü

Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Denkleştirme değeri	Normal besleme miktarı	
					
Serbest dikiş	0	-5,0	-5,0	-5,0	  
Programlı dikiş	ila	ila	ila	ila	
Bindirme dikiş	10,0	5,0	5,0	5,0	

## ■ T dikiş, sağ dikiş şekli ayarı ikinci ekran görünümü

Dikme türü	Dikmeye başlama konumu	Dikmeyi bitirme konumu	
			
Serbest dikiş	Sağ 1	Sağ 1	 
Programlı dikiş	Sol 1	Sol 1	
Bindirme dikiş	Sağ 2	Sağ 2	
	İsteğe bağlı	İsteğe bağlı	

■ Model 1 dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümü

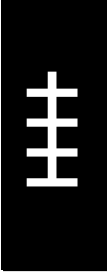

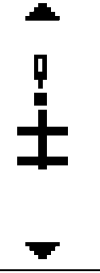

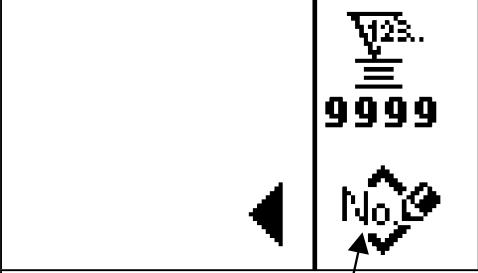



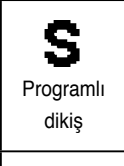



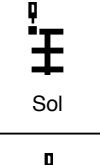
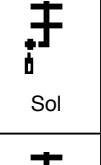


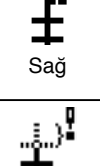

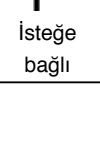
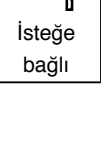
	Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Denkleştirme değeri	Normal besleme miktarı	
		 0.0	 0.0	 -4.0	 4.0	 123. 9999 No. 1
	 Serbest dikiş					  
	 Programlı dikiş	0 ila 10,0	-5,0 ila 5,0	-5,0 ila 5,0	-5,0 ila 5,0	
	 Bindirme dikiş					

Desen kaydı







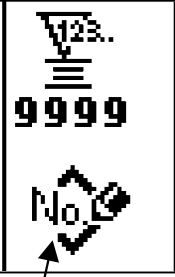


İkinci ekran görünümü









## ■ Model 1 dikiş şekli ayarı ikinci ekran görünümü

	Dikme türü	Dikmeye başlama konumu	Dikmeyi bitirme konumu	
				
	 Serbest dikiş	 Merkez 1	 Merkez 1	
	 Programlı dikiş	 Merkez 2	 Merkez 2	
	 Bindirme dikiş	 Sol	 Sol	
		 Merkez 3	 Merkez 3	
	 Sağ	 Sağ		
	 İsteğe bağlı	 İsteğe bağlı		

■ Model 2 (ajurlu) dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümü








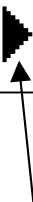

	Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Geri besleme miktarı	Normal besleme miktarı	
	 Serbest dikiş	 0.0 -	 0.0 -	 -4.0 -	 4.0 -	
	 Programlı dikiş	0	-5,0	-5,0	-5,0	
	 Bindirme dikiş	10,0	5,0	5,0	5,0	

## ■ Model 2 dikiş şekli ayarı ikinci ekran görünümü

	Dikme türü	Dikmeye başlama konumu	Dikmeyi bitirme konumu	
				
	Serbest dikiş	Sağ 1	Sağ 1	
	Programlı dikiş	Merkez 1	Merkez 1	
Bindirme dikiş		Sol 1	Sol 1	
		Sol 2	Sol 2	
		Merkez 2	Merkez 2	
		Sağ 2	Sağ 2	
		İsteğe bağlı	İsteğe bağlı	

\* Dikiş başlangıcındaki konum, 6 düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlanır.



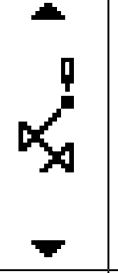


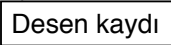

## ■ Model 3 dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümü

	Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Geri besleme miktarı	Normal besleme miktarı	
		 0.0	 0.0	 -4.0	 4.0	
	Serbest dikiş					
	Programlı dikiş	0 ila 10,0	-5,0 ila 5,0	-5,0 ila 5,0	-5,0 ila 5,0	
	Bindirme dikiş					

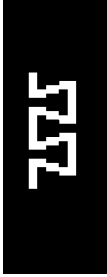




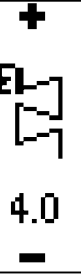



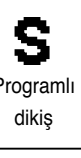

Desen kaydı

İkinci ekran görünümü

## ■ Model 3 dikiş şekli ayarı ikinci ekran görünümü

	Dikme türü	Dikmeye başlama konumu	Dikmeyi bitirme konumu	
				
	Serbest dikiş	Sağ 1	Sağ 1	
	Programlı dikiş	Merkez 1	Merkez 1	
Bindirme dikiş		Sol 1	Sol 1	
		Sol 2	Sol 2	
		Merkez 2	Merkez 2	
		Sağ 2	Sağ 2	
		İsteğe bağlı	İsteğe bağlı	

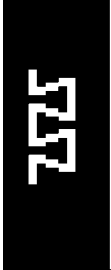

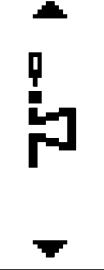




■ Model 4 dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümü

	Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Geri besleme miktarı	Normal besleme miktarı	
	 Serbest dikiş	 0.0	 0.0	 -4.0	 4.0	
	 Programlı dikiş	0	-5,0	-5,0	-5,0	 İkinci ekran görünümü
	 Bindirme dikiş	ila	ila	ila	ila	
		10,0	5,0	5,0	5,0	

Desen kaydı

İkinci ekran görünümü

## ■ Model 4 dikiş şekli ayarı ikinci ekran görünümü

	Dikme türü	Dikmeye başlama konumu	Dikmeyi bitirme konumu	
				
	Serbest dikiş	Sol 1	Sol 1	
	Programlı dikiş	Sol 2	Sol 2	
Bindirme dikiş		Sağ 1	Sağ 1	
		Sağ 2	Sağ 2	
		Sağ 3	Sağ 3	
		Sol 3	Sol 3	
		İsteğe bağlı	İsteğe bağlı	

## ■ Özel model dikiş şekli ayar ekranı görünümü

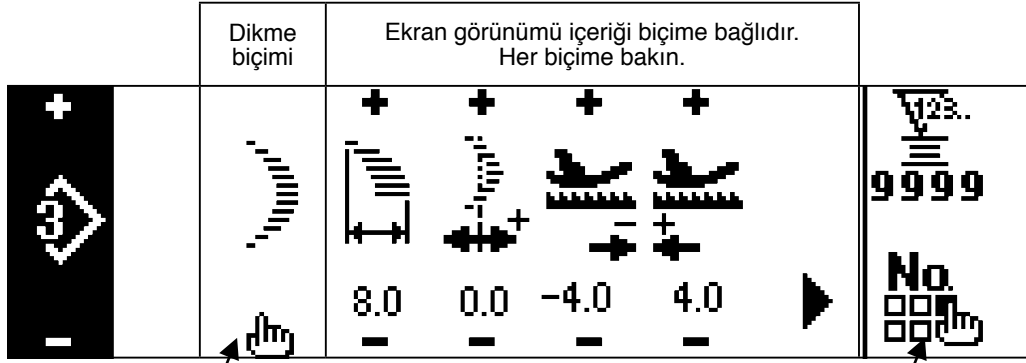
	Dikme türü	Zikzak genişliği	Dikiş temel hattı konumu	Özel desen iğne girişi görüntüsü		
		 0.0	 0.0		 9999 No.	
	Serbest dikiş	0	-5,0		Düzenleme ekranı görünümü	Desen kaydı Kopyalama ve silme ekranı
	Programlı dikiş	ila 10,0	ila 5,0		Toplam ekran görünümünün değişmesi ve özel model görünümünün büyütülmesi	Desen kaydı
	Bindirme dikiş					Kopyalama
					Silme	

## ■ Özel desen düzenleme ekranı

	Adım	Zikzak konumunu girme	İlmeğe başına besleme miktarı	Özel desen iğne girişi görüntüsü	Son iğne girişini girme
	+	+	+		
	1	0.0	0.0		
	1	-5,0	-5,0	İğne giriş noktası bilgisini girme	İğne giriş noktası bilgisini silme
	ila 500	ila 5,0	ila 5,0		Onaylama



## ■ Desen dikme biçimi ayar ekranı



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 model  
 T dikişi, sol  
 T dikişi, sağ  
 Model 1  
 Model 2  
 Model 3  
 Model 4

Kopyalama ve silme ekranı  
  
 Kopyalama  
  
 Silme

## ■ Devamlı dikiş ayarlama ekranı

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

Düzenleme ekranı görünümü

Kopyalama ve silme ekranı  
  
 Kopyalama  
  
 Silme

## ■ Devamlı dikiş düzenleme ekranı

	Adım	Desen No.	Dikme biçimi	Dikiş (ilmek) sayısı	
	1	1		1	
	ila	ila		ila	
	20	99		500	

\* Dikme biçimi için, desende kaydedilmiş biçim görüntülenir.

## ■ Çevrim dikişi ayarlama ekranı

	Adım	Desen No.	Dikiş (ilmek) sayısı	Durma durumu	Bastırma ayağının konumu	
	1		500			

Düzenleme ekranı görünümü

Kopyalama ve silme ekranı



















Kopyalama  
 Silme


\* 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	Desen No.	Dikiş (ilmek) sayısı	Durma durumu	Bastırma ayağının konumu	Presser lifting time	
	+	+	+			+	
	S	3					
	1	-	500			60.0	
				 İğnenin aşağıda durması	 Bastırma ayağının yukarıda durması		 Onaylama
	1	1	(0 dikiş)		 Bastırma ayağının aşağıda durması	0,1	
	ila	ila	ila	 İplik kesme		ila	
	20	*	500	 İğnenin yukarıda durması		99,9	

\* 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			
		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	0 ila 19

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

	Dikme başlangıcında genişlik ayarlaması	Dikme sonunda genişlik ayarlaması	Geri besleme miktarı	Maksimum devir sayısı	
	0,0	4,0	4,0	4500	
	0,0	0,0	-5,0	200	
	ila	ila	ila	ila	
	-5,0	-5,0	5,0	5.000	

\* Besleme miktarı, sadece özel model dikiş ya da sürekli dikiş yapılırken görülebilir.

## ■ Reverse stitching setting second screen (Condensation Özel)

		Dikme başlangıcında genişlik ayarlaması	Dikme sonunda genişlik ayarlaması	Geri Besleme miktarı	Maksimum devir sayısı	
		 4.0	 0.0	 4.0	 4500	 9999 1
		0,0 ila 10,0	0,0 ila 10,0	-5,0 ila 5,0	200 ila 5.000	





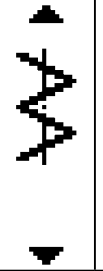






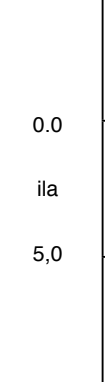
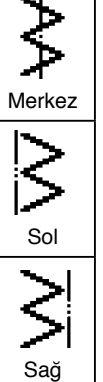
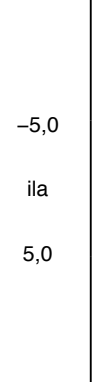
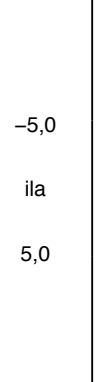


\* Besleme miktarı, sadece özel model dikişi ya da sürekli dikiş yapılırken görülebilir.

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

	Maksimum zikzak genişliği sınırlama prosedürü	Max.Zikzak genişliği limitation value	Dikiş temel hattı referansı	Geri besleme miktarı sınır değeri	Normal besleme miktarı sınır değeri	
		 8.0		 -4.0	 4.0	
	 Merkez	0,0 ila 10,0	 Merkez	0,0 ila 10,0	0,0 ila 10,0	
	 Sol/Sağ		 Sol			
	 Sağ		 Sağ			






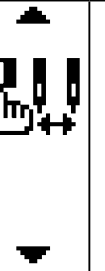




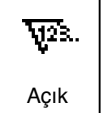




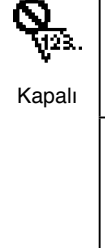
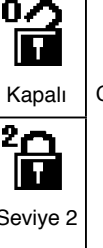
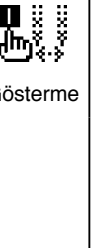
\* Maksimum zikzak genişliği sınırlama prosedürü "Sol/Sağ"a ayarlandığı zaman, maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri sol ve sağ olarak ayrı ayrı gösterilir.

■ 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	Geri besleme miktarı sınır değeri	Normal besleme miktarı sınır değeri	
	 + -3.3 -	 + 4.7 -	 + -4.0 -	 Merkez	 -5,0 ila 5,0	 -5,0 ila 5,0	 
	 Sol/Sağ	 -5,0 ila 0,0	 0,0 ila 5,0	 Merkez	 -5,0 ila 5,0	 -5,0 ila 5,0	
	 Merkez			 Sağ			

\* 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

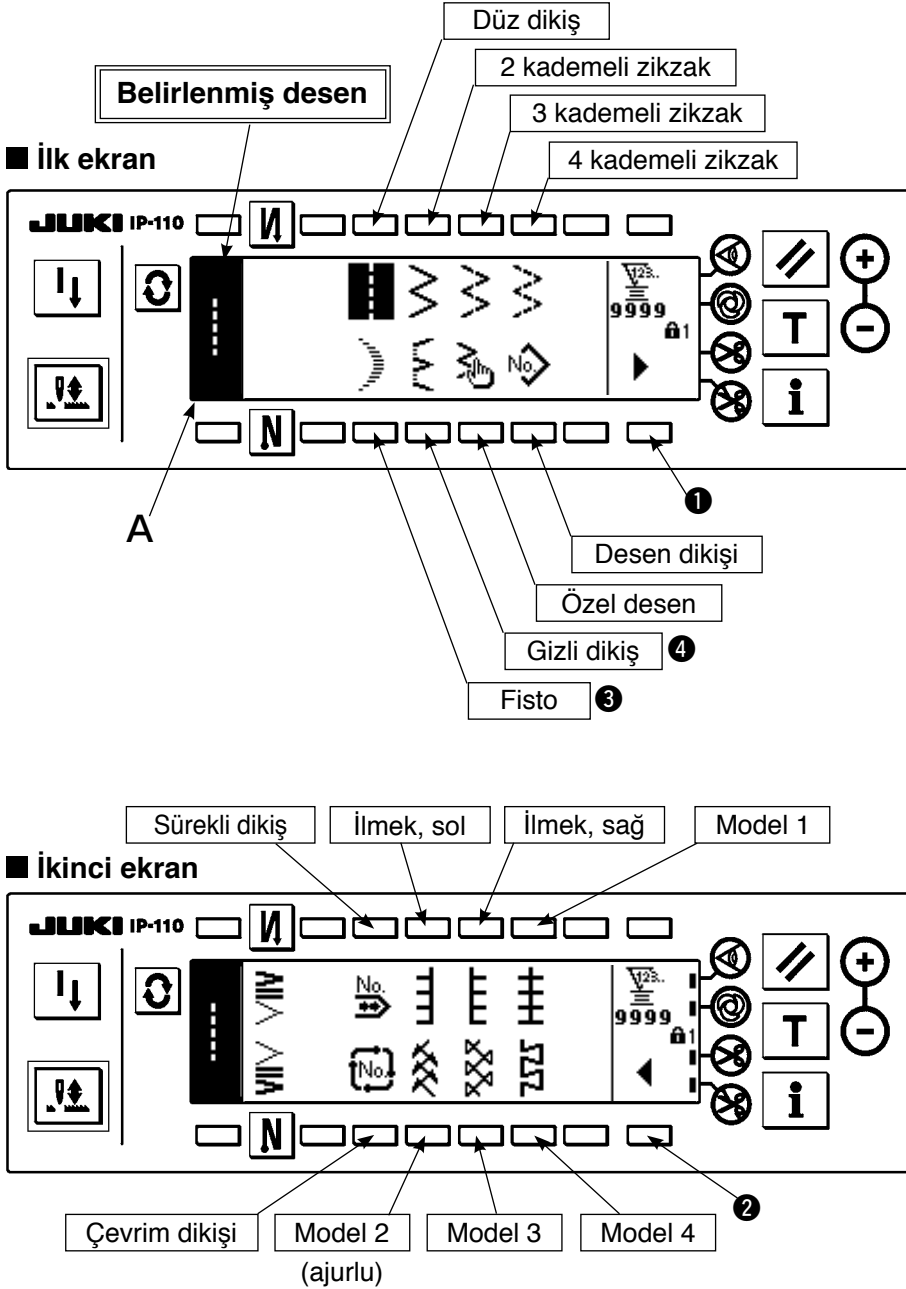


### UYARI:

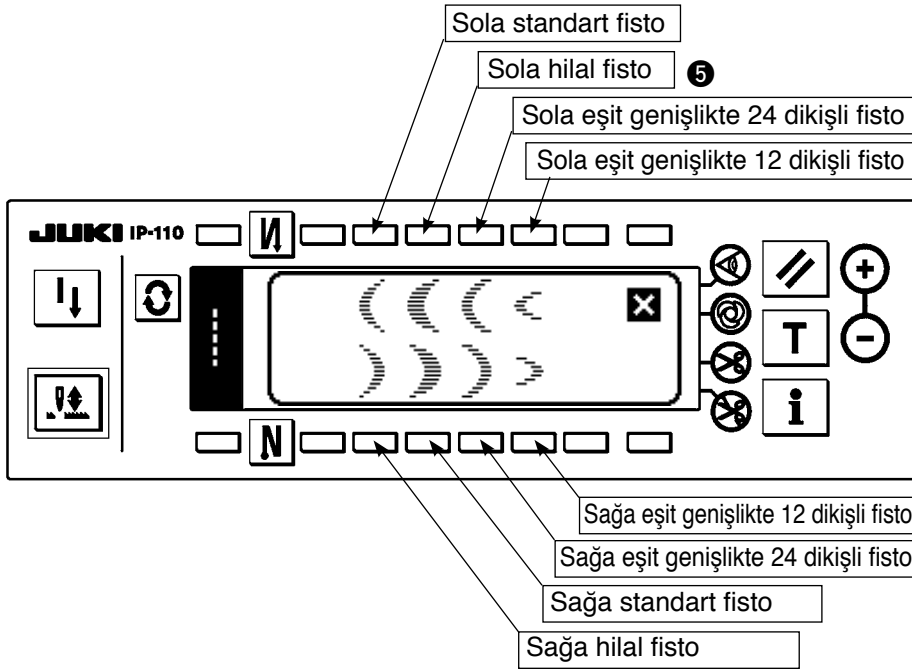
Zikzak desenini veya zikzak genişliğini değiştirdikten sonra dikişe başlamadan önce bastırma ayağını ve kullanılmakta olan ölçüğü mutlaka kontrol edin. Bastırma ayağıyla dikiş yapıldığı veya ölçüğün zikzak genişliğine uymadığı durumlarda, iğne kırılması veya benzeri kazalar olma tehlikesi vardır.

### (1) Zikzak deseninin seçilmesi

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



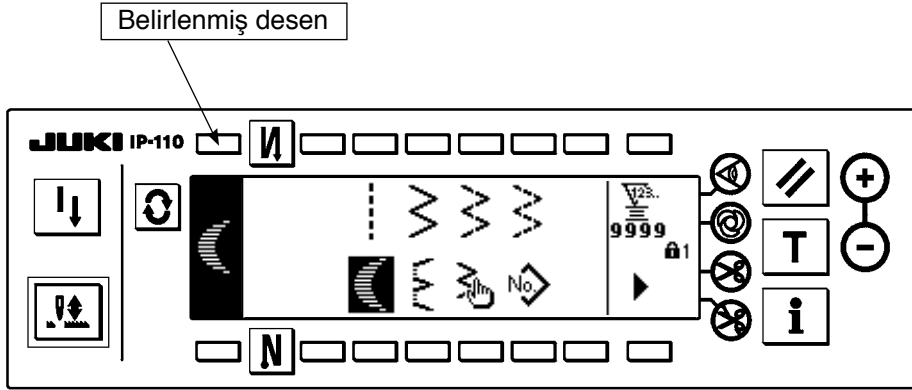
- 1) Ekran görünümü yukarıdaki şekildeki gibi olduğu zaman seçme anahtarıyla dikmek istediğiniz zikzak desenini seçin. Belirlenmiş desen A kısmında görüntülenir.
- 2) Fisto ve gizli dikiş için, biçimi bir sonraki ekranla seçin.



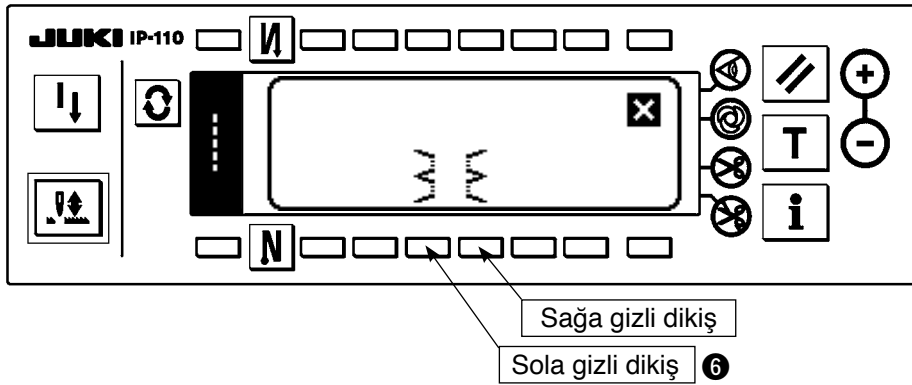
### Fisto durumunda

1) Fisto tuşuna ⑤ basın ve soldaki ekran görüntülenir.

Seçmek için istediğiniz desen anahtarına basın.



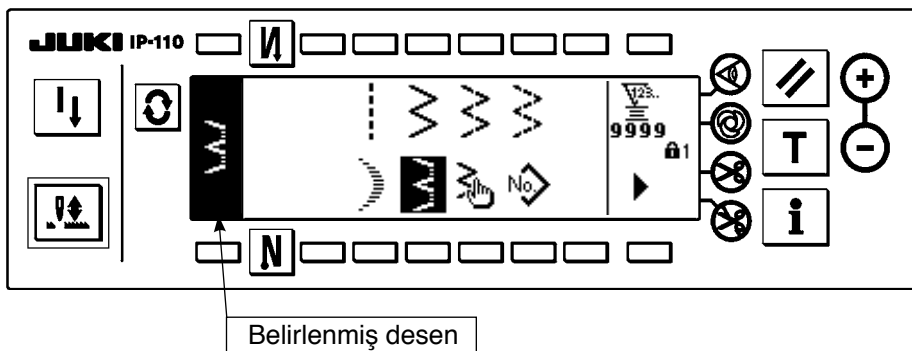
2) Örnek olarak, hilal fisto tuşuna ⑤ basın ve deseni belirlemek için soldaki ekran görüntülenir.



### Gizli dikiş durumunda

1) Gizli dikiş tuşuna ④ basın ve soldaki ekran görüntülenir.

Seçmek için istediğiniz desen anahtarına basın.



2) Örnek olarak, sola gizli dikiş tuşuna ⑥ basın ve deseni belirlemek için soldaki ekran görüntülenir.

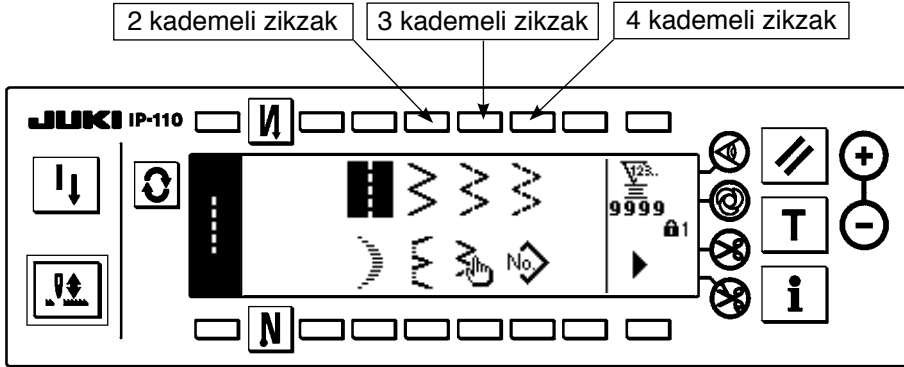



## 6-6. Dikme biçiminin ayarlanması

- 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

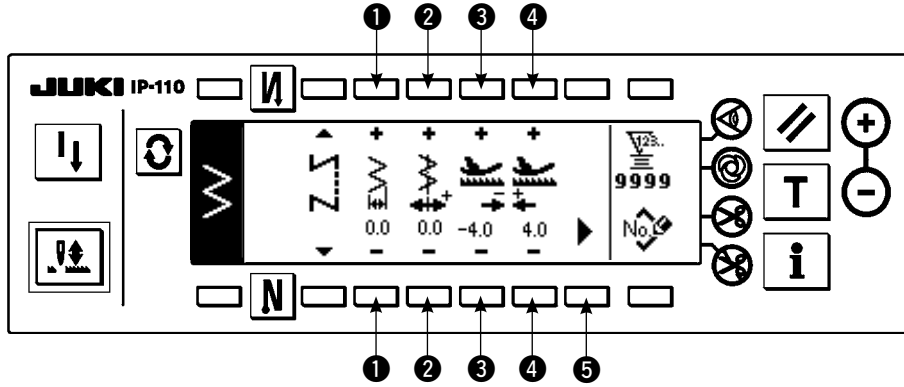
#### ■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



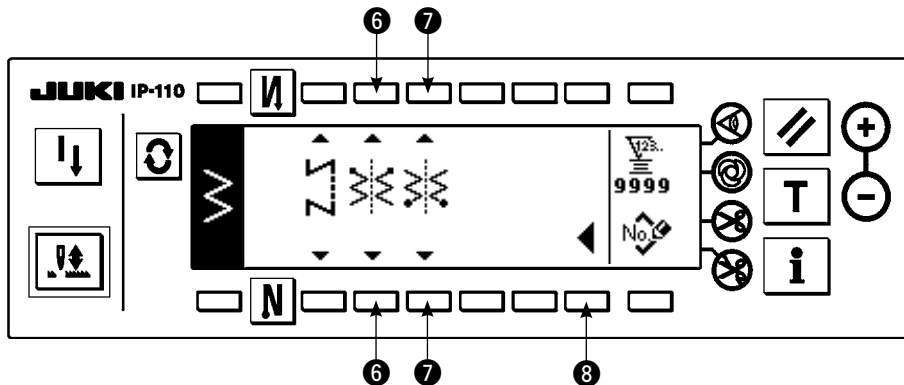
- 1) Dikme biçimi listesi ilk ekranında 2 kademeli (3 kademeli veya 4 kademeli) zikzak dikiş seçin.
- 2) Seçilen biçim ters döndürülür ve ekranın sol ucunda görüntülenir.
- 3) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

#### ■ Dikiş biçimi ayar ekranı

##### ● İlk ekran görünümü



##### ● İkinci ekran görünümü



- **Zikzak genişliğinin ayarlanması**

Zikzak genişliğini ❶ anahtarında +/- ile değiştirin.

- **Dikiş temel hattı konumunun ayarlanması**

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

- **Geri besleme miktarının ayarlanması**

Geri besleme miktarını düğmedeki ❸ +/- ile değiştirin.

- **Normal besleme miktarının ayarlanması**

Normal besleme miktarını düğmedeki ❹ +/- ile değiştirin.

- **İkinci ekran görünümü**

Dikiş şekli ayarı ikinci ekranın görünümünü ❺ düğmesiyle ekrana getirin.

- **Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması**

Dikmeye başlama konumunu ❻ anahtarında ▲/▼ ile ayarlayın.



Dikme başlangıcı



İsteğe bağlı Dikme başlangıcı



Sağ Dikme başlangıcı, sol

- **Durma konumunun ayarlanması**

Durma konumunu ❷ anahtarında ▲/▼ ile ayarlayın.



Durma konumu, isteğe bağlı



Durma konumu, sağ



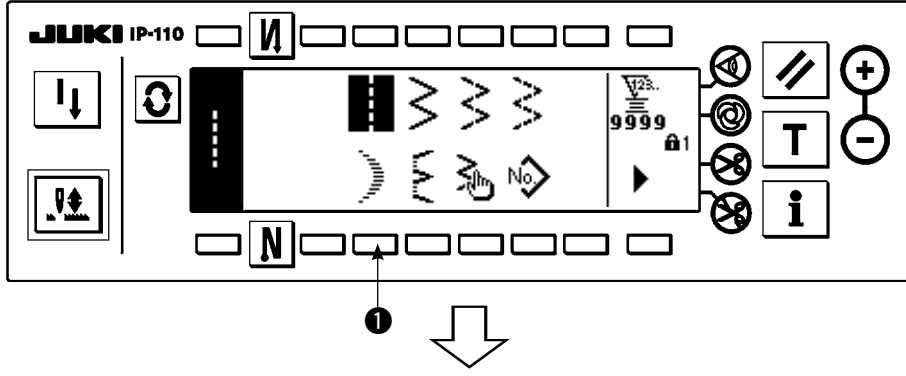
Durma konumu, sol

- **İlk ekran görünümü**

Dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümünü ❸ düğmesiyle ekrana getirin.

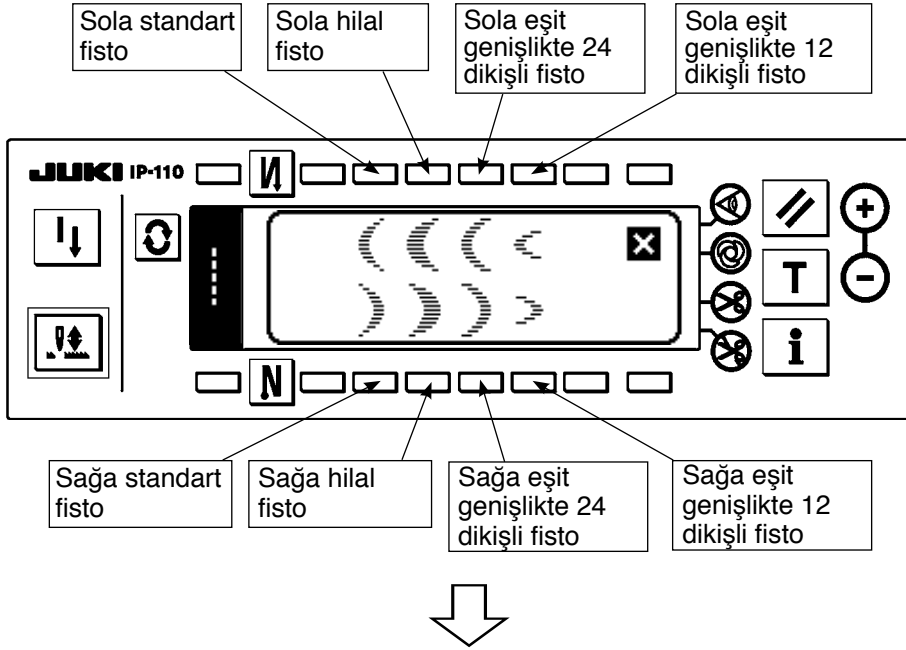
## (2) Fisto dikişi

### ■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



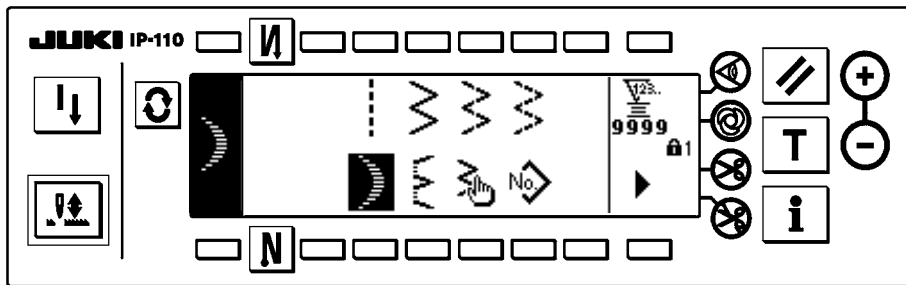
- 1) Dikme biçimi listesi ilk ekranında fisto dikişini 1 seçin.


### ■ Fisto seçme açılan ekranı



- 2) Solda gösterilen ekranda seçilecek desenin anahtarına basın.

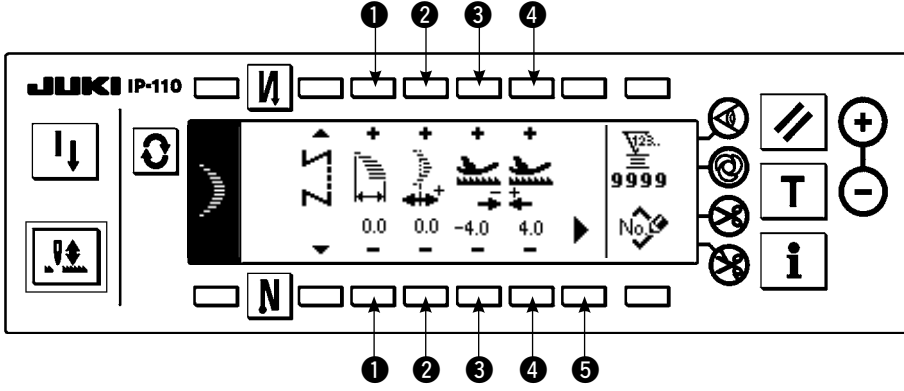
### ■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



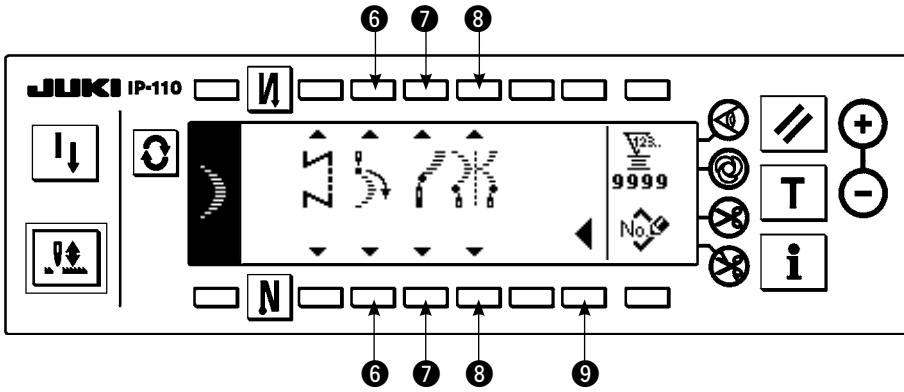
- 3) Seçilen biçim ters döndürölür ve ekranın sol ucunda görüntülenir.
- 4) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

## ■ Dikiş biçimi ayar ekranı

### ● İlk ekran görünümü



### ● İkinci ekran görünümü



### ● Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini ① anahtarında +/- ile değiştirin.

### ● Dikiş temel hattı konumunun ayarlanması

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

### ● Geri besleme miktarının ayarlanması

Geri besleme miktarını düğmedeki ③ +/- ile değiştirin.

### ● Normal besleme miktarının ayarlanması

Normal besleme miktarını düğmedeki ④ +/- ile değiştirin.

### ● İkinci ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ikinci ekranın görünümünü ⑤ düğmesiyle ekrana getirin.

### ● Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması

Dikmeye başlama konumunu ⑥ anahtarında ▲ / ▼ ile ayarlayın.

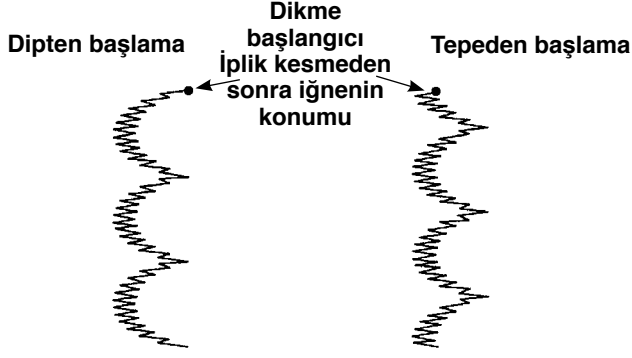


Dikme başlangıcı, dip



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 7 anahtarında ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Durma konumu, isteğe bağlı



Durma konumu, sağ



Durma konumu, sol

### ● Durma konumunun ayarlanması

Durma konumunu 8 anahtarında ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Durma konumu, isteğe bağlı



Durma konumu, dip

### ● İlk ekran görünümü

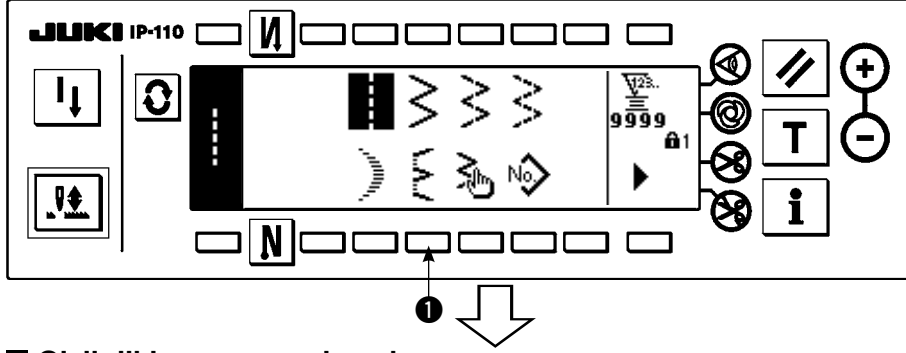
Dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümünü 9 düğmesiyle ekrana getirin.



Referans: Ayna dikişi için bkz. sayfa 126.

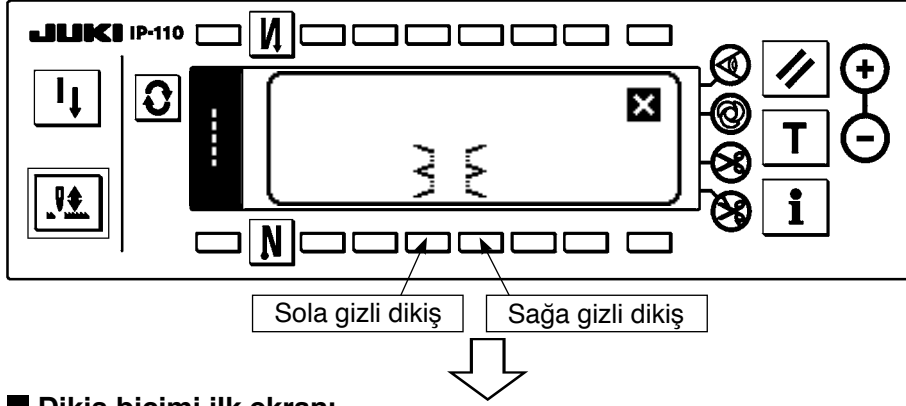
### (3) Gizli dikiş dikme

#### ■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



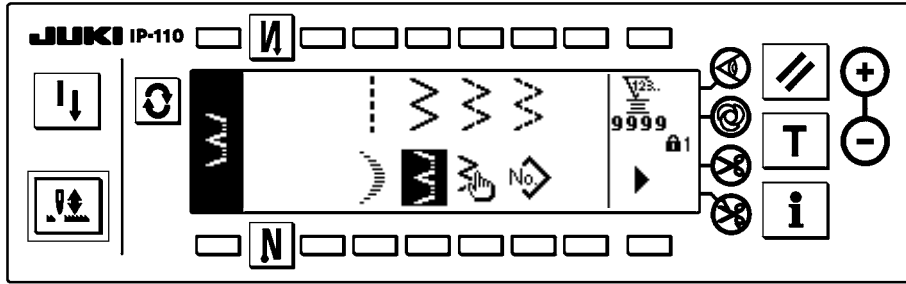
- 1) Dikme biçimi listesi ilk ekranında gizli dikiş dikmeyi seçin.


#### ■ Gizli dikiş seçme açılan ekranı



- 2) Solda gösterilen ekranda seçilecek desenin anahtarına basın.

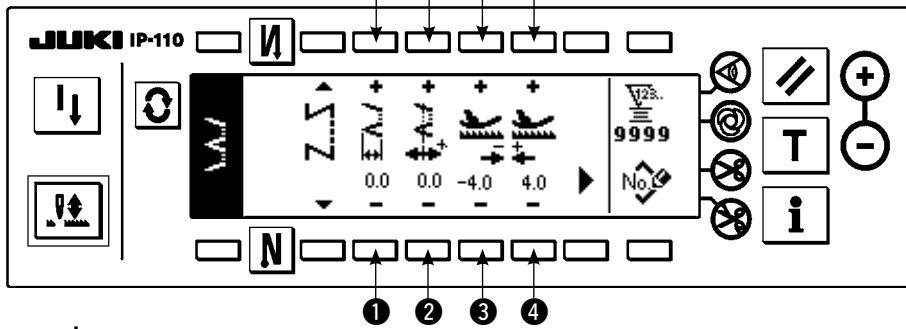
#### ■ Dikiş biçimi ilk ekranı



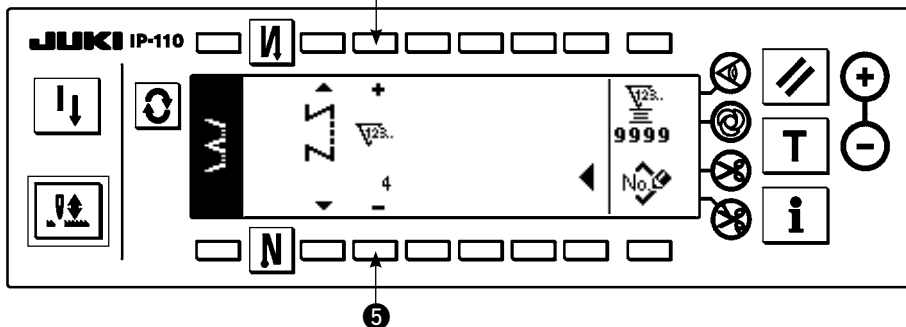
- 3) Seçilen biçim ters döndürülür ve ekranın sol ucunda görüntülenir.
- 4) Dikme biçimi ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

#### ■ Dikiş biçimi ayar ekranı

##### ● İlk ekran görünümü ① ② ③ ④



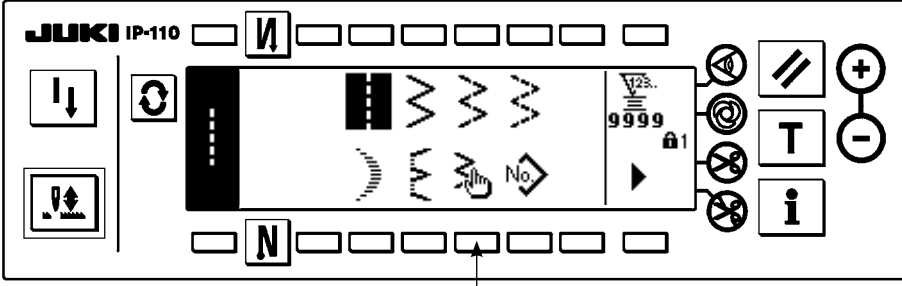
##### ● İkinci ekran görünümü ⑤



- **Zikzak genişliğinin ayarlanması**  
Zikzak genişliğini ① anahtarında +/- ile değiştirin.
- **Dikiş temel hattı konumunun ayarlanması**  
Dikiş temel hattı konumunu ② anahtarında +/- ile ayarlayın.
- **Geri besleme miktarının ayarlanması**  
Geri besleme miktarını düğmedeki ③ +/- ile değiştirin.
- **Normal besleme miktarının ayarlanması**  
Normal besleme miktarının ④ düğmesindeki +/- ile değiştirilmesi.
- **Dikiş sayısının değiştirilmesi**  
Dikiş sayısını anahtarla ⑤ değiştirin.

#### (4) Özel desen dikme

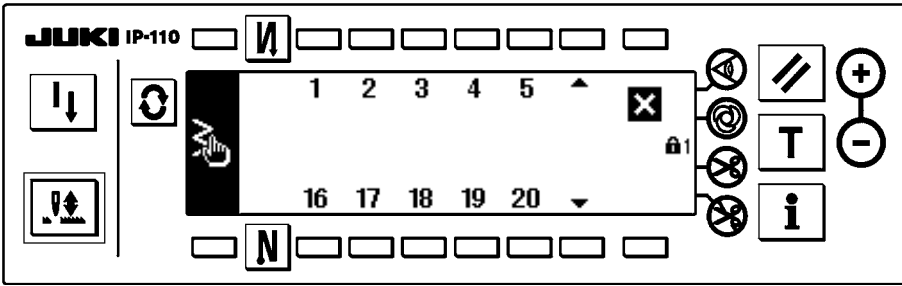
##### ■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



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



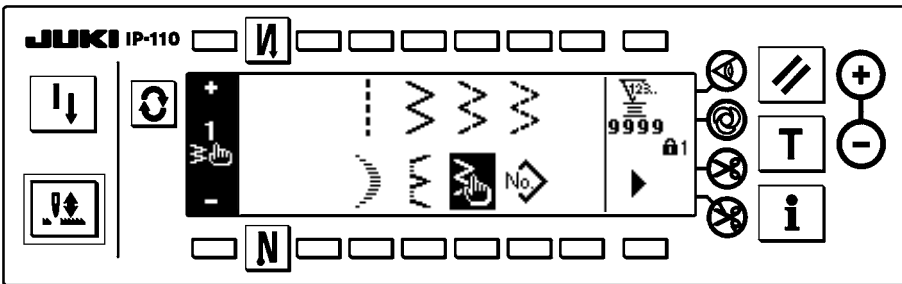
##### ■ Özel desen seçme açılan ekranı




- 2) Seçilecek özel desen numarasına basın.

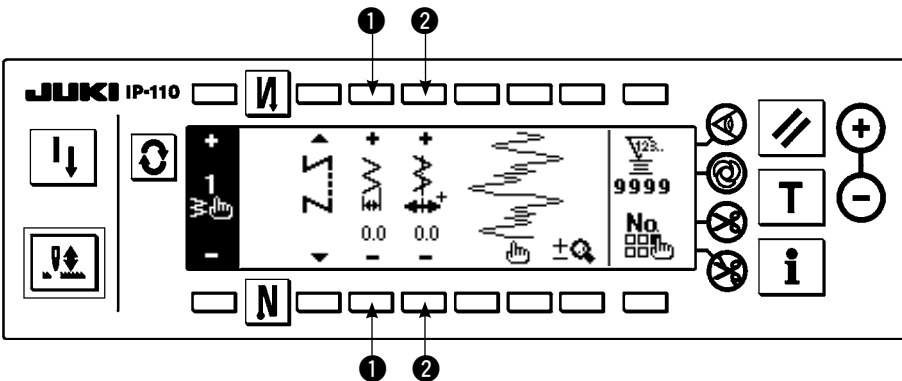


##### ■ Dikme biçimi listesi ilk ekranı



- 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.

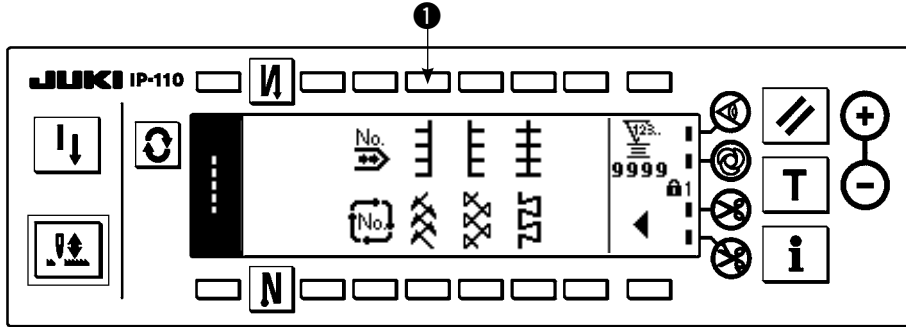
##### • Dikiş temel hattı


konumunun ayarlanması

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

## (5) T dikişı, sol

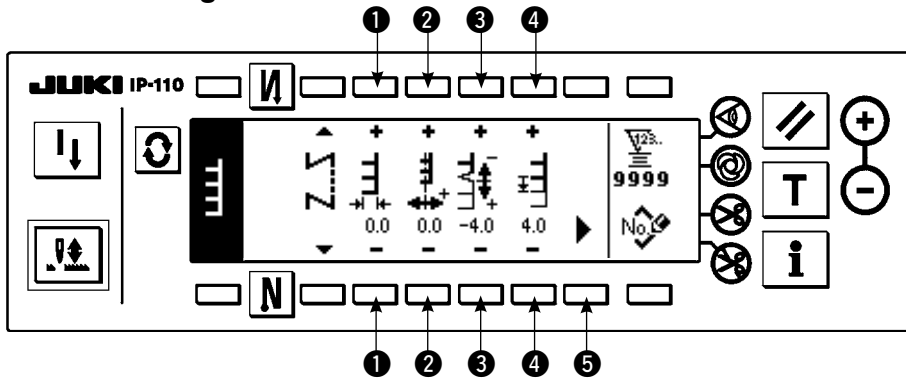
### ■ Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümü



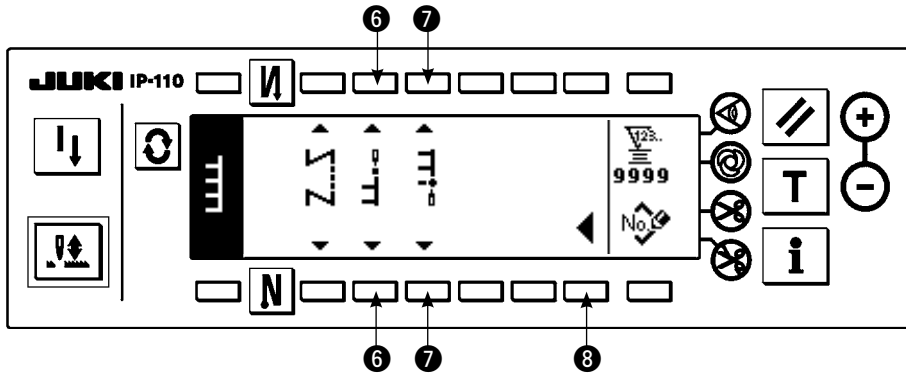
- 1) Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümünde T ilmek sol dikişi ❶ seçin.
- 2) Seçilen dikiş tersine döner ve ekranın sol ucunda belirtilir.
- 3) Dikiş şekli ayar ekranı görünümünü ekrana getirmek için  üzerine basın.

### ■ Dikiş şekli ayar ekranı görünümü

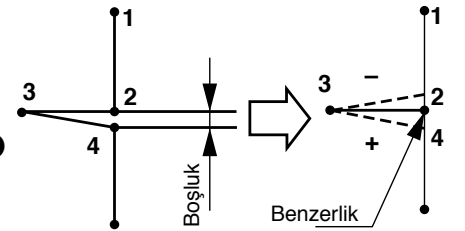
#### ● İlk ekran görünümü



#### ● İkinci ekran görünümü



Besleme miktarı değeri 0 olarak ayarlanamaz ve malzeme, transport dişlisi yüksekliği ya da aparatlar nedeniyle ve T ilmek modeli bozulabilir. (2. ilmek 4. ilmeğe uymuyor.)  
Bu durumda ilmeklerin birbirine uygun olması için ❸ düğmesi "Besleme miktarı "0" için düğüm kısmında denkleştirme ayarı" ile denkleştirme yapın.



#### ● Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini düğmedeki ❶ +/- ile değiştirin.

#### ● İlmek temel hattı konumunun ayarlanması

İlmek temel hattı konumunun ❷ düğmesindeki +/- ile değiştirilmesi.



### • Düğüm kısmında besleme miktarı "0" için denkleştirme miktarının ayarlanması

Normal besleme miktarını düğmedeki ③ +/- ile değiştirin.

### • Normal besleme miktarının ayarlanması

Besleme miktarını düğmedeki ④ +/- ile değiştirin.

### • İkinci ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ikinci ekranın görünümünü ⑤ düğmesiyle ekrana getirin.

### • Dikiş başlangıç konumunun ayarlanması

Dikiş başlangıç konumunu ⑥ düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş başlangıcı  
konumu, sol



Dikiş başlangıcı  
konumu, sağ 1



Dikiş başlangıcı  
konumu, sağ 2



Dikiş başlangıcının  
serbest konumu

### • Duruş konumunun ayarlanması

Duruş konumunu ⑦ düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş bitiş konumu, sol



Dikiş bitiş konumu, sağ 1



Dikiş bitiş konumu, sağ 2



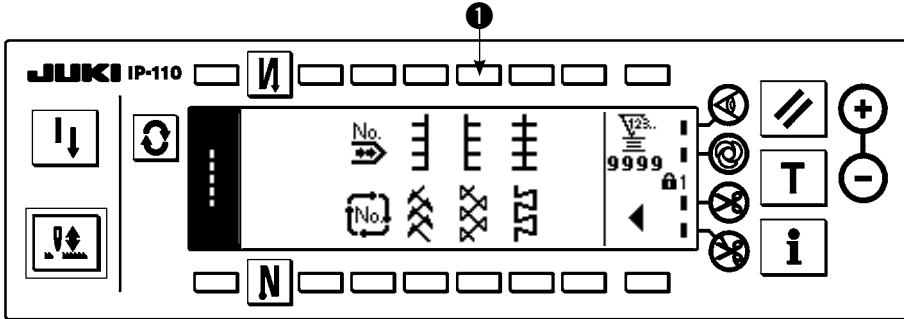
Dikiş bitişi serbest konumu

### • İlk ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümünü ⑧ düğmesiyle ekrana getirin.

## (6) T dikişi, sağ

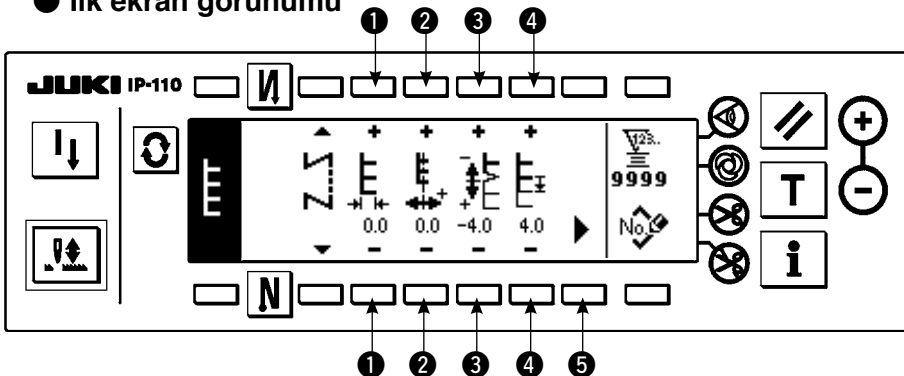
### ■ Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümü



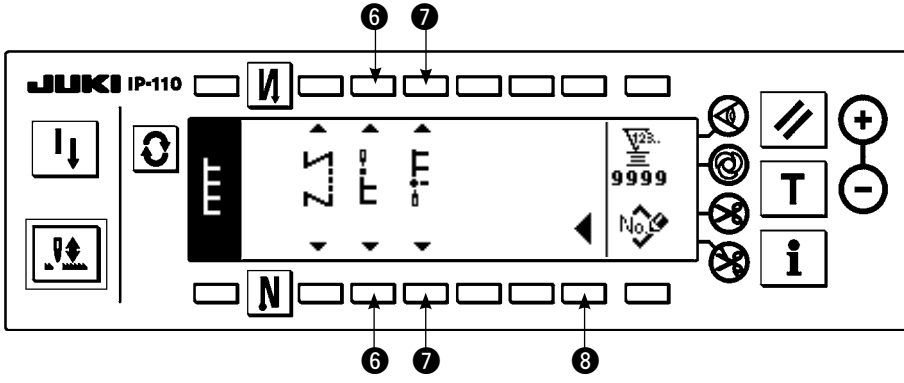
- 1) Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümünde T ilmek sağ dikişi ① seçin.
- 2) Seçilen dikiş tersine döner ve ekranın sol ucunda belirtilir.
- 3) Dikiş şekli ayar ekranı görünümünü ekrana getirmek için üzerine basın.

### ■ Dikiş şekli ayar ekranı görünümü

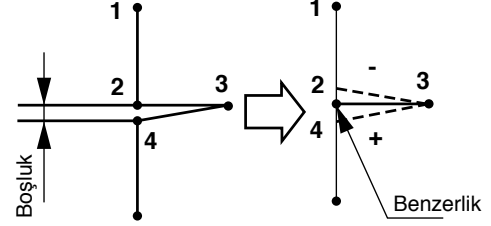
#### ● İlk ekran görünümü



## ● İkinci ekran görünümü



Besleme miktarı değeri 0 olarak ayarlanamaz ve malzeme, transport dişlisi yüksekliği ya da aparatlar nedeniyle ve T ilmek modeli bozulabilir. (2. ilmek 4. ilmeğe uymuyor.) Bu durumda ilmeklerin birbirine uygun olması için ③ düğmesi "Besleme miktarı "0" için düğüm kısmında denkleştirme ayarı" ile denkleştirme yapın.



## ● Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini düğmedeki ① +/- ile değiştirin.

## ● İlmeğin temel hattı konumunun ayarlanması

İlmeğin temel hattı konumunun ② düğmesindeki +/- ile değiştirilmesi.

## ● Düğüm kısmında besleme miktarı "0" için denkleştirme miktarının ayarlanması

Normal besleme miktarını düğmedeki ③ +/- ile değiştirin.

## ● Normal besleme miktarının ayarlanması

Besleme miktarını düğmedeki ④ +/- ile değiştirin.

## ● İkinci ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ikinci ekranın görünümünü ⑤ düğmesiyle ekrana getirin.

## ● Dikiş başlangıç konumunun ayarlanması

Dikiş başlangıç konumunu ⑥ düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş başlangıcı  
konumu, sağ



Dikiş başlangıcı  
konumu, sol 1



Dikiş başlangıcı  
konumu, sol 2



Dikiş başlangıcının  
serbest konumu

## ● Duruş konumunun ayarlanması

Duruş konumunu ⑦ düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş bitiş konumu,  
sağ



Dikiş bitiş  
konumu, sol 1



Dikiş bitiş  
konumu, sol 2



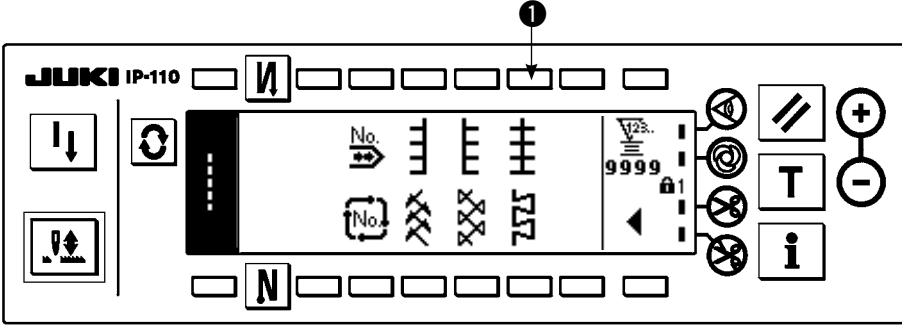
Dikiş bitiş  
serbest konumu


## ● İlk ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümünü ⑧ düğmesiyle ekrana getirin.

## (7) Model 1

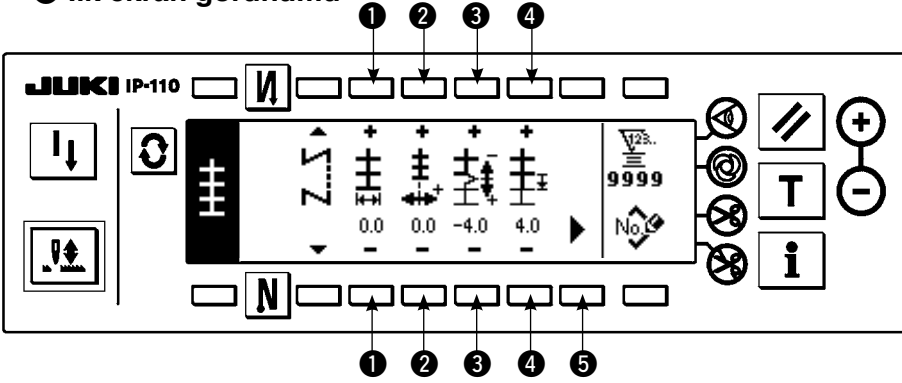
### ■ Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümü



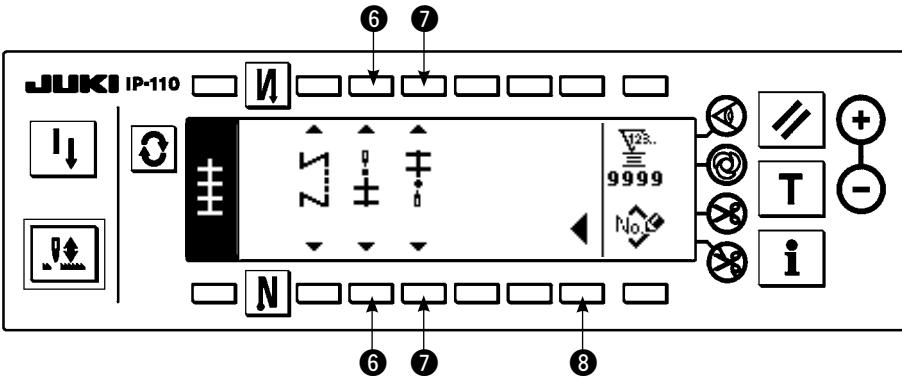
- 1) Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümünde model 1 dikiş ❶ seçin.
- 2) Seçilen dikiş tersine döner ve ekranın sol ucunda belirtilir.
- 3) Dikiş şekli ayar ekranı görünümünü ekrana getirmek için  üzerine basın.

### ■ Dikiş şekli ayar ekranı görünümü

#### ● İlk ekran görünümü



#### ● İkinci ekran görünümü



#### ● Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini düğmedeki ❶ +/- ile değiştirin.

#### ● İmlek temel hattı konumunun ayarlanması

İmlek temel hattı konumunun ❷ düğmesindeki +/- ile değiştirilmesi.

#### ● Normal besleme miktarının ayarlanması

Besleme miktarını düğmedeki ❸ +/- ile değiştirin.

#### ● Düğüm kısmında besleme miktarı "0" için denkleştirme miktarının ayarlanması

Normal besleme miktarını düğmedeki ❹ +/- ile değiştirin.

## • İkinci ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ikinci ekranın görünümünü 5 düğmesiyle ekrana getirin.

## • Dikiş başlangıç konumunun ayarlanması

Dikiş başlangıç konumunu 6 düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş başlangıcı konumu, merkez 1



Dikiş başlangıcı konumu, merkez 2



Dikiş başlangıcı konumu, sol



Dikiş başlangıcı konumu, merkez 3



Dikiş başlangıcı konumu, sağ



Dikiş başlangıcının serbest konumu



Dikişin serbest konumu, iplik kesildikten sonraki iğne girişinden başlar.

## • Duruş konumunun ayarlanması

Duruş konumunu 7 düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş bitiş konumu, merkez 1



Dikiş bitiş konumu, merkez 2



Dikiş bitiş konumu, sol



Dikiş bitiş konumu, merkez 3



Dikiş bitiş konumu, sağ



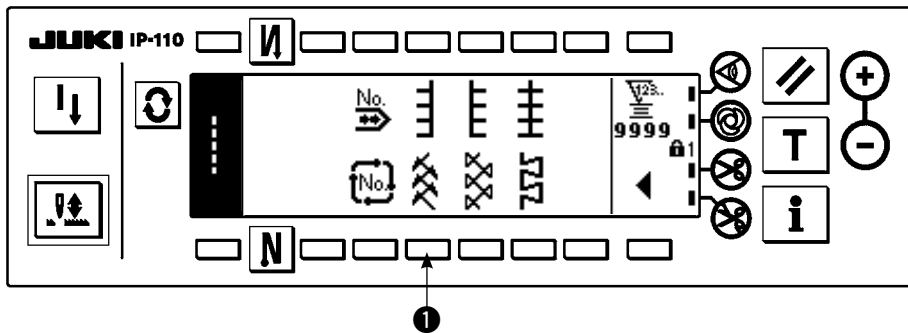
Dikiş bitişi serbest konumu


## • İlk ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümünü 8 düğmesiyle ekrana getirin.

## (8) Model 2 (ajurlu)

### ■ Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümü



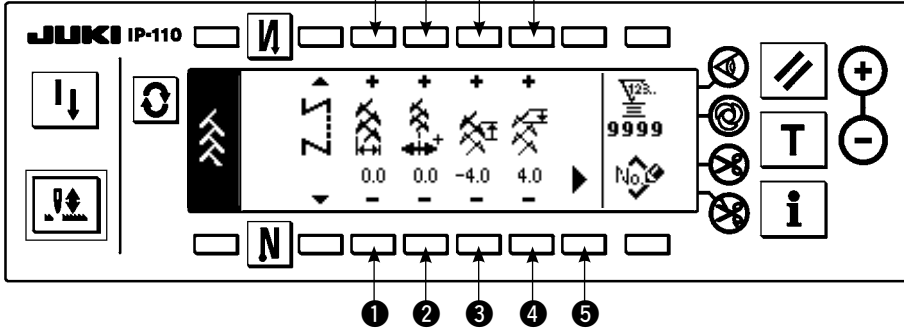
- 1) Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümünde model 2 dikişi 1 seçin.
- 2) Seçilen dikiş tersine döner ve ekranın sol ucunda belirtilir.
- 3) Dikiş şekli ayar ekranı görünümünü ekrana getirmek için  üzerine basın.



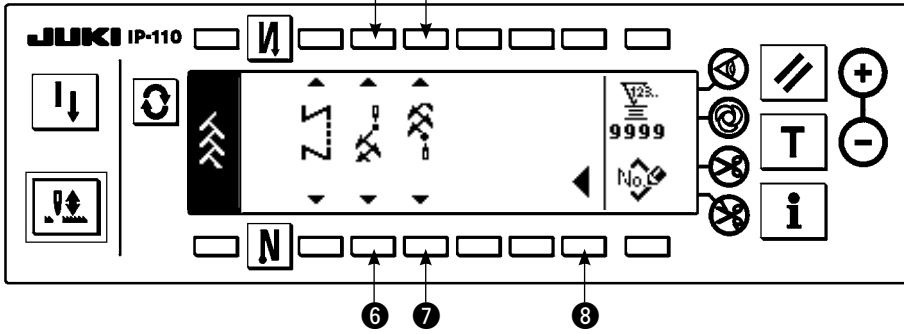
Ajurlu dikiş yaparken özel aparat kullanmak şarttır. Ayrıntılar için bakınız sayfa 125.

## ■ Dikiş şekli ayar ekranı görünümü

### ● İlk ekran görünümü ① ② ③ ④



### ● İkinci ekran görünümü ⑥ ⑦



### ● Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini düğmedeki ① +/- ile değiştirin.

### ● İmek temel hattı konumunun ayarlanması

İmek temel hattı konumunun ② düğmesindeki +/- ile değiştirilmesi.

### ● Geri besleme miktarının ayarlanması

Geri besleme miktarını düğmedeki ③ +/- ile değiştirin.



**El kumandalı düğmeye basılınca, besleme miktarı "0" olur.**

### ● Normal besleme miktarının ayarlanması

Besleme miktarını düğmedeki ④ +/- ile değiştirin.

### ● İkinci ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ikinci ekranın görünümünü ⑤ düğmesiyle ekrana getirin.

### ● Dikiş başlangıç konumunun ayarlanması

Dikiş başlangıç konumunu ⑥ düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş başlangıcı  
konumu, sağ 1



Dikiş başlangıcı  
konumu, merkez 1



Dikiş başlangıcı  
konumu, sol 1



Dikiş başlangıcı  
konumu, sol 2



Dikiş başlangıcı konumu, merkez 2



Dikiş başlangıcı konumu, sağ 2



Dikiş başlangıcının serbest konumu



**Dikişin serbest konumu, iplik kesildikten sonraki iğne girişinden başlar.**

### • Duruş konumunun ayarlanması

Duruş konumunu 7 düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş bitiş konumu, sağ 1



Dikiş bitiş konumu, merkez 1



Dikiş bitiş konumu, sol 1



Dikiş bitiş konumu, sol 2



Dikiş bitiş konumu, merkez 2



Dikiş bitiş konumu, sağ 2



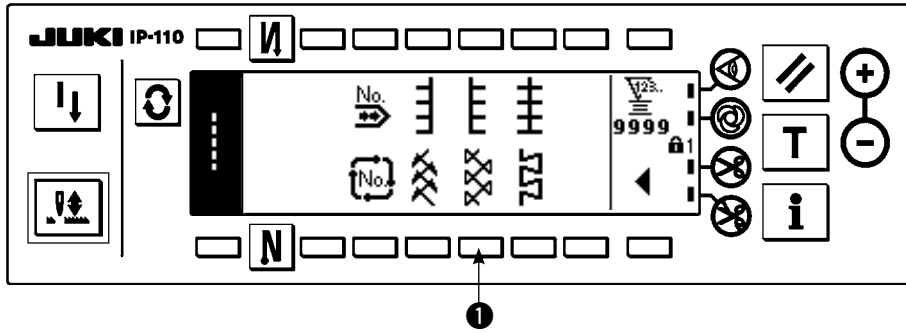
Dikiş bitişi serbest konumu


### • İlk ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümünü 8 düğmesiyle ekrana getirin.

## (9) Model 3

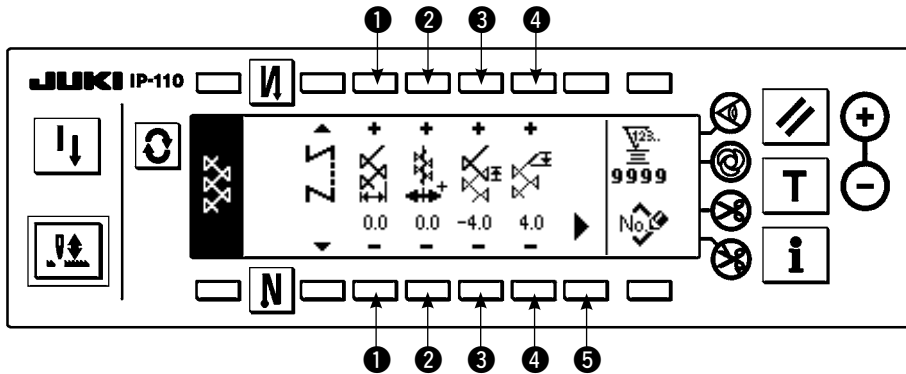
### ■ Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümü



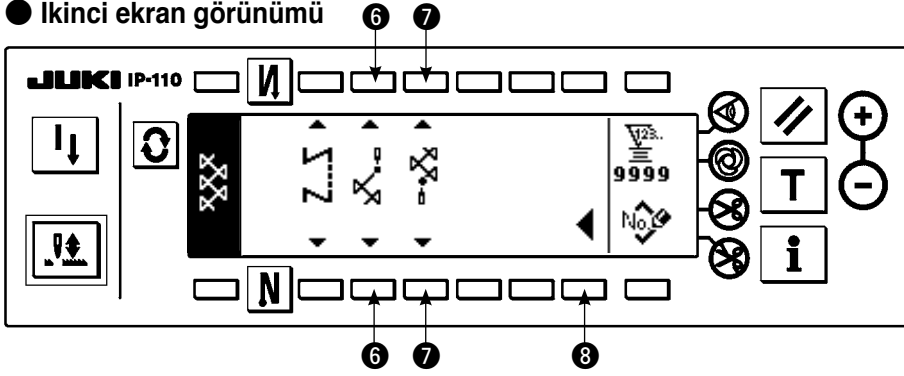
- 1) Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümünde model 2 dikişi 1 seçin.
- 2) Seçilen dikiş tersine döner ve ekranın sol ucunda belirtilir.
- 3) Dikiş şekli ayar ekranı görünümünü ekrana getirmek için  to display the sewing shape setting screen.

### ■ Dikiş şekli ayar ekranı görünümü

#### ● İlk ekran görünümü



## ● İkinci ekran görünümü



### ● Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini düğmedeki ① +/- ile değiştirin.

### ● İlmek temel hattı konumunun ayarlanması

İlmek temel hattı konumunun ② düğmesindeki +/- ile değiştirilmesi.

### ● Geri besleme miktarının ayarlanması

Geri besleme miktarını düğmedeki ③ +/- ile değiştirin.



El kumandalı düğmeye basılınca, besleme miktarı "0" olur.

### ● Normal besleme miktarının ayarlanması

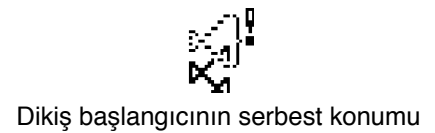
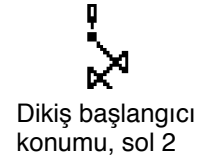
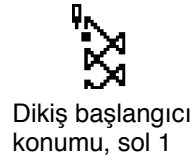
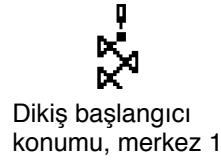
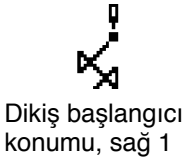
Besleme miktarını düğmedeki ④ +/- ile değiştirin.

### ● İkinci ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ikinci ekranın görünümünü ⑤ düğmesiyle ekrana getirin.

### ● Dikiş başlangıç konumunun ayarlanması

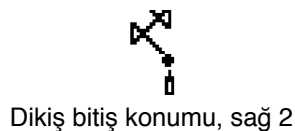
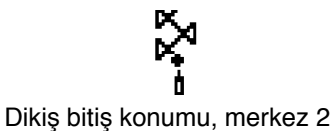
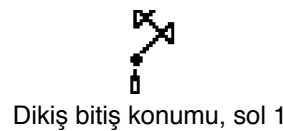
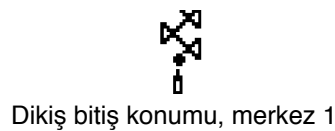
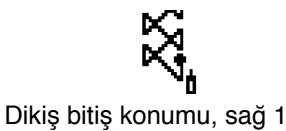
Dikiş başlangıç konumunu ⑥ düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikişin serbest konumu, iplik kesildikten sonraki iğne girişinden başlar.

### ● Duruş konumunun ayarlanması

Duruş konumunu ⑦ düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.

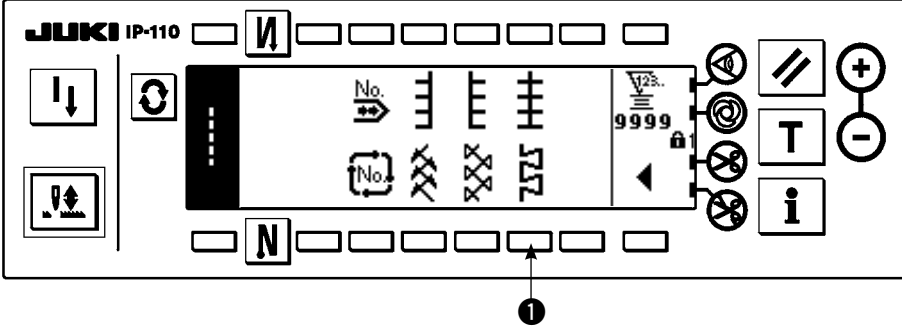



### ● İlk ekran görünümü

Dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümünü ⑧ düğmesiyle ekrana getirin.

## (10) Model 4

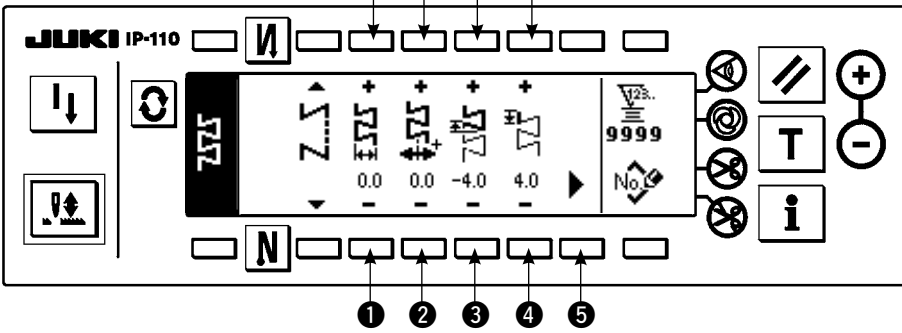
### ■ Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümü



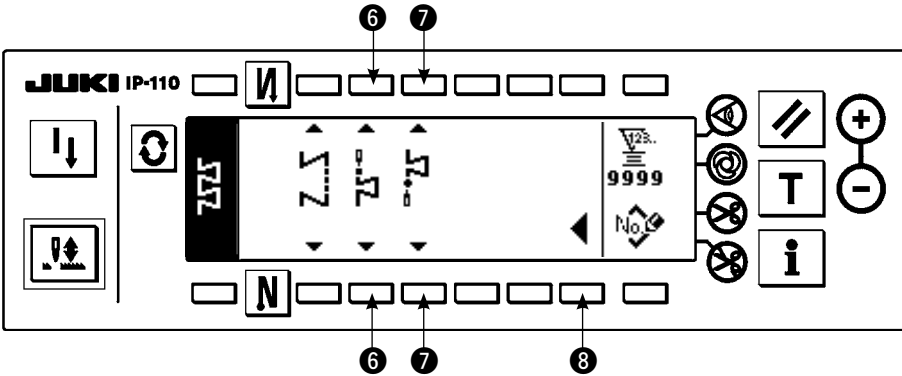
- 1) Dikiş şekli listesi ikinci ekran görünümünde model 2 dikişi ❶ seçin.
- 2) Seçilen dikiş tersine döner ve ekranın sol ucunda belirtilir.
- 3) Dikiş şekli ayar ekranı görünümünü ekrana getirmek için  üzerine basın.

### ■ Dikiş şekli ayar ekranı görünümü

#### ● İlk ekran görünümü



#### ● İkinci ekran görünümü



#### ● Zikzak genişliğinin ayarlanması

Zikzak genişliğini düğmedeki ❶ +/- ile değiştirin.

#### ● İmek temel hattı konumunun ayarlanması

İmek temel hattı konumunun ❷ düğmesindeki +/- ile değiştirilmesi.

#### ● Geri besleme miktarının ayarlanması

Geri besleme miktarını düğmedeki ❸ +/- ile değiştirin.



El kumandalı düğmeye basılınca, besleme miktarı "0" olur.



- **Normal besleme miktarının ayarlanması**

Besleme miktarını düğmedeki ④ +/- ile değiştirin.

- **İkinci ekran görünümü**

Dikiş şekli ayarı ikinci ekranın görünümünü ⑤ düğmesiyle ekrana getirin.

- **Dikiş başlangıç konumunun ayarlanması**

Dikiş başlangıç konumunu ⑥ düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş başlangıç konumu, sol 1



Dikiş başlangıç konumu, sol 2



Dikiş başlangıç konumu, sağ 1



Dikiş başlangıç konumu, sağ 2



Dikiş başlangıç konumu, sağ 3



Dikiş başlangıç konumu, sağ 3



Dikiş başlangıcının serbest konumu



**Dikişin serbest konumu, iplik kesildikten sonraki iğne girişinden başlar.**

- **Duruş konumunun ayarlanması**

Duruş konumunu ⑦ düğmesine ait ▲ / ▼ ile ayarlayın.



Dikiş bitiş konumu, sol 1



Dikiş bitiş konumu, sol 2



Dikiş bitiş konumu, sağ 1



Dikiş bitiş konumu, sağ 2



Dikiş bitiş konumu, sağ 3



Dikiş bitiş konumu, sol 3



Dikiş bitiş serbest konumu

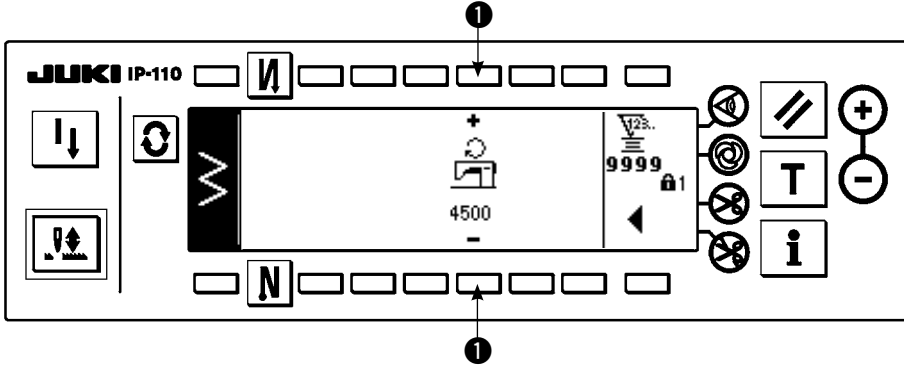
- **İlk ekran görünümü**

Dikiş şekli ayarı ilk ekran görünümünü ⑧ düğmesiyle ekrana getirin.

## 6-7. Devir sayısı ayarı

Her model için devir sayısı ayarlanabilir (çevrim dikişinde devir sayısını ayarlamak mümkün değildir). Geri beslemeli dikiş ayarı ikinci ekran görünümünde devir sayısı ayarlanabilir (model olarak üst üste çıkan dikiş seçilirse, üst üste çıkan dikiş ayarı ikinci ekran görünümünde ayar yapın).

### ■ Geri besleme dikiş ayarı ikinci ekran görünümü



① : Devir sayısı ayarlanır. 200'lük artışlarla 200 ile 5.000 arasında ayar yapılabilir.









**DİKKAT** Zikzak genişliği, besleme miktarı, fonksiyon ayar No 96 Maksimum devir sayısı ayarı vb. etkenler, devir sayısını sınırlar. Bu durumda minimum ayar önceliklidir.



**Bilgi** Normal ve geri besleme dikiş tarzını sık sık tekrarlayan bazı özel modellerde, şekillerin kararlı olmadığı durumlar vardır. Bu durumda makineyi yaklaşık 2.000 sti/min dikiş hızında çalıştırın.

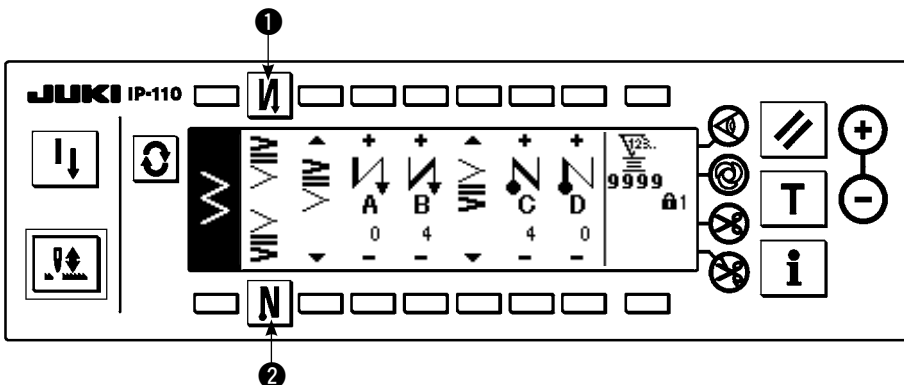
## 6-8. Ters beslemeli dikiş

 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

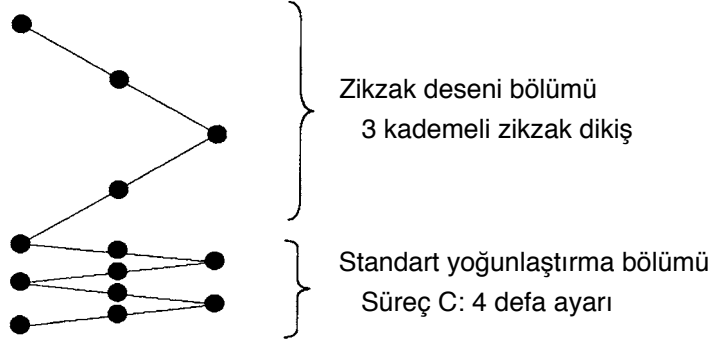


Ters beslemeli dikiş için, standart yoğunlaştırma, 2 noktalı yoğunlaştırma ve özel yoğunlaştırma vardır.

## (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.

① : Dikme başlangıcında yoğunlaştırma biçimini seçin.

② : A sürecinin dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın.

③ : B sürecinin dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın.

④ : Dikme sonunda yoğunlaştırma biçimini seçin.

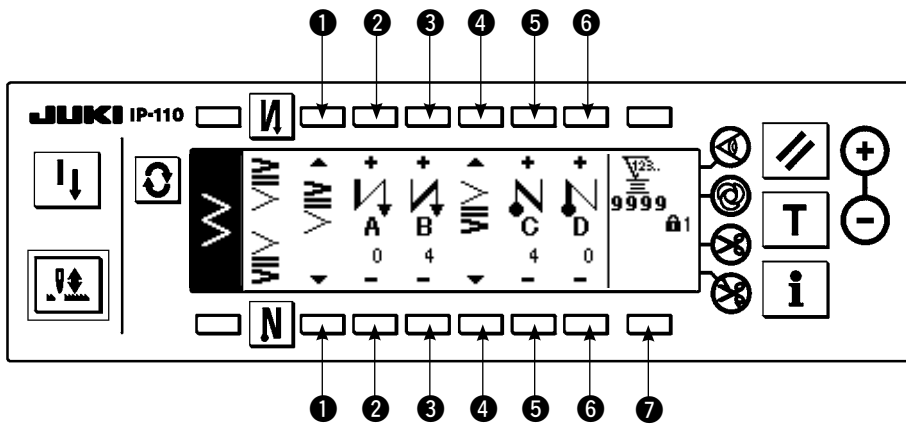
⑤ : C sürecinin dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın.

⑥ : D sürecinin dikiş sayısını “+” ve “-” ile ayarlayın.

⑦ : Geri besleme dikiş ayarı ikinci ekran görünümünü görür.

① ve ④ 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 dikişi 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 .

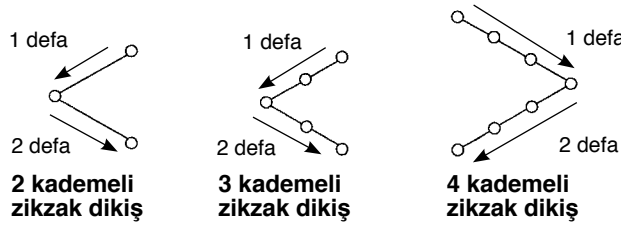
2) 2 kademeli zikzak, 3 kademeli zikzak ve 4 kademeli zikzak durumunda, ters beslemeli dikişi zikzak deseninin tekrarlama sayısı ile ayarlayın. Zikzak deseni zikzak dönüş noktaları arasındaki mesafe anlamındadır.

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

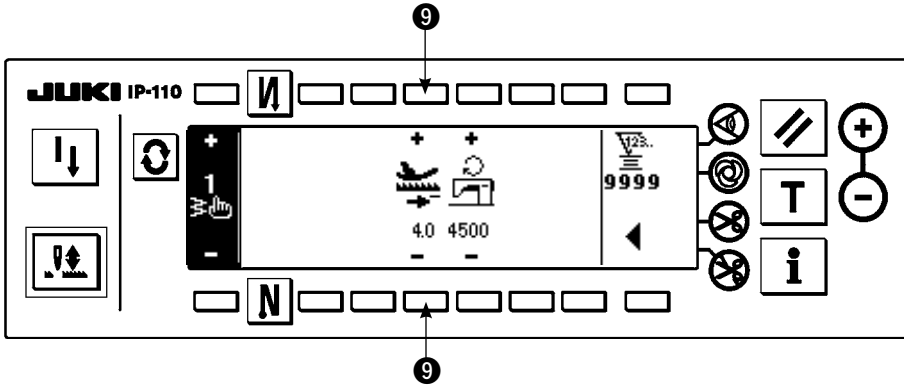
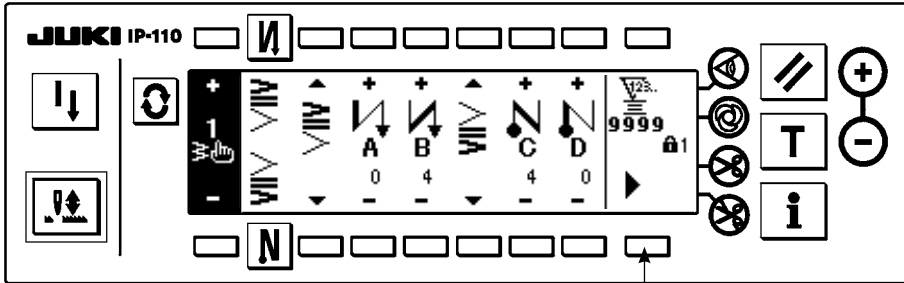
D (normal yönde besleme): 0 ila 19 tekrar sayısı ayarlanabilir. .... ⑥



\* Özel model dikiş ya da sürekli dikiş için geri besleme miktarı

⑦ : İkinci ekran görünümüne geçer.

## ■ Geri besleme dikiş ayarı ikinci ekran görünümü



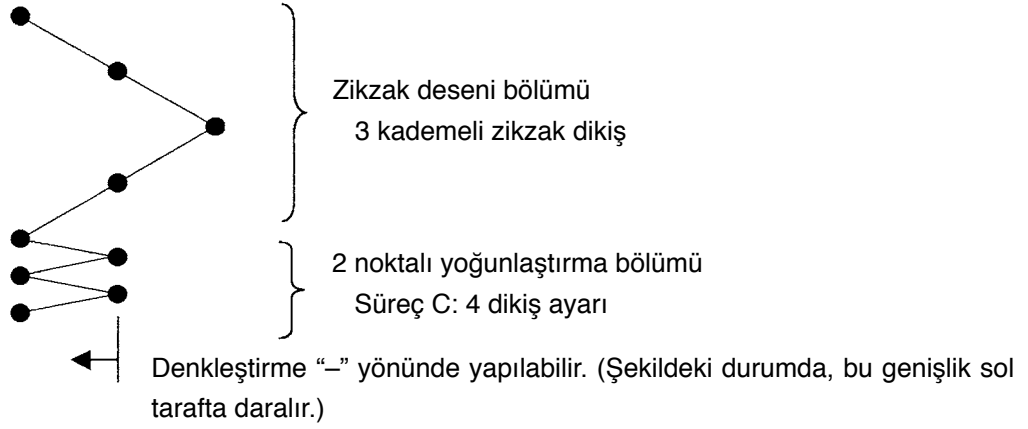
⑨ : Otomatik geri besleme dikişi ya da elle çalıştırılan düğmenin basılması sırasındaki besleme miktarı ayarlanır. Model ayarı ekran görünümünde belirlenen besleme miktarlarından burada belirlenen geri besleme miktarına kadar olan değerler, dikiş sırasında geri besleme kontrol koluna basarak sürekli değiştirilir.

## (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.)

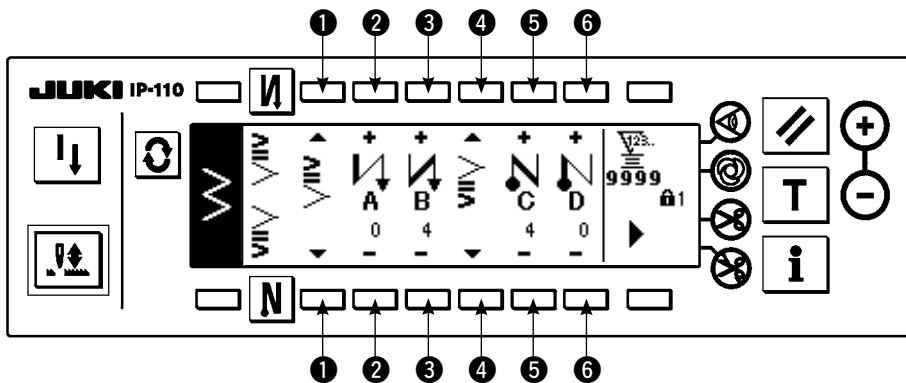
⑦ : 2 noktalı yoğunlaştırma genişliği ayarlamasını dikme başlangıcında yapın.

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.)

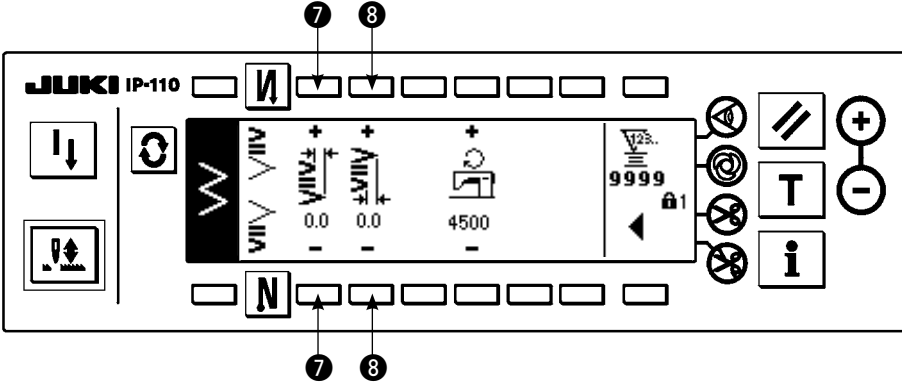
\* Genişlik ayarlaması yapıldığı zaman, 2 nokta arasındaki genişlik daraltılabilir ve ipliğin saçaklanması azalır.

### ■ 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.
- ❺ : Özel yoğun modelin tam görünümü ve kısmi görünümü sırayla değişir.

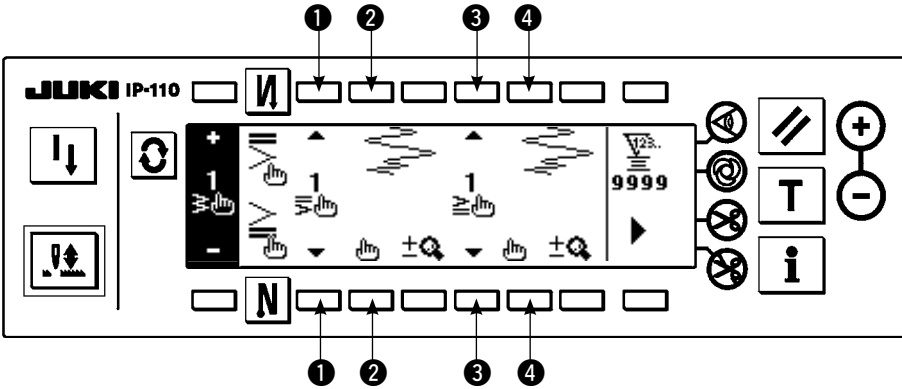
2) Özel desenli yoğunlaştırma genişliği ayarlamasını ikinci ekranda yapın.


- ❻ : Özel desenli yoğunlaştırma genişliği ayarlamasını dikiş başlangıcında yapın.
- ❼ : 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)

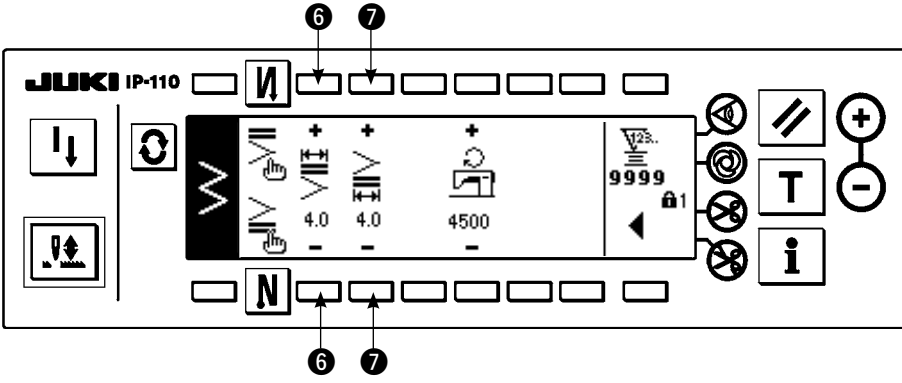


Ekran görünümünü düzenleme ekranına dönüştürmek için  tuşuna basın.

\* Düzenleme prosedürü için 6-10 Özel model başlığına 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						
T dikişi, sol						
T dikişi, sağ						
Model 1						
Model 2 (ajurlu)						
Model 3						
Model 4						
Özel						
Devamlı dikiş						

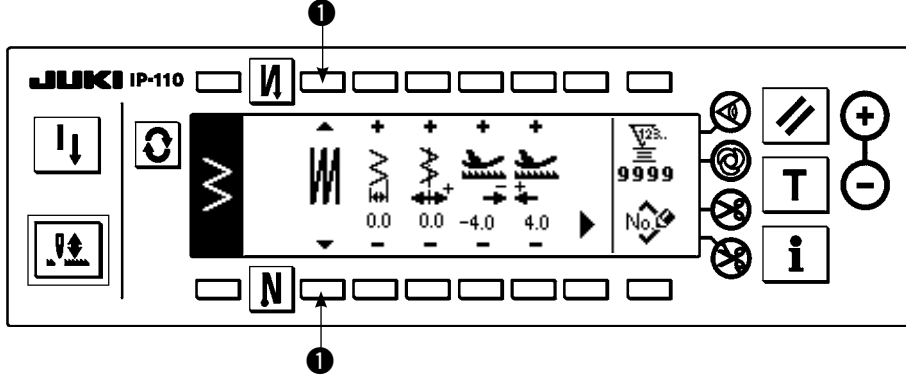
## 6-9. Dikme türünün seçimi






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

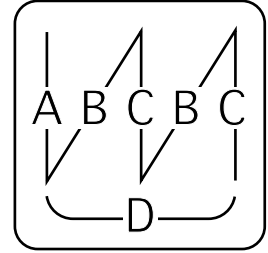
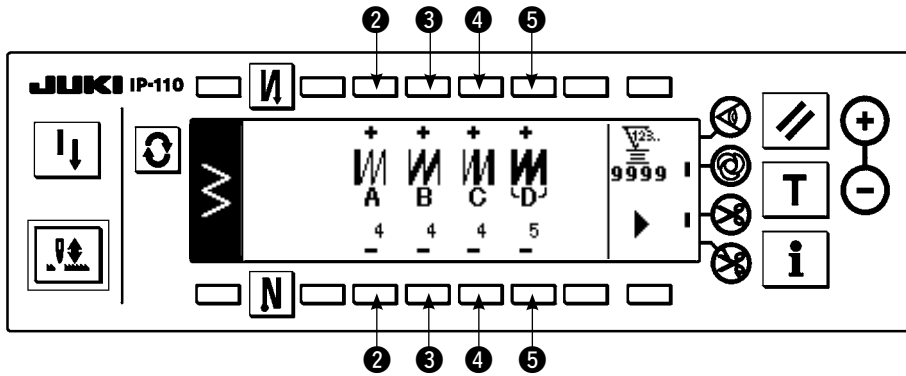
### ■ Dikiş biçimi ayar ekranı





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

### ■ Üst üste çakışan dikiş ayarı ekran görünümündeki ilk ekran



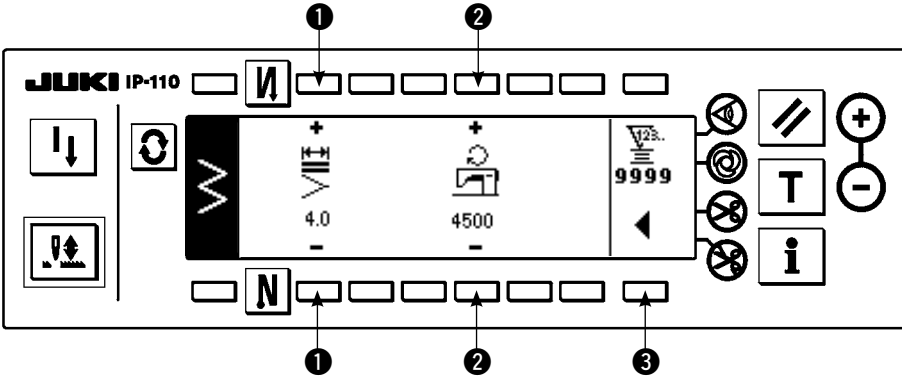
- 1) Dikme biçimi ayarlama ekranında **1** ile bindirme dikişini gösteren  simgesini seçin.
- 2) Üst üste çakışan dikiş ayarının ilk ekran görünümüne geçmek için, dikiş şekli ayar ekranının  üzerine basın.
- 3) Üst üste çakışan dikiş ayarının ilk ekran görünümünde, ilgili sürecin ilmek sayısını ve süreç numarasını girin.
  - 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.
  - 6** : Üst üste çakışan dikiş ayarının ikinci ekran görünümüne geçilir.
- 4) Üst üste çakışan dikiş ayarının ikinci ekran görünümünde, iğne girişini artırma/azaltma ve maksimum devir sayısını girin.
- 5) 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.

\* İplik kesme her tek adımda dikme ve süreç sonu durumunda yapılır. Tek adımda dikme kapatılamaz.



## ■ Üst üste çakışan dikiş ayarı ekran görünümündeki ikinci ekran



- ❶ : İğne girişi artırılabilir/azaltılabilir.
- ❷ : Maksimum devir sayısı ayarlanabilir.
- ❸ : Üst üste çakışan dikiş ilk ekran görünümüne geçilir.

## (2) Programlı dikiş

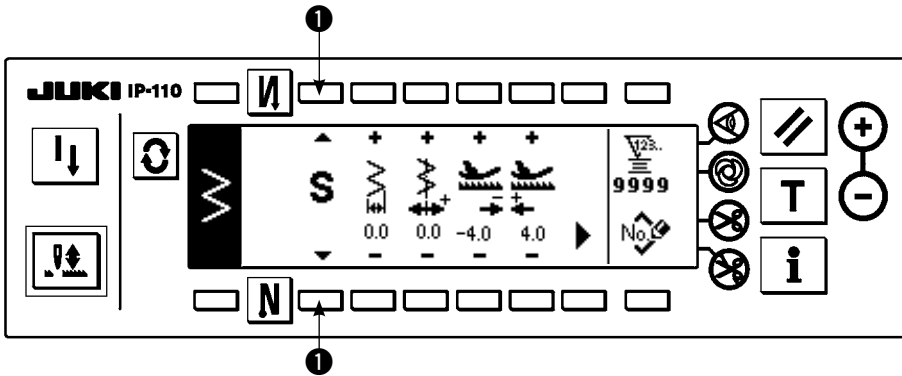
### ■ Programlı dikiş

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.

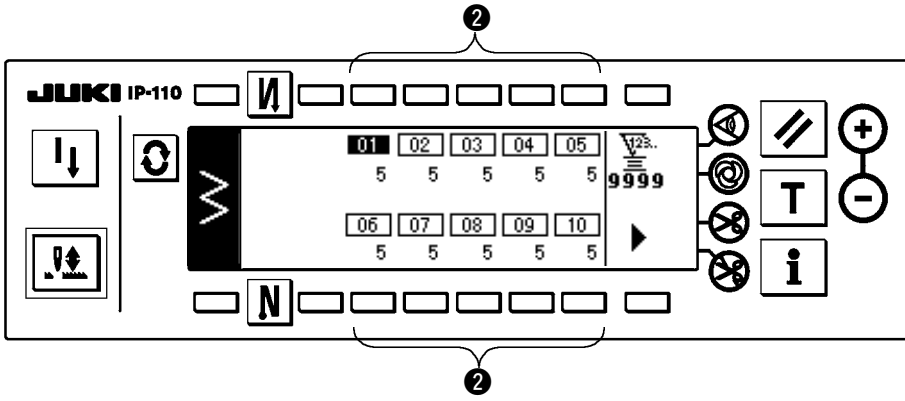
### Örnek) 2 kademeli zikzak



### ■ Dikiş biçimi ayar ekranı





- 1) Dikme biçimi ayarlama ekranında ❶ ile programlı dikişi gösteren **S** simgesini seçin.

## ■ Programlı dikiş seçim ekranı



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

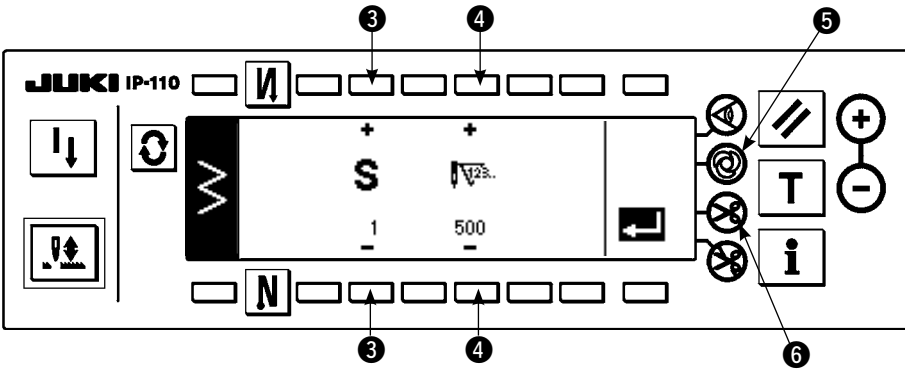
10 adımdan fazlası durumunda  tuşuna basın ve “11” ile “20” için programlı dikiş seçme ekranı görüntülenir.

 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.



**DİKKAT**  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.

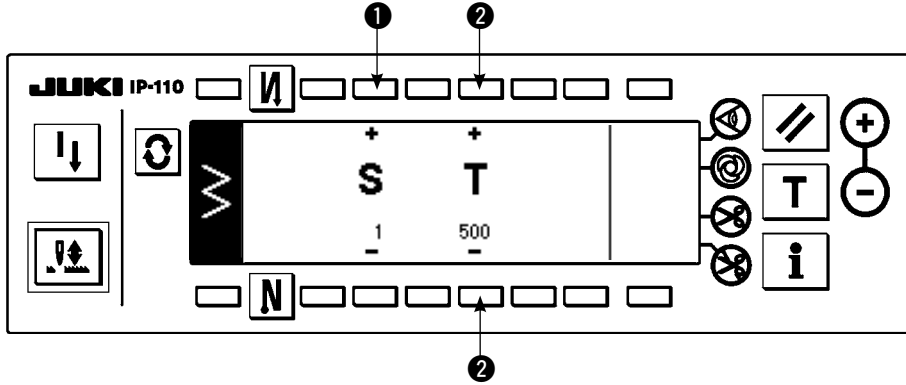
- 1) Programlı dikiş düzenleme ekranında, tek adımda otomatik dikmeyi seçmek için tek adımda otomatik dikme anahtarına  basın. (Seçilmiş durumdayken, anahtarın  yanında bir işaret görüntülenir.)
- 2) Tek adımda otomatik dikişin seçilmiş olduğu adımda, dikiş makinesi, makinenin çalışmaya başlamasından 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 öğretim 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



## 6-10. 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.

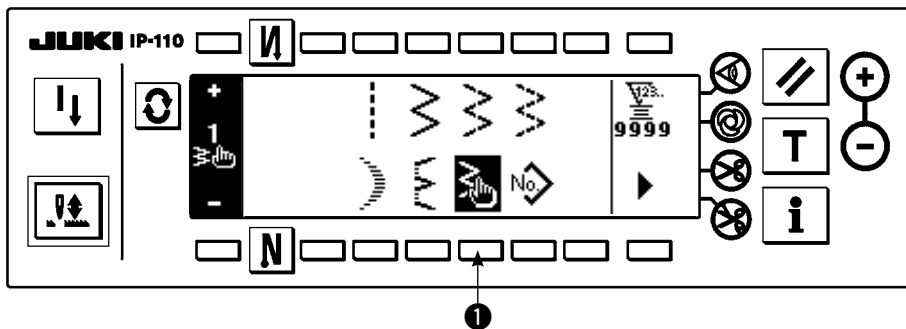


- Normal ve geri besleme dikiş tarzını sık sık tekrarlayan modellerde, dikiş şekillerinin kararlı olmadığı durumlar vardır. Makineyi yaklaşık 2.000 sti/min dikiş hızında çalıştırın.
- Malzeme ve aparatlara bağlı olarak, panele girilen değerle gerçek dikiş adımının birbirinden farklı olduğu durumlar vardır. Dikilen ürünlere göre dikiş adımında ayarlama yapın.


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

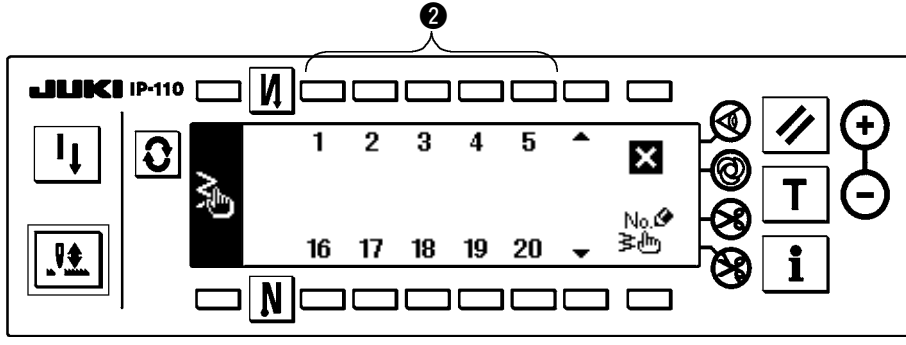
### ■ Dikme biçimi listesi ekranı



1) Dikme biçimi listesi

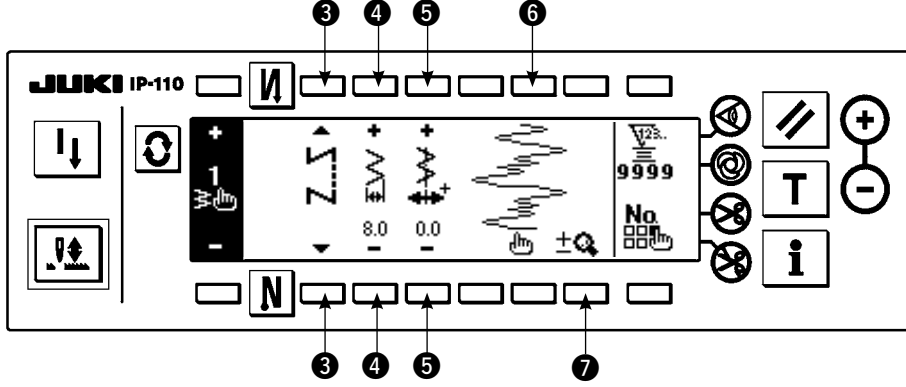
ekranında  anahtarına **1** basın.


## ■ 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  tuşuna basın.

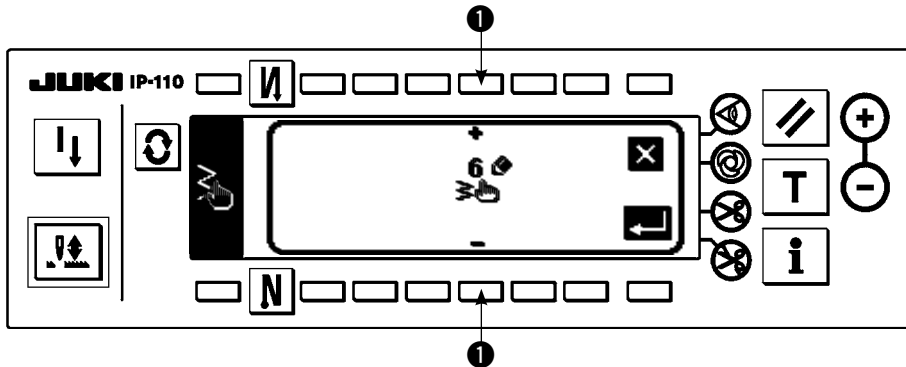
- 4) Özel desenin zikzak genişliği, dikiş temel hattı konumu, vs. dikme biçimi ayar ekranında ayarlanabilir.




- 3 : Serbest dikiş, bindirme dikiş veya programlı dikiş 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.
- 7 : Özel modelin tam görünümü ve kısmi görünümü sırayla değişir.

## (2) Yeni özel desen oluşturulması


Özel desen yeni oluşturulur.

### ■ Yeni oluşturma açılan ekranı

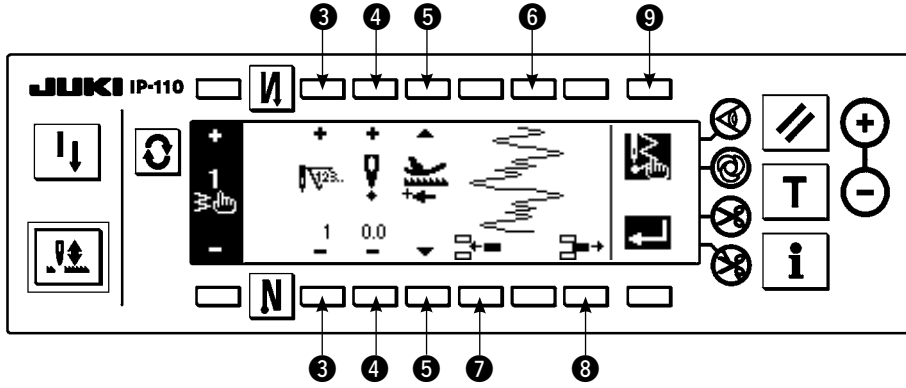


- 1) Yeni oluşturma açılan ekranını görüntülemek için özel desen seçme açılan ekranında  simgesine basın.
- 2) Halen kaydedilmemiş olan numaralar 1 alanında gösterilir. Elde etmek istediğiniz numarayı "+" ve "-" ile seçin.  
Burada  tuşuna basıldığı zaman, desen oluşturulmadan ekran görünümü öncekine döner.
- 3)  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



- ③ : Adımı "+" ve "-" ile ayarlayın.
- ④ : Zikzak merkezinden iğne giriş noktası değerini "+" ve "-" ile ayarlayın. "+" değeri sağ tarafa ve "-" değeri sol tarafa gelir.
- ⑤ : Besleme miktarını "+" ve "-" ile ayarlayın.
- ⑥ : İğne giriş konumu görüntülenir. (İğne giriş konumunun görünümünde, tüm konumlar normal yön olarak görüntülenir.)
- ⑦ : 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.
- ⑧ : 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, ⑨  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.



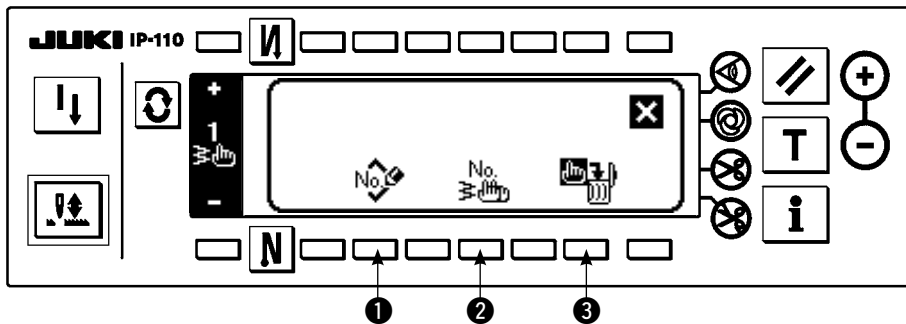
 tuşuna basmadan güç kaynağı kapatıldığı zaman, girilen veriler önceki verilere geri döner. Verileri kesinleştirmek istediğiniz zaman, mutlaka  tuşuna basın.




Özel modelin besleme yönü geriye doğru ayarlandığı zaman, kullanılan besleme miktarına bağlı olarak maksimum hız sınırlanır.

### (4) Özel modelde model dikiş kaydı, model kopyalama ve model silme

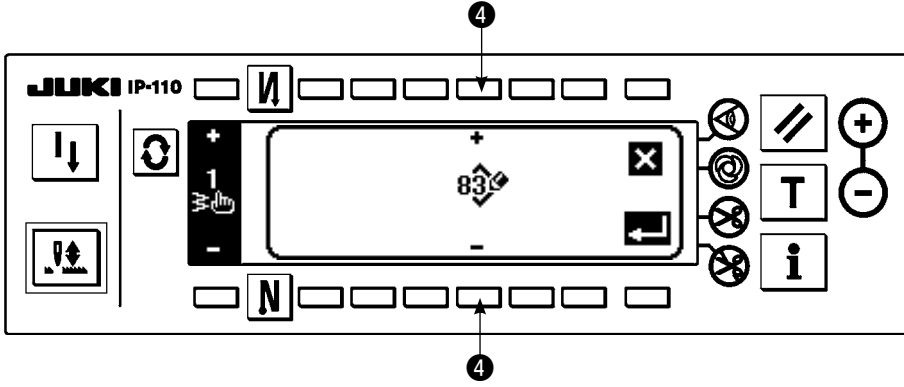
#### ■ Özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi açılan ekranı






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

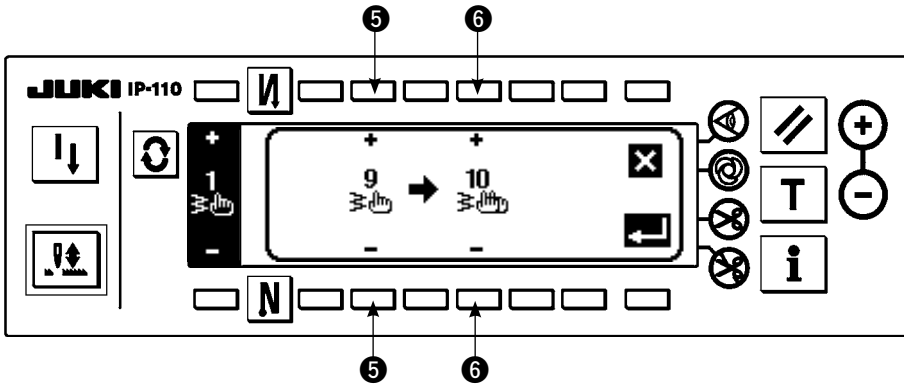



- 1) Özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi açılan ekranında  tuşuna ① basın.



- 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

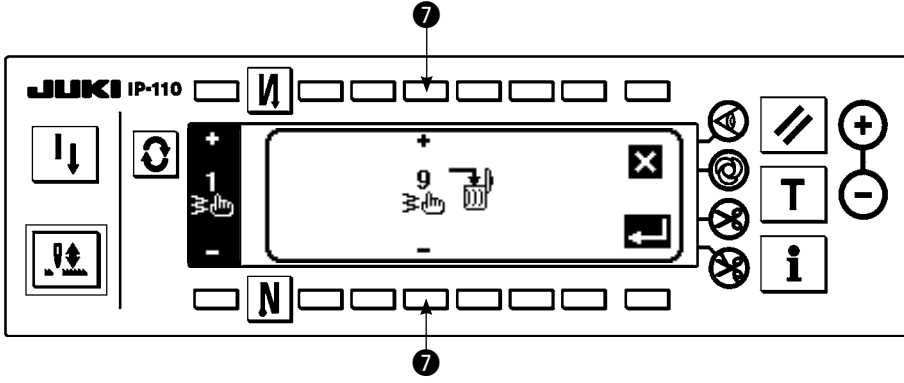





- 1) Özel desenin kaydedilmesi, kopyalanması ve silinmesi açılan ekranında  tuşuna ② basın.

- 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.**

## 6-11. Özel yoğunlaştırma



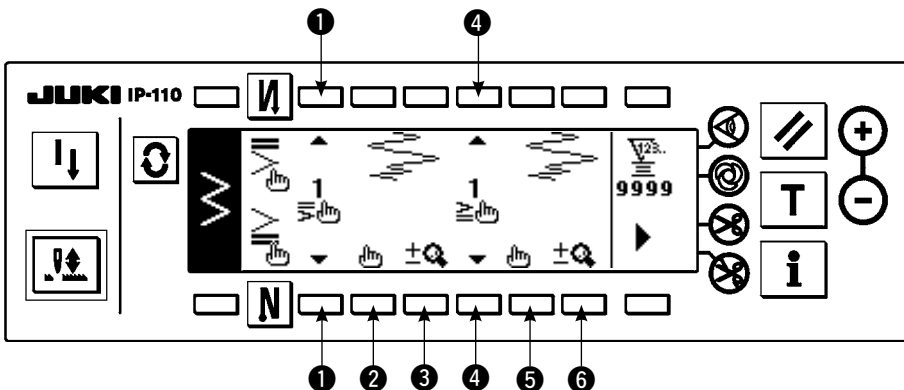
**Anahtar kilidinin standart çıkış düzeyi “1”dir. Anahtar kilidi düzeyi “0”dan farklı bir durumda olduğu zaman, aşağıdaki işlemi yapmak için bu düzeyi mutlaka “0” olarak değiştirin.**


Özel yoğunlaştırma serbest iğne giriş konumunu belirleyerek, yoğunlaştırma yapılabilir.

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

### (1) Özel yoğunlaştırma ayarı





#### ■ Ters besleme dikişi ayar (özel yoğunlaştırma) ekranı







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

2) Ters beslemeli dikiş ekranında yoğunlaştırma biçimini seçin.

❶ : 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

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

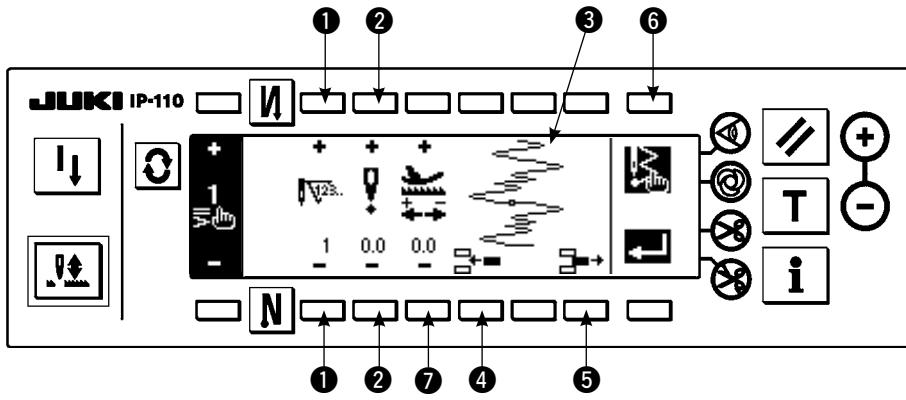
Standart yoğunlaştırma  , 2 noktalı yoğunlaştırma  ve özel yoğunlaştırmalar  1 ile  20 arasında geçiş yapılır ve görüntüleme alanında görüntülenir.


❸ ve ❹ : Özel yoğunlaştırma seçilirken iğne giriş konumu görüntülenir.


❺ , ❻ : Özel yoğun modelin tam görünümü ve kısmi görünümü sırayla değişir.

## (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 ❷ veya ❸ tuşuna basın.

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

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

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

❸ : İğne giriş konumu görüntülenir.

❹ : 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.

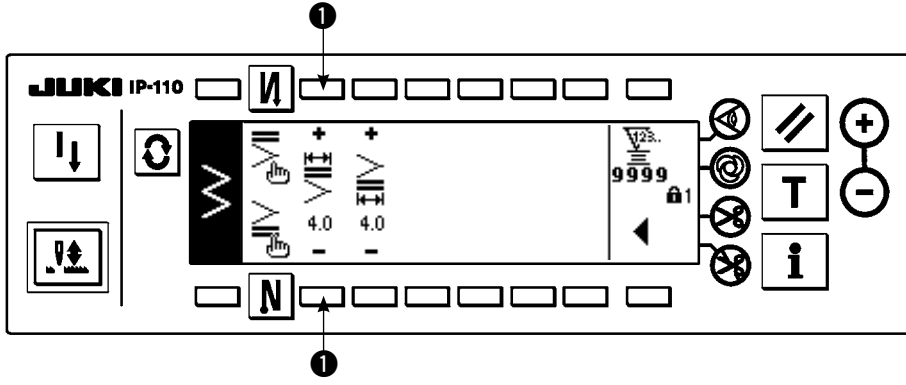
❺ : Mevcut adımın iğne girişinin bir dikişini silin. Sonra dikişler ileri doğru birer birer hareket eder.

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

❻ : Besleme miktarını “+” ve “-” ile ayarlayın.



## ■ Ters besleme dikişi ayar ekranı



Ters dikişin ikinci ekran görünümü açıklanmakta, dikiş başlangıcında özel yoğun dikiş girişi (2 adımlı zikzak ilmek genişliği 4 mm) açıklamalarda örnek olarak ele alınmaktadır.

### 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
Besleme miktarı	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	

① Her adım için yukarıdaki listede veriyi girin.

② Geriye doğru beslemeli dikiş 2. ekran görünümünde, ① üzerinde 4 mm olarak ayar yapın.

\* ① üzerinde değişiklik yaparak, iğne girişiyle ilgili veri giriş değeri (① ile gösterilen genişlik) artırılabilir/azaltılabilir.



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



**Özel yoğun dikiş çeşitlerinde besleme yönlerinin hepsi, ters besleme şeklindedir.**

## 6-12. Desen dikişi



**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.

Düz dikişe ait şekiller, 2-adımlı zikzak, 3-adımlı zikzak, 4-adımlı zikzak, tarak, kör ilmek, T dikişi, 1 ile 4 arasında modeller ve özel modellere ait şekiller modelde kaydedilebilir.

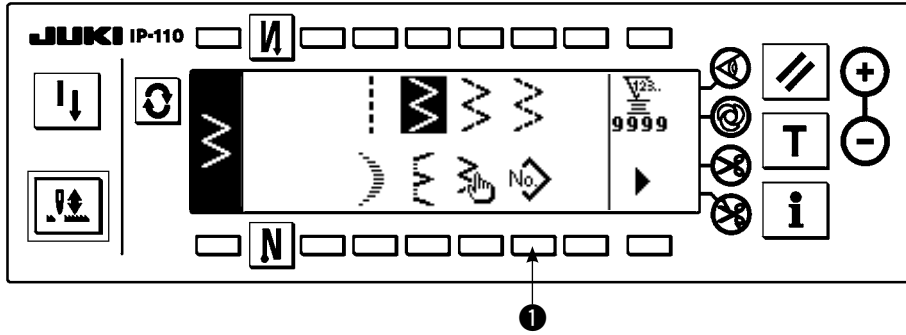
Modeller, birbirinden farklı olan zikzak genişliği, birbirinden farklı ilmek temel hattı konumları sırayla değişebilir ve model olarak kaydedilirse bazı zikzak şekillerde bile verileri yeniden ayarlamaya gerek kalmadan kullanılabilir. Kayıtlı model kullanılarak sürekli dikiş ya da çevrim dikişi ayarlanabilir.

99 modele kadar model kaydetmek mümkündür.

### (1) Desen dikme ayarları

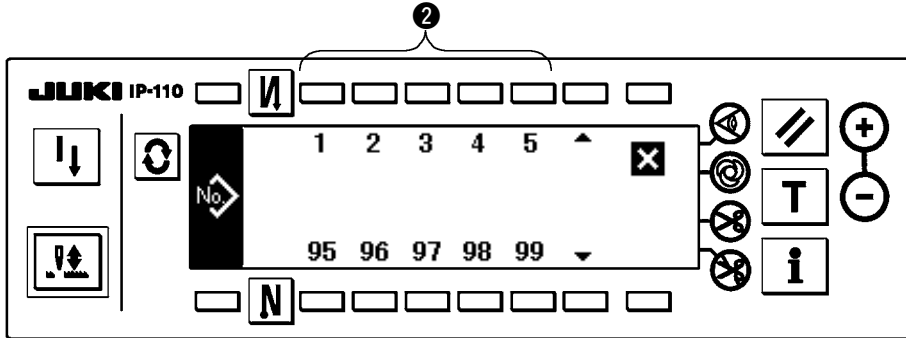
Örnek) Fisto dikme


#### ■ Dikme biçimi listesinin ikinci ekranı



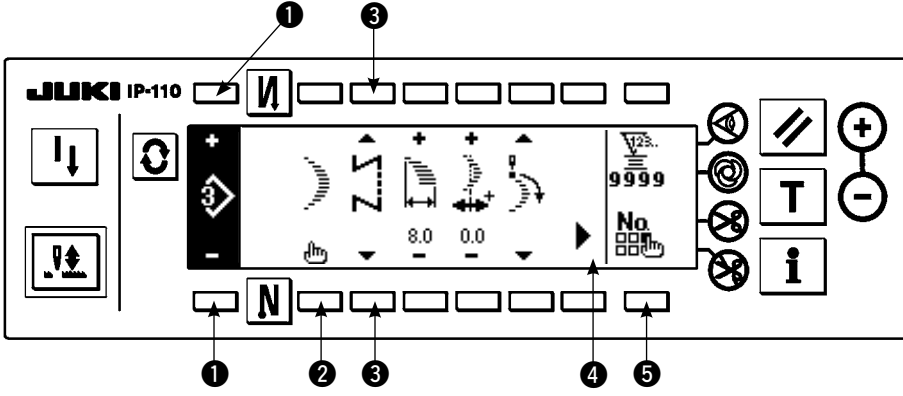
- 1) Dikme biçimi listesinin ikinci ekranında No. tuşunu 1 seçin.

#### ■ 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	Geri besleme miktarı	Normal besleme miktarı	Denkleştirme değeri	Dikmeye başlama konumu	Durma konumu	Gizli dikişin dikiş (ilmek) sayısı
Düz	—	○	○	○	—	—	—	—
2 kademeli zikzak	○	○	○	○	—	○	○	—
3 kademeli zikzak	○	○	○	○	—	○	○	—
4 kademeli zikzak	○	○	○	○	—	○	○	—
Fisto	○	○	○	○	—	○	○	—
Gizli dikiş	○	○	○	○	—	—	—	○
T dikişi, sol	○	○	—	○	○	○	○	—
T dikişi, sağ	○	○	—	○	○	○	○	—
Model 1	○	○	—	○	○	○	○	—
Model 2	○	○	—	○	○	○	○	—
Model 3	○	○	—	○	○	○	○	—
Model 4	○	○	—	○	○	○	○	—
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.**

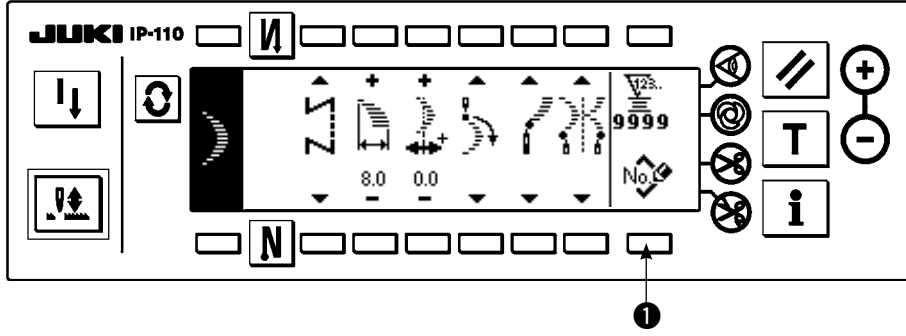
③ : Dikiş türünü seçin. Serbest dikiş ve bindirme dikiş seçilebilir.


## (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

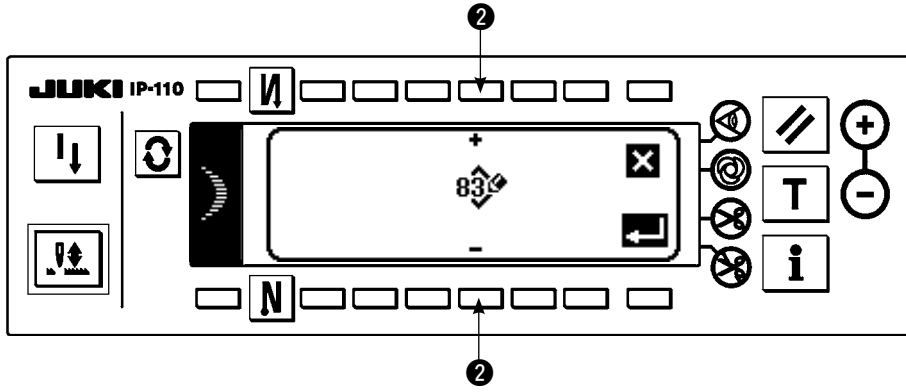
### ■ Dikme biçimi ayar ekranı




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  tuşuna basıldığı zaman, kayıt yapılmadan ekran görünümü öncekine döner.

4)  tuşuna basıldığı zaman, kaydetme gerçekleştirilir.

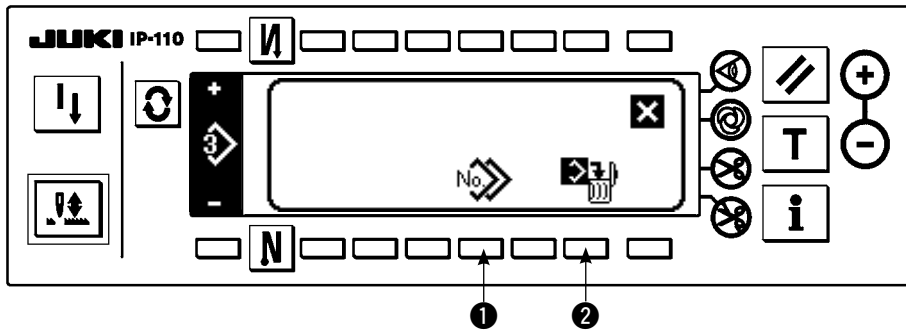
Kayıt yapıldıktan sonra, kaydedilmiş desen seçilebilir durumda olur.


## (3) Desen dikişinin kopyalanması ve silinmesi

Kopyalama ve silme açılan ekranını görüntülemek için dikme biçimi ayar ekranında  tuşuna **5** basın. Sonra desen dikişinin kopyalanması ve silinmesi yapılabilir.

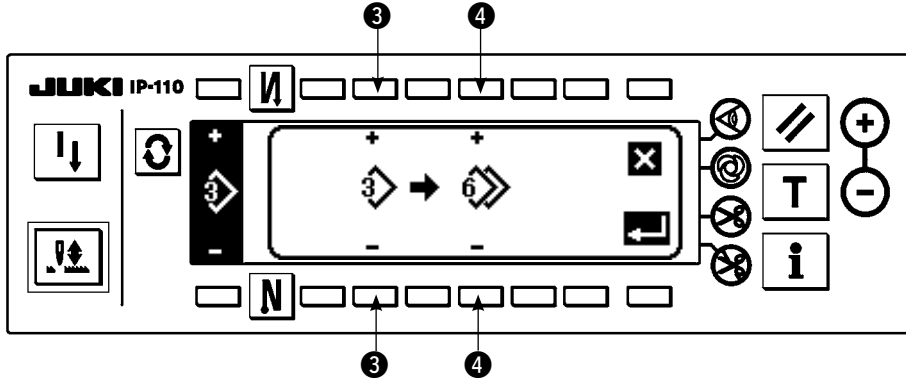
### ○ Kopyalama şekli

### ■ Kopyalama ve silme açılan ekranı




1) Kopyalama açılan ekranını görüntülemek için kopyalama ve silme açılan ekranında  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.)

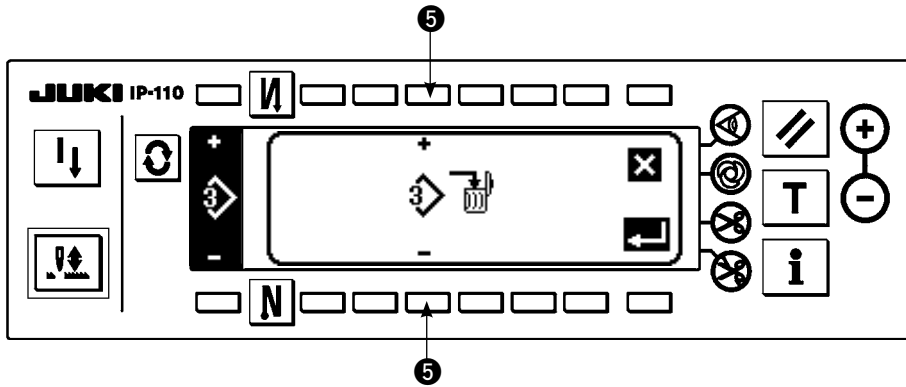
Burada  tuşuna basıldığı zaman, kopyalama yapılmadan ekran görünümü öncekine döner.


- 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 kopyalama 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 yapılırken, 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.**

## 6-13. Devamlı dikiş



**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.

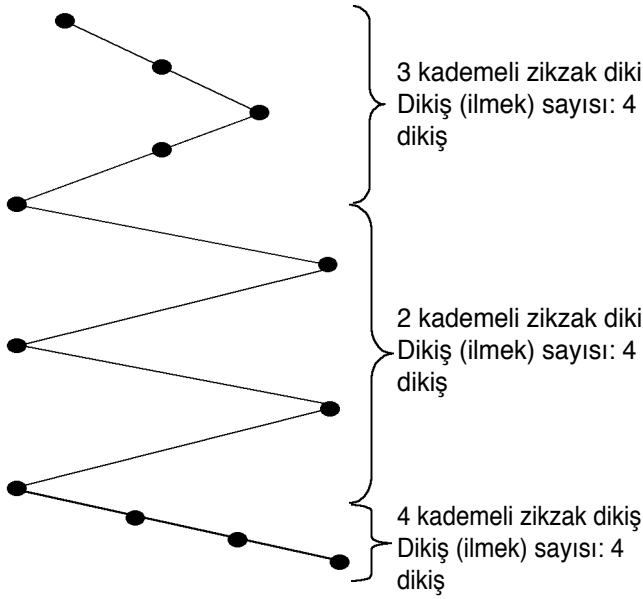
Sürekli dikiş farklı desenlerin bağlandığı ve dikildiği durum veya desen başına maksimum dikiş sayısı, 500 ötesinde dikiş yapıldığı durum varsayılarak, oluşturulmuş bir işlemdir. Bu nedenle, bağlanan desenler bir desen olarak tanınır.

Devamlı dikiş farklı zikzak desenlerini birlikte dikebilir.

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.

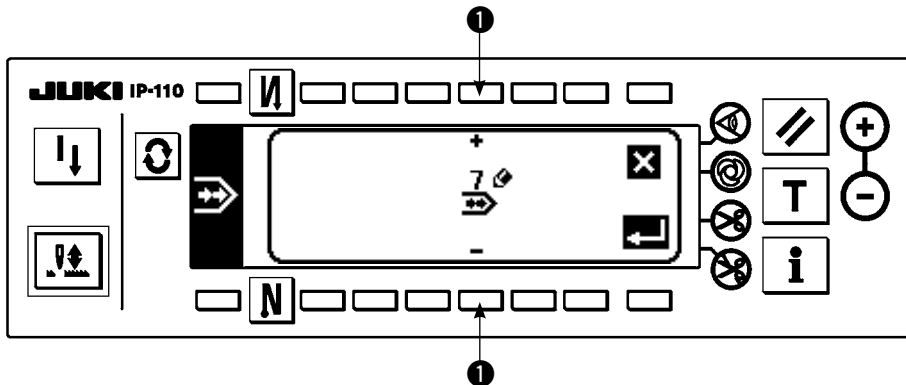
Adımın numarası	Desen No.	Dikiş (ilmek) sayısı
1	2	4
2	1	4
3	3	4




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

### (1) Yeni devamlı dikiş oluşturulması

Yeni devamlı dikiş deseni oluşturulabilir.

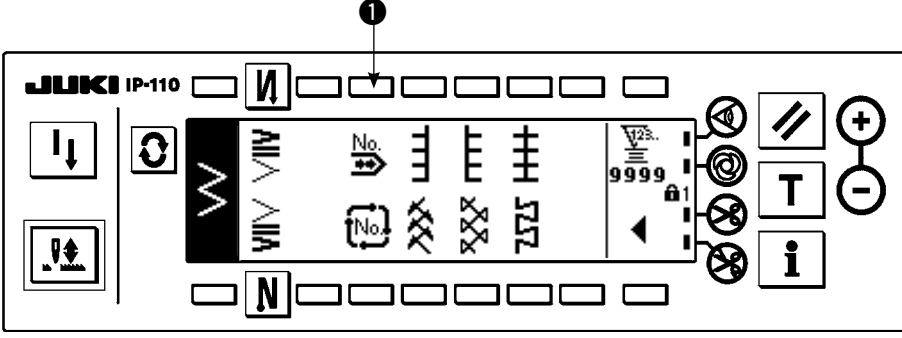
#### ■ Yeni oluşturma açılan ekranı



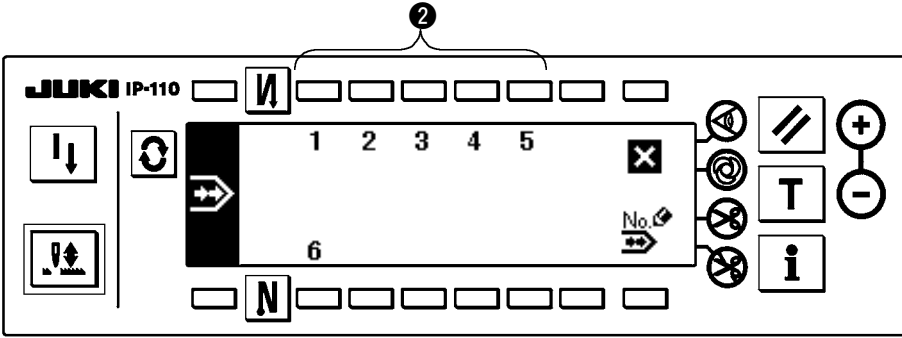
- 1) Yeni oluşturma açılan ekranını görüntülemek için devamlı dikiş seçme açılan ekranında  simgesine basın.
- 2) Halen kaydedilmemiş olan numaralar ① alanında gösterilir. Elde etmek istediğiniz numarayı "+" ve "-" ile seçin. Burada  tuşuna basıldığı zaman, desen oluşturulmadan ekran görünümü öncekine 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



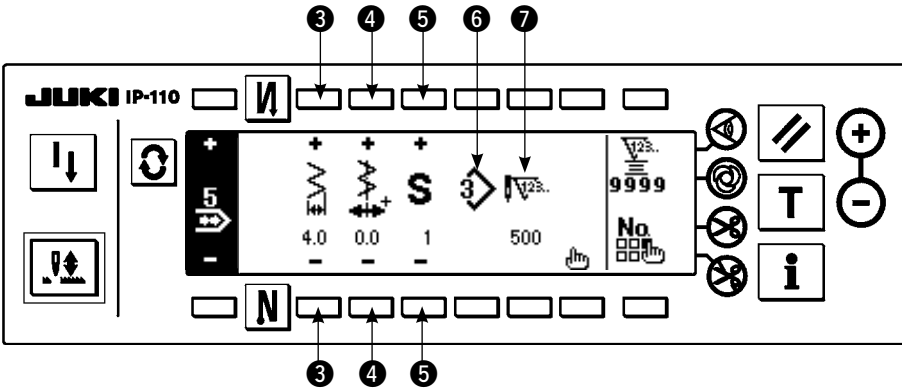
### ■ Devamlı dikiş seçme açılan ekranı




- 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



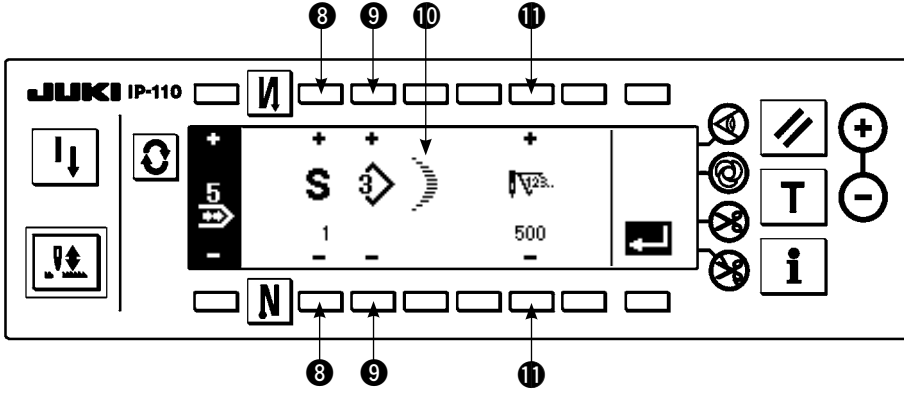
- 3) Devamlı dikiş ayarlama ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.

- 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.

- 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.

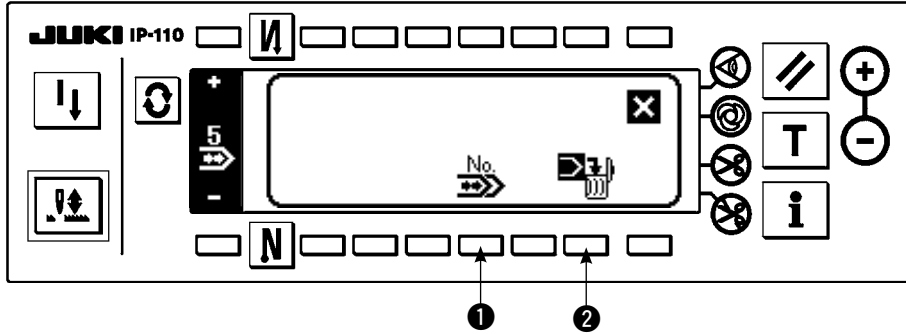



### (3) Devamlı dikişin kopyalanması ve silinmesi

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.

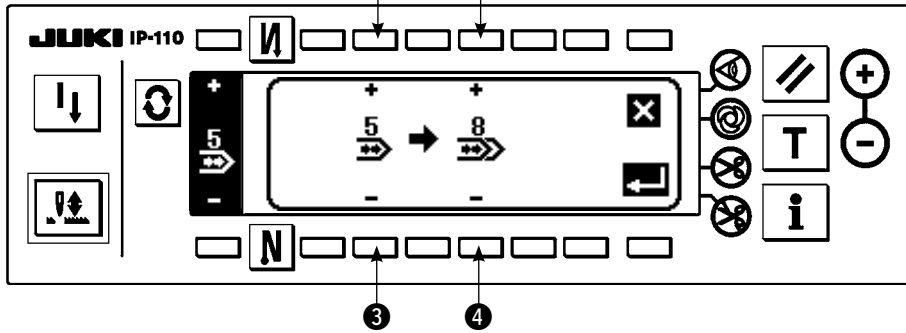
④ : Kopyalama hedefinin devamlı dikiş desenini "+" ve "-" ile seçin.

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.

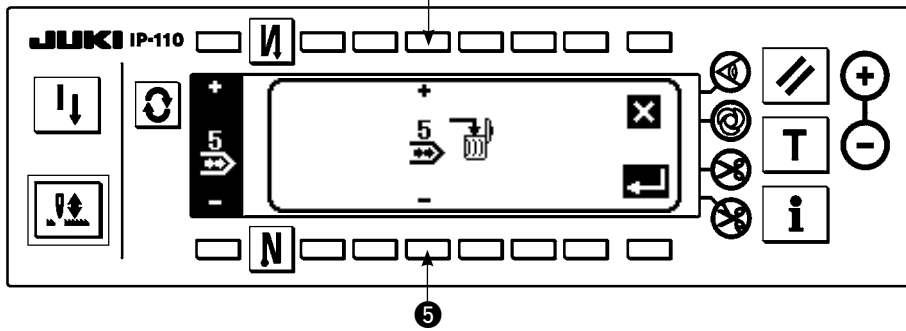
1) Devamlı dikiş kopyalama ve silme açılan ekranında  tuşuna ② basın.

##### ■ Silme açılan ekranı




#### ○ Silme şekli


##### ■ Kopyalama açılan ekranı



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.

## 6-14. 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 dikedebilir. Ayrıca, dikiş sayısı ayarlanarak, her adım için farklı iğne giriş konumlarıyla programlı dikiş yapılabilir.

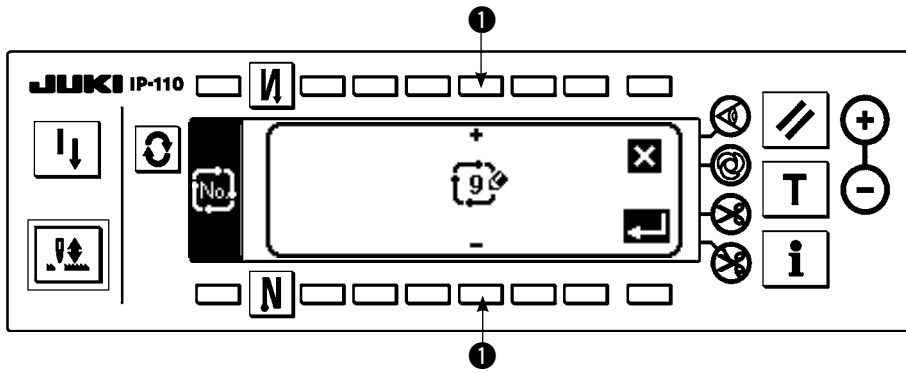
Çevrim dikişi maksimum 20 adıma kadar ayarlanabilir ve 10 tür kaydedilebilir.

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 **No.** simgesine basın.

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

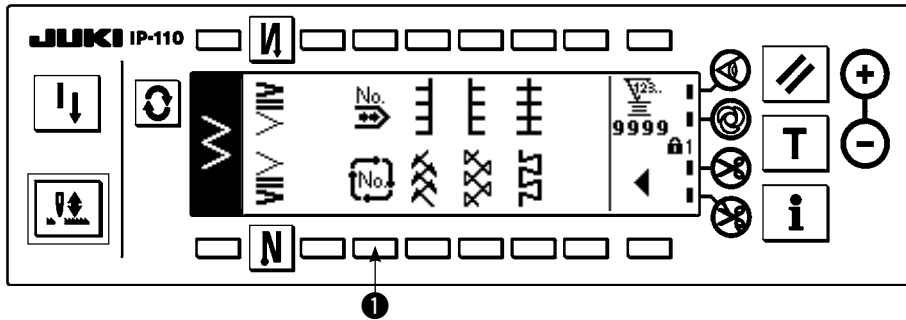
Burada **X** tuşuna basıldığı zaman, oluşturma yapılmadan ekran görünümü öncekine döner.

- 3) **↵** tuşuna basıldığı zaman, yeni oluşturma yapılır.

Oluşturulmuş numara seçilebilir durumdadır. Çevrim dikişi ayarlamasıyla devam edin.

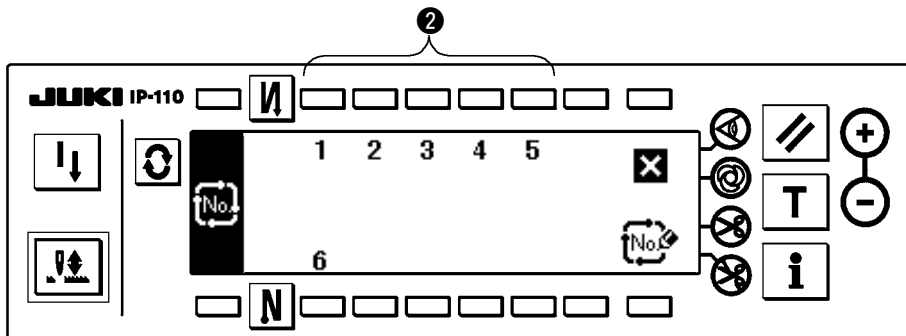
### (2) Çevrim dikişi düzenleme

#### ■ Dikme biçimi listesinin ikinci ekranı



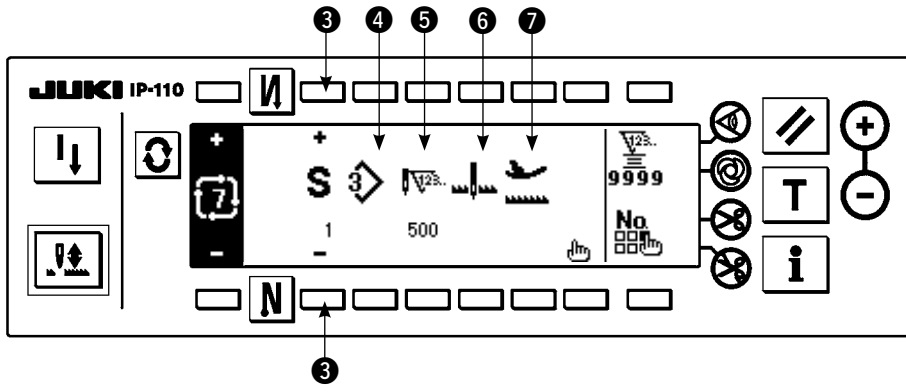
- 1) Dikme biçimi listesinin ikinci ekranında **No.** tuşunu **1** seçin.
- 2) Çevrim dikişi seçme açılan ekranında kaydedilmiş dikmeye veya düzenlemek istediğiniz desenlere karşılık gelen anahtara **2** basın.

#### ■ Çevrim dikişi seçme açılan ekranı



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

## ■ Çevrim dikişi ayarlama ekranı



4) Çevrim dikişi ayarlama ekranında her adımın ayarları görüntülenebilir.

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


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

④ : Halihazırda seçilen desen numarası görüntülenir. Düzenleme yapılamaz.

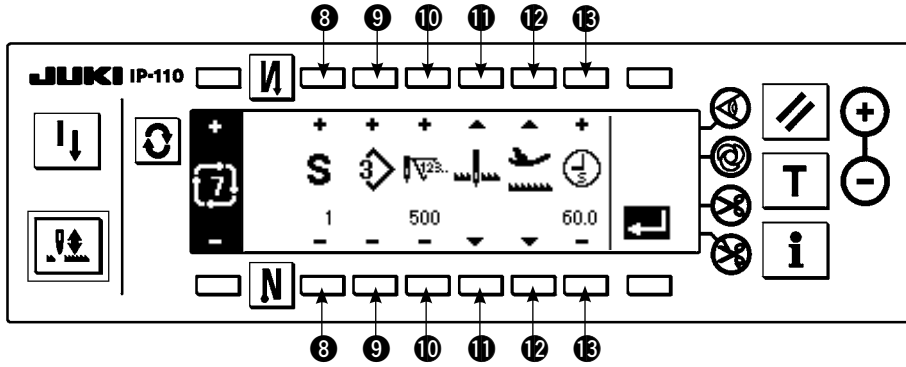
⑤ : Halihazırda seçilen adımın durma durumu görüntülenir. Düzenleme yapılamaz.

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.

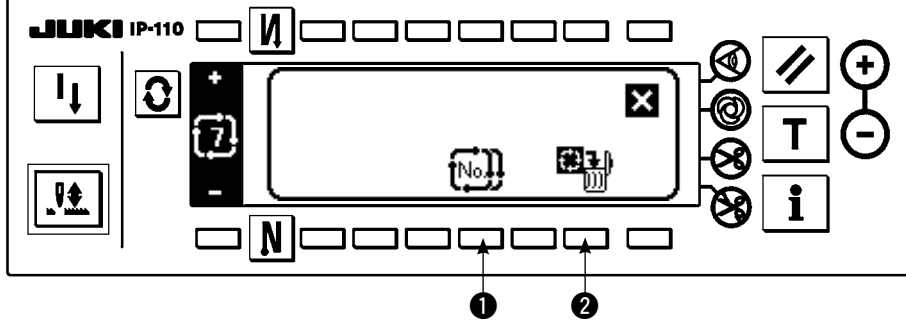
8) Tüm ayarlamalar tamamlandığı zaman, kesinleştirmek için  tuşuna basın.

### (3) Çevrim dikişinin kopyalanması ve silinmesi

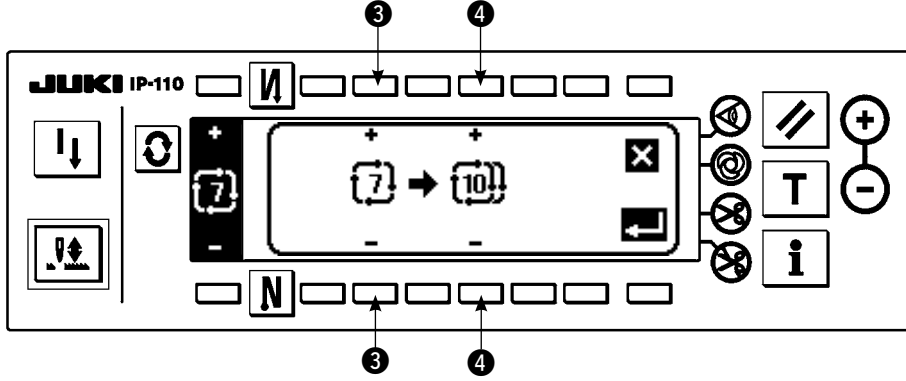
Çevrim dikişi kopyalama ve silme açılan ekranını görüntülemek için çevrim dikişi ayarlama ekranında  tuşuna basın. Sonra çevrim dikişini deseninin kopyalanması ve silinmesi yapılabilir.


#### ○ Kopyalama şekli

#### ■ Çevrim dikişi kopyalama ve silme açılan ekranı



#### ■ Kopyalama açılan ekranı





1) Çevrim dikişi kopyalama ve silme açılan ekranında  tuşuna **1** basın.

2) Kopyalama açılan ekranı görüntülenir.

**3** : Kopyalama kaynağının çevrim dikişi desenini "+" ve "-" ile seçin. (Sadece kaydedilmiş numarayı seçmek mümkündür.)

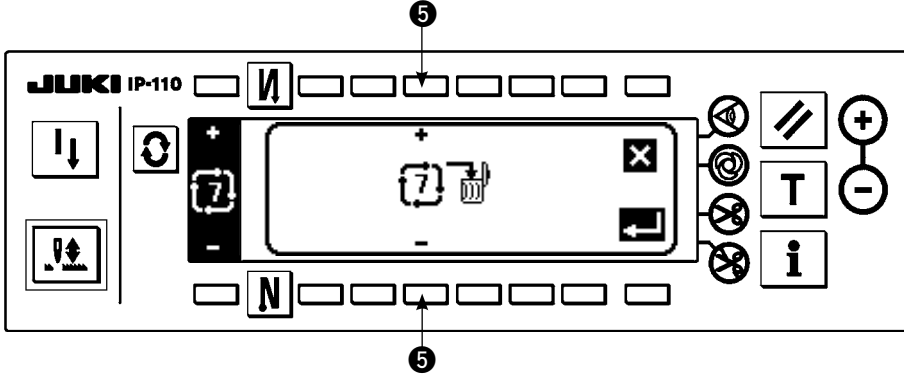
**4** : Kopyalama hedefinin çevrim dikişi desenini "+" ve "-" ile seçin. (Sadece kaydedilmemiş numarayı seçmek mümkündür.)


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

3)  tuşuna basıldığı zaman, kopyalama gerçekleştirilir. Kopyalama yapıldıktan sonra, kopyalama hedefinde seçilen numara seçilebilir durumda olur.

## ○ Silme şekli


### ■ Silme açılan ekranı




1) Çevrim dikişi kopyalama ve silme açılan ekranında  tuşuna 2 basın.

2) Silme açılan ekranı görüntülenir.

5 : Silinecek çevrim dikişi desenini “+” ve “-” ile seçin.

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

3)  tuşuna basıldığı zaman, silme gerçekleştirilir.



**Silme yapılırken, 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.**

**“Çevrim dikiş” ilgili desenlere bir desen olarak işlem yapar ve devam eden desenden dikişe baştan başlamak veya yeniden dikmek mümkün değildir.**

## (4) Öğretme

Öğretme fiilen dikilmiş olan dikiş sayısı ile girilen adımın dikiş sayısını girebilir.

1) Çevrim dikişi düzenleme ekranında anahtara  basın ve 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 1 alanında görüntülenir.

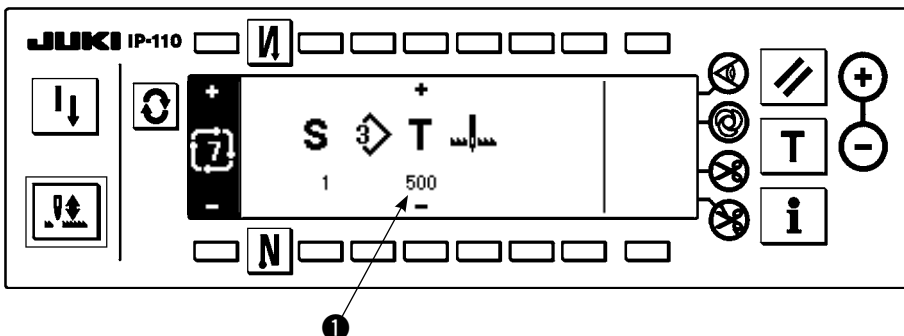
1 : Dikilmiş olan dikiş sayısı “+” ve “-” kullanılarak, elle düzeltilebilir.

4) Dikiş makinesine iplik kesme yaptırın ve adım için dikiş sayısı girme tamamlanır.

(Bir sonraki adıma devam etme ve öğretme yapılamaz.)

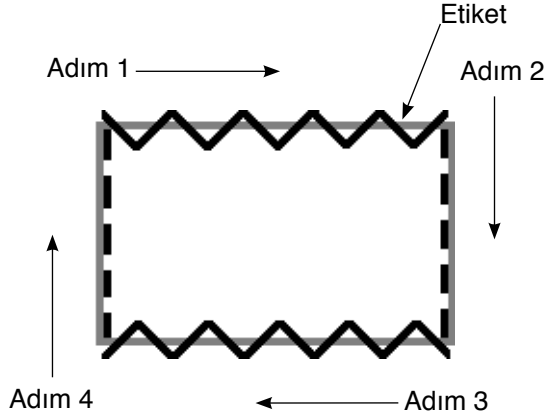
İplik kesme hareketiyle adım “1”e geri dönülür. Öğretmeyle bir sonraki adım girildiği zaman, adımı tekrar ayarlayın.

### ■ Öğretme ekranı



## (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.

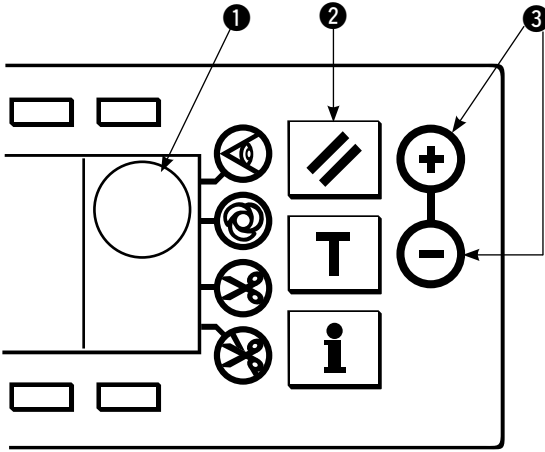
Adımın numarası	Desen No.	Dikiş (ilmek) sayısı
1	1	100
2	2	50
3	1	100
4	2	50


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

## 6-15. Sayaç

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

### (1) İplik kesme sayacı




❶ alanında  resmi görüntülenir.

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

Sayaç değeri, sayaç değeri ayarlama anahtarıyla ❸ düzeltilir.

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

### (2) Masura ipliği sayacı

❶ alanında  resmi görüntülenir.

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

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

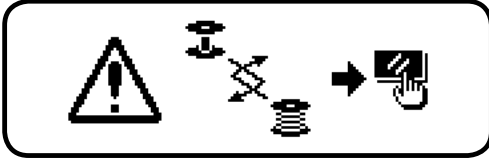
- 1) Masura ipliği sayacı gösterge değerini başlangıçta ayarlanmış değere döndürmek için sıfırlama anahtarına basın.



**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.

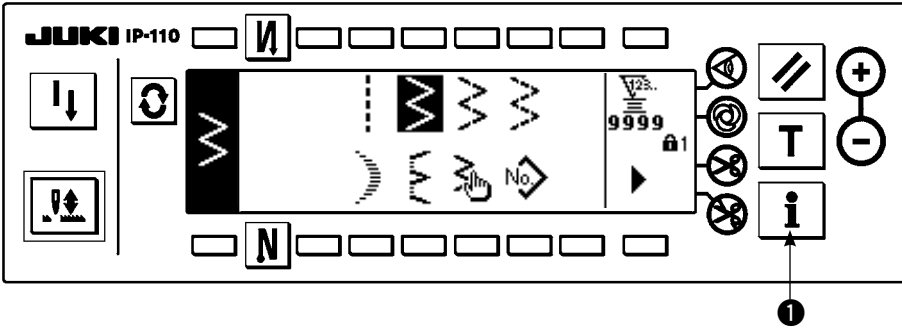
\* Aslında, masura ipliği miktarı kumaşın kalınlığına veya dikme hızına göre değişir. Sayacı dikme koşullarına göre ayarlayın.

## 6-16. Bilgi

Bilgi ile çeşitli verilerin ayarlaması ve kontrolü yapılabilir.

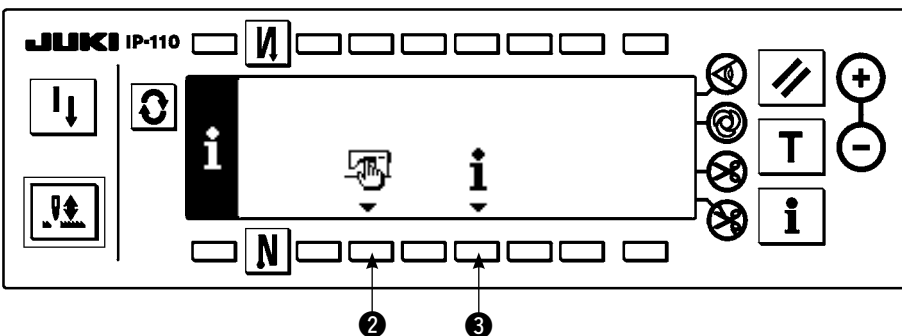
Bilgi için, operatör düzeyi ve bakım personeli düzeyi vardır.

#### [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 ❶ basın.

#### ■ Bilgi ekranı (operatör düzeyi)

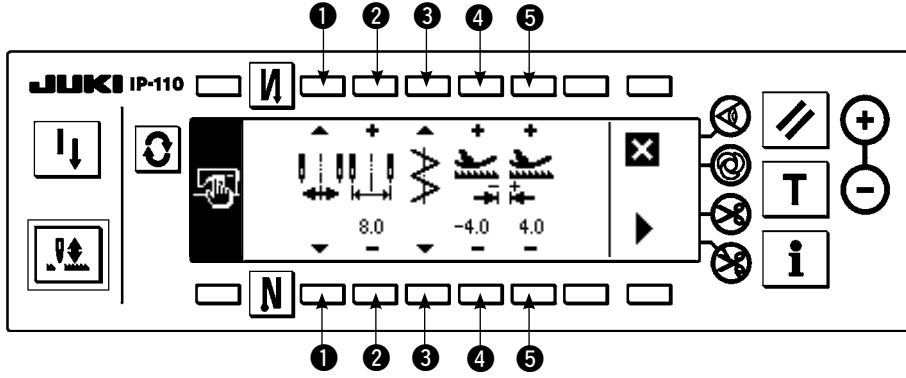


- ❷: Dikme ortak verileri
- ❸: Dikme yönetimi bilgisi

## (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 sınırlama prosedürü için, aşağıdaki iki ayar vardır.

1) Merkez



2) Sol/sağ



2 : Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri  
\* Görünüm 1 aşamasında seçilmiş prosedüre göre değişir.

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



1) Merkez

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



2) Sağ

Maksimum zikzak genişliği sınırlama değeri (sol)



3) Sol

3 : Dikiş temel hattı referansı

Dikiş temel hattı referansı için, aşağıdaki üç ayar vardır.

1) Merkez

2) Sağ

3) Sol



4 : Geri besleme sınır değeri

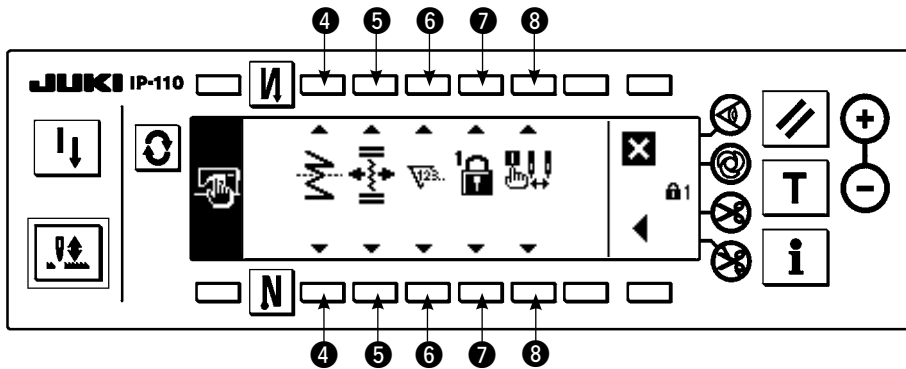
4 düğmesine ait "+" ve "-" ile geri besleme sınır değerini ayarlayın. Örnekte bu değer -4,0'dır.

5 : Normal besleme sınır değeri

5 düğmesine ait "+" ve "-" ile normal besleme sınır değerini ayarlayın. Örnekte bu değer 4,0'dır.

3) İkinci ekranda aşağıdaki öğeleri ayarlayın.

### ■ Dikme ortak verileri ayarının ikinci ekranı





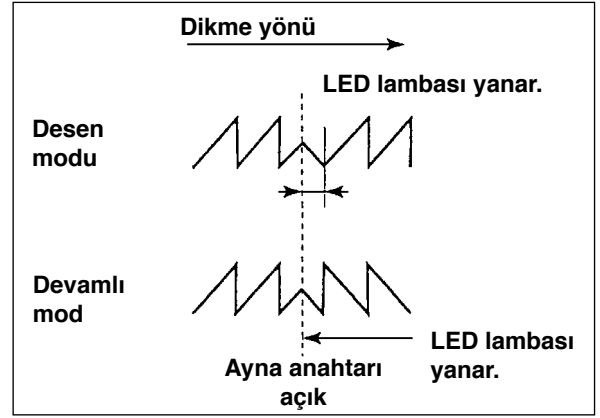
4 : Ayna işlevi ayarı

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. 126.



- 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 

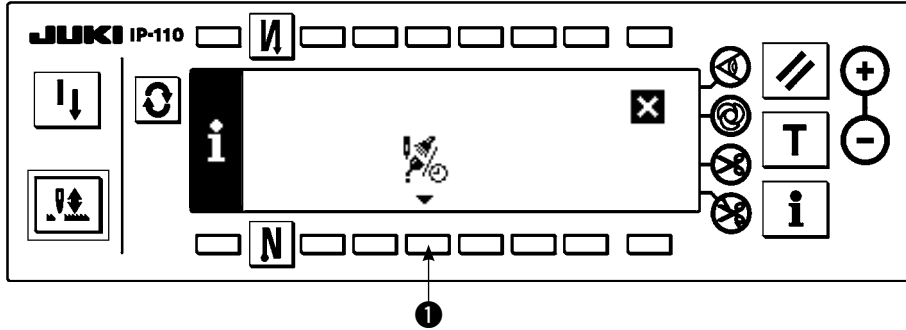
2) Görüntülenme 

## (2) Dikme yönetimi bilgisi

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

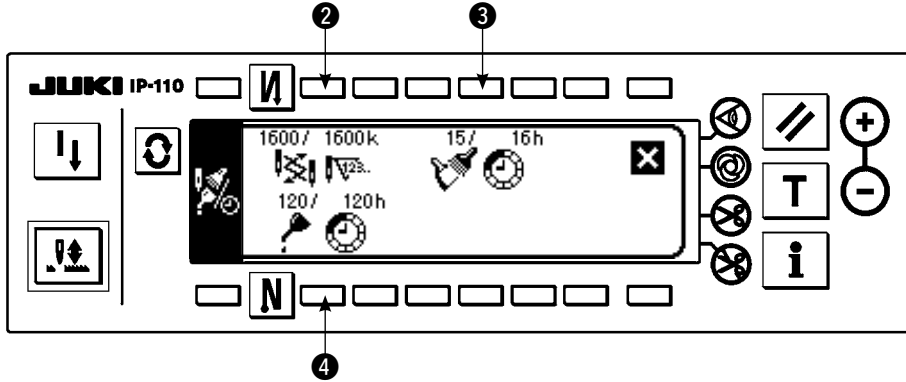
### [Bakım yönetimi işlevi]

#### ■ Dikme yönetimi bilgisi ekranı









1) Bakım işlevi ekranını görüntülemek için anahtara ❶ basın.

#### ■ Bakım işlevi ekranı



### [Sırasıyla öğelerin açıklanması]

- ❷   İğne değiştirme zamanı Birim: × 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

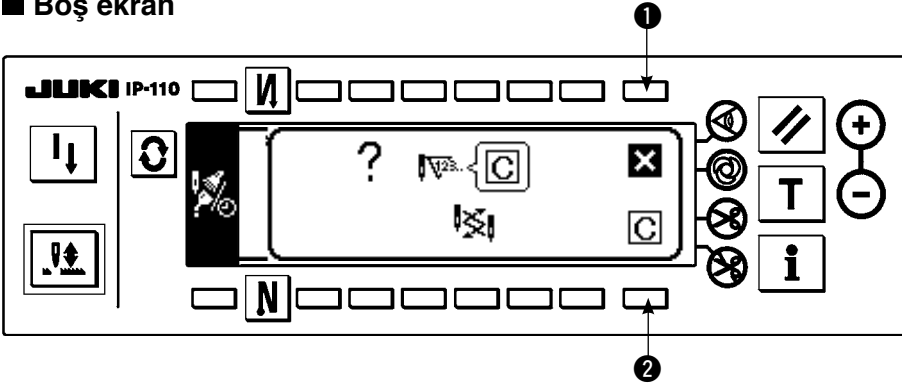
100 / 1600 k

↑ 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.

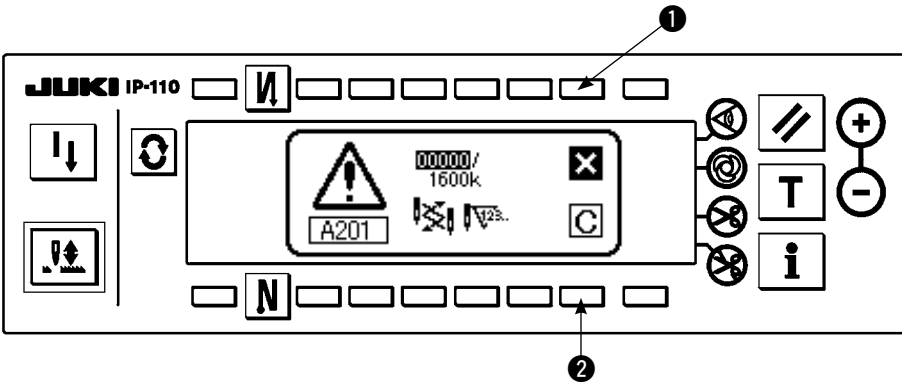
## ■ Boş ekran



- ① : Ekran, silme yapılmadan bakım işlevi ekranına döner.  
② : Ekran, silme yapıldıktan sonra bakım işlevi ekranına döner.

## ■ Uyarı ekranı

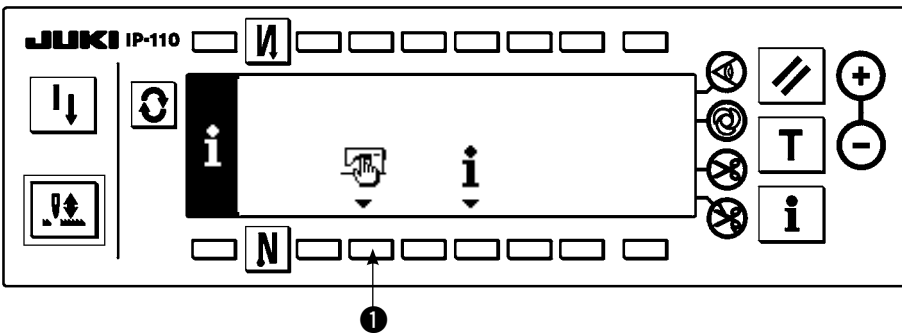
Uyarı zamanına ulaşıldığında uyarı ekranı görüntülenir.



- ① : ① 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.  
② : ② tuşuna basılınca, ekran silinir ve sayaç değeri de silinir. Bundan sonra, sayma yeniden başlar.

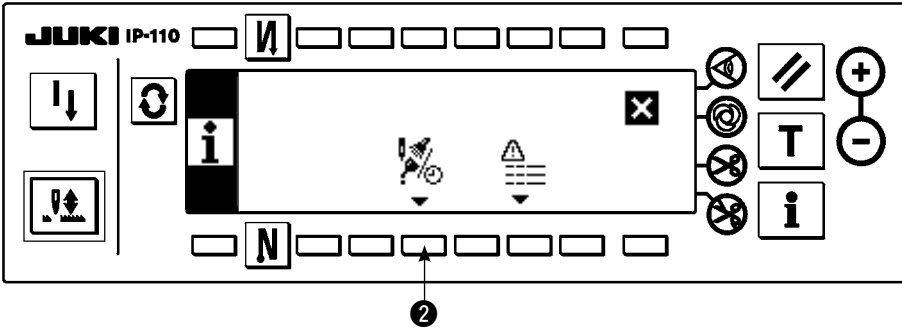
## [Uyarı ayar zamanının ayarlanması]

### ■ Bilgi ekranı



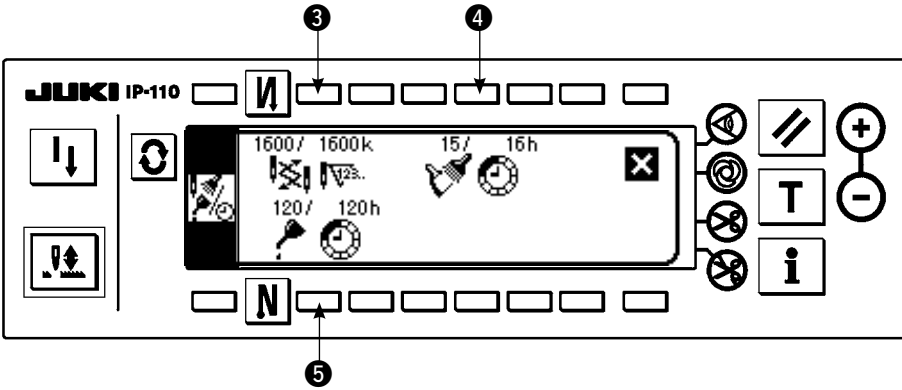
- 1) Bilgi ekranında yaklaşık üç saniye anahtara ① basın.

## ■ Dikme yönetimi bilgisi seçme ekranı



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

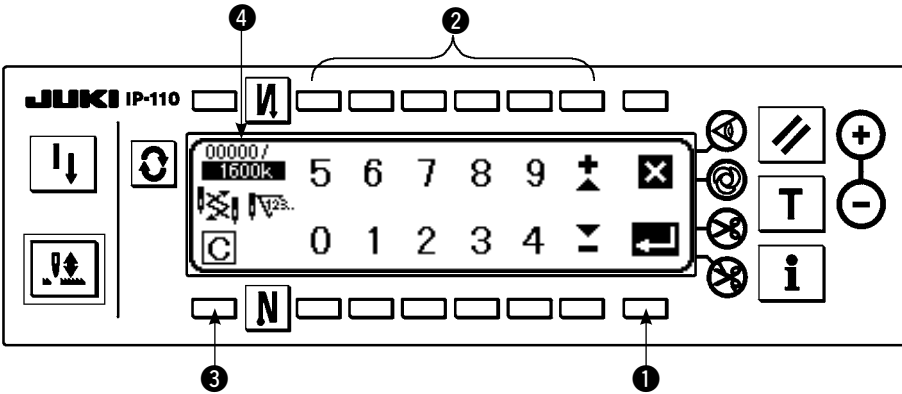
## ■ Bakım işlevi ekranı



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.**



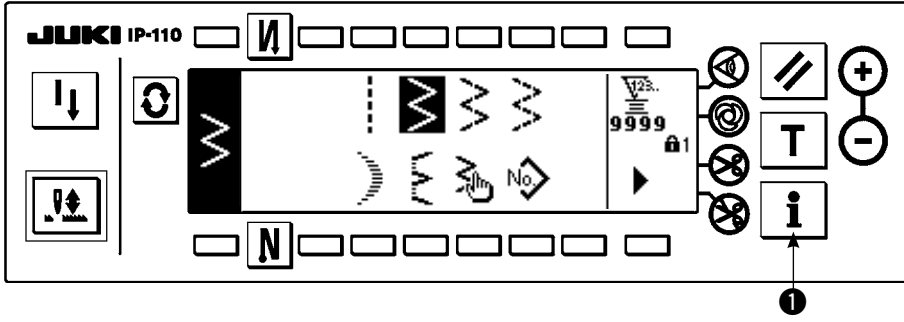
**Uyarı ayar zamanının başlangıç değeri**

**1 İğne değiştirme zamanı: 0 bin dikiş (kn)**

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

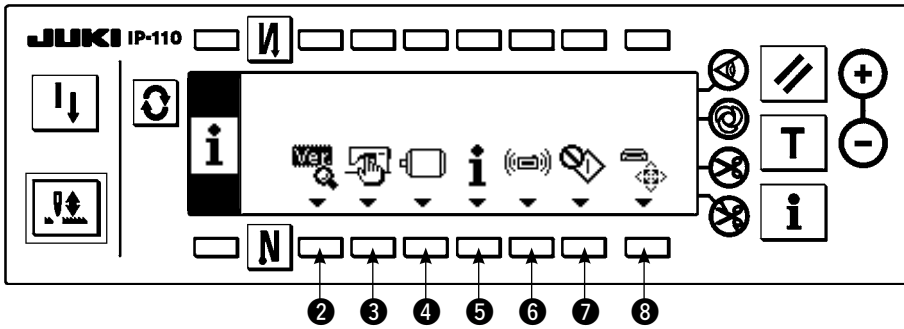
**3 Yağ değiştirme zamanı: 0 saat (h) (Bulunma zamanı)**

## [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

Bakınız, 6-16 İşlev ayar prosedürü

❺ : Dikme yönetimi bilgisi

❻ : İletişim modu

❼ : Kanca ayarlama modu

Bakınız, 8-6 Kanca ayarlama modu

❽ : Ortam formatı

Ayrıntılar için, Mühendis'in El Kitabına bakın.

\* Ortam formatlandığı zaman, kaydedilmiş verilerin tamamı kaybolur. Ortamı kullanıma hazırlamanın dışında formatlamamaya dikkat edin.

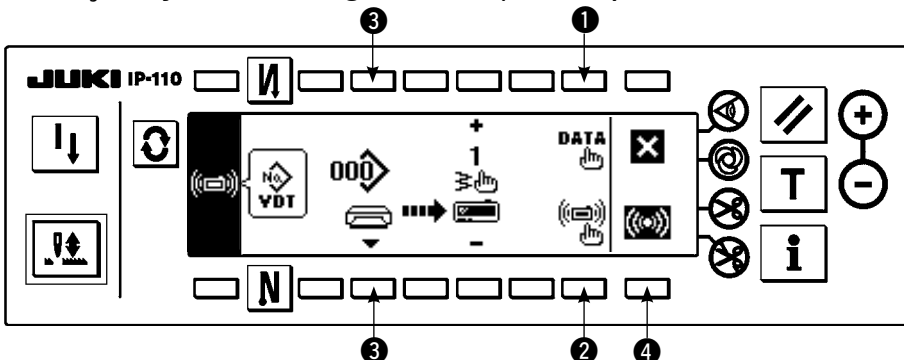
## (3) İletişim modu

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 ortamdan 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.

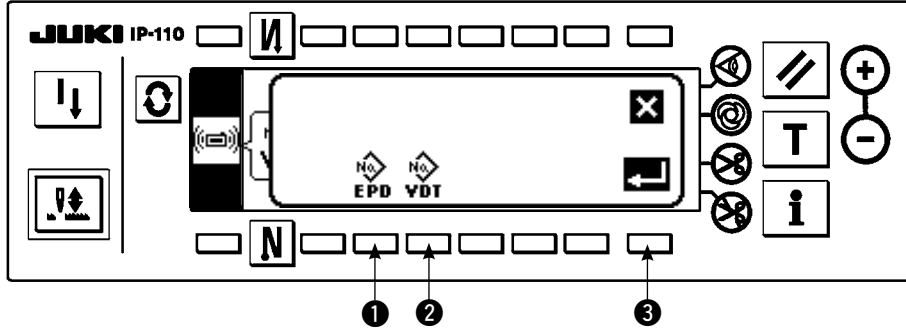
1) Ortam kapağını açın ve CompactFlash (TM) ürününü (İsteğe Bağlı Parça Numarası: 40000100) takma açıklığına yerleştirin.

\* Kapak açıkken panel işlevi çalışmaz.

2) Veri seçimi


Veri seçimi ekranını görüntülemek için iletişim ayar ekranında ❶ tuşuna basın. Halihazırda seçilmiş bulunan veri biçimi ters görüntüde gösterilir.

### Veri seçme ekranı



### [Piktogramların açıklaması]

 : Parametre verisi

 : Vektör biçimi veri

❶ anahtarına basın ve parametreyi seçtikten sonra ❸ ile kesinleştirin.

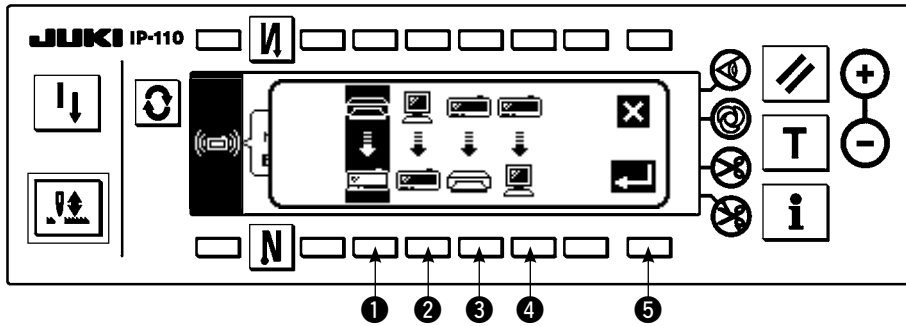


Özel yoğun model EPD'dir ve özel model VDT'dir.

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]

❶  : Ortamdan indirin

❷  : SU-1'den yükleme

❸  : Ortama yükleyin

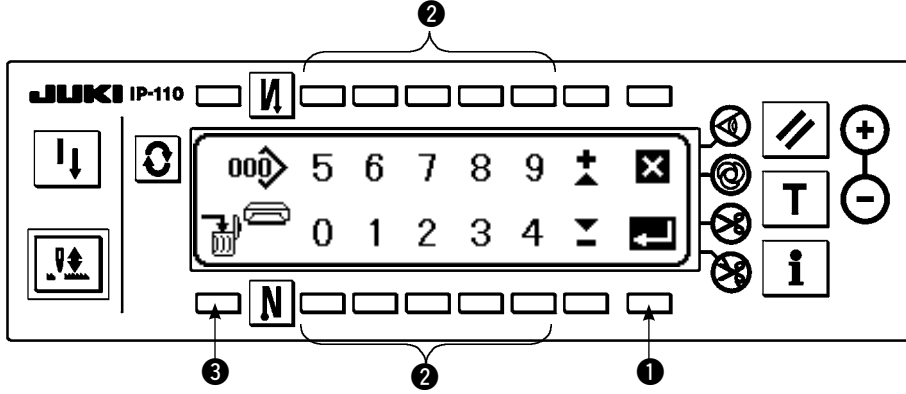
❹  : SU-1'e yükleme

Ortamdan indirmeyi seçmek için ❶ tuşuna basın. Sonra seçimi kesinleştirmek için ❸ tuşuna basın.

#### 4) Ortam dosya numarasını seçmek

Ortam giriş ekranı dosya numarası giriş ekranını (10 tuşlu ekran) görüntülemek için iletişim ayar ekranında 3 tuşuna basın.

#### ■ Dosya numarası giriş ekranı (10 tuşlu ekran)

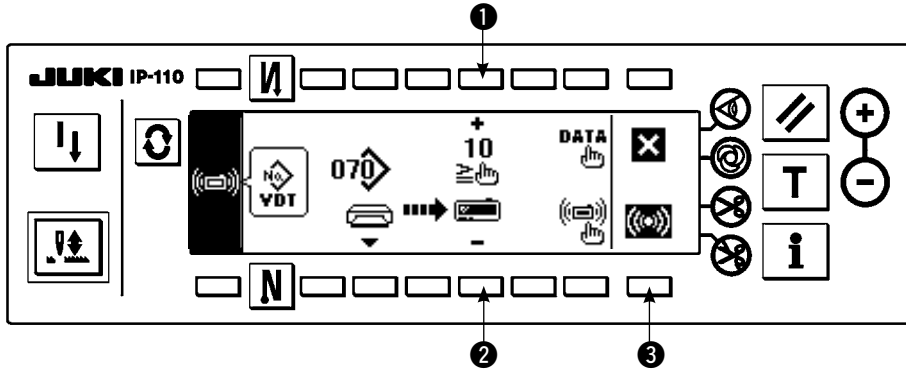


Ortam dosya numarasını 2 ile girin. Girilen dosya numarası alanında görüntülenir. Dosya numarası girildikten sonra 1 ile kesinleştirilir.

#### 5) Özel dikiş çeşidi numarası ayarı

Özel dikiş çeşidi numarasını değiştirmek için, iletişim ayarları ekran görünümünde (indirme) 1 ve 2 üzerine basın.

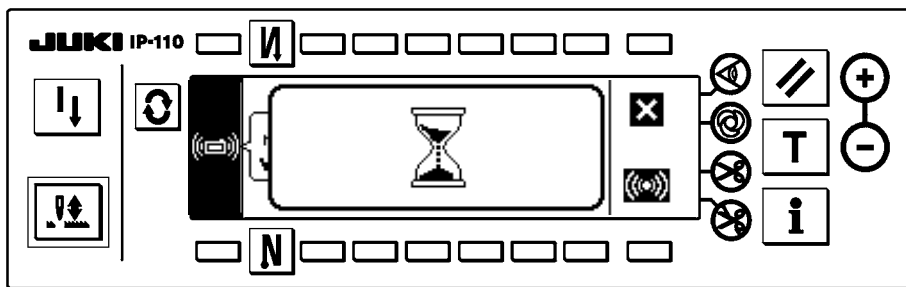
#### ■ İletişim ayarları ekran görünümü (indirme)



#### 6) İndirme başlangıcı

Tüm ayarlar tamamlandıktan sonra, indirme işlemini başlatmak için iletişim ayarı ekran görünümünde (indirme) 3 üzerine basın.

#### ■ Devam eden iletişim ekranı



Ekran görünümü, iletişim devam ediyor ekranı görüntüledikten sonra iletişim ayar ekranına döndüğü zaman, iletişim tamamlanır.

#### Karşıya yükleme örneği

Örnek) Özel desen No. 8 (VDT) ortamın vektör biçimli dosyası No. 15 olarak yükleniyor.

1) Ortam kapağını açın ve CompactFlash(TM) ürününü (İsteğe Bağlı Parça Numarası: 40000100) takma açıklığına yerleştirin.

\* Kapak açıkken panel işlevi çalışmaz.

#### 2) Veri seçimi

Veri seçimi ekranını görüntülemek için iletişim ayar ekranında 1 tuşuna basın.

#### [Piktogramların açıklaması]

EPD : Parameter data

VDT : Vector form data

2 anahtarına basın ve vektör biçimli veriyi seçtikten sonra 3 ile kesinleştirin.



Özel yoğun model EPD' dir ve özel model VDT'dir.

3) İletişim metodunun seçilmesi

İletişim metodu ayar ekranını görüntülemek için iletişim ayar ekranında ② tuşuna basın.

**[Piktogramların açıklaması]**

- ① : Ortamdan indirin
- ② : SU-1'den yükleme
- ③ : Ortama yükleyin
- ④ : SU-1'e yükleme

Ortamdan indirmeyi seçmek için ③ tuşuna basın. Sonra seçimi kesinleştirmek için ⑤ tuşuna basın.

4) Özel desen numarasının ayarlanması

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

5) Ortam dosya numarasını seçmek

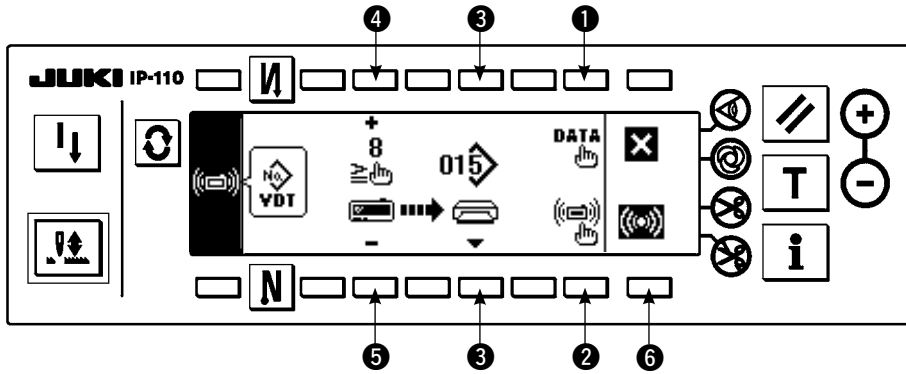
Ortam girişi ekran görünümü dosya numarası giriş ekranını görüntülemek için iletişim ayar ekranında ③ tuşuna basın.

Ortam dosya numarasını girin. Girilen dosya numarası > alanında görüntülenir. Dosya numarasını girdikten sonra, ① tuşuyla bu zamanı kesinleştirin.

6) Karşıya yüklemenin başlaması

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

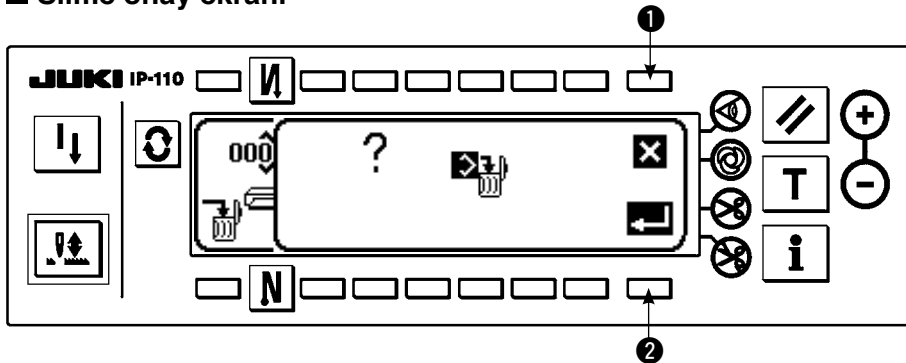
**■ İletişim ayar ekranı**



**[Ortam dosyasının silinmesi]**

Silmek istediğiniz dosya numarasını, ortam girişi ekran görünümündeki dosya numarasında seçtikten sonra düğmeye ③ basınca, ekran görünümü silme işlemi için onay ekran görünümüne geçer.

**■ Silme onay ekranı**



① tuşuna basın ve silme işlemine devam edilmez. Sonra ekran görünümü dosya numarası giriş ekranına döner. ② tuşuna basın ve silme işlemi uygulanır. Sonra ekran görünümü dosya numarası giriş ekranına döner.



**Silinen dosyalar geri yüklenmez. Silme yaparken dikkatli olun.**



## 6-17. 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.

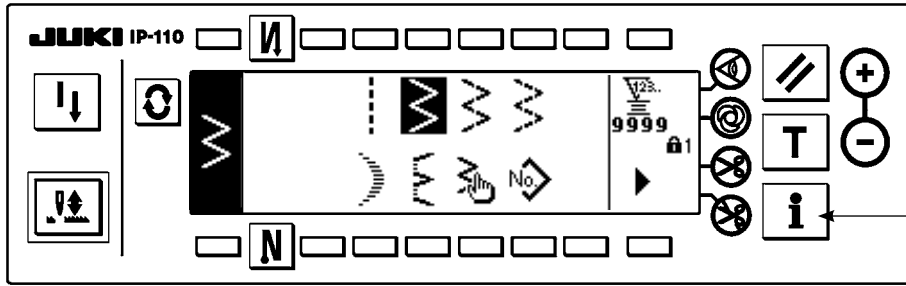
Düzey 1: Ayar değişikliği güç anahtarını kapatılmadan yapılabilir.

Düzey 2: Ayar değiştirildikten sonra güç anahtarını kapatmak gereklidir.

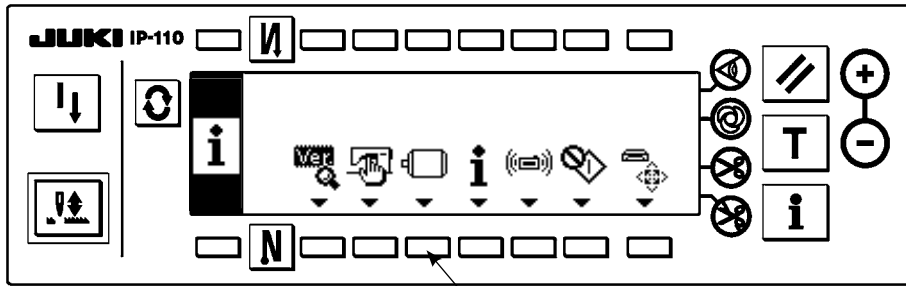
Ayar No. ayrıntıları için, bakınız s. 113.

#### [Düzey 2 ayarlama prosedürü]

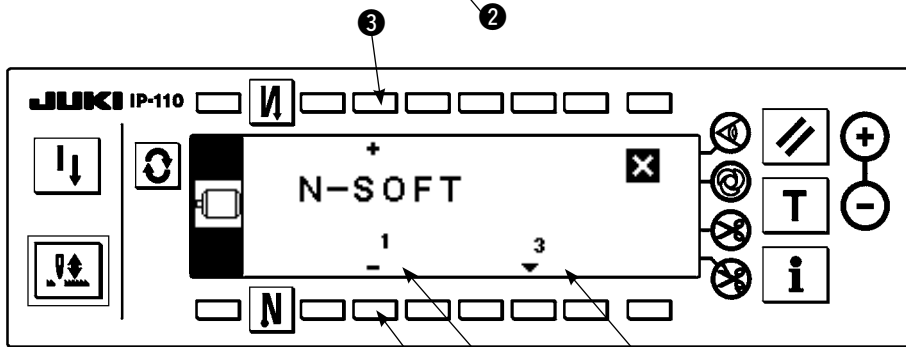
1) Gücü açın İğne mili yukarı konumunda değilse, iğne çubuğunu yukarı konumuna getirmek için el çarkını döndürün.



2) Anahtara ❶ yaklaşık üç saniye basın.



3) Anahtara ❷ yaklaşık üç saniye basın.

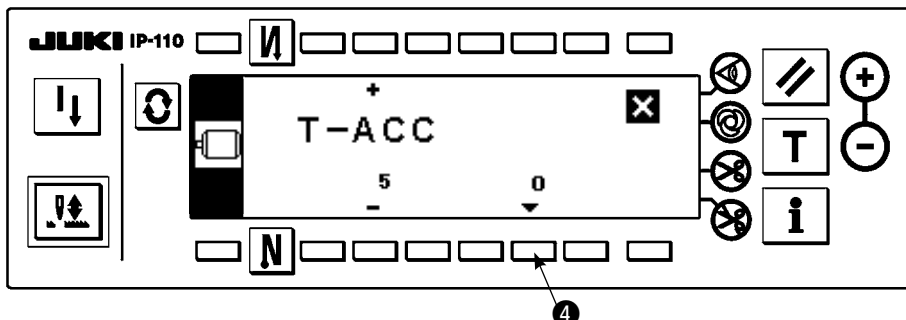


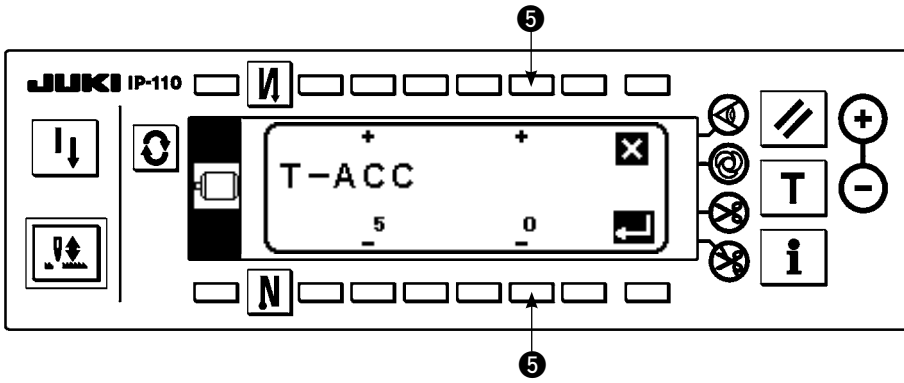
4) Bu ekran işlev ayar ekranıdır. Ayar numarasını anahtarda ❸ “+/-” tuşuyla değiştirin. Ayar No. ayrıntıları için, bakınız s. 113.

Örnek) Titreşim azaltma işlevinin değiştirilmesi (Ayar No. 5)

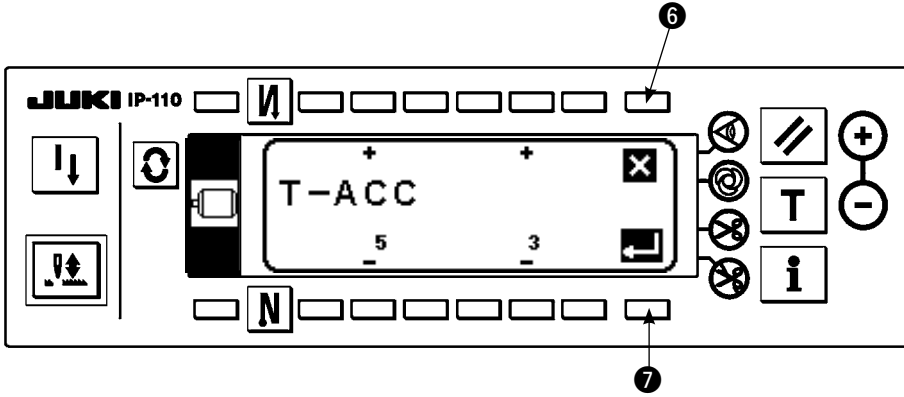
Ayar numarasını yukarıdaki şekilde gösterilen anahtarda ❹ “+” tuşuyla “5” e getirin.

• Anahtara basın ❺.



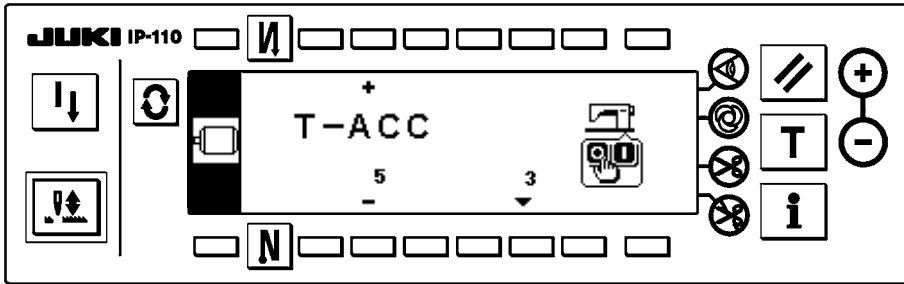


- Ayar değerini anahtarda ⑤ “+/-” tuşuyla değiştirin.



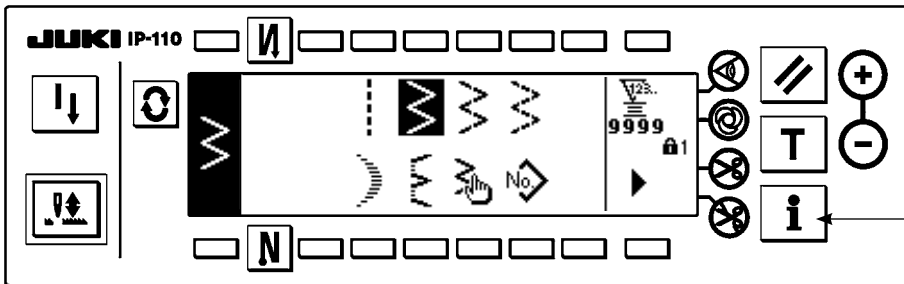
Ayar değeri “0” dan “3” e değiştirildi.

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

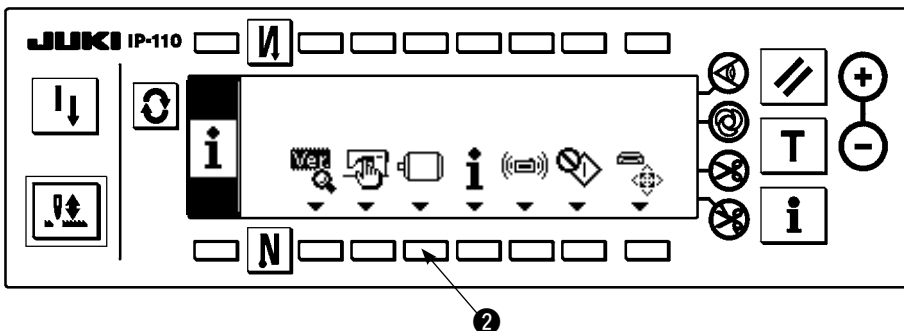


- Güç anahtarını kapatıp, yaklaşık bir saniye sonra tekrar açın.
- Ayar değerinin değiştirilmesi güç anahtarı kapatılarak kesinleştirilir.

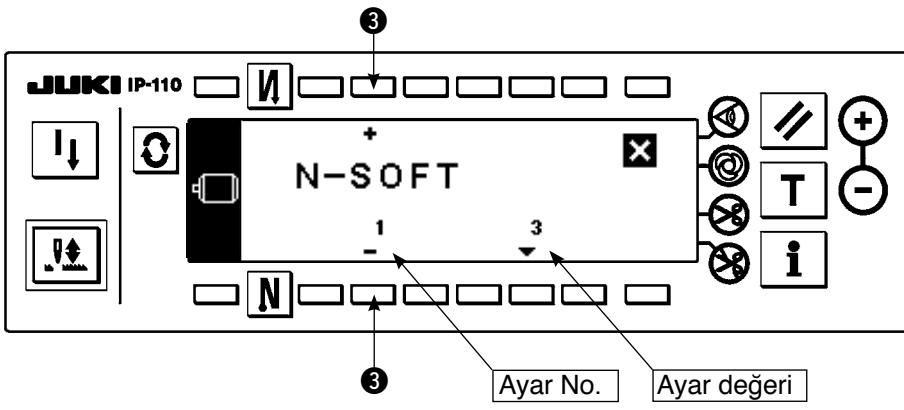
### [Düzye 1 ayarlama prosedürü]



- 1) Anahtara ① yaklaşık üç saniye basın.

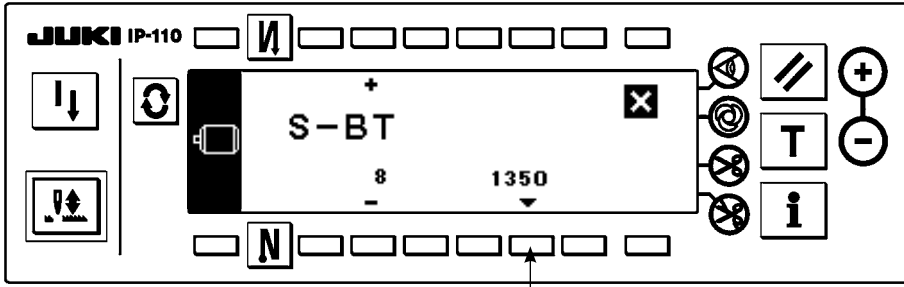


- 2) Anahtara ② basın.



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

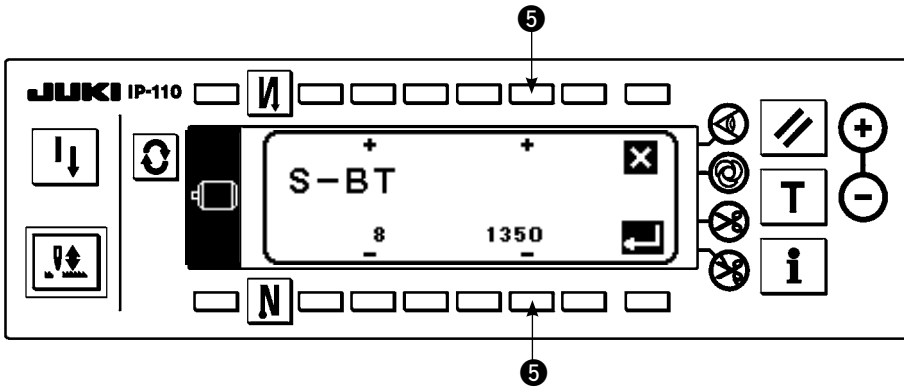
Ayar No. ayrıntıları için, bakınız sayfa 113.



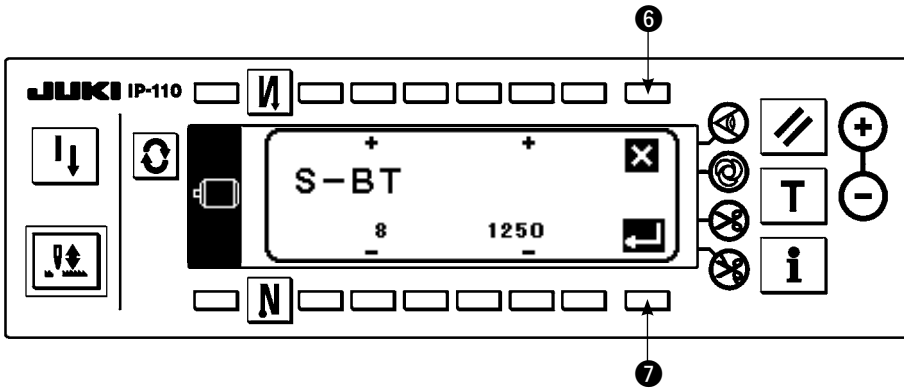
- Örnek) Ters beslemeli dikiş dönüş numarasını değiştirme (Ayar No. 8)

Ayar numarasını yukarıdaki şekilde gösterilen anahtarda ③ “+” tuşuyla “8” e getirin.

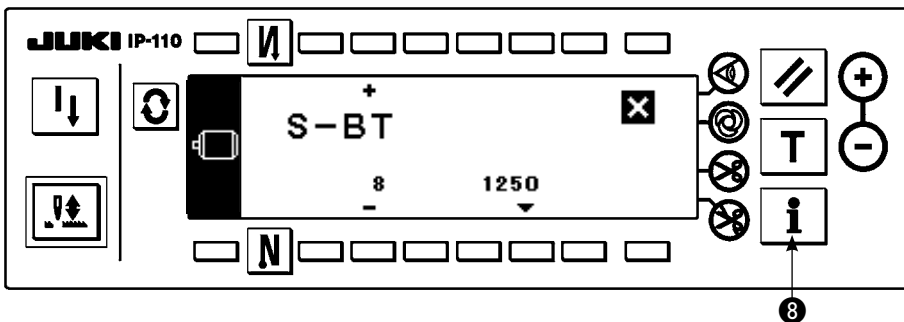
- Anahtara basın ④.



- 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

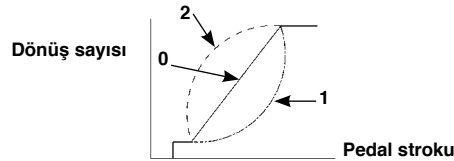
No.	Öge	Açıklama	Ayar düzeyi	Ayar aralığı	Panel görünümü Standart ayar değeri	Ref. Sayfa
1	Yumuşak başlangıç işlevi	Dikme başlangıcında yumuşak başlangıç işlevi kullanıldığı zaman düşük bir hızda dikilen dikiş sayısı. 0 : Yumuşak başlangıç işlevi etkin değil	1	0 ila 9	N-SOFT 3	117
5	Titreşim azaltma işlevi	Titreşim azaltma işlevi (el lambasının ışığı titriyorsa.) 0 : Titreşim azaltma işlevi etkin değil 1 : Az etkili i^ 8: Çok etkili	2	0 ila 8	T-ACC 0	117
* 7	Masura ipliği geri sayma birimi	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 dönüş sayısı	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	117
11	Panel anahtarının klik sesi	Panel anahtarının klik sesi belirlenir. 0 : Klik sesi yok 1 : Klik sesi var	2	1/0	SOUND 1	117
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	118
* 13	Dikiş makinesinin masura ipliği sayacı tarafından başlatılmasını engelleme işlevi	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	118
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	118
23	Bastırma ayağı kaldırma işlevi seçimi	Bastırma ayağı kaldırma işlevi seçimi 0 : Etkili değil 1 : Etkili	2	1/0	F-AFL 0	
* 24	Dönüş sayısının ince ayar işlevi	Dönüş sayısı 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	119
31	Devam eden ters beslemeli dikişin dikiş sayısı	Devam eden ters beslemeli dikişin dikiş sayısı	2	0 ila 19	N-OBT 4	119
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	119
* 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	119
* 35	Düşük bir hızda dönüş sayısı	Pedalla en düşük hız	1	20 ila 400	S-POS 200	
36	İplik kesmenin dönüş sayısı	İplik kesme hızı	2	20 ila 250	S-TRM 180	
37	Yumuşak başlangıcın dönüş sayısı	Dikme başlangıcındaki (yumuşak başlangıç) dikme hızı	1	150 ila 5500	S-SOFT 1200	
38	Tek adım hızı	Tek adımda otomatik dikme sırasında dönüş sayısının 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 dönüş sayısına 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	120
* 47	Otomatik kaldırıcı kaldırmasının bekleme süresi	Solenoid tipi otomatik kaldırma cihazı kaldırması bekleme süresinin sınırlandırılması	2	10 ila 600	T-FL 60	120
* 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	121

\* 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
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	120
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	120
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	120
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	120
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	120
* 64	Yoğunlaştırma dikişi veya dikme sonunda iğneyi 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 solenoid çıkış işi [%]		5 ila 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	121
71	Azalan hızdan tekrar hızlanmayı sınırlama işlevi	Dikiş makinesinin azalan hızından tekrar hızlanılırken hız sınırlaması yapılır. Adım adım dikiş yapılırken etkilidir.	2	0 ila 5	F-ACRA 0	121
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	121
73	Tekrar deneme işlevi	Bu işlev iğne malzemeyi delemeyeceği zaman kullanılır. 0 : Normal 1 : Tekrar deneme işlevi sağlanmıştır.	1	1/0	F-RET 1	121
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	122
84	Baskı ayağı kaldırıcı solenoid ilk hareket emme süresi	Baskı ayağı kaldırıcı solenoid emme hareketi süresi [milisaniye]	2	40 ila 300	T-PUT 100	122
87	Pedal eğrisi seçimi işlevi	Pedal eğrisi seçilir. (Pedalla adım adım işlemeyi iyileştirir)	2	0/1/2	F-PCS 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 gerekirse, 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
89	İğneye iplik besleyicisinin geri dönüşü	Besleme geri dönüşü işlevi 0 : İşlevle 1 : İşlevsiz	2	1/0	TRS 1	
* 91	Çarkı elle döndürdükten 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	121
93	İğne yukarı/aşağı dengeleme anahtarına eklenen işlev	Gücü açtıktan veya iplik kesmeden sonra iğne yukarı/aşağı dengeleme anahtarının işleyişi değiştirilir. 0 : Normal (sadece iğne yukarı/aşağı dengeleme dikişi) 1 : Sadece yukarıda belirtilen değiştirme yapıldığı zaman tek dikişli dengeleme dikişi yapılır. (Yukarıda durma i <sup>^</sup> yukarıda durma)	2	1/0	F-MADF 0	122
96	Maksimum dönme sayısı ayarı	Dikiş makinesi kafasının maksimum dönme sayısı ayarlanabilir. * Ayar, bağlanacak direnç paketine göre değişir.	2	50 ila MAX	S-MAX 4000	122
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	Sayaçın 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 gerekirse, 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.

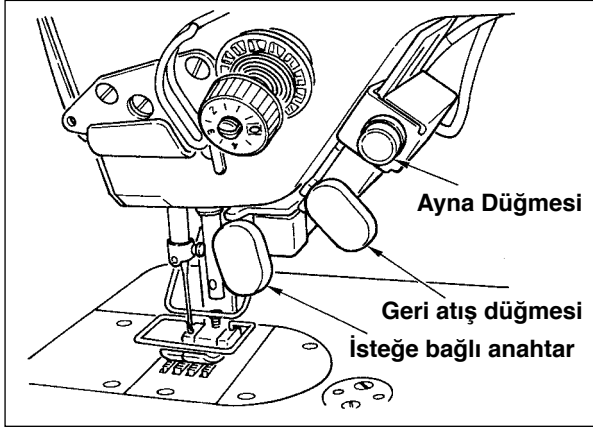
1 : açık Klik sesi açıktır.



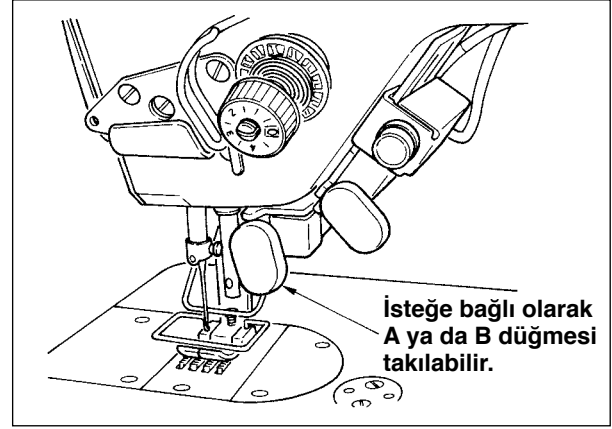
⑤ **İsteğe bağlı anahtar işlevi seçimi (İşlev ayar No.12 SW 2): Sadece isteğe bağlı anahtarı bulunan makine kafası ile kullanılır. (İsteğe bağlı anahtar takımı Parça No.: 40003640)**

Kablo konektörü pimlerini, 12P konektörünün (cN53) 7 ve 8 numaralarına yerleştirin.

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



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



İsteğe bağlı anahtara atanacak işlevler aşağıdakiler arasında 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)**

IP-110 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.)

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

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

0 : kapalı Bastırma ayağını otomatik olarak kaldırma işlemi kullanılmaz.

(Bastırma ayağı iplik kesmeden sonra otomatik olarak yukarı kalkmaz.)

1 : açık Bastırma ayağını otomatik olarak kaldırma işlemi kullanılır.

(Bastırma ayağı iplik kesmeden sonra otomatik olarak yukarı kalkar.)

⑪ **İplik kesmeden sonra iğneyi kaldırmak için tersine dönüş (İşlev ayar No. 56 RATRM)**

Bu işlem iplik kesmeden sonra iğne milini neredeyse en üst konumuna kaldırmak üzere dikiş makinesini ters yönde döndürmek için kullanılır. Bu işlemi 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 işlemi kullanılmaz.

1 : açık İplik kesmeden sonra iğne milini neredeyse en üst konumuna kaldırmak üzere dikiş makinesini ters yönde döndürme işlemi kullanılır.



**İğne mili, dikiş makinesi ters yönde döndürülerek, hemen 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 işlemi 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.**

⑫ **İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlemi (İşlev ayar No. 58 HPOS)**

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

0 : kapalı İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlemi etkisizdir.

1 : açık İğne milini önceden belirlenmiş yukarı/aşağı konumunda tutma işlemi etkilidir.

⑬ **Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin dikme hızı için OTOMATİK/Pedal değiştirme işlemi (İşlev ayar No. 59 SBTO)**

Bu işlem dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin kesintisiz olarak işlem 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 işlem ayar No. 8 ile ayarlanmış hızla sınırlandırılır.  
2. "0" seçildiği zaman, ters beslemeli dikişin dikişleri (ilmekleri) normal beslemeli dikişin dikişlerine uymayabilir.**

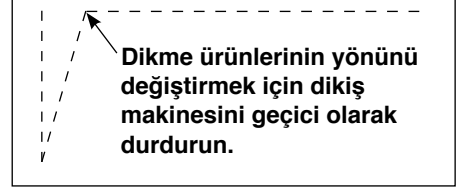
⑭ **Dikme başlangıcında ters beslemeli dikişten hemen sonra durma işlevi (İşlev ayarı No. 60 SBTQ)**

Bu işlev, dikme başlangıcında ters beslemeli dikişin tamamlanma süreci sırasında pedalin 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.



⑮ **Bastırma ayağının yavaş inme işlevi (sadece AK cihazıyla) (İşlev 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

⑯ **Adım adım işlemeyi iyileştirme işlevi (İşlev 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.

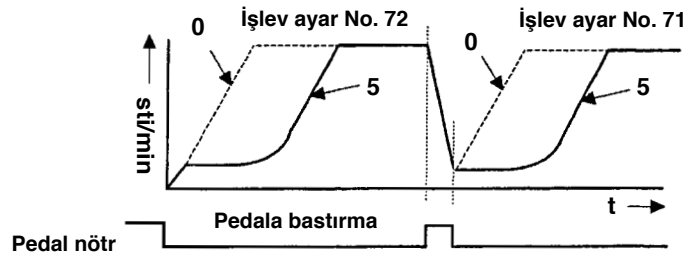
İşlev ayar No. 72 durma halinden hızlanmayı sınırlar.



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

0 ila 5  
1/Adım

0 ila 5  
1/Adım



⑰ **Dikme başlangıcında ters beslemeli dikiş hızını azaltma işlevi (İşlev 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.



Geçici durma

18 **Tekrar deneme işlevi (İşlev 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.

19 **Dikiş makinesinin çalışmaya başlama hızını seçme işlevi (İşlev 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.**

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

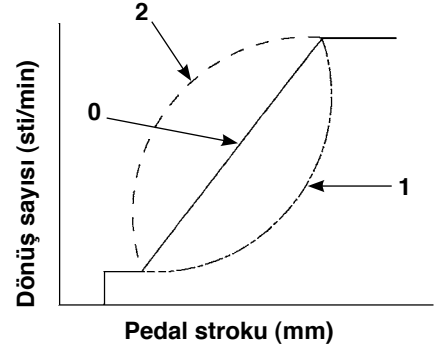
Bu işlev pedalın basılma miktarına karşı dikiş makinesinin dönüş sayısı eğrisinin seçimini yapabilir.

Adım adım işletmenin zor olduğunu veya pedal tepkisinin yavaş olduğunu hissettiğiniz zaman bu işlevi değiştirin.

0 : Pedalın basılma miktarı cinsinden dikiş makinesinin dönüş sayısı doğrusal olarak artar.

1 : Pedalın basılma miktarı cinsinden ani hızlanma tepkisi gecikir.

2 : Pedalın basılma miktarı cinsinden ani hızlanma tepkisi çabuklaşır.



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

Tek dikiş işlemi 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 işlemi)

1 : Sadece yukarıda belirtilen değiştirme yapıldığı zaman tek dikişli dengeleme dikişi işlemi (yukarıda durma i^ yukarıda durma) yapılır.

22 **Dikiş makinesi kafasının maksimum dönüş sayısını ayarlama (İşlev ayar No. 96 S-MAX)**

Bu işlev kullanmak istediğiniz dikiş makinesi kafasının maksimum dönüş sayısını ayarlayabilir.

Ayar değerinin üst sınırı bağlanacak dikiş makinesi kafasına göre değişir.

50 ila Maksimum [sti/min]

## 6-18. 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) RS-232C kapısı

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

### (3) Genel giriş kapısı (Üretim kontrol anahtarı bağlama konektörü)

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

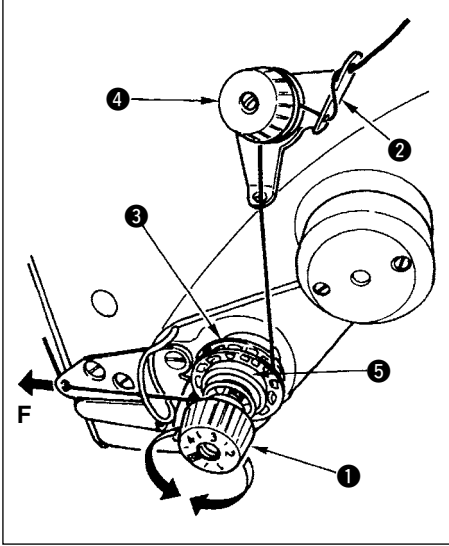
## 7. DİKME

### 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.

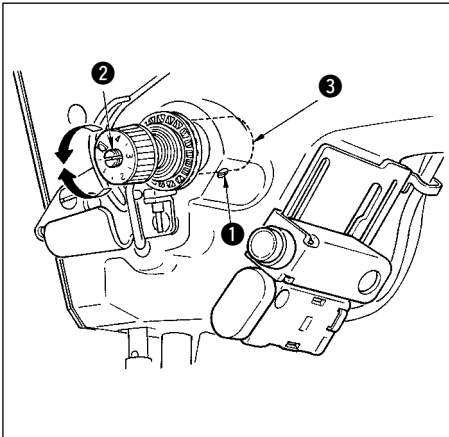
2. İğne ipliği gerginliğini ayarlarken, döner diskin **3** sıyırma olmadan, düzgün döndüğünü kontrol etmek için ipliği F yönünde çekin.



- İplik döner diski sıyrıyorsa, ön-gerdirme ayar somununu **4** sıkın.

3. İplik germe diski keçesi **5** bir sarf parçasıdır. İplik döner diski **3** sıyırdığı zaman, iplik germe diski **5** keçesinin kullanılmayacak kadar eskimiş olma olasılığı vardır. Keçeyi yenisiyle değiştirin (Parça No.: 22528509 x 4 adet).

4. İgnede kalın iplik (yaklaşık #30 numara ya da daha düşük) kullanıldığı zaman, standart döner gerginlik kontrolüyle teslim edilen üründeki iplik gerilimi genellikle yetersiz olabilir. Bu durumda, isteğe bağlı olarak temin edilen iplik gerginliği disk grubunu kullanın. (parça No: 40017095).



#### (2) İplik horozu yayının ayarlanması

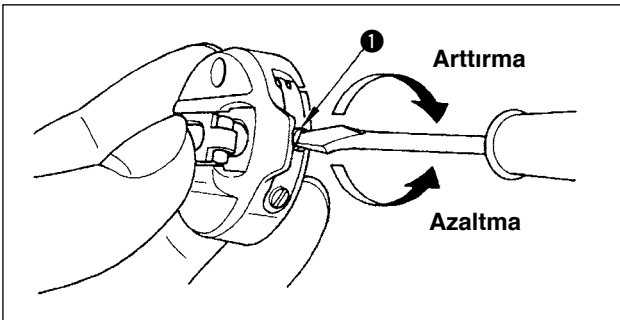
- 1) İplik horozu yayının gerilimini değiştirmek için, germe kolunu yuvasını makine koluna bağlayan vidayı **1** iyice sıkın ve bir tornavidanın ucunu germe kolundaki **2** yarığa geçirerek, iplik horozu yayının gerilimini ayarlayın.

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.

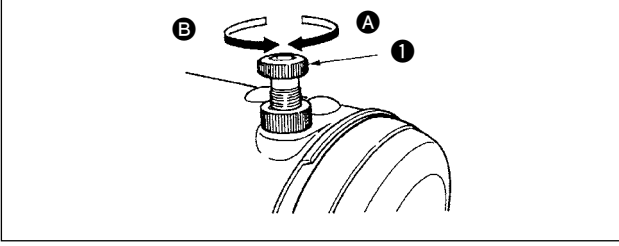
Gerilimi azaltmak için saat yönünün tersine döndürün.

## 7-2. Bastırma ayağı basıncının ayarlanması



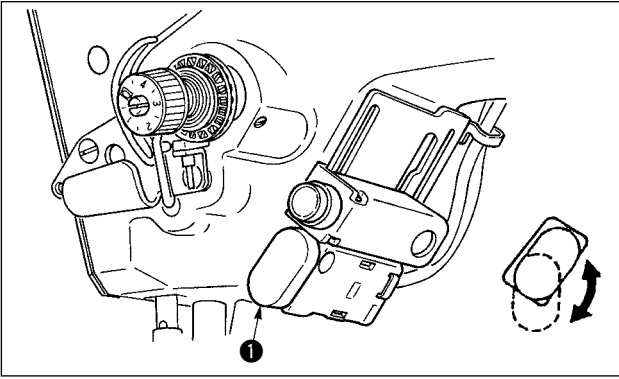
### UYARI:

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.

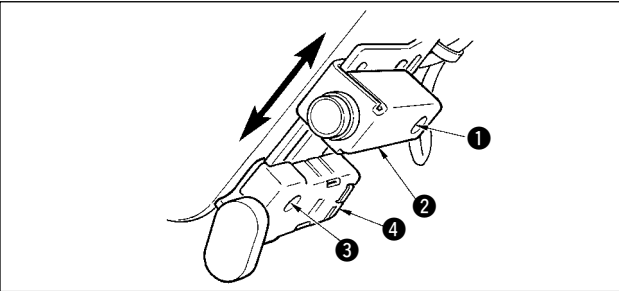
### (2) Anahtarın yüksekliği



### UYARI:

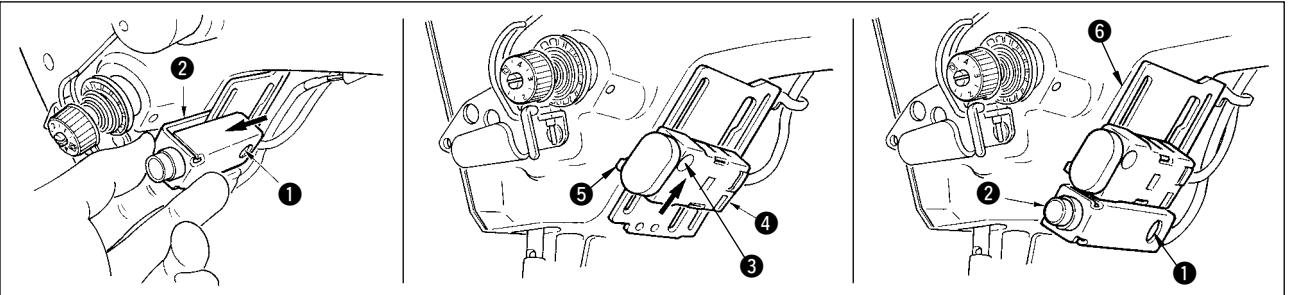
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olabileceği bedensel hasarlardan korunmak için, aşağıdaki işlere mutlaka gücü kapattıktan ve motorun durduğundan emin olduktan sonra başlayın.

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

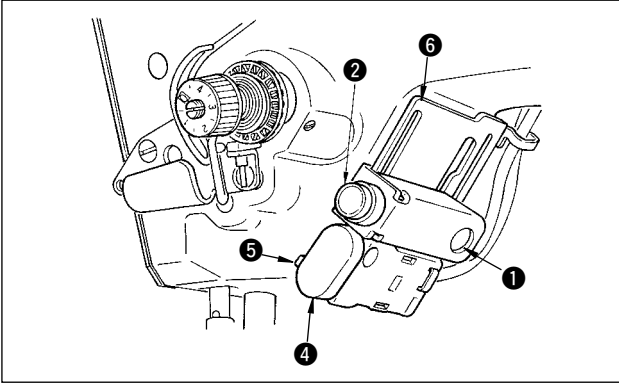


- 1) Tespit vidasını ① gevşetin ve ayna anahtarını ② aşağı veya yukarı ayarlayın.
- 2) Tespit vidasını ③ gevşetin ve yüksekliği ayarlamak için ters besleme anahtarını ④ yukarı veya aşağı hareket ettirin.

\* 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.

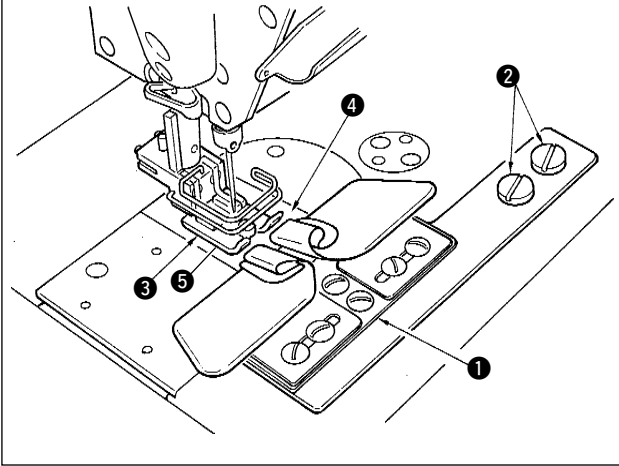


- \* Ters besleme anahtarının ④ ve ayna anahtarının ② konumu tersine çevrilebilir.  
Anahtarın konumunu “A. Yardımcı iplik verici kolu (horozu) olan makine” durumunda değiştirirken, 3) ile 5) şıklarına bakın.  
(Not) Sırasıyla anahtarların yüksekliğini serbestçe ayarlayın.

## 7-4. Model 2 (ajurlu) dikişi

Ajurlu dikiş yaparken, aşağıdaki isteğe bağlı olarak temin edilen ajur aparatını kullanın.

[İsteğe bağlı olarak temin edilen ajur aparatının takılmasına örnek]

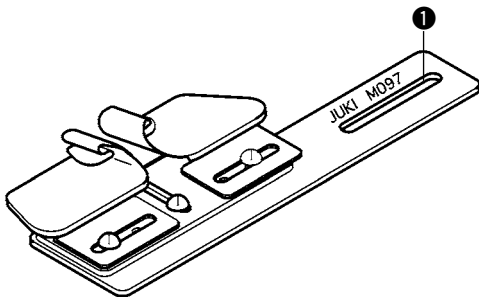


1. LZ-2285N, 2285 ve 1285 ile kullanılan aparatlar kullanılabilir.
2. İsteğe bağlı olarak temin edilen ajur aparatını kullanırken tokatlayıcı cihaz kullanılamaz.
3. İsteğe bağlı olarak temin edilen ajur aparatını kullanarak ajur dikişi yaparken, baskı parçasını ③ o şekilde ayarlayın ki sağ ve sol tabandaki baskı birbirine eşit olsun ve yaklaşık bir kağıt kalınlığı kadar çok az kaldırınsın.  
Bu durumda sağ ve sol taraftaki malzemelerin kayması önlenmiş olur. Baskı ayağının mikro kaldırma mekanizması için bkz., sayfa 128.



	Parça No.	Tanım	Miktar
①	MAM09700BA0	Ajur için yükselen katlama (montaj)	1
②	SS5110710SP	Yukarıdaki katlama için setuskur	2
③	22591564	Baskı ayağı (montaj)	1
④	10061554	Boğaz plakası (montaj)	1
⑤	10064004	Transport dişlisi	1

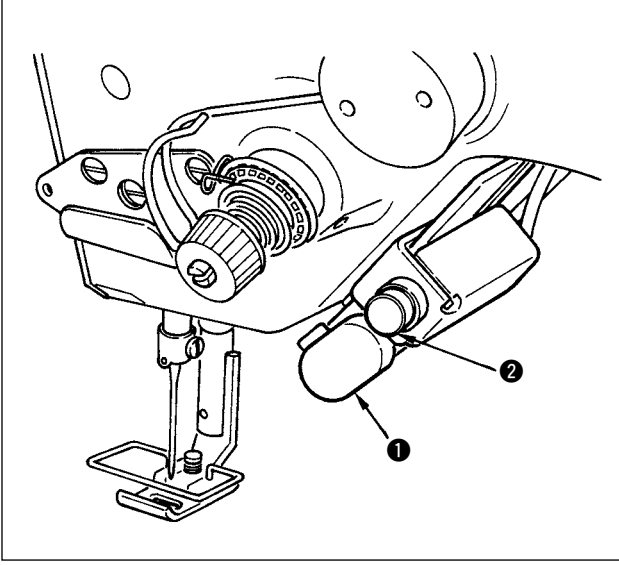
\* Model ayar prosedürlerinin ayrıntıları için bkz., sayfa 65.



Ajur için alçalan katlama (montaj) tipide temin edilebilir.  
Parça No: MAM097000A0



## 7-5. 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.

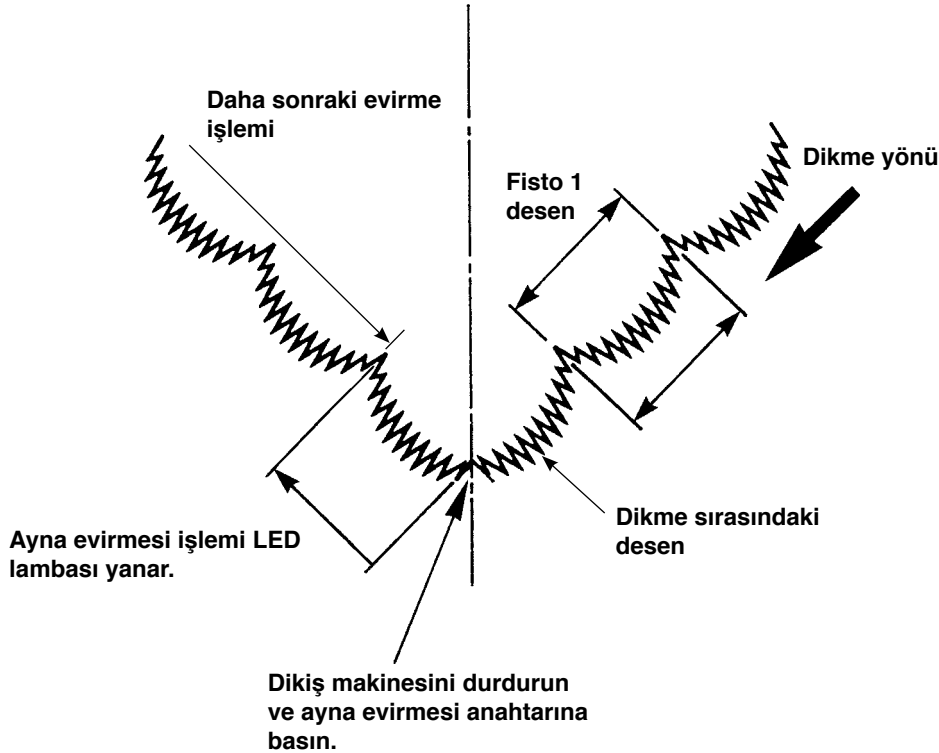
Ayna evirmesi, dikmenin geçici olarak durması sırasında ayna evirmesi anahtarına basıldıktan sonra ters desen dikişi yapılması işlevi anlamına gelir.

(Ayrıntılar için, s. 101'da ayna işlevi ayarına bakın. ④)

Yükseklik ayarlaması için, bakınız s. 124.

### ■ 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.



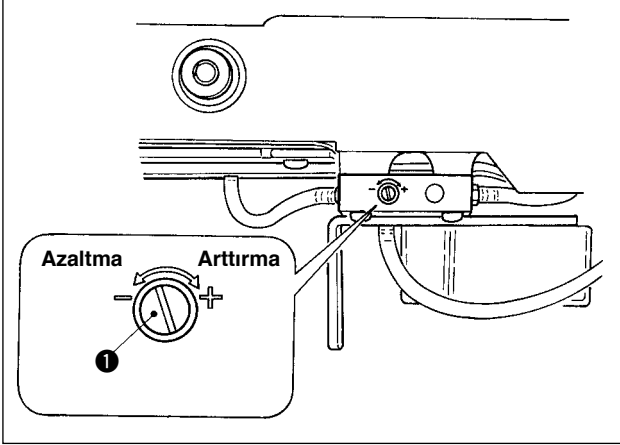
## 8. STANDART AYARLAMA

### 8-1. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması



#### 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 dönüş sayısına ayarlanmıştır. Dikiş makinesini daima düşük hızda kullandığınız zaman, kancadaki yağ miktarının eksilmesine bağlı olarak sorun çıkma olasılığı vardır. Dikiş makinesi daima düşük hızda 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) tıkanıp 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

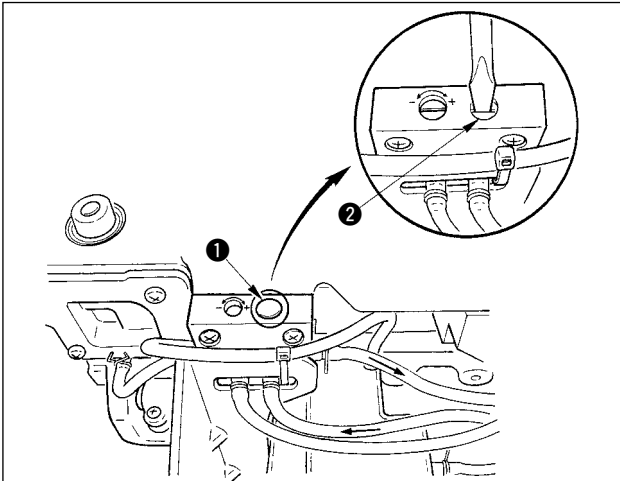


#### UYARI:

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.



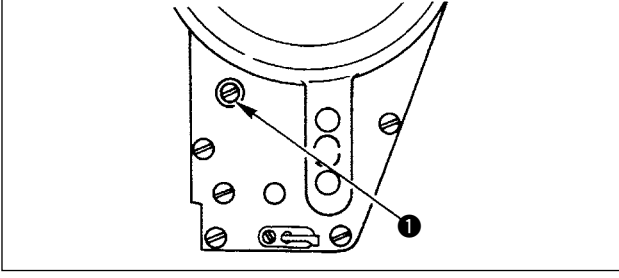
- 1) Tıkaçı ① çıkarın ve ayarlama vidası ② hafifçe sıkıldığı zaman, vidayı durma konumundan yaklaşık 0,6 tur geriye döndürün.



**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.)

### 8-3. Bastırma ayağı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması



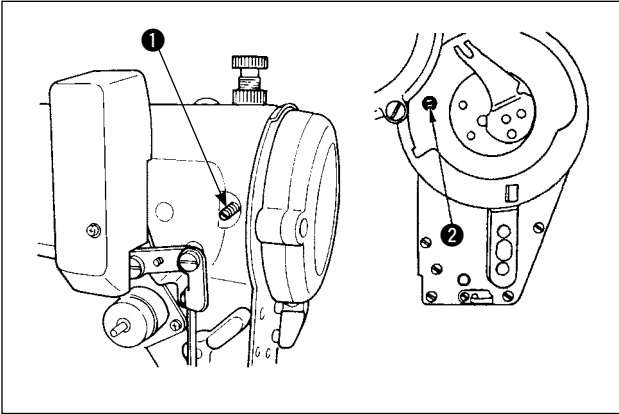
- 1) Bastırma ayağı çubuğunun yüksekliğini veya bastırma ayağının eğimini değiştirmek için, bastırma ayağı çubuğu bağlantı vidasını **1** gevşetin ve gerekli ayarlamayı yapın.
- 2) Ayarlama sonrası, vidayı iyice sıkın.

### 8-4. Bastırma ayağının mikro-kaldırma mekanizmasının 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.



Bazı malzeme tiplerinin, bastırma ayağı hafifçe kaldırılmış olarak dikilmesi gerekir. Bu durumda, bu ayarlamayı aşağıda açıklanan prosedüre göre yapın.

- 1) Bastırma ayağı mikro-kaldırıcısındaki tespit vidasını **1** gevşetin.
- 2) Bastırma ayağı mikro-kaldırma vidasını **2** bastırma ayağı istenildiği kadar kalkıncaya dek yüz plakasındaki delik içinde saat yönünde döndürün. Sonra, vidayı **1** sıkın.



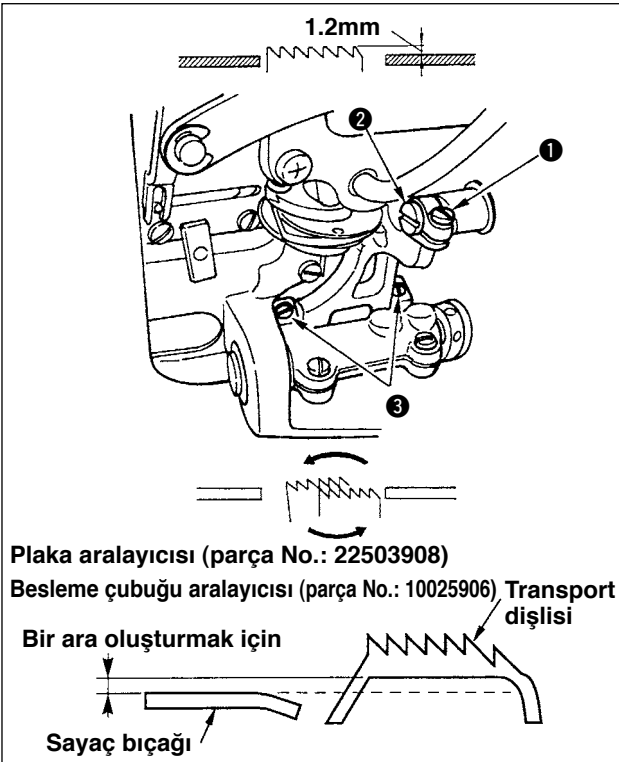
**Bastırma ayağının mikro-kaldırma mekanizmasını kullanmıyorsanız, bastırma ayağı mikro-kaldırma vidasını **2** tam başlangıç konumuna döndürün. Bastırma ayağının standart kaldırılma miktarı bir kağıt tabakası kalınlığı kadardır.**

### 8-5. Transport dişlisinin yüksekliği ve eğimi



#### 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.



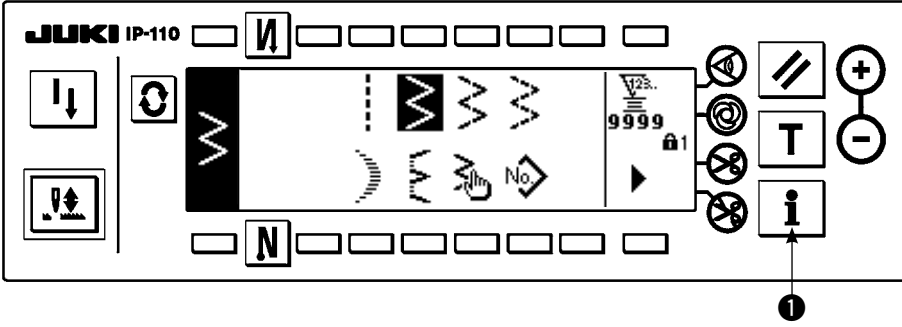
- 1) Transport dişlisinin yüksekliğini ayarlamak için, vidayı **1** gevşetin ve bir tornavida kullanarak besleme tahriki bağlantı pimini **2** döndürün.
- 2) Transport dişlisinin standart yüksekliği 1,2 mm'dir.
- 3) Transport dişlisinin eğimini ayarlamak için, iki vidayı **3** gevşetin ve makine yatağındaki ayarlama deliğine bir tornavida sokarak, eksantrik milini döndürün.
- 4) İplik kesicili makine için, besleme mekanizması ayarlandığı (yükseklik ve zamanlama değiştirildiği) veya piyasada bulunan bir transport dişlisi kullanıldığı zaman sayaç bıçağı ve transport dişlisinin alt tarafı arasında boşluk olmayabilir. Bu durumda, sayaç bıçağı ve transport dişlisi alt tarafı arasında bir boşluk olmasını sağlamak için besleme mekanizması altına bir besleme çubuğu aralayıcısı (parça No.: 10025906) ve plaka altına bir plaka aralayıcısı (parça No.: 22503908) yerleştirin.

Transport dişlisinin standart eğimi, transport dişlisini plakanın üst yüzeyinin üzerine yükseldiği zaman yatay olacağı şekilde ayarlayarak, elde edilir.

## 8-6. Kanca ayarlama modu

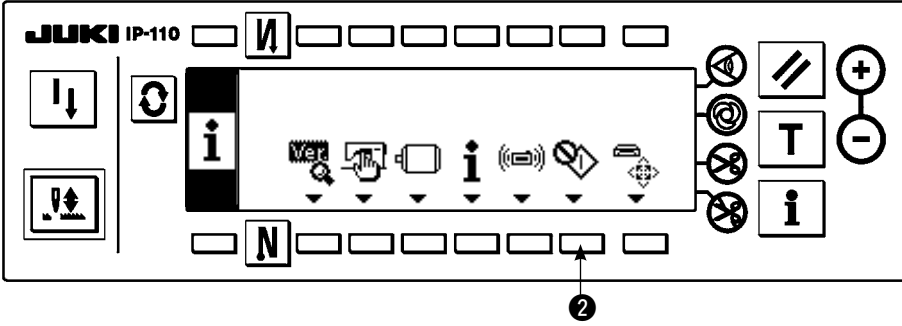


Kanca ayarlama modu seçildiği zaman, çarkı döndürerek, kancayı ayarlamak mümkündür.



- 1) Gücü açin. 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

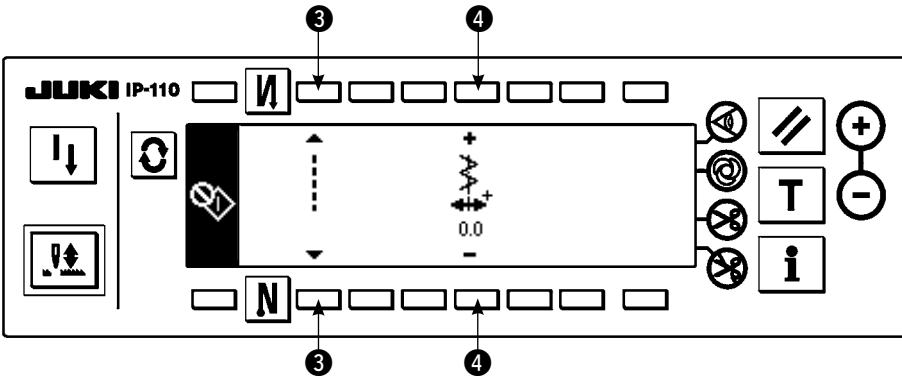


- 3) Kanca ayarlama moduna girmek için anahtara ❷ basın.
- 4) Düz dikişin ve 2 kademeli zikzak dikişin zikzak desenleri kanca ayarlama modunda seçilebilir.

### Düz dikiş

- ❸ : Düz dikiş ve 2 kademeli zikzak dikiş arasında geçiş yapılabilir.
- ❹ : Dikiş temel hattı konumunu "+" ve "-" ile ayarlanır.

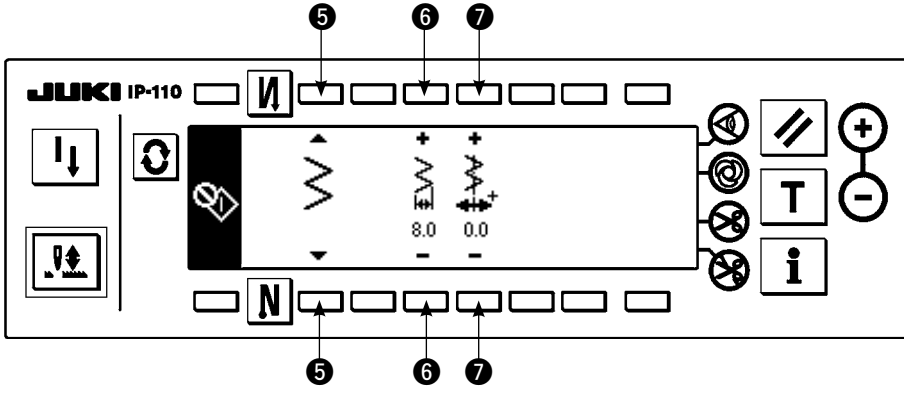
### ■ Kanca ayarlama modu ayar ekranı < Düz dikiş >



### 2 kademeli zikzak dikiş

- ❺ : Düz dikiş ve 2 kademeli zikzak dikiş arasında geçiş yapılabilir.
- ❻ : Zikzak genişliği "+" ve "-" ile ayarlanır. (Başlangıç değeri 8 mm'ye ayarlanır.)
- ❼ : Dikiş temel hattı konumu "+" ve "-" ile ayarlanır.

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



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

- \* Dikiş makinesi kanca ayarlama modunda pedalın ön kısmına bastırılrsa 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.

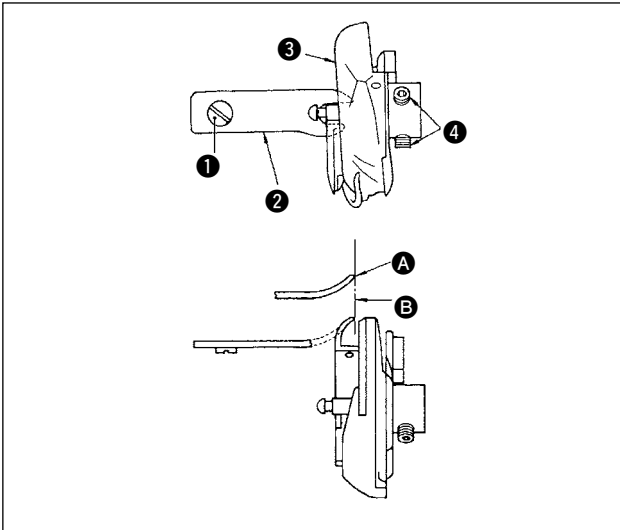
Bastırma ayağı, ölçek, vs. takılmış olan makine için kanca ayarlama modu kullanıldığında, bu ayarlamayı yaparken çok dikkatli olun.

## 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.

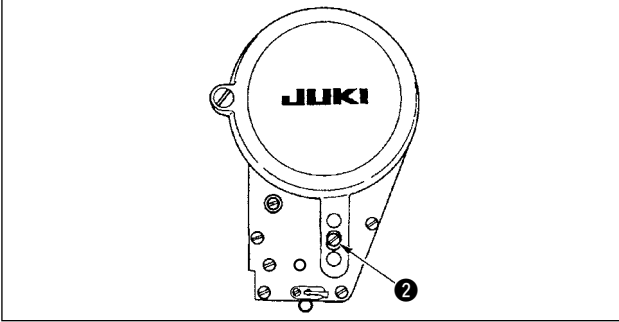
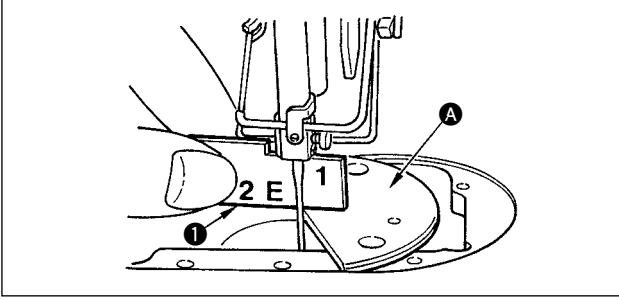
JUKI tarafından belirlenmiş olandan başka bir kanca kullanmayın.

## 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 A üst yüzeyinden iğne milinin alt ucuna kadar "1" zamanlama ölçeği 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.



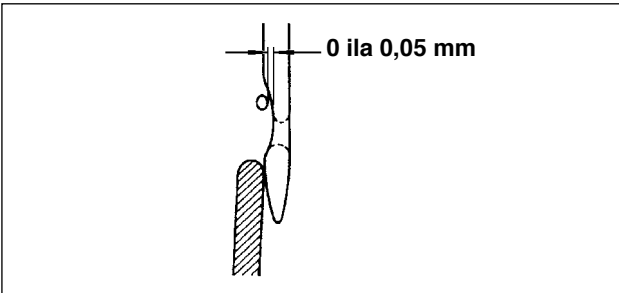
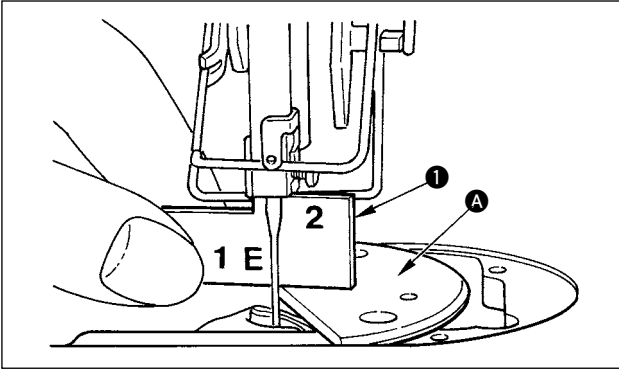
2. Aksesuar olarak sağlanan, üzerine "E" işareti oyulmuş zamanlama ölçeğini kullanın. (Parça No. 22536502)

## 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 ölçeğinin 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.

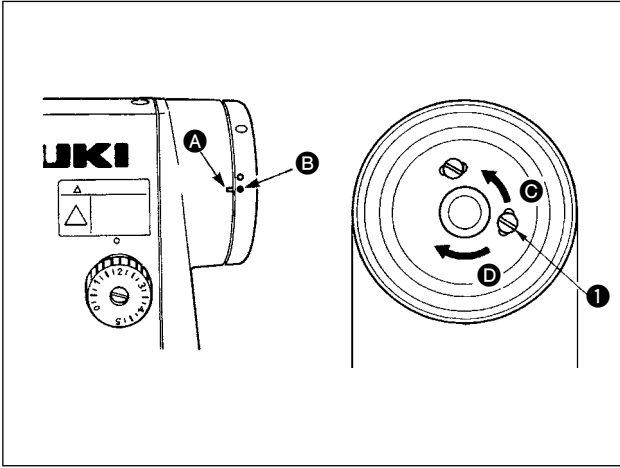
### (3) İğne siperinin ayarlanması

- 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

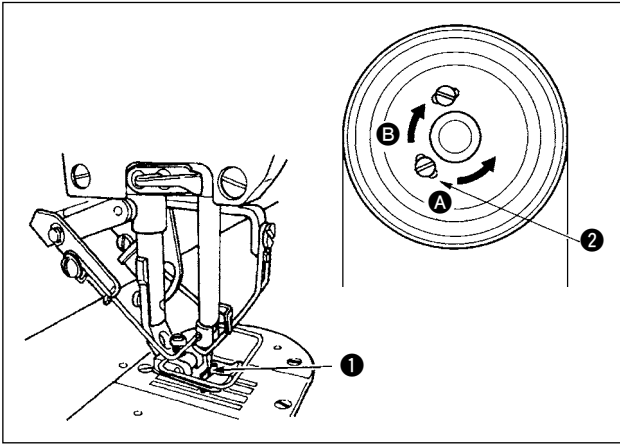


### (1) İplik kesmeden sonra iğnenin durma konumu

- 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.



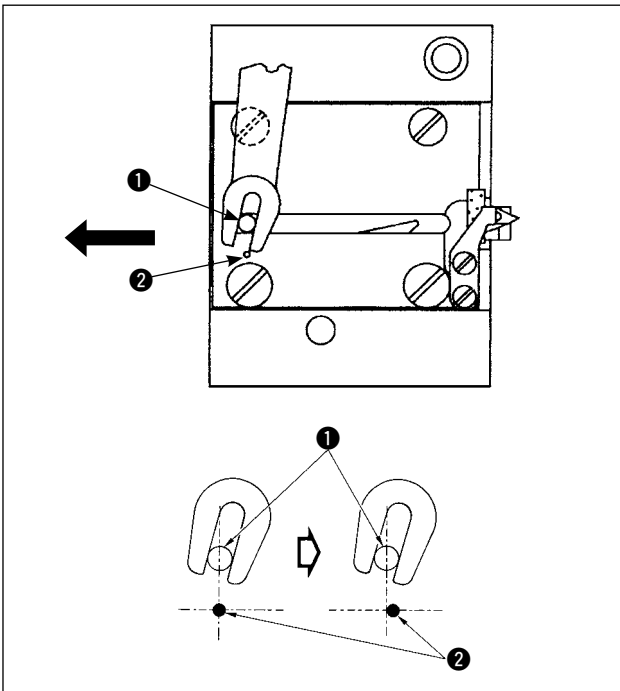
**Vidayı 2 ayarlamayın. Bu vida teslimat sırasında fabrikada ayarlanmıştır ve ayarlanması iğne sallanmasına neden olur.**

## 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.

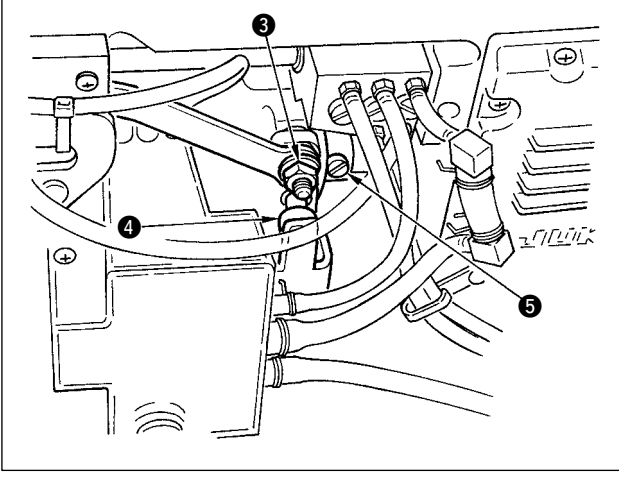


### (1) Hareketli bıçağın başlangıç konumu

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



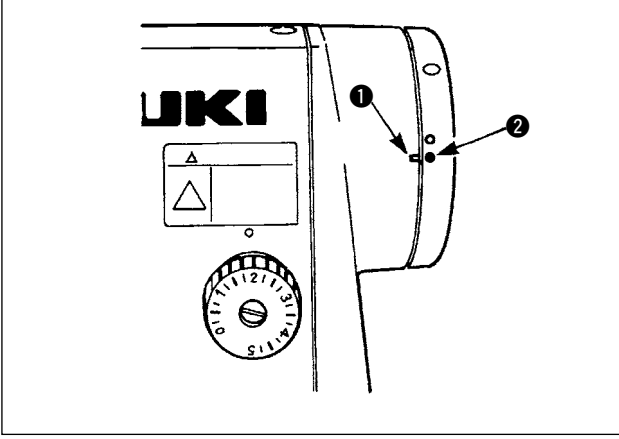
1. Standart olarak teslim edilenden daha fazla bir ölçek büyüklüğü veya başka imalatçıların ölçek büyüklüğü kullanıldığı zaman ve sayaç bıçağı transport dişlisine engel olduğu zaman, somunu **3** gevşetin, bıçak piminin **1** başlangıç konumunu oyulmuş nokta işaretinden **2** nokta işaretinin **2** yaklaşık yarısı kadar sola kaydırarak, ayarlayın ve pimi sabitleyin.
2. İplik kesici bıçak ünitesi, keskinlik için #80 ile #50 arasındaki keskinliği garanti etmektedir. Bu numaralardan daha kalın iplik kullanırken, bıçağı değiştirerek yerine kalın iplik için iplik kesme bıçağı kullanın (Parça No: 22556054).



### 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.

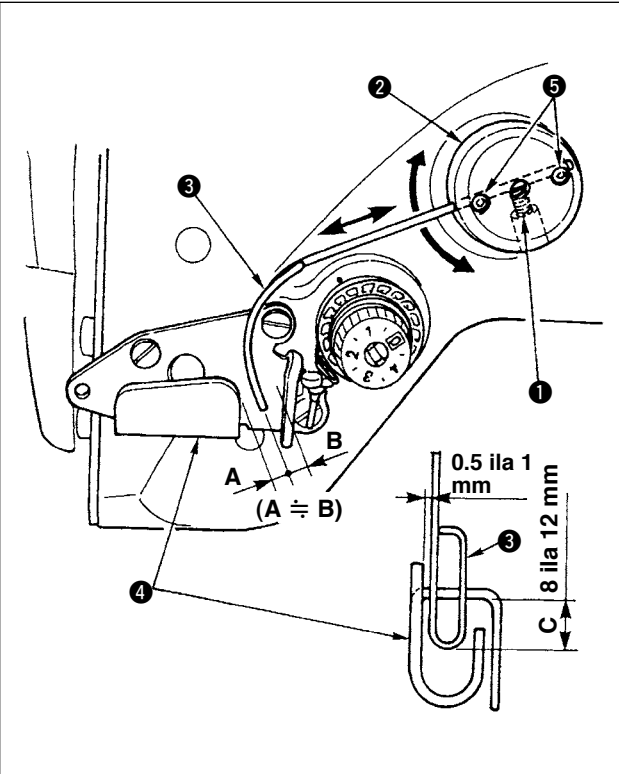
İplik kesici eksantriğini ayarlamak için, çark kapağına oyulmuş kırmızı nokta işaretini çark üzerine oyulmuş kırmızı nokta işaretiyle hizalayın, makarayı iplik kesme eksantrik kamının oyuğuna koyun ve çarkı artık dönmeyeceği noktaya kadar, kanca tahrik milinin dönüş yönünün tersine azar azar döndürün. 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.

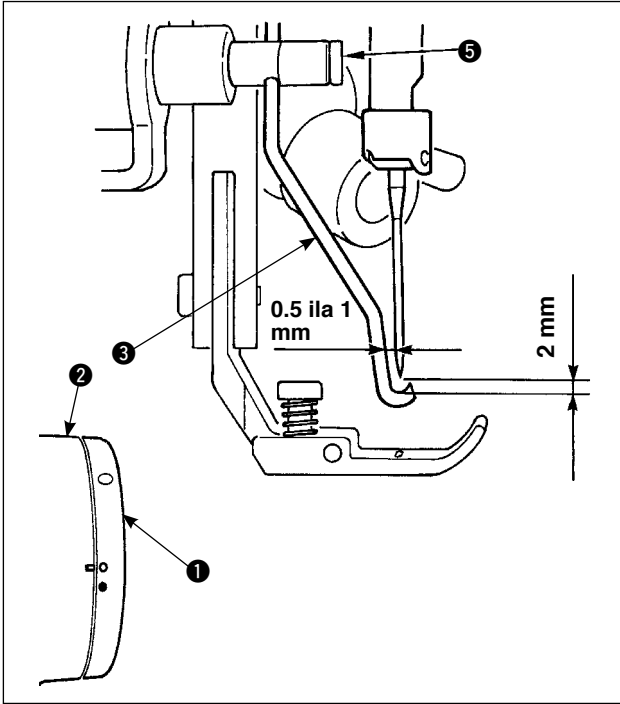


## 8-13. Kuş yuvası önleme (CB) tipi tokatlayıcının ayarlanması



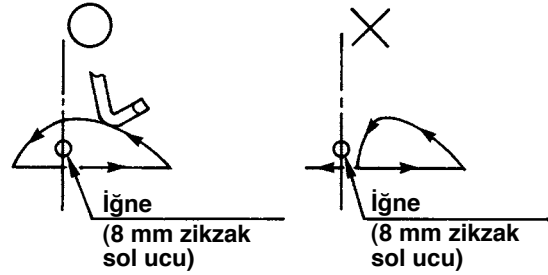
### UYARI:

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

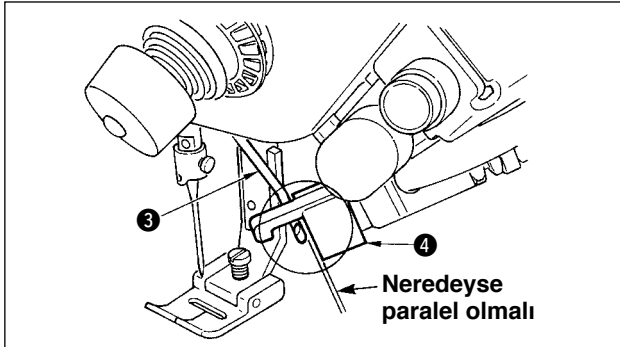


### ■ Tokatlayıcının konumu

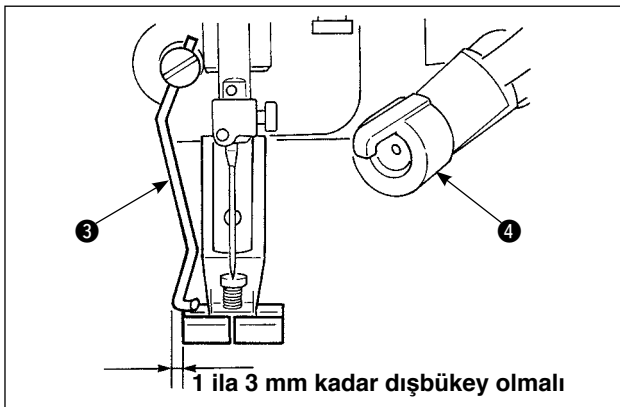
- 1) Çark 1 üstündeki beyaz nokta işaretini çark kapağı 2 üstündeki nokta işaretiyle hizalandığı konuma ayarlayın, tokatlayıcıyı 3 hareket ettirmek için tokatlayıcı A bağlantısına yavaşça basın. Tokatlayıcı giderken mandal tarafından geri çekilir ve tokatlayıcının başlangıç konumuna döndüğü konum iğnenin 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)



1. İşlemin geri beslemeden başlaması halinde, iğnedeki iplik kesilmeyeceği için iğne kırılması ve benzeri problemler olabilir. İşlemin normal beslemeyle başlaması halinde mutlaka kuş yuvası önleyici (CB) kullanın.
2. Kuş yuvası önleyici (CB) iğne ipliği kesici bıçağın keskinlik garantisi #80 ile #50 arasındadır. Bu aralıktaki ipliklerden daha kalın iplik kullanmayın.
3. Zikzak genişliği ya da besleme miktarı arttığı zaman, zikzak modelindeki iğnede kullanılan iplik bükümüne bağlı olarak, iğnede kullanılan ipliğin baskı ayağındaki iplik kesici yive girerek kesilmesi mümkündür. Bu durumda baskı ayağını genel baskı ayağı ile (bıçaksız baskı ayağı) değiştirin.

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



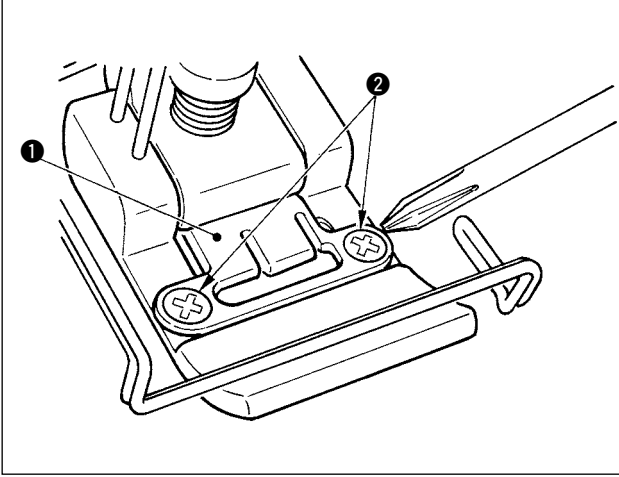
### UYARI:

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

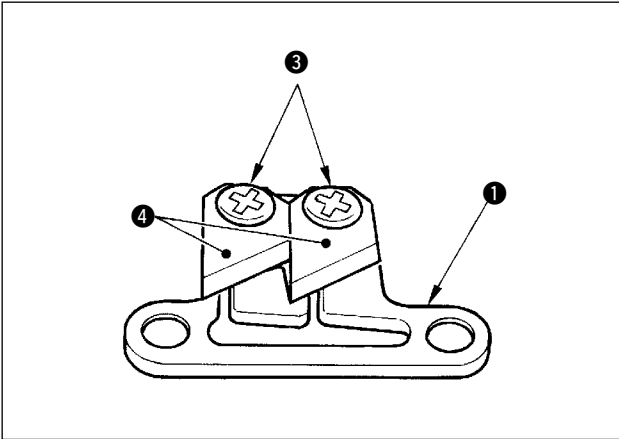
Kuş yuvası önleme (CB) tipi için standart olarak teslim edilen bastırma ayağına iğne ipliği kesme bıçağı monte edilmiştir.

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)

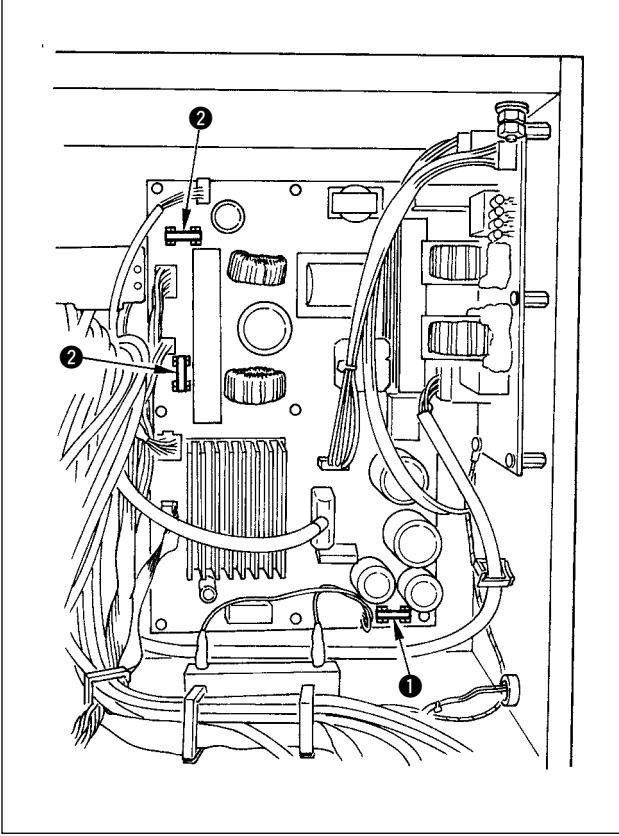
## 9. BAKIM



### UYARI:

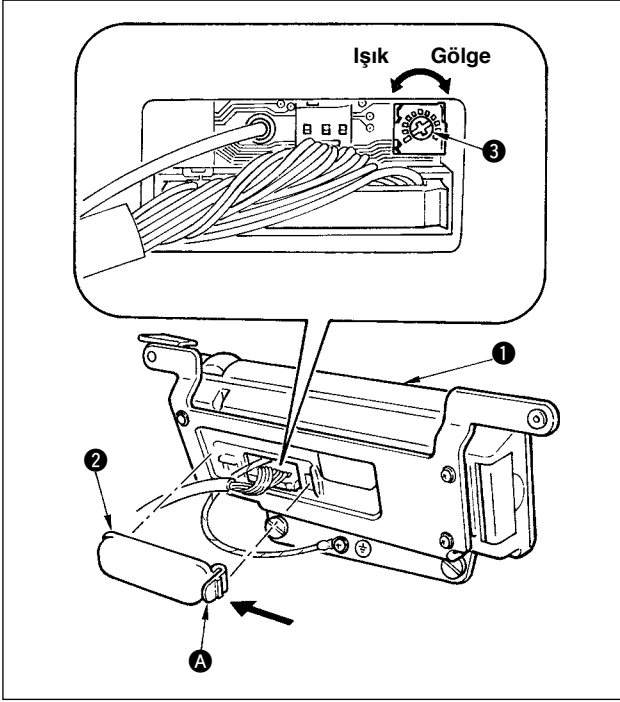
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının veya elektrik şoku tehlikelerinin neden olacağı bedensel hasarları önlemek için, güç anahtarını kapattıktan ve motorun tamamen durduğundan emin olduktan sonra çalışma yapın. Bedensel hasarları önlemek için, bir sigorta attığı zaman, gücü kapattıktan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

### 9-1. 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.
  - ❶ 2 A/250 V Zaman farkı tipi (HF0078020P0)
  - ❷ 10 A/250 V Zaman farkı tipi (HF001301000)

## 9-2. İşletim paneli ekran gösterimi kontrastının ayarlanması

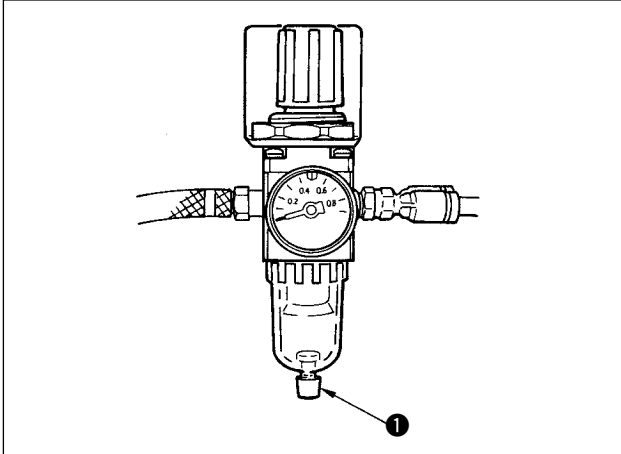


- 1) İşletim panelinin ① arkasına monte edilmiş kablo çıkış yeri kapağının ② mandal kısmına A ok işareti yönünde bastırın.
- 2) LCD ekranın parlaklığını (kontrastını) ayarlamak için LCD ekran görünümü parlaklık ayarlama değişken direncini ③ döndürün.



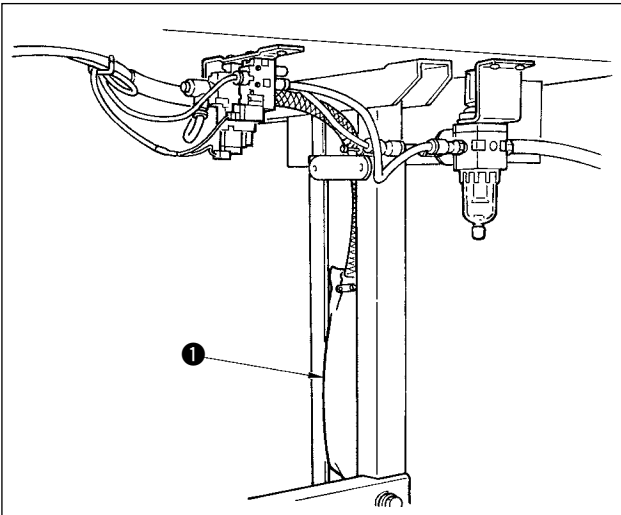
**İşletim sistemi arızasını önlemek için, kart üstündeki basılı devreye ve konektör terminaline dokunmayın.**

## 9-3. Suyu Boşaltma (Sadece kuş yuvası önleme (CB) tipi)



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

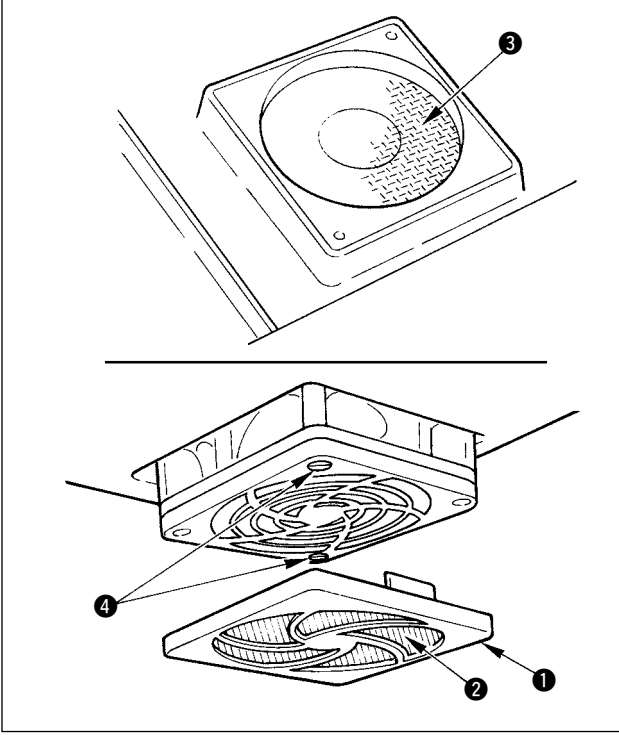
## 9-4. Toz torbasını temizleme (Sadece kuş yuvası önleme (CB) tipi)



Toz torbasını ① periyodik olarak temizleyin.

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

### 9-5. Alt kapağa takılı soğutma fanının temizlenmesi



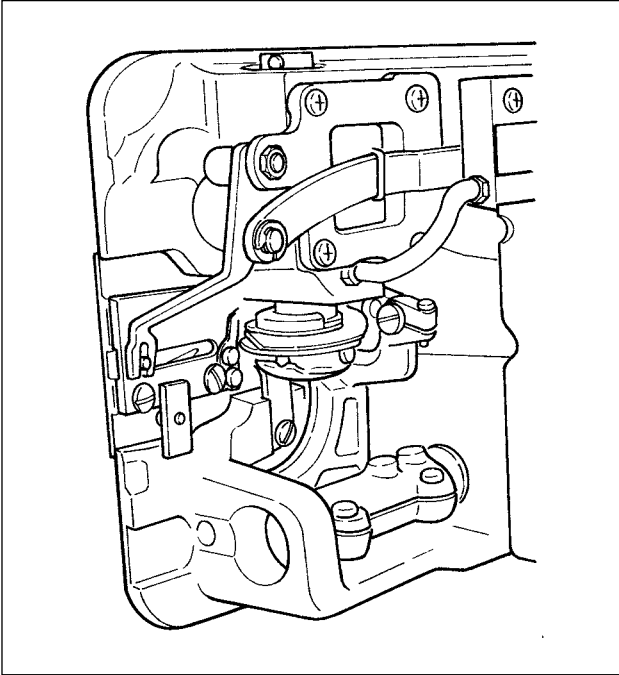
Kumaş atıkları ve benzerleri alt kapağın aşağı kısmına takılmış soğutma fanı filtre bölümü etrafında toplanır ve makine kafasının soğutma etkisinin azaldığı bir durum oluşur.

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.**

### 9-6. 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.

### 9-7. Kontrol kutusunun arka kapağının temizlenmesi

Üstünde toz vb. biriktiği zaman arka kapağı temizleyin.

### 9-8. İşletim paneli ekranının temizlenmesi

İşletim paneli ekranını tinerle veya üstüne kuvvetle bastırarak, silmeyin.

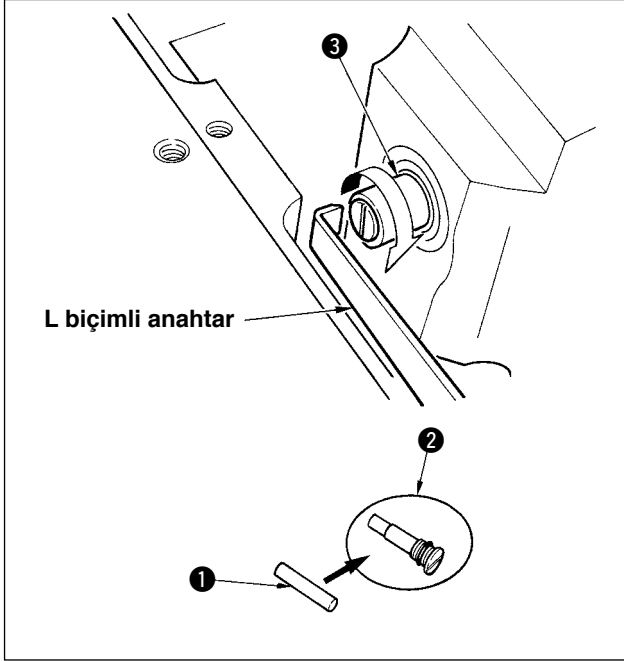
Ekranı temizlemek için kuru ve yumuşak bir bezle veya alkol emdirilmiş bir bezle hafifçe silin.

## 9-9. Kanca mili yağ fitilini değiştirme prosedürü



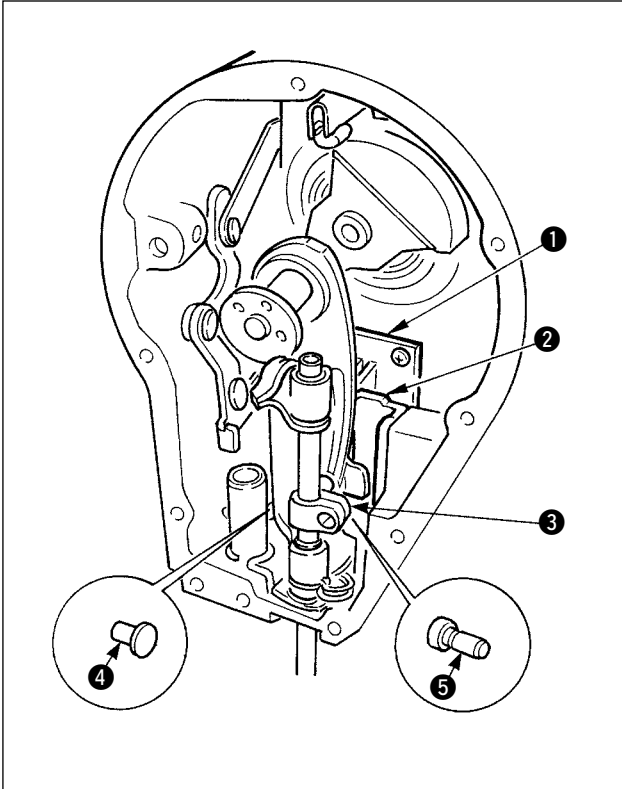
### UYARI:

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



- 1) Kanca mili yağ fitili 1 kanca milinin 3 üst ucuna takılıdır. İğneyi ve iğnenin etrafındaki parçaları (bastırma ayağı, iğne, delikli plaka, besleme plakası, kanca ve Woodruff plakası) skn, kanca mili yağ fitili vidasının 2 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 1 çıkarılmış olan kanca mili yağ fitili vidasından 2 çekip, çıkarın ve kanca mili yağ fitili vidasına 2 (JUKI Parça No. B1808552000) yeni bir kanca mili yağ fitili 1 (JUKI Parça No.: 11015906) takın. Bu sırada, kanca mili yağ fitilinin 1 kanca mili yağ fitili vidasının 2 sonuna kadar girdiğini mutlaka kontrol edin.  
\* Tekrar monte ederken, kanca mili yağ fitili vidasının 2 üst ucundaki deliğin kırılmadığını kontrol edin.
- 3) Kanca mili yağ fitili vidasını 2 kanca milinin 3 üst ucuna sıkıca takın.

## 9-10. özel yağ sürülmesi



Aksesuar olarak temin edilen özel yağı kullanarak gres yağını periyodik olarak tamamlamak verim sağlar (gres yağı tp parça No: 40006323). (Dikiş makinesi normal koşullarda çalışırken gres yağı ilave etmeye gerek yoktur.

Ancak dikiş makinesini ağır koşullarda çalıştırırken ilave yapın.)

Aksesuar olarak temin edilen gres yağını, yüz plakası bölümünde yer alan salıncak mekanizmasının bütün parçalarına (1'en 5'e kadar) sürün.

Ancak iğne miline gres yağı sürmeyin.

## 10. BUNUN GİBİ BİR DURUMDA !



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

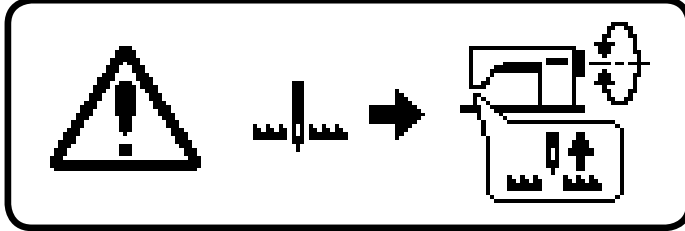
Olay	Neden	Düzeltilici önlem
Makine kafası yana devrildiği zaman alarm düdüğü çalıyor ve dikiş makinesi çalışmıyor.	Gücü kapatmadan makine kafası yana devrildiği zaman, güvenlik için solda belirtilen önlemler alınır.	Makine kafasını gücü kapattıktan sonra yana devirin.
İplik kesme, ters dikiş, tokatlayıcı, vs için solenoidler çalışmıyor.	Sigortanın atmış olması halinde.	Sigortayı kontrol edin.
Gücü açtıktan hemen sonra pedala bastırılrsa 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. 102

## 11. HATA GÖSTERİMİ



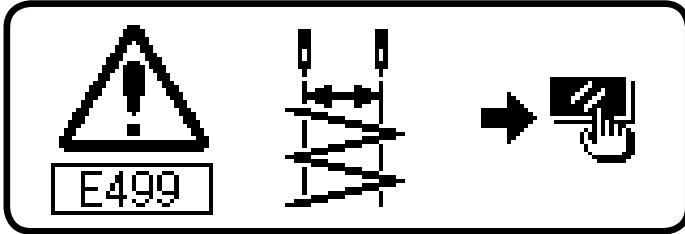
Hatalar panel üzerinde görüntüleme, makine kafası ayna LED lambasının yanıp sönmesi ve kontrol kutusunun sesli alarmı aracılığıyla bildirilir.

İşlemlerdeki farklılıklardan ötürü dört türlü panel ekran görünümü vardır.



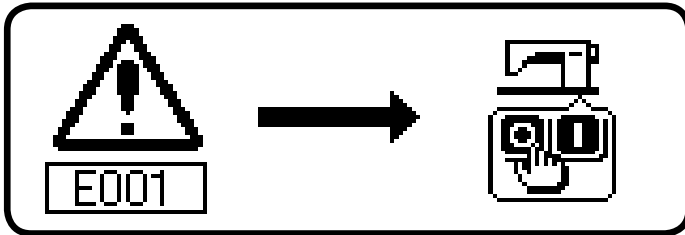
1) Operatör nedeni ortadan kaldırınca hata ekranı görüntüden kaybolur.

Örnek) İğne, yukarıda konumunda değil.  
Çarkı elle döndürerek, iğneyi yukarıda konumuna getirin.

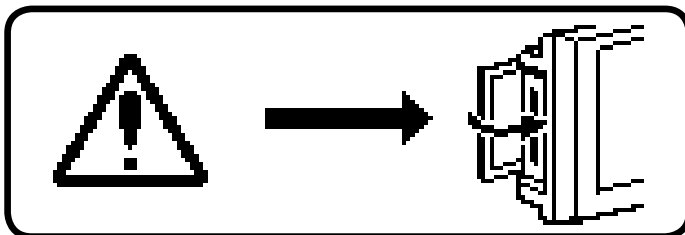


2) Sıfırlama anahtarına basın ve hata ekranını sildikten sonra hatanın nedenini giderin.

Örnek) E499 Maksimum zikzak genişliği sınırlama hatası.  
Sıfırlama anahtarına basın.



3) Gücü kapattıktan sonra hata nedenini giderin.

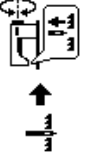



4) Ekran, iletişim modundayken ortam kapağının açık olduğunu gösterir.  
⇒ Ortam kapağını kapatın.



## 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 kilitlerler (veya sınırlandırırılar). Bizden servis istediğiniz zaman, lütfen bu hata kodlarını bildirin.

No.	Saptanan hatanın tanımı	Neden	Kontrol edilecek husus veya düzeltici önlem	Ayna LED ışığı yanıp sönmesi	Piktogram gösterimi
—	Güç açıldığı zaman yukarıda konumu saptama hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Güç açıldığı sırada iğne yukarıda konumunda olmadığı zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Çarkı elle döndürerek yukarıda konumuna ayarlayın.</li> <li>Senkronlayıcı konektörünü bağlayın.</li> </ul>	—	
—	Ortam kapağı açık	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ortam giriş yeri kapakçığı açık.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kapağı kapatın.</li> </ul>	—	
003	Senkronlayıcı konektörünün bağlantı kesikliği	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dikiş makinesi kafası senkronlayıcısından konum saptama sinyali alınmadığı zaman.</li> <li>Senkronlayıcı bozuk olduğu zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Senkronlayıcı konektörünü (CN30) gevşek bağlantı veya bağlantı kesikliği için kontrol edin.</li> <li>Senkronlayıcı kablosunun makine kafası vb. içinde sıkıştığı için kopmuş olabileceğini kontrol edin.</li> </ul>	—	
004	Senkronlayıcı alt konum algılayıcı hatası				
005	Senkronlayıcı üst konum algılayıcı hatası				
007	Motorun aşırı yüklenmesi	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafası kilitti olduğu zaman.</li> <li>Makine kafasının garantisi dışında çok ağır malzemeler dikildiği zaman.</li> <li>Motor çalışmadığı zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>İpliğin motor kasmağına dolaşmış olabileceğini kontrol edin.</li> <li>Motor çıkış konektörü (4P) bağlantısının gevşek veya kopmuş olabileceğini kontrol edin.</li> </ul>	—	
008	Makine kafası konektör hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafası konektörü doğru şekilde okunmuyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafası konektörü (CN54) bağlantısının gevşek veya kopmuş olabileceğini kontrol edin.</li> </ul>	—	
011	Ortam takılı değil	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ortam takılı değil.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
012	Okuma hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ortamdan veri okumak mümkün değil.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
013	Yazma hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ortama veri yazdırmak mümkün değil.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
015	Biçimlendirme hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Biçimlendirme yapılamıyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
016	Harici ortam kapasitesi aşılmış	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ortam kapasitesi yetersiz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
019	Dosya büyüklüğü aşılmış	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dosya aşırı büyük.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
024	Desen verisi büyüklüğü aşılmış	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cihazın işleyebileceği dikiş sayısı ve veri miktarı aşılmış.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
032	Dosya uyumluluğu hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dosya uyumluluğu yok.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
040	Hareket etme alanı sınırı aşılmış	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dikiş verileri dikmenin mümkün olduğu alanı aşılmış.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
042	İşletim hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dikiş verilerinin işletimi yapılamıyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	
053	Panel veri yedekleme iktidirme uygulaması (Hata değil)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Panelin model kodu, kontrol kutusununki ile uyuşmadığı zaman. Panel ile ilkendirme işlemi uygulandığı zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> </ul>	—	

No.	Saptanan hatanın tanımı	Neden	Kontrol edilecek husus veya düzeltici önlem	Ayna LED ışığı yanıp sönmesi	Piktogram gösterimi
302	Düşme saptaması anahtarı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücün açıldığı durumda düşme saptaması anahtarı girişi alındığı zaman.</li> </ul>	<p>Kontrol edilecek husus veya düzeltici önlem</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafasının güç anahtarı kapatılmadan yana devrilmiş olabileceğini kontrol edin (dikiş makinesinin işleyişi güvenlik nedeniyle engellenir).</li> <li>Düşme saptaması anahtarı kablusunun dikiş makinesi vb. içine sıkışmış ve kopmuş olabileceğini kontrol edin.</li> <li>Düşme saptaması anahtar kolunun bir şeye kısırlanmış olabileceğini kontrol edin.</li> </ul>	—	
487	Yoğunlaşma bölümünde besleme adımı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yoğunlaşma bölümündeki besleme adımının besleme aralığını geçmesi halinde.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıfırlama işleminden sonra veriyi yeniden girin.</li> <li>Yoğunlaşma bölümündeki besleme miktarını, sınır aralığında ayarlayın.</li> </ul>	7 kez yanıp söner	
488	Normal dikiş bölümünde geri besleme adımı hatası.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Normal dikiş bölümündeki geri besleme adımının besleme aralığını geçmesi halinde.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıfırlama işleminden sonra veriyi yeniden girin.</li> <li>Normal dikiş bölümündeki geri besleme miktarını, sınır aralığında ayarlayın.</li> </ul>	7 kez yanıp söner	
489	Normal dikiş bölümünde normal besleme adımı hatası.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Normal dikiş bölümündeki normal besleme adımının besleme aralığını geçmesi halinde.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıfırlama işleminden sonra veriyi yeniden girin.</li> <li>Normal dikiş bölümündeki normal besleme miktarını, sınır aralığında ayarlayın.</li> </ul>	7 kez yanıp söner	
490	Devamlı dikiş ve çevrim dikiş desen ayarı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Desen No. devamlı dikişe ayarlanmadığı zaman.</li> <li>Devamlı dikişin 1. adımın dikiş sayısı "0" olduğu zaman.</li> <li>Desen No. çevrim dikişine ayarlanmadığı zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin.</li> <li>Desen numarasını ve dikiş sayısını ayarlayın.</li> </ul>	7 kez yanıp söner	
491	Çevrim dikiş desen hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Çevrim dikişinde kullanılacak desen hatalı olduğu zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin.</li> <li>Hata oluşturan desen verilerini düzeltin.</li> </ul>	7 kez yanıp söner	
492	Veri silme mümkün değil	<ul style="list-style-type: none"> <li>Silinecek veriler desen dikişinde, devamlı dikişte veya çevrim dikişinde kullanıldığı zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>İşlemi sıfırlayın</li> <li>Silme durumunda, desen dikiş, devamlı dikiş veya çevrim dikiş kullanımından çıkın ve silme işlemini tekrarlayın.</li> </ul>	—	
493	Yoğunlaşma özel desen genişliği hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yoğunlaşma özel deseninin zikzak genişliği maksimum zikzak genişliği sınırlamasından büyük olduğu zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin.</li> <li>Yoğunlaşma özel deseninin zikzak genişliğini maksimum zikzak genişliği sınırlaması içine ayarlayın.</li> </ul>	7 kez yanıp söner	
498	Dikş temel hattı konumu hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ayarlanmış zikzak genişliği, maksimum zikzak genişliği sınırlaması içinde ama dikiş temel hattı konumuna göre zikzak konumu, maksimum zikzak genişliği sınırlamasını geçtiği zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin.</li> <li>Dikş temel hattı konumunu maksimum zikzak genişliği sınırlaması içine ayarlayın.</li> <li>Özel yoğunlaşma seçildiği zaman, yoğunlaşma konulunu kontrol edip, düzeltin.</li> </ul>	7 kez yanıp söner	
499	Maksimum zikzak genişliği hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Belirlenmiş zikzak genişliği, maksimum zikzak genişliği sınırlaması içinde ama dikiş temel hattı konumuna göre zikzak konumu, maksimum zikzak genişliği sınırlamasını geçtiği zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıfırlama işleminden sonra verileri tekrar girin.</li> <li>Dikş temel hattı konumunu maksimum zikzak genişliği sınırlaması içine ayarlayın.</li> </ul>	7 kez yanıp söner	
703	Varsayılan olmayan panel bağlantısı	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dikş makinesine bağlı panel varsayılan bir tür değil.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın.</li> <li>Doğru paneli bağlayın.</li> </ul>	—	

No.	Saptanan hatanın tanımı	Neden	Kontrol edilecek husus veya düzeltici önlem	Ayna LED ışığı yanıp sönməsi	Piktogram gösterimi
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.	—	
731	Motor delik algılayıcı hatası		• Motor sinyali kablosunun makine kafası vb. içinde sıkıştığı için kopmuş olabileceğini kontrol edin.	—	
734	Geri besleme kontrol kolu sensör hatası	• Geri besleme kontrol kolu sensör algılamasında anormal durum.	• Gücü KAPALI konuma getirin. • Geri besleme kontrol kolu sensörünün röle kablosunun yerinden çıkması. • Geri besleme kontrol kolu sensör problemi.	—	
810	Solenoid kısa devresi	• Kısa devreli solenoid işletilmek istendiği zaman.	• Solenoidin kısa devre yaptığını kontrol edin.	—	
811	Aşırı voltaj	• Garanti edildenden 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 edildenden 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 tahriki 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 nedeninin ortadan kaldırılması	—	
924	Motor sürücüsü hatası	• Motor sürücüsü bozulmuş.		—	
939	Besleme sürücüsü başlangıç yeri hatası	• Besleme sürücüsü başlangıç sensörü algılamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirin. • Besleme sürücüsü motoru başlangıç noktası sensöründe problem. • Besleme sürücüsü motoru röle kablosunun yerinden çıkması. • Besleme sürücüsünün devresinde sorun var.	—	

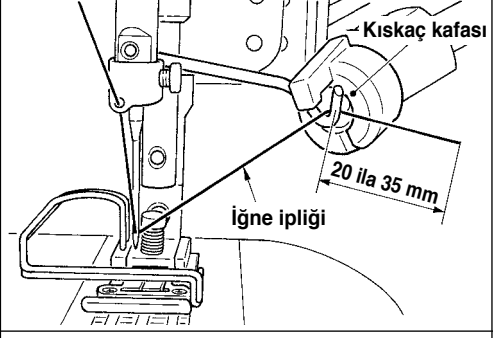
## ■ Uyarı listesi

No	Uyarının görünümü ve içeriği	Düzeltilici önlem	Açıklamalar
A201	İğne değiştirme uyarısı 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uyarı ekranını kapatmak için <b>X</b> tuşuna basın ve iğneyi değiştirin. Sonra ekranı temizleyerek, değeri silin.</li> <li>• Değeri silmek için <b>C</b> tuşuna basın ve iğneyi değiştirin.</li> </ul>	Bakınız “Dikiş yönetimi bilgisi, s. 103”
A202	Temizlik uyarısı 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uyarı ekranını kapatmak için <b>X</b> tuşuna basın ve temizliği yapın. Sonra ekranı temizleyerek, değeri silin.</li> <li>• Değeri silmek için <b>C</b> tuşuna basın ve temizliği yapın.</li> </ul>	Bakınız “Dikiş yönetimi bilgisi, s. 103”
A203	Yağ değiştirme uyarısı 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uyarı ekranını kapatmak için <b>X</b> tuşuna basın ve yağı değiştirin. Sonra ekranı temizleyerek, değeri silin.</li> <li>• Değeri silmek için <b>C</b> tuşuna basın ve yağı değiştirin.</li> </ul>	Bakınız “Dikiş yönetimi bilgisi, s. 103”

## 12. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Olay	Neden	Düzeltilici önlem	Bakınız sayfa
İplik kopması	<ol style="list-style-type: none"> <li>① İplik horoza dolaştığı zaman.</li> <li>② İğne ipliği yanlış şekilde takıldığı zaman.</li> <li>③ İplik dikme kancasına dolaştığı zaman.</li> <li>④ İğne ipliği aşırı gergin veya gevşek olduğu zaman.</li> <li>⑤ İğne ipliği döner diskten çıktığı zaman.</li> <li>⑥ Horoz yayının gerilimi aşırı yüksek veya düşük olduğu zaman.</li> <li>⑦ Horoz yayının hatvesi aşırı büyük veya küçük olduğu zaman.</li> <li>⑧ Dikme kancasının ve iğnenin zamanlaması birbirine uymadığı zaman.</li> <li>⑨ Kancanın, mekiğin, horozun veya başka bir parçanın iplik yolunda bir sıyrık olduğu zaman.</li> <li>⑩ İplik uygun olmadığı zaman. <ol style="list-style-type: none"> <li>a. İplik kalitesi kötüdür.</li> <li>b. İplik iğne için aşırı kalındır.</li> <li>c. İplik ısı nedeniyle kopmuştur.</li> </ol> </li> <li>⑪ Dikiş atlandığı zaman.</li> </ol>	<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>21</p> <p>21</p> <p>131</p> <p>123</p> <p>123</p> <p>123</p> <p>123</p> <p>131</p> <p>130, 131</p>
Dikiş atlama	<ol style="list-style-type: none"> <li>① İğne ipliği yanlış şekilde geçirildiği zaman. <ol style="list-style-type: none"> <li>a. İğne, iğne mili içine sonuna kadar geçirilmemiş.</li> <li>b. İğne deliği operatöre doğru bakmıyor.</li> <li>c. İğne arkaya doğru bakıyor.</li> </ol> </li> <li>② İğnenin kendisi uygun olmadığı zaman.. <ol style="list-style-type: none"> <li>a. İğne eğrilmiş.</li> <li>b. İğnenin kalitesi iyi değil.</li> <li>c. İğne iplik için aşırı incedir.</li> <li>d. Körelmiş iğne kullanılıyor.</li> </ol> </li> <li>③ Kancanın bıçak ucu yeterince keskin olmadığı veya hasarlı olduğu zaman.</li> <li>④ Dikme kancasının ve iğnenin zamanlaması birbirine uymadığı zaman.</li> <li>⑤ İğne milinin yüksekliği doğru olmadığı zaman.</li> <li>⑥ İğne ve dikme kancası arasındaki açıklık çok fazla olduğu zaman.</li> <li>⑦ İğne ipliği döner diskten çıktığı zaman. (Sadece isteğe bağlı olarak temin edilen yardımcı iplik alma kolu tipi için)</li> </ol>	<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>19</p> <p>19</p> <p>19</p> <p>19</p> <p>130, 131</p> <p>131</p> <p>131</p> <p>131</p> <p>133</p>
Gevşek dikiş	<ol style="list-style-type: none"> <li>① İğne ipliğinin gerilimi çok düşük olduğu zaman.</li> <li>② Horoz yayının gerilimi çok düşük olduğu zaman.</li> <li>③ Masura ipliğinin gerilimi çok yüksek olduğu zaman.</li> <li>④ Dikme kancasının ve iğnenin zamanlaması birbirine uymadığı zaman.</li> <li>⑤ İplik iğne için çok kalın olduğu zaman.</li> <li>⑥ İplik döner diskten çıktığı zaman.</li> <li>⑦ İplik numarası çok büyük ise.</li> </ol>	<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>İplik gerginliği kontrol parçasını, çift diskli iplik gerginliği kontrol parçası ile değiştirin (Parça No. 40017095).</p>	<p>123</p> <p>123</p> <p>123</p> <p>131</p> <p>123</p> <p>123</p>
Düzensiz dikiş sıklığı	<ol style="list-style-type: none"> <li>① Masura ipliğinin gerilimi çok düşük olduğu zaman.</li> <li>② Masura ipliği doğru sarılmadığı zaman.</li> <li>③ Dikme kancasının, mekiğin, horozun veya başka bir parçanın iplik yolunda bir sıyrık olduğu zaman.</li> </ol>	<p>Masura ipliğinin gerilimini arttırın.</p> <p>Masura ipliğini düzgün şekilde sarın.</p> <p>Bu sıyrığı giderin veya parçayı değiştirin.</p>	<p>123</p> <p>19</p>
İğne kırılması	<ol style="list-style-type: none"> <li>① İğne eğrildiği zaman.</li> <li>② İğne kalitesi iyi olmadığı zaman.</li> <li>③ İğne, iğne mili içine sonuna kadar geçirilmediği zaman.</li> <li>④ İğne dikme kancasına çarptığı zaman.</li> <li>⑤ İğne dikilen materyal veya iplik için çok incedir.</li> <li>⑥ Plakadaki iğne deliği çok dardır.</li> <li>⑦ İğne plakaya çarpıyor.</li> <li>⑧ İğne bastırma ayağına çarpıyor.</li> </ol>	<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>19</p> <p>131</p>

## Kuş yuvası önleme (CB) tipi

Olay	Neden	Düzeltilme önlem	Bakınız sayfa
İğne ipliği kısıkaç hatası	① Yanlış tokatlayıcı konumu.	Tokatlayıcıyı doğru konuma ayarlayın.	134
	② Hava basıncı düşmesi.	Hava basıncını 0,6 Mpa değerine ayarlayın.	16
	③ Toz torbası iplik atıklarıyla aşırı dolmuş.	Toz torbasından iplik atıklarını boşaltın.	137
	④ İğne kumaşa girmediği zaman iplik kesici veya tokatlayıcı çalışıyor.	İplik kesiciyi veya tokatlayıcıyı kumaş üstünde çalıştırın.	135
	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.)	123
			
	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.	133
		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.)	116
		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.)	113
		Adım 4: Tüm adımları (1 + 2 + 3) uygulayın.	113, 113
İğne ipliğini kesme bıçağı körelmiş.	① İğne ipliği kesme bıçağının aşınması.	Bıçağı yenisiyle değiştirin.	135
	② Bıçağın takılma konumu yanlış.	Konumu doğru şekilde ayarlayın.	135
	③ Kalın iplik kullanılıyor.	İplik numarasını değiştirin.	134
	④ Dikiş başlangıcı geri beslemeye ayarlanmış.	Normal besleme olarak değiştirin.	134
Tokatlayıcının iğnenin yoluna çıkması	① Yukarıda durma konumu yanlış.	Yukarıda durma konumunu ayarlayın.	132
	② Yanlış tokatlayıcı yeri.	Tokatlayıcı yerini tekrar ayarlayın.	134
	③ Yanlış tokatlayıcı konumu.	Tokatlayıcı konumunu tekrar ayarlayın.	134
	④ İğne ucunun uzunluğu, temin edilen standart iğnenin ucundan daha uzun.	Tokatlayıcının konumunu yeniden ayarlayın.	134
İğnede kullanılan iplik, dikiş sırasında kesiliyor.	① İğnede kullanılan iplik, baskı ayağının iplik kesici yuvasına giriyor.	Baskı ayağını genel baskı ayağı ile (bıçaksız baskı ayağı) değiştirin.	134

## [Elektrik voltajı değiştirme prosedürü (voltaj ayarlama prosedürü)]

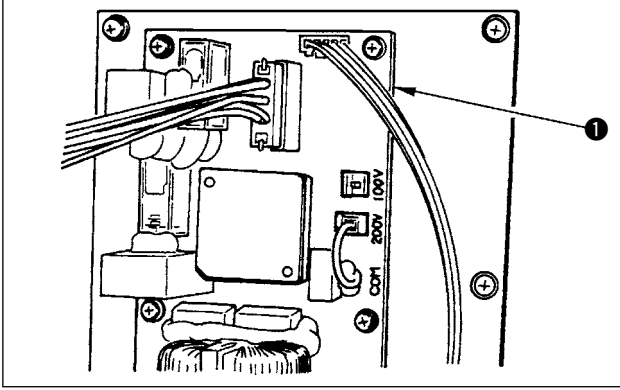


### UYARI:

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 ekin. 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. (izolasyon 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. (izolasyon 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 kısıtılmamasına dikkat edin. Arka kapağın alt tarafına bastırarak, arka kapağı kapatın ve dört vidayı sıkın.

