

***TÜRKÇE***

**LZ-2290C-F/SC-955A  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....</b>	<b>1</b>
1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri.....	1
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri .....	1
<b>2. KURULUM .....</b>	<b>2</b>
2-1. Masanın teknik resmi .....	2
2-2. Dikiş makinesini kurarken dikkat edilmesi gereken noktalar.....	3
2-2-1. Dikiş makinesini taşıma şekli .....	3
2-2-2. Dikiş makinesini yerleştirirken dikkat edilmesi gereken noktalar.....	3
2-3. Kurulum.....	3
2-4. İğne mili durdurucusunun çıkarılması.....	5
2-5. Dizliğin takılması .....	5
2-6. Dizliğin yüksekliğinin ayarlanması .....	5
2-7. İplik çardağının takılması.....	6
2-8. İplik kılavuzu piminin montajı.....	6
2-9. Elektrik kutusunun montajı .....	7
2-9-1. Kontrol kutusu montaj hazırlıkları (Sadece AB tipi modeller için) .....	7
2-9-2. Elektrik kutusunun montajı.....	7
2-10. Reaktör kutusunun takılması (Sadece AB tipi modeller için).....	8
2-11. Güç anahtarı kablosunun bağlanması.....	8
2-11-1. Güç şalterinin takılması.....	8
2-11-2. Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması .....	9
2-12. Aksesuar halka çekirdeğinin takılması (Sadece AB tipi modeller için) .....	9
2-12-1. Elektrik kutusu ile verilen aksesuar halka çekirdeğin takılması .....	9
2-13. Kabloların bağlanması .....	10
2-13-1. Dikiş makinesinden gelen kabloların bağlanması .....	10
2-13-2. Alt kapak topraklama kablosunun alt kapağa vidalanması (Sadece AB tipi modeller için).....	11
2-14. Kabloların kullanımı .....	11
2-15. Bağlantı kolunun takılması .....	12
2-16. Pedalın ayarlanması .....	13
2-16-1. İrtibat milinin takılması .....	13
2-16-2. Pedal açısının ayarlanması .....	13
2-17. Pedalın çalışması.....	13
2-18. Yağlama .....	14
2-19. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama).....	15
2-19-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem) .....	15
2-19-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri .....	17
2-19-3. Temel çalıştırma .....	19
<b>3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK.....</b>	<b>20</b>
3-1. İğnenin takılması .....	20
3-2. Mekiğin çıkarılması.....	20
3-3. Mekiğin içine bobin nasıl yerleştirilir.....	21
3-4. Bobinin sarılması.....	22
3-5. Makine kafasından iplik geçirme.....	23

<b>4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI</b> .....	<b>24</b>
4-1. İplik gerginliği .....	24
4-1-1. İplik tansiyonu kontrol birimi No. 1'in tansiyonunun ayarlanması .....	24
4-1-2. İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması (Aktif gergi).....	24
4-1-3. Gerilim düzeltme (dikiş hızına göre) .....	25
4-1-4. Gerilim düzeltme (bobin ipliği kalan miktarına göre) .....	27
4-1-5. Sağ / sol gerilim düzeltmesi.....	28
4-1-6. Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması.....	29
4-2. İplik boşluk alma yayı.....	29
4-2-1. İplik verici yayının ❶ hareket mesafesinin ayarlanması .....	29
4-2-2. İplik verici yayı ❶ basıncının ayarlanması .....	29
4-3. Baskı ayağı (Aktif baskı aygıtı).....	30
4-3-1. Baskı ayağı basıncının ayarlanması.....	30
4-3-2. Baskı ayağı basıncının düzeltilmesi.....	31
4-3-3. Manüel kaldırma.....	32
4-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	33
4-5. Dikiş hızının değiştirilmesi .....	33
4-6. LED ışık .....	34
4-7. Ters beslemeli dikiş.....	34
4-8. Özel anahtar .....	35
4-9. Yansıtmalı dikiş.....	37
4-10. Fagot dikiş.....	39
4-11. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması.....	40
<b>5. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI</b> .....	<b>41</b>
5-1. Dikiş ekranının açıklaması (bir dikiş deseni seçilirken).....	41
5-2. Dikiş desenleri .....	45
5-2-1. Dikiş deseni yapılandırması.....	45
5-2-2. Dikiş desenleri listesi .....	46
5-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni .....	48
5-2-4. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni.....	54
5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme.....	55
5-2-6. Desen işlevlerinin listesi .....	58
5-2-7. Öğretme işlevi .....	71
5-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi.....	73
5-2-9. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi .....	74
5-2-10. Bir desenin kopyalanması.....	76
5-2-11. Daraltma işlevi.....	77
5-3. Dikme biçiminin ayarlanması .....	78
5-3-1. 2 kademeli zikzak, 3 kademeli zikzak ve 4 kademeli zikzak dikiş.....	78
5-3-2. Fisto dikişi .....	81
5-3-3. Gizli dikiş dikme.....	84
5-3-4. Özel desen dikme.....	85
5-3-5. T dikişi, sol .....	85
5-3-6. T dikişi, sağ .....	87
5-3-7. Model 1.....	90
5-3-8. Model 2 (ajurlu) .....	92
5-3-9. Model 3.....	94
5-3-10. Model 4.....	96
5-3-11. Model 5.....	98

5-4. Besleme konumunun ayarlanması .....	100
5-4-1. Transport dişlisi yüksekliğinin ayarlanması.....	100
5-4-2. Beslemenin çalışma süresi .....	101
5-4-3. Besleme konumunun değiştirilmesi .....	102
5-5. Sayaç işlevi .....	103
5-5-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi.....	103
5-5-2. Sayaç tipleri.....	103
5-5-3. Sayacın ayarlanması.....	104
5-5-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması .....	107
5-6. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması .....	108
5-7. Bellek anahtarı verileri listesi .....	109
5-8. Hata listesi.....	114
5-9. Bellek anahtarı verileri .....	119
<b>6. BAKIM.....</b>	<b>121</b>
6-1. Temizlik.....	121
6-1-1. Alt kapağa takılı soğutma fanının temizlenmesi .....	121
6-1-2. Kanca bölümünün temizlenmesi .....	121
6-1-3. Kanca mili yağ fitilini değiştirme prosedürü .....	122
6-2. Yağ sürmek .....	122
6-3. Sigortanın Değiştirilmesi .....	123
6-4. Pillerin atılması .....	123
<b>7. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA).....</b>	<b>124</b>
7-1. İğne – çağanoz bağlantısı (Çağanoz zamanlaması ayar modu) .....	124
7-2. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması .....	125
7-3. İğneden kancaya zamanlamasının ve iğne siperinin ayarlanması.....	126
7-4. Kancanın takılması/çıkarılması .....	127
7-5. İplik kesicinin ayarlanması .....	127
7-6. İğne ipliği besleme cihazının ayarlanması .....	128
7-7. Transport dişlisinin yüksekliği ve eğimi.....	129
7-8. Çok katlı kısım algılama işlevi .....	130
7-8-1. Çok katlı kısım algılama işlevi .....	130
7-8-2. Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu dikiş sayısına göre kapatma .....	133
7-9. Gres noksanlığı alarmı .....	135
7-9-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında.....	135
7-9-2. E221 Gres noksanlığı hatası .....	135
7-9-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında .....	136
<b>8. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA) .....</b>	<b>137</b>
8-1. Dikiş desenlerinin yönetilmesi .....	137
8-1-1. Yeni bir desen oluşturma .....	137
8-1-2. Bir desenin kopyalanması.....	139
8-1-3. Bir desenin silinmesi.....	140
8-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması .....	141
8-2-1. Poligon şekilli dikiş deseninin düzenlenmesi .....	141
8-2-2. Yeni poligon şekilli dikiş deseni oluşturma.....	147
8-2-3. Poligon şekilli dikişin başladığı adımın ayarlanması .....	147

8-3. Devamlı dikiş deseni .....	148
8-3-1. Sürekli dikiş desenin seçilmesi .....	148
8-3-2. Sürekli dikiş desenin düzenlenmesi .....	149
8-3-3. Yeni bir sürekli dikiş deseni oluşturma .....	152
8-3-4. Sürekli dikiş deseni başlangıç adımının ayarlanması .....	152
8-4. Çevrim deseni .....	153
8-4-1. Çevrim deseninin seçilmesi.....	153
8-4-2. Çevrim dikişi verisinin düzenlenmesi .....	154
8-4-3. Yeni çevrim deseni oluşturma .....	155
8-4-4. Çevrim dikişi deseninin başlayacağı adımın ayarlanması .....	157
8-5. Özel desen.....	158
8-5-1. Özel desen seçimi.....	158
8-5-2. Yeni bir özel desen oluşturma .....	160
8-5-3. Özel desenin düzenlenmesi.....	163
8-5-4. Özel desenin kopyalanması ve silinmesi.....	164
8-6. Yoğunlaştırma özel deseni.....	165
8-6-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması .....	165
8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma.....	165
8-6-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi.....	167
8-6-4. Yoğunlaştırma özelin kopyalanması/silinmesi.....	168
8-7. Basit ekran kilidi .....	169
8-8. Sürüm bilgisi .....	169
8-9. LED panel parlaklığının ayarlanması .....	170
8-10. Bilgi .....	171
8-10-1. Veri iletişimi .....	171
8-10-2. USB .....	174
8-10-3. NFC.....	175
8-11. Tuş özelleştirme .....	176
8-11-1. Atanabilir veri .....	176
8-11-2. Bir tuşa işlev atama .....	177
8-12. Bakım yönetimi fonksiyonu .....	179
9. DİKİŞ HIZI TABLOSU .....	183
10. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER .....	184

# 1. TEKNİK ÖZELLİKLER

## 1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

Model	LZ-2290CF-7
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) (*3)
Dikiş deseni	15 çeşit 21 model
İğne	SCHMETZ 438 #75 (Teslim sırasında var olan iğne)
Kullanılan yağ	JUKI New Defrix Oil No. 1
Çok katlı kısım algılama işlevi	Var
Yatay besleme kontrolü	Elektronik kontrol
Dikey besleme kontrolü	Elektronik kontrol
Aktif gerilim işlevi	Var
İplik kesici	Var
Tokatlayıcı yöntemi	Önden süpürme yöntemi
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-81,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 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.

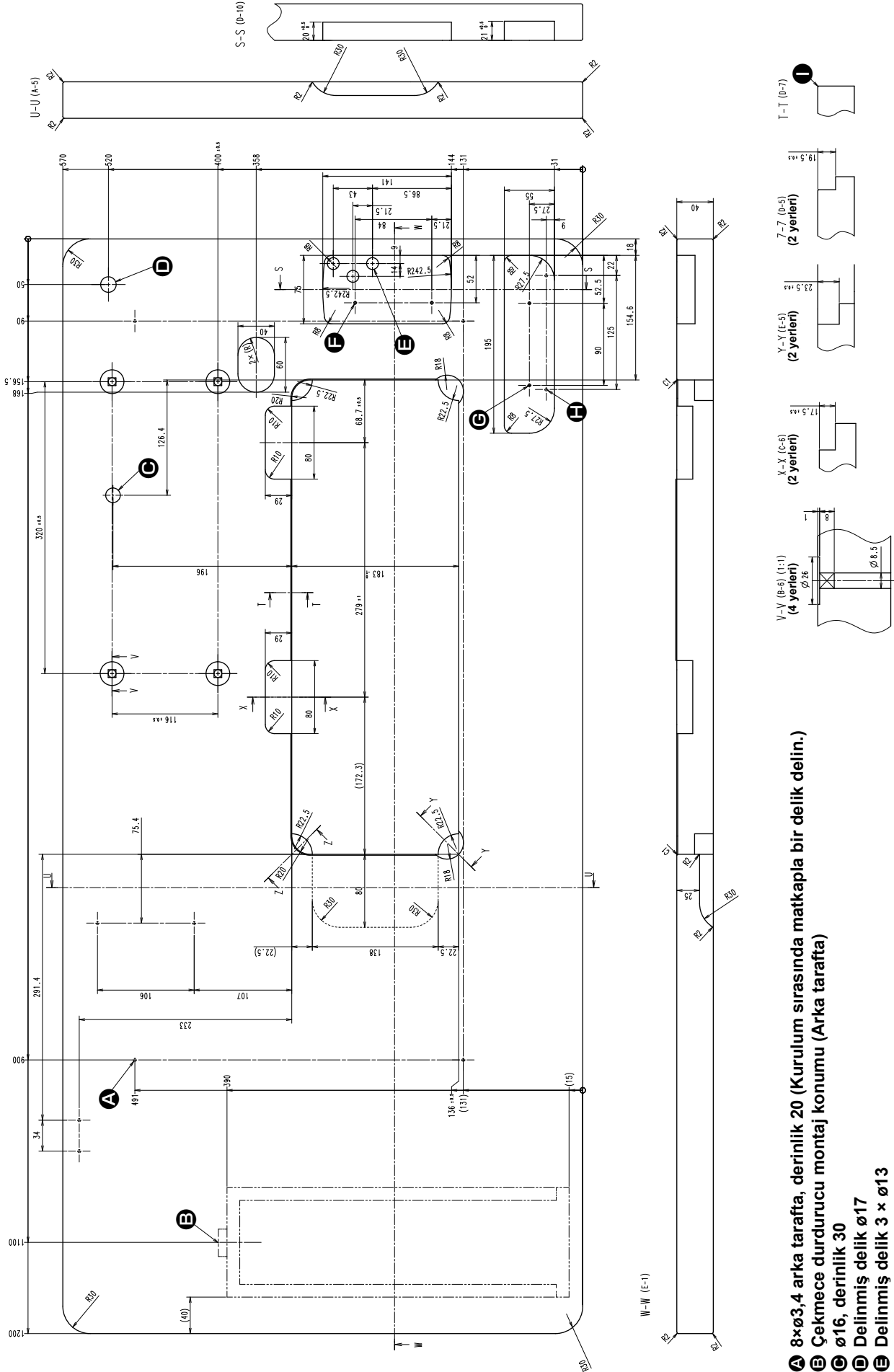
\* 3. Standart besleme miktarı teslimattan önce fabrikada 2,5 mm olarak ayarlanmıştır.

## 1-2. Kontrol kutusunun özellikleri

Model	SC-955A
Besleme gerilimi	Tek faz 220 ile 240V arasında CE
Frekans	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık : 0 ile 35°C arasında Nem : %90 ya da daha az.
Giriş	600VA

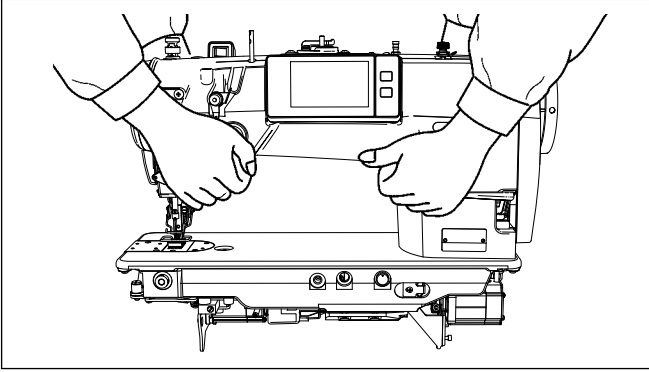
## 2. KURULUM

### 2-1. Masanın teknik resmi



## 2-2. Dikiş makinesini kurarken dikkat edilmesi gereken noktalar

JUKI Sanayi Tipi Dikiş Makinesini tercih ederek satın aldığınız için teşekkür ederiz. Bu dikiş makinesini kolay kullanmak için, kullanmadan önce 2-1 ile 2-19 arasındaki maddeleri mutlaka uygulayın.

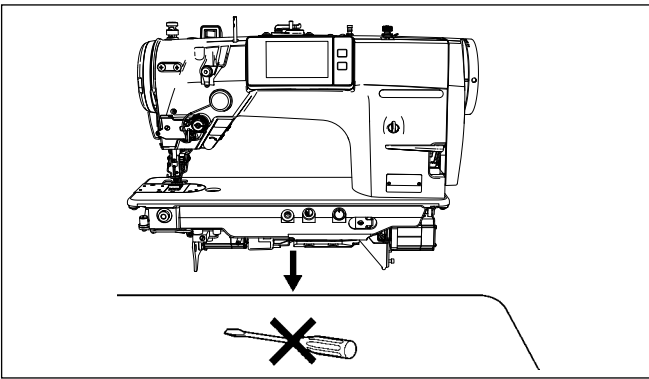


### 2-2-1. Dikiş makinesini taşıma şekli

Dikiş makinesini, şekilde görüldüğü gibi iki kişi birlikte ve makinenin kolundan tutarak taşıyın.



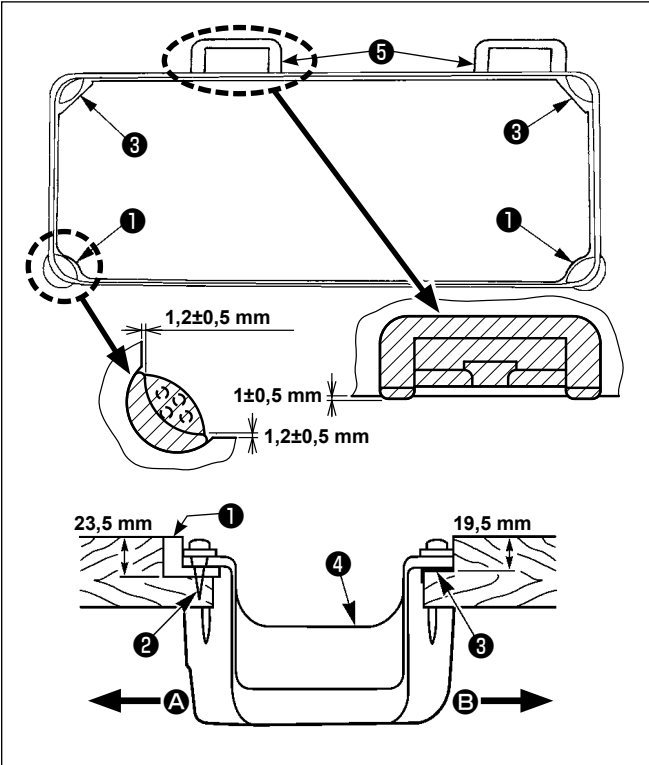
1. Döndüğü için asla kasnaktan tutmayın.
2. Dikiş makinesi 49,5 kilo ya da daha ağır olduğu için mutlaka iki ya da daha fazla kişiyle birlikte taşıyın.
3. Dikiş makinesi kafasını kurarken çalışma paneli kısmından tutmayın.



### 2-2-2. Dikiş makinesini yerleştirirken dikkat edilmesi gereken noktalar

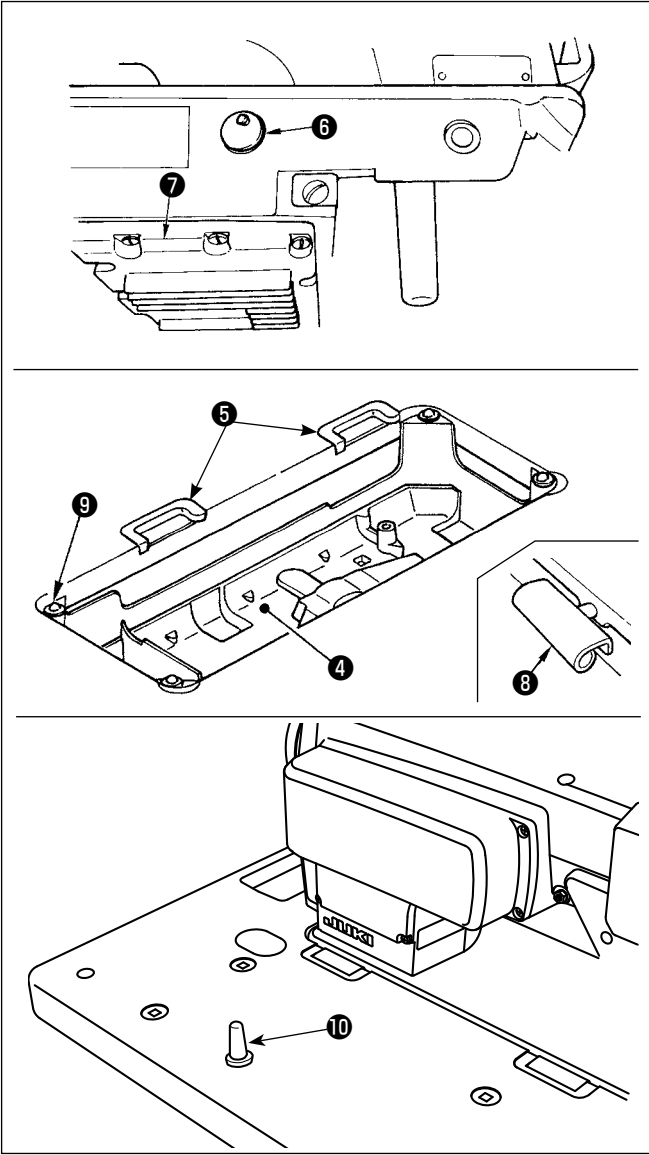
Dikiş makinesini yerleştirirken yatay ve düz bir düzlem üzerine yerleştirin ve tornavida ya da benzeri çıkıntı yapabilecek herhangi bir şey koymayın.

## 2-3. Kurulum



- 1) Alt kapak 4 , makine tablasındaki kanalın dört köşesine oturmalıdır. Lastik menteşe yuvasını 5 masanın üzerine takın ve bir çiviyle sabitleyin.
- 2) İki adet kafa desteği lastik kulağını 1 , makine tablasındaki çıkıntılı bölümün ön kısımlarına A , çivilerle 2 tespit edin. Menteşe tarafındaki B iki adet makine kafası kulağını 3 , kauçuk esaslı yapıştırıcı ile yapıştırın ve sonra alt kapağı 4 ; tespit edilen kulakların üzerine oturtun.





- 3) Makine yatağına takılı havalandırma kapağını **6** çıkarın. (Makine kafasının makine tablasından söküldüğü durumda makine kafasını taşıırken kapağı **6** mutlaka takın.)



**Dikiş makinesi havalandırma kapağı **6** çıkarılmadan çalıştırılırsa, karter kısmından **7** yağ kaçağı olabilir.**

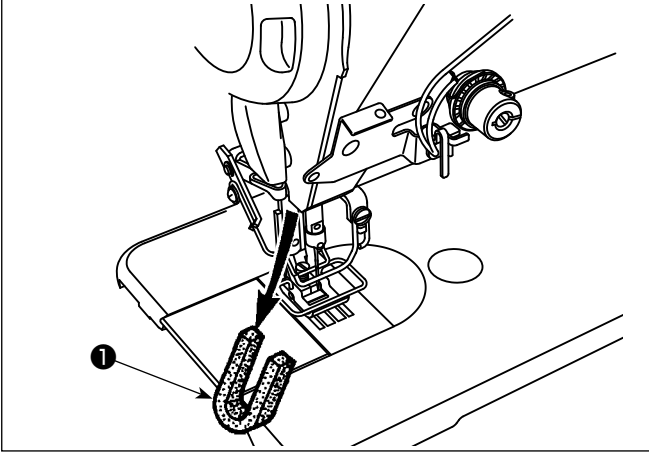
- 4) Mentşeyi **8** makine yatağındaki açıklığa takın ve makine kafasını, dört köşedeki yastıklar **5** üstüne yerleştirmeden önce tabla kauçuğu menteşesine **9** takın.



**Taşıırken kasnaktan tutmayın.**

- 5) Kafa desteği çubuğunu **10** sonuna kadar iterek masaya sağlam bir şekilde tespit edin.

## 2-4. İğne mili durdurucusunun çıkarılması

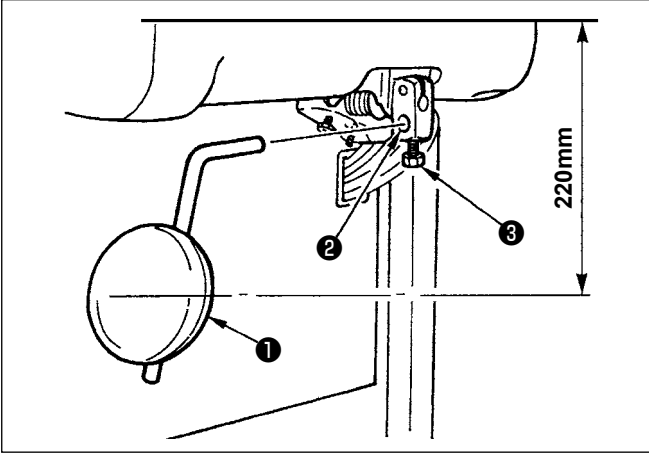


Taşıma için iğne mili durdurucusunu ❶ çıkarın.



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.

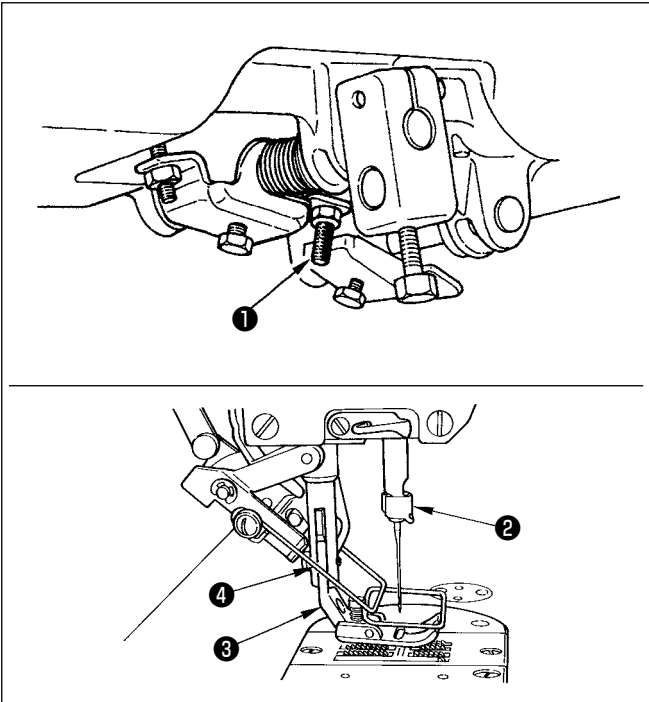
## 2-5. Dizliğin takılması



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.
- \* LZ-2290CF/AK156 için bu işlemin yapılması gerekmez.

## 2-6. Dizliğin yüksekliğinin ayarlanması

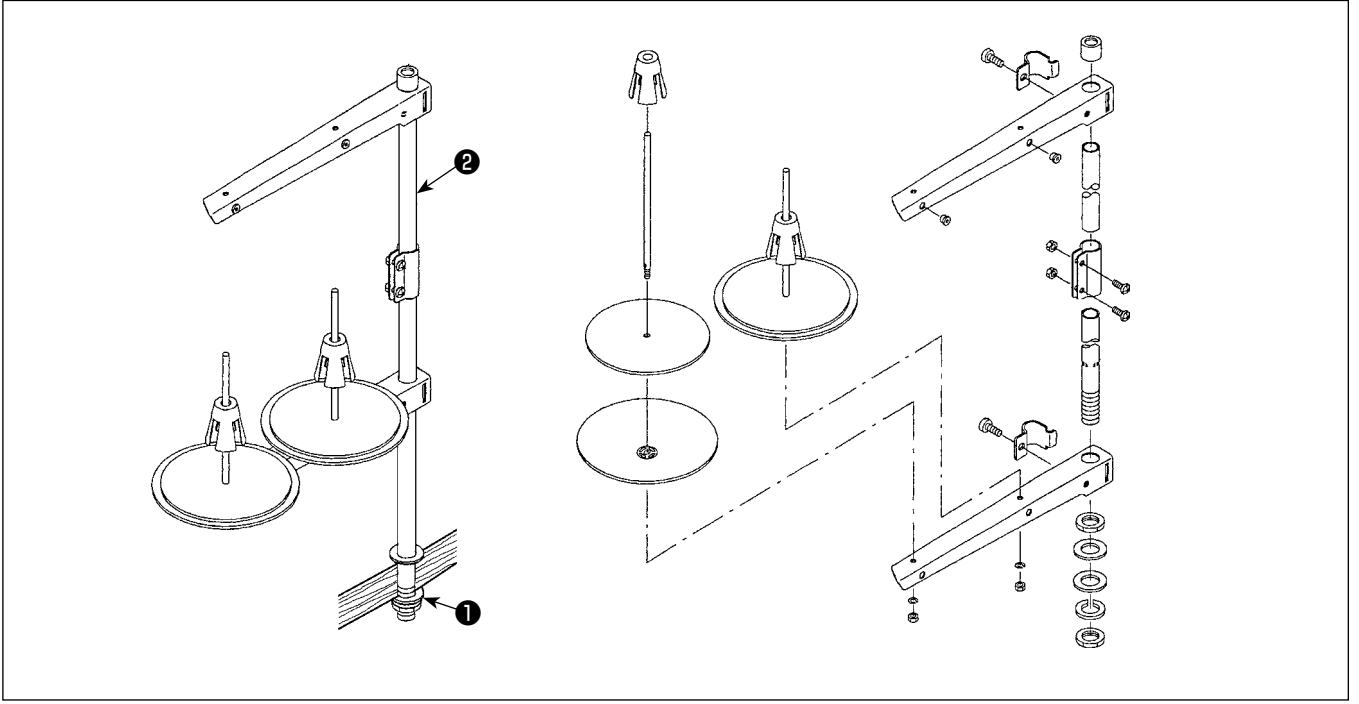


- 1) Dizlik kullanılarak kaldırılmış bastırma ayağının standart yüksekliği 10 mm'dir.
- 2) Baskı ayağının kalkışı, dizle kaldırma ayar vidası ❶ ile ayarlanabilir.



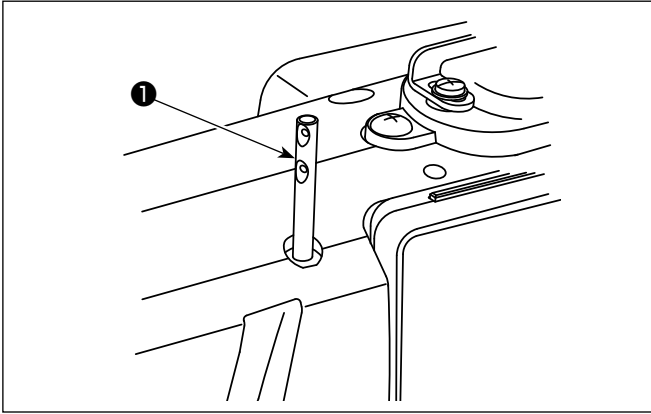
İğne mili ❷ ve bastırma ayağı ❸ veya tokatlayıcı ❹ ve bastırma ayağı ❸ birbirine temas ettiği için, dikiş makinesini bastırma ayağı ❸ 10 mm veya daha fazla kaldırılmış olarak çalıştırmayın.

## 2-7. İplik çardağının takılması



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

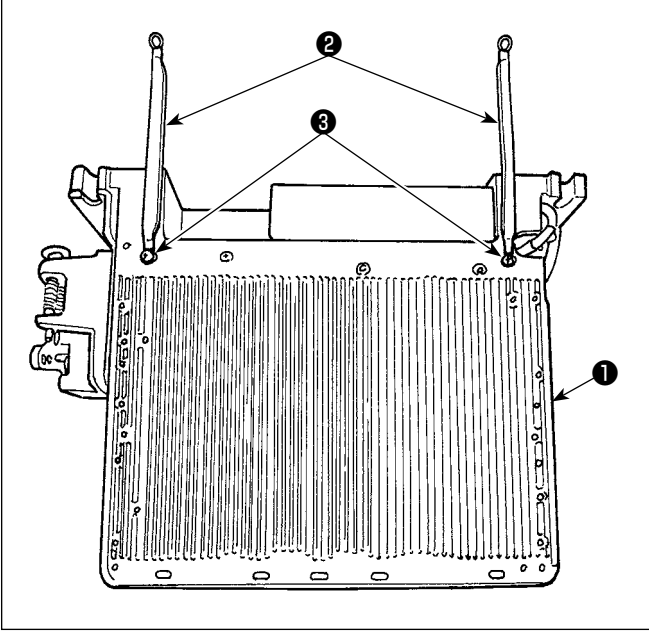
## 2-8. İplik kılavuzu piminin montajı



İğne ipliği kılavuzu pimini ❶ makine kafasındaki yuvaya sokun.

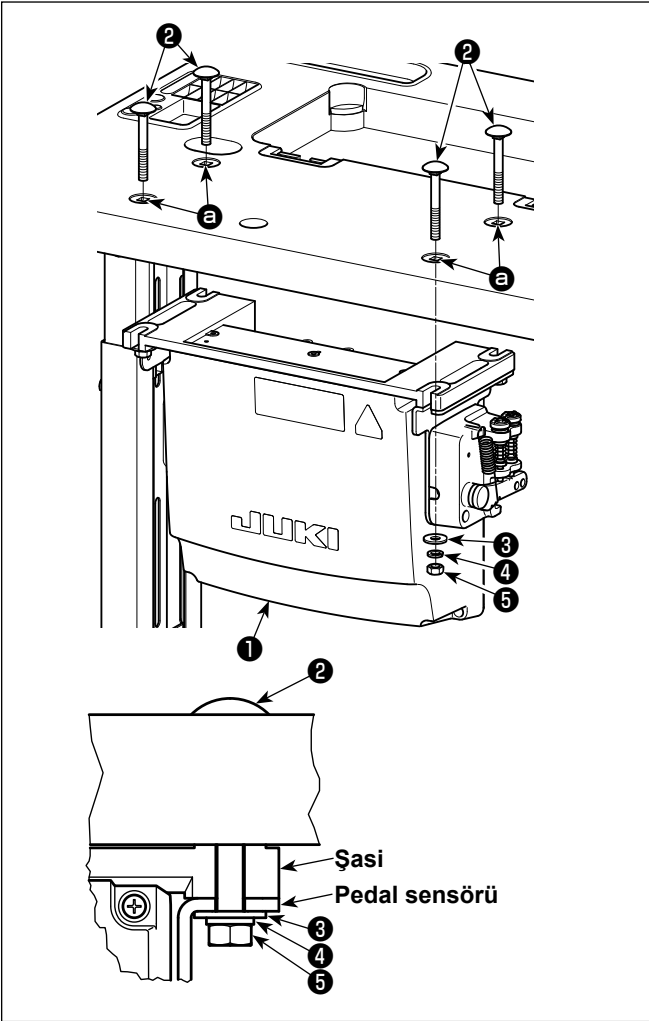
## 2-9. Elektrik kutusunun montajı

### 2-9-1. Kontrol kutusu montaj hazırlıkları (Sadece AB tipi modeller için)



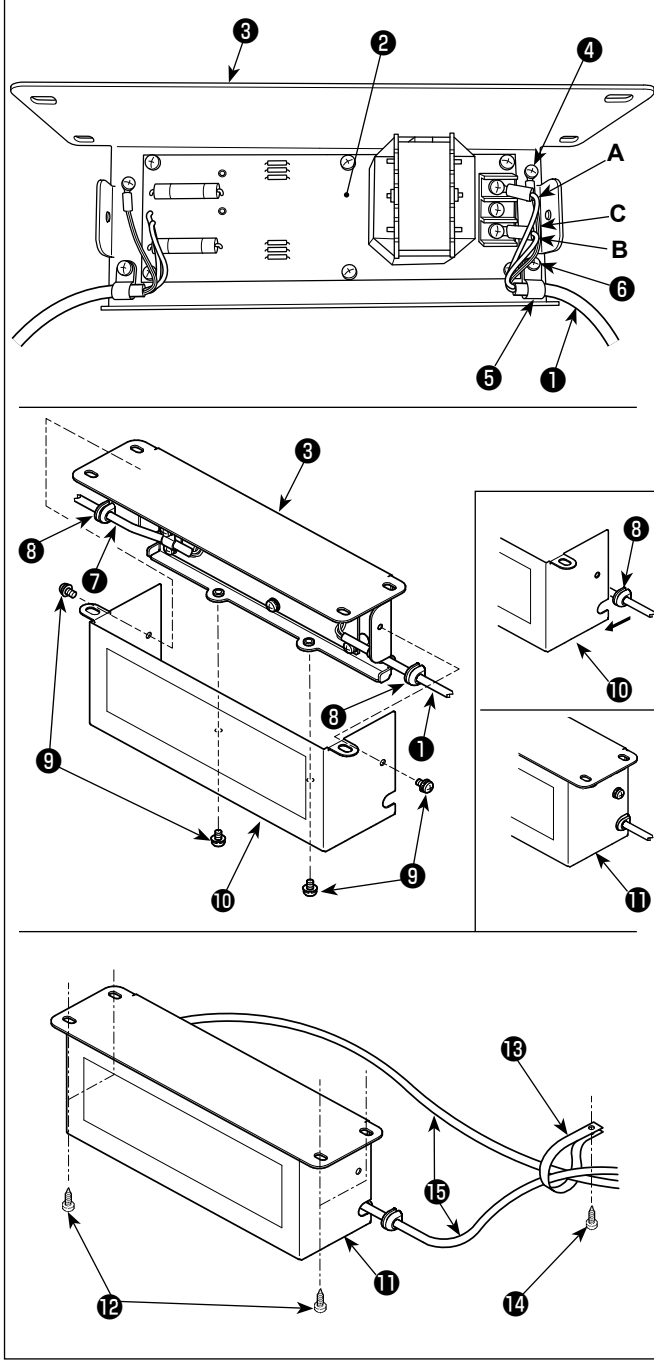
- 1) Alt kapak topraklama kabloları ② alt kapağa bağlıdır. Alt kapak topraklama kablolarını ② vidalarla elektrik kutusuna ① bağlayın. Bu aşamada, önce montaj vidalarını alt kapaktan çıkarın. Elektrik kutusunu, şekilde gösterildiği gibi dik bir şekilde elektrik kutusunun arkasındaki çerçeveye monte edin. Daha önceden çerçeveye tutturulmuş olan montaj vidalarını ③ kullanın.

### 2-9-2. Elektrik kutusunun montajı



- Masadaki dört deliği kullanarak ① kontrol kutusunu ① masaya monte edin. Kontrol kutusu ile birlikte verilen dört civata ② , dört düz pul ③ , dört yaylı pul ④ ve dört altıgen somunu ⑤ kullanarak kontrol kutusunu sabitleyin.
- Şimdi üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen somunu ve pulu şekilde gösterilen biçimde takarak kontrol panelini sağlam bir şekilde tespit edin.

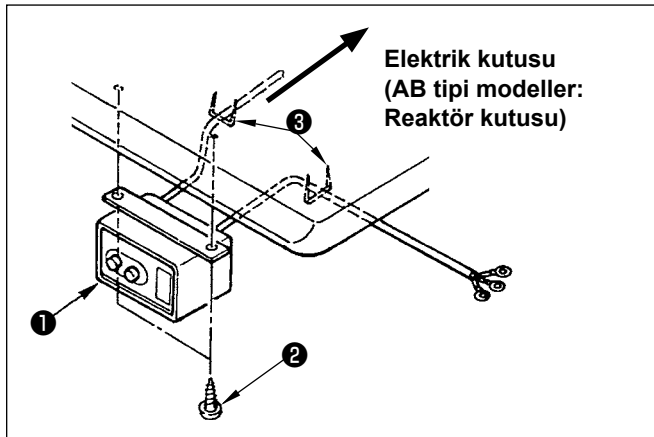
## 2-10. Reaktör kutusunun takılması (Sadece AB tipi modeller için)



- 1) Elektrik kutusundan çıkan güç kablosunun terminalerini **1** , reaktör kutusu PCB tertibatına **2** ve reaktör kutusu montaj plakasına **3** bağlayın. Vidaları kullanarak, reaktör kutusu PCB tertibatı üzerindeki terminal bloğunun ilk konektörüne kahverengi **A** kablosunu, üçüncü konektörüne de mavi renkli **B** konektörüne bağlayın. Yeşil/sarı **C** kablosunu, topraklama tespit vidasıyla **4** reaktör kutusu montaj plakasına **3** bağlayın.
- 2) Kablo klipsini **5** elektrik kutusundan çıkan güç kablosuna bağlayın. Ardından, güç kablosunu kablo klipsiyle birlikte, kablo klipsi tespit vidasıyla **6** , reaktör kutusu montaj plakasına **3** takın.
- 3) Reaktör kutusunun giriş/çıkış kablolarına ( **1** ve **7** ) kablo halkalarını **8** takın. İki halkayı da aynı şekilde takın.
- 4) Reaktör kutusu kapağını **10** , dört adet reaktör kutusu kapağı tespit vidasıyla **9** , reaktör kutusu montaj plakasına **3** takın.  
Bu aşamada, reaktör kutusu **11** ve kapağı **10** arasında boşluk kalmaması için kablo halkalarını **8** reaktör kutusu kapağının **10** iç bükey bölümü üzerindeki giriş/çıkış kablolarına **1** ve **7** takın.
- 5) Reaktör kutusunu **11** masanın alt yüzeyine dört aksesuar ahşap vidası **12** ile sabitleyin.
- 6) Reaktör kutusundan **11** gelen iki kabloyu **15** masaya, aksesuar kablo bağı **13** ve ayaç vidası **14** ile sabitleyin.

## 2-11. Güç anahtarı kablosunun bağlanması

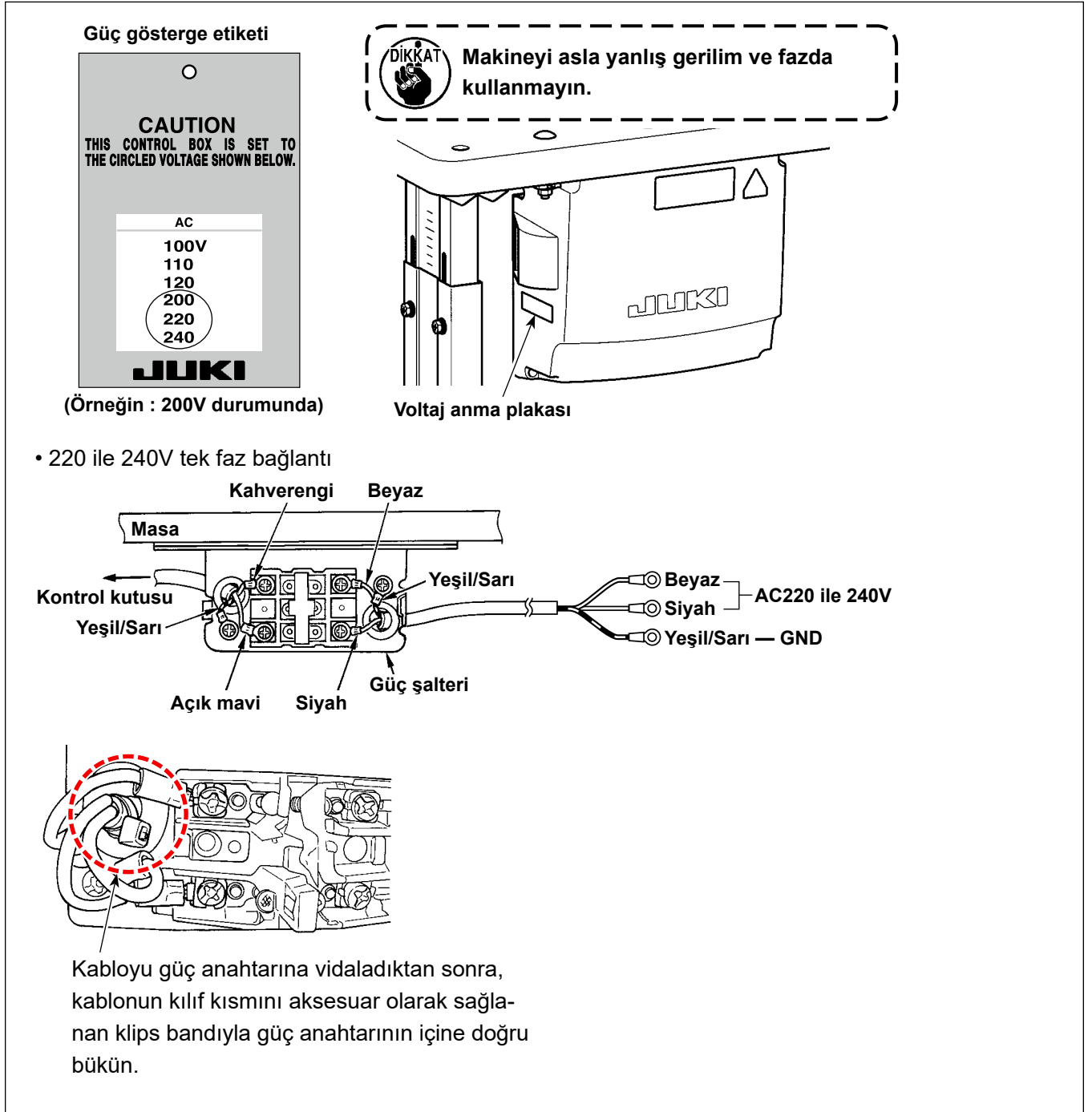
### 2-11-1. Güç şalterinin takılması



- Güç şalterini **1** makine masasının altına ahşap vidalar **2** kullanarak tespit edin. Kabloyu, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen zımbaları **3** kullanarak kullanım şekline uygun olarak tespit edin.

## 2-11-2. Güç kaynağından gelen kablunun bağlanması

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



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

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

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

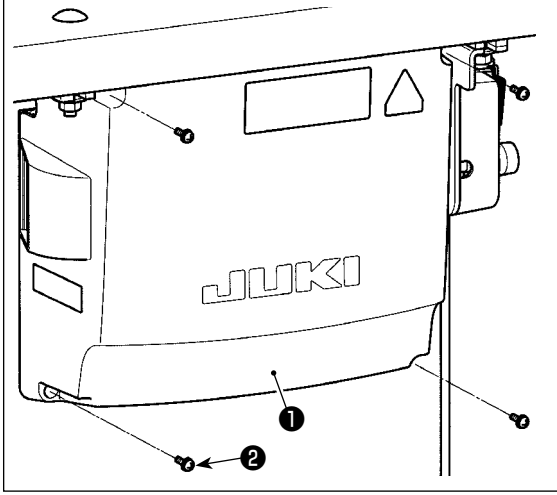
## 2-13. Kabloların bağlanması



### TEHLİKE :

1. Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekleddikten sonra işlemi gerçekleştirin.
2. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.

### 2-13-1. Dikiş makinesinden gelen kabloların bağlanması

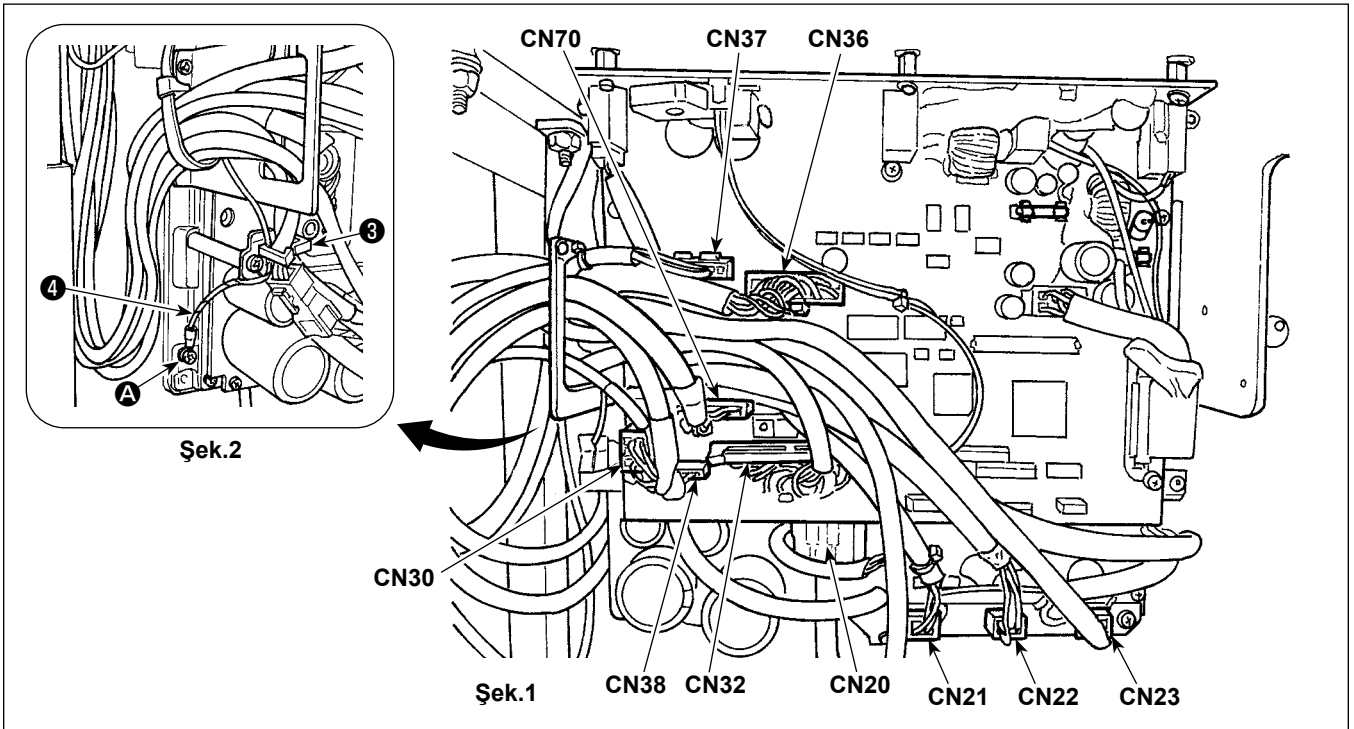
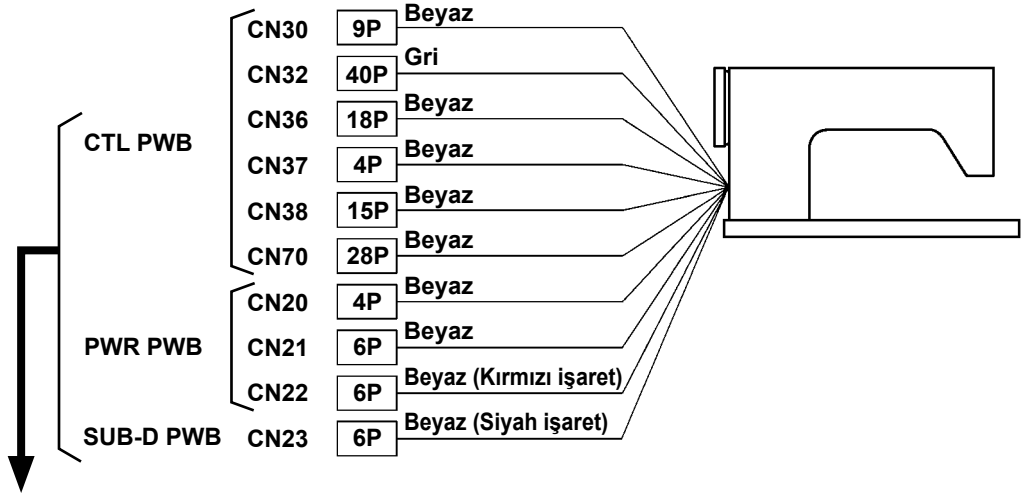


- 1) Kontrol kutusu kapağının ❶ dört tespit vidasını ❷ gevşetin. Kontrol kutusu kapağını ❶ çıkarın.
- 2) Karşılık gelen kabloları CTL PCB, PWR PCB ve SUB-D PCB konektörlerine bağlayın. (Şek. 1)



**CN21, CN22 ve CN23 konektörlerini yanlış bir şekilde bağlamamaya dikkat edin.**  
**CN22 konektörünün üzerinde kırmızı, CN23 konektörünün üzerinde siyah bir işaret bulunur.**

- 3) Topraklama kablosunu ❹ kontrol kutusunun A pozisyonuna vida ile sabitleyin. (Şek. 2)



## 2-13-2. Alt kapak topraklama kablosunun alt kapağa vidalanması (Sadece AB tipi modeller için)

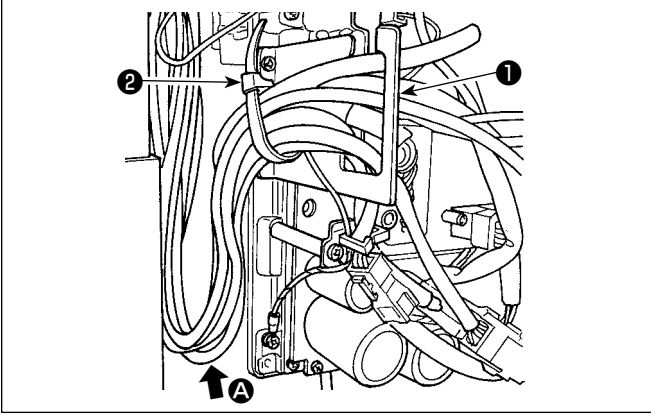
7 Sayfada "2-9-1. Kontrol kutusu montaj hazırlıkları (Sadece AB tipi modeller için)" uyarınca çıkardığınız alt kapak topraklama kablosunu yeniden sıkılayın.

## 2-14. Kabloların kullanımı

### TEHLİKE :



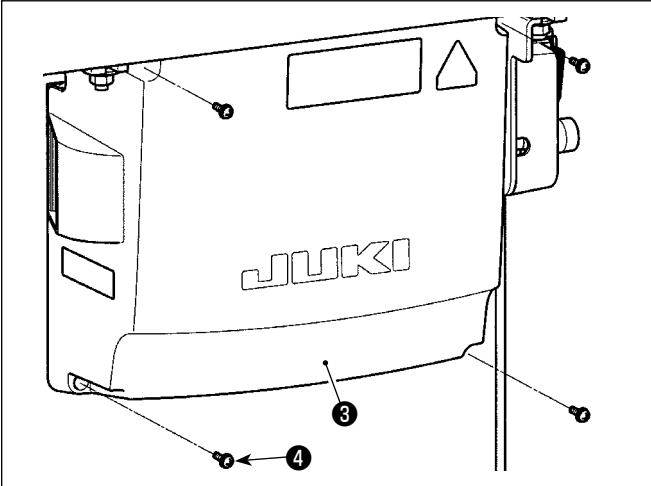
1. Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekledikten sonra işlemi gerçekleştirin.
2. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.



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



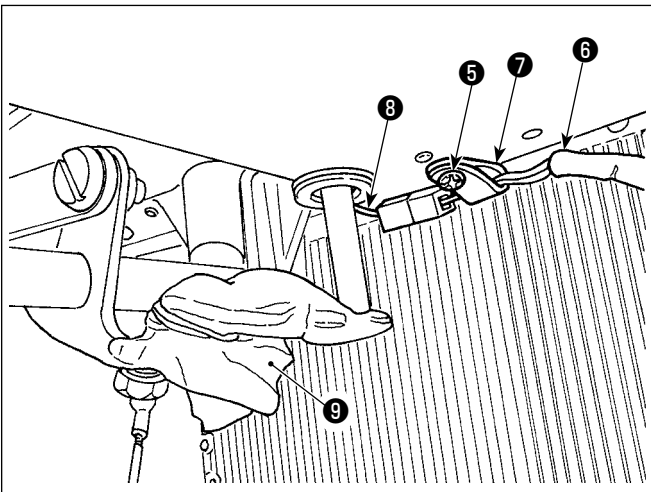
Kabloyu, makine kafası yatırılırsa bile gerilmeyecek veya takılmayacak şekilde yerleştirin. (Bkz. A bölümü.)



- 3) Kontrol kutusu kapağını ③ dört tespit vidası ④ ile takın.



Kablo kopmasını önlemek için, kontrol kutusu kapağını takarken kabloların kontrol kutusu ile kontrol kutusu kapağı ③ arasına sıkışmamasına dikkat edin.



- 4) Alt kapaktaki kablo kelepçesi tespit vidasını ⑤ çıkarın. Makine kafası tarafındaki fan kablosunu ⑥ kablo kelepçesinden ⑦ geçirin. Ardından, kablo kelepçesini tespit vidasıyla ⑤ yeniden sıkın.
- 5) Makine kafası tarafındaki fan kablosunu ⑥ alt kapak tarafındaki fan kablosuna ⑧ bağlayın.
- 6) Vinil sargı filmini ⑨ dizle kaldırmayı etkinleştirme kolundan sökün.

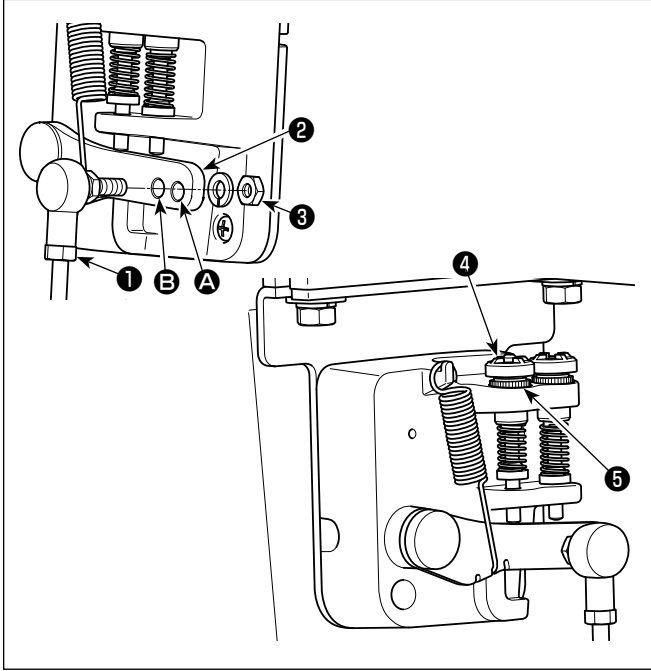


## 2-15. Bağlantı kolunun takılması



### UYARI :

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



- 1) Bağlantı kolunu ① , pedal kolu ② montaj deliğine B somun ③ kullanarak sabitleyin.
- 2) Bağlantı kolunun ① montaj deliğine A yerleştirilmesi halinde pedalın basma stroku artar, pedalın orta hızda çalışması daha kolay olur.
- 3) Geri basma regülatör vidasını ④ içeriye doğru aldığınız takdirde basınç artar ve dışarıya doğru aldığınız takdirde basınç azalır.



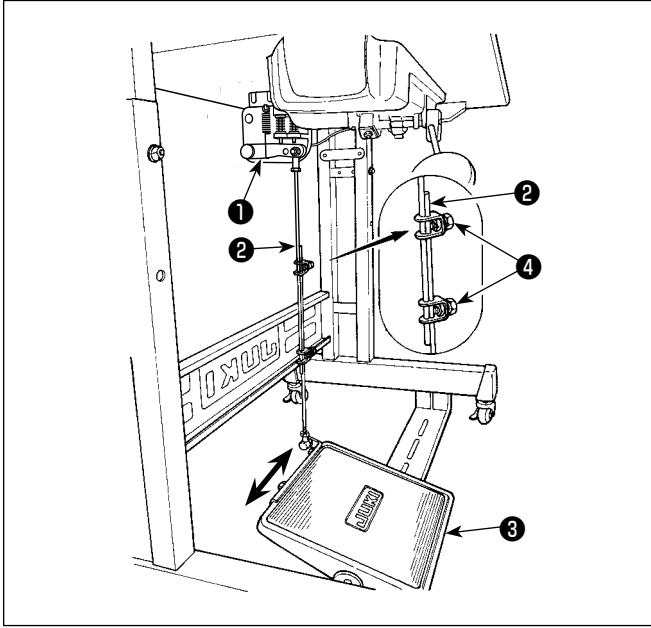
1. Vida çok fazla gevşetirse yay yerinden çıkar. Vidayı, vidanın başı yuvadan görülebilecek gibi gevşetin.
2. Vidayı her ayarladığınızda, vidanın gevşememesi için metal somunu ⑤ sıkarak vidayı sabitlediğinizden emin olun.

## 2-16. Pedalın ayarlanması



### UYARI :

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



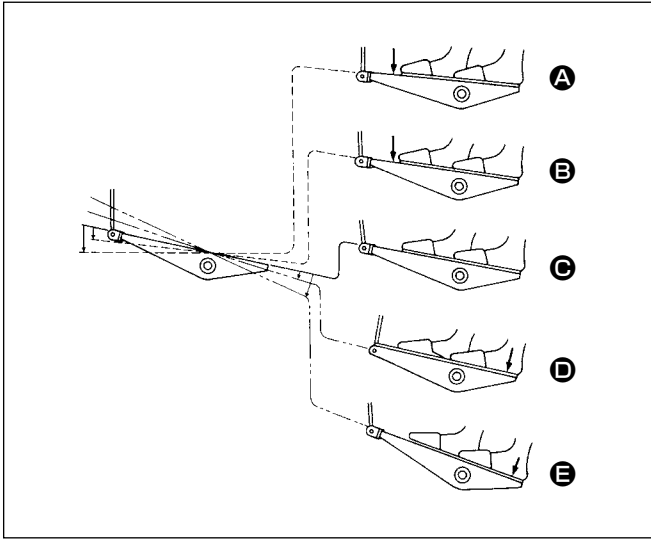
### 2-16-1. İrtibat milinin takılması

- 1) Pedalı ③ oklarla gösterilen şekilde sağa veya sola doğru alın ve motor kontrol kolu ① ile irtibat milinin ② düz durmasını sağlayın.

### 2-16-2. Pedal açısının ayarlanması

- 1) Pedal eğimi, irtibat milinin ② uzunluğunu değiştirmek suretiyle serbestçe ayarlanabilir.
- 2) Ayar vidasını ④ gevşetin ve irtibat milinin ② uzunluğunu ayarlayın.

## 2-17. Pedalın çalışması



### Pedal, aşağıda anlatılan dört kademedede çalışır:

- 1) Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır. ②
- 2) Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır. ① (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
- 3) Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur. ③
- 4) Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser. ④

\* Otomatik kaldırıcı (AK cihazı) kullanıldığında, dikiş makinesi durdurma düğmesiyle iplik kesme düğmesi arasında bir kumanda düğmesi daha sağlanır.

Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman ④ baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner.

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

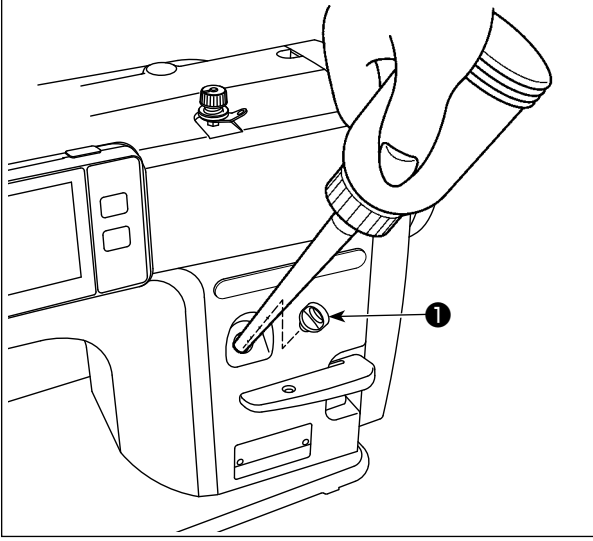
- Otomatik geri dikiş sırasında dikiş başladığı zaman pedalı tekrar boş konuma getirirseniz, makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra durur.
- Yüksek veya düşük hızda dikiş işleminden hemen sonra pedalın arka tarafına bassanız dahi, makine normal iplik kesme işlemini yerine getirir.
- Makine iplik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

## 2-18. Yağlama

### UYARI :



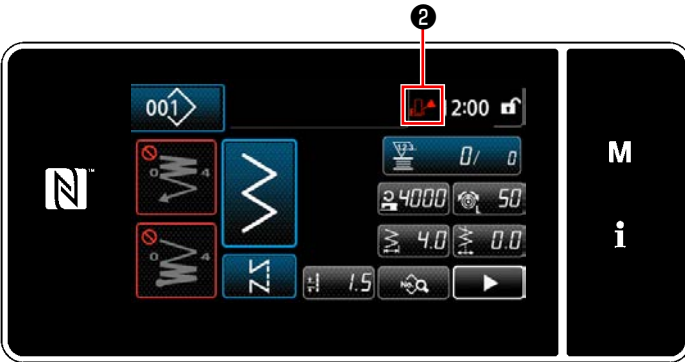
1. Tahriş veya iltihaplanma gibi tehlikeleri önlemek için; yağın gözünüze kaçması veya vücudunuzun diğer yerlerine bulaşması durumunda, bu bölgeleri derhal yıkayın.
2. Yağın yanlışlıkla yutulması sonucu; diyare veya kusma meydana çıkabilir. Yağı, daima çocukların erişemeyeceği bir yerde muhafaza edin.








Dikiş makinesini kullanmadan önce yağ haznesini yağ ile doldurun.

- 1) Yağ deliği kapağını ❶ çıkarıp yağ deposunu JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ile (parça numarası : MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (parça numarası : MML007600CA) ile doldurun ve bu işlem için makineyle birlikte temin edilen yağlayıcıyı kullanın.

Satın aldıktan sonra dikiş makinesine ilk kez yağ eklemesi yapacağınız zaman yağ haznesini tamamen doldurun (yaklaşık 100 ml). (Bu, yeterli olan yağ miktarıdır.)



- 2) Çalışma panelinin sağ üst kısmındaki boş işareti  ❷ Normalden  Doluya  değişene kadar yağ haznesine yağ ekleyin. Boş işareti Dolu  işaretine dönüşür dönüşmez yağ eklemeyi durdurun. Yağ haznesine aşırı miktarda yağ eklenirse yağ haznesinin hava kanallarından yağ sızabileceğini veya dikiş makinesine doğru bir şekilde yağ beslemesi yapılamayabileceğini lütfen unutmayın. Ayrıca, yağ haznesine yağ doldururken yavaş olmadığınız takdirde yağ deliğinden yağ sıçrayabileceğini de unutmayın.
- 3) Dikiş makinesini kullanırken çalışma panelinde Boş işareti  ❷ görüntülendiğinde yağ ekleyin.

1. Yeni bir dikiş makinesini ilk kez kullanırken ya da uzun süredir kullanılmayan bir dikiş makinesini tekrar kullanırken dikiş makinesini 1000 sti/min ya da daha düşük bir hızda çalıştırın ve kullanmadan önce kancadaki yağ miktarını kontrol edin.

Kancadan yağ gelmemesi durumunda, kancadan yağ beslemesi yapıldığından emin olmak için yağ miktarı ayarlama vidasını saat yönünün tersine çevirin. Ardından, kancadan beslenen yağ miktarını uygun bir şekilde ayarlayın. (Bkz. 40 Sayfada "4-11. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması")



2. Kancayı yağlamak için JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Parça No.: MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) kullanın.
3. Mutlaka temiz yağ koyun.
4. Yağ deliği kapağı ❶ takılı değilken makineyi çalıştırmayın. Yağ girişi kapağını ❶ , yağlama yapılması durumu hariç asla çıkarmayın. Ayrıca kapağı kaybetmemek için dikkat edin.

## 2-19. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama)

### 2-19-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem)

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

#### ① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme



Güç açıldığında, dikiş makinesinin ayarlarına göre, iğne milinin otomatik olarak hareket edebileceğine dikkat edin. İğne mili, otomatik hareket etmeyecek şekilde de ayarlanabilir. Daha fazla ayrıntı için bkz. **109 Sayfada "5-7. Bellek anahtarı verileri listesi"**.



<Hoş geldiniz ekranı>


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

\* Dikiş makinesini KAPALI konuma getirdikten hemen sonra AÇIK konuma geçirirseniz dikiş makinesi bazen çalışmaya başlamayabilir. Bu yüzden dikiş makinesini KAPALI konuma getirdikten sonra yeniden AÇIK konuma getirmeden önce bir süre beklenmesi tavsiye edilir.

#### ② Dil seçimi



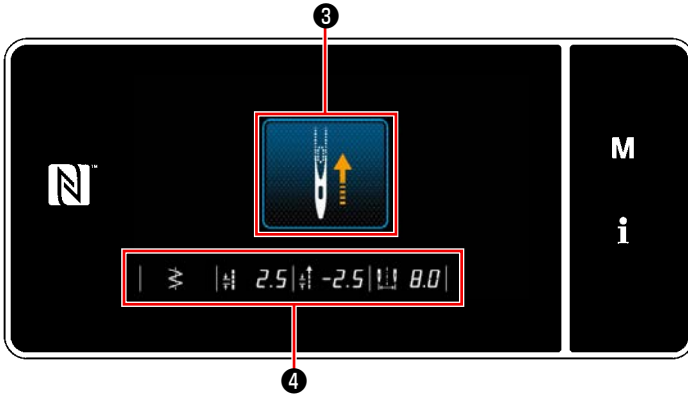
<Dil seçim ekranı>

Kullanmak istediğiniz dili seçin ve karşılık gelen dil tuşuna ① basın. Ardından  ② tuşuna basın.

Bu işlem, panel üzerinde görüntülenecek dili belirler.

Çalışma panelinde görüntülenecek dil U406 bellek anahtarı kullanılarak değiştirilebilir. Daha fazla ayrıntı için bkz. **109 Sayfada "5-7. Bellek anahtarı verileri listesi"**.

### ③ Başlangıç konumuna dönme



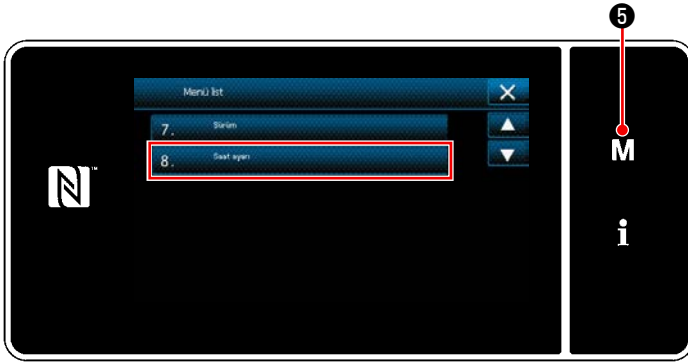
<Başlangıç konumuna dönme ekranı>

③ tuşuna basıldığında dikiş makinesi başlangıç konumuna geri döner ve iğne milini üst konuma kaldırır.

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

④ tuşuna basıldığında dikiş taban çizgisi, normal / ters beslemeli dikiş limit değerleri ve zigzag genişliği limit değeri görüntülenir.

### ④ Saatin ayarlanması



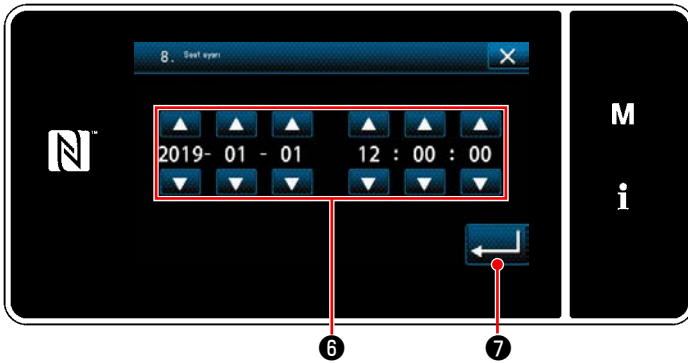
<Mod ekranını>

1) **M** ⑤ tuşuna basın.


"Mod ekranını" açılır.

2) "8. Saat ayarı" öğesini seçin.


"Saat ayar ekranı" açılır.



<Saat ayar ekranı>

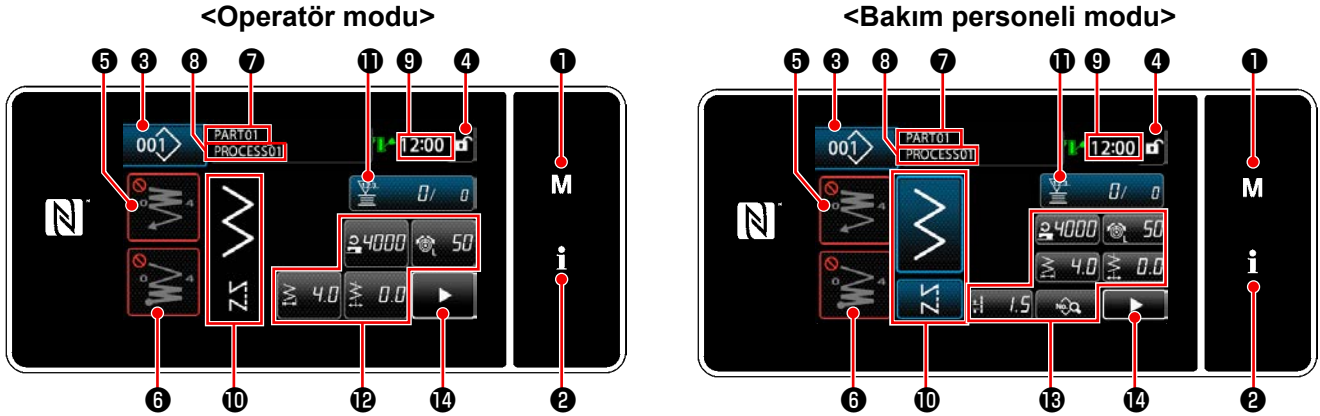
3) Yıl/ay/gün/saat/dakika/saniyeyi  ⑥ ile girin.

Girilen zaman, 24 saat şeklinde gösterilir.

4)  ⑦ tuşuna basarak saat ayarını onaylayın. Daha sonra mevcut ekran önceki ekrana döner.

## 2-19-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri

\* Operatör modu ile bakım personeli modu arasındaki geçiş, **M** ① ve **i** ② aynı anda basılarak yapılır.



Anahtar/gösterge	Açıklama
① Mod tuşu	Bu anahtar menü ekranını görüntülemek için kullanılır.
② Bilgi tuşu	Bu anahtar bilgi ekranını görüntülemek için kullanılır.
③ Dikiş deseni no. tuşu	Bu anahtar dikiş deseninin numarasını görüntülemek için kullanılır.
④ Basitleştirilmiş ekran kilidi tuşu	Bu tuş, basitleştirilmiş ekran kilitleme durumunu görüntülemek için kullanılır. Kilitli:  Kilidi açık:
⑤ Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin başında geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin başında geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir.
⑥ Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin sonunda geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin sonunda geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir.
⑦ Parça numarası	U404 ile parça numarası/işlem ekranının seçilmesi durumunda parça numarası gösterilir. Açıklama ekranının seçilmesi durumunda açıklama gösterilir.
⑧ Süreç/yorum	U404 ile parça numarası/işlem ekranının seçilmesi durumunda işlem gösterilir. Açıklama ekranının seçilmesi durumunda açıklama gösterilir.
⑨ Saat göstergesi	Dikiş makinesinde ayarlı olan saat bu alanda 24 saatlik sisteme göre görüntülenir.
⑩ Dikiş deseni ekranı	Seçilen dikiş deseni bu alanda görüntülenir.
⑪ Özelleştirme tuşu 1	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Varsayılan olarak fabrikada dikiş sayacı işlevi bu tuşa atanmış ve kaydedilmiştir.
⑫ Özelleştirme tuşları 2 - 7	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir.
⑬ Özelleştirme tuşları 2 - 11	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir.
⑭ İkinci dikiş ekranı düğmesi	İkinci dikiş ekranı görüntülenir.

### \* Verinin onaylanması

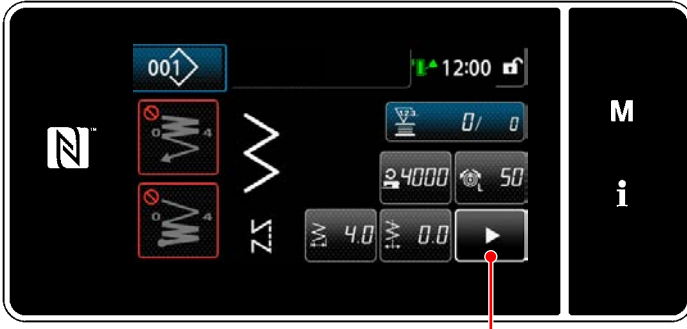
Desen numarasını değiştirmek için önce kullanmak istediğiniz deseni seçin.

Daha sonra düğmesine basarak seçiminizi onaylayın.


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

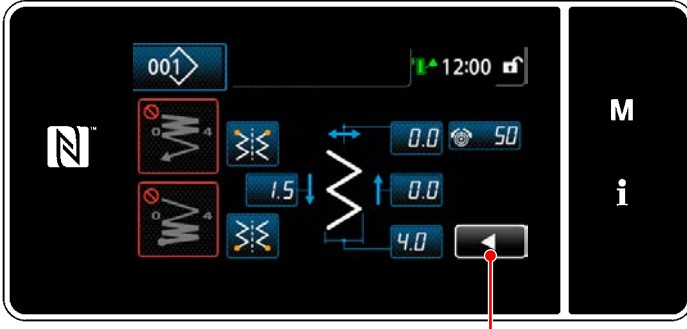
tuşuna basın.

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




<Dikiş ekranı>

Dikiş ekranında  1 tuşuna basıldığında "ikinci dikiş ekranı" görüntülenir.



<ikinci dikiş ekranı>

Bu ekranda istediğiniz ayarları girin. Ardından  2 tuşuna basarak dikiş ekranına geri dönün.

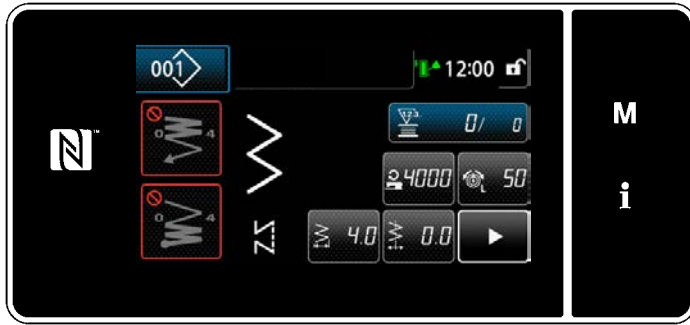
## 2-19-3. Temel çalıştırma

### ① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme

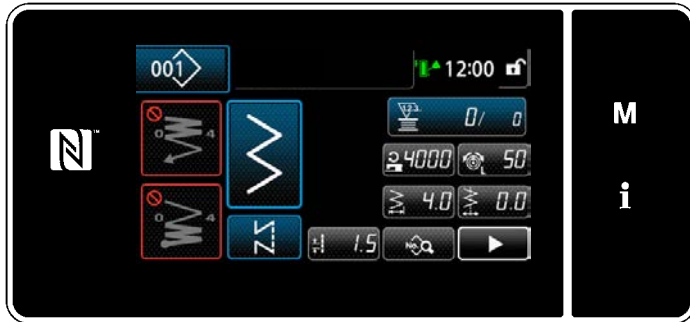


Güç anahtarını AÇIK konuma getirdiğinizde, hoş geldiniz ekranı görüntülenir.

### ② Bir dikiş deseni seçme



<Dikiş ekranı (Operatör modu)>

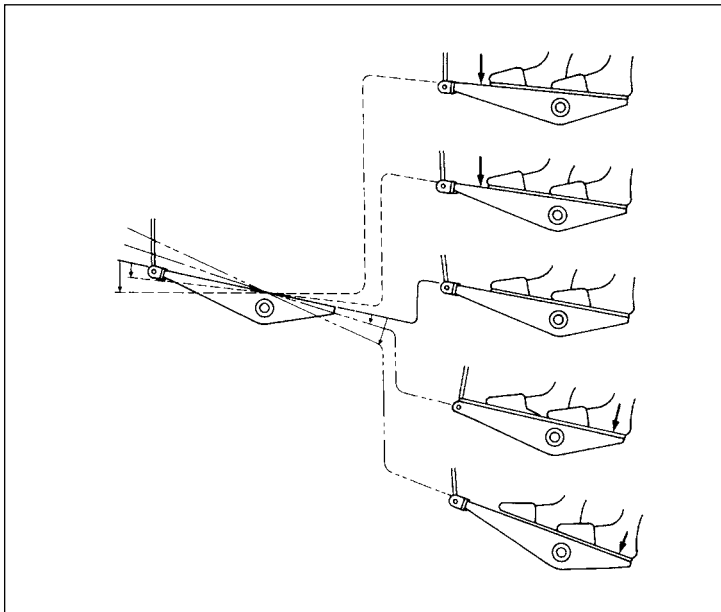


<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Dikiş ekranı görüntülenir.

- Bir dikiş deseni seçin.  
Ayrıntılar için bkz. **45 Sayfada "5-2. Dikiş desenleri"**.
- **176 Sayfada "8-11. Tuş özelleştirme"** kısmına göre atanan her bir fonksiyonun ayarlarını yapın.
- Seçilen dikiş deseni için işlevleri ayarlayın.  
(\* Sadece bakım personeli modu için)  
Ayrıntılar için **55 Sayfada "5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"** ve **58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"** bölümlerine bakın.

### ③ Dikişe başlama



Pedala bastığınızda, dikiş makinesi dikmeye başlar.

Bkz. **13 Sayfada "2-17. Pedalın çalışması"**.



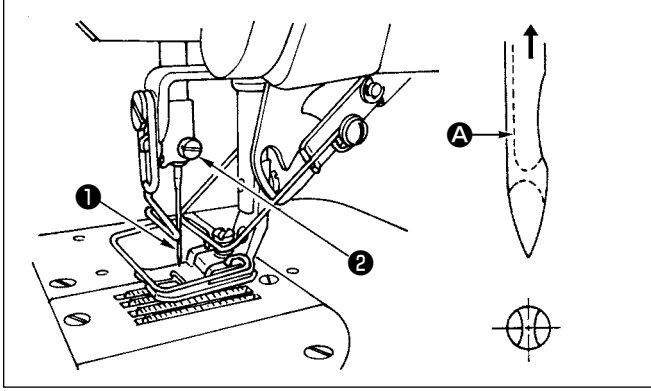
### 3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK

#### 3-1. İğnenin takılması



#### UYARI :

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



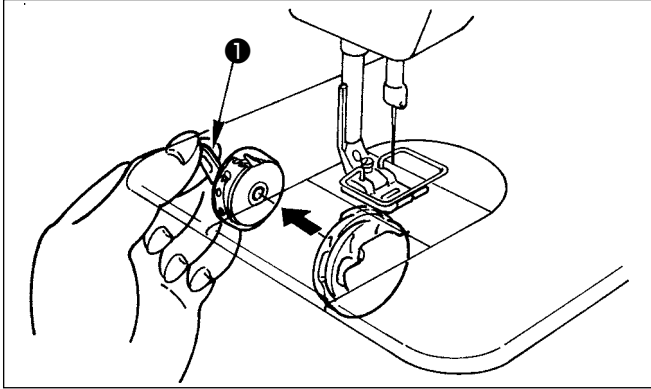
- 1) İğneyi en yüksek konuma yükseltmek için el çarkını elle döndürün.
- 2) İğne kısıkaçı vidasını ② gevşetin. İğneyi ① , üstündeki uzun oyuk A tam size bakacak şekilde tutun.
- 3) İğneyi iğne mili deliğinin içine ok yönünde gidebildiği kadar derine sokun.
- 4) Vidayı ② iyice sıkın.
- 5) İğne üstündeki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

#### 3-2. Mekiğin çıkarılması



#### UYARI :

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



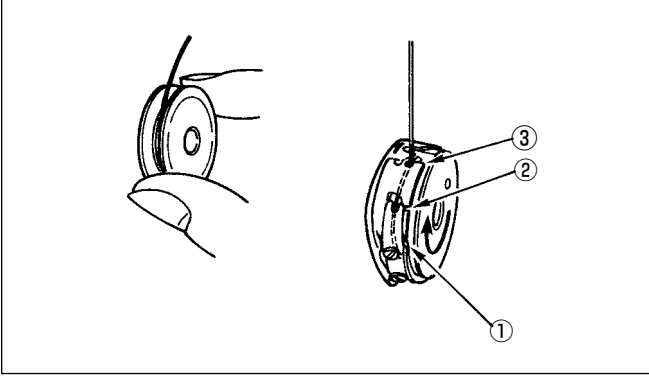
- 1) İğneyi en yüksek konuma yükseltmek için el çarkını elle döndürün.
- 2) Mekiği mandalını ① kaldırın ve mekiği çıkarın.

### 3-3. Mekiğin içine bobin nasıl yerleştirilir



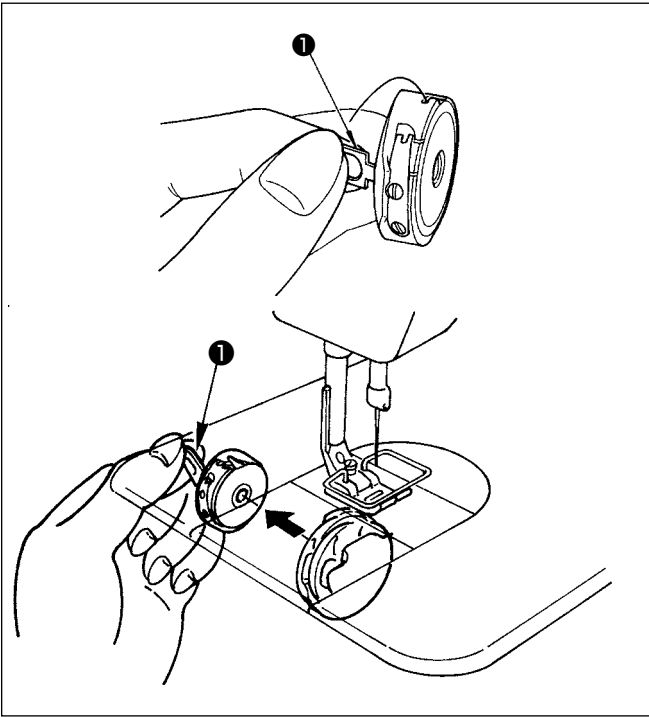
#### UYARI :

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



#### Mekiğin içine bobin yerleştirilmesi

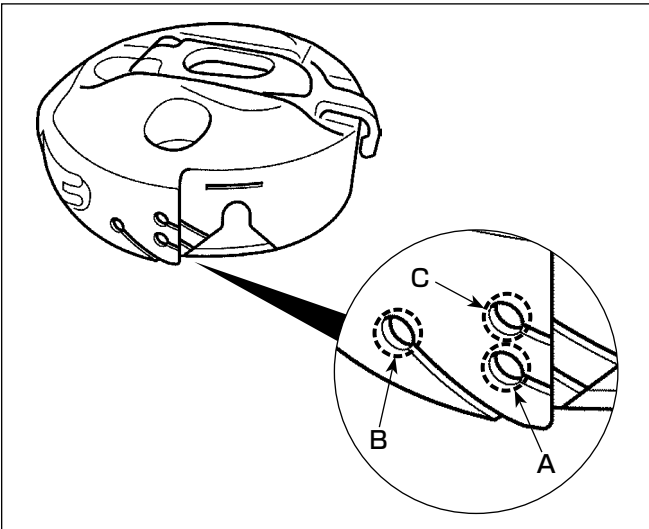
- 1) Bobin üzerindeki iplik sargısını elle yaklaşık 5 cm çekin ve bobini şekilde gösterildiği gibi mekiğin içine yerleştirin.
- 2) Mekiğe şekilde numaralandırılan sırayla ipliği geçirin ve gösterilen yoldan dışarı çekin.
- 3) Bobin mekiğin içine doğru bir şekilde yerleştirildiğinde, bobin ipliğini çektiğinizde mekiğin içindeki bobin ok yönünde döner.



#### Mekiğin takılması/çıkarılması

- 1) İğneyi en üst konuma getirmek için el çarkını döndürün.
- 2) Mekiği tutarak mekiğin mandalını 1 kaldırın.
- 3) Elinizi yağ karterinin altına koyarak mekiği kanca milinin içine girebildiği kadar geçirin.
- 4) Mekiği kancasını serbest bırakıp, kapanma konumunda sabit kalmasını sağlayın.

\* **Mekiği çıkarırken mekiği mandalını kaldırın ve takma prosedürünü tersten gerçekleştirin.**



#### Mekiğin iplik deliğinin kullanımı

- 1) Normal dikiş için A deliğini kullanın. İğne sola doğru atıyorsa ipliği germek için B deliğini kullanın.(C deliği özel işlemler için kullanılır.)



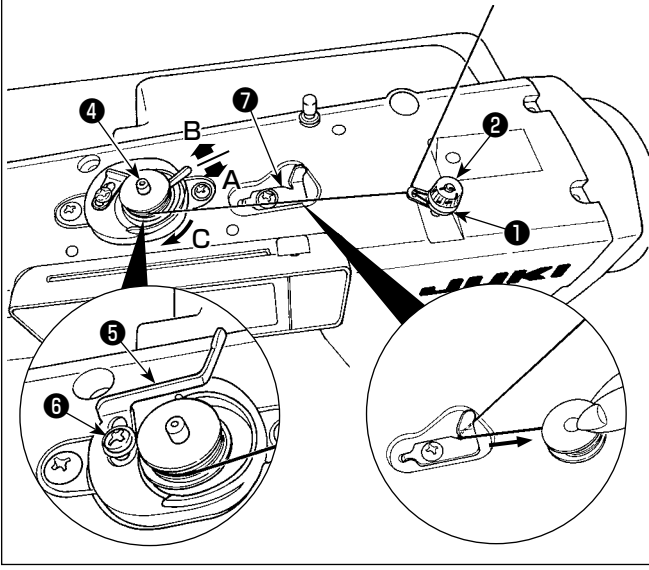
**B deliği kullanılarak, (#50, #60 veya #80) gibi ince elyafli iplik ile iplik kesici kullanıldığı zaman, dikme işleminin başlangıcında birkaç ilmeğin atılmasının zor olduğu bir durum olabilir. Bu durumda, diğer deliği kullanın veya sağdan başlayarak dikiş.**

### 3-4. Bobinin sarılması

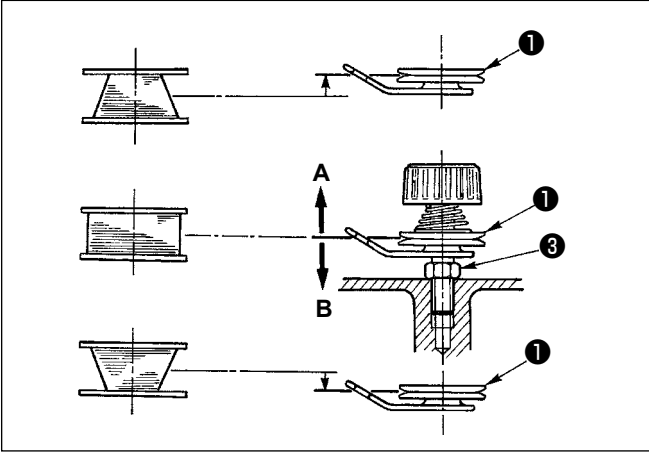


#### UYARI :

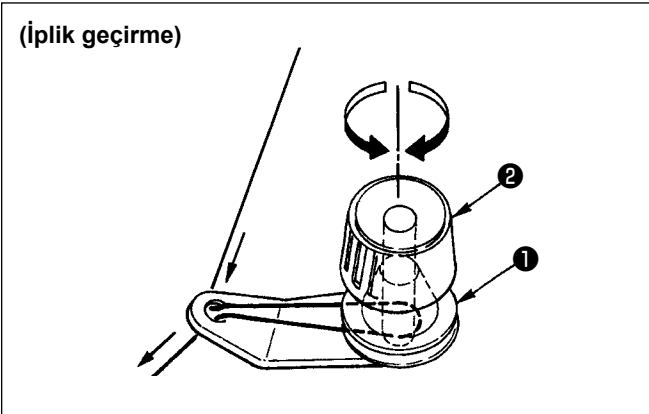
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



- 1) Masurayı girebildiği kadar bobin sarma miline **4** 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 **5** **A** yönünde bastırın ve dikiş makinesini çalıştırın. Masura **C** yönünde döner ve iplik masuraya sarılır. Masura sarma mili **4** sarılma biter bitmez otomatik olarak durur.
- 4) Masurayı çıkarın ve masura ipliğini iplik kesme mandalıyla **7** kesin.
- 5) Masura ipliğinin sarılma miktarını ayarlamak için, tespit vidasını **6** gevşetin ve masura sarıcı ayarlama plakasını **5** **A** veya **B** yönünde kaydırın. Sonra tespit vidasını **6** sıkın.  
    **A** yönünde: Miktar azalır.  
    **B** yönünde: Miktar artar.
- 6) Masura ipliğinin masura üstüne düzgün sarılmaması halinde, somunu **3** gevşetin ve iplik germe diskini **1** yüksekliğini ayarlamak için masura ipliği gerilimini döndürün.
  - Masura merkezinin iplik germe diskini merkezi kadar yüksekte olması standarttır.
  - İplik germe diskini **1** 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 **3** sıkın.
- 7) Masura iplik sarıcısının gerilimini ayarlamak için iplik germe somununu **2** döndürün.



#### (İplik geçirme)



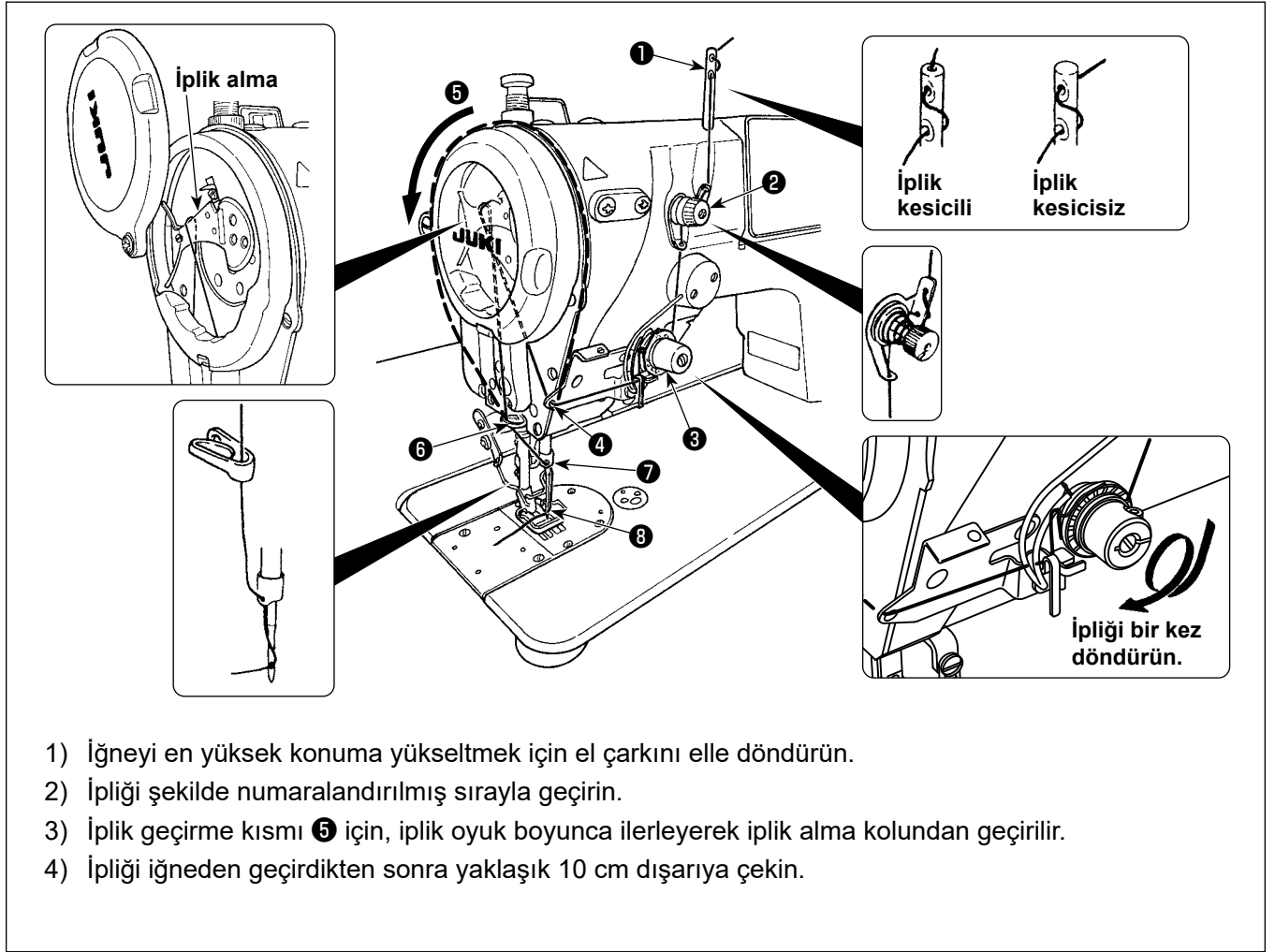
1. Masuraya iplik sararken, masura ile iplik germe diski **1** arasındaki iplik gergin durumdayken sarmaya başlayın.
2. Dikme işlemi yapılmadığı durumda masuraya iplik sararken, iplik vericinin (horozun) iplik yolundan gelen iğne ipliğini çıkarın ve masurayı kancadan çıkarın.

### 3-5. Makine kafasından iplik geçirme



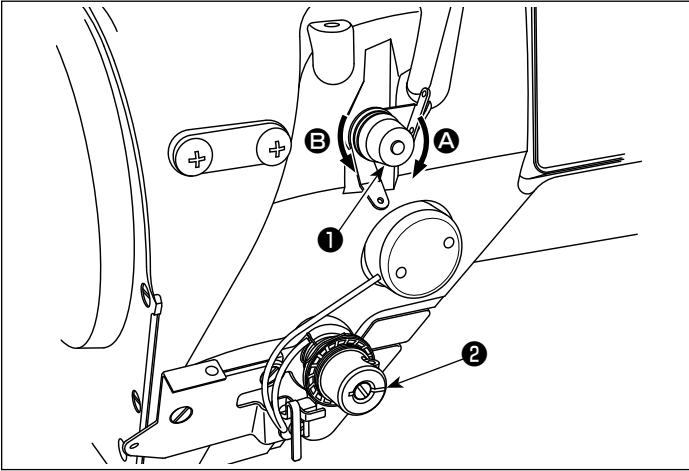
#### UYARI :

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



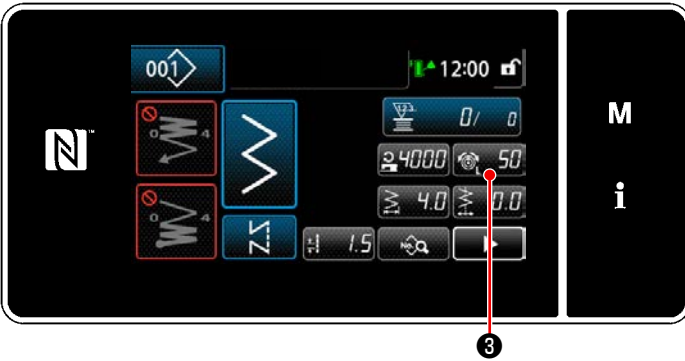
## 4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI

### 4-1. İplik gerginliği



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

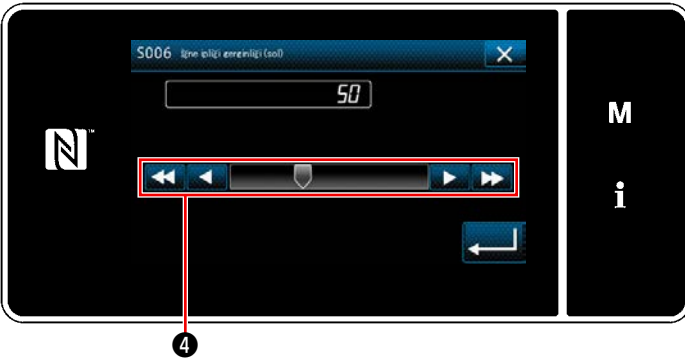
- 1) İplik kesiminden sonra iğnenin üst kısmında kalan iplik uzunluğunu kısaltmak için 1 numaralı iplik gerginliği somununu ① saat istikametine (A yönünde), döndürün. İpliği uzatmak için ise somunu saatin aksi istikamette (B yönünde döndürün).



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

Aktif gergi ② üst iplik gerginliğinin çalışma paneli üzerinde her dikiş durumuna göre ayarlanmasını sağlar. Ayrıca, veriler bellekte saklanabilir.

- 1) Üst iplik gerginliği giriş ekranını görüntülemek için 50 ③ 'e basın. (Ekranda görüntülenen sayısal değer, üst iplik gerginliğinin geçerli değeridir.)

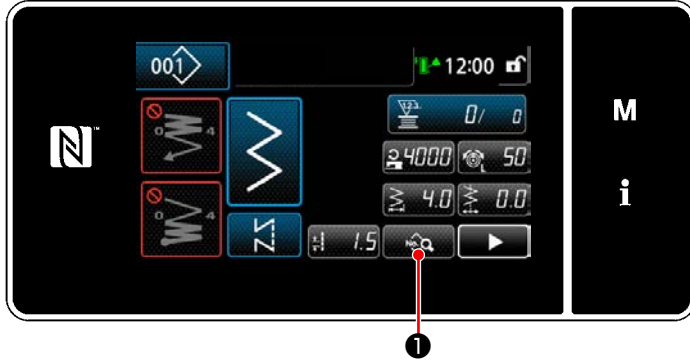


- 2) Üst iplik gerginliğini istediğiniz gibi değiştirmek için ④ basın.
- 3) Ayar aralığı 0 ile 200 arasındadır. Düzenleme değeri arttıkça zaman, tansiyon daha yüksek olur.
  - \* Standart özellikteki dikiş makinesi için iğne ipliği gerilimi teslimat sırasında fabrikada 0,6N (S-core #70) "60" ayarına göre ayarlanmış olarak gelir. (Referans değer)

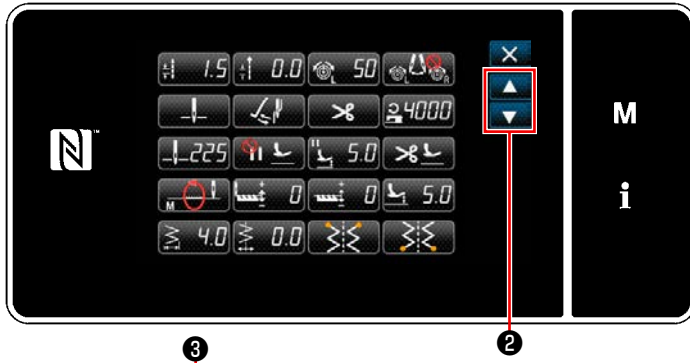
#### 4-1-3. Gerilim düzeltme (dikiş hızına göre)

İğne ipliği gerilimi dikiş hızına göre düzeltiler.

İğne ipliği gerilimi çalışma paneli üzerinden de ayarlanabilir. İğne ipliği gerilimi verileri bellekte saklanır.



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

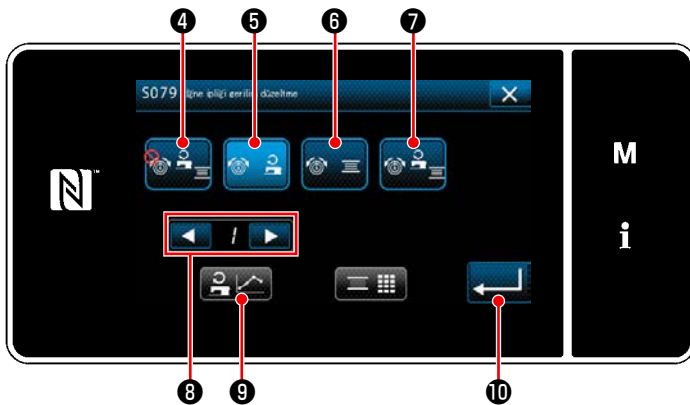


3


2




<Dikiş verisi listesi ekranı>




<S079 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı>

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

"Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.


- 2) Sonraki sayfaya geçmek için  2 tuşuna basın.

 3 tuşuna basın.


"S079 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı" açılır.

- 3) Aşağıda açıklanan dört yöntem arasından kullanmak istediğiniz iğne ipliği gerilimi düzeltme yöntemini seçin.



 4 Kullanmayın

 5 Dikiş hızı (başlangıç ayarı)

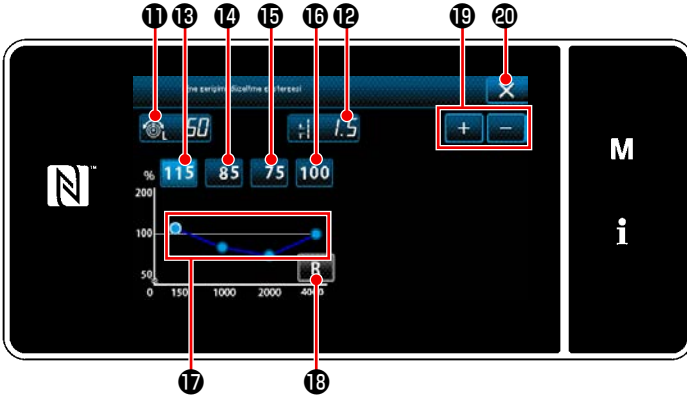
 6 Bobin ipliği kalan miktarı

 7 Her ikisi (dikiş hızı ve bobin ipliği kalan miktarı)

Bobin ipliği kalan miktarı için bkz. **27 Sayfada "4-1-4. Gerilim düzeltme (bobin ipliği kalan miktarına göre)".**

- 4) İplik gerilimi düzeltme verilerini (dikiş hızı) değiştirmek istediğinizde,  8 tuşunu kullanarak 1 ila 4 numaralı çizelgelerden bellekte saklamak istediğiniz çizelgenin numarasını seçin, ardından  9 tuşuna basın.

\*  10 tuşuna bastığınızda, girdiğiniz içerik onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



5) İğne ipliği gerilimi 50 11 ve dikiş uzunluğu 1.5 12 ayar değerleri 19 ile artırılabilir / azaltılabilir.

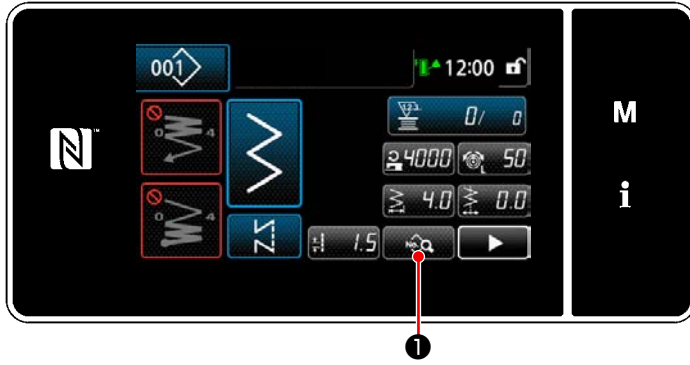
\* Yukarıda bahsedilen prosedürle ayarlanan iğne ipliği gerilimi 11 düzeltme çizelgesini ayarlamak için kullanılır. Dikiş deseni verilerinde ayarlanan iğne ipliği gerilimini değiştirmez.

- 6) Dikiş makinesi 150 sti/min hızında çalışırken kullanılacak düzeltme değeri [%] 115 13 tuşuna basılarak ayarlanabilir. Bu değer 19 tuşu ile artırılabilir / azaltılabilir. 115 13 seçiliyken pedala basıldığında, dikiş makinesi ayarlanan iğne ipliği gerilimi 50 11 ve dikiş uzunluğunu 1.5 12 kullanarak maksimum dikiş hızı olan 150 sti/min ile dikişi gerçekleştirir.
- 7) Dikiş makinesi 1000 sti/min hızında çalışırken kullanılacak düzeltme değeri [%] 85 14 tuşuna basılarak ayarlanabilir. 6) numaralı adımda anlatıldığı gibi dikiş makinesi maksimum 1000 sti/min dikiş hızında dikiş gerçekleştirebilir.
- 8) Dikiş makinesi 2000 sti/min hızında çalışırken kullanılacak düzeltme değeri [%] 75 15 seçilerek ayarlanabilir. 6) numaralı adımda anlatıldığı gibi dikiş makinesi maksimum 2000 sti/min dikiş hızında dikiş gerçekleştirebilir.
- 9) 100 16 seçildiğinde U044 "Maks. dikiş hızı konumu" ile ayarlanan dönüş sayısı için bir düzeltme değeri [%] belirlenebilir. 6) numaralı adımda anlatıldığı gibi dikiş makinesi U044 "Maks. dikiş hızı konumu" ile ayarlanan dönüş sayısında dikiş gerçekleştirebilir.
- 10) Yukarıda açıklanan ayarların sonuçları iplik gerilimi çizelgesinde 17 kontrol edilebilir.
- 11) 13 ile 16 arasındaki ayar değerleri 18 tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 100'e sıfırlanabilir.
- 12) 20 dikiş sırasında devre dışıdır. İplik kesme tamamlandıktan sonra etkinleşir ve basıldığında "S079 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı"na götürür.

#### 4-1-4. Gerilim düzeltme (bobin ipliği kalan miktarına göre)

İğne ipliği gerilimi bobin ipliği kalan miktarına göre düzeltilebilir.

İğne ipliği gerilimi çalışma paneli üzerinden de ayarlanabilir. İğne ipliği gerilimi verileri bellekte saklanır.



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

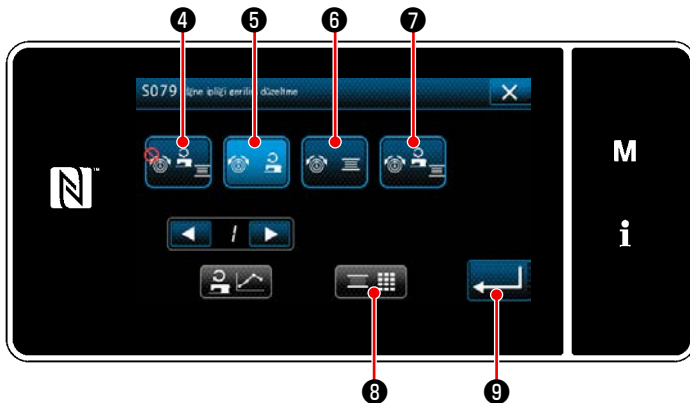


3


2




<Dikiş verisi listesi ekranı>




<S079 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı>

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

"Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.


- 2) Sonraki sayfaya geçmek için  **2** tuşuna basın.

 **3** tuşuna basın.


"S079 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı" açılır.

- 3) Aşağıda açıklanan dört yöntem arasından kullanmak istediğiniz iğne ipliği gerilimi düzeltme yöntemini seçin.


 **4** Kullanmayın

 **5** Dikiş hızı (başlangıç ayarı)

 **6** Bobin ipliği kalan miktarı

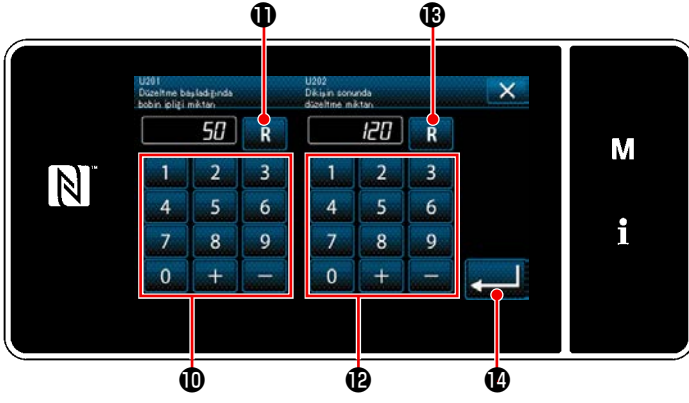
 **7** Her ikisi (dikiş hızı ve bobin ipliği kalan miktarı)

Dikiş hızı için bkz. **25 Sayfada "4-1-3. Gerilim düzeltme (dikiş hızına göre)"**.

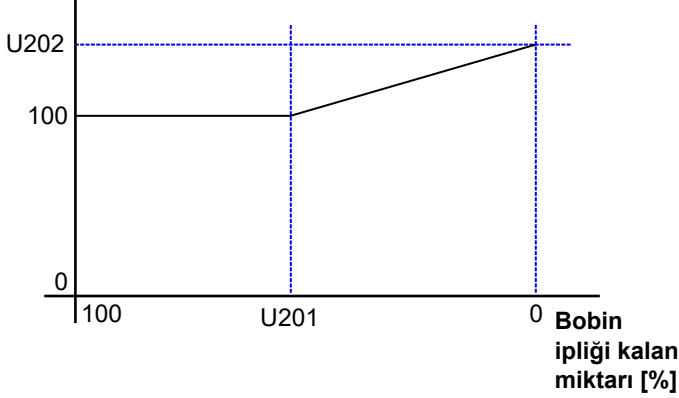
- 4) Gerilim düzeltme verilerini değiştirmek istediğinizde (bobin ipliği kalan miktarına göre)  **8** tuşuna basın.

\*  **9** tuşuna bastığınızda, girdiğiniz içerik onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı" na geri döner.





Gerilim düzeltme miktarı [%]



5) "U201 Başlangıç düzeltmesi için bobin ipliği kalan miktarı"ni sayısal tuş takımı 10 ile ayarlayın.

Yukarıda açıklanan ayar değerini kullanarak iğne ipliği düzeltmesini başlatmak için bobin sayacı üzerinde belirtilen bobin ipliği kalan miktarını belirleyin.

Bobin sayacının nasıl ayarlanacağını öğrenmek için bkz. **103 Sayfada "5-5. Sayaç işlevi"**.

Ayar değeri, **R** 11 tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 50'ye sıfırlanabilir.

6) Sayısal tuş takımıyla 12 "U202 Nihai düzeltme miktarı" ayarını yapın. Yukarıda açıklanan ayar değerini kullanarak iğne ipliği geriliminin düzeltme miktarını belirleyin.

Ayar değeri, **R** 13 tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 120'ye sıfırlanabilir.

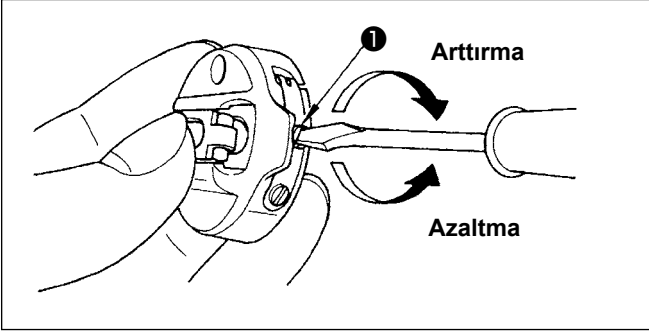
7) **←** 14 tuşuna basıldığında girilen değer teyit edilmiş olur ve ekran "S079 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranına" geri döner.

\* "U201 Başlangıç düzeltmesi için bobin ipliği kalan miktarı" ile "U202 Nihai düzeltme miktarı" arasındaki ilişki için soldaki şekle başvurun.

#### 4-1-5. Sağ / sol gerilim düzeltmesi



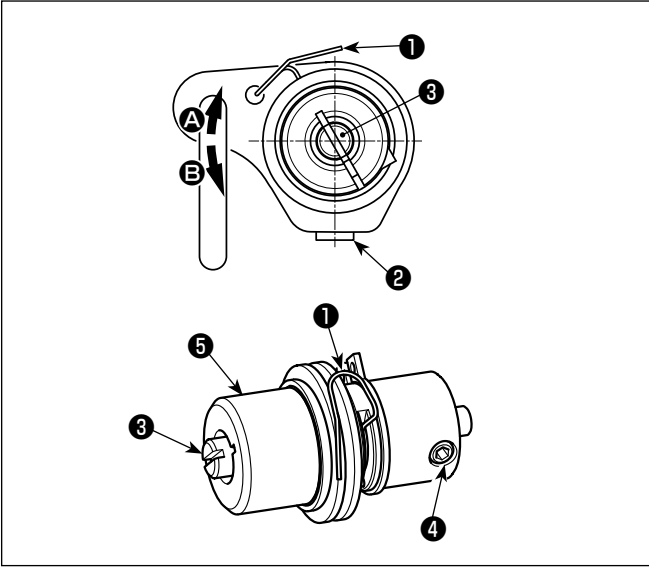
Malzemeye, ipliğe ve uygulamaya bağlı olarak sağ / sol gerilim düzeltmesini kullanın.



#### 4-1-6. 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.

#### 4-2. İplik boşluk alma yayı



#### 4-2-1. İplik verici yayının **1** hareket mesafesinin ayarlanması

- 1) Tespit vidasını **2** gevşetin.
- 2) Germe çubuğunu **3** saat yönünde (**A** yönünde) çevirince iplik verici yayın stroku artar, çubuğu **3** saat yönü tersine (**B** yönünde) çevirince strok azalır.

#### 4-2-2. İplik verici yayı **1** basıncının ayarlanması

- 1) Tespit vidasını **2** gevşetin ve iplik tansiyon grubunu (çevirin.) **5**.
- 2) Tansiyon mili tespit vidasını **4** gevşetin.
- 3) Germe çubuğunu **3** saat yönünde (**A** yönünde) çevirince basınç artar, çubuğu **3** saat yönü tersine (**B** yönünde) çevirince basınç azalır.

### 4-3. Baskı ayağı (Aktif baskı aygıtı)

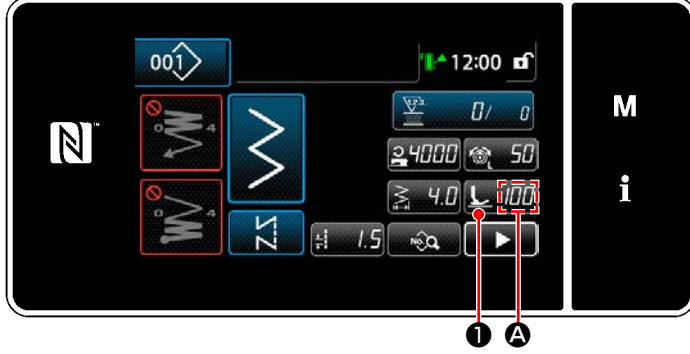


#### UYARI :

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




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




#### 4-3-1. Baskı ayağı basıncının ayarlanması


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

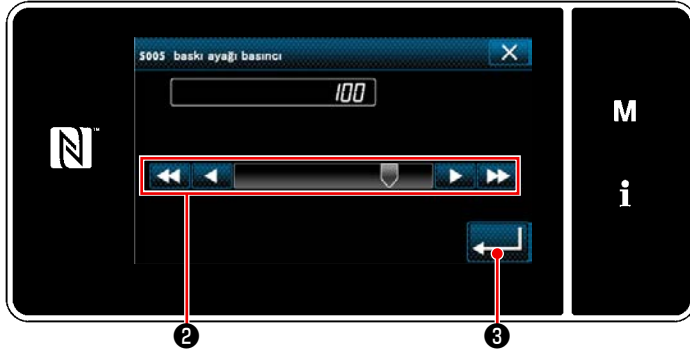
#### [Değiştirilmesi]

1)  'e basarak baskı ayağı basınç girişi ekranını görüntüleyin.

2) Baskı ayağı basıncını değiştirmek için  basın. (Panel üzerinde girilen değerler -20 ila 200 arasıdır.)

\* Panel üzerindeki giriş değerinin ve baskı ayağı basıncının kabaca bir göstergesi için aşağıdaki tabloya bakın.

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



Panel üzerine girilen değer	Baskı ayağı basıncının (Referans)
100	Yaklaşık 15 N (1,5 kilo)



1. Kişisel yaralanmayı önlemek için, parmaklarınızı asla baskı ayağının altına koymayın.

2. Baskı ayağı basıncının, baskı ayağına ve boğaz plakasına göre değiştiğini unutmayın.




1. Mikro kaldırma işlevi kullanılmadığı durumlarda çalışma panelinde pozitif bir değer girdiğinizden emin olun. Aksi takdirde, baskı ayağı hafifçe kalkar ve transport dişlisi yeterli besleme verimini sağlayamaz.
2. Mikro kaldırma işlevi kullanıldığında, besleme veriminin yetersiz olması beklenebilir. Yeterli besleme verimini elde etmek için, dikiş hızını azaltın ya da malzemeyi elle beslemeye yardımcı olun.
3. Çalışma paneli üzerindeki ayar değeri negatif bir sayıyı gösteriyorsa, baskı ayağı dikiş sırasında hafifçe yukarı kalkar.
4. Baskı ayağının dikiş sırasında hafifçe yukarı kalkması durumunda besleme verimi yetersiz olur. Besleme verimindeki düşüşü telafi etmek için dikiş hızını azaltın ya da malzemeyi elle beslemeye yardımcı olun.
5. Çalışma panelindeki ayar değeri negatif bir sayıyı gösterirken baskı ayağı kalktığında, ilişkili parçalar birbirine temas edebilir. Bu yüzden dikkatli olun.
6. Dikiş makinesinde tokatlayıcı kullanıyorsanız baskı ayağının maksimum kalkış miktarı 8,5 mm ya da daha düşük olmalıdır.




#### 4-3-2. Baskı ayağı basıncının düzeltilmesi

Baskı ayağı basıncı dikiş hızına göre düzeltilebilir. (Bu ayar baskı ayağının sıçramasını önler.)

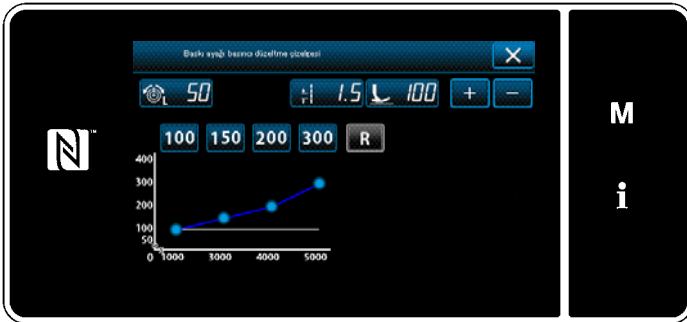
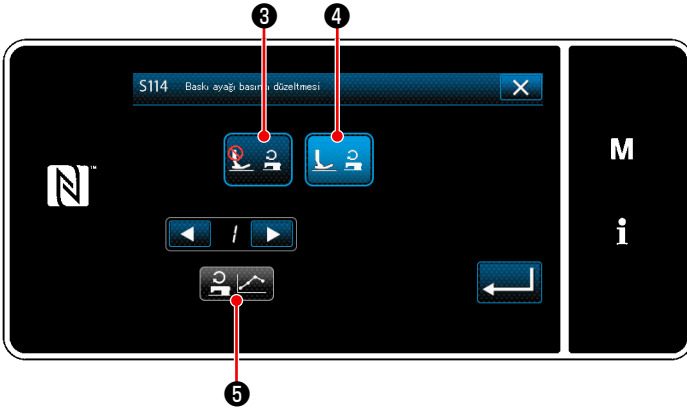
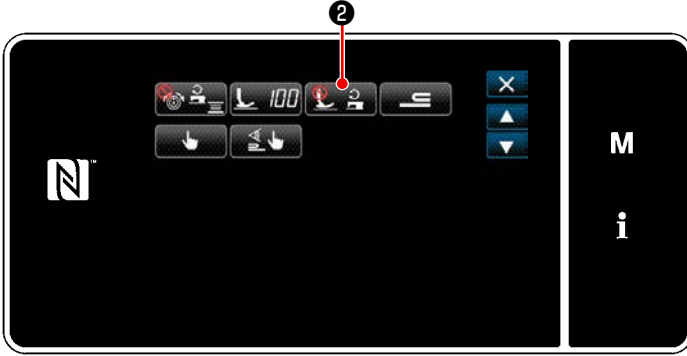
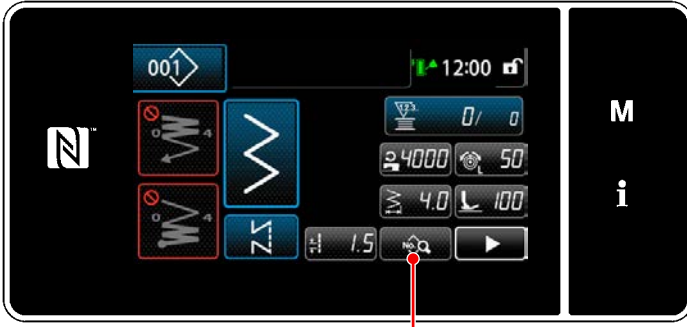
##### [Değiştirilmesi]

1)  **1** tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.

2) Baskı ayağı basınç düzeltme işlevi seçim ekranını görüntülemek için  **2** düğmesine basın.

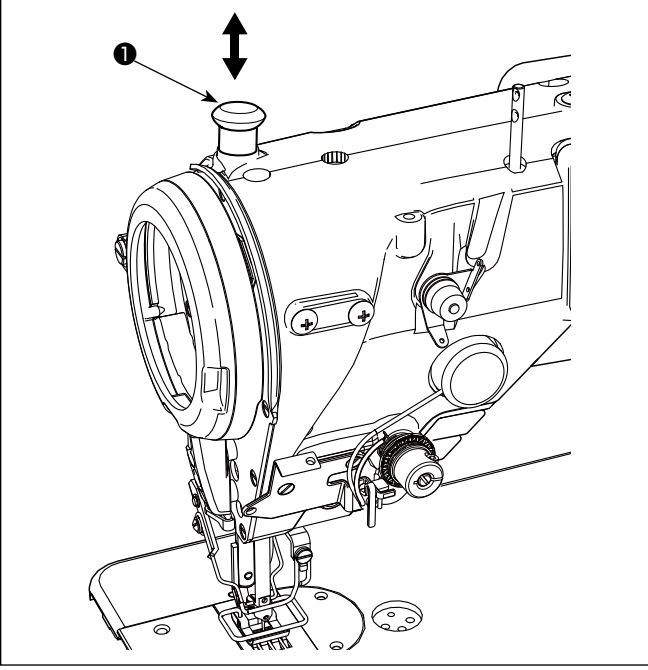
3)  **3** veya  **4** düğmelerini kullanarak baskı ayağı basınç düzeltme işlevinin durumunu (etkin/devre dışı) seçin. "Etkin" seçeneğini seçtiğinizde  **5** düğmesine basarak baskı ayağı basıncı düzeltme ekranını görüntüleyebilirsiniz.

1000 sti/min dikiş hızı için standart baskı ayağı basıncı 100% olarak alınır. Baskı ayağı basıncı; 3000 sti/min, 4000 sti/min ve 5000 sti/min dikiş hızı için değiştirilebilir.



**UYARI :**

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

**4-3-3. Manüel kaldırma**

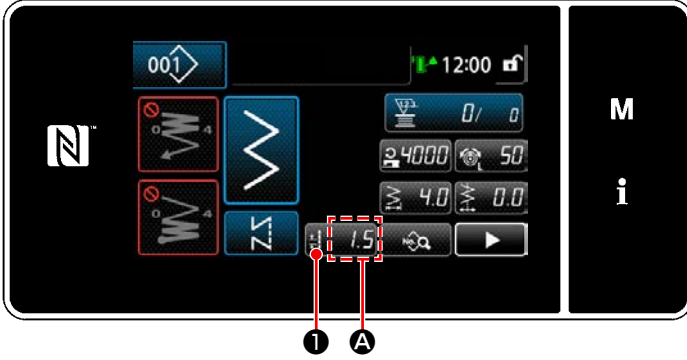
Dikiş makinesi KAPALI durumdayken, baskı ayağı milinin başlığı ❶ yukarı veya aşağı hareket ettirilerek baskı ayağı manüel olarak kaldırılıp indirilebilir.

Ölçek değiştirilirken ya da iğne giriş alanı ayarlanırken bu manüel kaldırma özelliğini kullanın.

#### 4-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



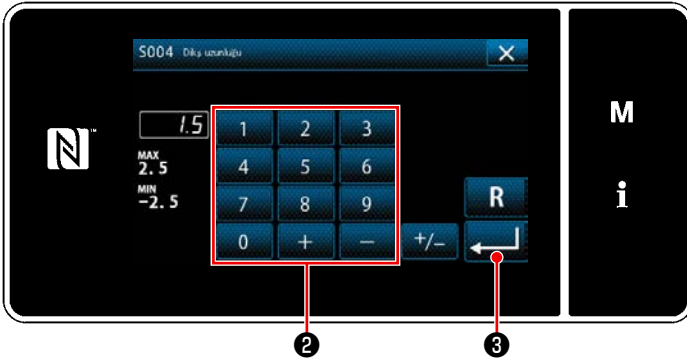
1. Gönderilen standart parça ya da malzemelerin kullanılması halinde, çalışma panelindeki besleme miktarı ve gerçek dikiş adımının birbirinden farklı olduğu durumlar vardır. Dikilen ürüne göre dikiş adımında ayarlama yapın.
2. Kullanılan ölçüğe bağlı olarak boğaz plakası ile transport dişlisi arasında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



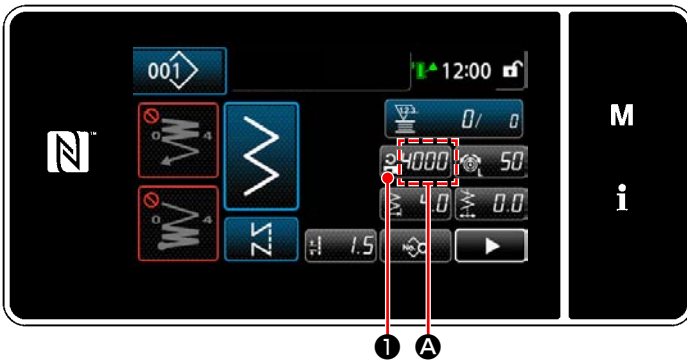
Dikiş uzunluğu panel üzerindeki **A** bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim: 1,5 mm)

#### [Ayarlama]

- 1) **1.5** **1** tuşuna basıldığında dikiş uzunluğu giriş ekranı açılır.
- 2) Dikiş uzunluğunu, sayısal tuş takımına **2** basarak değiştirin. (Giriş birimi: 0,1 mm; Giriş aralığı: -2,5 ila 2,5)
- 3) **←** **3** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.



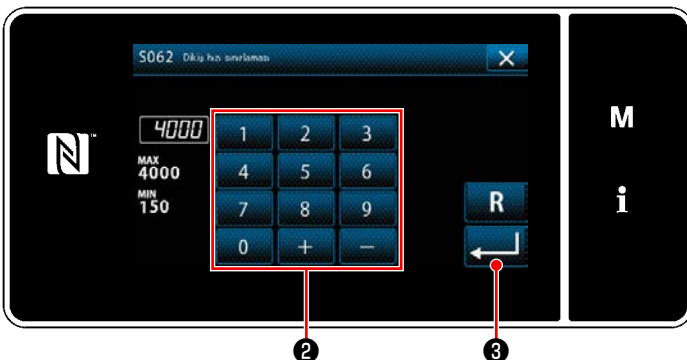
#### 4-5. Dikiş hızının değiştirilmesi



Dikiş hızı panel üzerindeki **A** bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim: 4.000 sti/min)

#### [Değiştirilmesi]

- 1) **4000** **1** tuşuna basarak dikiş hızı giriş ekranını görüntüleyin.
- 2) Dikiş hızını istediğiniz gibi değiştirmek için on tuşa **2** basın.
- 3) **←** **3** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

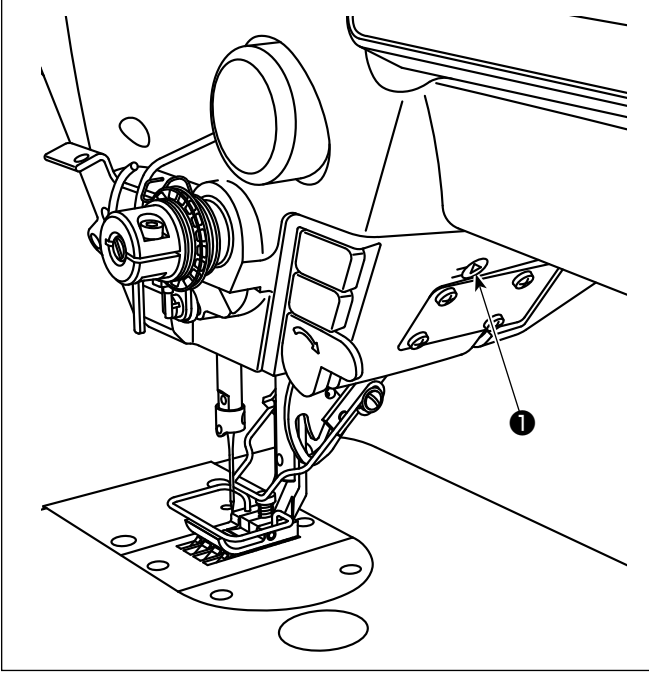


#### 4-6. LED ışık



##### UYARI :

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



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

Işığın şiddetinin ayarlanması ve açılıp kapanması anahtara ❶ basılarak gerçekleştirilir. Anahtara her basılışta, ışığın şiddeti 6 kademe ayarlanır ve sonra kapanır.

##### [Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

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

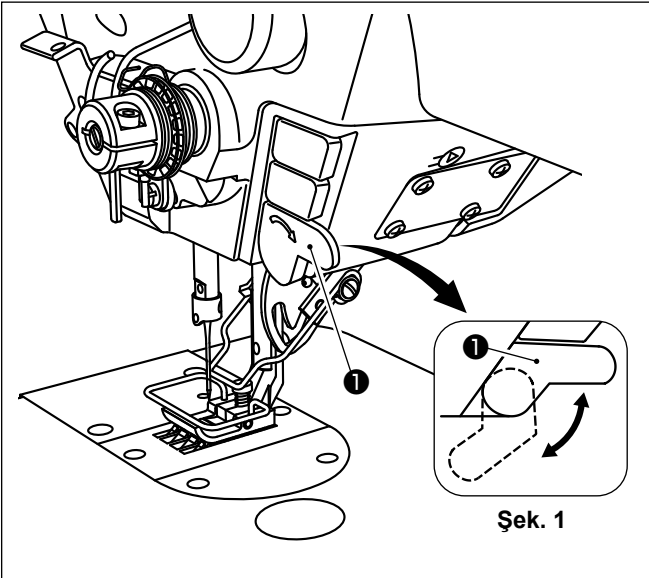
Bu yolla, anahtara ❶ her basılışta, ışığın durumu sırayla değişir.

LED ışığın rengi, aşağıda belirtildiği şekilde, anahtara basılı tutularak üç renkten birine ayarlanabilir.

##### [LED ışığın rengini değiştir]

Beyaz ⇒ Açık ampul rengi ⇒ Her iki renkte yanar

#### 4-7. Ters beslemeli dikiş

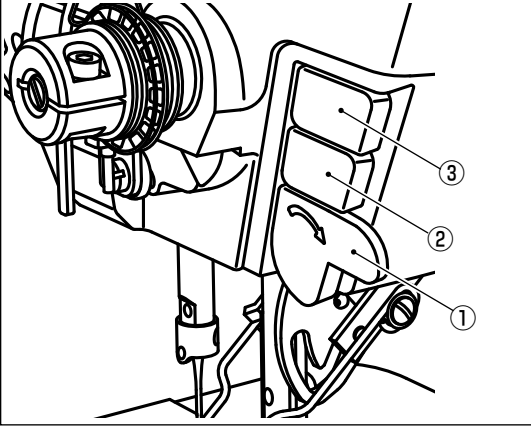


##### [Tek dokunuşla ters beslemeli dikiş mekanizması]

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

\* Tek dokunuşla ters beslemeli dikiş anahtarına ❶, döndürülerek iki farklı konumda kullanılabilir. (Şek. 1)

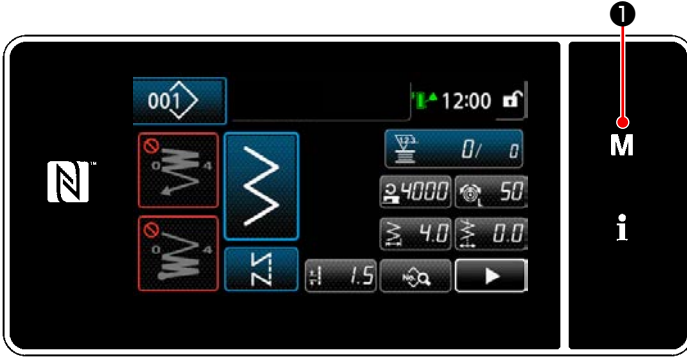
## 4-8. Özel anahtar



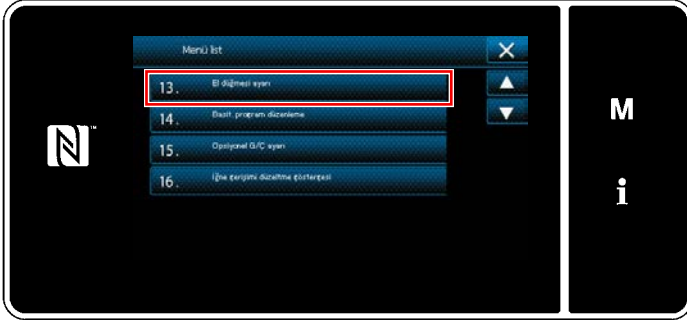
El anahtarına ① ve makine kafası anahtarları ② ve ③ 'e farklı işlemler atanabilir.

Başlangıç değerleri (durumlar) aşağıda belirtildiği gibidir.

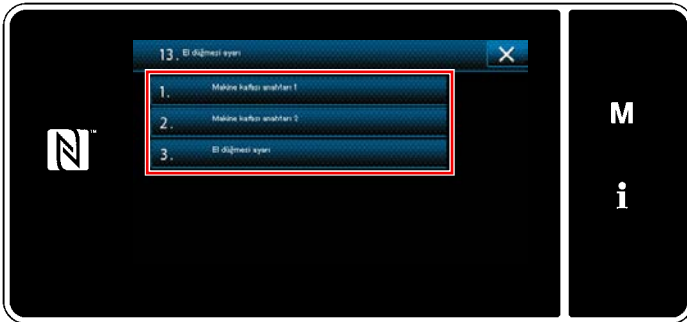
- ① El anahtarı: Ters beslemeli dikiş anahtarı, giriş
- ② Makine kafası anahtarı 1: Tek dokunuşla değiştirme anahtarı
- ③ Makine kafası anahtarı 2: Ters yansıtma anahtarı, giriş



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



- 2) "13. El düğmesi ayarı" öğesini seçin.



- 3) Ayarlanacak anahtarı seçin.





- 4) Düğmeye atanacak fonksiyon öğesini seçin.  
Sonra, giriş sinyal durumunu ( **High** / **Low** ) seçin.





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

 : Düğme basılı tutulurken fonksiyon devrededir.

 : Düğmeye basılarak fonksiyonunu devrede olma/devrede olmama durumu değiştirilir.

5)  2 tuşuna basın.

### [Özel anahtarın kullanım açıklaması]

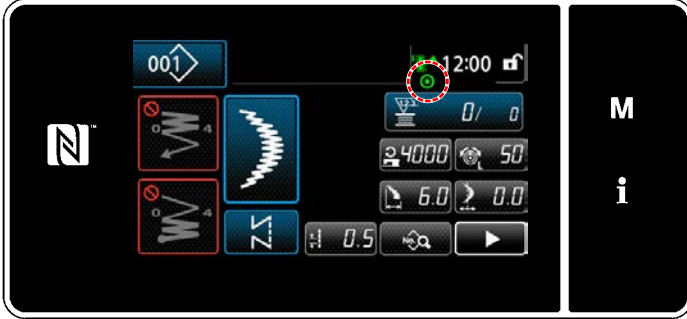
	Fonksiyon ögesi
i00	Opsiyonel giriş işleviyle donatılmamış
i01	İğne yukarı / aşağı düzeltme dikişi
i02	İplik kesme işlevi
i03	Tek dikişli düzeltme dikişi
i04	İğne kaldırma işlevi
i05	Güvenlik anahtarı, giriş
i06	Bir kez dikiş sonunda ters beslemeli dikişi iptal etme işlevi
i07	Otomatik ters beslemeli dikiş iptali / eklenmesi
i08	Dikiş sayacı, giriş
i09	Ters yansıtma anahtarı, giriş
i10	Tek dokunuşla değiştirme anahtarı


	Fonksiyon ögesi
i51	Ters beslemeli düzeltme dikişi
i52	Baskı ayağı kaldırma işlevi
i53	Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikişi iptal etme işlevi
i54	Pedalın ön kısmına basılmasını engelleme işlevi
i55	İplik kesme çıkışını engelleme işlevi
i56	Düşük hızlı komut girişi
i57	Yüksek hızlı komut girişi
i58	Ters beslemeli dikiş anahtarı, giriş
i59	Yumuşak başlatma için dikiş hızı limiti
i60	Tek atışlı dikiş hızı komutu
i61	Ters beslemeli tek atışlı dikiş hızı komutu

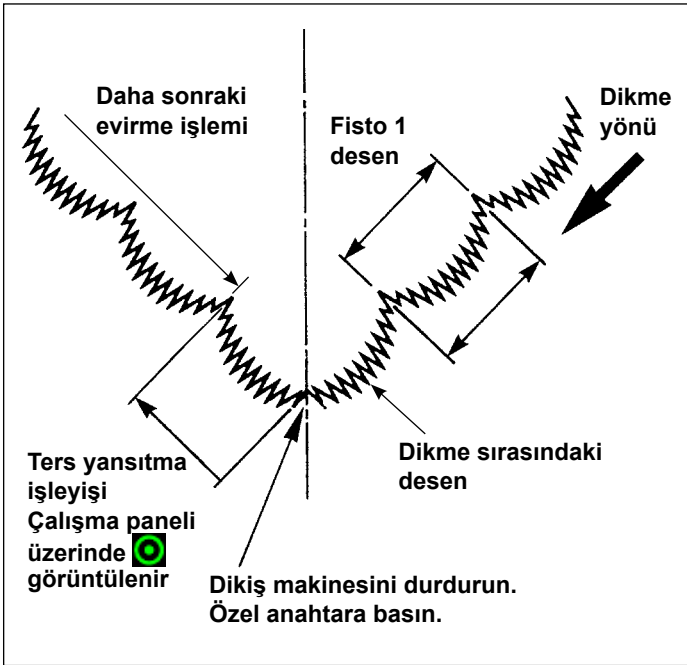
## 4-9. Yansıtmalı dikiş

Ters yansıtma, dikiş sırasında bir desenin tersini kullanarak dikiş yapma işlevidir. Dikiş sırasında özel anahtara basıldığında (i09: Ters yansıtma anahtarı girişi zaten atanmış olarak gelir), dikiş makinesi dikiş deseninin tersini dikmeye başlar. (Ayrıntılar için bkz. **35 Sayfada "4-8. Özel anahtar"**.)

### ■ Dikme prosedürü (Fisto)

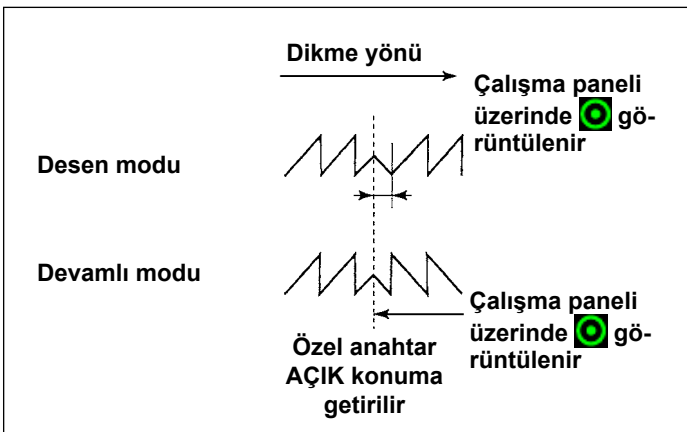




- 1) Dikme sırasında ayna evirmesi yapmak istediğiniz noktada dikiş makinesini durdurun.
- 2) Özel anahtara basın (i09: Ters yansıtma anahtarı girişi zaten atanmış olarak gelir.) Dikiş makinesi, ters yansıtma anahtarı girişini kabul ettiğinde çalışma panelinin üst kısmında  görüntülenir. (Bu anahtar 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.



### ■ Ayna işlevi ayarı

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.



<Mod ekranını>

1) Dikiş ekranında **M** **1** tuşu üç saniye süreyle basılı tutulduğunda, "Mod ekranını" görüntülenir.

2) "1. Bellek anaht." öğesini seçin.  
"Bellek anahtarı tipi seçim ekranı" açılır.




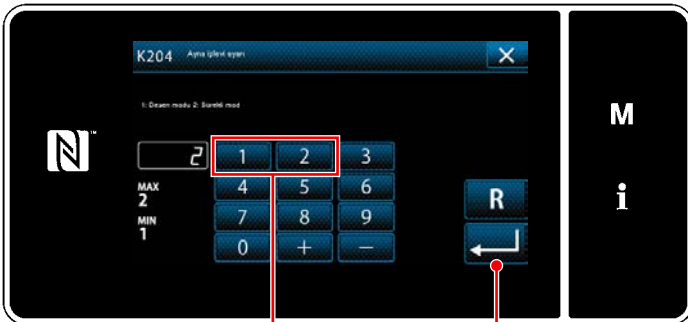
<Bellek anahtarı tipi seçim ekranı>

3) "1. Tümü göster" öğesini seçin.  
"Bellek anahtarı düzenleme ekranı" açılır.




<Bellek anahtarı düzenleme ekranı>

4)  **2** 'ye basarak "K204 Ayna işlevi ayarı"nı seçin.



5) Tuş takımını **3** kullanarak "1: Desen modu" veya "2: Sürekli mod" seçimini yapın.

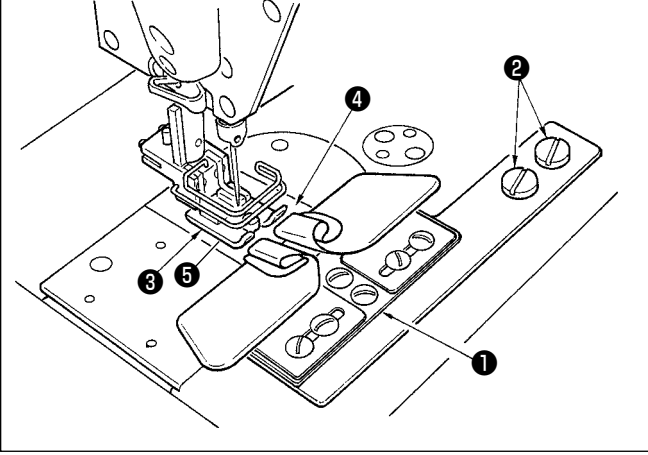
\* Başlangıç değeri "2: Sürekli mod" olarak ayarlanmıştır.

6)  **4** tuşuna basarak ayarı onaylayın.  
"Bellek anahtarı düzenleme ekranı" öğesini seçin.

## 4-10. Fagot dikiş

Ajurlu dikiş yaparken, aşağıdaki isteğe bağlı olarak temin edilen ajur aparatını kullanın. Ayrıntılar için bkz. **92 Sayfada "5-3-8. Model 2 (ajurlu)"**.

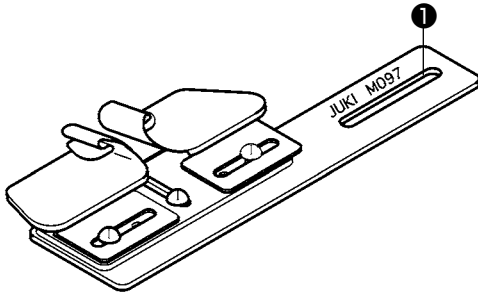
[İsteğe bağlı olarak temin edilen ajur aparatının takılmasına örnek]



1. İsteğe bağlı olarak temin edilen ajur aparatını kullanırken tokatlayıcı cihaz kullanılamaz.
2. İsteğe bağlı olarak temin edilen ajur aparatını kullanarak ajur dikiş yaparken, baskı parçasını ③ o şekilde ayarlayın ki sağ ve sol tabandaki baskı birbirine eşit olsun ve yaklaşık bir kağıt kalınlığı kadar çok az kaldırsın. Bu durumda sağ ve sol taraftaki malzemelerin kayması önlenmiş olur.



	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



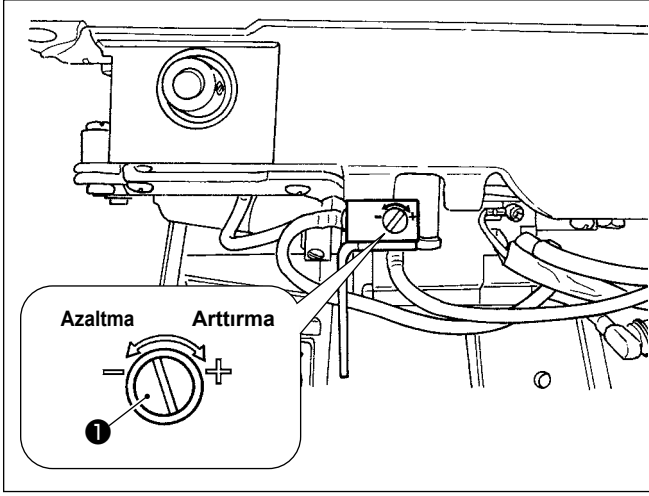
Ajur için alçalan katlama (montaj) tipide temin edilebilir.  
Parça No: MAM097000A0

## 4-11. Kancadaki yağ miktarının ayarlanması



### UYARI :

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



Kancadaki yağ miktarının ayarlanması yağ miktarı ayarlama vidasıyla ❶ yapılır.

### ● Ayarlama prosedürü

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

1. Kancadaki yağ miktarını ayarlarken, ayarlamayı yağ miktarını biraz arttırdıktan sonra azaltarak, yapın.
2. Kancadaki yağ miktarı teslimat sırasında maksimum dikiş hızı ayarlanmıştır. Dikiş makinesini daima düşük dikiş hızı kullandığınız zaman, kancadaki yağ miktarının eksilmesine bağlı olarak sorun çıkma olasılığı vardır. Dikiş makinesi daima düşük dikiş hızı kullanıldığı zaman, kancadaki yağ miktarı ayarlamasını yapın.
3. Yağ miktarı ayarlama vidası ❶ 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 ❶ tam sıkılmış duruma yakın değilse kanca içindeki yağ miktarı elde edilmediği zaman, kanca mili yağ fitilinin (JUKI Parça No. 11015906) tıkanmış veya benzeri bir durum düşünülür. Kanca mili yağ fitilini değiştirin. Değiştirme prosedürü için, [122 Sayfada "6-1-3. Kanca mili yağ fitilini değiştirme prosedürü"](#).



## 5. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

### 5-1. Dikiş ekranının açıklaması (bir dikiş deseni seçilirken)

Dikiş ekranında, dikilmekte olan dikiş deseninin şekil ve ayar değerleri görüntülenir.

Ekran ve düğme işleyişi seçilen dikiş desenine göre farklılık gösterir.

Dikiş ekranında iki farklı ekran görüntülediğini unutmayın; dikiş deseni ekranı ve sayaç ekranı.

Sayaç görünümünün açıklaması için bkz. **103 Sayfada "5-5. Sayaç işlevi"**.

İki farklı ekran modu bulunur; bunlar **<Operatör modu>** ve **<Bakım personeli modu>** dur.

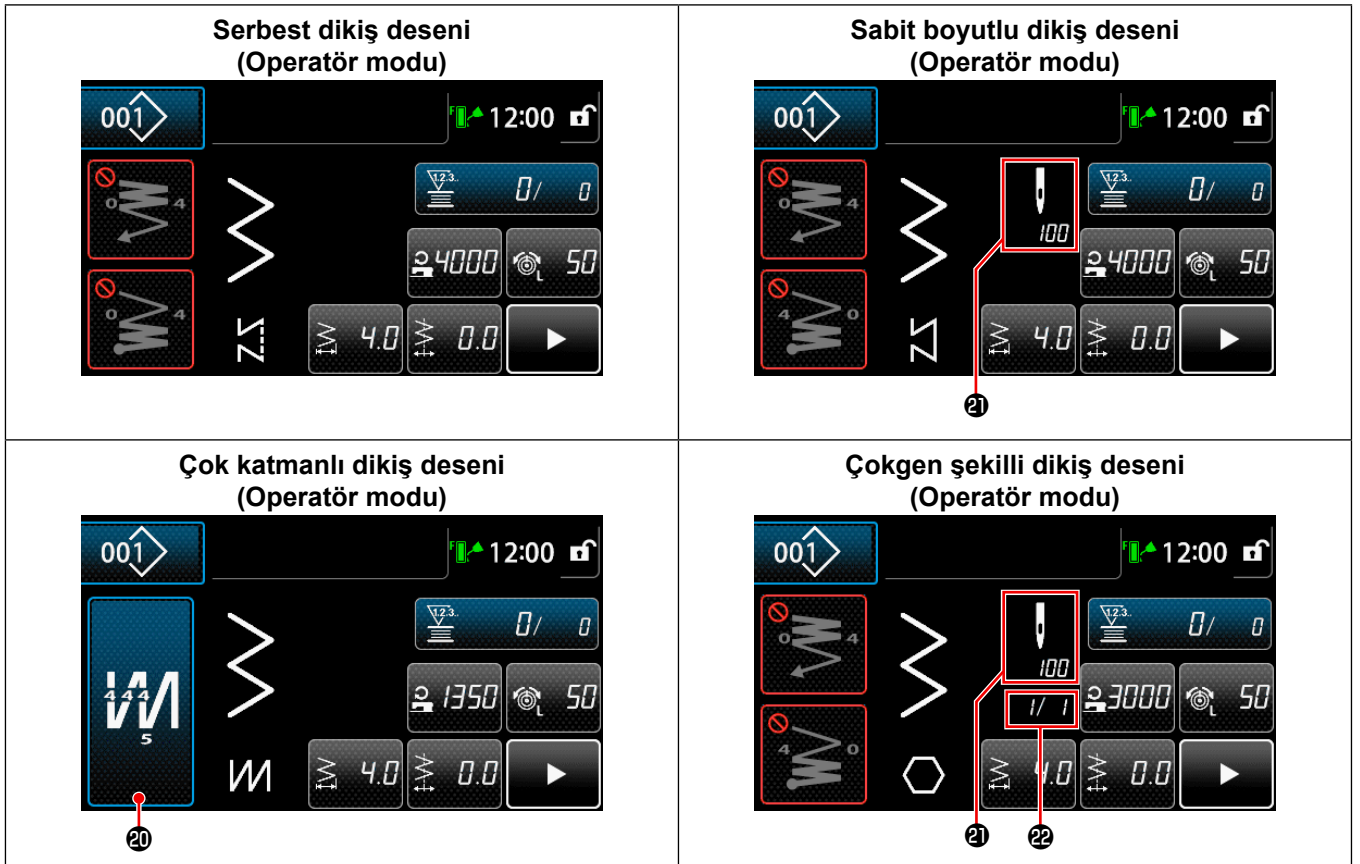
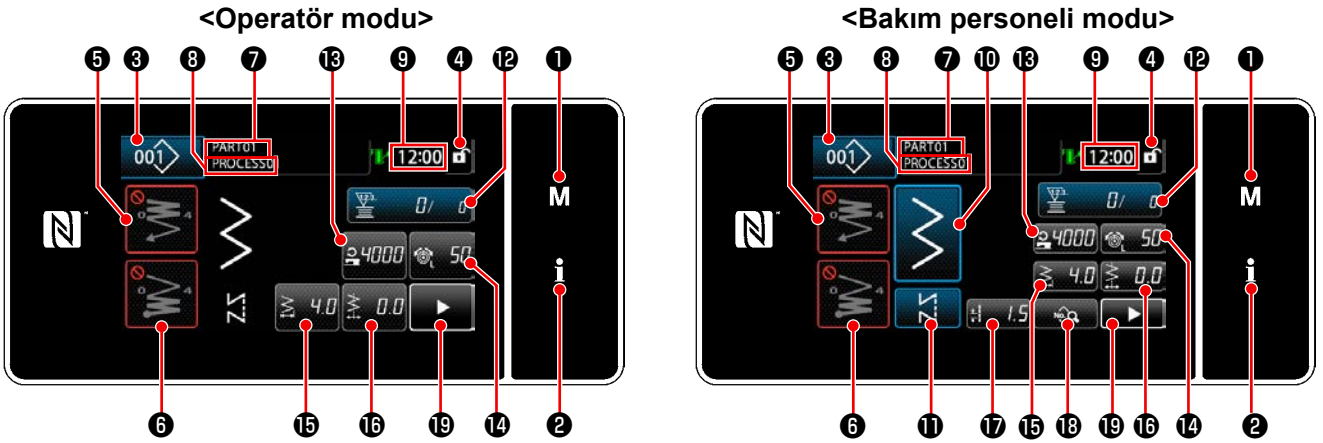
**M** ① ve **i** ② aynı anda basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılabilir.

Ekran görünüm modu "U400: Kullanım modunu yönet" bellek anahtarıyla da değiştirilebilir.

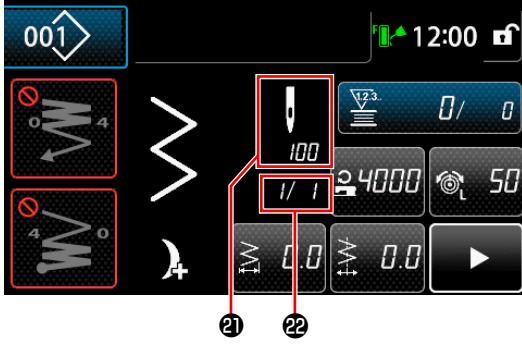
Ayrıntılar için bkz. **109 Sayfada "5-7. Bellek anahtarı verileri listesi"**.

#### (1) Dikiş ekranı (bir dikiş deseni seçilirken)

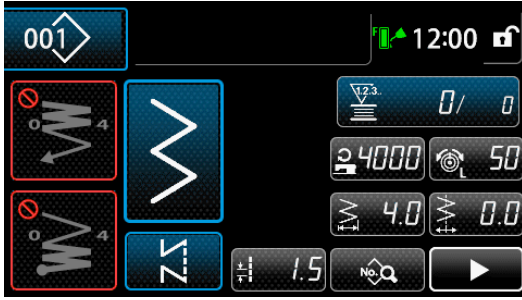
Dikiş deseni **Z.S** ① ile seçilebilir. Aşağıda açıklandığı şekilde, beş dikiş farklı dikiş deseni mevcuttur.



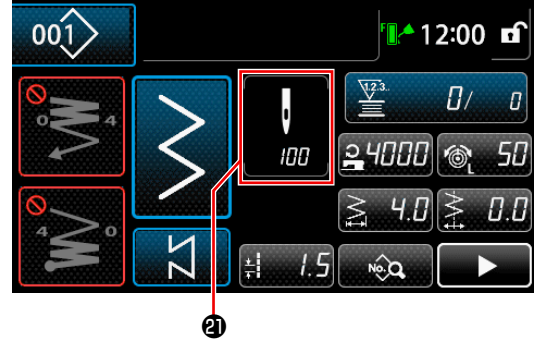
### Devamlı dikiş deseni (Operatör modu)



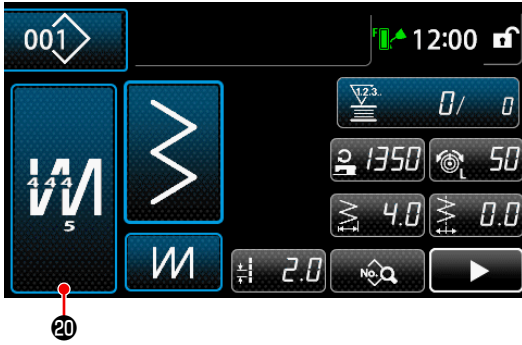
### Serbest dikiş deseni (Bakım personeli modu)



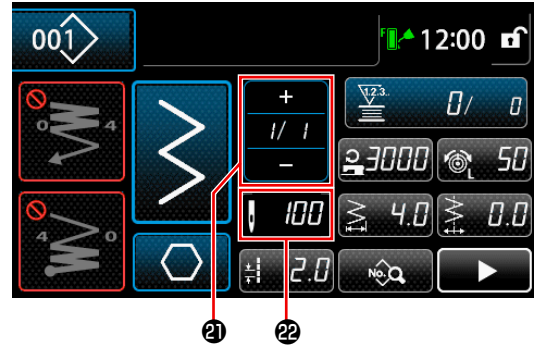
### Sabit boyutlu dikiş deseni (Bakım personeli modu)



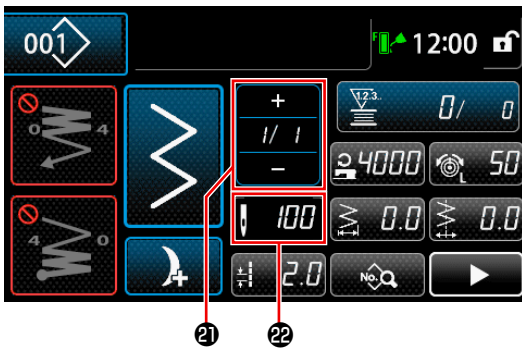
### Çok katmanlı dikiş deseni (Bakım personeli modu)







### Çokgen şekilli dikiş deseni (Bakım personeli modu)



### Devamlı dikiş deseni (Bakım personeli modu)



	Anahtar/gösterge	Açıklama
①	Mod tuşu	Bu anahtar menü ekranını görüntülemek için kullanılır. Mod tuşu ile Bilgi tuşuna basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılır.
②	Bilgi tuşu	Bu anahtar bilgi ekranını görüntülemek için kullanılır. Bilgi tuşu ile Mod tuşuna basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılır.
③	Dikiş deseni no. tuşu	Dikiş desen listesi ekranı görüntülenir. Şu anda seçili olan dikiş deseni numarası bu tuş üzerinde görüntülenir.
④	Basitleştirilmiş ekran kilidi tuşu	Bu tuş, ekran üzerinde görüntülene tuşların çalışma durumunu etkin ve devre dışı arasında değiştirmek için kullanılır. Bu tuş, basitleştirilmiş ekran kilitleme durumunu görüntülemek için kullanılır. Kilitli:  Kilitli açık:  Basitleştirilmiş ekran kilitleme tuşu kullanılarak tuşun işleyişi kilitlendiğinde, ekran üzerinde görüntülene tuşların işleyişi devre dışı kalır, sadece bu tuş etkin kalır.
⑤	Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin başlangıcında, çalışma panelinde görüntülene dikiş deseni için ters beslemeli dikiş "dahil / dahil değil" ayarını değiştirmek için kullanılır. Dikişin başında geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir. → Yukarıda bahsedilen düzenleme ekranı; serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş, çokgen şekilli dikiş ve sürekli dikiş durumunda kullanılır. Bu ekranda, bu düğme, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş "dahil / dahil değil" ayarını değiştirmek için kullanılır.
⑥	Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş "dahil / dahil değil" ayarını değiştirmek için kullanılır. Dikişin sonunda geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranı görüntülenir. → Yukarıda bahsedilen düzenleme ekranı; serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş, çokgen şekilli dikiş ve sürekli dikiş durumunda kullanılır. Bu ekranda, bu düğme, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş "dahil / dahil değil" ayarını değiştirmek için kullanılır.
⑦	Parça numarası	Parça numarası görüntülenir. Parça numarası için girilebilecek karakter sayısı 24'tür. Çalışma panelinin üst kısmında en fazla 19 karakter görüntülenebilir.
⑧	Süreç/yorum	U404 bellek anahtarının ayarına bağlı olarak, parça numarası/işlem ya da açıklama görüntülenir. İşlem adı için girilebilecek karakter sayısı 24'tür. Çalışma panelinin üst kısmında en fazla 19 karakter görüntülenebilir. İşlem adı için girilebilecek karakter sayısı 50'dir. Çalışma panelinin üst kısmında en fazla 37 karakter görüntülenebilir. * Döngü dikişi için sadece yorum girilebilir.
⑨	Saat göstergesi	Dikiş makinesinde ayarlı olan saat bu alanda 24 saatlik sisteme göre görüntülenir.
⑩ *	Dikiş şekli düğmesi	Seçilen dikiş şekli çalışma panelinde görüntülenir. Bkz. <b>78 Sayfada "5-3. Dikme biçiminin ayarlanması"</b> . Bu tuşa basıldığında şekil seçim ekranı görüntülenir.
⑪ *	Dikiş deseni düğmesi	Seçilen dikiş deseni bu alanda görüntülenir. Serbest dikiş desenleri, sabit boyutlu dikiş desenleri, üst üste binen dikiş desenleri, çokgen şekilli dikiş desenleri ve sürekli dikiş desenleri olmak üzere beş farklı dikiş deseni kullanılabilir. Dikiş deseni düğmesine basıldığında dikiş deseni seçim ekranı görüntülenir.



	Anahtar/gösterge	Açıklama
12	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Bobin ipliği / dikiş sayacı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
13	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş devri" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
14	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İplik gerginliği" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
15	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Zigzag genişliği" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
16	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş taban çizgisi" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
17 *	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş uzunluğu" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
18 *	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "Dikiş verisi listesi" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
19	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "İkinci dikiş ekranı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
20	Çok katlı dikiş düğmesi	Bu düğme bir saniye süreyle basılı tutulduğunda çok katlı dikiş ayar ekranı açılır. Bkz. <b>55 Sayfada "5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"</b> . → Çok katlı dikiş seçildiğinde bu düğme gösterilir.
21	İlmeç sayısı	Sabit boyutlu dikiş için ilmeç sayısı, çokgen şekilli dikişin her adımı için ve sürekli dikiş için kaydedilen ilmeç sayısı görüntülenir. → Sabit boyutlu dikiş, çokgen şekilli dikiş ya da sürekli dikiş seçildiğinde ilmeç sayısı görüntülenir.
22	Desen adımları sayısı ekranı	Geçerli adım numarası çalışma panelinin sol kısmında, toplam adım sayısı ise çalışma panelinin sağ kısmında görüntülenir. Çokgen şekilli dikiş kullanıldığında desem adımları sayısı için "1 - 30", sürekli dikiş kullanıldığında ise "1 - 20" sayıları görüntülenir. → Çokgen şekilli dikiş ya da sürekli dikiş seçildiğinde "Desen adımları sayısı ekranı" görüntülenir.

\* Sadece bakım personeli modu seçildiğinde.

## 5-2. Dikiş desenleri

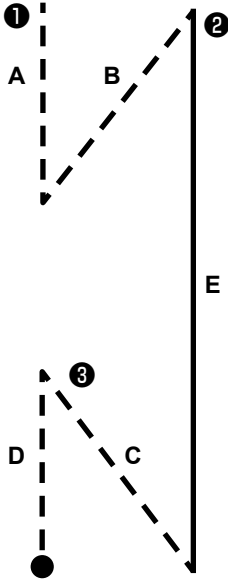
Sık dikilen desenler dikiş deseni olarak kaydedilebilir.

Desenler dikiş deseni olarak kaydedildiği zaman, sadece dikiş deseni numarası seçilerek istenen dikiş deseni çağrılabilir.

Dikiş deseni olarak en fazla 200 farklı desen girilebilir.

### 5-2-1. Dikiş deseni yapılandırması

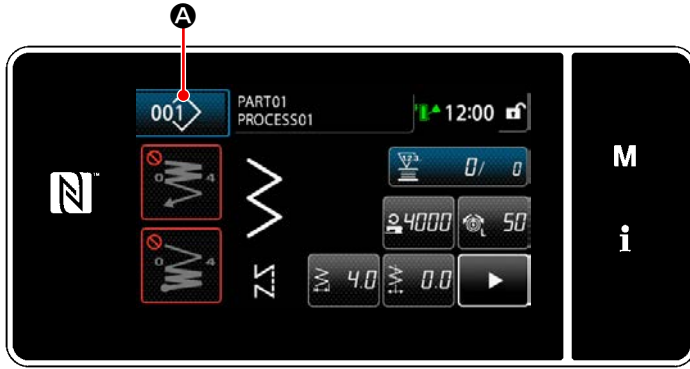
Bir dikiş deseni üç unsurdan oluşur; bunlar, ters besleme dikişi (başlangıçta), ana dikiş, ters besleme dikişi (dikişin sonunda) ve desen işlevidir.



Desen No. 1 - No. 200	
1	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) bölümü Bkz. <a href="#">48 Sayfada "5-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni"</a> .
2	Ana dikiş bölümü · Serbest dikiş · Sabit boyutlu dikiş · Çok katmanlı dikiş · Çokgen şekilli dikiş · Sürekli dikiş Bkz. <a href="#">55 Sayfada "5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"</a> , <a href="#">141 Sayfada "8-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması"</a> bölümüne bakın.
3	Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) bölümü Bkz. <a href="#">54 Sayfada "5-2-4. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni"</a> .
4	Desen işlevi Bkz. <a href="#">55 Sayfada "5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"</a> .

## 5-2-2. Dikiş desenleri listesi

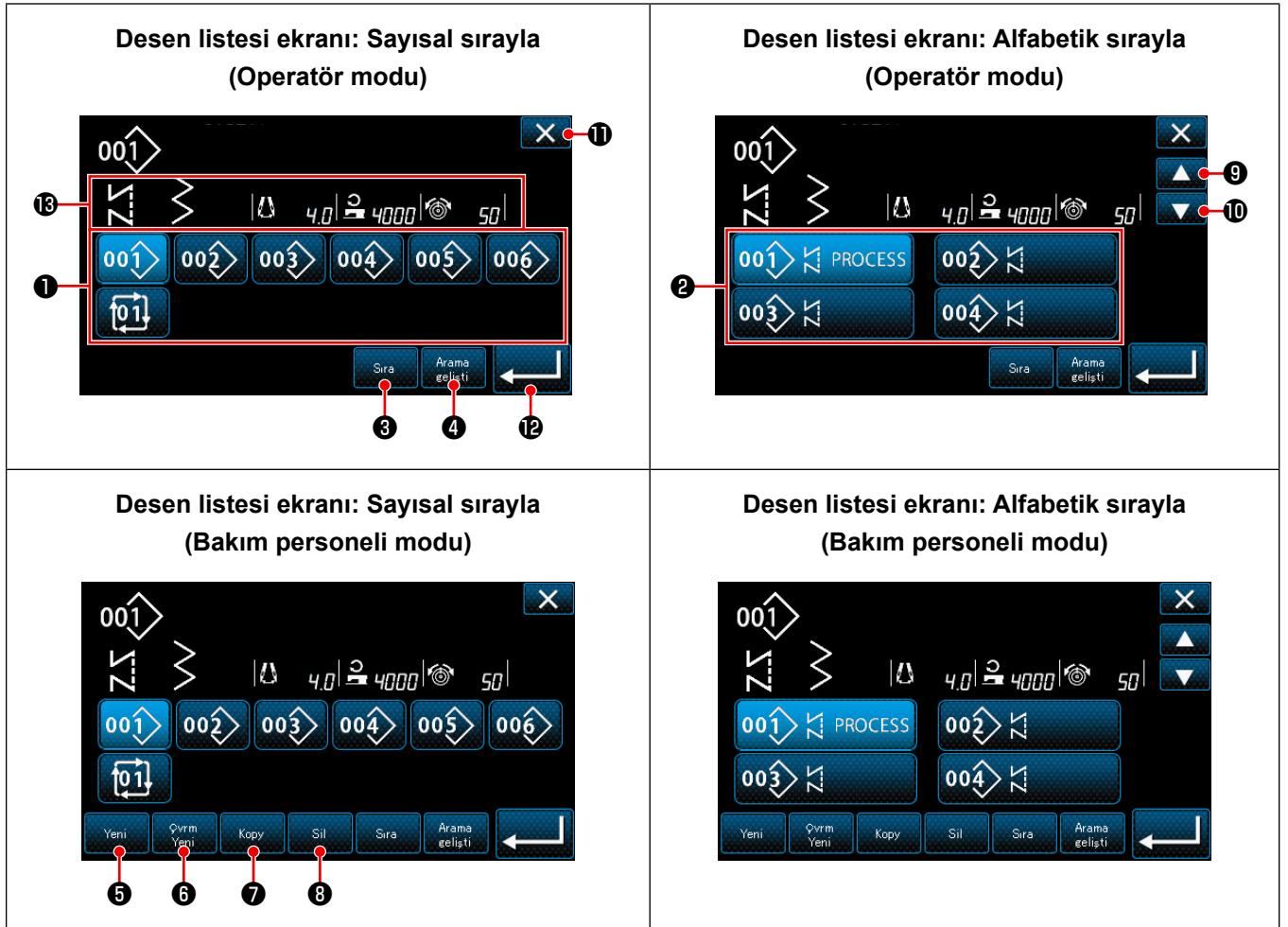
Kayıtlı dikiş desenleri listesi ekranda gösterilir. Bakım personeli modunda dikiş desenleri oluşturulabilir, kopyalanabilir ve silinebilir.



<Dikiş ekranı (Operatör modu)>

Her modun dikiş ekranında dikiş deseni düğmesine **001** **A** basın.

Dikiş deseni listesi ekranı açılır.

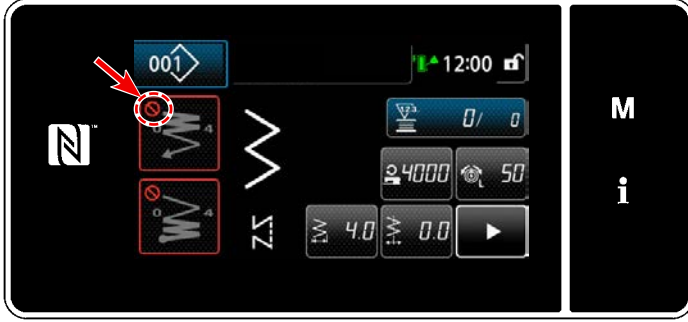


	Ad	Fonksiyon
❶	Desen No. düğmesi	Bu düğme, kayıtlı dikiş deseni sayısını ve çevrim deseni sayısını göstermek için kullanılır. (Kayıtlı olmayan çevrim deseni sayısı gösterilmez.) Bu düğmeye basıldığında dikiş deseni seçili duruma alınır. Gösterim aralığı: Dikiş deseni sayısı 1 ila 200 ve çevrim deseni 1 ila 20.
❷	Desen numarası (karakter kayıt sırasında) düğmesi	Bu düğmeye basıldığında dikiş deseni gösterilir ve desen, seçili duruma alınır.
❸	Sıralama düğmesi	Bu düğme, kayıtlı desenleri dikiş deseni numarası, işlem, parça numarası veya açıklamaya göre sıralamak için kullanılır. Desen No. görüntüleme aralığı: Dikiş deseni sayısı 1 ila 200 ve çevrim deseni 1 ila 20. Karakter kaydı görüntüleme aralığı: Dikiş deseni sayısı 1 ila 200.
❹	Düzeltilme düğmesi	Bu düğme, düzeltici ayar ekranını açmak için kullanılır.
❺	Yeni dikiş deseni oluşturma düğmesi	Bu düğme, yeni bir dikiş deseni oluşturmak için kullanılır. Bkz. <b>137 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma"</b> . * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❻	Yeni çevrim deseni oluşturma düğmesi	Bu düğme, yeni bir çevrim deseni oluşturmak için kullanılır. Bkz. <b>153 Sayfada "8-4. Çevrim deseni"</b> . * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❼	Desen kopyalama düğmesi	Bu düğme, bir dikiş deseni veya çevrim desenini kopyalamak ve kopyalanan deseni yeni bir numara ile kaydetmek için kullanılır. Bkz. <b>139 Sayfada "8-1-2. Bir desenin kopyalanması"</b> . * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❽	Desen silme düğmesi	Bu düğme, desen silme onay mesajını görüntülemek için kullanılır. Kayıtlı sadece tek bir desen olması durumunda desen silinemez. * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❾	Kaydırma (yukarı) düğmesi	Bu düğme, önceki sayfayı göstermek için kullanılır.
❿	Kaydırma (aşağı) düğmesi	Bu düğme, sonraki sayfayı göstermek için kullanılır.
⓫	Kapatma düğmesi	Bu düğme, seçili deseni iptal etmek ve dikiş ekranını açmak için kullanılır.
⓬	Giriş düğmesi	Bu düğme, seçili deseni onaylamak ve dikiş ekranını açmak için kullanılır.
⓭	Seçilen desen verisinin gösterilmesi	Bu düğme, seçilen desenin verisini göstermek için kullanılır.

### 5-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni

Dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş aşağıda açıklandığı şekilde ayarlanır.

#### (1) Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) desenini etkinleştirme



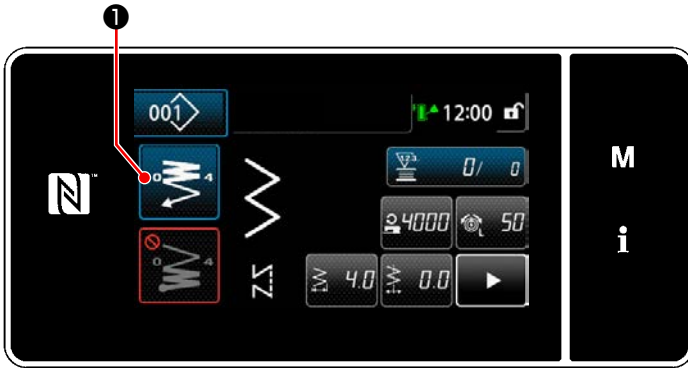
Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş desenini kullanmak için, dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş deseninin durumu AÇIK olmalıdır (⊘ işareti görüntülenmez).

Bu işlev KAPALI durumdaysa, dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş işlevini etkinleştirmek için ⊘ işaretini kapatmak amacıyla dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşuna basın.

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

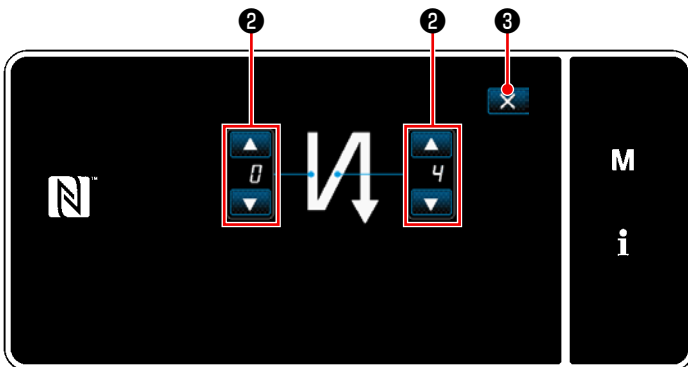
##### ◆ Operatör modu durumunda için


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




① tuşunu bir saniye basılı tutun. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir.

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



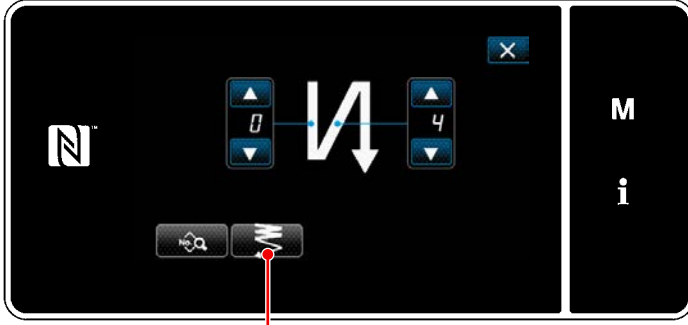
Geri beslemeli dikiş sayısını  ② ile değiştirin.

Girdiğiniz değer  ③ tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

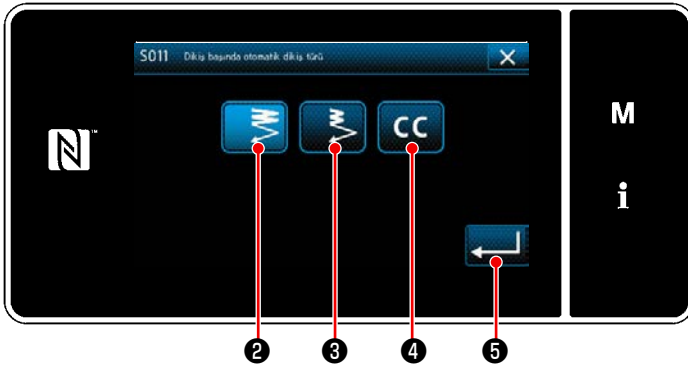
<Geri beslemeli dikiş (başlangıçta) için düzenleme ekranı(Operatör modu)>

## ◆ Bakım personeli modu için


### ① Dikiş başında geri beslemeli dikiş türünün seçilmesi






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




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

- 1) Operatör modundaki duruma başvurularak dikiş başlangıcı "Geri beslemeli dikiş (başlangıçta) için düzenleme ekranı" açın.
- 2)  ① düğmesine basarak "Geri beslemeli dikiş türü giriş ekranı" açın.

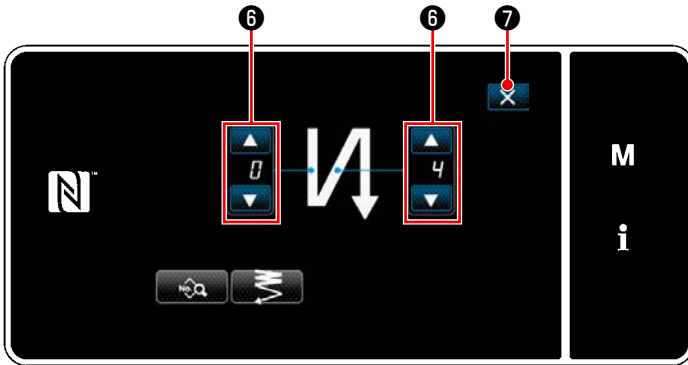
- 3) Dikiş başında kullanılacak geri beslemeli dikiş desenlerinden birini seçin:

- Normal yoğunlaştırma dikişi  ②
- 2 noktalı yoğunlaştırma dikişi  ③
- Yoğunlaştırma özel dikişi  ④


Adı geçen işlemi onaylamak ve mevcut ekranı dikiş başlangıcı "Geri beslemeli dikiş ekranına" döndürmek için  ⑤ düğmesine basın.


### ② Dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş deseninin ayarlanması

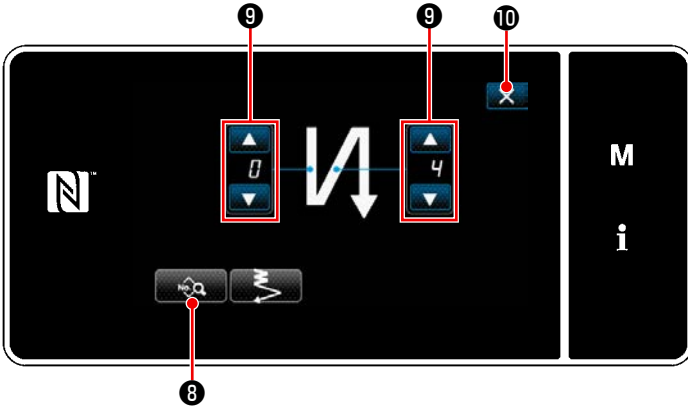
- Normal yoğunlaştırma dikişi durumunda  ②




Geri beslemeli dikiş sayısını  ⑥ ile değiştirin.


Girdiğiniz değer  ⑦ tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

- İki noktalı yoğunlaştırma dikişi durumunda  3

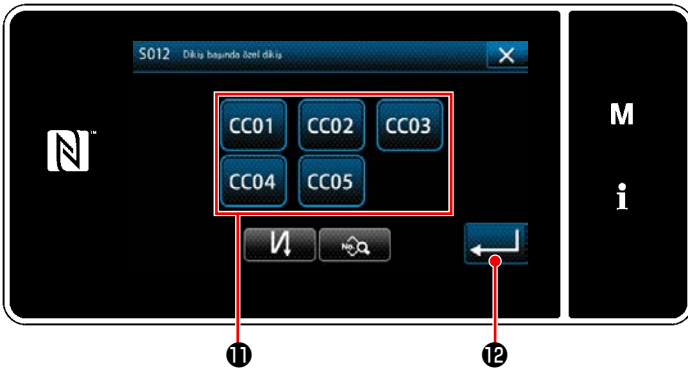




Dikiş uzunluğu, vb.  8 ile ayarlanabilir.

Yoğunlaştırma dikişi sayısını  9 ile değiştirin.

Girdiğiniz değer  10 tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

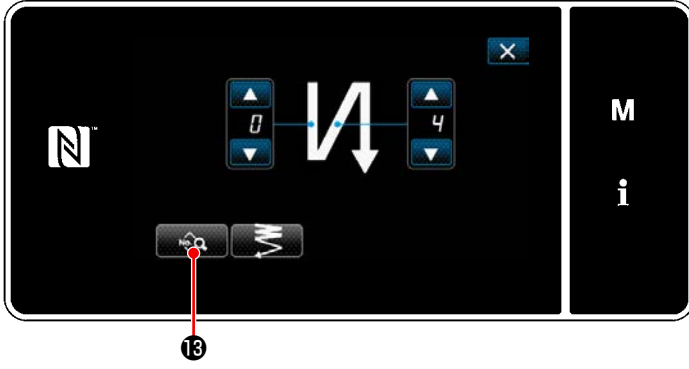
- Yoğunlaştırma özel dikişinin  4 seçilmesi durumunda



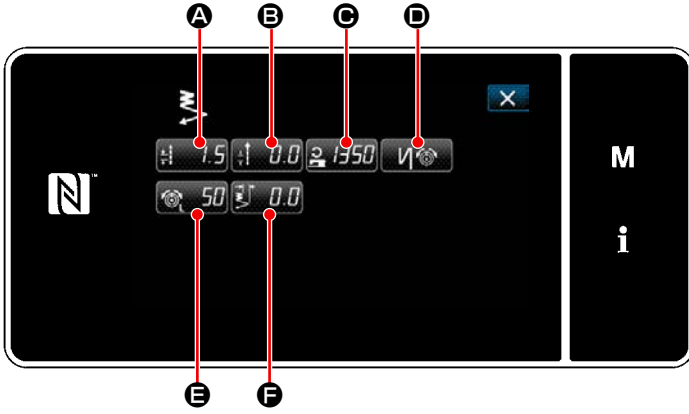
 düğmesine basarak yoğun ilmek özeli seçin. Adı geçen işlemi onaylamak ve mevcut ekranı dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranına döndürmek için  12 düğmesine basın.

\* Yoğunlaştırma özel dikişi ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. [165 Sayfada "8-6. Yoğunlaştırma özel deseni"](#).

### ③ Dikiş başında geri beslemeli dikiş verisinin düzenlenmesi

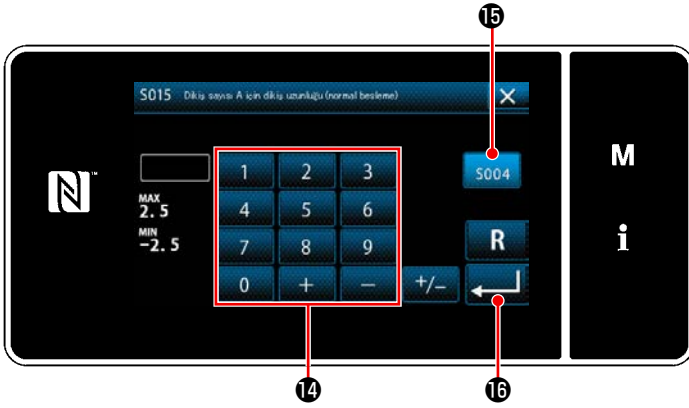


- 1) Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranında **13** düğmesine basıldığında "Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" görüntülenir.



<Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı>

#### • Dikiş uzunluğunun girilmesi (normal besleme) (A)

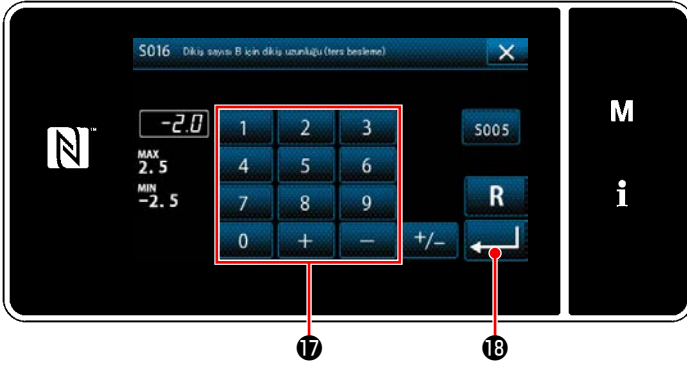


<Dikiş uzunluğu (normal besleme) giriş ekranı>



- 1) **1.5** **A**'ya basıldığında, "Dikiş uzunluğu (normal besleme) giriş ekranı" görüntülenir.
- 2) **S004** **15** 'e basıldığında, dikiş uzunluğu (normal besleme) girişi etkinleşir.
- 3) Dikiş uzunluğunu (normal besleme) sayısal tuş takımıyla **14** girin. (-2,5 ila 2,5)
- \* **15** seçilirse dikiş uzunluğu, normal beslemeli dikiş kısmı için kullanılan olur.
- 4) **16** düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" na döner.



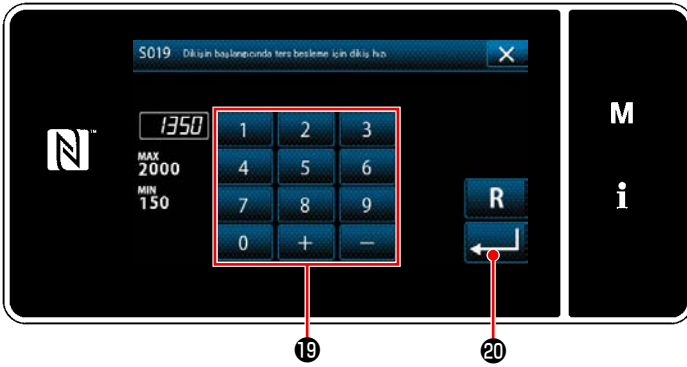
• Dikiş uzunluğunun girilmesi (ters besleme) (B)





<Dikiş uzunluğu (ters besleme) giriş ekranı>

- 1)  'ye basıldığında, "Dikiş uzunluğu (ters besleme) giriş ekranı" görüntülenir.
- 2) Dikiş uzunluğunu (ters besleme) sayısal tuş takımıyla **17** girin. (-2,5 ila 2,5)
- 3)  düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" na döner.

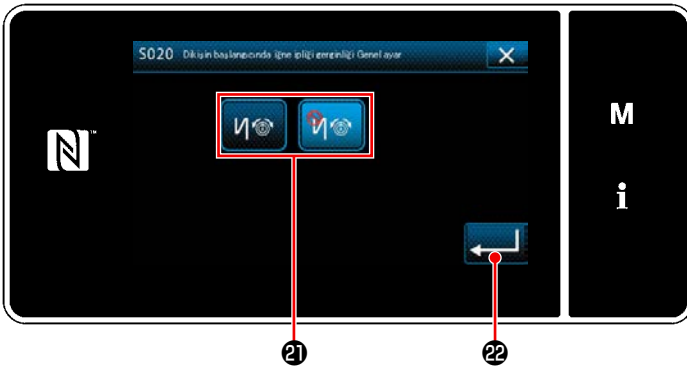
• Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş için dikiş hızının girilmesi (C)





<Ters beslemeli dikiş için dikiş hızı giriş ekranı>

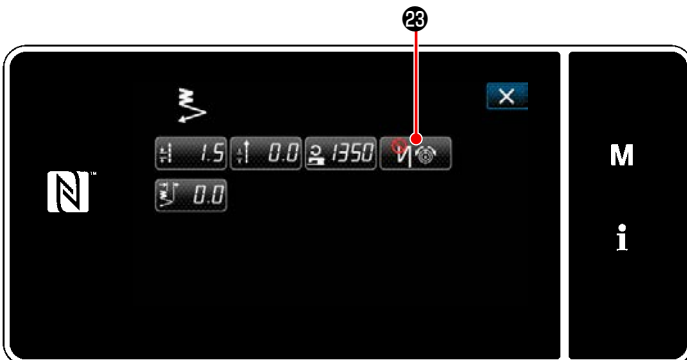
- 1)  'ye basıldığında, "Ters beslemeli dikiş için dikiş hızı giriş ekranı" görüntülenir.
- 2) Sayısal tuş takımı **19** ile bir dikiş hızı girin. (150 ila 2000)
- 3)  düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" na döner.

• İğne ipliği tansiyon fonksiyonunun ayarlanması (D)





<İğne ipliği tansiyon fonksiyonu seçim ekranı>

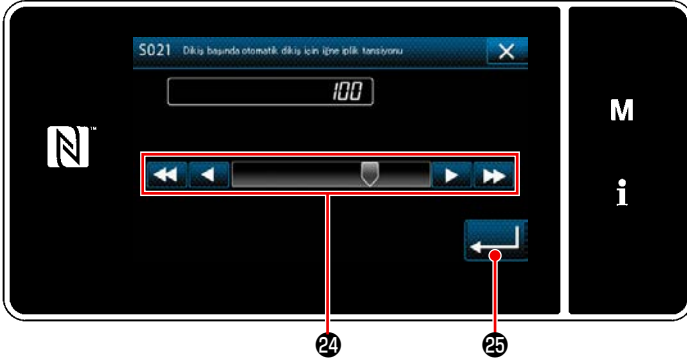
- 1)  düğmesine basıldığında iğne ipliği tansiyon fonksiyonu seçim ekranı açılır.
- 2) İğne ipliği tansiyon fonksiyonunun durumunu (açık/kapalı) **21** düğmesi ile seçin.
- 3)  düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" na döner.







<Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı>

- \* Yukarıda geçen öge numarası 2'de  (açık) seçilirse dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranında iğne ipliği tansiyon düzenleme düğmesi  **23** görüntülenir.

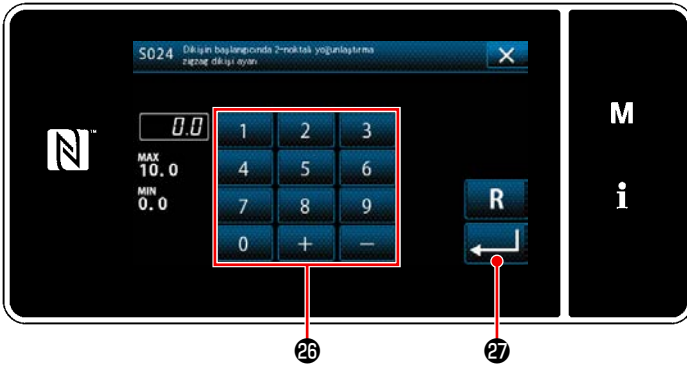
• Dikişin başlangıcında kullanılacak iğne ipliği geriliminin ayarlanması (E)







<Dikişin başlangıcında iğne ipliği gerilimi giriş ekranı>

- 1)  'E'ye basıldığında, "Dikişin başlangıcında iğne ipliği gerilimi giriş ekranı" görüntülenir.
- 2) Dikişin başlangıcında kullanılacak iğne ipliği gerilimini  tuşuyla ayarlayın. (0 ila 140)
- 3)   düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" na döner.

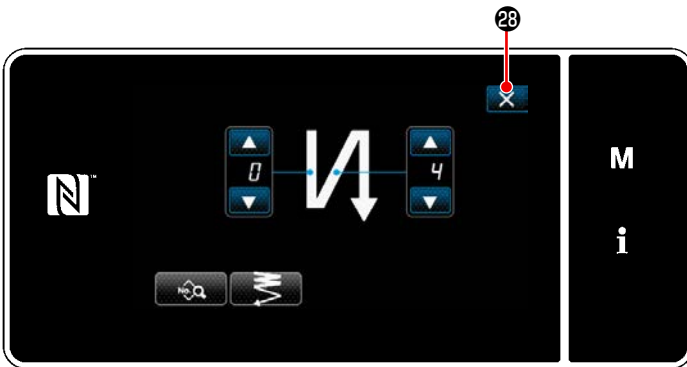
• Dikişin başlangıcında 2 noktalı yoğunlaştırma dikişi genişliğinin ayarlanması (F)





<Dikişin başlangıcında 2 noktalı yoğunlaştırma dikişi genişliği ayar ekranı>

- 1)  'F'ye basıldığında, "Dikişin başlangıcında 2 noktalı yoğunlaştırma dikişi genişliği ayar ekranı" görüntülenir.
- 2) Dikişin başlangıcında kullanılacak 2 noktalı yoğunlaştırma dikişi genişliğini  tuşuyla ayarlayın.
- 3)   düğmesine basıldığında girdiğiniz değer onaylanır ve ekran, "Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı" na döner.

④ Değiştirilen öğelerin uygulanması



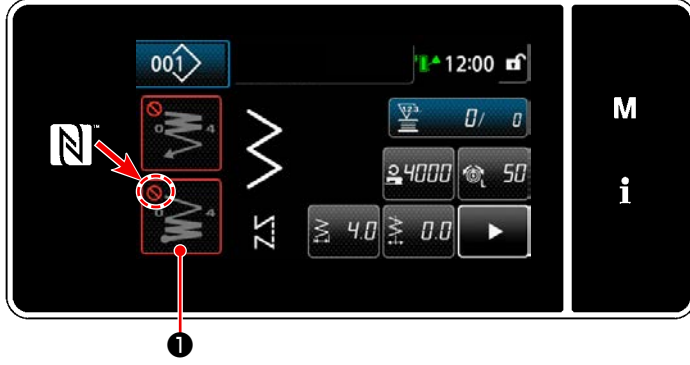
<Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş veri düzenleme ekranı (Bakım personeli modu)>

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

#### 5-2-4. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni

Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş deseni aşağıda açıklandığı şekilde ayarlanır.

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

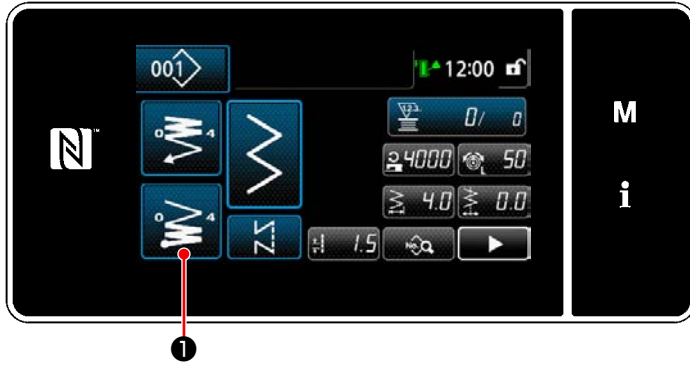


Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş desenini kullanmak için, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş deseninin durumu AÇIK olmalıdır (⊘ işareti görüntülenmez).

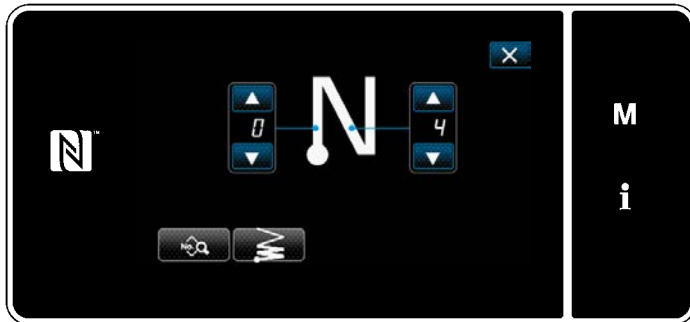
Bu işlem KAPALI durumdaysa, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş işlevini etkinleştirmek için ⊘ işaretini kapatmak amacıyla dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşuna basın.

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

###### ① Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranının görüntülenmesi



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



<Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş düzenleme ekranı>

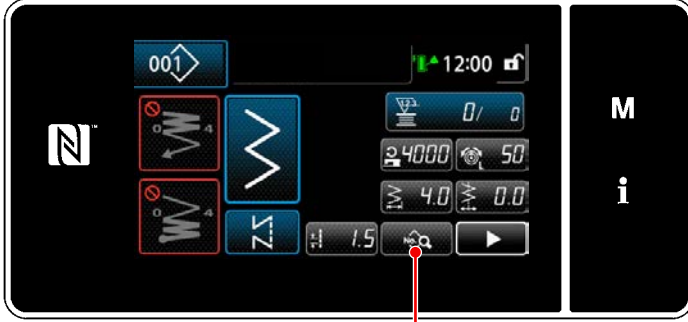
\* Sonraki öge numarasından itibaren fonksiyon öğelerini, dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş için olan fonksiyonlarla aynı şekilde ayarlayın. (Bkz. [48 Sayfada "5-2-3. Ters beslemeli dikiş \(başlangıçta\) deseni"](#).)

## 5-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme


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

- \* Çokgen şekilli dikiş seçilmesi durumu için, [141 Sayfada "8-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması"](#).
- \* Sürekli şekilli dikiş seçilmesi durumu için, [148 Sayfada "8-3. Devamlı dikiş deseni"](#).

#### ① Dikiş desenini düzenleme ekranının görüntülenmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Servis elemanı modunda dikiş ekranında 

① tuşuna basın.

"Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.


#### ② Dikiş desenini düzenleme




<Dikiş verisi listesi ekranı>

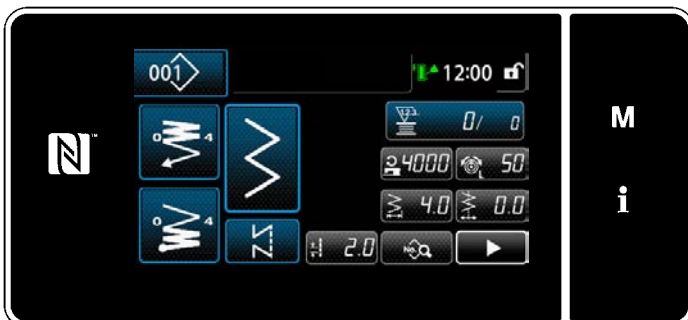
Bu ekranda, desen işlevleri ayrı ayrı düzenlenebilir.

Düzenlenebilecek işlev öğeleri için [58 Sayfada "5-2-6. Desen işlevlerinin listesi"](#) bölümüne bakın.

İlgili öğeleri değiştirin ve değişikliği onaylamak için  tuşuna basın.

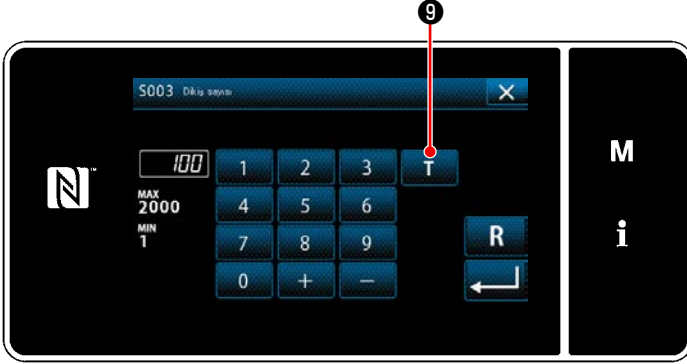
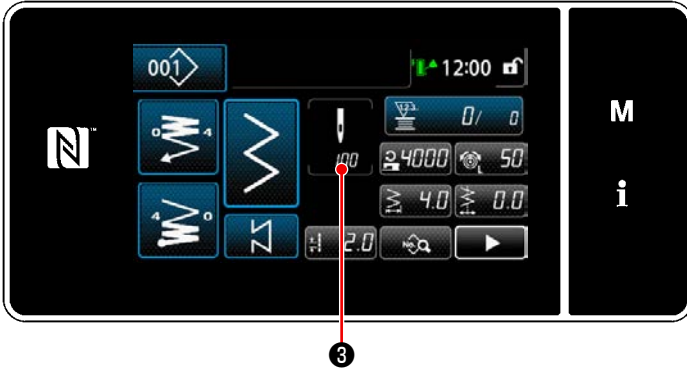
Dikiş ekranını görüntülemek için  ② tuşuna basın.

#### ③ Düzenlenen dikiş desenini kullanarak dikişin gerçekleştirilmesi

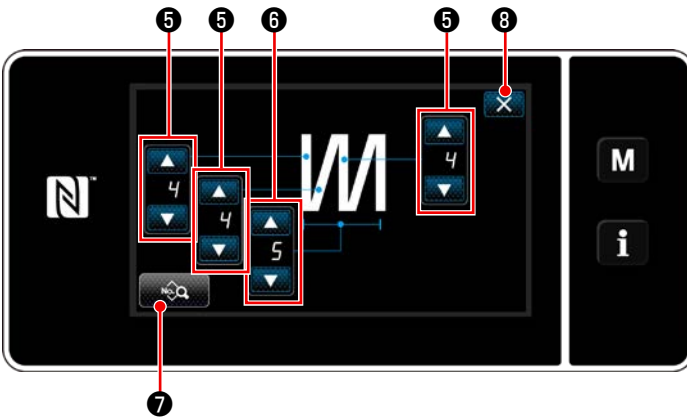
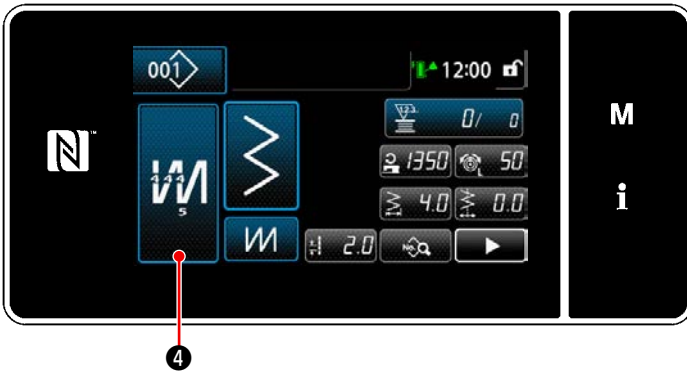


<Dikiş ekranı>



Değiştirdiğiniz verisi ekranda görüntülenir.




<İlmeğe sayısını girin ekranı>







<Çok katlı dikiş düzenleme ekranını>

- \* Sabit boyutlu dikiş deseninin seçilmesi durumunda dikiş sayısı ayarlanırken  3 tuşuna basıldığında dikiş sayısı giriş ekranı açılır. (Sadece dikiş sayısının değiştirilebilir olması halinde)  9 tuşuna basıldığında öğrenme işlevi açılır.

Öğretme işlevi için **71 Sayfada "5-2-7. Öğretme işlevi"** bölümüne bakın.

- \* Çok katlı dikiş deseni seçilirken  4 düğmesine basılırsa "Çok katlı dikiş düzenleme ekranını" görüntülenir.

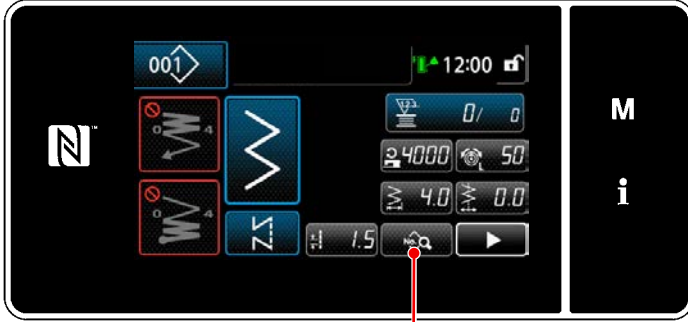
- 1) İlmeğe sayısını  5 ile ayarlayın.
- 2) Çok katlı dikiş sayısını  6 ile ayarlayın.
- 3) Çok katlı dikiş verisi,  7 düğmesine basılarak düzenlenebilir.
- 4) Ayarlanan değeri onaylamak ve mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için  8 düğmesine basın.

## (2) Alt durma konumunun ayarlanması



### UYARI :

Bu öge ayarlanırken iğne mili hareket eder. Parmaklarınızı iğnenin altına koymamaya dikkat edin.



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında



**1** tuşuna basın.

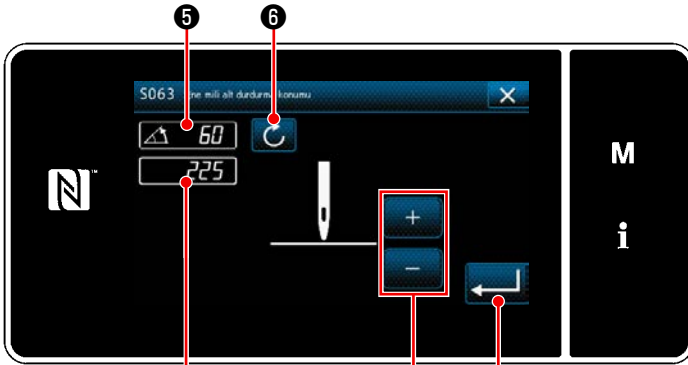
"Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

- 2)  tuşuna basın.

"İğne mili alt durma konumu ayar ekranı" görüntülenir.



<İğne mili alt durma konumu ayar ekranı>


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


#### [+/- tuşu ile ayarlama]

İğne mili konumunu  **3** ile ayarlayın. (Ekranda **4** gösterilen değer buna göre değişir.)

#### [Ana mil açısı ile ayarlama]






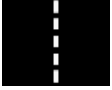




























Ana şaftı döndürerek iğne mili konumunu ayarlayın. (Ekranda **5** gösterilen değer buna göre değişir.)
























Ayar değerini **4** 'e yansıtma için  **6** düğmesine basın.

- 4) İşlem,  **7** düğmesine basılarak onaylanır. Sonra, ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na döner.































## 5-2-6. Desen işlevlerinin listesi




















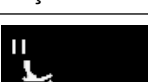


### (1) Desen dikiş modu altındaki öğelerin ayarlanması







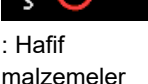

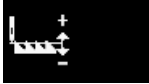
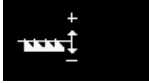




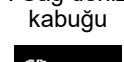






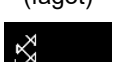


Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı				
S001	Dikiş deseni	—	Serbest 	Sabit boyut 	Çok katmanlı 	Çokgen şekilli 	Sürekli 
S002	Dikiş şekli	—	 : Düz dikiş	 : Sol standart deniz kabuğu	 : Sağ standart deniz kabuğu	 : Sol gizli dikiş	 : Desen 1
			 : Standart zigzag	 : Sol yarım ay	 : Sağ yarım ay	 : Sağ gizli dikiş	 : Desen 2 (fagot)
			 : 2 adimli zigzag	 : Sol eşit genişlikli deniz kabuğu (24 ilmek)	 : Sağ eşit genişlikli deniz kabuğu (24 ilmek)	 : Sol T dikiş	 : Desen 3
			 : 3 adimli zigzag	 : Sol standart deniz kabuğu (12 ilmek)	 : Sağ standart deniz kabuğu (12 ilmek)	 : Sağ T dikiş	 : Desen 4
			 : Özel desen (No. 1 ile 200)				 : Desen 5
S003	Dikiş sayısı	1 dikiş	—	 1 ile 2000	1 ile 15	—	—
S004	Dikiş uzunluğu	0,1 mm		-5,0 ile 5,0 / Özel desen No. 1 ile 200			
S005	Ters beslemeli dikiş uzunluğu	0,1 mm		-5,0 ile 5,0			
S006	İğne ipliği gerginliği, sol	1		0 ile 200			
S007	İğne ipliği gerginliği, sağ	1		0 ile 200			
S008	Sağ ve sol iplik gerilmeleri, değiştirme	—		KAPALI		ON	







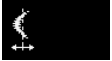













Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı				
S009	Dikiş uzunluğu 2	0,1 mm		-5,0 ile 5,0			
Dikiş başında geri beslemeli dikiş	S010	Dikiş başında dikiş açık/kapalı	—	AÇIK / KAPALI	—	AÇIK / KAPALI	
	S011	Dikiş başında geri beslemeli dikiş şekli	—	 : Normal yoğunlaştırma dikişi  : 2 noktalı yoğunlaştırma dikişi  : Yoğunlaştırma özel	—	 : Normal yoğunlaştırma dikişi  : 2 noktalı yoğunlaştırma dikişi  : Yoğunlaştırma özel	
	S012	Dikiş başında özel dikiş	—	Yoğunlaştırma özel No.1 ile 20	—	Yoğunlaştırma özel No.1 ile 20	
	S013	Dikiş sayısı A	1 dikiş	0 ile 99			
	S014	Dikiş sayısı B	1 dikiş	0 ile 99			
	S015	→ Dikiş sayısı A, ilmek uzunluğu (normal besleme)	0,1 mm		-5,0 ile 5,0 / Genel ayar S004	—	
	S016	→ Dikiş sayısı B, ilmek uzunluğu (ters besleme)	0,1 mm		-5,0 ile 5,0 / Genel ayar S005		
	S017	→ Dikiş başında dikiş uzunluğu 2	0,1 mm		-5,0 ile 5,0 / Genel ayar S009	—	
	S019	→ Dikiş başında geri beslemeli dikiş hızı	10 sti/min		150 ile 2000		
	S020	→ İğne iplik tansiyonu Genel ayar açık/kapalı	—	 : KAPALI  : AÇIK	—	 : KAPALI  : AÇIK	
	S021	→ İğne ipliği gerginliği	1		0 ile 200	—	
	S023	→ Dikiş başlangıcında yoğunlaştırma özel dikişi genişliği	0,1 mm		0,0 ile 10,0	—	
	S024	→ Dikişin başlangıcında 2 noktalı yoğunlaştırma dikişi genişliği	0,1 mm		0,0 ile 10,0	—	






































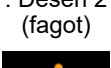



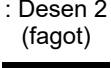


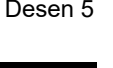





	Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı		
Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş	S030	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş açık/kapalı	—	AÇIK / KAPALI	—	AÇIK / KAPALI
	S031	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş şekli	—	 : Normal yoğunlaştırma dikişi  : 2 noktali yoğunlaştırma dikişi  : Yoğunlaştırma özel	—	 : Normal yoğunlaştırma dikişi  : 2 noktali yoğunlaştırma dikişi  : Yoğunlaştırma özel
	S032	Dikiş sonunda özel dikiş	—	Yoğunlaştırma özel No.1 ile 20	—	Yoğunlaştırma özel No.1 ile 20
	S033	Dikiş sayısı C	1 dikiş	0 ile 99		
	S034	Dikiş sayısı D	1 dikiş	0 ile 99		
	S035	→ Dikiş sayısı C, ilmek uzunluğu (ters besleme)	0,1 mm	 -5,0 ile 5,0 / Genel ayar S005	—	 -5,0 ile 5,0 / Genel ayar S005
	S036	→ Dikiş sayısı D, ilmek uzunluğu (normal besleme)	0,1 mm	 -5,0 ile 5,0 / Genel ayar S004	—	 -5,0 ile 5,0 / Genel ayar S004
	S037	→ Dikiş sonunda dikiş uzunluğu 2	0,1 mm	 -5,0 ile 5,0 / Genel ayar S009	—	 -5,0 ile 5,0 / Genel ayar S009
	S039	→ Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş hızı	50 sti/min	 150 ile 2000	—	 150 ile 2000
	S040	→ İğne iplik tansiyonu Genel ayar açık/kapalı	—	 : KAPALI  : AÇIK	—	 : KAPALI  : AÇIK
	S041	→ İğne ipliği gerginliği	1	 0 ile 200	—	 0 ile 200
	S043	→ Dikiş sonunda yoğunlaştırma özel dikişi genişliği	0,1 mm	 0,0 ile 10,0	—	 0,0 ile 10,0
	S044	→ Dikişin sonunda 2 noktali yoğunlaştırma dikişi genişliği	0,1 mm	 0,0 ile 10,0	—	 0,0 ile 10,0
	S050	İğne mili durma pozisyonu	—	 : İğne yukarıdayken dur  : İğne aşağıdayken dur	—	 : İğne yukarıdayken dur  : İğne aşağıdayken dur
	S051	Tokatlayıcı AÇIK/KAPALI	—	 : KAPALI	 : AÇIK	



















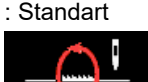
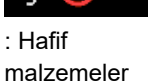
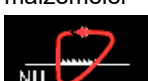
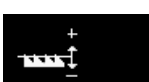
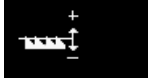
Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
S052	İplik kesici açık/ka- pallı	—	 : KAPALI	 : AÇIK		
S053	Tek adım	—	—	 : KAPALI	—	—
				 : AÇIK		
S054	Otomatik iplik kesici AÇIK/KAPALI	—	 : KAPALI	—	 : KAPALI	
			 : AÇIK		 : AÇIK	
S058	Çok katlı kısım sen- sörü açık/kapalı	—	 : KAPALI	—	—	—
			 : AÇIK			
S059	Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu açmak için sensör değeri	1	 1000 ile 3000	—	—	—
S060	Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu ka- patmak için sensör değeri	1	 1000 ile 3000	—	—	—
S062	Dikiş hızı sınırı	50 sti/min	 150 ile U096	—	—	—
S063	İğne mili: Alt durma konumu	1 deg	 190 ile 230			
S065	Ara durdurma sıra- sında baskı ayağını kaldırma:	—	 : KAPALI	—	—	 : KAPALI
			 : AÇIK			 : AÇIK
S066	Ara durdurma sıra- sında baskı ayağını kaldırma yüksekliği:	0,1 mm	 0,0 ile 10,0	—	—	 0,0 ile 10,0
S067	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma:	—	 : KAPALI	 : AÇIK		





















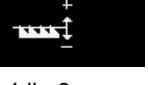
Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
S068	Besleme konumu	—	 : Standart  : Hafif malzemeler  : Ağır malzemeler  : İplik kaymasını önleme	—	 : Standart  : Hafif malzemeler  : Ağır malzemeler  : İplik kaymasını önleme	
S069	Besleme zamanlaması	1 deg	 -30 ile 30			
S070	Dişli yüksekliği	1	 -4 ile 8			
S071	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma yüksekliği	0,1 mm	 0,0 ile 10,0			
S072	Zigzag genişliği	0,1 mm	 0,0 ile 10,0 : Zigzag dikişi  0,0 ile 10,0 : Sol deniz kabuğu  0,0 ile 10,0 : Sağ deniz kabuğu  0,0 ile 10,0 : Özel desen	 0,0 ile 10,0 : Sol gizli dikiş  0,0 ile 10,0 : Sağ gizli dikiş  0,0 ile 10,0 : Sol T dikiş  0,0 ile 10,0 : Sağ T dikiş	 0,0 ile 10,0 : Desen 1  0,0 ile 10,0 : Desen 2 (fagot)  0,0 ile 10,0 : Desen 3  0,0 ile 10,0 : Desen 4  0,0 ile 10,0 : Desen 5	—

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
S073	Dikiş taban çizgisi konumu	0,1 mm	 -5,0 ile 5,0 : Düz dikiş	 -5,0 ile 5,0 : Sol gizli dikiş	 -5,0 ile 5,0 : Desen 1	
			 -5,0 ile 5,0 : Zigzag dikişi	 -5,0 ile 5,0 : Sağ gizli dikiş	 -5,0 ile 5,0 : Desen 2 (fagot)	
			 -5,0 ile 5,0 : Sol deniz kabuğu	 -5,0 ile 5,0 : Sol T dikiş	 -5,0 ile 5,0 : Desen 3	
			 -5,0 ile 5,0 : Sağ deniz kabuğu	 -5,0 ile 5,0 : Sağ T dikiş	 -5,0 ile 5,0 : Desen 4	 -5,0 ile 5,0 : Desen 5
S074	Deniz kabuğu dikişi başlangıç konumu	—	 : Yarım ay deniz kabuğu alt kısmı			
			 : Yarım ay deniz kabuğu tepe kısmı			
S075	Deniz kabuğu dikişi durma konumu	—	 : İsteğe bağlı			
			 : Yarım ay deniz kabuğu alt kısmı			
			 : Yarım ay deniz kabuğu tepe kısmı			
S076	Gizli dikiş sayısı	1 dikiş	 3 ile 250	—	 3 ile 250	—




Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı					
S077	Dikiş başlangıç konumu	—	 İsteğe bağlı : Zigzag dikişi	 İsteğe bağlı : Sol T dikiş	 İsteğe bağlı : Sağ T dikiş			
			 Sol : Zigzag dikişi	 Sol : Sol T dikiş	 Sağ : Sağ T dikiş			
			 Sağ 1 : Zigzag dikişi	 Sağ 1 : Sol T dikiş	 Sol 1 : Sağ T dikiş			
				 Sağ 2 : Sol T dikiş	 Sol 2 : Sağ T dikiş			
			 İsteğe bağlı : Desen 1	 İsteğe bağlı : Desen 2 (fagot)	 İsteğe bağlı : Desen 3	 İsteğe bağlı : Desen 4	 İsteğe bağlı : Desen 5	
			 Orta 1 : Desen 1	 Sağ 1 : Desen 2 (fagot)	 Sağ 1 : Desen 3	 Sol 1 : Desen 4	 Sağ 1 : Desen 5	
			 Orta 2 : Desen 1	 Orta 1 : Desen 2 (fagot)	 Orta 1 : Desen 3	 Sol 2 : Desen 4	 Orta 1 : Desen 5	
			 Sol : Desen 1	 Sol 1 : Desen 2 (fagot)	 Sol 1 : Desen 3	 Sağ 1 : Desen 4	 Sol 1 : Desen 5	
			 Orta 3 : Desen 1	 Sol 2 : Desen 2 (fagot)	 Sol 2 : Desen 3	 Sağ 2 : Desen 4	 Sol 2 : Desen 5	
			 Sağ : Desen 1	 Orta 2 : Desen 2 (fagot)	 Orta 2 : Desen 3	 Sağ 3 : Desen 4	 Orta 2 : Desen 5	
				 Sağ 2 : Desen 2 (fagot)	 Sağ 2 : Desen 3	 Sol 3 : Desen 4	 Sağ 2 : Desen 5	

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı					
S078	Dikiş bitiş konumu	—	 İsteğe bağlı : Zigzag dikişi	 İsteğe bağlı : Deniz kabuğu	 İsteğe bağlı : Sol T dikiş	 İsteğe bağlı : Sağ T dikiş		
			 Sol : Zigzag dikişi	 Sol : Deniz kabuğu	 Sol : Sol T dikiş	 Sağ : Sağ T dikiş		
			 Sağ : Zigzag dikişi	 Sağ : Deniz kabuğu	 Sağ 1 : Sol T dikiş	 Sol 1 : Sağ T dikiş		
					 Sağ 2 : Sol T dikiş	 Sol 2 : Sağ T dikiş		
			 İsteğe bağlı : Desen 1	 İsteğe bağlı : Desen 2 (fagot)	 İsteğe bağlı : Desen 3	 İsteğe bağlı : Desen 4	 İsteğe bağlı : Desen 5	
			 Orta 1 : Desen 1	 Sağ 1 : Desen 2 (fagot)	 Sağ 1 : Desen 3	 Sol 1 : Desen 4	 Sağ 1 : Desen 5	
			 Orta 2 : Desen 1	 Orta 1 : Desen 2 (fagot)	 Orta 1 : Desen 3	 Sol 2 : Desen 4	 Orta 1 : Desen 5	
			 Sol : Desen 1	 Sol 1 : Desen 2 (fagot)	 Sol 1 : Desen 3	 Sağ 1 : Desen 4	 Sol 1 : Desen 5	
			 Orta 3 : Desen 1	 Sol 2 : Desen 2 (fagot)	 Sol 2 : Desen 3	 Sağ 2 : Desen 4	 Sol 2 : Desen 5	
			 Sağ : Desen 1	 Orta 2 : Desen 2 (fagot)	 Orta 2 : Desen 3	 Sağ 3 : Desen 4	 Orta 2 : Desen 5	
				 Sağ 2 : Desen 2 (fagot)	 Sağ 2 : Desen 3	 Sol 3 : Desen 4	 Sağ 2 : Desen 5	

Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
S079	İğne ipliği gerilim değeri düzeltmesi	—	 : KAPALI  : Dikiş hızı  : Bobin ipliği kalan miktarı  : Her ikisi			
	Tek dokunuşla geçiş			—	—	
S080	Tek dokunuşla değiştirme, dikiş hızı limiti	10 sti/min	 150 ile U096 / Genel ayar S062	—	—	 150 ile U096 / Genel ayar S062
S081	Tek dokunuşla değiştirme, dikiş uzunluğu	0,1 mm	 -5,0 ile 5,0 / Genel ayar S004	—	—	—
S082	Tek dokunuşla değiştirme, iğne ipliği gerilimi, sol	1	 0 ile 200 / Genel ayar S006	—	—	 0 ile 200 / Genel ayar S006
S083	Tek dokunuşla değiştirme, iğne ipliği gerilimi, sağ	1	 0 ile 200 / Genel ayar S007	—	—	 0 ile 200 / Genel ayar S007
S085	Besleme konumu	—	 : Standart  : Hafif malzemeler  : Ağır malzemeler  : İplik kaymasını önleme	—	—	 : Standart  : Hafif malzemeler  : Ağır malzemeler  : İplik kaymasını önleme
S086	Dişli yüksekliği	1	 -4 ile 8	—	—	 -4 ile 8













Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı			
S087	Tek dokunuşla değiştirme, değiştirme işlevini KAPALI konuma getirmeden önce dikilecek ilmek sayısı	1 dikiş	 0 ile 200	—	—	 0 ile 200
	Çok katlı bölümü değiştirme			—	—	
S090	Çok katlı bölümü değiştirme, dikiş hızı limiti	10 sti/min	 150 ile U096 / Genel ayar S062	—	—	 150 ile U096 / Genel ayar S062
S091	Çok katlı bölümü değiştirme, dikiş uzunluğu	0,1 mm	 -5,0 ile 5,0 / Genel ayar S004	—	—	—
S092	Çok katlı bölümü değiştirme, iğne ipliği gerilimi, sol	1	 0 ile 200 / Genel ayar S006	—	—	 0 ile 200 / Genel ayar S006
S093	Çok katlı bölümü değiştirme, iğne ipliği gerilimi, sağ	1	 0 ile 200 / Genel ayar S007	—	—	 0 ile 200 / Genel ayar S007
S095	Besleme konumu	—	 : Standart  : Hafif malzemeler  : Ağır malzemeler  : İplik kaymasını önleme	—	—	 : Standart  : Hafif malzemeler  : Ağır malzemeler  : İplik kaymasını önleme
S096	Dişli yüksekliği	1	 -4 ile 8	—	—	 -4 ile 8
















Veri No.	Öge adı	Değişiklik birimi	Giriş aralığı					
S097	Çok katlı bölümü değiştirme, değiştirme işlevini KAPALI konuma getirmeden önce dikilecek ilmek sayısı	1 dikiş		0 ile 200	—	—		0 ile 200
S100	Gerilim düzeltme hızı çizelgesi	—						

\* Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. 73 Sayfada "5-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi".

## (2) Çokgen şekilli dikiş adımları için öğelerin ayarlanması










Veri No.	Veri No.	Değişiklik birimi	Giriş aralığı	
Adım 01				
S201	Adım geçişi	—	 : Dikiş sayısı	
			 : Tek dokunuş anahtarı	
			 : Çok katlı parça	
S203	Adımı değiştirmek için sensör değeri	1		1000 ile 3000
S204	Dikiş sayısı (dikiş uzunluğu mm)	1 dikiş		1 ile 10000
S205	Dikiş uzunluğu (inç başına dikiş sayısı, 3 cm başına dikiş sayısı)	0,1 mm		-5,0 ile 5,0
S206	Ters beslemeli dikiş uzunluğu	0,1 mm		-5,0 ile 5,0
S207	İğne ipliği gerginliği, sol	1		0 ile 200
S208	İğne ipliği gerginliği, sağ	1		0 ile 200
S210	Dikiş uzunluğu 2	0,1 mm		-5,0 ile 5,0
S211	Duraklama esnasında iğne mili durma konumu	—	 : İğne yukarıdayken dur	
			 : İğne aşağıdayken dur	

Veri No.	Veri No.	Değişiklik birimi	Giriş aralığı
S212	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma:	—	 : KAPALI  : AÇIK
S213	İplik kesiminden sonra baskı ayağını kaldırma yüksekliği	0,1 mm	 0,0 ile 10,0
S214	Durma esnasında iğne mili durma konumu	—	 : İğne yukarıdayken dur  : İğne aşağıdayken dur  : İplik kesme  : Süreklilik
S215	Durdurma ve baskı ayağı kaldırma		 : KAPALI  : AÇIK
S216	Dikiş makinesi dururken baskı ayağı kaldırma yüksekliği	0,1 mm	 0,0 ile 10,0
S217	Tek adım		 : KAPALI  : AÇIK
S219	Dikiş hızı	10 sti/min	 150 ile U096
Adım 02			
:			
Adım 30			

\* Öğelerin ve giriş aralığının ayarlanması, 01 adımındakilerle aynıdır.

\* Adım numaraları 30'ye kadar ayarlanabilir.

### (3) Sürekli dikiş deseni adımları için öğelerin ayarlanması

Veri No.	Veri No.	Değişiklik birimi	Giriş aralığı
Adım 01			
S611	Dikiş şekli	—	Bkz. S002
S612	Dikiş sayısı	1 dikiş	 1 ile 2000
S613	Zigzag genişliği	0,1 mm	Bkz. S072
S614	Dikiş uzunluğu	0,1 mm	 -5,0 ile 5,0
S615	Ters beslemeli dikiş uzunluğu	0,1 mm	 -5,0 ile 5,0
S616	Deniz kabuğu dikişi başlangıç konumu	—	 : Yarım ay deniz kabuğu alt kısmı  : Yarım ay deniz kabuğu tepe kısmı
S617	Deniz kabuğu dikişi durma konumu	—	 : İsteğe bağlı  : Yarım ay deniz kabuğu alt kısmı
S618	Gizli dikiş sayısı	1 dikiş	 3 ile 250
S619	Dikiş başlangıç konumu	—	Bkz. S077
S620	Dikiş bitiş konumu	—	Bkz. S078
S625	Dikiş uzunluğu	0,1 mm	 -5,0 ile 5,0
Adım 02			
:			
Adım 20			

\* Öğelerin ve giriş aralığının ayarlanması, 01 adımındakilerle aynıdır.

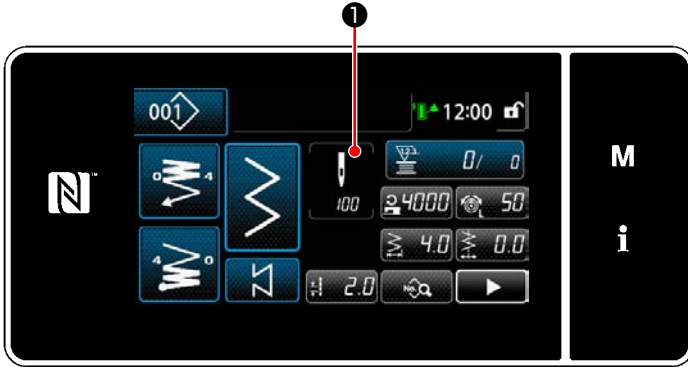
\* Adım numaraları 20'ye kadar ayarlanabilir.

## 5-2-7. Öğretme işlevi

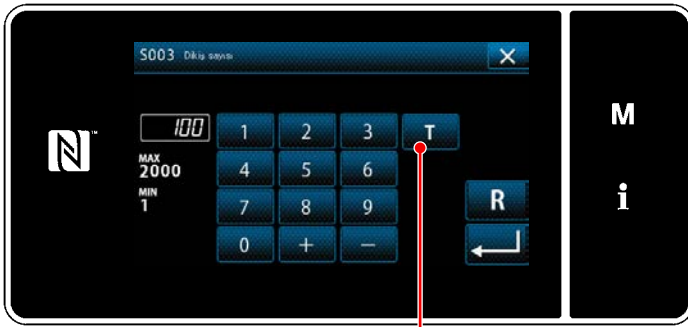
Bu, dikilen toplam dikiş sayısını kullanarak bir dikiş desenine ait dikiş sayısının girilmesine imkan veren işlevdir. Bu işlev ekranı dikiş deseni düzenleme ekranından görüntülenebilir.

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

### (1) Ayarlama (sabit boyutlu dikiş)



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



<İlmeğe girme ekranı>

#### ① İlmeğe girme ekranının görüntülenmesi

Dikiş verisi listesi ekranında ① düğmesine basın. Daha sonra "İlmeğe girme ekranı" görüntülenir.

#### ② Öğrenme fonksiyonunu açılması

**T** ② düğmesine basarak öğrenme fonksiyonunu açın.

#### ③ Öğretmeye başlanması

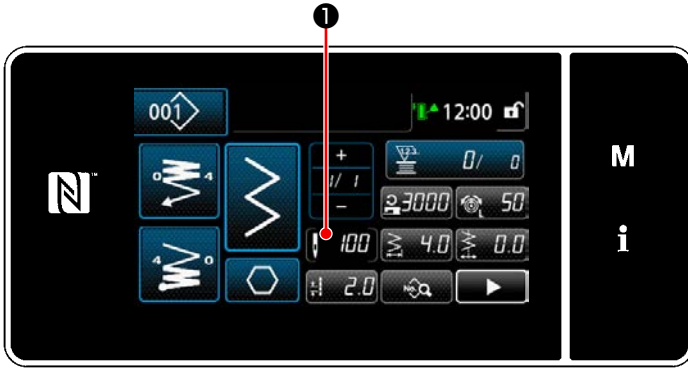
Giriş değeri 0'a (sıfır) ayarlanır. Pedala basarak dikişi bitirmek istediğiniz iğne giriş konumuna kadar dikişi devam ettirin. Ardından, öğrenme işlevini kullanarak dikilen ilmeğe sayısını hesaplayın.

#### ④ Öğretme modunda girilen verilerin doğrulanması

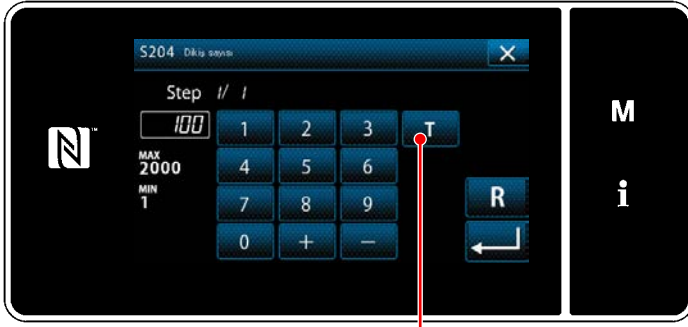
İplik kesme işlemi yaparak öğrenme içeriğini onaylayın.

Mevcut ekranı "Dikiş ekranı (sabit boyutlu dikiş) (Bakım personeli modu)" döndürün.

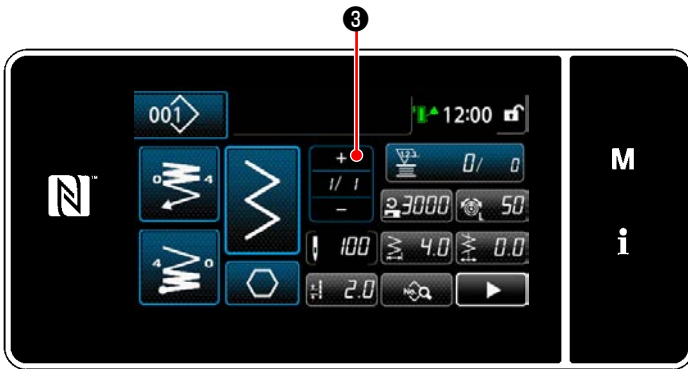
## (2) Ayarlanması (çokgen şekilli dikiş)



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



<İlmeğe sayısı giriş ekranı>



① İlmeğe sayısı giriş ekranının görüntülenmesi  
Dikiş verisi listesi ekranında ① düğmesine basın. Daha sonra "İlmeğe sayısı giriş ekranı" görüntülenir.

② Öğrenme fonksiyonunu açılması  
T ② düğmesine basarak öğrenme fonksiyonunu açın.

③ Öğretmeye başlanması  
Giriş değeri 0'a (sıfır) ayarlanır. Pedala basarak dikişi bitirmek istediğiniz iğne giriş konumuna kadar dikişi devam ettirin. Ardından, öğrenme işlevini kullanarak dikilen ilmeğe sayısını hesaplayın.

④ Öğrenme içeriğinin teyit edilmesi  
Dikiş adımının sonuna (son ilmeğe) ulaşılan kadar dikişi devam ettirin. Ardından, öğrenilen içeriği teyit etmek için iplik kesme işlemini gerçekleştirin.  
Mevcut ekranı "Dikiş ekranı (çokgen şekilli dikiş) (Bakım personeli modu)" döndürün.

⑤ Sonraki adıma geçilmesi  
+ // / ③'e basıldığında, dikiş adımı sonrakine geçer.

Ayar prosedüründeki ① ila ⑤ numaralı adımları tekrar edin.

\* Kayıt için hiç adım yoksa, sonraki adıma geçme işlemi gerçekleşmez.

### 5-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi

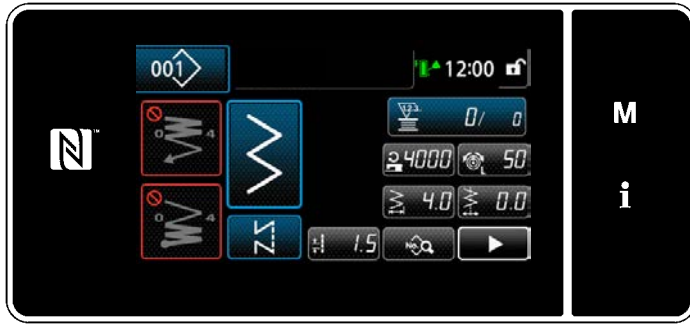
Tek dokunuşla geçiş fonksiyonunun özel düğmeye atanması durumunda dikiş uzunluğu, dikiş hızı, vb. özel düğmeye basılarak değiştirilebilir.

\* Tek dokunuş işlevi fabrikada makine kafası anahtarı 1'e tahsis edilmiş olarak teslim edilir.

Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu ile değiştirilen veri

- Dikiş hızı
- İlmek uzunluğu
- İğne ipliği gerginliği
- Besleme konumu
- Dişli yüksekliği
- Değiştirme işlevini KAPALI konuma getirmeden önce dikilecek ilmek sayısı

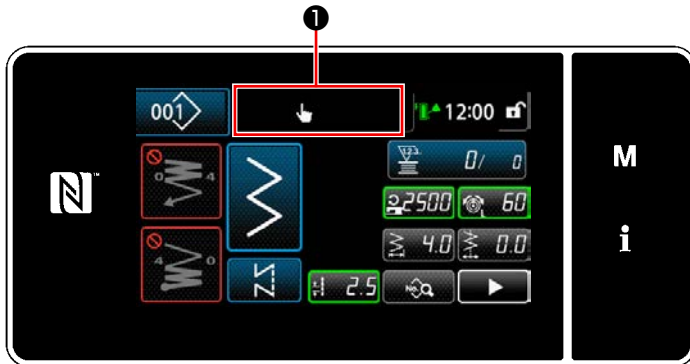
Bkz. **35 Sayfada "4-8. Özel anahtar"**.



Tek dokunuşla değiştirme işlemi gerçekleşirken nesne verileri ekranı değişir ve ❶ tek dokunuşla değiştirme simgesi görüntülenir.



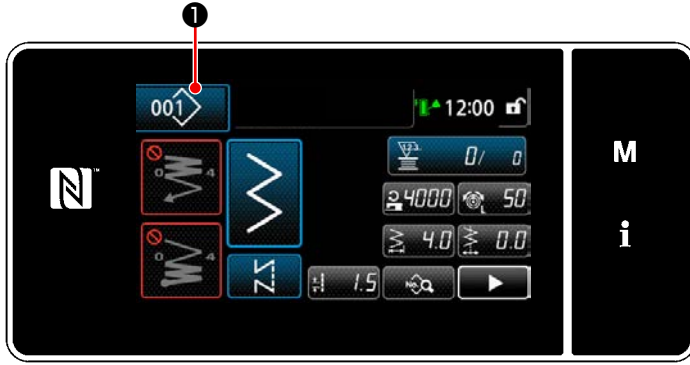
Tek dokunuşla değiştirme sırasında



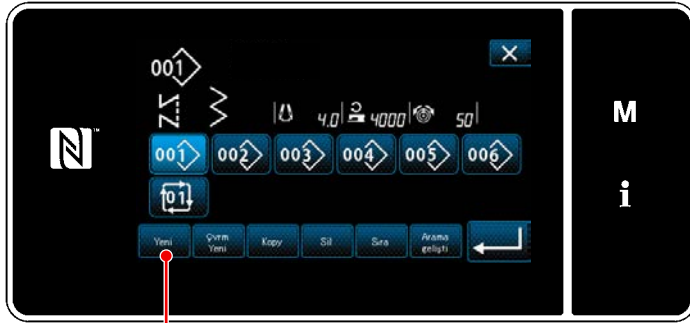
## 5-2-9. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi

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

### ① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi

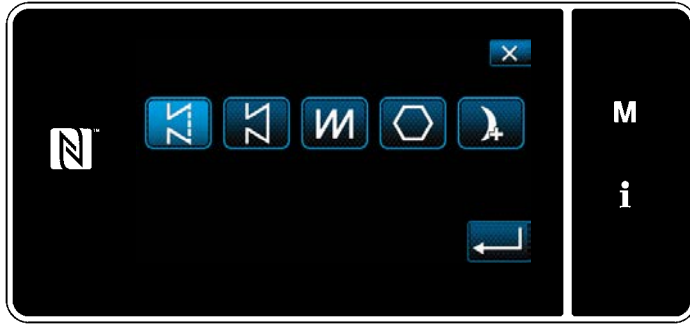


- 1) "Dikiş desenini yönetim ekranı" görüntülemek için **001** **1** tuşuna basın.



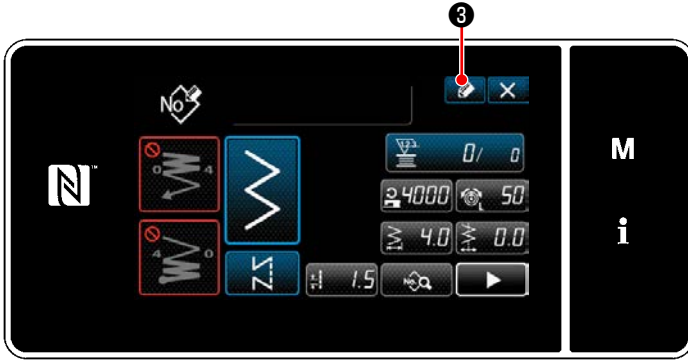
- 2) **Yeni** **2** tuşuna basın.


<Dikiş desenini yönetim ekranı>

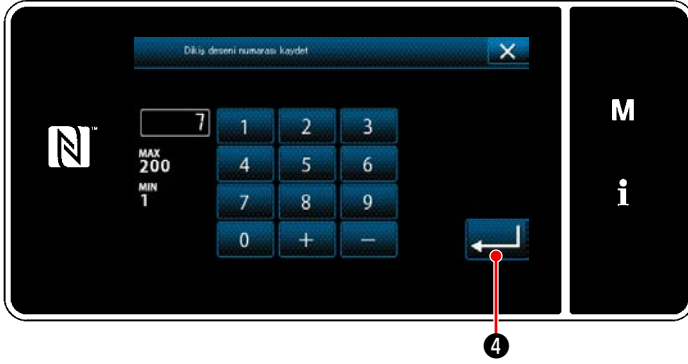



- 3) Dikiş desenini seçin (serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş, üst üste binen dikiş, çokgen şekilli dikiş, sürekli dikiş).

## ② Oluşturulan dikiş deseni verilerinin doğrulanması



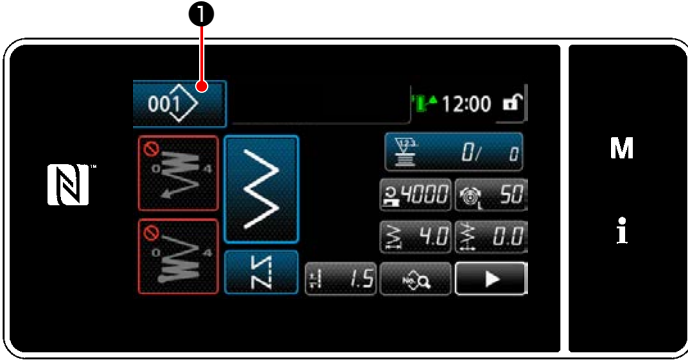
- 1) Dikiş deseni kayıt numarasını görüntülemek için  ③ tuşuna basın.



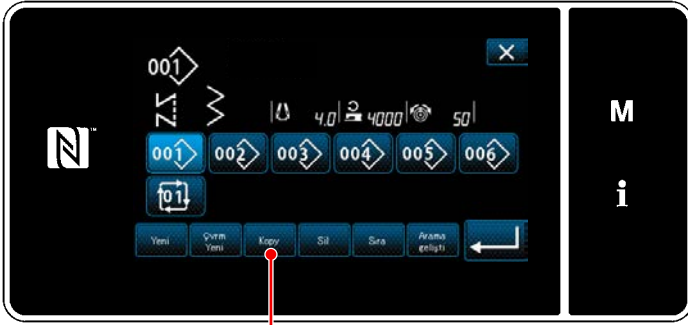
- 2) Sayısal tuş takımını kullanarak, kaydedilecek desen numarasını girin.
- 3) Girdiğiniz desen numarasını onaylamak için  ④ tuşuna basın.  
"Dikiş deseni yönetim ekranı" görüntülenir.



## 5-2-10. Bir desenin kopyalanması

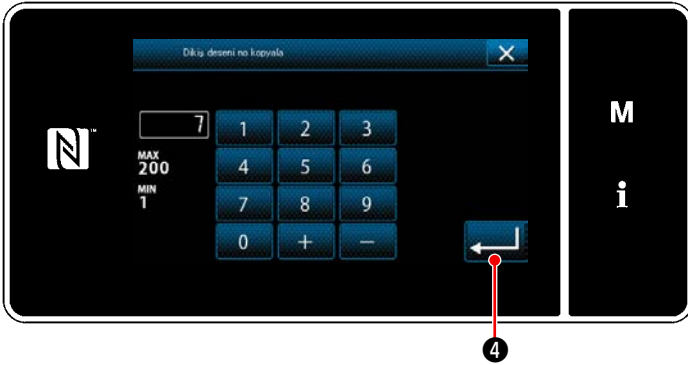


- 1) "Dikiş deseni yönetim ekranı" görüntülemek için **001** **1** tuşuna basın.



- 2) **Kopya** **2** tuşuna basın.

<Dikiş deseni yönetim ekranı>

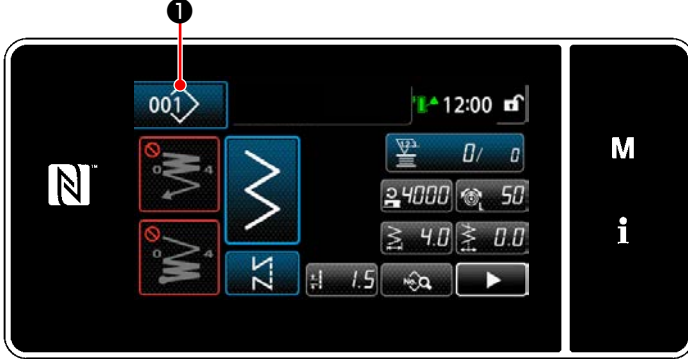


- 3) Sayılsa tuş takımı ile bir desen kopyalama numarası girin.
- 4) Girdiğiniz desen numarasını onaylamak için **Kopya** **4** tuşuna basın.  
"Dikiş deseni yönetim ekranı" görüntülenir.


## 5-2-11. Daraltma işlevi

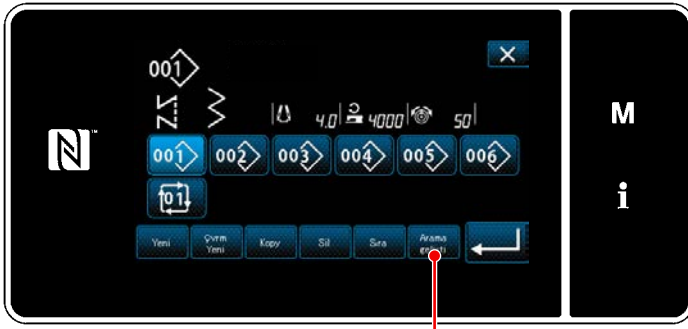
Ürün numarası, işlem veya açıklama gibi hedef karakterler girerek hafızaya kayıtlı dikiş desenlerinden hedef karakterler içeren dikiş desen(ler)ini seçmek ve görüntülemek mümkündür. Bu işlev hem operatör modunda hem de servis elemanı modunda kullanılabilir.

### ① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

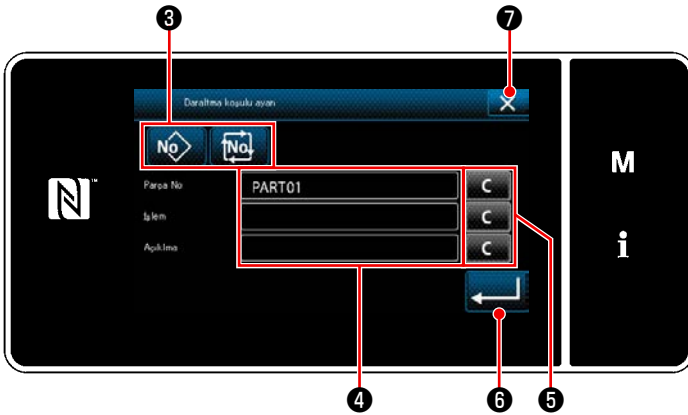
- 1) "Dikiş deseni yönetim ekranı" görüntülemek için  **1** tuşuna basın.






<Dikiş deseni yönetim ekranı>


- 2)  **2** tuşuna basın.

### ② Daraltılacak hedef deseni seçin



<Daraltma koşulu ayar ekranı>

- 1)  **3** tuşunu kullanarak istenen desenin daraltıldığı dikiş desenlerini seçin.
- 2) Karakter giriş ekranı, **4** tuşuna basılarak açılır. Daraltma işlemi için kullanılacak karakter(ler) karakter dizisi tuşu ile girilebilir.
- 3) Girilen karakterler  **5** tuşuna basılarak silinir.
- 4) Sadece girilen karakter(ler)i içeren desenlerden oluşan "Dikiş deseni yönetim ekranı"  **6** tuşuna basılarak açılır.

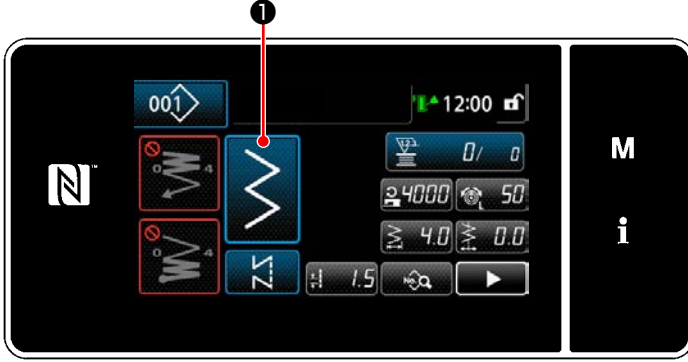
- 5) Daraltma işlemi  **7** tuşuna basıldığında yapılmaz. Daha sonra "Dikiş deseni yönetim ekranı" görüntülenir.

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

### 5-3. Dikme biçiminin ayarlanması

- Zikzak genişliği "0" ila 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: "-".

#### 5-3-1. 2 kademeli zikzak, 3 kademeli zikzak ve 4 kademeli zikzak dikiş

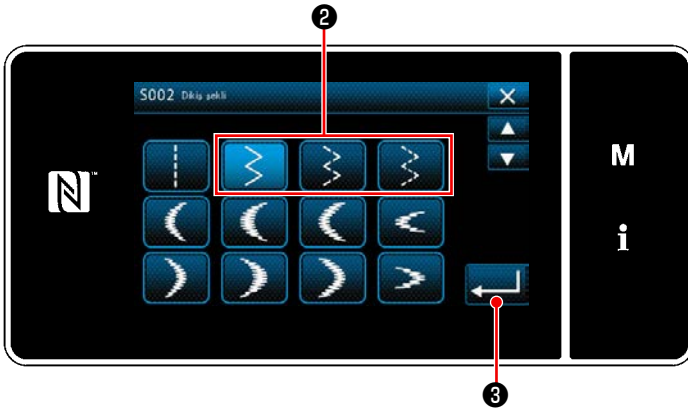


<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

- 1) Bakım personeli modundayken, dikiş ekranı


üzerinde  1 tuşuna basın.

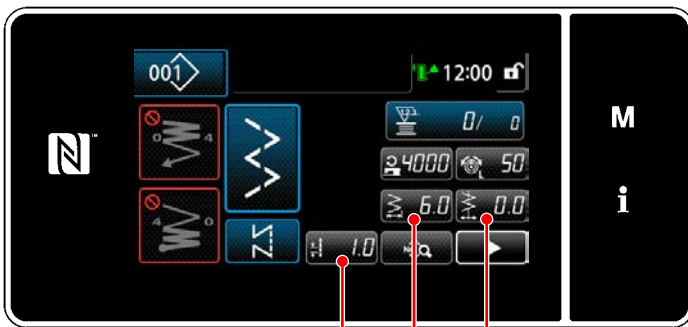
"Dikiş şekli seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş şekli seçim ekranı>

- 2) 2 kademeli (3 kademeli veya 4 kademeli) zikzak dikişi 2 seçin.

- 3)  3 tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.



<Dikiş ekranı>

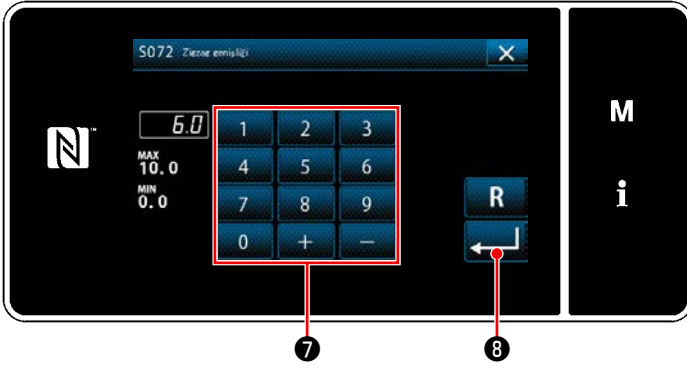
- 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması.

\* Zigzag dikiş deseni dışındaki bir desen için, zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğu aynı prosedür adımları izlenerek ayarlanabilir.


#### [Zigzag genişliğinin ayarlanması]

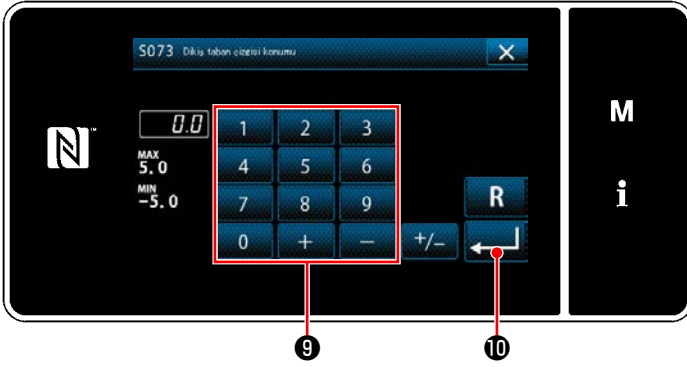
- Dikiş ekranında  4 'e basın.

"Zigzag genişliği giriş ekranı" görüntülenir.





<Zigzag genişliği giriş ekranı>

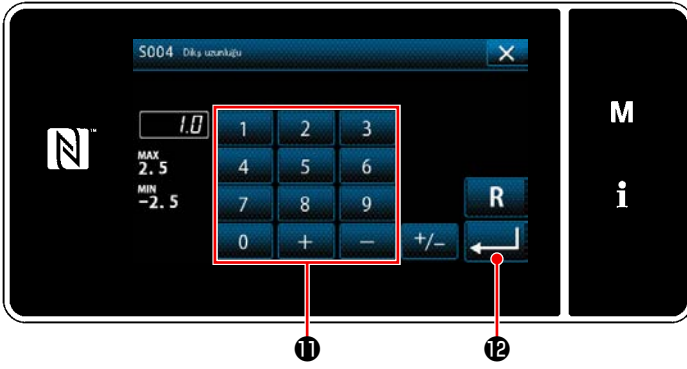
- Zigzag genişliğini sayısal tuş takımıyla **7** girin. (0,0 ile 10,0)
-  **8** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.



<Dikiş taban çizgisi giriş ekranı>



#### [Dikiş temel hattı konumunun ayarlanması]

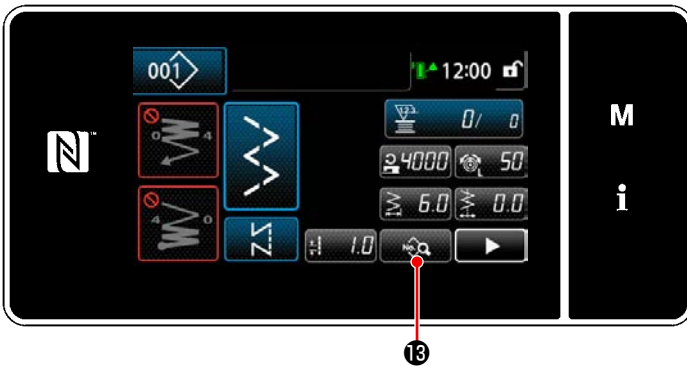
- Dikiş ekranında  **5** 'e basın. "Dikiş taban çizgisi giriş ekranı" görüntülenir.
- Dikiş taban çizgisi konumunu sayısal tuş takımıyla **9** girin. (-5,0 ile 5,0)
-  **10** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.



<Dikiş uzunluğu giriş ekranı>

#### [Dikiş uzunluğunun ayarlanması]

- Dikiş ekranında  **6** 'e basın. "Dikiş uzunluğu giriş ekranı" görüntülenir.
- Dikiş uzunluğunu sayısal tuş takımıyla **11** girin. (-2,5 ile 2,5)
-  **12** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.



<Dikiş ekranı>


#### 5) Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması.

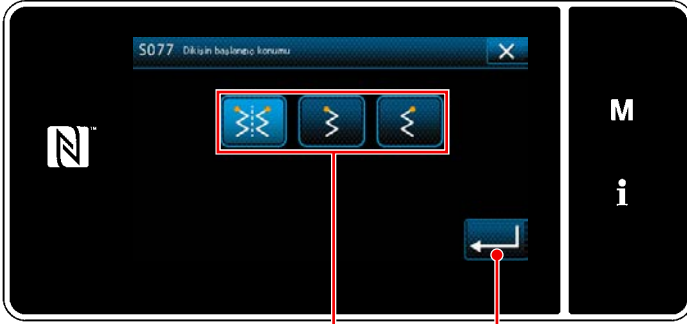
- Dikiş ekranında  **13** 'e basın. "Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.



14

<Dikiş verisi listesi ekranı>





-  14 tuşuna basıldığında, "Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.



15

16

<Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı>


- Dikiş başlangıç konumunu 15 seçin.
-  : Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı
-  : Dikiş başlangıç konumu, sol
-  : Dikiş başlangıç konumu, sağ
-  16 tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

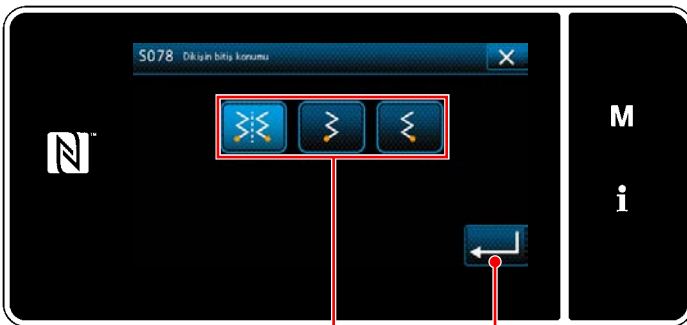


17

<Dikiş verisi listesi ekranı>

#### 6) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.





- Dikiş verisi düzenleme ekranında  17 tuşuna basın "Dikiş sonu konumu seçim ekranı" görüntülenir.



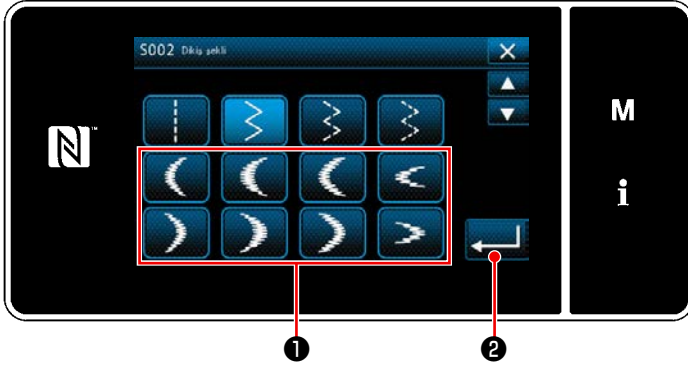
18

19

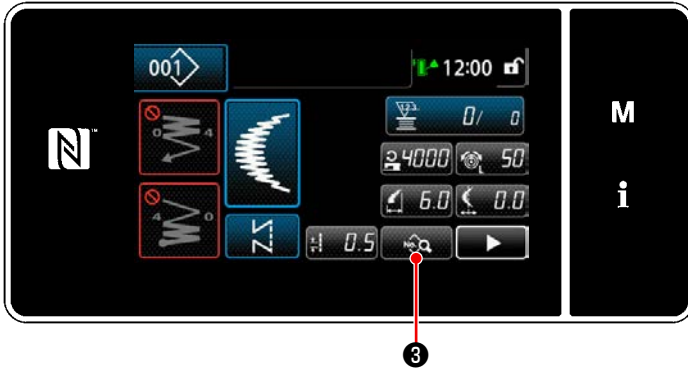
<Dikiş sonu konumu seçim ekranı>

- Dikiş sonu konumunu 18 seçin.
-  : Dikiş bitiş konumu, isteğe bağlı
-  : Dikiş bitiş konumu, sol
-  : Dikiş bitiş konumu, sağ
-  19 tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

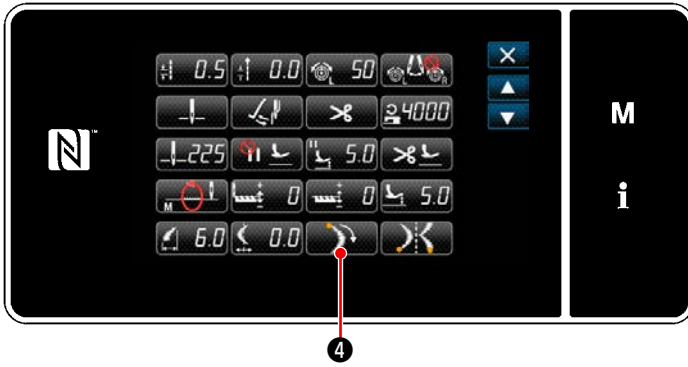
## 5-3-2. Fisto dikişi



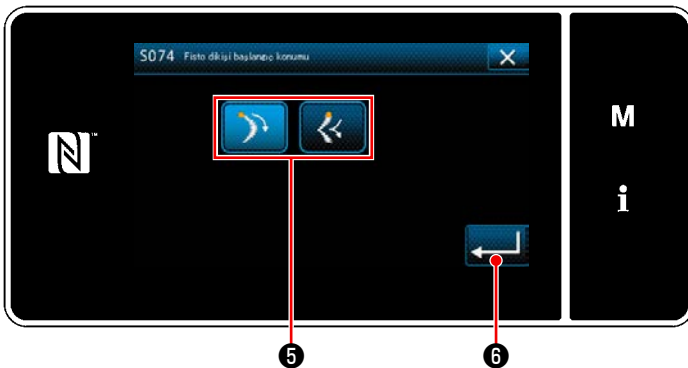
<Dikiş şekli seçim ekranı>




<Dikiş ekranı>





<Dikiş verisi listesi ekranı>






<Deniz kabuğu dikişi başlangıç konumu seçim ekranı>

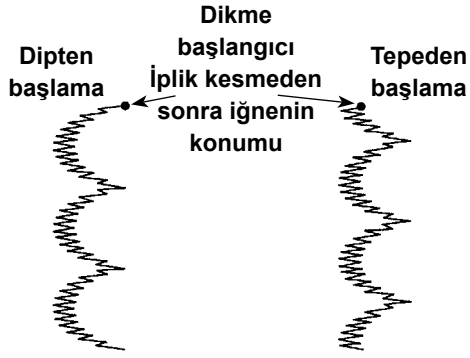
- 1) Dikiş deseni seçim ekranında deniz kabuğu dikişini ① seçin.
- 2)  ② tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.

- 3) Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması.
  - Dikiş ekranında  ③ 'e basın. "Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.
  - \* Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi konumu ve dikiş uzunluğu için bkz. **78 Sayfada "5-3-1. 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması."**

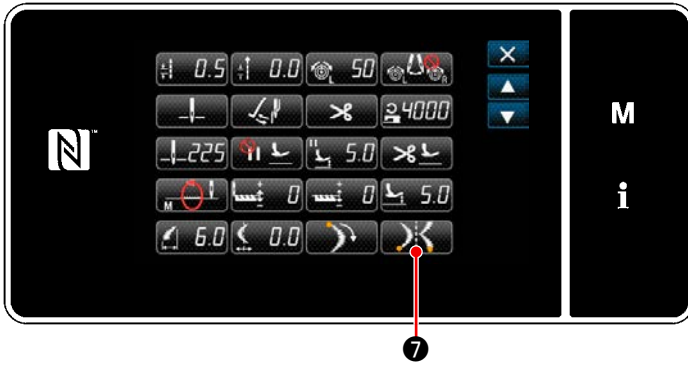
-  ④ tuşuna basıldığında, "Deniz kabuğu dikişi başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.

- Deniz kabuğu dikişi başlangıç konumunu ⑤ seçin.
  -  : Deniz kabuğu dikişi başlangıç konumu, alt kısım
  -  : Deniz kabuğu dikişi başlangıç konumu, tepe kısmı
-  ⑥ tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

● Fistonun tepesinden ve dibinden başlama




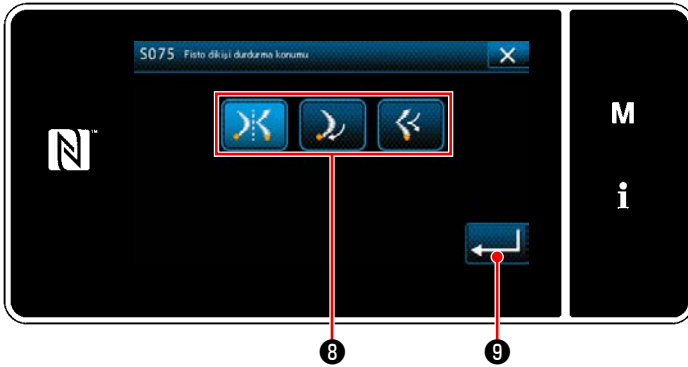
Normal olarak, fisto dikmeye dipten başlama deseniyle başlar. Ancak, ayar değiştirilerek tepeden başlama seçilebilir.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

4) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.


- Dikiş verisi düzenleme ekranında  7 tuşuna basın "Deniz kabuğu dikişi bitiş konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Deniz kabuğu dikişi bitiş konumu seçim ekranı>

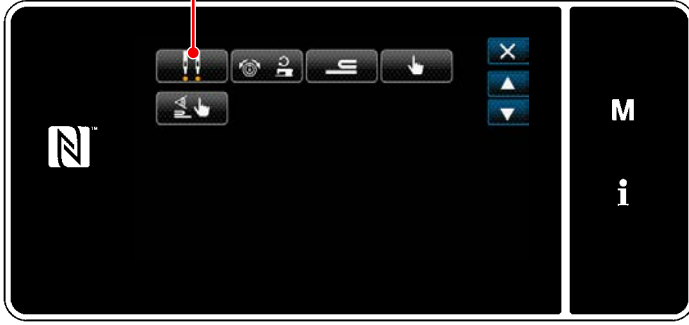
- Deniz kabuğu dikişi bitiş konumunu 8 seçin.



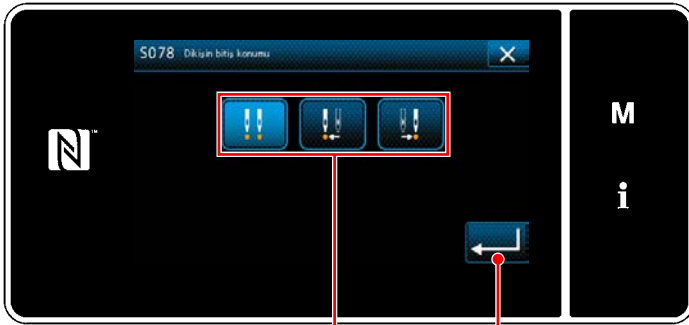
-  9 tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



Yansıtmalı dikiş için bkz. 37 Sayfa-da "4-9. Yansıtmalı dikiş".





<Dikiş verisi listesi ekranı>



<Dikiş sonu konumu seçim ekranı>

5) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.

- Sonraki sayfaya geçmek için  10 tuşuna basın.

- Dikiş verisi düzenleme ekranında  11 tuşuna basın "Dikiş sonu konumu seçim ekranı" görüntülenir.

- Dikiş sonu konumunu 12 seçin.




: Dikiş bitiş konumu, isteğe bağlı



: Dikiş bitiş konumu, sol

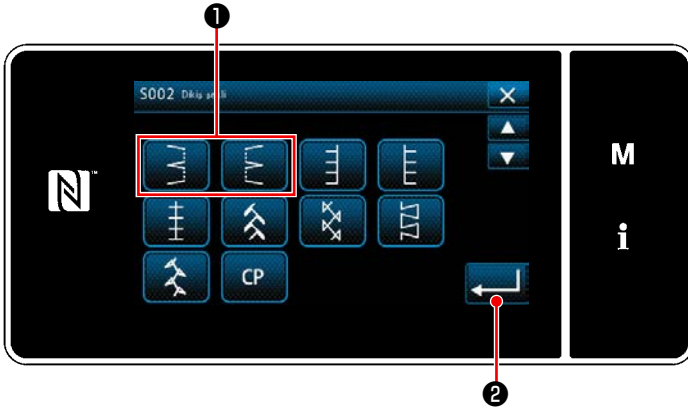


: Dikiş bitiş konumu, sağ


-  13 tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

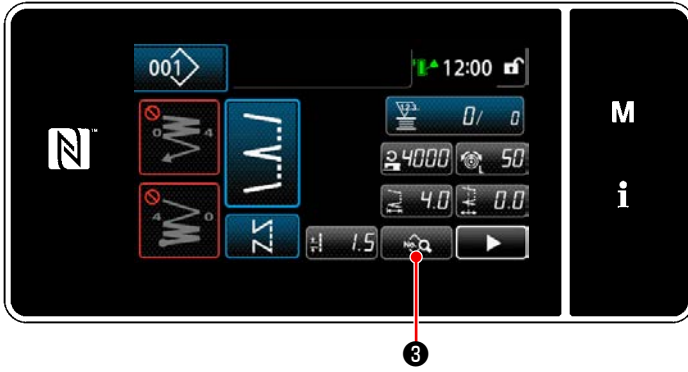


### 5-3-3. Gizli dikiş dikme




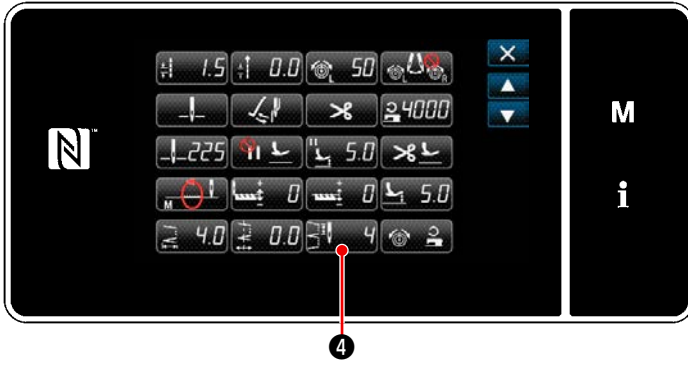
<Dikiş şekli seçim ekranı>

- 1) Dikiş şekli seçim ekranında gizli dikişi 1 seçin.
- 2)  2 tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.




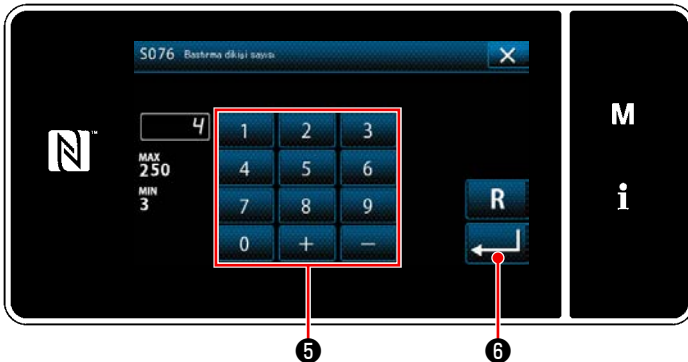
<Dikiş ekranı>

- 3) Gizli dikiş sayısının ayarlanması.
  - Dikiş ekranında  3'e basın. "Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.
  - \* Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi konumu ve dikiş uzunluğu için bkz. **78 Sayfada "5-3-1. 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması."**




<Dikiş verisi listesi ekranı>

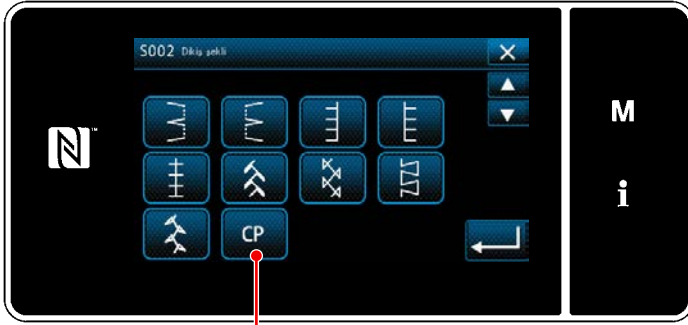
-  4 tuşuna basıldığında, "Gizli dikiş sayısı giriş ekranı" görüntülenir.



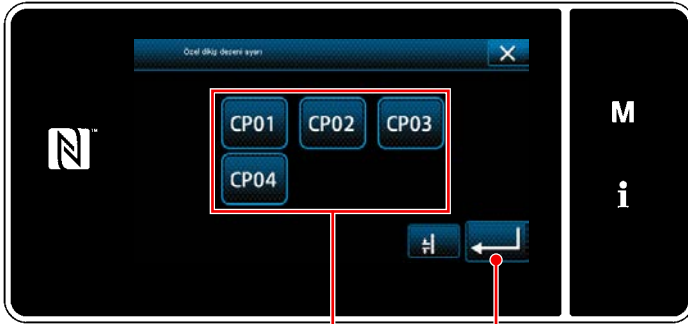
<Gizli dikiş sayısı giriş ekranı>

- Gizli dikiş sayısını sayısal tuş takımıyla 5 girin. (3 ile 250)
-  6 tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

### 5-3-4. Özel desen dikme



<Dikiş şekli seçim ekranı>



<Özel desen ayar ekranı>

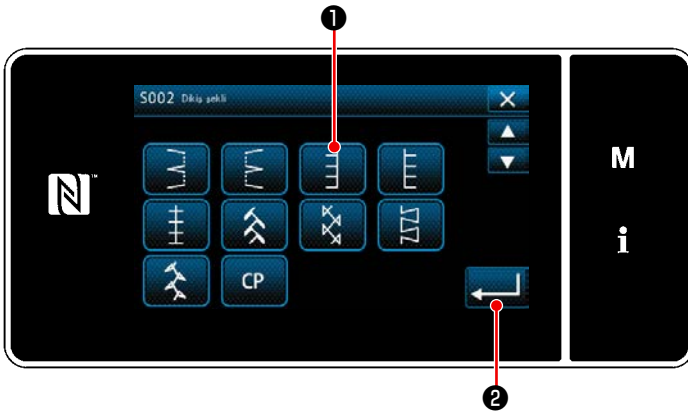
- 1) Dikiş şekli seçim ekranında **CP** **1** öğesini seçin.  
"Özel desen ayar ekranı" görüntülenir.

- 2) Özel deseni **2** seçin.

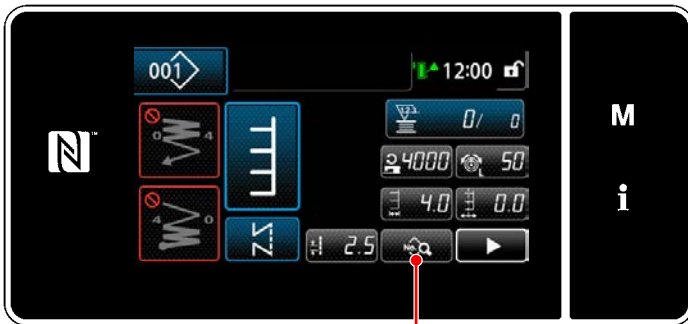
- 3) **OK** **3** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.

\* Özel desen ayrıntıları için bkz. **158 Sayfada "8-5. Özel desen"**.

### 5-3-5. T dikişi, sol



<Dikiş şekli seçim ekranı>

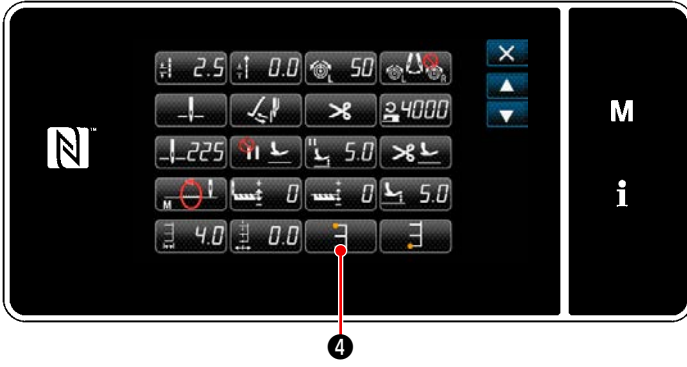


<Dikiş ekranı>


- 1) Dikiş şekli seçim ekranında T dikişi **1** seçin.
- 2) **OK** **2** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.

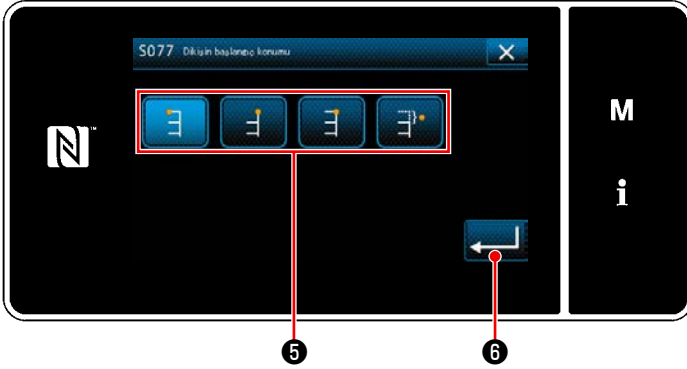
- 3) Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması.
  - Dikiş ekranında **OK** **3** 'e basın.  
"Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.

\* Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi konumu ve dikiş uzunluğu için bkz. **78 Sayfada "5-3-1. 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması."**








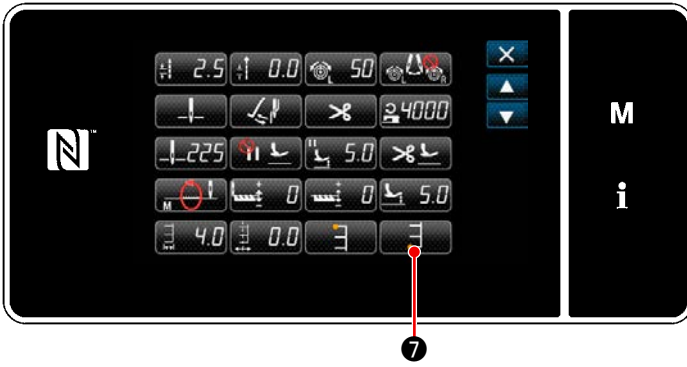
<Dikiş verisi listesi ekranı>

-  4 tuşuna basıldığında, "Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.




<Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı>

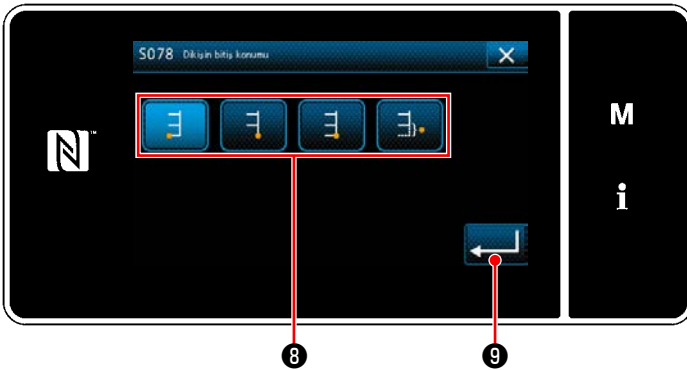
- Dikiş başlangıç konumunu 5 seçin.
-  : Dikiş başlangıç konumu, sol
-  : Dikiş başlangıç konumu, sağ 1
-  : Dikiş başlangıç konumu, sağ 2
-  : Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı
-  6 tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.








<Dikiş verisi listesi ekranı>

#### 4) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.

- Dikiş verisi düzenleme ekranında  7 tuşuna basın "Dikiş sonu konumu seçim ekranı" görüntülenir.



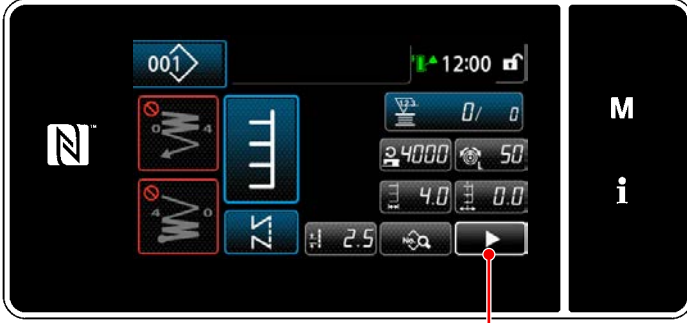
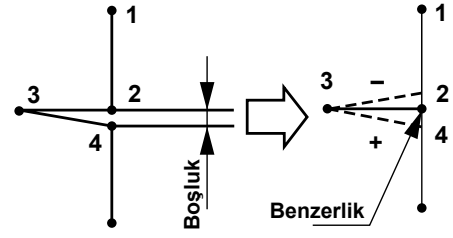
<Dikiş sonu konumu seçim ekranı>

- Dikiş sonu konumunu 8 seçin.
-  : Dikiş bitiş konumu, sol
-  : Dikiş bitiş konumu, sağ 1
-  : Dikiş bitiş konumu, sağ 2
-  : Dikiş bitiş konumu, isteğe bağlı
-  9 tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



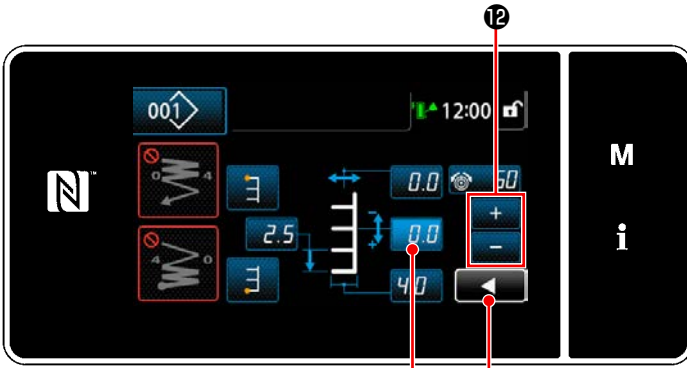
Besleme miktarı değeri 0 olarak ayarlanamaz ve malzeme, transport dişlisi yüksekliği ya da aparatlar nedeniyle ve T ilmek modeli bozulabilir. (2. ilmek 4. ilmeğe uymuyor.)

Bu aşamada, aşağıda belirtilen prosedür adımlarını takiben düzeltme işlemini gerçekleştirin, böylece besleme miktarı 0 (sıfır) olduğunda ikinci ve üçüncü ilmeklerin iğne giriş konumları hizalanır.



<Dikiş ekranı> 10

- 5) Dikiş ekranında 10 'e basın. "İkinci dikiş ekranı" görüntülenir.

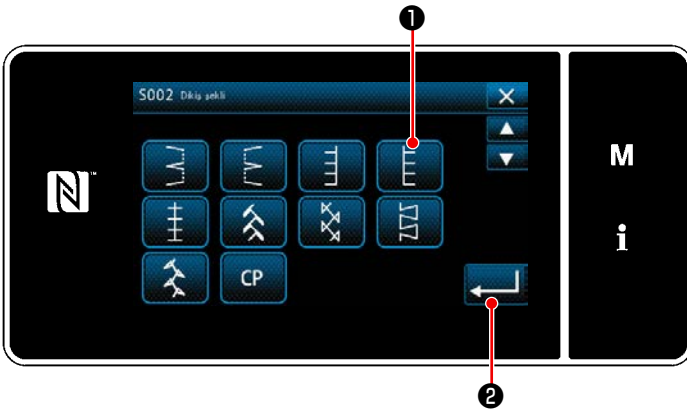


<İkinci dikiş ekranı>

- 6) 11 tuşuna basıldığında, 12 görüntülenir. Şimdi, bir düzeltme değeri girin.

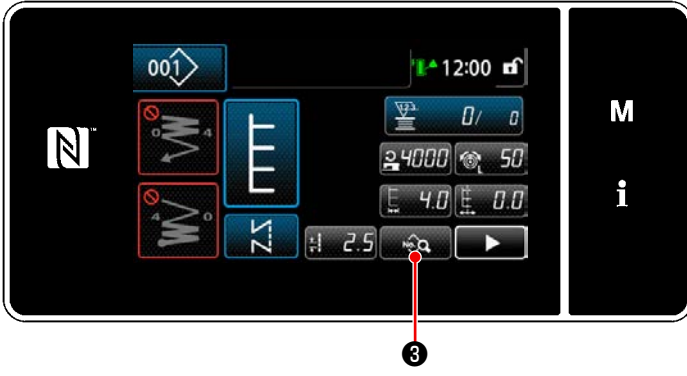
- 7) 13 tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.

### 5-3-6. T dikişi, sağ

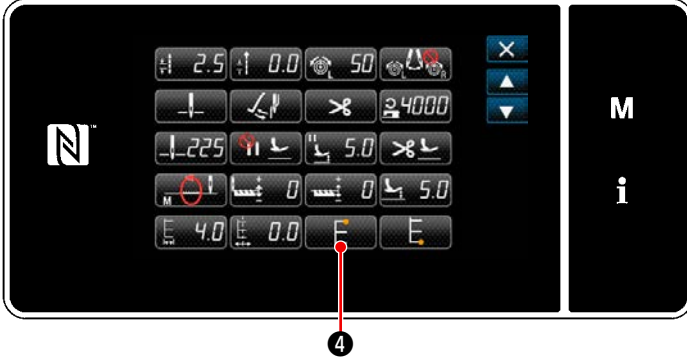


<Dikiş şekli seçim ekranı>

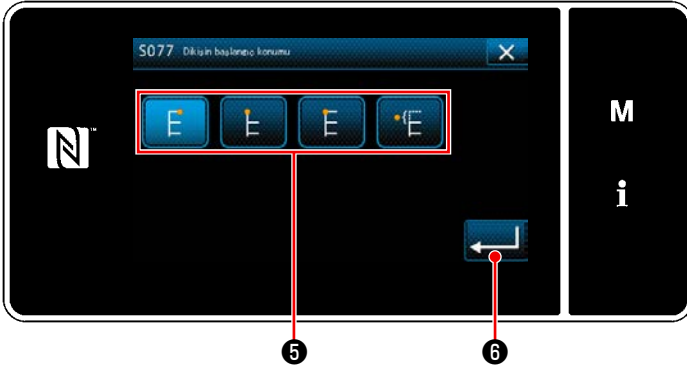
- 1) Dikiş şekli seçim ekranında sağ 1 T dikişini seçin.
- 2) 2 tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.



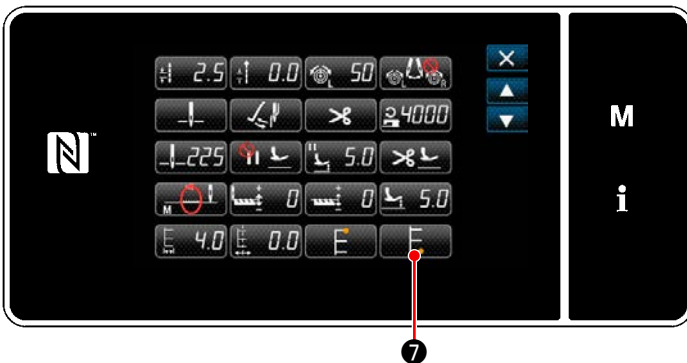
<Dikiş ekranı>



<Dikiş verisi listesi ekranı>





<Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı>



<Dikiş verisi listesi ekranı>

### 3) Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması.

- Dikiş ekranında  **3** 'e basın.  
"Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.
- \* Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi konumu ve dikiş uzunluğu için bkz. **78 Sayfada "5-3-1. 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması."**

-  **4** tuşuna basıldığında, "Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.

- Dikiş başlangıç konumunu **5** seçin.



: Dikiş başlangıç konumu, sol




: Dikiş başlangıç konumu, sağ 1




: Dikiş başlangıç konumu, sağ 2

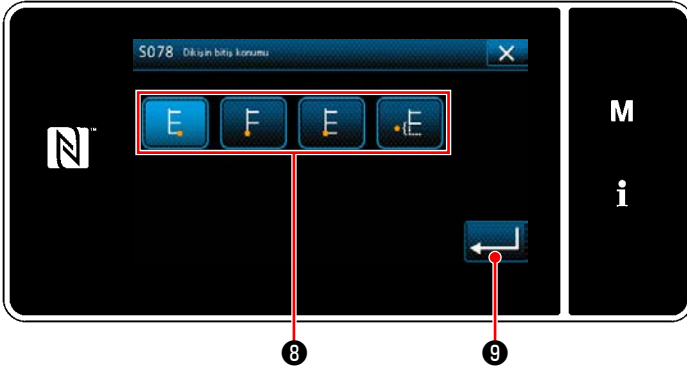


: Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı

-  **6** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

### 4) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.

- Dikiş verisi düzenleme ekranında  **7** tuşuna basın "Dikiş sonu konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş sonu konumu seçim ekranı>

- Dikiş sonu konumunu **8** seçin.



: Dikiş bitiş konumu, sol




: Dikiş bitiş konumu, sağ 1



: Dikiş bitiş konumu, sağ 2



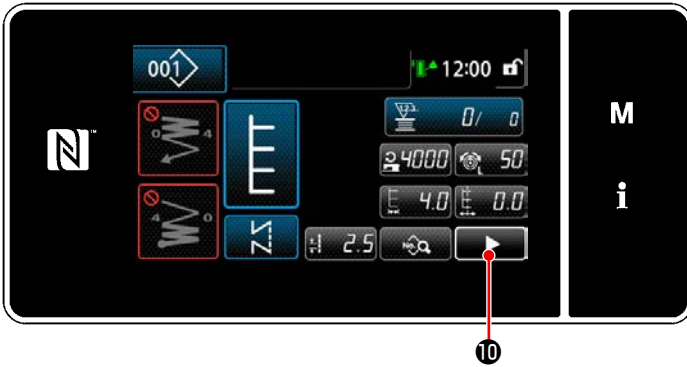
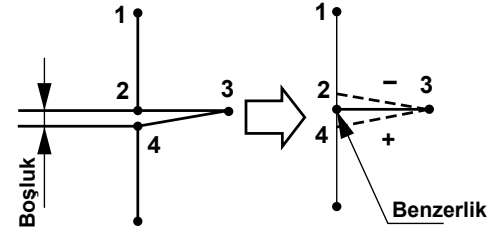
: Dikiş bitiş konumu, isteğe bağlı

-  **9** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



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.)

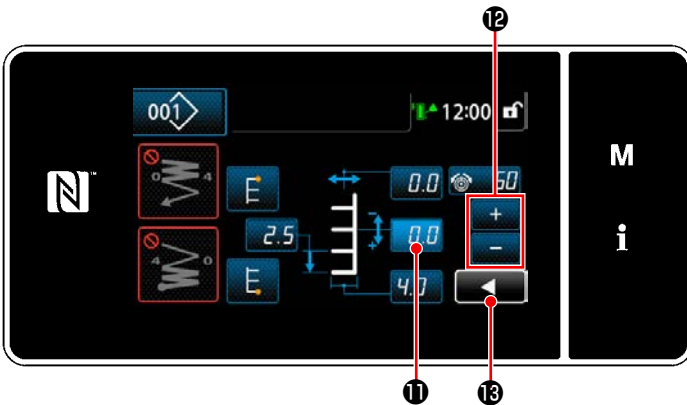
Bu aşamada, aşağıda belirtilen prosedür adımlarını takiben düzeltme işlemini gerçekleştirin, böylece besleme miktarı 0 (sıfır) olduğunda ikinci ve üçüncü ilmeklerin iğne giriş konumları hizalanır.





<Dikiş ekranı>


- 5) Dikiş ekranında  **10** 'e basın.

"İkinci dikiş ekranı" görüntülenir.

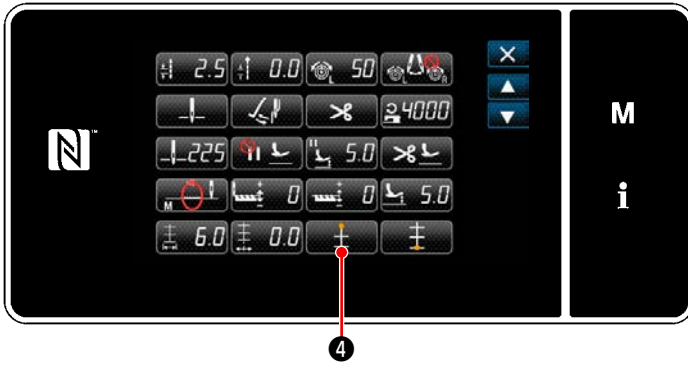



<İkinci dikiş ekranı>


- 6)  **11** tuşuna basıldığında,  **12** görüntülenir. Şimdi, bir düzeltme değeri girin.


- 7)  **13** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.

### 5-3-7. Model 1









- 1) Dikiş şekli seçim ekranında desen 1 dikişini **1** seçin.
- 2)  **2** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.


- 3) Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması.
  - Dikiş ekranında  **3** 'e basın. "Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.
  - \* Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi konumu ve dikiş uzunluğu için bkz. **78 Sayfada "5-3-1. 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması."**

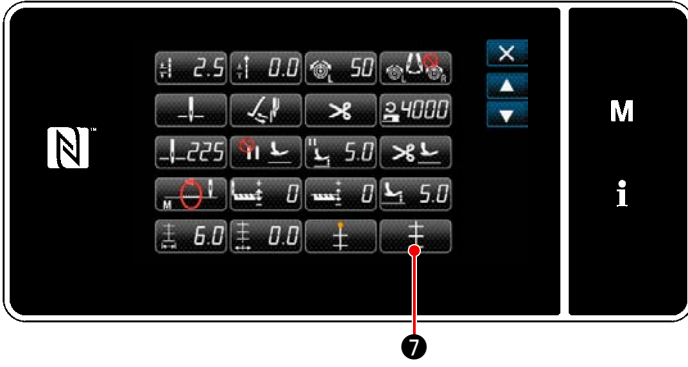
-  **4** tuşuna basıldığında, "Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.

- Dikiş başlangıç konumunu **5** seçin.

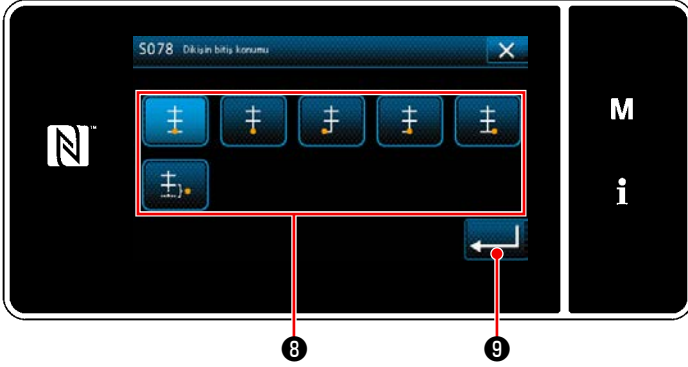
-  : Dikiş başlangıç konumu, orta 1
-  : Dikiş başlangıç konumu, orta 2
-  : Dikiş başlangıç konumu, sol
-  : Dikiş başlangıç konumu, orta 3
-  : Dikiş başlangıç konumu, sağ
-  : Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı

**"Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı" ayarının seçilmesi durumunda, iplik kesimin tamamlanmasının ardından bir sonraki iğne girişinden itibaren dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.**

-  **6** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.




<Dikiş verisi listesi ekranı>



<Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı>

4) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.

- Dikiş verisi düzenleme ekranında  7 tuşuna basın "Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.

- Dikiş sonu konumunu 8 seçin.



: Dikiş bitiş konumu, orta 1



: Dikiş bitiş konumu, orta 2



: Dikiş bitiş konumu, sol




: Dikiş bitiş konumu, orta 3



: Dikiş bitiş konumu, sağ



: Dikiş bitiş konumu, isteğe bağlı

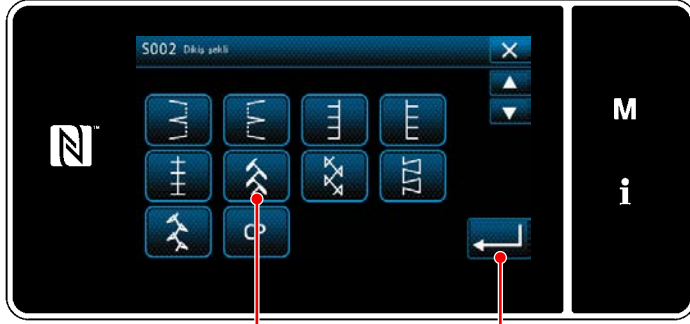
-  9 tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



### 5-3-8. Model 2 (ajurlu)



Ajurlu dikiş yaparken özel aparat kullanmak şarttır.  
Ayrıntılar için bakınız **39 Sayfada "4-10. Fagot dikiş"**.

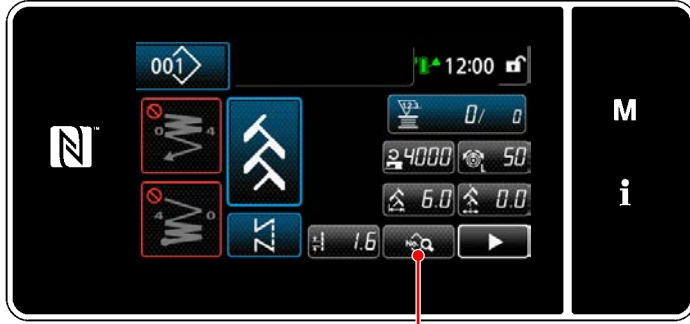


<Dikiş şekli seçim ekranı>

- 1) Dikiş şekli seçim ekranında desen 2 dikişini **1** seçin.
- 2) **2** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.



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



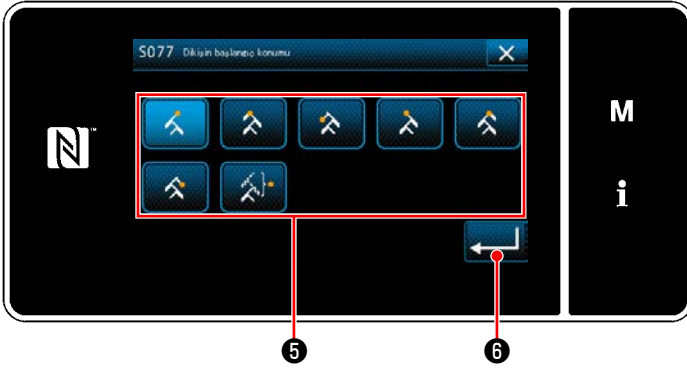
<Dikiş ekranı>

- 3) Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması.
  - Dikiş ekranında **3** 'e basın. "Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.
  - \* Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi konumu ve dikiş uzunluğu için bkz. **78 Sayfada "5-3-1. 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması."**



<Dikiş verisi listesi ekranı>

- **4** tuşuna basıldığında, "Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı>

- Dikiş başlangıç konumunu **5** seçin.



: Dikiş başlangıç konumu, sağ 1



: Dikiş başlangıç konumu, orta 1



: Dikiş başlangıç konumu, sol 1



: Dikiş başlangıç konumu, sol 2



: Dikiş başlangıç konumu, orta 2




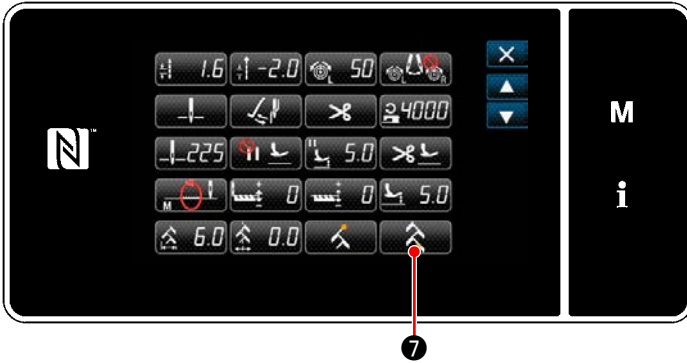
: Dikiş başlangıç konumu, sağ 2



: Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı


**"Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı" ayarının seçilmesi durumunda, iplik kesimin tamamlanmasının ardından bir sonraki iğne girişinden itibaren dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.**

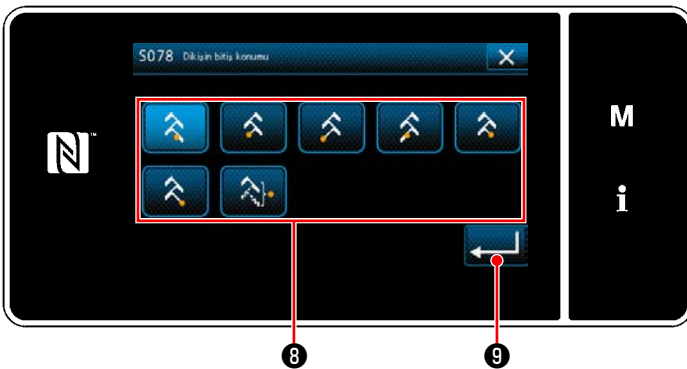
-  **6** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

- 4) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.

- Dikiş verisi düzenleme ekranında  **7** tuşuna basın "Dikiş sonu konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş sonu konumu seçim ekranı>

- Dikiş sonu konumunu **8** seçin.



: Dikiş bitiş konumu, sağ 1



: Dikiş bitiş konumu, orta 1



: Dikiş bitiş konumu, sol 1



: Dikiş bitiş konumu, sol 2




: Dikiş bitiş konumu, orta 2



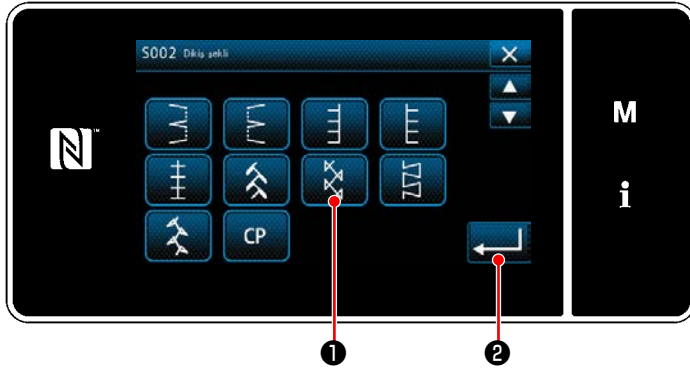
: Dikiş bitiş konumu, sağ 2



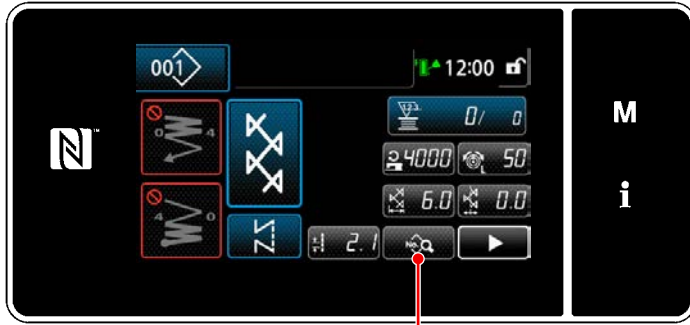
: Dikiş bitiş konumu, isteğe bağlı

-  **9** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

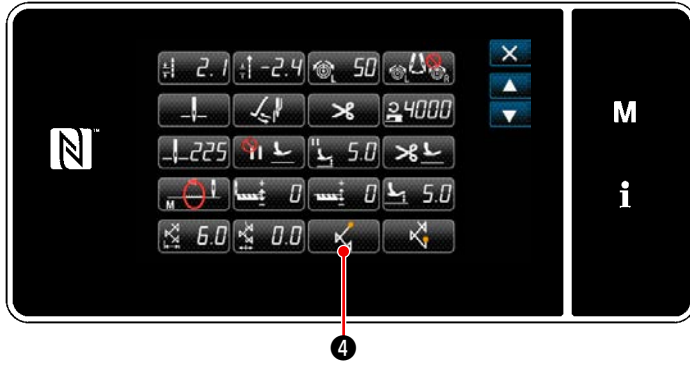
### 5-3-9. Model 3




<Dikiş şekli seçim ekranı>




<Dikiş ekranı>




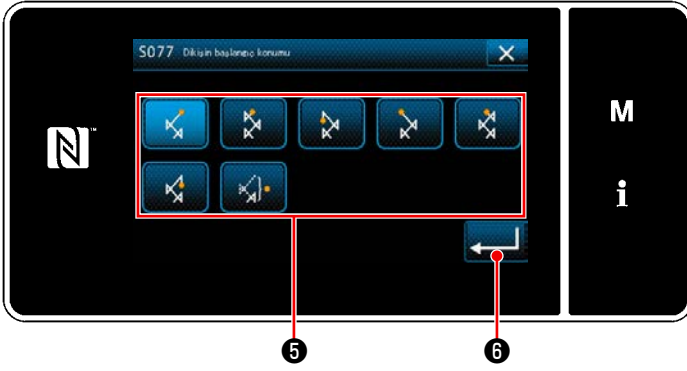
<Dikiş verisi listesi ekranı>

- 1) Dikiş şekli seçim ekranında desen 3 dikişini **1** seçin.
- 2)  **2** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.

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

- 3) Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması.
  - Dikiş ekranında  **3** 'e basın. "Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.
  - \* Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi konumu ve dikiş uzunluğu için bkz. **78 Sayfada "5-3-1. 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması."**

-  **4** tuşuna basıldığında, "Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı>

- Dikiş başlangıç konumunu **5** seçin.



: Dikiş başlangıç konumu, sağ 1



: Dikiş başlangıç konumu, orta 1



: Dikiş başlangıç konumu, sol 1



: Dikiş başlangıç konumu, sol 2



: Dikiş başlangıç konumu, orta 2




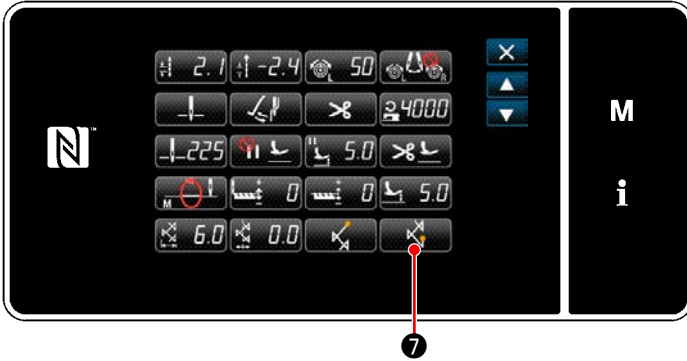
: Dikiş başlangıç konumu, sağ 2



: Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı


**"Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı" ayarının seçilmesi durumunda, iplik kesimin tamamlanmasının ardından bir sonraki iğne girişinden itibaren dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.**

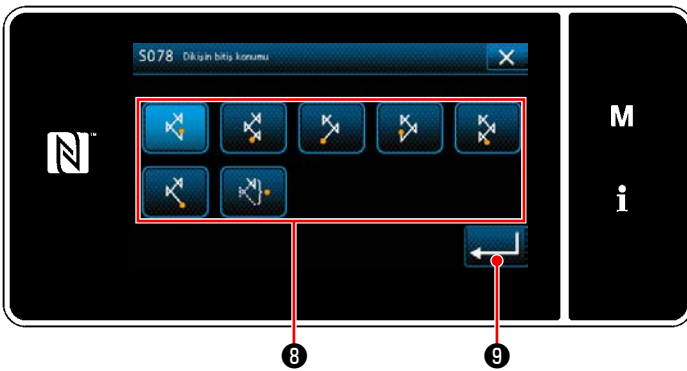
-  **6** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

- 4) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.

- Dikiş verisi düzenleme ekranında  **7** tuşuna basın "Dikiş sonu konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş sonu konumu seçim ekranı>

- Dikiş sonu konumunu **8** seçin.



: Dikiş bitiş konumu, sağ 1



: Dikiş bitiş konumu, orta 1



: Dikiş bitiş konumu, sol 1



: Dikiş bitiş konumu, sol 2




: Dikiş bitiş konumu, orta 2



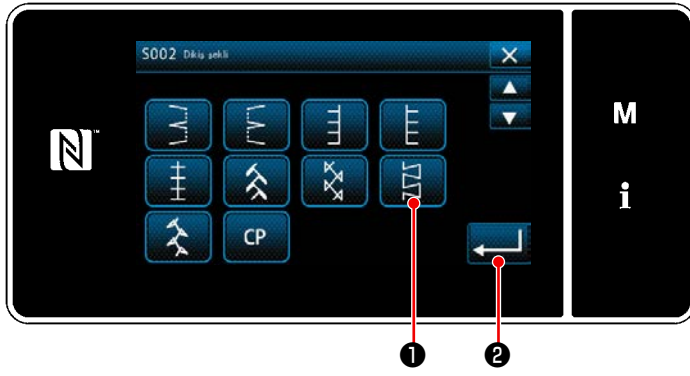
: Dikiş bitiş konumu, sağ 2



: Dikiş bitiş konumu, isteğe bağlı

-  **9** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

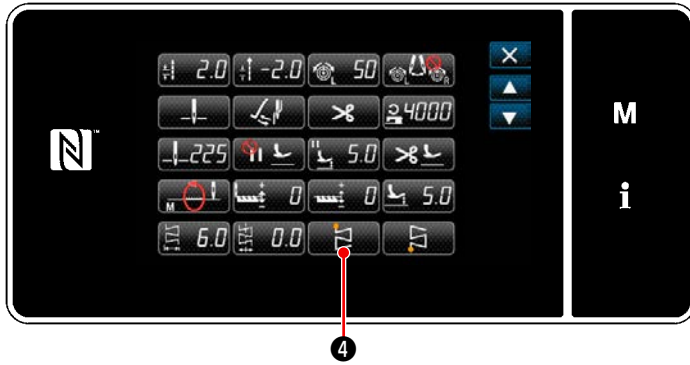
## 5-3-10. Model 4




<Dikiş şekli seçim ekranı>




<Dikiş ekranı>




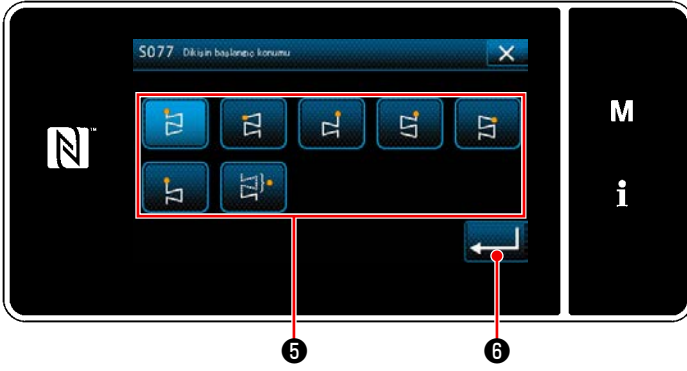
<Dikiş verisi listesi ekranı>

- 1) Dikiş şekli seçim ekranında desen 4 dikişini **1** seçin.
- 2)  **2** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.

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

- 3) Dikmeye başlangıç konumunun ayarlanması.
  - Dikiş ekranında  **3** 'e basın. "Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.
  - \* Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi konumu ve dikiş uzunluğu için bkz. **78 Sayfada "5-3-1. 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması."**

-  **4** tuşuna basıldığında, "Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı>

- Dikiş başlangıç konumunu **5** seçin.



: 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




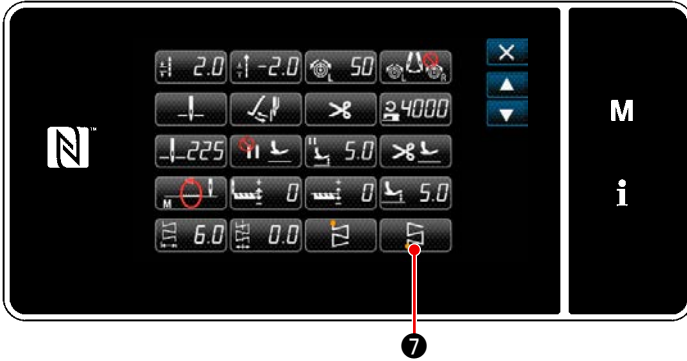
: Dikiş başlangıç konumu, sol 3



: Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı


**"Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı" ayarının seçilmesi durumunda, iplik kesimin tamamlanmasının ardından bir sonraki iğne girişinden itibaren dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.**

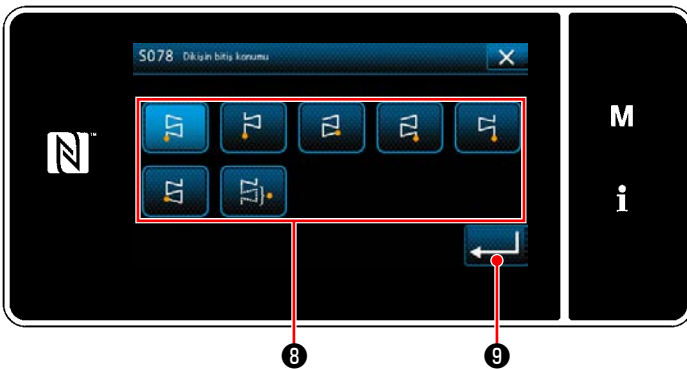
-  **6** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

- 4) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.

- Dikiş verisi düzenleme ekranında  **7** tuşuna basın "Dikiş sonu konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş sonu konumu seçim ekranı>

- Dikiş sonu konumunu **8** seçin.



: 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



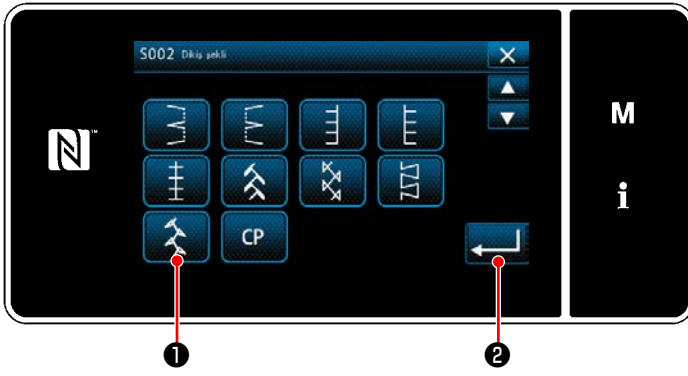
: Dikiş bitiş konumu, sol 3




: Dikiş bitiş konumu, isteğe bağlı

-  **9** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

## 5-3-11. Model 5




<Dikiş şekli seçim ekranı>

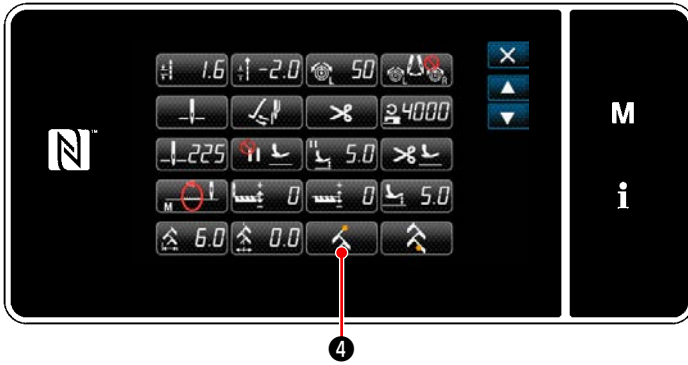
- 1) Dikiş şekli seçim ekranında desen 5 dikişini **1** seçin.
- 2)  **2** tuşuna bastığınızda, girilen değer onaylanır ve ekran "Dikiş ekranı"na geri döner.

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




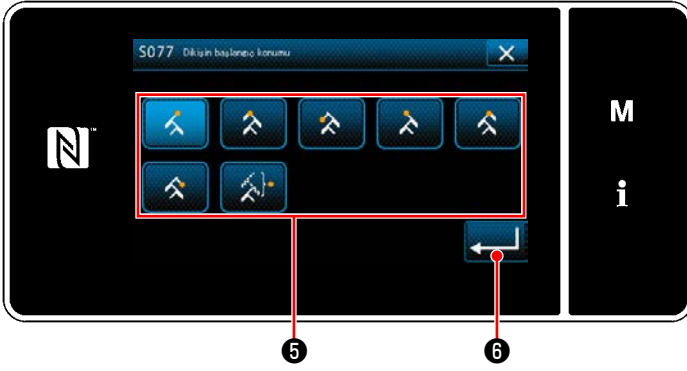
<Dikiş ekranı>

- 3) Dikiş başlangıç konumunun ayarlanması.
  - Dikiş ekranında  **3** 'e basın. "Dikiş verisi listesi ekranı" görüntülenir.
- \* Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi konumu ve dikiş uzunluğu için bkz. **78 Sayfada "5-3-1. 4) Zigzag genişliği, dikiş taban çizgisi ve dikiş uzunluğunun ayarlanması."**



<Dikiş verisi listesi ekranı>

-  **4** tuşuna basıldığında, "Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş başlangıç konumu seçim ekranı>

- Dikiş başlangıç konumunu **5** seçin.



: Dikiş başlangıç konumu, sağ 1



: Dikiş başlangıç konumu, orta 1



: Dikiş başlangıç konumu, sol 1



: Dikiş başlangıç konumu, sol 2



: Dikiş başlangıç konumu, orta 2




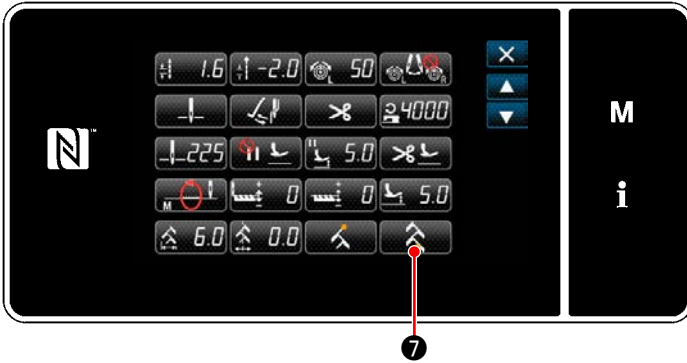
: Dikiş başlangıç konumu, sağ 2



: Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı


**"Dikiş başlangıç konumu, isteğe bağlı" ayarının seçilmesi durumunda, iplik kesimin tamamlanmasının ardından bir sonraki iğne girişinden itibaren dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.**

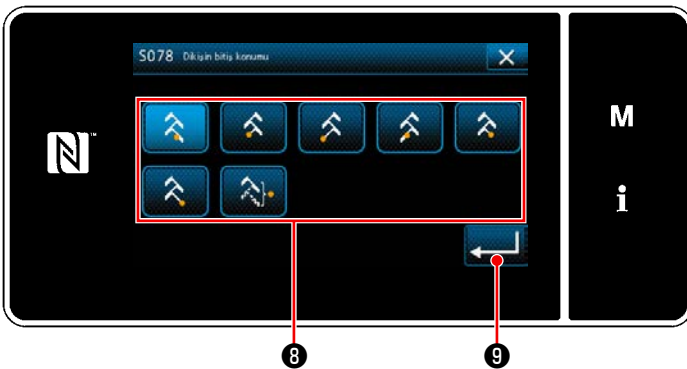
-  **6** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

- 4) Dikiş bitiş konumunun ayarlanması.

- Dikiş verisi düzenleme ekranında  **7** tuşuna basın "Dikiş sonu konumu seçim ekranı" görüntülenir.



<Dikiş sonu konumu seçim ekranı>

- Dikiş sonu konumunu **8** seçin.



: Dikiş bitiş konumu, sağ 1



: Dikiş bitiş konumu, orta 1



: Dikiş bitiş konumu, sol 1



: Dikiş bitiş konumu, sol 2




: Dikiş bitiş konumu, orta 2



: Dikiş bitiş konumu, sağ 2



: Dikiş bitiş konumu, isteğe bağlı

-  **9** tuşuna bastığınızda, yaptığınız seçim onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na geri döner.

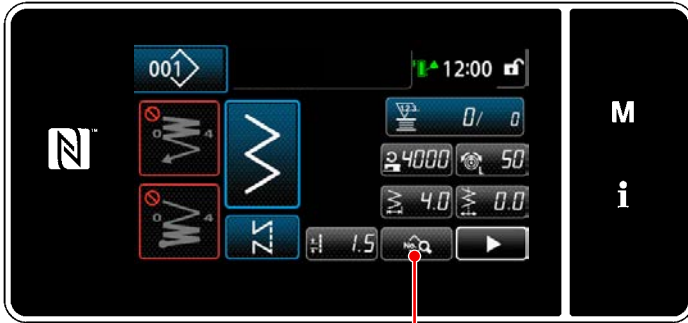


## 5-4. Besleme konumunun ayarlanması

### 5-4-1. Transport dişlisi yüksekliğinin ayarlanması



1. Kullanılan ölçüğe bağlı olarak boğaz plakası ile transport dişlisi arasında etkileşim olabileceğini unutmayın. Kullanılan ölçekteki açıklığı kontrol ettiğinizden emin olun. (Açıklık 0,5 mm ya da daha fazla.)
2. Adım uzunluğunu, transport dişlisi yüksekliğini ya da besleme zamanlamasını değiştirdiğinizde, ölçüğün değiştirilen parçayla temas etmediğinden emin olmak için dikiş makinesini düşük bir hızda çalıştırın.

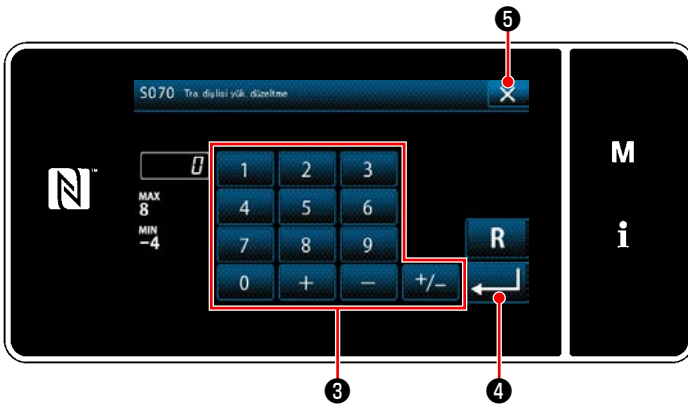


#### [Ayarlama]

- 1) tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.



- 2) tuşuna basarak "S070 Tra. dişlisi yük. düzeltme" ögesini görüntüleyin.



- 3) Transport dişlisi yüksekliğini değiştirmek için on tuşa ve tuşlarına basın.  
\* Transport dişlisi yüksekliğinin ayarlanabilir aralığı için aşağıdaki tabloya başvurun.
- 4) tuşuna basarak girişinizi doğrulayın.
- 5) tuşuna basarak dikiş ekranını görüntüleyin.

Transport dişlisi yüksekliği (mm)	1,10	1,15	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	1,50	1,55	1,60	1,65	1,70
Panel üzerine girilen değer	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8

Düşük ←←←

↑  
Standart

(Teslimattan önce fabrikada ayarlanan yükseklik)

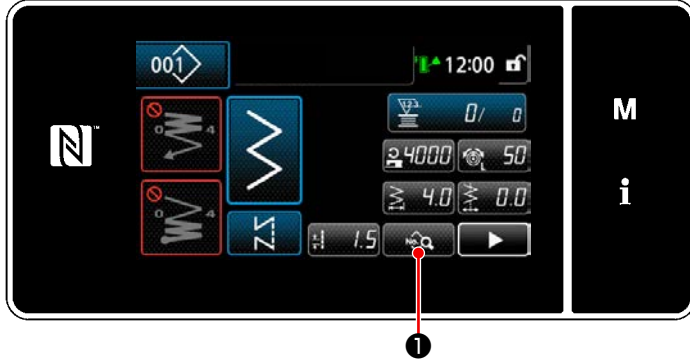
→→→ Yüksek

\* Panel üzerinde girilen değerler -4 ila 8 arasındadır.

## 5-4-2. Beslemenin çalışma süresi



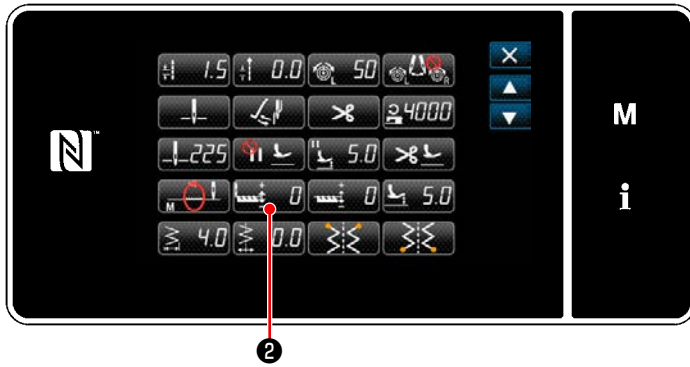
Adım uzunluğunu, transport dişlisi yüksekliğini ya da besleme zamanlamasını değiştirdiğinizde, ölçeğin değiştirilen parçayla temas etmediğinden emin olmak için dikiş makinesini düşük bir hızda çalıştırın.



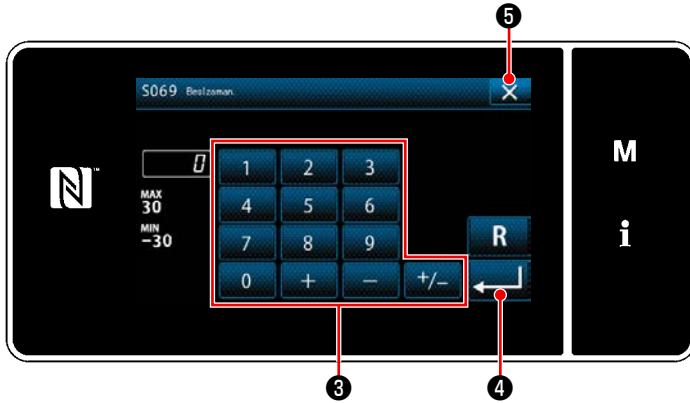
İğne ile besleme arasındaki zamanlama farkı çalışma paneli üzerinde ayarlanabilir.

### [Ayarlama]

1) **1** tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.

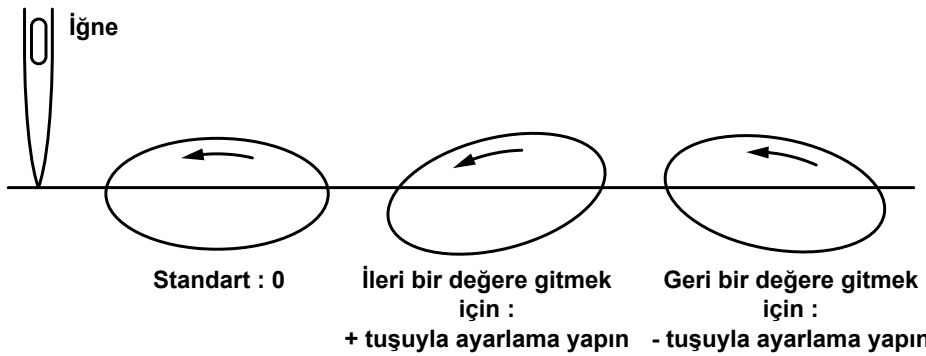


2) **2** tuşuna basarak "S069 Besl.za-man."i görüntüleyin.



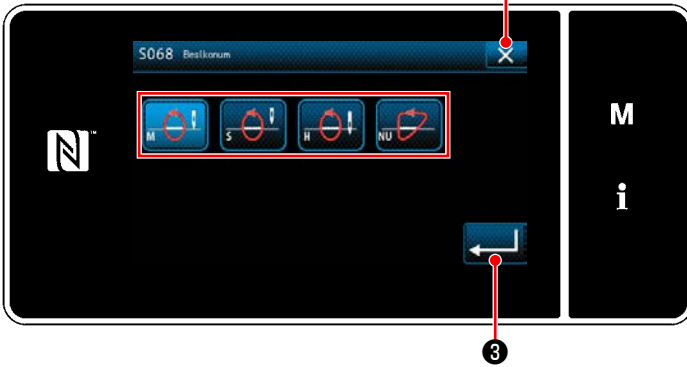
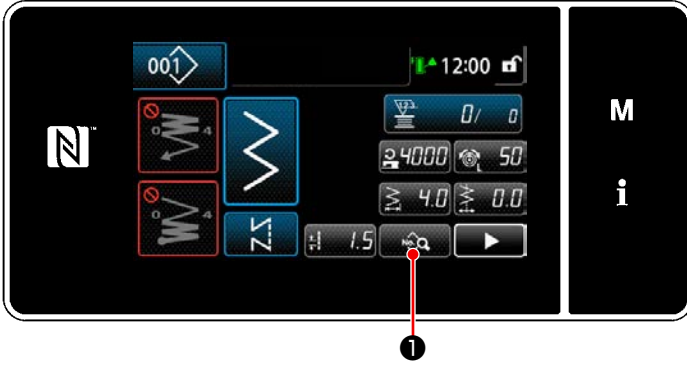
- 3) Besleme zamanlamasını değiştirmek için on tuşa ve tuşlarına **3** basın.  
(+ : İleri, - : Geri)
- 4) **4** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın.
- 5) **5** tuşuna basarak dikiş ekranını görüntüleyin.

\* Panel üzerinde girilen değerler -30 ila 30 arasındadır.







1. Besleme zamanlaması ayar değerine göre değişir. (Ön plaka tarafından görünen şekliyle gösterilmiştir)
2. Adım uzunluğu besleme zamanlaması ayarlanarak değiştirilir. Adım uzunluğunu kontrol etmek amacıyla, ayarlamayı dikiş işlemi sırasında yapın.



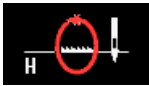

### 5-4-3. Besleme konumunun değiştirilmesi



Besleme konumu dikilen malzemeye göre değiştirilebilir.

#### [Değiştirilmesi]

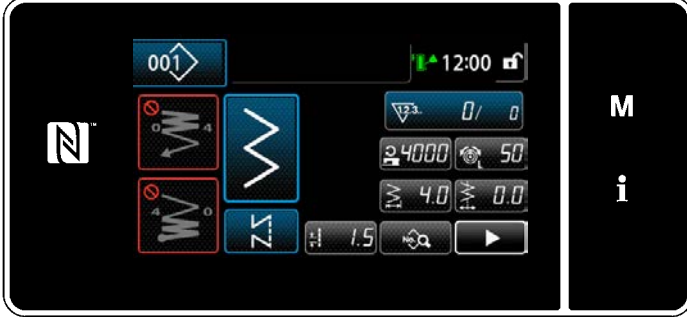
- 1)  **1** tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.
- 2)  **2** tuşuna basarak "S068 Besl. konum" ögesini görüntüleyin.
- 3) Besleme konumunu değiştirin.  
\* Besleme konumu türleri için aşağıdaki tabloya başvurun.
- 4)  **3** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın.
- 5)  **4** tuşuna basarak dikiş ekranını görüntüleyin.

Ad	Özellik	Standart yükseklik	Çalışma görüntüsü	Dikiş uzunluğu ve dikiş hızı
M	Düz yukarı çıkar, düz aşağı iner. Bu besleme konumu genel amaçlı zamanlama sağlar.	1,3 mm		0 ile 4,00 mm : 5.000 sti/min 4,05 ile 5,00 mm : 4.000 sti/min
S	Bu konumun besleme zamanlaması diğer ayarlardan daha erkendir. Bu besleme konumu hafif malzemeler için uygundur.	1,3 mm		0 ile 5,00 mm : 4.000 sti/min
H	Bu konumun besleme zamanlaması diğer ayarlardan daha geçtir. Bu besleme konumu, zigzag dikişlerin açılı şekillerinin kolay bir şekilde oluşturulmasına izin verir.	1,3 mm		0 ile 5,00 mm : 4.000 sti/min
NU	Bu besleme konumu malzemeler arasında kaymayı azalttığı için esnek malzemeler için uygundur. Geriye doğru besleme riski olduğu için bu besleme konumunu kullanın.	1,3 mm		0 ile 5,00 mm : 2.500 sti/min

## 5-5. Sayaç işlevi



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

### 5-5-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi



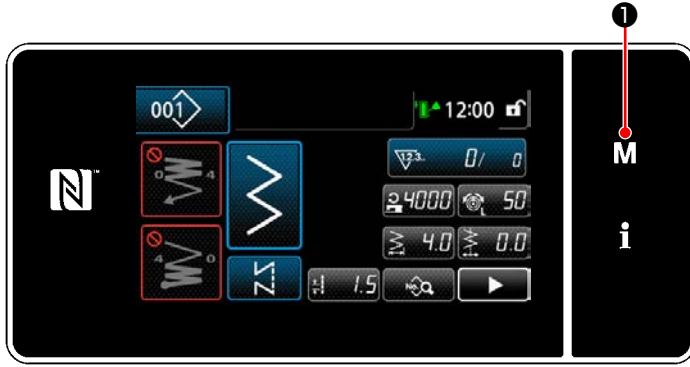
Üç çeşit sayaç kullanılabilir. Bunlar; masura ipliği sayacı, dikiş sayacı ve adım zamanı sayacıdır.

### 5-5-2. Sayaç tipleri

	<p><b>Masura ipliği sayacı</b></p> <p>Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.</p> <p>* Bkz. <b>107 Sayfada "5-5-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"</b>.</p>
	<p><b>Dikiş sayacı</b></p> <p>Dikiş sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.</p> <p>* Bkz. <b>107 Sayfada "5-5-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"</b>.</p>
	<p><b>Adım zamanı sayacı</b></p> <p>Adım zamanı sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler.</p> <p>Sayaç tipi, adım zamanı sayacı olarak ayarlandığında sayaç ayar ekranında  gösterilir (bkz. <b>104 Sayfada "5-5-3. Sayacın ayarlanması"</b>).</p> <p> ile ayarlanan süreye ulaşıldığında sayaç, hedef değere "1 (bir)" ekler (birim: saniye).</p>

### 5-5-3. Sayacın ayarlanması

#### ① Sayaç ayarının seçilmesi



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



- 2) "4. Sayaç ayarı"nı seçin.

<Mod ekranını>

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

Dikiş sayacı ve masura sayacı aşağıdaki aynı prosedür kullanılarak ayarlanmalıdır.




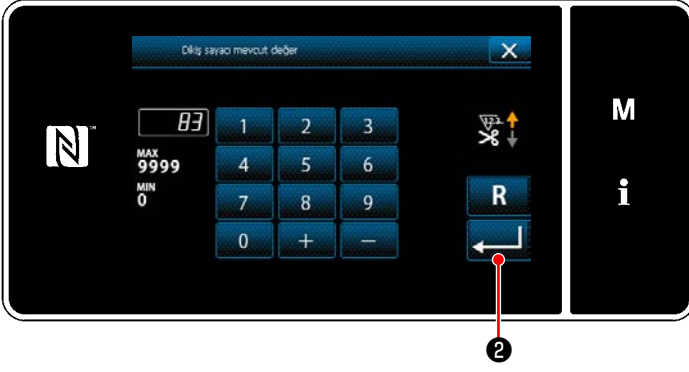
<Sayaç ayar ekranı>

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




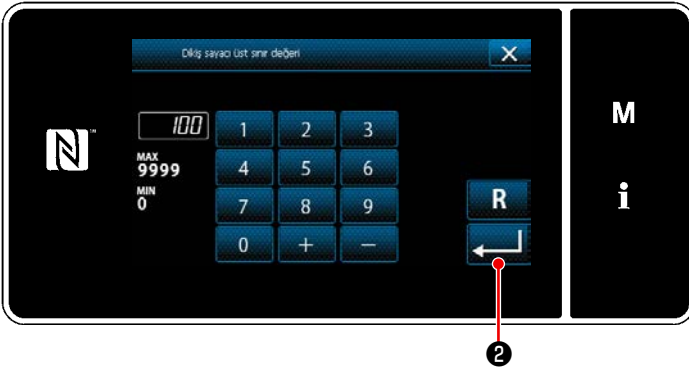
<Sayaç tipi ekranı>

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




<Şu anki sayaç değeri ekranı>

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



<Sayaç ayar değeri ekranı>

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

### Masura ipliği sayacı



#### **YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi):**

Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.



#### **AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi):**

Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır. Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.

#### **Sayacın kullanılmadığı durumlar:**

— Masura ipliği sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

### Dikiş sayacı



#### **YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi):**

Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler. Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.



#### **AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi):**

Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır. Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.

#### **Sayacın kullanılmadığı durumlar:**

— Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

### Adım zamanı sayacı



#### **YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi):**

Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler.



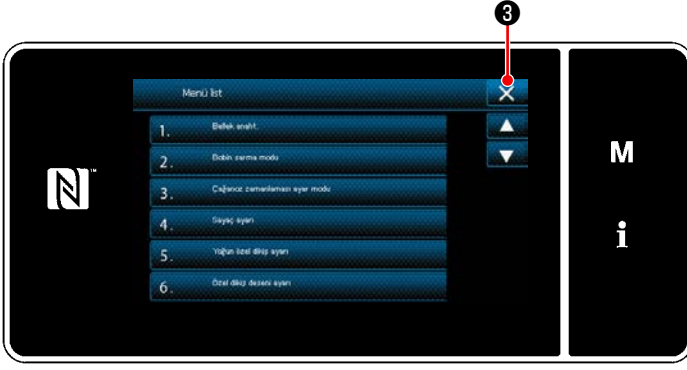
#### **AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi):**

Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır.

#### **Sayacın kullanılmadığı durumlar:**

— Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

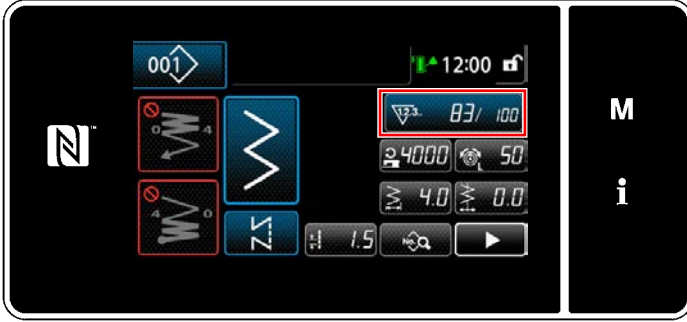
### ③ Girilen verilerin doğrulanması



<Mod ekranını>

Sayaç ayar öğelerinde girdiğiniz verileri onaylayın. Ardından, ekranı mod ekranına döndürmek için **X** ③ tuşuna basın.

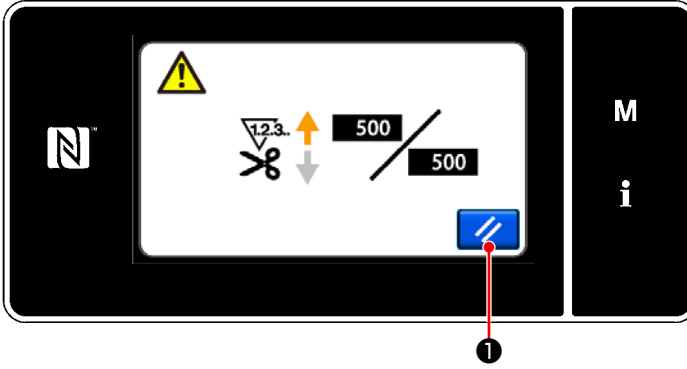
**X** ③ tuşuna tekrar basıldığında, ekran diğer ekranına geri döner.



<Dikiş ekranı (sayaç)>

Sayaç işlevine ilişkin girilmiş veriler görüntülenir.

### 5-5-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması



<Sayma tamamlanma ekranı>

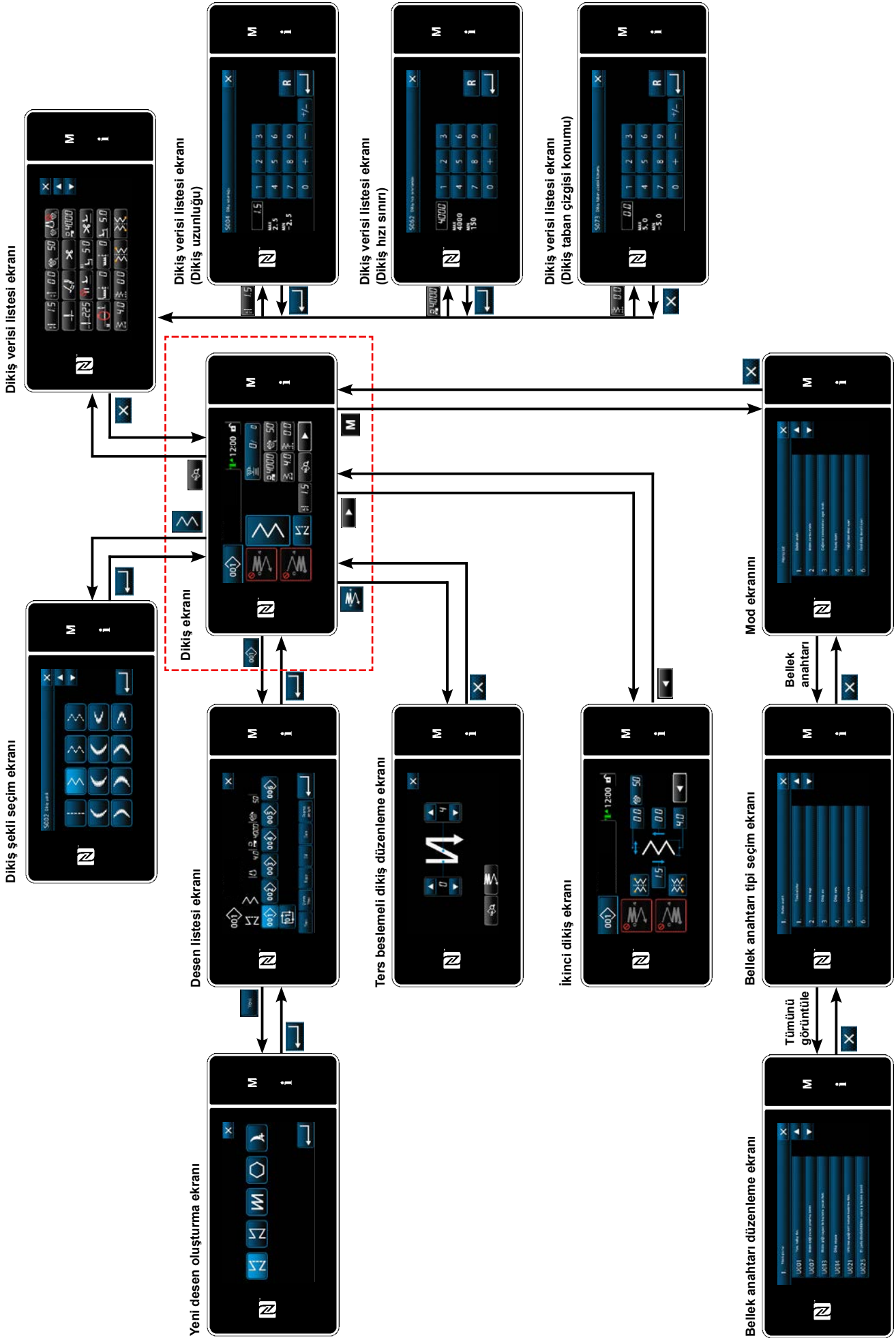
Önceden tanımlanan koşulların dikiş sırasında yerine getirilmesi durumunda sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.

**//** ① tuşuna basıldığında sayaç sıfırlanır.

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



## 5-6. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması



## 5-7. Bellek anahtarı verileri listesi

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U001	<b>Yumuşak başlatma işlevi</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. (0: KAPALI)	0 ile 9	Dikiş
U007	<b>Masura ipliği geri sayma birimi</b> 0: 10 dikiş / 1: 15 dikiş / 2: 20 dikiş	0 ile 2	Dikiş
U013	<b>Masura ipliği sayma işlemini durdurma işlevi</b> 0: Sayaç saymayı tamamlamış olsa da dikiş makinesini başlatma engellemesi işlevi devre dışıdır (negatif değer). 1: Sayaç saymayı tamamladığında, iplik kesme engellemesi devreye girdikten sonra dikiş makinesi çalışmaya başlar. 2: Sayaç saymayı tamamladığında, dikiş makinesi geçici olarak durur ve iplik kesmeden sonra dikiş makinesinin başlatılması engellenir. * Sayacın başlangıç değeri 0 (sıfır) olduğunda engelleme işlevinin devre dışı olacağını unutmayın.	0 ile 2	—
U014	<b>Dikiş sayımı işlevi</b> 1: Otomatik dikiş sayacı / 2: Dikiş sayacı anahtarı girişi	1 ile 2	—
U021	<b>Pedal nötr konumda olduğunda baskı ayağı kaldırma</b> 0: Devre dışı / 1. Açık / 2: Sadece baskı ayağı en alt konumunda iken açılır 3: Pedalin arka kısmına basarak dalgalı dikey hareket	0 ile 3	—
U025	<b>Manuel dönüşten sonra çalışma (iplik kesme)</b> Bu bellek anahtarı, dikiş makinesi üst/alt durma konumundan el çarkı manuel olarak çevrilerek çıktıktan sonra iplik kesme işlemini ayarlamak için kullanılır. 0: İzin verilir / 1: Engellenir	0 ile 1	—
U030	<b>Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu</b> Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu ayarlanır. 0: Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devre dışı 1: Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devrede	0 ile 1	—
U031	<b>Dikiş ortası geri beslemeli dikiş ilmek sayısı</b> Dikiş ortası geri beslemeli dikiş ilmek sayısı ayarlanır.	1 ile 19	Dikiş
U032	<b>Dikiş makinesi dururken dikiş ortası geri beslemeli dikiş devreye alma durumu</b> Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devreye alma durumu 0: Dikiş makinesi dururken devre dışı / 1: Dikiş makinesi dururken devrede	0 ile 1	—
U033	<b>Dikiş ortası geri beslemeli dikiş tarafından devreye alınan iplik kesme</b> Dikiş ortası geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra iplik kesme fonksiyonu ayarlanır. 0: Otomatik iplik kesme fonksiyonu devre dışı 1: Otomatik iplik kesme fonksiyonu devrede	0 ile 1	—
U035	<b>Minimum pedal hızı</b> Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir.	150 ile 250	sti/min
U036	<b>İplik kesimli dikiş hızı</b> Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir.	100 ile 250	sti/min
U037	<b>Yumuşak kalkış sırasındaki hız</b> Yumuşak başlatma sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir. Başlangıç değeri, makine kafası ile değişir. (0: KAPALI) Tek iğne: 170 dikiş/dak İki iğne: 200 dikiş/dak	100 ile 5000	sti/min
U038	<b>Tek adımda dikiş sırasındaki hız</b> Yumuşak başlatma sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir.	100 ile 5000	sti/min

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U039	<b>Dönüşün başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren başlangıç konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 1000	—
U040	<b>Hızlanmanın başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren hızlanma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 1000	—
U041	<b>Baskı ayağını kaldırmanın başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren tutucu parça kalkma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	-500 ile -10	—
U042	<b>Baskı ayağını indirmenin başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren tutucu parça inme konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 500	—
U043	<b>İplik kesmenin başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren iplik kesme başlangıç konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	-1000 ile -100	—
U044	<b>Maksimum dikiş hızına ulaşılan pozisyon</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren maksimum hıza ulaşma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 15000	—
U045	<b>Pedalın nötr konumunu düzeltme değeri</b> Pedal sensörünün nötr pozisyonunu ayarlayın.	-150 ile 150	—
U047	<b>Baskı ayağı kaldırma bitiş konumu</b> Pedalın arka kısmı ilk kademesine kadar basıldığında (1. kademe yay pozisyonu) baskı ayağının yukarı çıktığı konum.	-1000 ile -100	—
U048	<b>Pedala basarak baskı ayağını kaldırma işlevi</b> Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağı kaldırma işleminin yapılıp yapılmayacağı ayarlanır. 0: İşlem yok / 1: İşlem var	0 ile 1	—
U049	<b>Baskı ayağını indirme zamanı</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir.	0 ile 500	milisaniye
U051	<b>Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) başlatma düzeltmesi</b>	-50 ile 50	Derece
U052	<b>Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) kapatma düzeltmesi</b>	-50 ile 50	Derece
U053	<b>Ters beslemeli dikişi (dikişin sonunda) kapatma düzeltmesi</b>	-50 ile 50	Derece
U054	<b>Baskı ayağı yukarı çıkmaya başlayana dek bekleme süresi</b> Pedalın 1inci adıma basıldığı andan baskı ayağının yukarı çıkmaya başladığı ana kadar geçecek süre.	0 ile 200	milisaniye
U056	<b>İplik kesiminden sonra ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. 0: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılmaz 1: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılır	0 ile 1	—
U057	<b>İplik kesmede besleme dişlisi konumu</b> İplik kesme sırasında besleme dişlisi yüksekliği 0 (sıfır) olarak sabitlenir. 0: Sabit değil / 1: Sabit	0 ile 1	—
U059	<b>Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) çalışması seçimi</b> 0: Pedalı manuel olarak çalıştırarak, vb. 1: Ön-ayarlı geri beslemeli dikiş hızına göre	0 ile 1	—
U060	<b>Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) sonrasında durma</b> Durdurma işlevi, pedalın çalışma durumuna bakmaksızın dikiş makinesini geçici olarak durdurur. 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U064	<b>Dikiş sonu ters besleme dikişi, değiştirme hızı</b>	150 ile 1000	sti/min

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U068	<b>Baskı ayağı kaldırma işlemi geçişi</b> Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağı kaldırma işlemi değiştirilir. 0: 2. kademe işlemi / 1: Pedalın arka kısmına basıldığında pedalın hareket aralığına bağlı olarak manuel işlem	0 ile 1	—
U070	<b>İkinci baskı ayağı yüksekliği</b> Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağı yüksekliği ile iplik kesme konumu arasındaki mesafe	85 ile 120	—
U087	<b>Pedal hızlandırma özelliği</b> 0: Standart / -1 ile -10: Düşük frekanslı düşük hızlanma / 1 ile 10: Düşük frekans yüksek hızlanma Ayar değeri kat sayı şeklinde ifade edilir.	-10 ile 10	—
U090	<b>Başlangıçta üst konumda durma işlevi</b> 0: Dikiş makinesi paneli kontrol ettikten sonra iğne yukarıda kalacak şekilde durur 1: Makine otomatik olarak iğne yukarıda olacak şekilde durur.	0 ile 1	—
U091	<b>Dikiş makinesini elle döndürdükten sonra düzeltme işlemini engelleme işlevi</b>	0 ile 1	—
U092	<b>Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş için hız azaltma fonksiyonu</b> Başlangıç geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra hız azaltma fonksiyonu ayarlanır. 0: Hız azaltılmaz / 1: Hız azaltılır	0 ile 1	—
U093	<b>İğne yukarı/aşağı düzeltme geçişi ekleme fonksiyonu</b> Güç açıldıktan sonra veya iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı düzeltme geçiş işlemi ayarlanır. 0: Normal / 1: İplik kesiminden sonra tek dikiş düzeltmesi	0 ile 1	—
U096	<b>Maksimum dikiş hızı</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir.	150 ile 5000	sti/min
U120	<b>Ana şaft referans açısı düzeltmesi</b> Ana şaft referans sinyali açısı (0 derece) bu bellek anahtarı kullanılarak ayarlanan değerle düzeltilir.	-60 ile 60	Derece
U121	<b>Üst konum açısı düzeltmesi</b> Dikiş makinesinin iğne yukarıda olacak şekilde durduğu konum düzeltilir.	-15 ile 15	Derece
U122	<b>Alt konum açısı düzeltmesi</b> Dikiş makinesinin iğne aşağıda olacak şekilde durduğu konum düzeltilir.	-15 ile 15	Derece
U150	<b>Otomatik dizle kaldırma işlevi</b> 0: İşlev sağlanmamıştır / 1: Otomatik dizle kaldırma işlevi sağlanmıştır	0 ile 1	—
U151	<b>Otomatik dizle kaldırma işlemi başlatmak için konum ayarı</b> Baskı ayağının çalıştığı dizle kaldırma konumu düzeltilir.	-1000 ile 1000	—
U152	<b>Otomatik dizle kaldırma sistemiyle baskı ayağını kaldırmayı azami seviyeye çıkarmak için konum ayarı</b> Baskı ayağı kaldırma yüksekliğinin azami seviyeye çıktığı dizle kaldırma konumu düzeltilir.	-200 ile 1000	—
U164	<b>Pedal girişi yüksek hız anahtarı fonksiyonu</b> 0: Normal pedal / 1: Yüksek hız anahtarı olarak kullanılacak	0 ile 1	—
U182	<b>Dikiş sayacını durdurma işlevi</b> 0: Dikiş makinesi sayacı tamamlansa bile dikiş makinesi durmaz. 1: Sayaç saymayı tamamladığında, iplik kesme engellemesi devreye girdikten sonra dikiş makinesi çalışmaya başlar. * Sayacın başlangıç değeri 0 (sıfır) olduğunda engelleme işlevinin devre dışı olacağını unutmayın. Dikiş zamanı seçildiğinde yasaklama işlevi de devre dışı kalır.	0 ile 1	—

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U183	<b>Dikiş sayacı için iplik kesme sayısı</b>	1 ile 20	—
U194	<b>Baskı ayağını kaldırırken iplik tansiyonu geçiş ayarı</b> 0: KAPALI / 1: Normalde açık / 2: Sadece iplik kesiminden sonra 3: Sadece ara durdurma sırasında	0 ile 3	—
U195	<b>Baskı ayağını kaldırırken iplik tansiyonu (sağ)</b>	0 ile 200	—
U199	<b>Ayakta çalışmak için dikiş makinesine öncelik veren pedal</b> Pedal, ayakta çalışmada dikiş makinesi için kullanıldığında öncelik verilecek düğme ayarlanır. 0: Başlatma düğmesine öncelik verilir / 1: Başlatma düğmesine öncelik verilmez	0 ile 1	—
U201	<b>Bobin ipliği kalan miktarına göre gerilim düzeltmenin başlatılacağı bobin ipliği kalan miktarı</b> Gerilim düzeltmenin başlatılacağı bobin ipliği kalan miktarı ayarlanır.	0 ile 100	%
U202	<b>Nihai gerilim düzeltme (bobin ipliği kalan miktarı)</b> Bobin ipliği kalan miktarının asgari düzeyde olduğu gerilim düzeltme miktarı ayarlanır.	50 ile 200	%
U210	<b>Maks. zigzag genişliğini sınırlandırma yöntemi</b> Maksimum zigzag genişliği sınırını ayarlama yöntemi 1: Orta / 2: Sağ ve sol	1 ile 2	—
U211	<b>Maks. zigzag genişliği sınırlandırma değeri (orta)</b> Maksimum zigzag genişliği sınırlandırma yöntemi "Orta" olarak ayarlandığında geçerli olan maksimum zigzag genişliği sınırlandırma değeri	0 ile 100	—
U212	<b>Maks. zigzag genişliği sınırlandırma değeri (sağ)</b> Maksimum zigzag genişliği sınırlandırma yöntemi "Sağ ve sol" olarak ayarlandığında geçerli olan maksimum zigzag genişliği sınırlandırma değeri (sağ taraf)	0 ile 50	—
U213	<b>Maks. zigzag genişliği sınırlandırma değeri (sol)</b> Maksimum zigzag genişliği sınırlandırma yöntemi "Sağ ve sol" olarak ayarlandığında geçerli olan maksimum zigzag genişliği sınırlandırma değeri (sol taraf)	-50 ile 0	—
U214	<b>Dikiş taban çizgisi referans konumu</b> Dikiş taban çizgisi referans konumu ayarlanır. 0: Sol / 1: Orta / 2: Sağ	0 ile 2	—
U273	<b>Baskı ayağını kaldırırken başlatma açık/kapalı ayarı</b> Üst konumuna alınan baskı ayağı indirildikten sonra dikiş makinesini başlatmak için girişin açık/kapalı durumu değiştirilir. 0: Açık / 1: Kapalı	0 ile 1	—
U318	<b>Ters besleme kolunun çalışmasını başlatma konumunu düzeltme</b> Ters besleme kolunun çalışmasının etkinleştirildiği konum ayarlanır.	-40 ile 40	—
U319	<b>Ters besleme kolunun çalışma miktarının azami değerde olduğu konumu düzeltme</b> Ters besleme kolunun çalışma miktarının azami değerde olduğu konum ayarlanır.	-40 ile 40	—
U326	<b>Baskı ayağı kaldırıldığında besleme dişlisi konumu</b> Baskı ayağı kaldırıldığında besleme dişlisi konumu 0 (sıfır) olarak ayarlanır. Bu, operatörün malzemeyi kolay bir şekilde ele almasını sağlar. 0: Yukarı / 1: Aşağı	0 ile 1	—
U400	<b>Panel çalışma modu</b> Bu bellek anahtarı, başlangıçta görüntülenen dikiş ekranı modunu belirlemek için kullanılır. 0: Bakım personeli modu / 1: Operatör modu	0 ile 1	—
U401	<b>Dikiş uzunluğu giriş birimi</b> 0: Dikiş uzunluğu (mm) / 1: İnç başına dikiş sayısı / 2: Her 3 cm'deki dikiş sayısı	0 ile 2	—

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U402	<b>Otomatik kilitleme süresi</b> Çalışma paneli önceden belirlenen bir süre boyunca kullanılmadığında dikiş makinesi otomatik olarak kilitletlenir.	0 ile 300	Second
U403	<b>Arka ışık otomatik kapanma</b> Çalışma panelinin belirli bir süre boyunca kullanılmaması durumunda panelin arka ışığı otomatik olarak kapatılır.	0 ile 20	
U404	<b>Parça numarası ve işlem / açıklama görünümü seçimi</b> Bu bellek anahtarı dikiş ekranında parça numarası/işlem bilgilerinin mi açıklamanın mı görüntüleneceğini belirtmek için kullanılır. 0: Parça numarası/işlem / 1: Açıklama	0 ile 1	—
U406	<b>Dil seçimi</b> 0: Henüz seçilmedi / 1: Japonca / 2: İngilizce / 3: Basitleştirilmiş Çince / 4: Geleneksel Çince / 5: Almanca / 6: İspanyolca / 7: Fransızca / 8: Endonezce / 9: İtalyanca / 10: Kimer Dili / 11: Korece / 12: Portekizce / 13: Türkçe / 14: Vietnamca / 15: Bengal Dili / 16: Rusça / 17: Arapça / 18: Ek dil düzenleme modu	0 ile 18	—
U407	<b>Çalışma paneli sesi</b> 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U410	<b>Dikiş sayısı giriş birimi</b> Sabit boyutlu dikiş ve çokgen şekilli dikiş için dikiş uzunluğunu girme yöntemi ayarlanır.. 0: Dikiş sayısı / 1: Uzunluk (mm)	0 ile 1	—

## 5-8. Hata listesi

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri başlatma yürütmesi (Bu bir hata değildir)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Eski kontrol kutusu sökülmiş ve yenisi takılı.</li> <li>Başlatma işlemi yapılırken.</li> </ul>	Bu bir arıza değildir.
E007	Motor aşırı yüklü	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafası kilitlendiğinde.</li> <li>Garanti edilen malzeme kalınlığını aşan ekstra ağır malzeme dikilmesi durumunda.</li> <li>Motor dönmezse.</li> <li>Motor veya sürücü arızası durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>İpin kasmağa dolanmadığını kontrol edin.</li> <li>Motor çıkış konektörünün (4P) gevşemediğini kontrol edin.</li> <li>Motorun elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin.</li> </ul>
E009	Fazla solenoid enerjilenme zamanı	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoid enerjilenme süresinin beklenen süreyi aşması durumunda.</li> </ul>	
E011	Medya takılı değil	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medya takılmamışsa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li> </ul>
E012	Okuma hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medyada kayıtlı veri okunamadığında.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li> </ul>
E013	Yazma hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medyaya veri yazılmadığında.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li> </ul>
E014	Yazma koruması	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medyanın yazma korumalı olarak takılması durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li> </ul>
E015	Biçimlendirme hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medya biçimlendirmesi yapılamazsa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li> </ul>
E016	Harici medya kapasite aşımı	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medya kapasitesi yeterli değilse.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li> </ul>
E019	Dosya dolmuştur	<ul style="list-style-type: none"> <li>USB sürücüden dikiş makinesinin belleğinde maksimum izin verilen veri boyutunu aşan özel adım verisi veya yoğun dikiş özel verisini okumaya çalışma durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın ve USB sürücüyü kontrol edin.</li> </ul>
E022	Dosya tespit edilemedi	<ul style="list-style-type: none"> <li>USB sürücüde kayıtlı olmayan bir dosyayı çalışma panelinde okumaya çalışma durumunda.</li> </ul>	
E024	Desen verisi boyutu hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yoğunlaştırma özel deseni verisi USB bellekten okunurken veride yer alan ilmek sayısı çok büyük olduğunda gerçekleşir.</li> </ul>	
E032	Dosya uyumluluk hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dosya uyumlu değilse.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li> </ul>
E071	Motor çıkışı konektör kayması	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor konektörünün çıkması durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor çıkış konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E072	İplik kesici çalışırken motorda aşırı yüklenme	<ul style="list-style-type: none"> <li>E007 ile aynı.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>E007 ile aynı.</li> </ul>
E079	Aşırı yük işlem hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ana mil motoruna uygulanan yük aşırı büyük.</li> </ul>	
E081	Besleme sürücü motoru kilitli	<ul style="list-style-type: none"> <li>Besleme sürücü motorunun kilitlenmesi durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Besleme sürücü motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.</li> </ul>

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E204	USB takılı	• Dikiş makinesi, USB flaş sürücü çıkarılmadan başlatılırsa.	• USB flaş sürücüyü çıkarın.
E220	Gres noksanlığına karşı uyarı	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığında.	• Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.
E221	Gres noksanlığı hatası	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığından dikiş makinesinin dikişe devam edememesi durumunda.	• Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.
E302	Kafa yatma algılaması hatası (Güvenlik anahtarı çalışırken)	• Dikiş makinesinin gücü açıkken yatma algılama anahtarı açıldığında.	• Makine kafasının, güç düğmesi kapalı konuma alınmadan yatırılıp yatırılmadığını kontrol edin. (Güvenlik nedeniyle dikiş makinesinin çalıştırılması yasaktır.)
E303	Menisküs sensörü hatası	• Menisküs sensörü sinyali algılanamazsa.	• Motor enkoder konektöründe kopma olup olmadığını kontrol edin.
E402	Silme devre dışı hatası	• Çevrim deseninde kullanılan deseni silmeye çalışma durumunda. • Çevrim deseninde kullanılan deseni silmeye çalışma durumunda.	
E407	Hatalı parola	• Parolanın hatalı girilmesi durumunda.	
E408	Parola karakter sayısı yeterli değil	• Girilen parola karakter sayısının yeterli olmaması durumunda.	
E411	Poligon dikiş deseni kayıt devre dışı hatası	• On bir veya daha fazla poligon dikiş deseni oluşturmaya çalışma durumunda.	
E412	Özel adım kayıt edilmedi hatası	• Özel adım sayısının hatalı olması durumunda.	
E413	Yoğun ilmek özel kayıt edilmedi hatası	• Yoğun ilmek özel sayısının hatalı olması durumunda.	
E421	Sürekli dikiş deseni kayıt reddi hatası	• 11 veya daha fazla adımlı sürekli dikiş desenleri oluşturmaya çalışıldığında.	
E487	Yoğunlaştırma bölümü, besleme miktarı hatası	• Yoğunlaştırma bölümünde besleme miktarı önceden belirlenen besleme aralığını aştığında gerçekleşir.	• Hatayı sıfırlayın. Ardından veriyi yeniden girin. • Desenin yoğunlaştırma bölümündeki besleme miktarını limit aralığı dahilindeki bir değere ayarlayın.
E488	Normal dikiş bölümü, ters besleme miktarı hatası	• Normal bölümde ters besleme miktarı önceden belirlenen besleme aralığını aştığında gerçekleşir.	• Hatayı sıfırlayın. Ardından veriyi yeniden girin. • Desenin normal bölümündeki ters besleme miktarını limit aralığı dahilindeki bir değere ayarlayın.
E489	Normal dikiş bölümü, normal besleme miktarı hatası	• Normal bölümde normal besleme miktarı önceden belirlenen besleme aralığını aştığında gerçekleşir.	• Hatayı sıfırlayın. Ardından veriyi yeniden girin. • Desenin normal bölümündeki normal besleme miktarını limit aralığı dahilindeki bir değere ayarlayın.
E490	Sürekli dikiş, döngü dikişi ayar hatası	• 1. adımın ilmek sayısı sürekli dikiş deseninin 0 (sıfır) değeri olduğunda gerçekleşir.	• Hatayı sıfırlayın. Ardından veriyi yeniden girin.



Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E491	Döngü dikişi desen hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Döngü dikişi için kullanılan desen hataya neden olduğunda gerçekleşir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hatayı sıfırlayın. Ardından veriyi yeniden girin.</li> <li>Hataya neden olan desen verisini yeniden girin.</li> </ul>
E493	Yoğunlaştırma özel deseni genişlik hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yoğunlaştırma özel deseninin zigzag genişliği maksimum sınırı aştığında gerçekleşir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hatayı sıfırlayın. Ardından veriyi yeniden girin.</li> <li>Yoğunlaştırma özel deseninin zigzag genişliğini maksimum sınırı aşmayan bir değere ayarlayın.</li> </ul>
E497	Maks. zigzag genişliği hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ayarlanan zigzag genişliği, maksimum zigzag genişliği limitini aşıyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hatayı sıfırlayın. Ardından veriyi yeniden girin.</li> <li>Zigzag genişliğini, maksimum zigzag genişliği sınırını aşmayan bir değere ayarlayın.</li> </ul>
E498	Dikiş taban çizgisi konumu hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ayarlanan zigzag genişliği maksimum zigzag genişliği limitini aşmasa da iğne atma konumu maksimum zigzag genişliği limitini aştığında gerçekleşir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hatayı sıfırlayın. Ardından veriyi yeniden girin.</li> <li>Dikiş taban çizgisini, maksimum zigzag genişliği sınırını aşmayan bir konuma ayarlayın.</li> <li>Bir yoğunlaştırma özel deseni seçildiğinde, desenin yoğunlaştırma konumunu kontrol edin ve gerekirse uygun şekilde düzeltin.</li> </ul>
E499	Yoğun ilmek özel sayısının hatalı olması durumunda		
E704	Veri hatası (sistem sürümü eşleşmiyor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sistem sürümünün makine kafası ayarı ile aynı olmaması durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sistem sürümünün gereçli olanla yeniden yazın.</li> </ul>
E731	Motor delik sensörü hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sinyalinin düzgün girmemesi durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sinyali konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin.</li> <li>Motor sinyali kablosunun makine kafasının altında kalarak kopmadığını kontrol edin.</li> <li>Motor enkoderi takma yönünün doğru olduğunu kontrol edin.</li> </ul>
E733	Motorun ters dönmesi	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor, 500 sti/min veya daha hızlı çalışırken motor, belirtilen dönüş yönünün aksi yönünde çalışır.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ana mil motor enkoder kablo bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Ana mil motor güç kablosu bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E750	Dikiş makinesi durur	<ul style="list-style-type: none"> <li>İsteğe bağlı giriş güvenlik anahtarına basılması durumunda.</li> </ul>	
E811	Aşırı gerilim	<ul style="list-style-type: none"> <li>Garanti edilen gerilimle aynı veya üzerinde gerilim beslendiğinde.</li> <li>Gerilim 100 V olarak ayarlıken 200 V gerilim beslenmesi durumunda.</li> <li>"JA: 120 V" kutusuna 220 V gerilim beslenmesi durumunda.</li> <li>"CE: 230 V" kutusuna 400 V gerilim beslenmesi durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>"Anma besleme gerilimi <math>\pm</math>%10 veya daha üstünde" besleme gerilimi uygulanıp uygulanmadığını kontrol edin.</li> <li>Besleme voltajı yukarıda belirtilen "<math>\pm</math>%10 değerini" aşarsa, güç PCB devresi bozulabilir.</li> </ul>

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E813	Düşük gerilim		
E815	Yenilemeli direnç bağlı değil	• Yenilemeli direnç bağlı değilse.	• Yenilemeli direnç konektörüne (CN11) yenilemeli direnç bağlı olup olmadığını kontrol edin.
E900	Ana mil motoru IPM aşırı akım koruması	• Ana mil motoru hatalı çalışma.	
E901	Ana mil motoru IPM aşırı yük		
E903	85 V güç kaynağı hatası	• 85 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda.	• Step motorun arızalı olup olmadığını kontrol edin. • Solenoid vananın kusurlu olup olmadığını kontrol edin. • F2 sigortayı kontrol edin.
E904	24 V güç kaynağı hatası	• 24 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda.	• Soğutma fanının kusurlu olup olmadığını kontrol edin. • F1 sigortayı kontrol edin.
E910	Baskı ayağı motoru başlangıç konumuna dönme hatası	• Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda.	• Baskı ayağı ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin (bellek düğmesi No. 23). • Baskı ayağı motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.
E912	Ana mil motoru hız algılama hatası		
E915	Çalışma paneli iletişim hatası	• Çalışma paneli ile iletişim kurulamaması durumunda.	
E916	ANA-ALT iletişim hatası	• ANA PCB ve ALT PCB arasında iletişim kurulamadığında gerçekleşir.	
E918	Ana mil sıcaklık hatası	• CTL PCB'nin sıcaklığının çok yüksek olması durumunda.	
E922	Ana mil kontrol hatası	• Ana mil motorunun kontrol dışına çıkması durumunda.	
E924	Motor sürücüsü hatası	• Motor sürücüsü arızalanırsa.	
E946	Makine kafası EEPROM yazma hatası	• Makine kafası PCB'sinin düzgün bağlanmaması durumunda.	• CN32'nin gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin.
E955	Elektrik akımı sensörü hatası	• Ana motor mili arızası. • Elektrik akımı sensörü hatası.	• Ana mil motorunun kısa devre olup olmadığını kontrol edin.
E961	Adım motoru sapma hatası	• Adım motorunun aşırı yükten dolayı çalışmaması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E962	Baskı ayağı motoru sapma hatası	• Baskı ayağının aşırı yükten dolayı çalışmaması durumunda.	• Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E963	IPM sıcaklık hatası	• CTL PCB'nin sıcaklığının çok yüksek olması durumunda.	
E965	Adım motoru sıcaklık hatası	• Adım motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.

<b>Hata kodu</b>	<b>Hata açıklaması</b>	<b>Nedeni</b>	<b>Kontrol edilecek noktalar</b>
E971	Adım motoru IPM aşırı akım koruması	• Adım motoru hatalı çalışma.	
E972	Adım motoru aşırı yük	• Adım motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E973	Besleme tahrik motoru IPM aşırı akım koruması	• Besleme tahrik motorunun hatalı çalışması.	
E974	Besleme tahrik motoru aşırı yüklenmesi	• Besleme tahrik motoruna aşırı yüklenme olması durumunda gerçekleşir.	• Besleme sürücü motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E975	Baskı ayağı motoru IPM aşırı akım koruması	• Baskı ayağı motoru hatalı çalışma.	
E976	Baskı ayağı motoru aşırı yük	• Baskı ayağı motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E977	CPU hatası	• Program hatası durumunda.	
E978	Ağ iletişim hatası	• Ağdan alınan verinin bozuk olması durumunda.	
E981	İğne külbütör motoru IPM aşırı akım koruması	• İğne külbütör motorunun hatalı çalışması.	
E982	İğne külbütör motoru aşırı yüklenmesi	• İğne külbütör motoruna aşırı yüklenme olması durumunda gerçekleşir.	• İğne külbütör motorunun takılıp takılmadığını kontrol edin.
E983	İğne külbütör motorunda sapma hatası	• İğne külbütör motorunun uygulanan aşırı yüklenme nedeniyle çalışmaması durumunda gerçekleşir.	• İğne külbütör motorunun takılıp takılmadığını kontrol edin.
E985	Dikiş / besleme tahrik motoru, başlangıç konumuna dönüş	• Dikiş motorunun başlangıç konumuna hareket edememesi durumunda gerçekleşir. • Besleme tahrik motorunun başlangıç konumuna hareket edememesi durumunda gerçekleşir.	• Dikiş motoru başlangıç konumunun yanlış bir şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. • Besleme tahrik motoru başlangıç konumunun yanlış bir şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.
E988	İğne külbütör motoru, başlangıç konumuna dönüş hatası	• İğne külbütör motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda gerçekleşir.	• İğne külbütör motorunun başlangıç konumunun hatalı bir şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.
E999	Ana yazılım tekrar yazma	• Ana yazılımın tekrar yazılması durumunda.	• Bu bir hata değildir.

## 5-9. Bellek anahtarı verileri

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

### ① Bellek anahtarı verilerinin kategorisinin seçilmesi



1) "Mod ekranını" açmak için dikiş ekranındaki

**M** ① tuşuna basın.



2) "1. Bellek anaht." öğesini seçin.

"Bellek anahtarı tipi seçim ekranı" öğesini seçin.

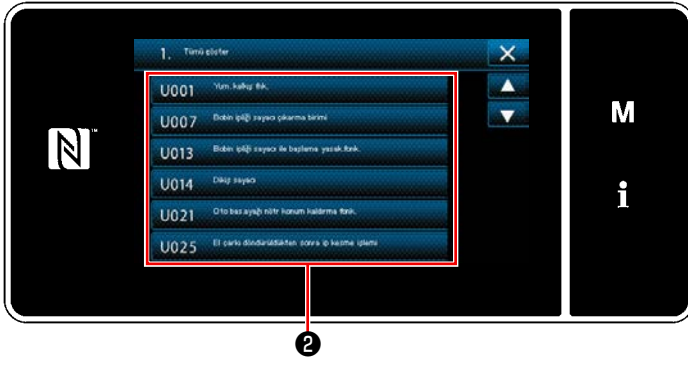


3) "1. Tümünü göster" öğesini seçin.

"Bellek anahtarı düzenleme ekranı" öğesini seçin.

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

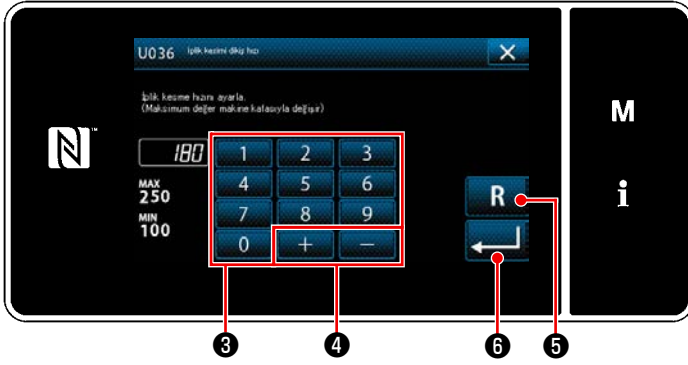
## ② Bellek anahtarının ayarlanması






<Bellek anahtarı düzenleme ekranı>

Bellek anahtarı listesinden düzenlenecek öğeyi seçin ② tuşuna basın.

## ③ Girilen verilerin doğrulanması



<Giriş ekranı>

- 1) Sayısal tuş takımı ③ ve  ④ ile bir ayar değeri girin.
- 2) Ayar değerini başlangıç değerine döndürmek için  ⑤ tuşunu bir saniye basılı tutun.
- 3)  ⑥ tuşuna basarak ayarı onaylayın.  
"Bellek anahtarı düzenleme ekranı" öğesini seçin.

## 6. BAKIM

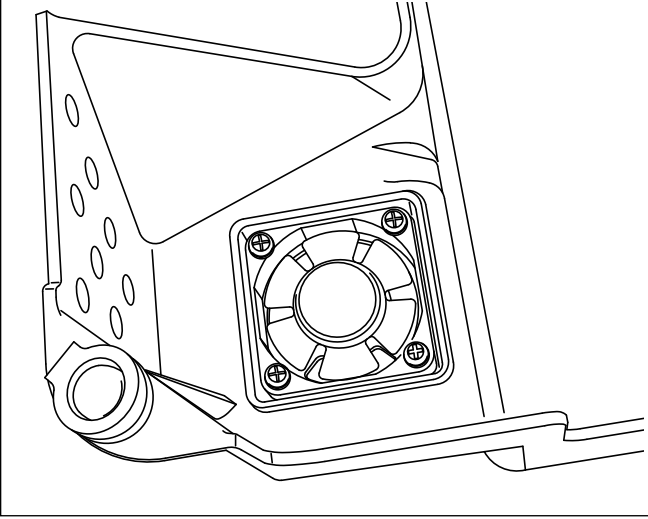
### 6-1. Temizlik



#### UYARI :

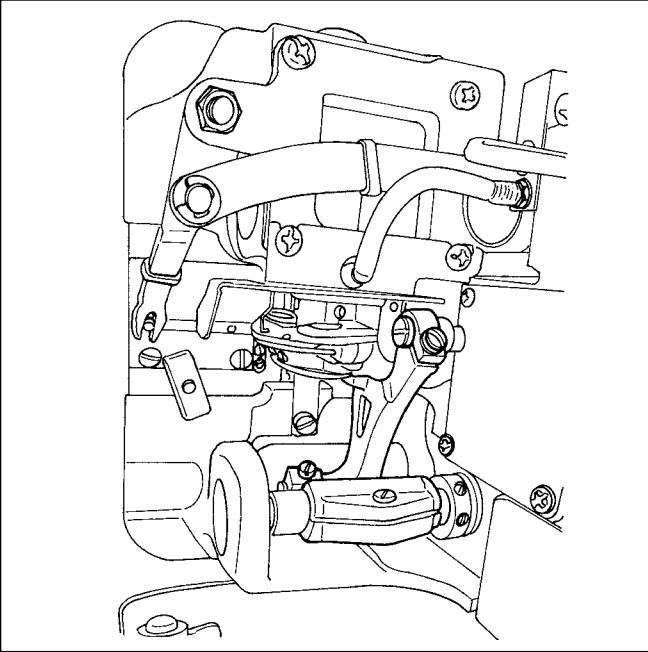
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

#### 6-1-1. Alt kapağa takılı soğutma fanının temizlenmesi



Kumaş artıkları vb. alt kapağın alt kısmına takılan soğutucu fan ünitesi içinde birikme yaparsa, soğutucu fan yeterli soğutma etkisi gösteremeyebilir. Çığanozun ısı üretimini azaltmak için, soğutucu fanı periyodik aralıklarla temizleyin.

#### 6-1-2. Kanca bölümünün temizlenmesi



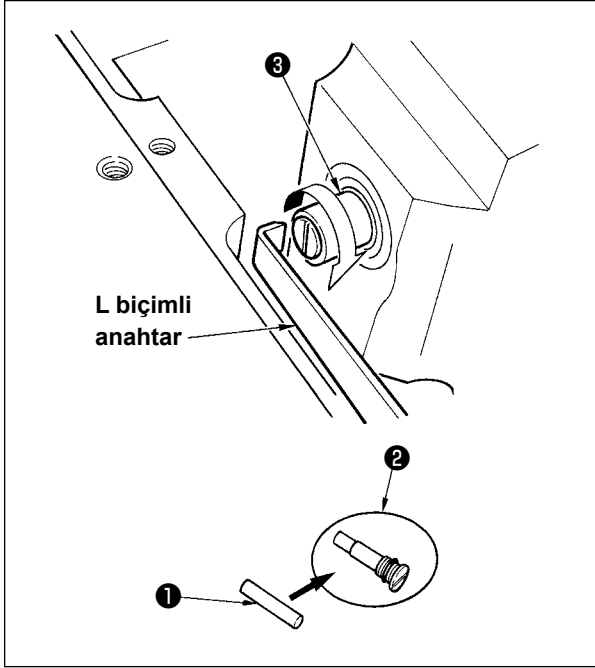
Kumaş atıkları vb. kanca bölümüne yapıştığı veya civarında biriktiği zaman, dikiş makinesinde sorunlara (bozuk dikme, kancanın takılması, vb.) neden olur. Bu bölümü periyodik olarak temizleyin.

### 6-1-3. Kanca mili yağ fitilini değiştirme prosedürü



#### UYARI :

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



- 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) sökün, 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.

### 6-2. Yağ sürmek

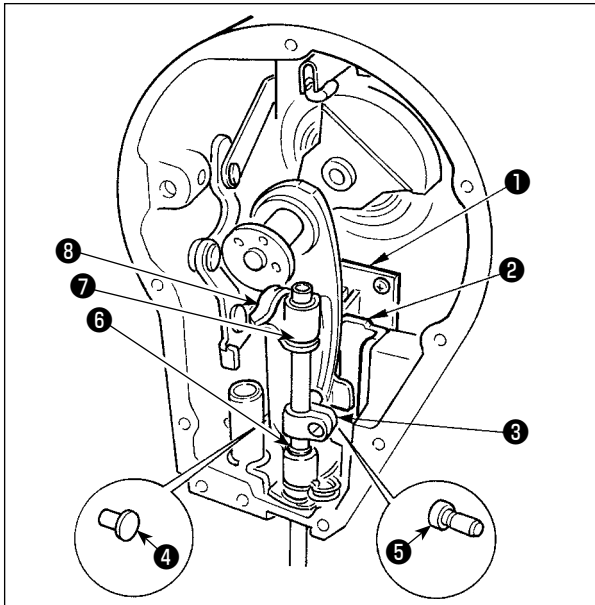
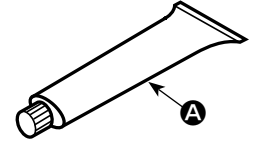


#### UYARI :

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



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



Aksesuar olarak temin edilen özel yağı kullanarak gres yağını periyodik olarak tamamlamak verim sağlar (gres yağı tüp parça No: 40006323). (Dikiş makinesi normal koşullarda çalışırken gres yağı ilave etmeye gerek yoktur. Ancak dikiş makinesini ağır koşullarda çalıştırırken ilave yapın.)

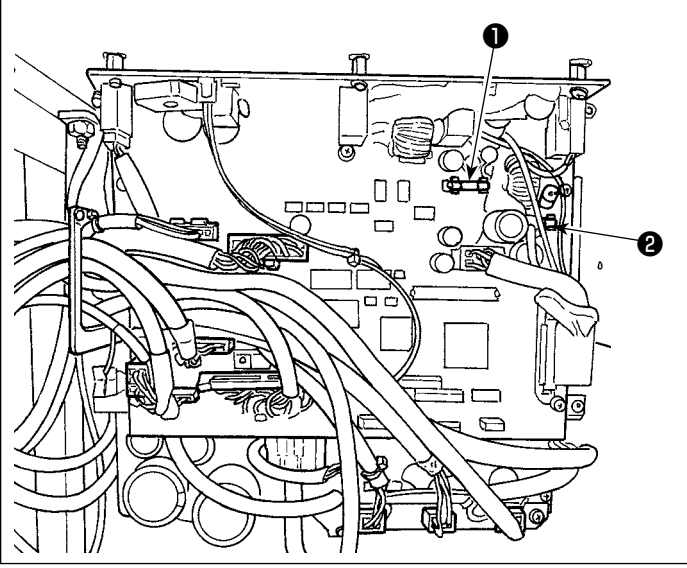
Aksesuar olarak temin edilen gres yağını, yüz plakası bölümünde yer alan salıncak mekanizmasının bütün parçalarına ( ① 'en ⑧ 'e kadar) sürün. Ancak iğne miline gres yağı sürmeyin.

### 6-3. Sigortanın Değiştirilmesi



#### TEHLİKE :

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



Makine aşağıdaki iki sigortayı kullanır.  
İkisi de aynı sigortadır.

#### CTL PCB

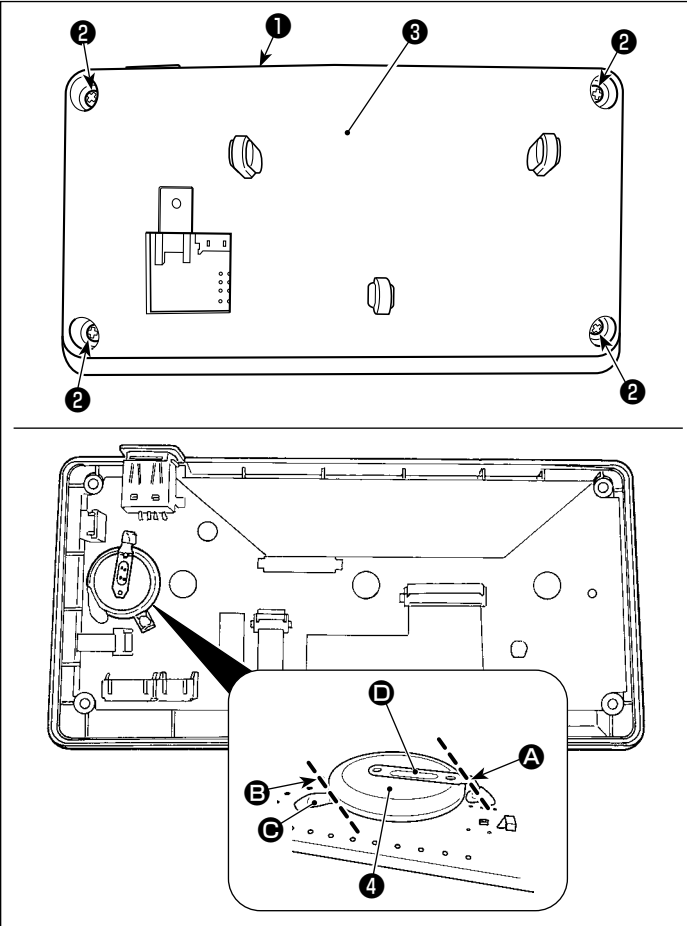
- 1 85V güç besleme koruması için  
5A (zaman geciktirme sigortası)
- 2 24V güç besleme koruması için  
5A (zaman geciktirme sigortası)

### 6-4. Pillerin atılması



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

#### [Pilin çıkarılması]



- 1) Paneli 1 dikey makinesinin ana gövdesinden çıkarın.
- 2) Çalışma panelinin arka yüzeyinden vidayı 2 gevşetin. Kapağı 3 ayırın.
- 3) 4 saat pilidir.  
Tip numarası: ML2020/F1AK
- 4) Bataryayı 4 tutan metal kapağı D pense veya benzeri bir aletle A konumunda kesin.
- 5) Bataryayı 4 tutan metal kapağı C pense veya benzeri bir aletle B konumunda kesin.  
Ardından bataryayı 4 çıkartın.



Parmaklarınızın metal kapağın keskin kenarlarından zarar görmemesine dikkat edin.



## 7. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA)

### 7-1. İğne – çığanoz bağlantısı (Çığanoz zamanlaması ayar modu)

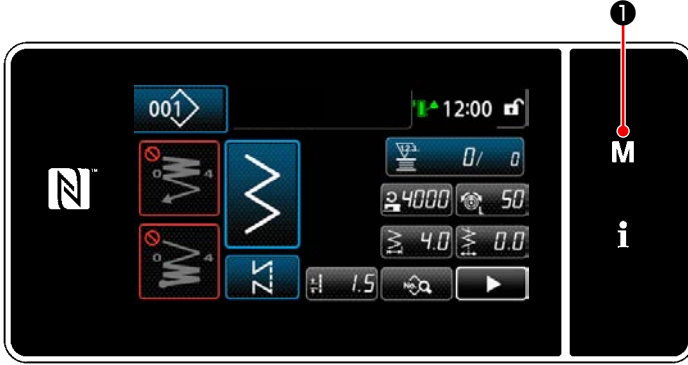


#### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması sonucu olası yaralanmalara karşı koruma sağlamak için çalışma modunu mutlaka "çığanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirin.

Çalışma modu "çığanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirildiğinde baskı ayağı otomatik olarak yukarı çıkar. İlaveten "çığanoz zamanlaması ayar modu" bittiğinde ve güç kapatıldığında baskı ayağı aşağı iner. Çalışma yaparken ellerinizi, vb. mutlaka baskı ayağından uzak tutun.

Çığanoz zamanlaması ayarı, iğne-çığanoz zamanlamasını, vb. ayarlarken kullanılır.



<Dikiş ekranı>

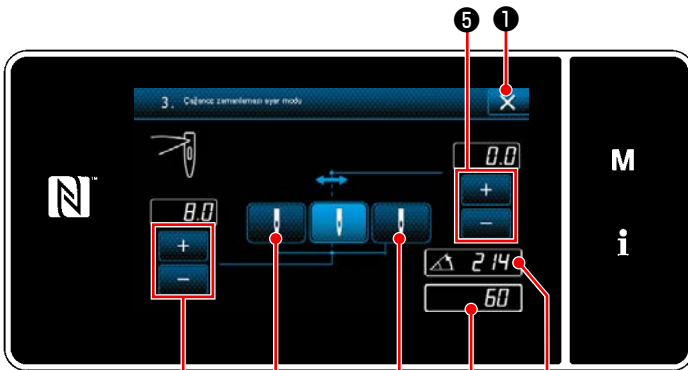
1) **M** **1** tuşuna basın.

"Mod ekranını" açılır.



<Mod ekranını>

2) "3. Çığanoz zamanlaması ayar modu" öğesini seçin.



<Çığanoz zamanlaması ayar modu ekranı>

3) Kasmağı çevirerek iğne mili konumunu **A**, **B** ile ayarlayın (214°: Çığanoz zamanlamasını ayarlama konumu).

**X** **1** tuşuna basıldığında, "Çığanoz zamanlaması ayarlama modu" tamamlanır.

Ardından gücü KAPALI konuma getirin.

Baskı ayağını üst ölü noktaya getirmek için

**2** tuşuna basarak kasmağı çevirin. Bu aşamada, iğne mili konumu sol iğne atma konumuna doğru kayar.

Baskı ayağını üst ölü noktaya getirmek için **3** tuşuna basarak kasmağı çevirin. Bu aşamada, iğne mili konumu sağ iğne atma konumuna doğru kayar.

Sağ/sol iğne atma konumunu değiştirmek isterseniz **4** ile ayarlama yapabilirsiniz.

İğne atma başlangıç taban çizgisini değiştirmek isterseniz **5** ile ayarlama yapabilirsiniz.

4) 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.



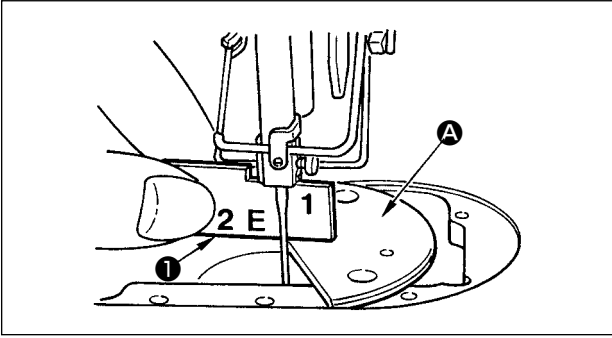
Kanca ayarlama modu sırasında maksimum zikzak genişliği sınırlaması ne olursa olsun, zikzak genişliğinin ve dikiş temel hattı konumunun 10 mm genişliğine ayarlanması mümkündür. Bastırma ayağı, ölçek, vs. takılmış olan makine için kanca ayarlama modu kullanıldığı zaman, bu ayarlamayı yaparken çok dikkatli olun.

## 7-2. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması

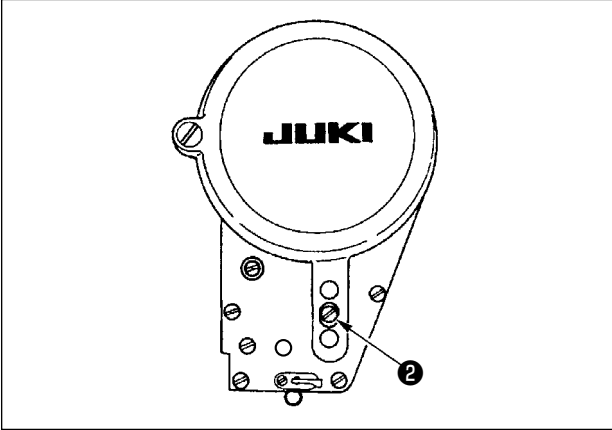


### UYARI :

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



- 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 plakayı ① 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)

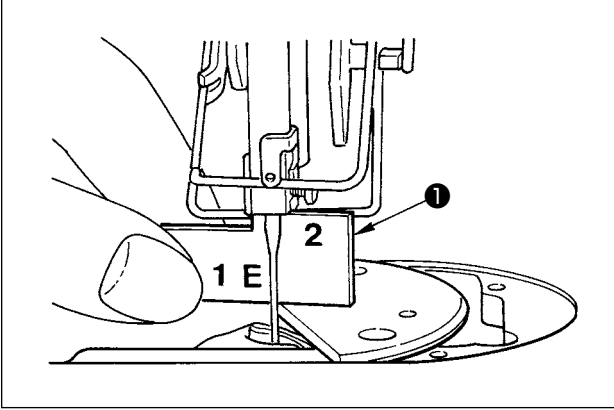


## 7-3. İğneden kancaya zamanlamasının ve iğne siperinin ayarlanması



### UYARI :

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

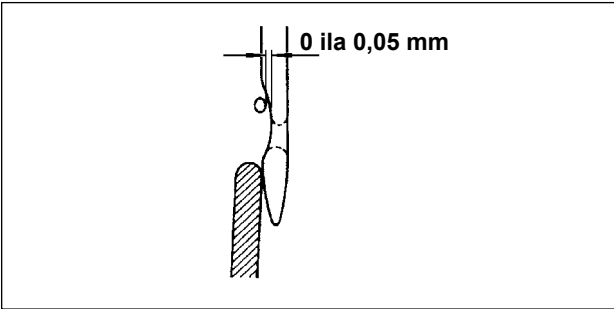


### (1) Kancanın konumlandırılması

- 1) "7-1. Çaçanoz zamanlaması ayar modu", bölümüne başvurarak çaçanoz zamanlamasını 214° olarak ayarlayın. Ya da, çaçanozun bıçak noktasını iğnenin orta noktasıyla aksesuar olarak sağlanan zamanlama ölçeğinin ① "2" ile işaretli yüksekliğine hizalayın.
- 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**

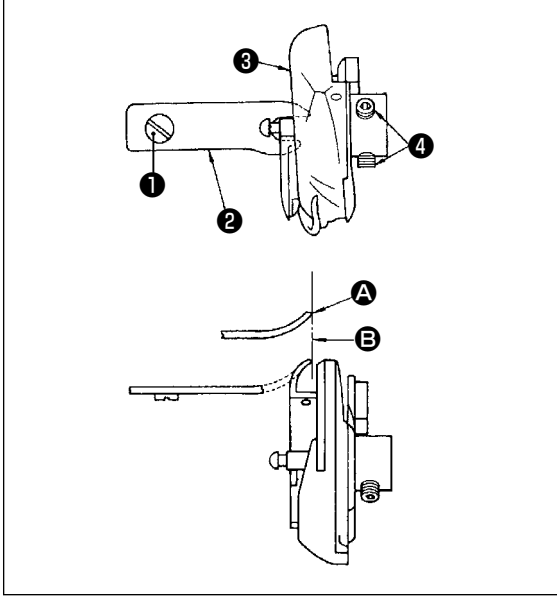
**kancaya takıldığı bir durum vardır. Dikmeye, mutlaka kancaya takılan ipliği çıkardıktan sonra başlayın.**

## 7-4. Kancanın takılması/çıkarılması



### UYARI :

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



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.

Ucun A çizgiden B dışarı taşmasına izin vermeyin.



Kancanın ③ parça numarası 22525877'dir.

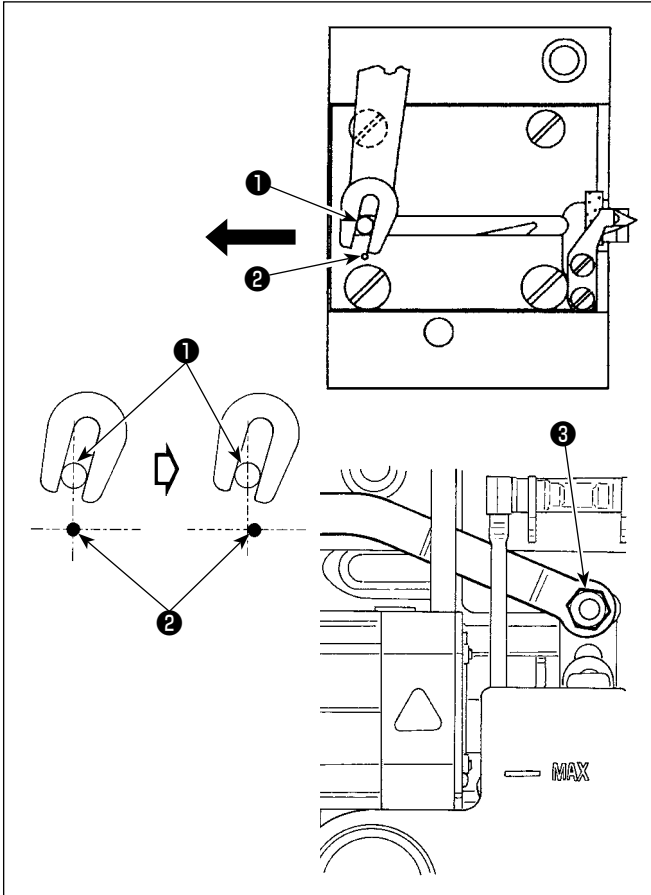
JUKI tarafından belirlenmiş olandan başka bir kanca kullanmayın.

## 7-5. İplik kesicinin ayarlanması



### UYARI :

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

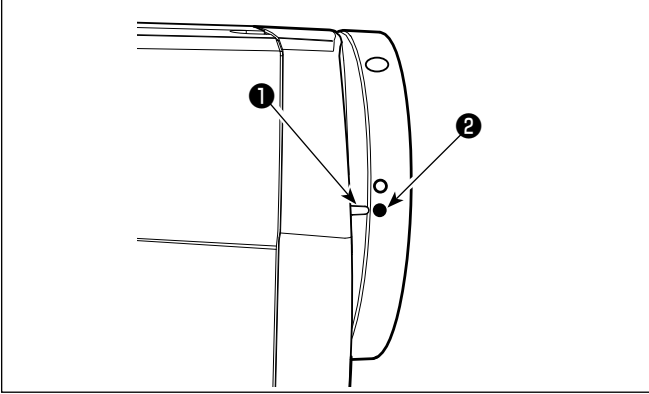
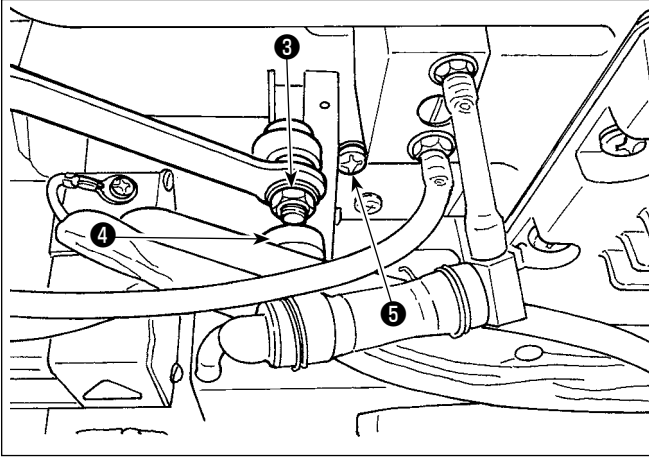


### (1) Hareketli bıçağın başlangıç konumu

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 ⑤ 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.

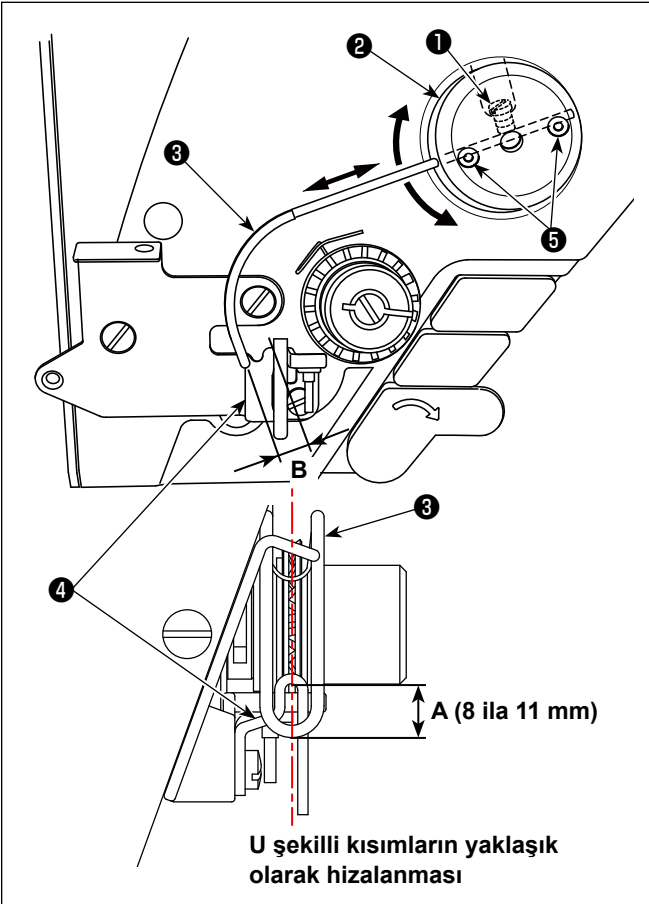
İplik kesici eksantriğini ayarlamak için, çark kapağına oyulmuş kırmızı nokta işaretini çark üzerine oyulmuş kırmızı nokta işaretiyle hizalayın, makarayı iplik kesme eksantrik kamının oyuğuna koyun ve çarkı artık dönmeyeceği noktaya kadar, kanca tahrik milinin dönüş yönünün tersine azar azar döndürün. Şimdi, iki vidayı ⑤ sıkın.

## 7-6. İğne ipliği besleme cihazının ayarlanması



### UYARI :

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



### ■ 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 iplik kılavuzunun ④ kılavuz bölümü arasında A mesafesi (8 ila 11 mm) olacak şekilde ayarlayın ve vidayı ① sıkın.



Bu aşamada, besleme kablosunun U şeklindeki kısmının orta noktasının iplik kılavuzunun U şeklindeki kısmının orta noktasıyla yaklaşık olarak aynı hizada olacak şekilde ayarlayın.

### ■ Besleme cihazını kapattığınız zaman:

İğne ipliği besleme cihazı, bellek anahtarı no. 88 ila 0 (sıfır) ile ayarlanarak KAPALI konuma geçirilebilir.

### ■ İğne ipliği besleme miktarı arttırılmak istendiği zaman:

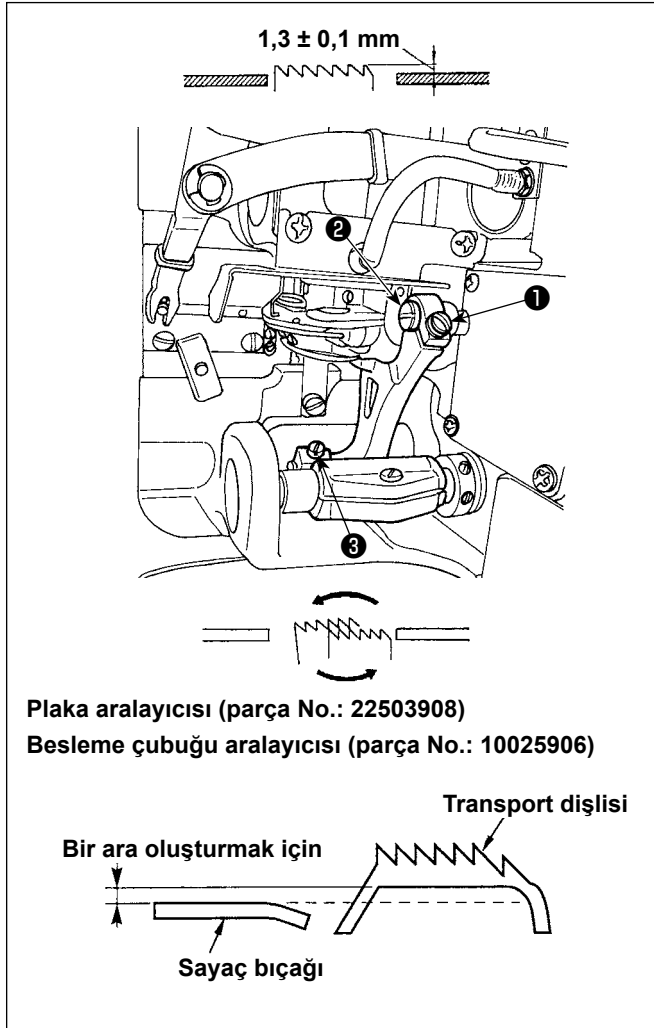
- Tespit vidalarını ⑤ gevşetin ve B açıklığını azaltacak şekilde ayarlayın.
- Tespit vidasını ① gevşetin ve besleme teli takma yerinin ② tamamı yukarıya doğru ayarlandığı zaman (değeri düşürün, A), besleme miktarı artabilir.

## 7-7. Transport dişlisinin yüksekliği ve eğimi



### UYARI :

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



- 1) Transport dişlisinin yüksekliğini ayarlamak için, vidayı ❶ gevşetin ve bir tornavida kullanarak besleme tahriki bağlantı pimini ❷ döndürün.
- 2) Transport dişlisinin standart yüksekliği  $1,3 \pm 0,1$  mm'dir.
- 3) Transport dişlisinin eğimini ayarlamak için, vidayı ❸ 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.

## 7-8. Çok katlı kısım algılama işlevi

### 7-8-1. Çok katlı kısım algılama işlevi

Bu fonksiyon kullanıldığında dikiş makinesi kumaşın çok katlı kısmını algılar, dikiş parametresini otomatik olarak tek dokunuşla geçiş parametresine değiştirir (**73 Sayfada "5-2-8. Tek dokunuşla geçiş işlevi"**) ve dikişi yapar. Çok katlı kısım algılama ayarı, hafızaya desen-desen kaydedilebilir.

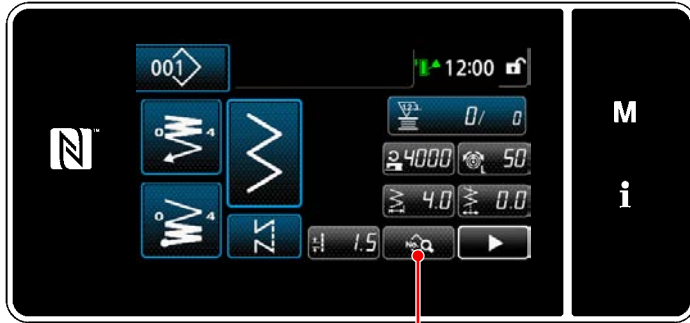
Algılanabilir malzeme kalınlığı : Maks. 8 mm

Algılama çözünürlüğü : 0,1 mm

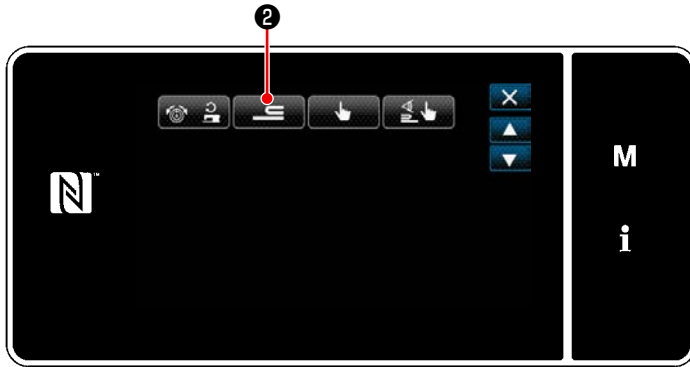
- \* Kalınlığı 2 mm'den az olan malzemenin çok katlı kısmının dişli yüksekliğinden etkilenmesi muhtemeldir. Bu nedenle kararlı bir algılama yapılamaz. Kalınlıkları farklı olan iki veya daha fazla çok katlı kısım algılanamaz. Bu tür durumlarda el düğmesi marifetiyle tek dokunuşla geçiş fonksiyonu veya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



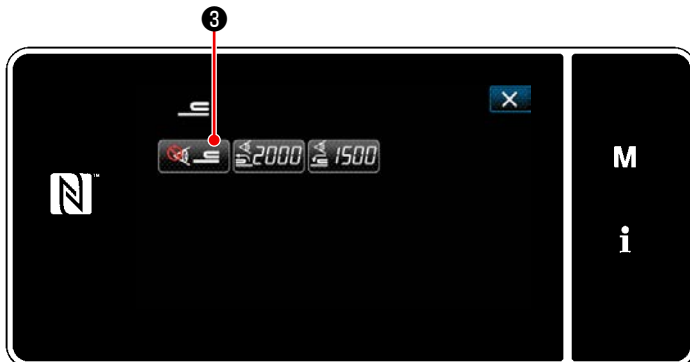
Gücü açarken baskı ayağı çok katlı kumaş parçasının üzerinde duruyorsa çok katlı parça algılaması açılmayabilir.



<Dikiş ekranı>



<Dikiş verisi listesi ekranı>





<Çok katlı kısım algılama ayar ekranı>

[Çok katlı kısmı algılamak için]

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

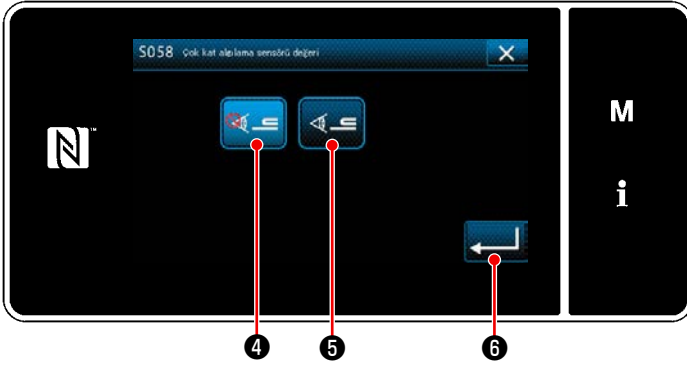
1)  tuşuna basın.

"Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.




2) Sonraki sayfaya geçmek için  tuşuna basın. Ardından,  tuşuna basın.

3)  tuşuna basın.

"S058 Çok katlı parça sensör ekranı" açılır.



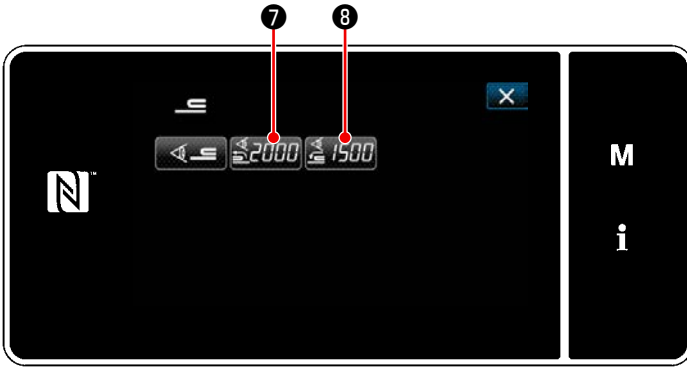
<Çok katlı kısım algılama sensörü değeri ekranı>

- 4)  4 (Kapalı) veya  5 (Açık) tuşuna basarak çok katlı parça algılamayı açık/kapalı olarak seçin.
- 5)  6 düğmesine basarak ayarı onaylayın. Sonra, dikiş verisi düzenleme ekranı açılır. Çok katlı kısım algılamasını açmak/kapamak için "eşiği" ayarlayın.

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



MAX : 3000

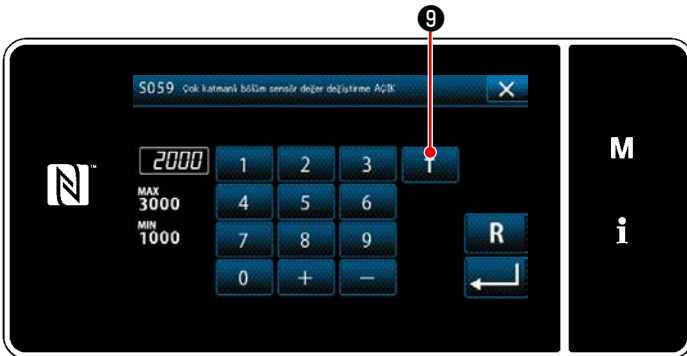
MIN : 1000




<Çok katlı kısım algılama ayar ekranı>


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

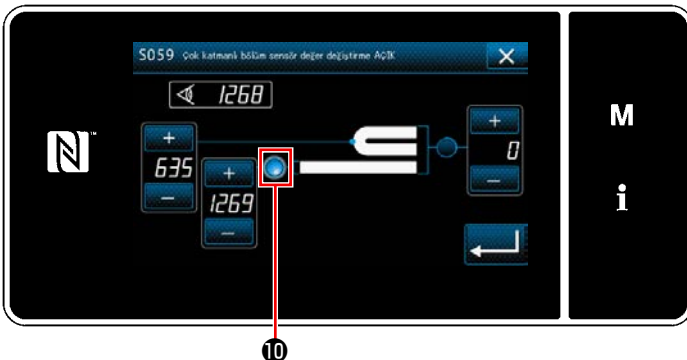
- 1)  7 tuşuna basın. "Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranını" açılır. (Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatma "eşik" değeri için  8 düğmesine basın ve aşağıda açıklandığı gibi eşiği ayarlayın.)



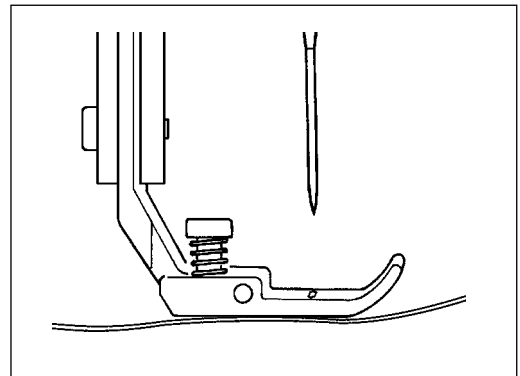
<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranı>

- 2)  9 tuşuna basın. "Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri öğrenme ekranı" açılır.

- 3) Malzemenin normal kısmını baskı ayağının altına yerleştirin ve  10 tuşuna basın. Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağını kaldırın.

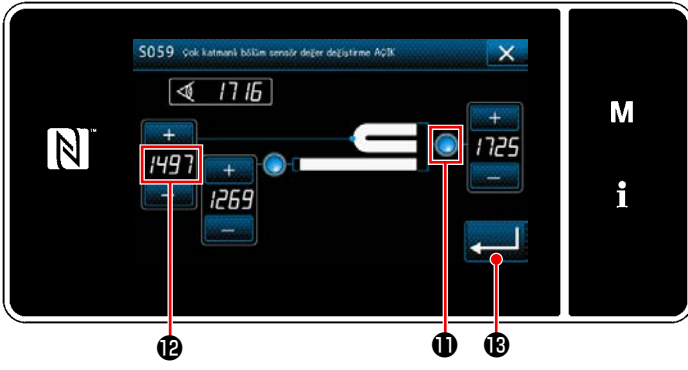


<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri öğrenme ekranı>

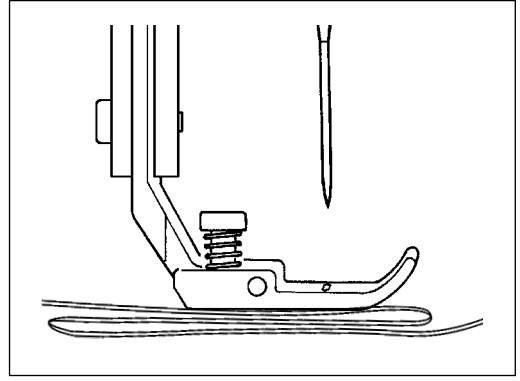




4) Malzemenin çok katlı kısmını baskı ayağının altına yerleştirin ve 11 tuşuna basın.



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



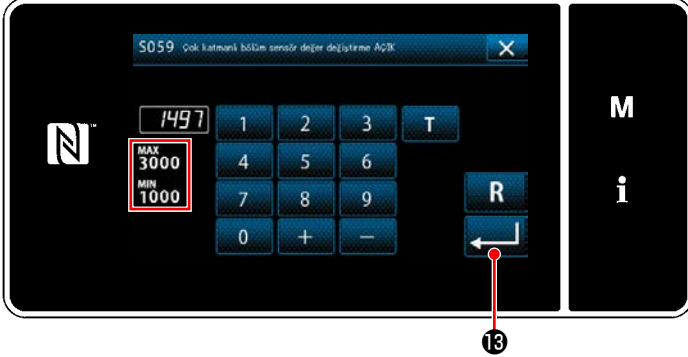
12 değeri otomatik olarak hesaplanır ve bu değer, çok katlı kısım algılaması için "eşik" değeri olur. Eşiği, normal kısmın kalınlığı ile çok katlı kısmın kalınlığı arasındaki ara değere ayarlayın. Değer, dikiş malzemesine göre + - ile ayarlanabilir.



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



13 düğmesine basıldığında "Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranının" açılır.



<Çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açma sensör değeri ekranı>

Ayarladığınız "eşik" değerinin girildiğini kontrol edin. Daha sonra 13 tuşuna tekrar basarak ayarı onaylayın. "Eşik" değeri bu ekrandan girilebilir veya düzeltilebilir.

MAX : 3000

MIN : 1000



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

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

Çok katlı kısım algılaması açıkken sensör değeri "çok katlı kısım geçiş fonksiyonu kapama eşiği" ayarının altına düşerse dikiş parametresi otomatik olarak, çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açılmadan önce kullanılan önceki parametreye döner.


Daha önce bahsedilen geçiş zamanlaması, dikiş sayısı ayarlanarak değiştirilebilir.

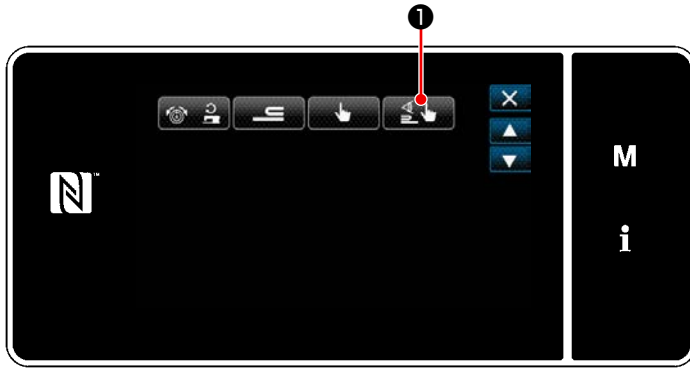
Çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatmak için dikiş sayısı ayarlandığında sensör değeri, algılama konumu kumaşın çok katlı kısmı içinde olsa bile dikiş makinesi, çok katlı kısmın algılandığı konumdan dikiş sayısını diktikten sonra çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açılmadan önce kullanılan önceki değere döner.

Dikiş sayısı aralığının içinde bile çok katlı kısım algılaması için sensör değeri "çok katlı kısım geçiş fonksiyonu kapama eşiği" ayarının altına düşerse dikiş parametresi, çok katlı kısım geçiş fonksiyonu açılmadan önce kullanılan önceki parametreye döneceğini unutmayın.

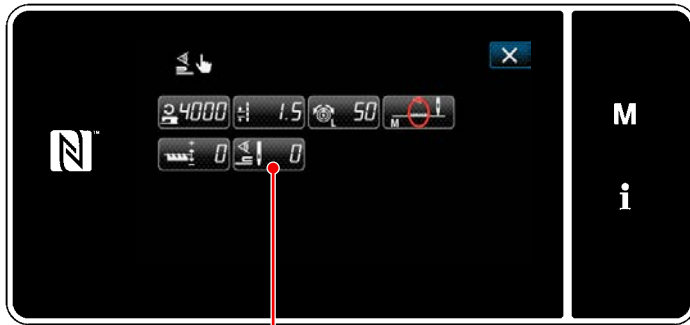


### [Ayarlama]


- 1) "Dikiş verisi listesi ekranı"nda  1 tuşuna basın.  
"Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu düzenleme ekranı" açılır.



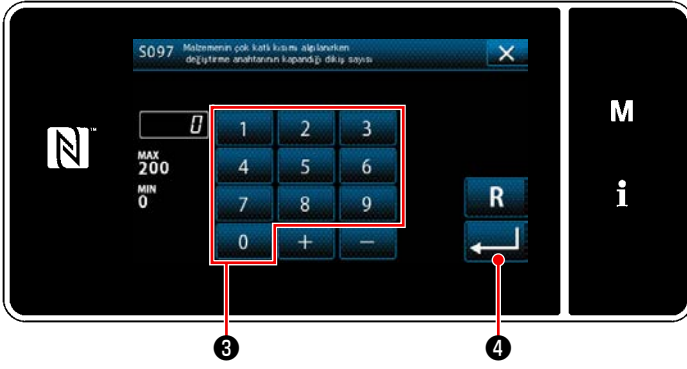
<Dikiş verisi listesi ekranı>



<Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu düzenleme ekranı>

- 2)  2 tuşuna basın.

"Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu açıkken çok katlı kısım geçiş fonksiyonunu kapatmak için dikiş sayısı" açılır.



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

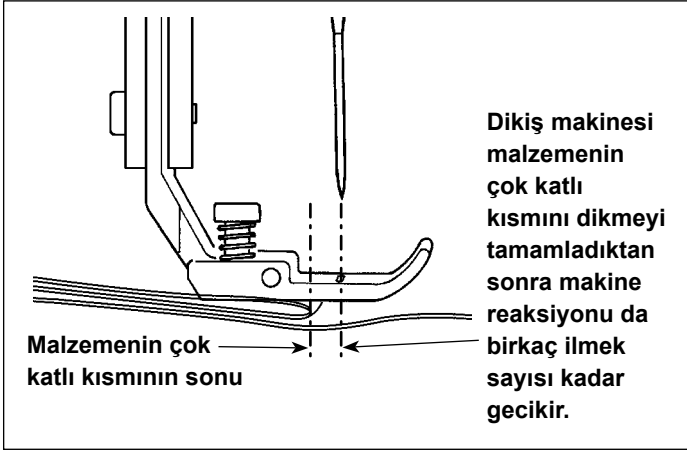
3) İlmek sayısını sayısal tuş takımı ③ ile girin.

④ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Fabrika ayarlı değer : 0 (İlmek sayısı ayarlı değil)

Ayar aralığı : 0 ile 200

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




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

## 7-9. Gres noksanlığı alarmı

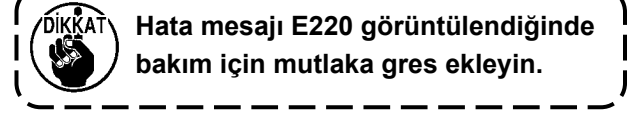


### 7-9-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında

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

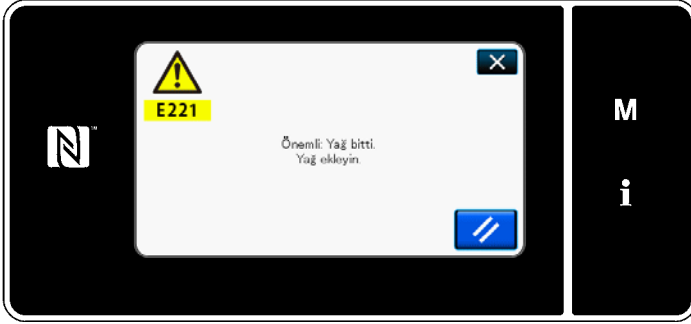
Bu hata,  tuşuna basılarak sıfırlanır.

Bu durumda dikiş makinesi belirli bir süre kesintisiz kullanılabilir.



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

\* Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz. [136 Sayfada "7-9-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında"](#).



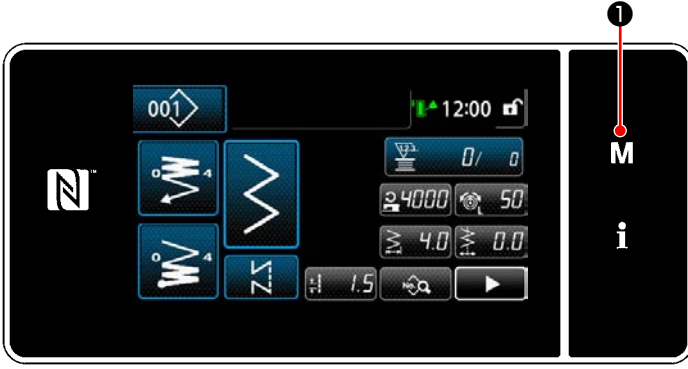
### 7-9-2. E221 Gres noksanlığı hatası

Hata mesajı "E220" sıfırlanmazsa hata mesajı "E221 Gres noksanlığı hatası" görüntülenir.

Bu durumda dikiş makinesi kullanılamaz.

Mutlaka gres ekleyin ve hata sıfırlaması (K118) yapın.

\* Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz. [136 Sayfada "7-9-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında"](#).



<Dikiş ekranı>

### 7-9-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında

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



<Mod ekranını>

- 2) "1. Bellek anaht." öğesini seçin.  
"Bellek anahtarı tipi seçim ekranı" açılır.



<Bellek anahtarı tipi seçim ekranı>

- 3) "1. Tümünü göster" öğesini seçin.  
"Bellek anahtarı düzenleme ekranı" açılır.



<Bellek anahtarı düzenleme ekranı>

- 4) "K118 Gres noksan hatası sıfırla" öğesini seçin.  
"Gres bitti hatası sıfırlama ekranı" açılır.



<Gres bitti hatası sıfırlama ekranı>

- 5) Ayar değerini, sayısal tuş takımı **2** ve **+** **-** **3** ile "1"e ayarlayın.

**↩** **4** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

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

## 8. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA)

### 8-1. Dikiş desenlerinin yönetilmesi

#### 8-1-1. Yeni bir desen oluşturma


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

\* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

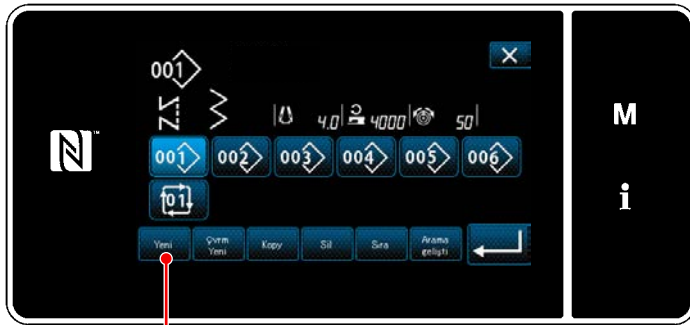
#### ① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi




<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

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

"Dikiş deseni numarası liste ekranı" açılır.

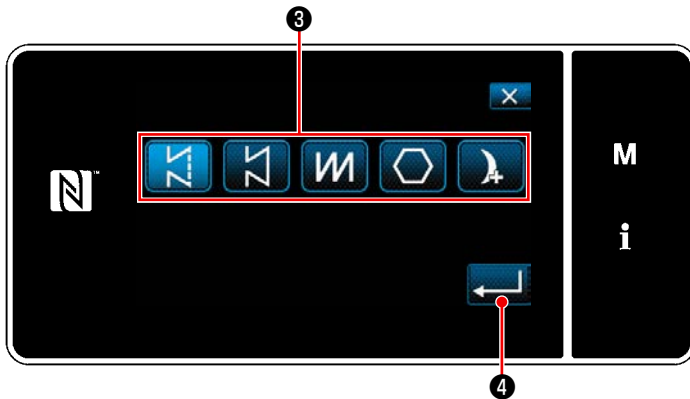


<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

- 2)  2 tuşuna basın.


"Yeni desen oluşturma ekranı" açılır.

#### ② Bir dikiş deseninin ayarlanması



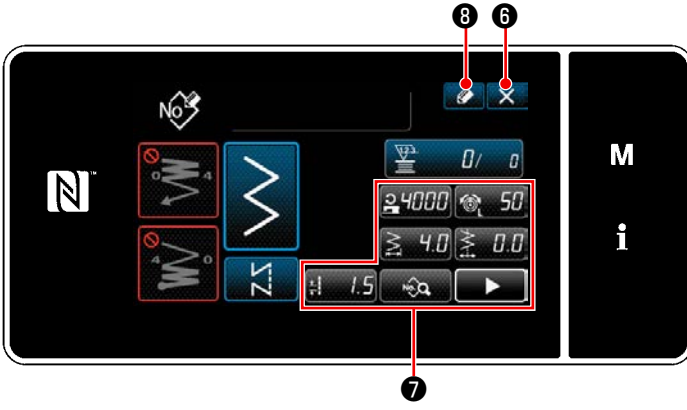
<Yeni desen oluşturma ekranı>

- 1) Dikiş deseni seçim düğmesine 3 basarak dikiş desenini seçin.

- 2)  4 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

"Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı" açılır.

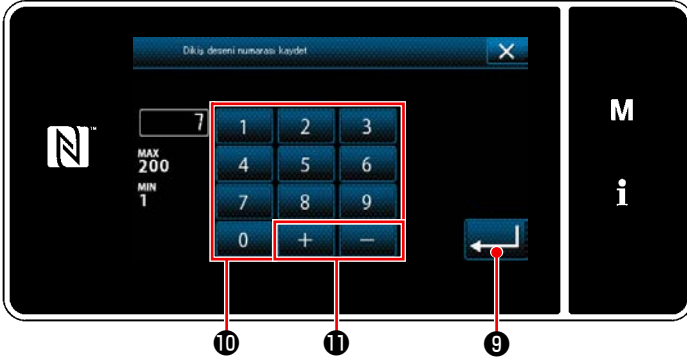
### ③ Desen işlevi ayarı



<Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı>

- 1) 7 tuşlarını kullanarak desen işlevini ayarlayın.  
Bkz. **45 Sayfada "5-2. Dikiş desenleri"**.
- 2) 8 tuşuna basın.  
"Dikiş deseni numarası kayıt ekranı" açılır.  
6 tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.

### ④ Bir desen numarası girme ve deseni kaydetme



<Dikiş deseni numarası kayıt ekranı>

- 1) Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını 10 kullanarak girin.  
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, + - 11 tuşuna basıldığında görüntülenir.
- 2) Oluşturulan desen 9 tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Dikiş deseni numarası liste ekranı"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

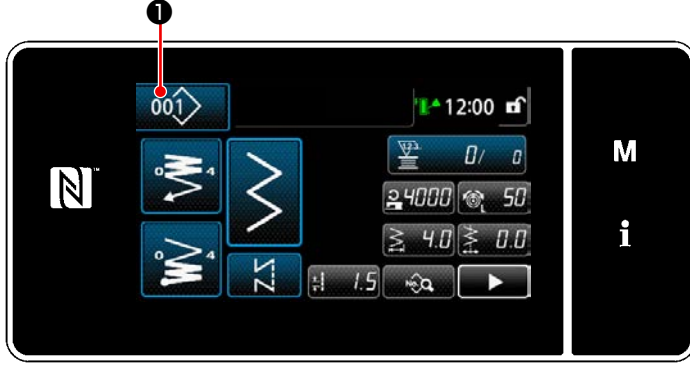
## 8-1-2. Bir desenin kopyalanması

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


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

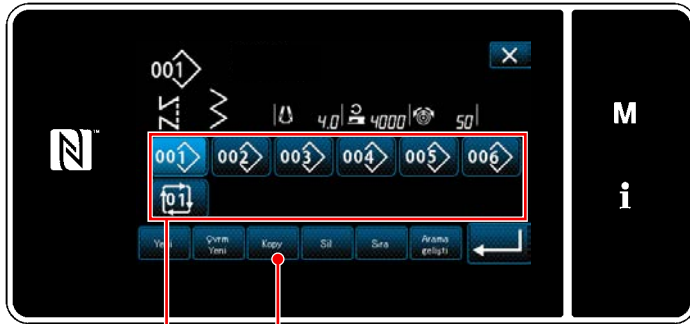
Örnek olarak bir dikiş deseninin kopyalanmasını gösteren açıklama aşağıda verilmiştir.

### ① Dikiş deseni kopyalama işlevinin seçilmesi




<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  1 tuşuna basın.  
"Dikiş deseni numarası liste ekranı" açılır.





<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

- 2) Listedeki 2 kopyalama kaynağı desen numarasını seçin.
- 3)  3 tuşuna basın.  
"Dikiş deseni numarası kopyalama ekranı" açılır.

### ② Kopyalama hedefi desen numarasını seçin



<Dikiş deseni numarası kopyalama ekranı>

- 1) Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını 4 .  
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası,  5 tuşuna basıldığında görüntülenir.
- 2) Oluşturulan desen  6 tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Dikiş deseni numarası liste ekranı"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

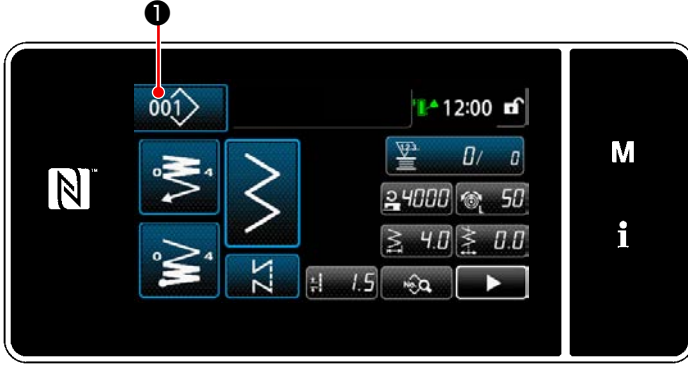


### 8-1-3. Bir desenin silinmesi


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

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

#### ① Dikiş deseni silme işlevinin seçilmesi



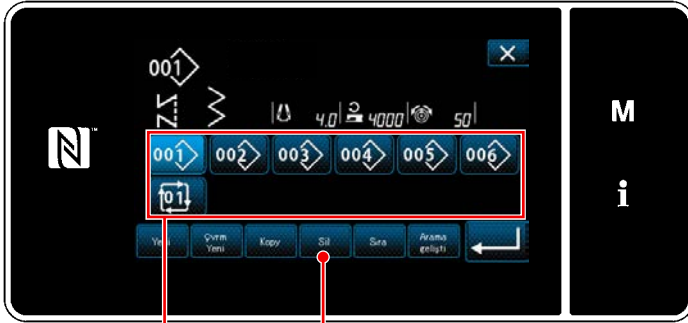
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Servis elemanı modunda dikiş ekranında 

① tuşuna basın.


"Dikiş deseni numarası liste ekranı" açılır.

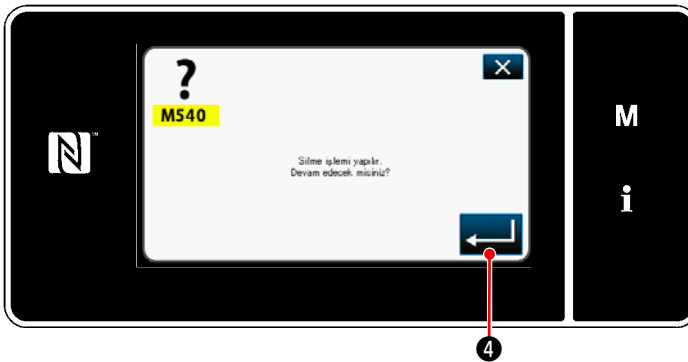
#### ② Dikiş deseninin seçilerek silinmesi




<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

1) Listedeki ② .

2)  ③ silinecek desen numarasını seçin.  
"Silme onay ekranı" açılır.



<Silme onay ekranı>

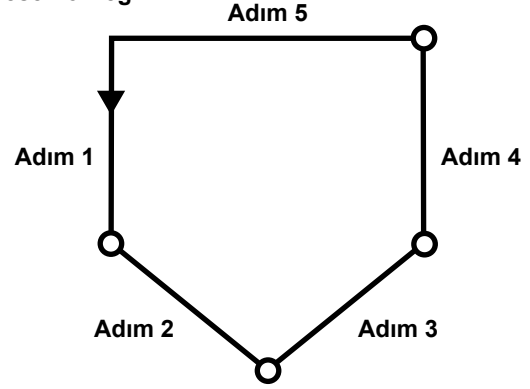
3) Desen,  ④ tuşuna basılarak silinir.

## 8-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması

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

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

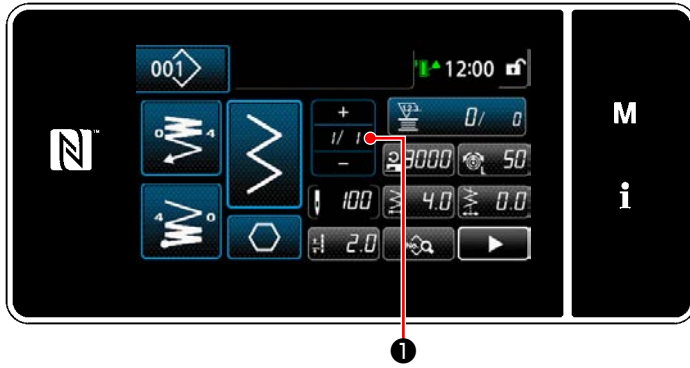
<Desen örneği>




### 8-2-1. Poligon şekilli dikiş deseninin düzenlenmesi

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

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



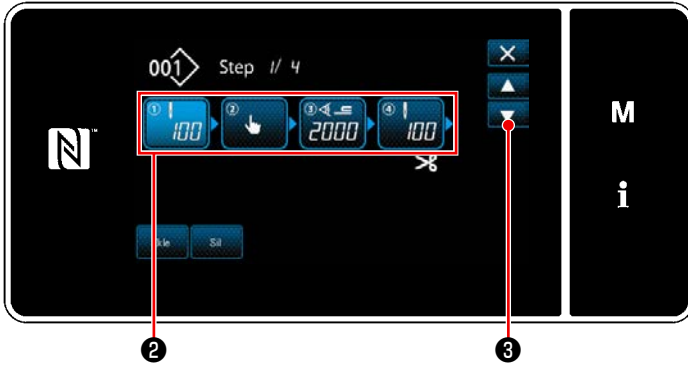
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Servis elemanı modunda dikiş ekranında 

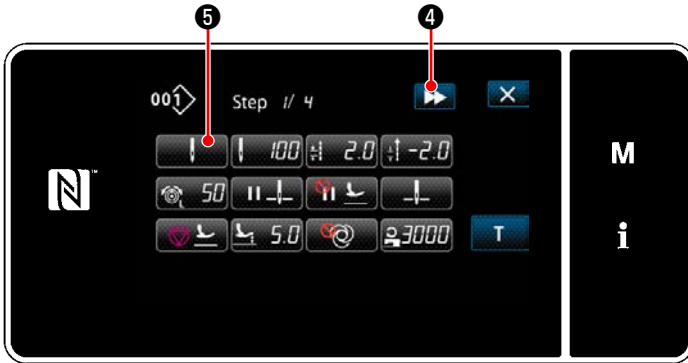
① tuşuna basın.

"Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı" açılır.

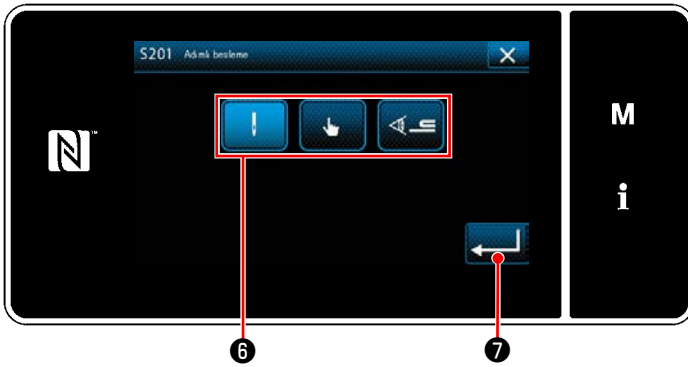
② Poligon şekilli dikişin dikiş sayısının ve yeni bir adım tarafından sağlanması gereken adım geçiş koşulunun düzenlenmesi



<Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>




<Dikiş verisi listesi ekranı>





<Adım geçişi referans seçim ekranı>

- 1) Adım geçiş koşulu ② 'de gösterilir. Seçili durumdaki ilmek sayısını girmek için ② tuşuna basın.


Ekran,  ③ ile bir önceki ekrana döner veya bir sonraki ekrana ilerler.


- 2) Seçilen adıma yeniden basıldığında "Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.


 ④ düğmesine basıldığında bir sonraki adım için "Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.


 ⑤ düğmesine basıldığında "Adım geçişi referans seçim ekranı" açılır.

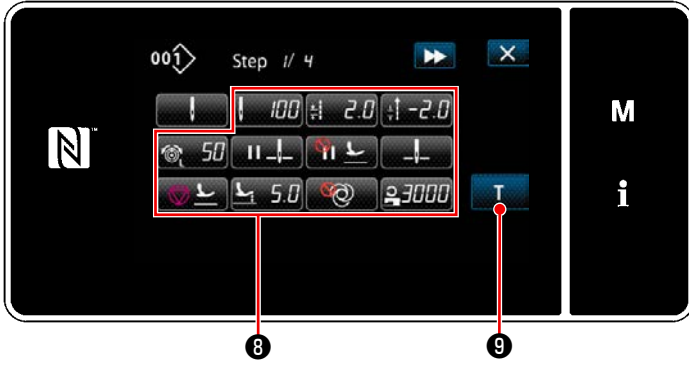
- 3) Adım geçişi referansının ⑥ seçilmesi.

 : İlmek sayısı

 : Tek dokunuşla geçiş

 : Çok katlı kısım algılama

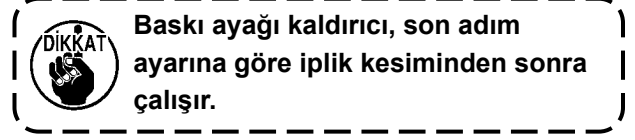
- 4)  ⑦ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na döner.



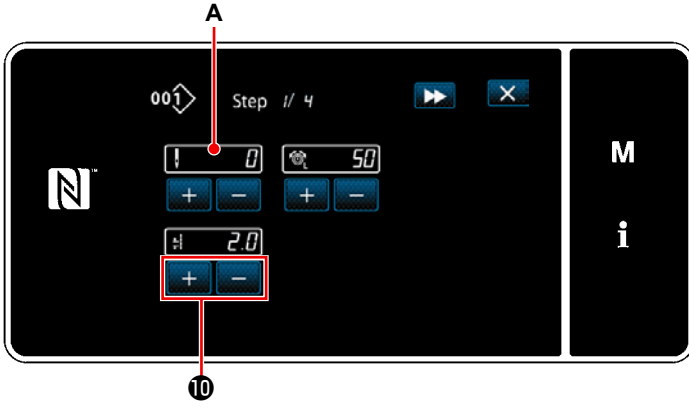
<Dikiş verisi listesi ekranı>

5) Diğer dikiş verisini ayarlama 8 .

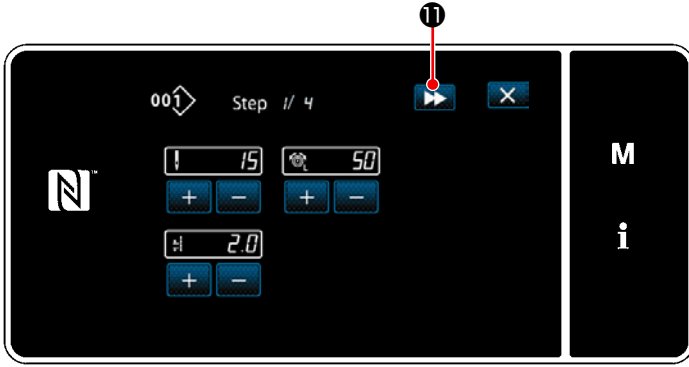
"Dikiş verisi listesi ekranı"nda gösterilen dikiş verisinin türü, daha önce geçen öge numarası 3'te seçilen adım geçiş referansına göre değişir. (Aşağıda gösterilen tabloya bakın.)



		Adım geçiş referansı		
		İlmeğin sayısı	El düğmesi	Çok katlı parça algılama
	Adım geçiş sensör değeri	×	×	○
	İlmeğin sayısı	○	×	×
	Dikiş uzunluğu	○	○	○
	Ters beslemeli dikiş uzunluğu	○	○	○
	İğne iplik tansiyonu	○	○	○
	Ara durdurma - İğne mili durma konumu	○	○	○
	Ara durdurma - Baskı ayağı kaldırma	○	○	○
	Durdurma - İğne mili konumu	○	○	○
	Durdurma - Baskı ayağı kaldırma	○	○	○
	Durdurma - Baskı ayağı kaldırma yüksekliği	○	○	○
	Tek adım	○	○	○
	Dikiş hızı sınırı	○	○	○



<Öğrenme giriş ekranı - Başlangıç durumu>



<Öğrenme giriş ekranı - Öğrenmeden sonra>



<Dikiş verisi listesi ekranı>

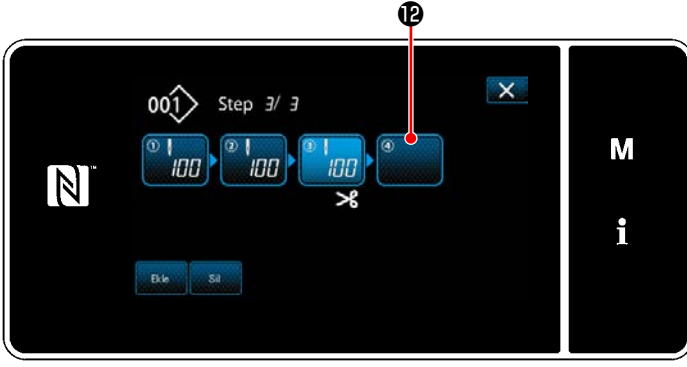
- 6) **T** **9** tuşuna basıldığında "Öğrenme giriş ekranı" açılır.  
Dikiş sayısının giriş değeri **A**, 0 (sıfır) olur.  
Dikiş makinesi durana dek dikiş sayısını saymak için pedala basın.

Dikiş koşullarını **+** **-** **10** ile değiştirin.

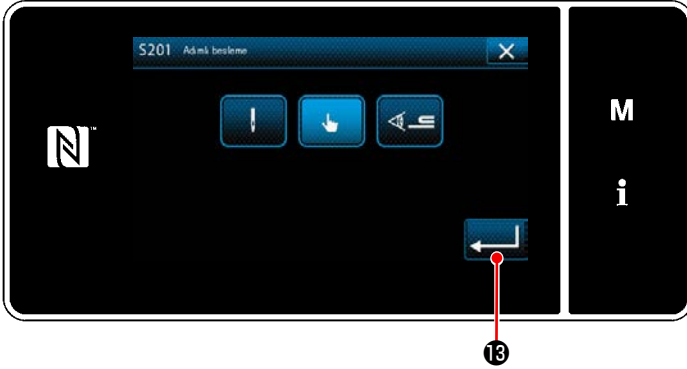
- **6.0** : Dikiş uzunluğu
- **50** : İğne iplik tansiyonu


**▶▶** **11** düğmesine basıldığında adım bir sonraki adıma geçer.

İplik kesimi yaparak öğrenme içeriğini onaylayın. Sonra, ekran "Dikiş verisi listesi ekranı"na döner ve değiştirdiğiniz dikiş koşulu yansıtılır.

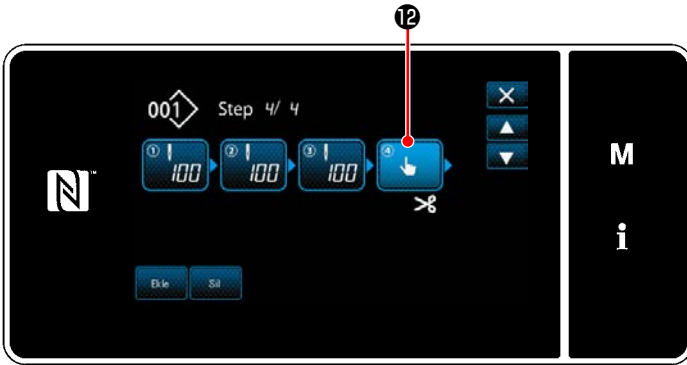


- 7) Dikiş desenine ilaveten bir adımın kaydedilebilir olması durumunda son alanda, henüz ayarlanmamış adım 12 gösterilir.



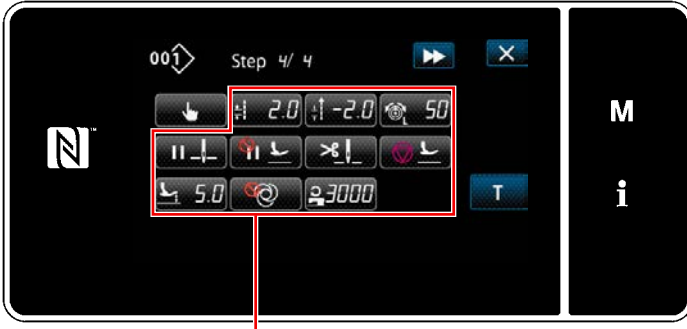
- 8) Gösterilen adıma 12 basıldığında "Adım geçişi referans seçim ekranı" açılır. Adım geçiş referansını, daha önce geçen öge numarası 3 ile aynı şekilde seçin.
- 9)  13 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Poligon şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı"na döner.

<Adım geçişi referans seçim ekranı>



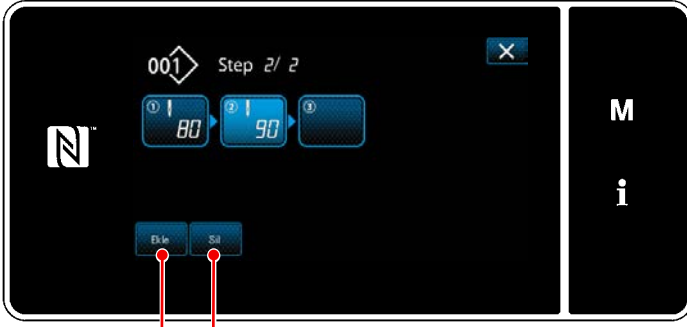
- 10) Adım 12 yeniden basıldığında "Dikiş verisi listesi ekranı" açılır. Adım geçiş referansını, daha önce geçen öge numarası 3 ile aynı şekilde seçin.

<Poligon şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>



<Dikiş verisi listesi ekranı>

11) Diğer dikiş verilerini 14 , öge numarası 5 ile aynı şekilde ayarlayın.



15 16

12) Ekle 15 düğmesine basıldığında seçilen adımdan hemen önce 100 dikiş içeren bir adım eklenir. Eklenen adım alanı düğmesine basıldığında "Dikiş verisi listesi ekranı" açılır. Yukarıda anlatıldığı ile aynı şekilde adım geçiş referansını seçin ve dikiş verisini ayarlayın.

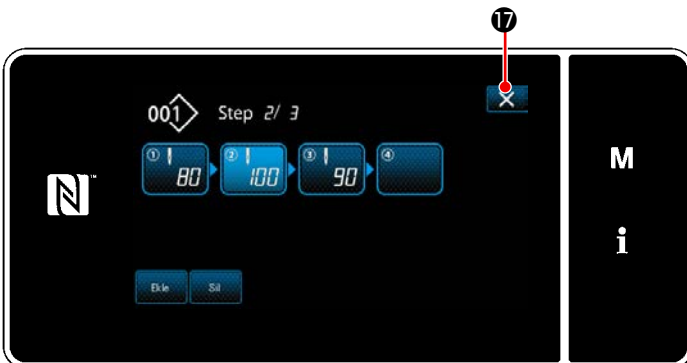
\* Maksimum adım sayısı zaten kaydedilmiş olması durumunda Ekle 15 gösterilmez.



13) Sil 16 düğmesine basıldığında seçilen adım silinir.

\* Sadece bir adımın kaydedilmiş olması durumunda Sil 16 gösterilmez.

### ③ Oluşturulan dikiş deseni verilerinin doğrulanması



<Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>

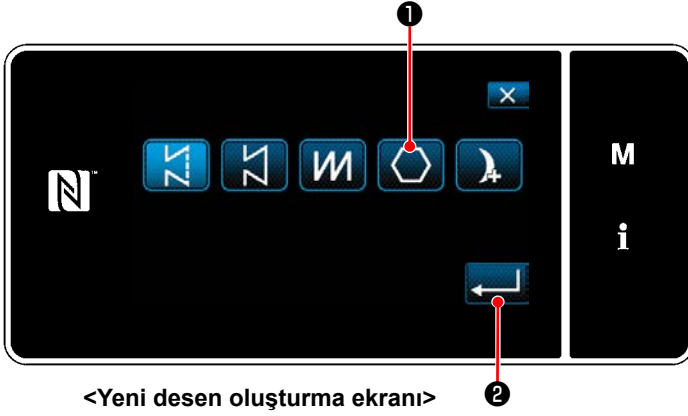
İşlem, X 17 tuşuna basılarak tamamlanır. Daha sonra mevcut ekran servis elemanı modunda dikiş ekranına döner.



## 8-2-2. Yeni poligon şekilli dikiş deseni oluşturma

### ① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi

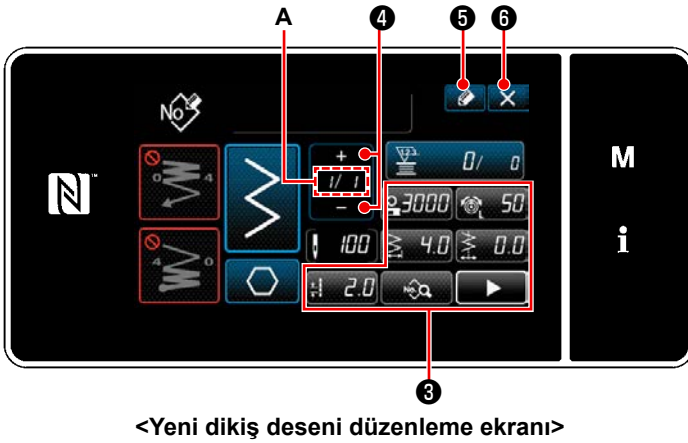
137 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma" kısmında ① in 'e bakarak "Yeni dikiş deseni oluşturma ekranı"nı açın.




### ② Poligon şekilli dikiş deseni oluşturma



137 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma" ② bölümüne başvurarak, dikiş deseni seçim ekranında çokgen şekilli dikiş deseni  ① seçin. Ardından,  ② tuşuna basın. "Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı" açılır.

### ③ Adım-adım desen işlevinin ayarlanması




- 1) ③ tuşlarını kullanarak adım-adım desen işlevini ayarlayın.  
Bkz. 45 Sayfada "5-2. Dikiş desenleri".
- 2) Ayarladığınız toplam adım sayısı kısım A'nın sağında gösterilir. Geçerli adım, kısım A'nın solunda gösterilir. Geçerli adım  ④ ile değiştirilebilir.
- 3)  ⑤ tuşuna basın. "Dikiş deseni numarası kayıt ekranı" açılır.  ⑥ tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, 137 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma". kısmındaki ③ ila ④ adımları ile aynıdır.

## 8-2-3. Poligon şekilli dikişin başladığı adımın ayarlanması

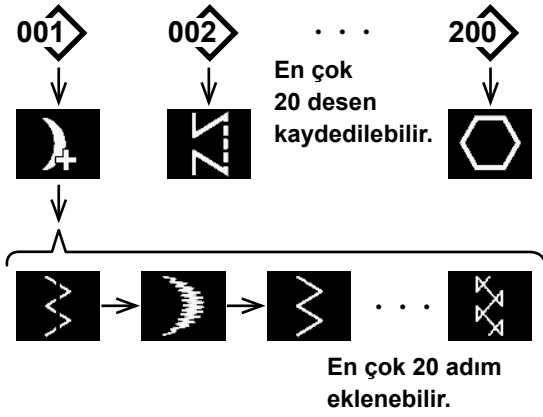
İplik kopması gibi sorunlardan sonra bir deseni desenin ortasından tekrar dikmek gerekirse desenin herhangi bir adımından dikişi yeniden başlatmak mümkündür.



Poligon şekilli dikiş deseni için dikiş ekranında  ① tuşuna basılarak geçerli adım değiştirilebilir.



### 8-3. Devamlı dikiş deseni



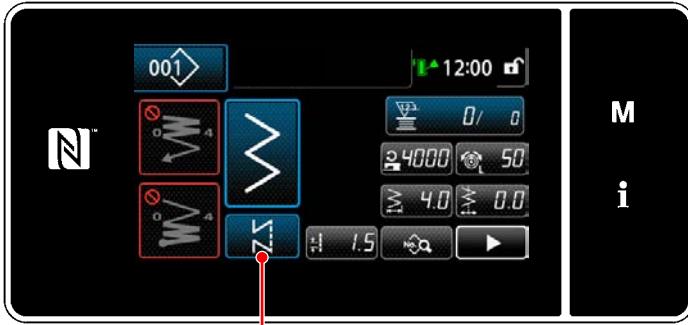
Sürekli dikiş farklı desenlerin bağlandığı ve dikildiği durum veya desen başına maksimum dikiş sayısı, 2000 ötesinde dikiş yapıldığı durum varsayılarak, oluşturulmuş bir işlemdir. Bu nedenle, bağlanan desenler bir desen olarak tanınır.

Devamlı dikiş farklı zikzak desenlerini birlikte dikişebilir. Sırasıyla desenler arasında geçiş dikiş sayısı ile ayarlanabilir.

Her adımda 20'ye kadar adımı ve 2000'e kadar dikiş birleştirebilen devamlı dikiş ayarlanabilir. Ayrıca, 20'a kadar desen kaydedilebilir.

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

#### 8-3-1. Sürekli dikiş desenin seçilmesi



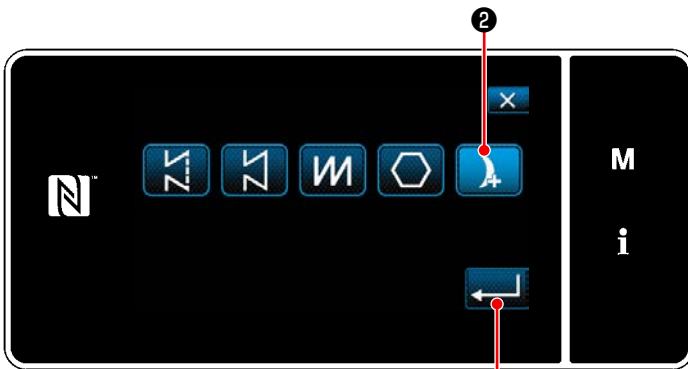
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında



1 tuşuna basın.

"Dikiş deseni seçim ekranı" açılır.



<Dikiş deseni seçim ekranı>

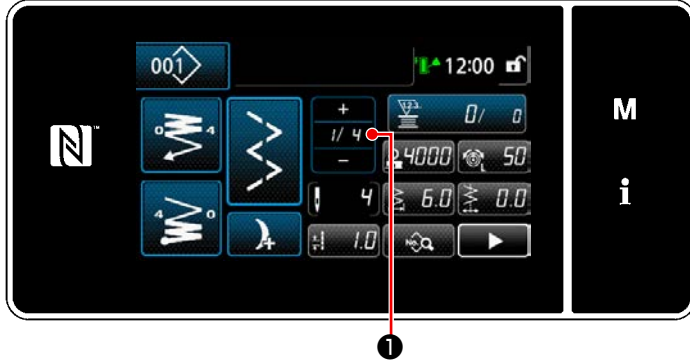
2) 2 'yi seçin.

3) 3 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Dikiş ekranı"na döner.

## 8-3-2. Sürekli dikiş desenin düzenlenmesi

Sürekli dikiş deseninin adım sayısı ve adım adım uygulanacak koşulları, aşağıda açıklanan prosedür adımları takip edilerek değiştirilebilir.

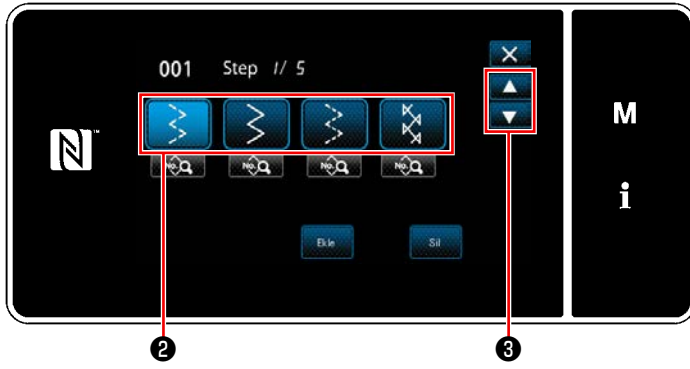
### ① Sürekli dikiş deseni için dikiş ekranının görüntülenmesi (bakım personeli modu)



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

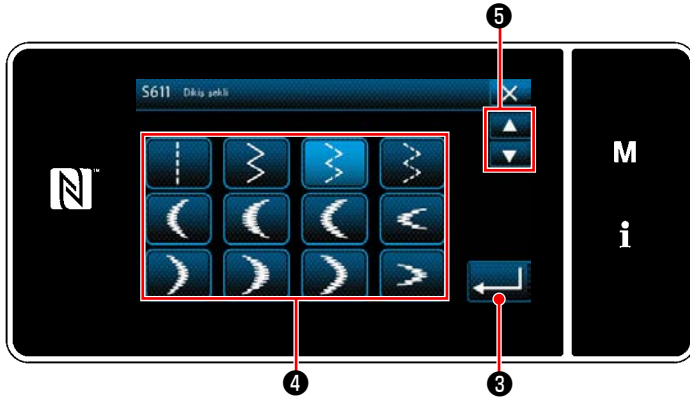
- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında **1/4** **1** tuşuna basın.  
"Sürekli dikiş için adım düzenleme ekranı" açılır.

### ② Sürekli dikiş deseninin adım sayısı ve adım adım uygulanacak koşullarının düzenlenmesi

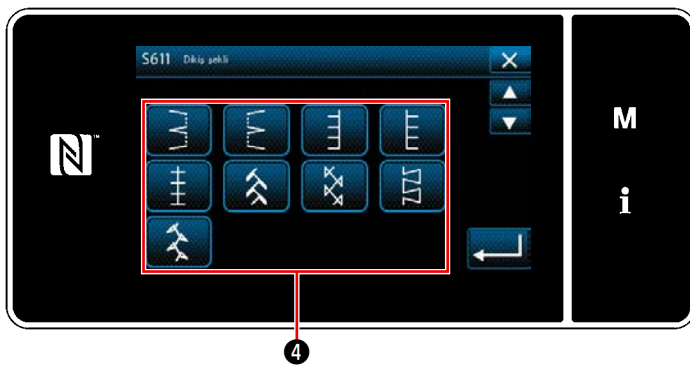


<Sürekli dikiş için adım düzenleme ekranı>

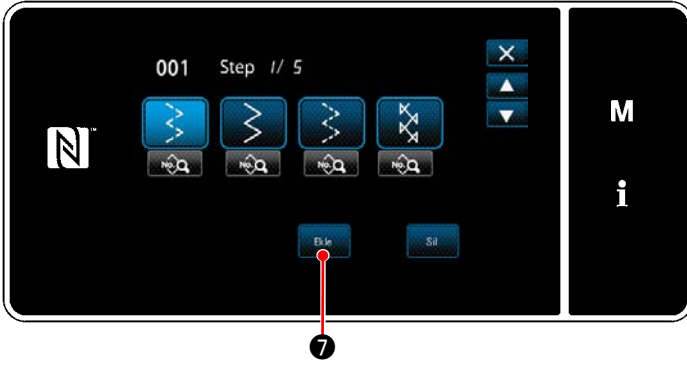
- 2) Adım geçiş koşulu **2** 'de gösterilir.  
Seçili durumdaki ilmek sayısını girmek için **2** tuşuna basın.  
Ekran, **3** ile bir önceki ekrana döner veya bir sonraki ekrana ilerler.
- 3) Seçilen adıma yeniden basıldığında "Dikiş şekli seçim ekranı" açılır.



- 4) Dikiş şeklini **4** seçin.  
Ekran, **5** ile bir önceki ekrana döner veya bir sonraki ekrana ilerler.
- 5) **6** düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Sürekli dikiş için adım düzenleme ekranı"na döner.

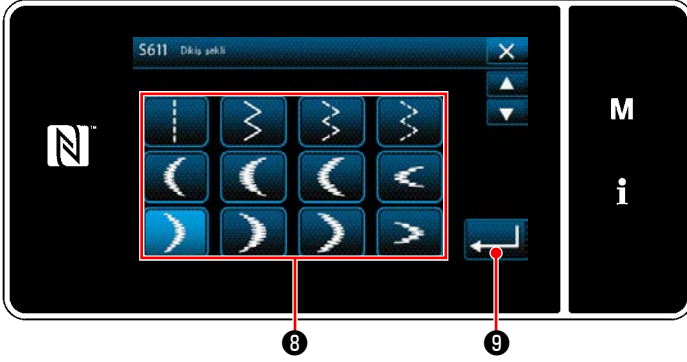


<Dikiş şekli seçim ekranı>



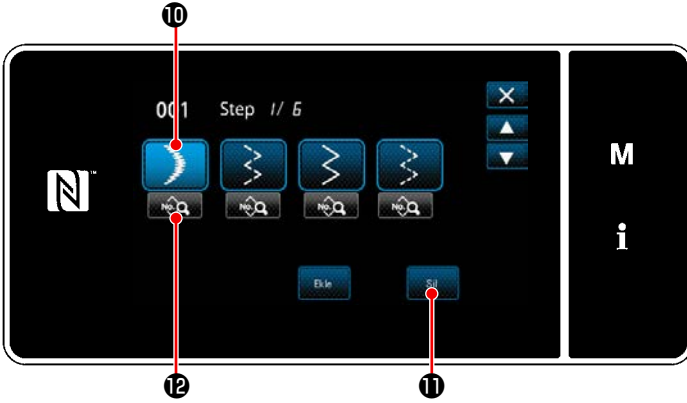
<Sürekli dikiş için adım düzenleme ekranı>

- 6) **Ekle** 7 tuşuna basıldığında, "Dikiş şekli seçim ekranı" görüntülenir.  
 \* Maksimum adım sayısı zaten kaydedilmiş olması durumunda **Ekle** 7 gösterilmez.



<Dikiş şekli seçim ekranı>


- 7) Dikiş şeklini 8 seçin.  
 8) **Ekle** 9 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Sürekli dikiş için adım düzenleme ekranı"na döner.




<Sürekli dikiş için adım düzenleme ekranı>

- 9) Yeni adım 10 , 6) numaralı adımda seçtiğiniz adımdan önce eklenir.  
 10) **Sil** 11 düğmesine basıldığında seçilen adım silinir.  
 \* Sadece bir adımın kaydedilmiş olması durumunda **Sil** 11 gösterilmez.  
 11) **Ekle** 12 tuşuna basıldığında "Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.



- 12) Düzenlemek istediğiniz dikiş verilerini 13 seçin. Ardından, dikiş verilerini düzenleyin.
- 13)  14 tuşuna basıldığında çalışma tamamlanır ve ekran "Sürekli dikiş için adım düzenleme ekranı"na döner.



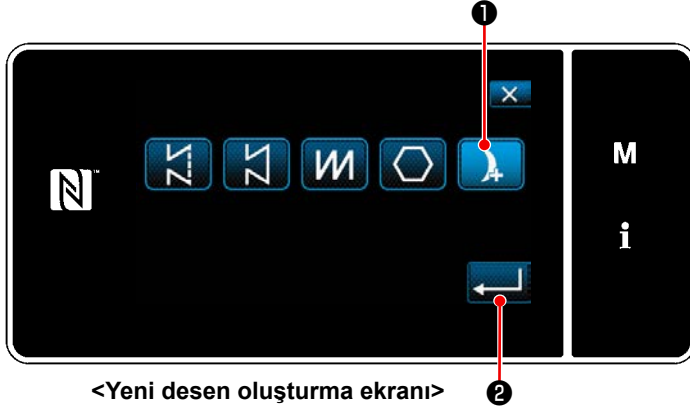
- 14) İşlem,  15 tuşuna basılarak tamamlanır. Daha sonra mevcut ekran servis elemanı modunda dikiş ekranına döner.



### 8-3-3. Yeni bir sürekli dikiş deseni oluşturma

#### ① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi

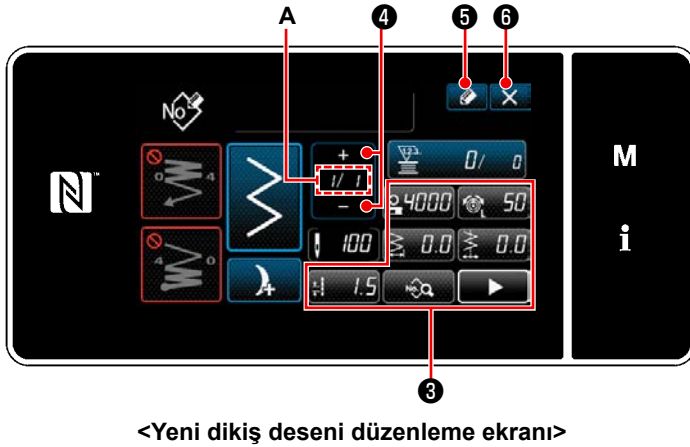
137 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma" kısmında ①'e bakarak "Yeni dikiş deseni oluşturma ekranı"nı açın.




#### ② Sürekli bir dikiş deseni oluşturma



137 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma" ② bölümüne başvurarak, dikiş deseni seçim ekranında sürekli dikiş deseni  ① seçin. Ardından,  ② tuşuna basın. "Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı" açılır.

#### ③ Adım-adım desen işlevinin ayarlanması




- 1) ③ tuşlarını kullanarak adım-adım desen işlevini ayarlayın. Bkz. 45 Sayfada "5-2. Dikiş desenleri".
- 2) Ayarladığınız toplam adım sayısı kısım A'nın sağında gösterilir. Geçerli adım, kısım A'nın solunda gösterilir. Geçerli adım  ④ ile değiştirilebilir.
- 3)  ⑤ tuşuna basın. "Dikiş deseni numarası kayıt ekranı" açılır.  ⑥ tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, 137 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma" kısmındaki ③ ila ④ adımları ile aynıdır.

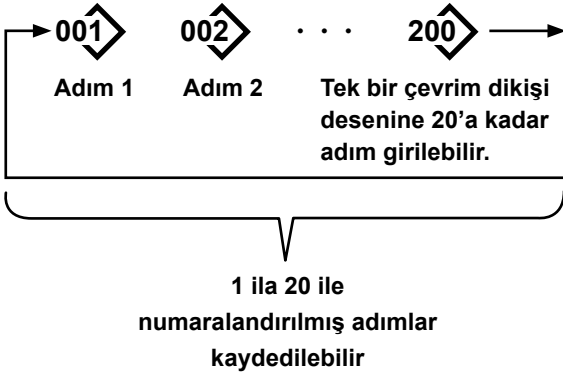
### 8-3-4. Sürekli dikiş deseni başlangıç adımının ayarlanması

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



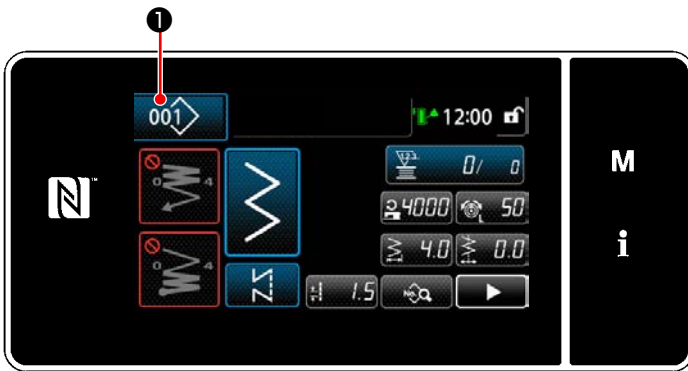
Sürekli dikiş deseni için dikiş ekranında  ① tuşuna basıldığında mevcut değer değişebilir.

## 8-4. Çevrim deseni




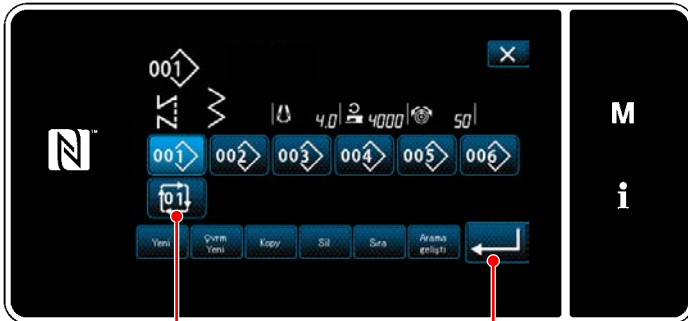
Çok sayıda farklı dikiş desenini, dikiş için bir çevrim deseni şeklinde birleştirmek mümkündür. 20 taneye kadar adım bir çevrim deseni içine eklenebilir. Bu işlev, bir ürünün dikiş sürecinde çok sayıda farklı desenin düzenli olarak tekrar ettiği durumlarda faydalıdır. 20 taneye çevrim deseni kaydedilebilir. Gerekliğinde, çevrim desenini kopyalayın.

### 8-4-1. Çevrim deseninin seçilmesi





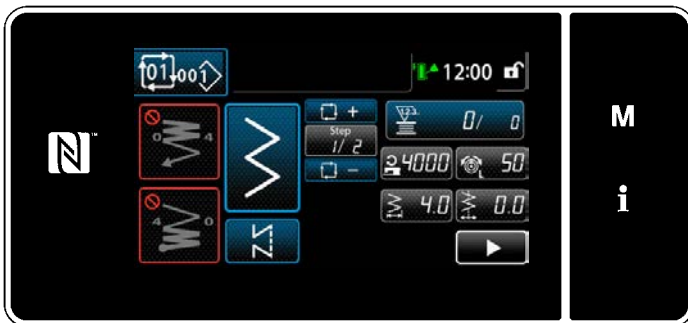
<Dikiş ekranı (Dikiş desenleri)>

- 1) Her bir dikiş ekranında  1 tuşuna basın.



<Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)>

- 2) "Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)" açılır. Çevrim desen(ler)i kayıtlı dikiş desenlerinden sonra gösterilir. İstedığınız çevrim dikişi verisi numara tuşuna  2 basın.  3 tuşuna basarak ayarı onaylayın. Çevrim dikişi ekranı açılır.

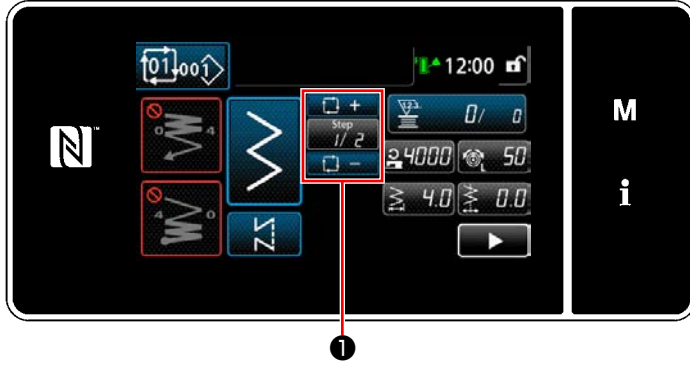


<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>


- 3) Seçilen çevrim deseninin dikilmesi etkinleşir.

## 8-4-2. Çevrim dikişi verisinin düzenlenmesi

### ① Çevrim deseni için dikiş ekranının (çevrim deseni) açılması

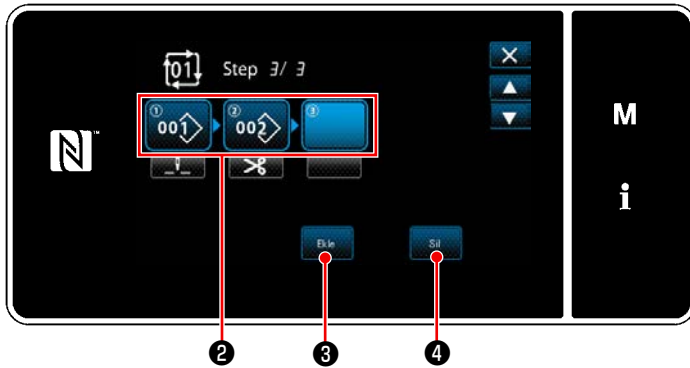


<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

Her bir dikiş ekranında adım tuşuna  1 basın.

"Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı" açılır.

### ② Çevrim dikişi deseninin ayarlanması



<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>


1) Kaydedilen dikiş deseni numaraları (maksimum 20 numara) 2 tuşuna basarak seçimi onaylayın.

2 tuşuna basarak seçimi onaylayın.

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


Henüz ayarlanmamış adıma basıldığında "Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre)" gösterilir.

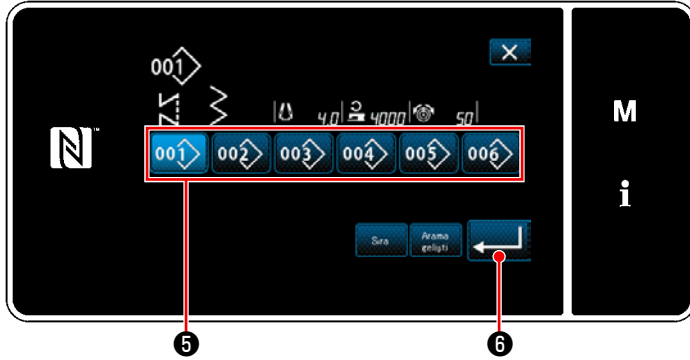
3) Kaydetmek istediğiniz deseni 5 'ten seçin.

 6 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

4) Adımı seçerken  3 tuşun basın. Daha sonra "Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre)" açılır.

Seçilen adımın ilerisine bir desen ekleyin.

5) Desen,  4 tuşuna basılarak silinir.



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

### ③ Girilen verilerin doğrulanması



<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>

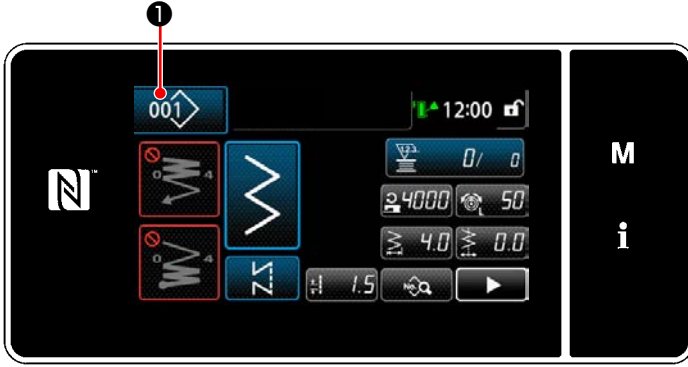
İşlemi tamamlamak için  7 tuşuna basın.

Daha sonra mevcut ekran çevrim dikişi için dikiş ekranına döner.


### 8-4-3. Yeni çevrim deseni oluşturma

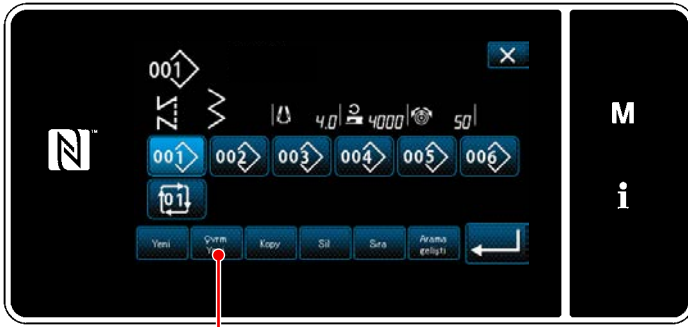
\* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

#### ① Yeni çevrim deseni oluşturma işlevinin seçilmesi




<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

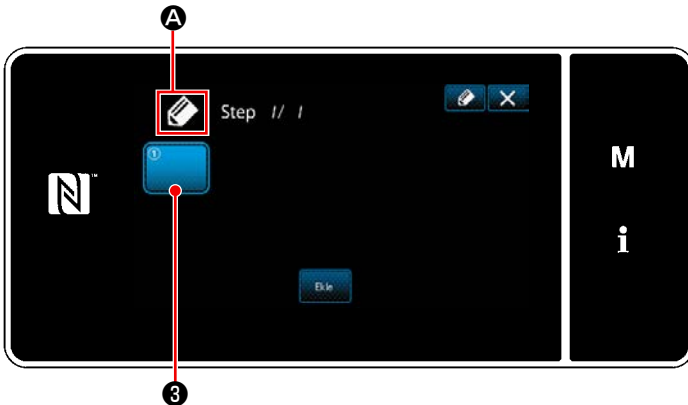
- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında  **1** tuşuna basın.  
"Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)" açılır.





<Dikiş deseni numarası yönetim ekranı (sayısal sırada)>

- 2)  **2** tuşuna basın.  
"Yeni çevrim dikiş deseni düzenleme ekranı" açılır.

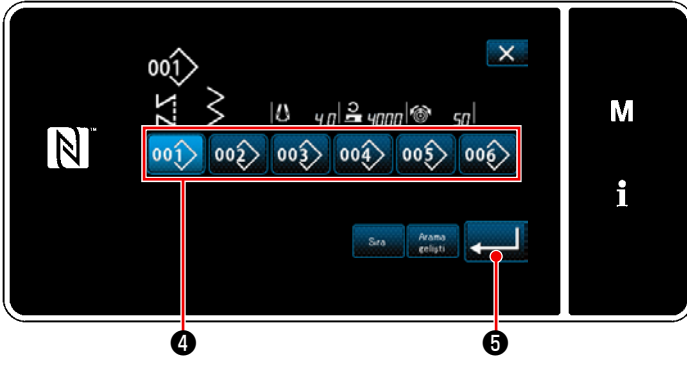
#### ② Desenin yeni çevrim dikiş verisine kaydedilmesi



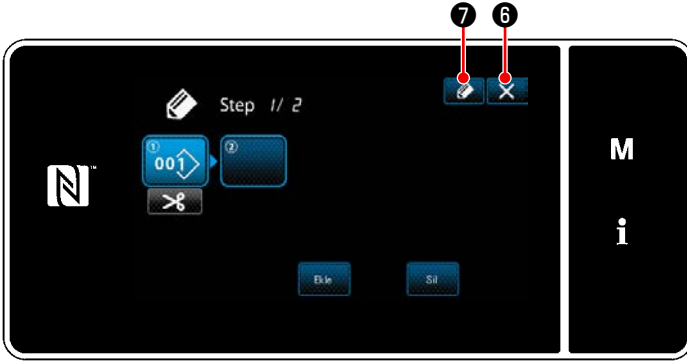
<Yeni çevrim dikiş deseni düzenleme ekranı>

- 1) Ekranda, yeni desenin oluşturulmakta olduğunu gösteren  **A** simgesi belirir.
- 2)  **3** tuşuna basın.  
"Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre)" açılır.

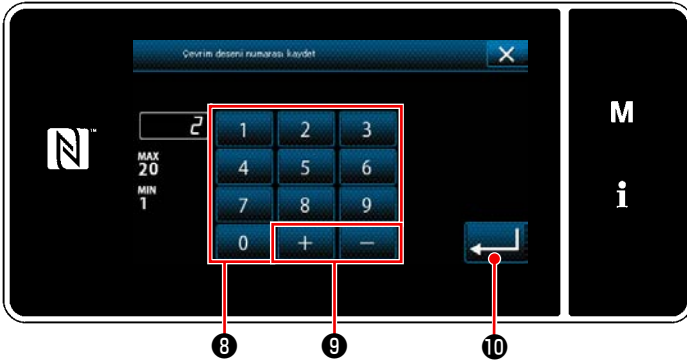





<Kayıtlı çevrim dikişi desen seçim ekranı  
(numara sırasına göre)>









<Döngü dikişi deseni düzenleme ekranı>



<Çevrim dikişi deseni numarası kayıt ekranı>

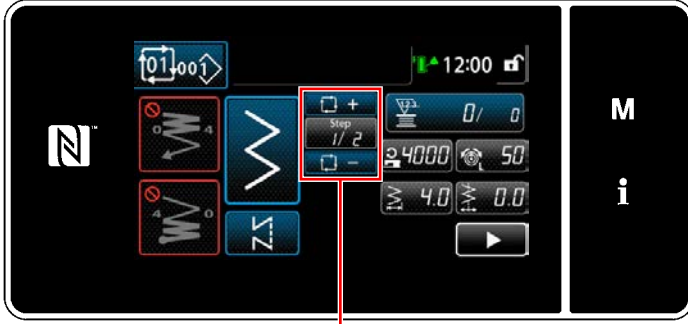
- 3) Oluşturmak istediğiniz Desen numarasını 4 girin.
- 4)  5 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Yeni çevrim dikişi deseni düzenleme ekranı"na döner.

- 5) Seçilen desen, sonuna  eklenerek çevrim dikişi verisine eklenir. Adım 2'ye kadar tekrarlayarak çevrim dikişi verisini oluşturun.
- 6)  6 tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.
- 7)  7 tuşuna basıldığında "Çevrim dikişi deseni numarası kayıt ekranı" açılır.


- 8) Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını 8 kullanarak girin. Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası,   9 tuşuna basıldığında görüntülenir.
- 9) Oluşturulan desen  10 tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Dikiş deseni numarası liste ekranı"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

#### 8-4-4. Çevrim dikiş deseninin başlayacağı adımın ayarlanması

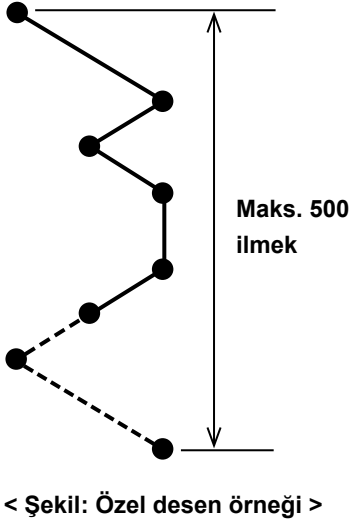
İplik kopması gibi sorunlardan sonra bir çevrim dikiş desenini çevrim dikiş deseninin ortasından tekrar dikmek gerekirse çevrim dikiş deseninin herhangi bir adımından dikiş yeniden başlatmak mümkündür.



<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

Dikiş adımı,  ① +/- tuşu ile seçilebilir.

## 8-5. Özel desen



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

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

\* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

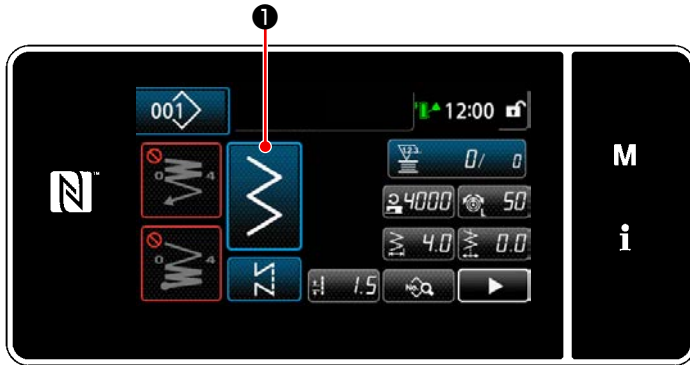


1. Bazı dikiş uzunluğu, besleme yönü ve dikiş hızı kombinasyonlarıyla dikiş makinesi bir dikiş deseni tam olarak ayarlara göre bitiremeyebilir.
2. Dikiş uzunluğu 0,0 mm olarak ayarlandığında iğne, aynı iğne giriş noktasına giremez.
3. Normal ve geri besleme dikiş tarzını sık sık tekrarlayan modellerde, dikiş şekillerinin kararlı olmadığı durumlar vardır. Makineyi yaklaşık 2.000 sti/min dikiş hızında çalıştırın.
4. Malzeme ve aparatlara bağlı olarak, panele girilen değerle gerçek dikiş uzunluğu birbirinden farklı olduğu durumlar vardır. Dikilen ürünlere göre dikiş uzunluğu ayarlama yapın.

### 8-5-1. Özel desen seçimi

Yapılan özel deseni kullanın.

#### ① Özel desen ayar ekranının görüntülenmesi



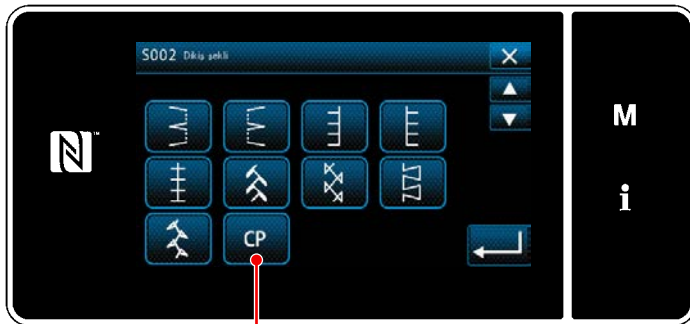
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında



1 tuşuna basın.

"Dikiş şekli seçim ekranı" açılır.



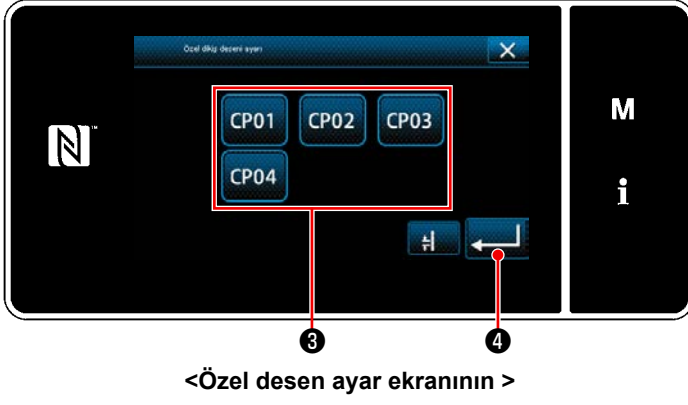
<Dikiş şekli seçim ekranı>

2) Kayıtlı özel desenler varsa, CP 2 görüntülenir.



2 tuşuna basıldığında "Özel desen ayar ekranının" açılır.

## ② Özel desen seçimi



Kayıtlı olan özel desenler görüntülenir.  
Özel deseni ③ seçin.

↩ ④ düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Dikiş ekranı"na döner.

## 8-5-2. Yeni bir özel desen oluşturma

### ① Mod ekranında "özel desen ayarı"nın seçilmesi



- 1) **M** ① tuşuna basın.  
"Mod ekranını" açılır.
- 2) "6. Özel dikiş deseni ayarı".  
"Özel desen listesi ekranı" açılır.

### ② Yeni özel desen oluşturma işlevinin seçilmesi

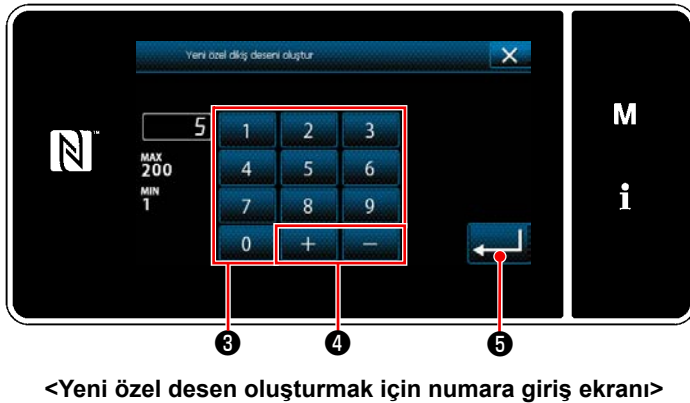


Kayıtlı olan özel desenler görüntülenir.

- Yeni** ② tuşuna basın.

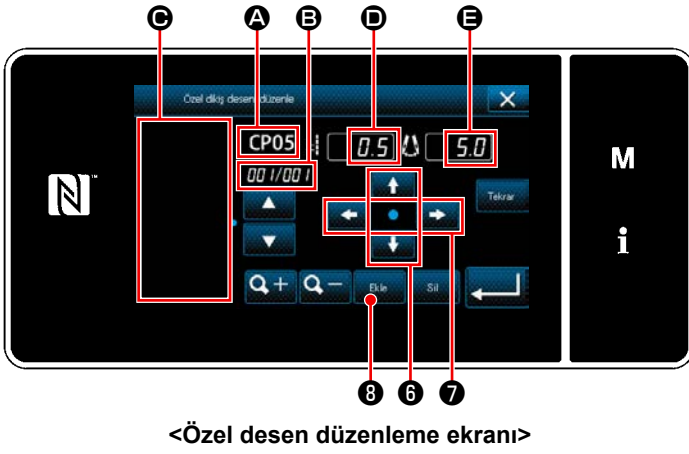
"Yeni özel desen oluşturmak için numara giriş ekranı" açılır.

### ③ Özel desen numarasının girilmesi





- 1) Özel desen numarasını sayısal tuş takımıyla ③ girin.  
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, **+** **-** ④ tuşuna basıldığında görüntülenir.
- 2) **↵** ⑤ tuşuna basın.  
"Özel desen düzenleme ekranı" açılır.  
Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.


#### ④ Özel bir desen oluşturma






<Özel desen düzenleme ekranı>


- 1) **A** : Seçilen özel desen numarası  
**B** : Düzenlenen adım numarası ve adımların toplam sayısı  
**C** : Oluşturulan zigzag deseni için görüntü alanı  
**D** : Her adımın besleme miktarı  
**E** : Her adımın dikiş taban çizgisi
- Yukarıda açıklanan beş öğe, özel desen düzenleme ekranında görüntülenir.

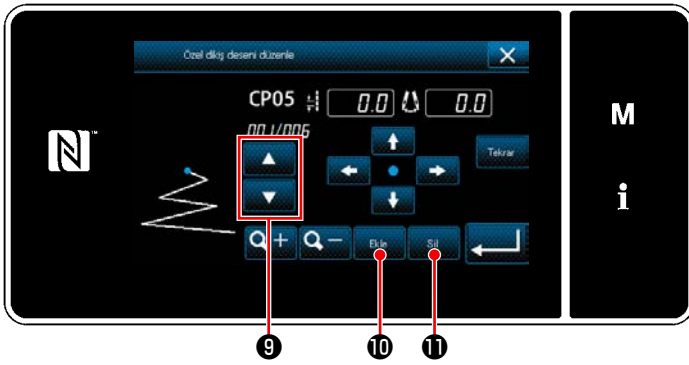
- 2)  **6** tuşuna basılarak besleme miktarını belirleyin.  
Dikiş taban çizgisi konumunu  **7** tuşuna basarak ayarlayın.

- 3)  **8** n tuşuna basıldığında, 1. adım için iğne giriş konumu ayarlanır ve ekran 2. adım ayar ekranına geçer.

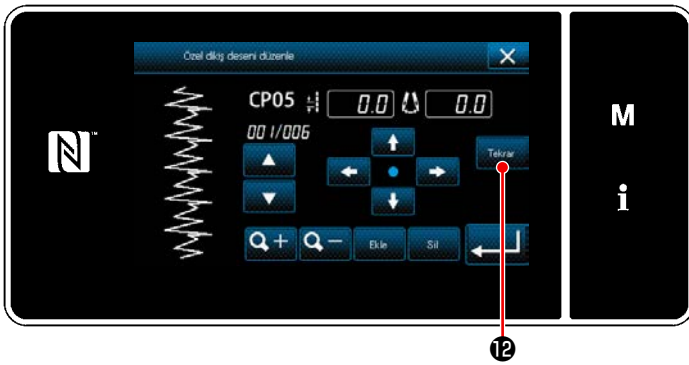
- 4) 2) ve 3) numaralı adımlarda açıklananları art arda gerçekleştirerek 2 numaralı adım ve sonraki adımlar için iğne giriş konumlarını ayarlayın.

- 5) Bir adım eklemek veya silmek isterseniz,  **9** tuşuna basarak hedef adımı seçin. Ardından,  **10** veya  **11** tuşuna basın.

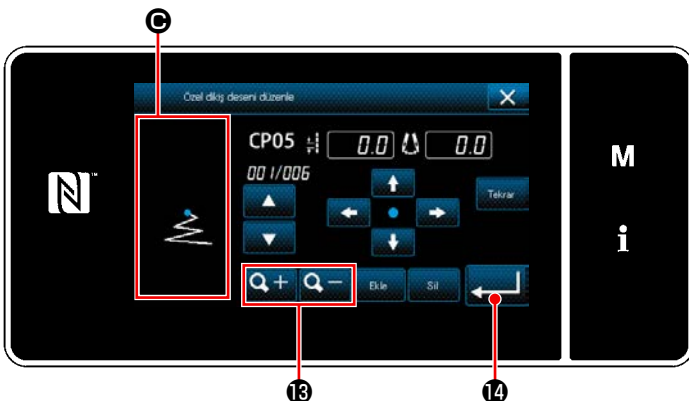
- 6)  **9** tuşuna basıldığında, oluşturulan desen tekrarlanır.




9 10 11



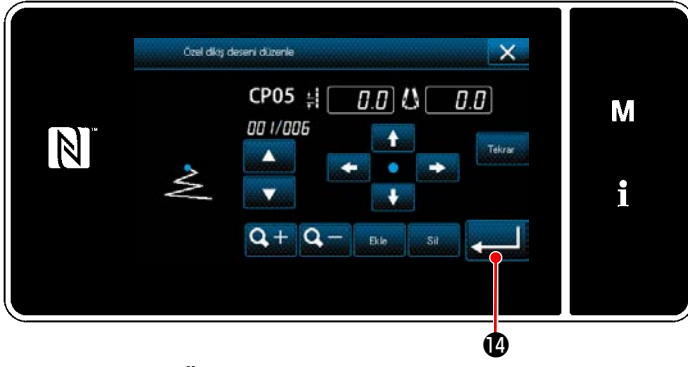
12




13 14

- 7)  **13** tuşuna basıldığında, desen ekranı bölümünün ekran boyutu **C** değişir.

## ⑤ Sayısal değerin teyit edilmesi



<Özel desen düzenleme ekranı>

Düzenleme tamamlandıktan sonra  14 tuşuna basın.



<Özel desen listesi ekranı>

Aşağıda açıklanan prosedür adımları izlenerek özel desen verisi düzenlenir.

## 8-5-3. Özel desenin düzenlenmesi

### ① Özel desen düzenleme işlevinin seçilmesi




160 Sayfada "8-5-2. Yeni bir özel desen oluşturma" bakarak "Özel desen listesi ekranı"nı açın.

### ② Özel desenin değerinin düzenlenmesi



Özel desenin değerinin düzenlenmesi.

Ekranın açıklaması için [160 Sayfada "8-5-2. Yeni bir özel desen oluşturma"](#) bakın.

- 1) Düzenlemek istediğiniz dikiş desenini ① seçin. Ardından,  ② tuşuna basın. "Özel desen düzenleme ekranı" görüntülenir.

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, [160 Sayfada "8-5-2. Yeni bir özel desen oluşturma"](#) ile aynıdır.



1.  tuşuna basmadan güç kaynağı kapatıldığı zaman, girilen veriler önceki verilere geri döner. Verileri kesinleştirmek istediğiniz zaman, mutlaka  tuşuna basın.
2. Özel modelin besleme yönü geriye doğru ayarlandığı zaman, kullanılan besleme miktarına bağlı olarak maksimum hız sınırlanır.
3. Normal besleme ile ters besleme arasında dikiş uzunluğu farklılaşıyorsa, bellek anahtarı K330 (normal yönlü dikiş uzunluğu düzeltmesi) ve K331 (ters yönlü dikiş uzunluğu düzeltmesi) aracılığıyla dikiş uzunluğunu uygun bir şekilde düzeltin.



## 8-5-4. Özel desenin kopyalanması ve silinmesi

### (1) Özel desenin kopyalanması

#### ① Özel desen listesi ekranının açılması



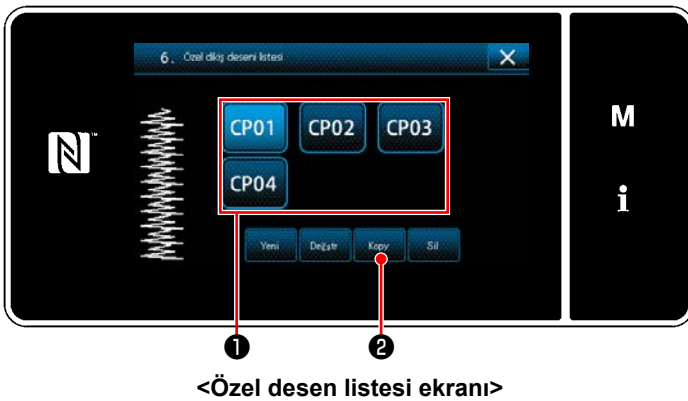
- 1) **160 Sayfada "8-5-2. Yeni bir özel desen oluşturma"** bakarak "Özel desen listesi ekranı"nı açın.
- 2) Kopyalama kaynağının **CP01** ① tuşuna basarak kaynağı seçili durumda ayarlayın.
- 3) **Kopya** ② tuşuna basın.  
"Özel desen kopyalama hedef numarası giriş ekranı" açılır.

#### ② Özel desen numarasının girilmesi



- Kopyalamak için hedef desen numarasını sayısal tuş takımı ③ ve **+** ④ ile girin.
- ↵** ⑤ tuşuna basın.
- Kopyalanmış desen kaydedilir ve ekran "Özel desen listesi ekranı"na geri döner.
- Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

### (2) Yoğunlaştırma özel desen silinmesi



- 1) **160 Sayfada "8-5-2. Yeni bir özel desen oluşturma"** bakarak "Özel desen listesi ekranı"nı açın.
- 2) Silinecek özel adımı **CP01** ① tuşuna basarak seçili durumda ayarlayın.
- 3) **Sil** ② tuşuna basın.  
"Silme onay ekranı" açılır.  
**↵** tuşuna basarak uyarı onaylayın.

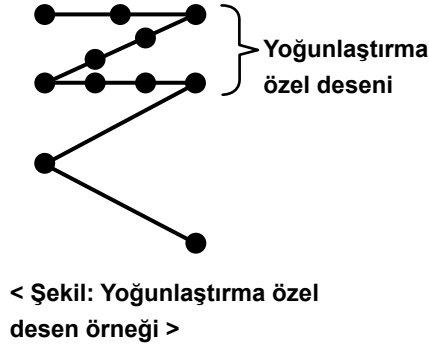


Veri silince, öncekine dönmek için **↵** tuşuna mutlaka verileri dikkatle kontrol ettikten sonra basın.



Desende kaydedilmiş özel desen silinemez.

## 8-6. Yoğunlaştırma özel deseni



İğne giriş noktaları istenildiği gibi belirtilirken, yoğunlaştırma özel işlevi ayarlanarak yoğunlaştırma dikişleri dikilebilir. En çok 64 ilmek oluşturabilir. En çok 20 desen kaydedilebilir.



1. Bazı dikiş uzunluğu, besleme yönü ve dikiş hızı kombinasyonlarıyla dikiş makinesi bir dikiş desenini tam olarak ayarlara göre bitiremeyebilir.
2. Dikiş uzunluğu 0,0 mm olarak ayarlandığında iğne, aynı iğne giriş noktasına giremez.
3. Normal besleme ile ters besleme arasında dikiş uzunluğu farklılaşıyorsa, bellek anahtarı K330 (normal yönlü dikiş uzunluğu düzeltmesi) ve K331 (ters yönlü dikiş uzunluğu düzeltmesi) aracılığıyla dikiş uzunluğunu uygun bir şekilde düzeltin.

### 8-6-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması

Yoğun ilmek özel desenini, **49 Sayfada "5-2-3. (2) ◆ Bakım personeli modu için"** kısmına bakarak seçin. Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için yoğun ilmek deseni, benzer şekilde ayarlanabilir.

### 8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma

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

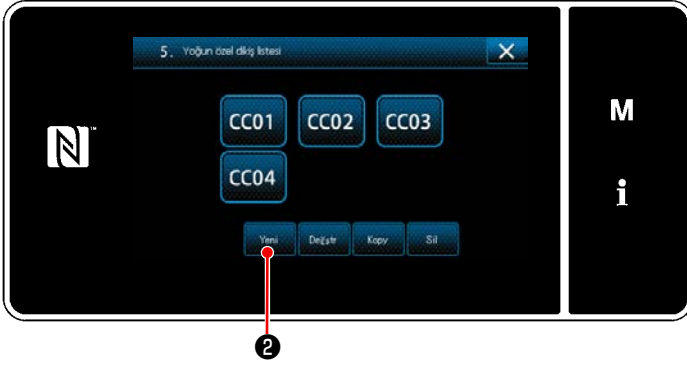
#### ① Mod ekranında yoğun ilmek özel desen ayarının seçilmesi



<Mod ekranını>

- 1) **M** **1** tuşuna basın.  
"Mod ekranını" açılır.
- 2) "5. Yoğun özel dikiş ayarı" öğesini seçin.  
"Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı" açılır.

## ② Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma işlevinin seçilmesi



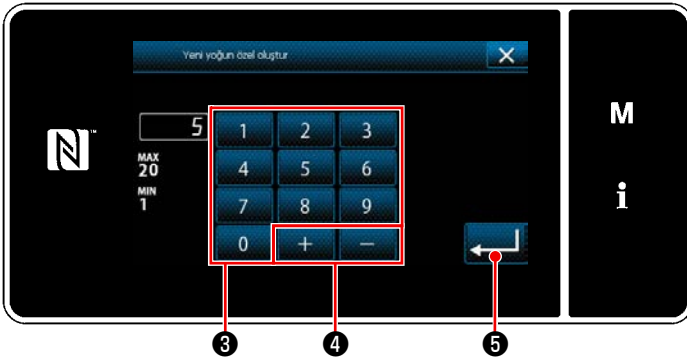
<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

Kayıtlı yoğun ilmek özel desenleri ekranda gösterilir.

**Yeni** ② tuşuna basın.

"Yeni yoğun ilmek özel desen oluşturma desen numarası giriş ekranı" açılır.

## ③ Yoğun ilmek özel desen numarasının girilmesi



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

1) Desen numarasını sayısal tuş takımı ③ ile girin.

Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, **+** **-** ④ tuşuna basıldığında görüntülenir.

2) **←** ⑤ tuşuna basın.

"Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı" açılır. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

## ④ Yoğunlaştırma özel oluşturma

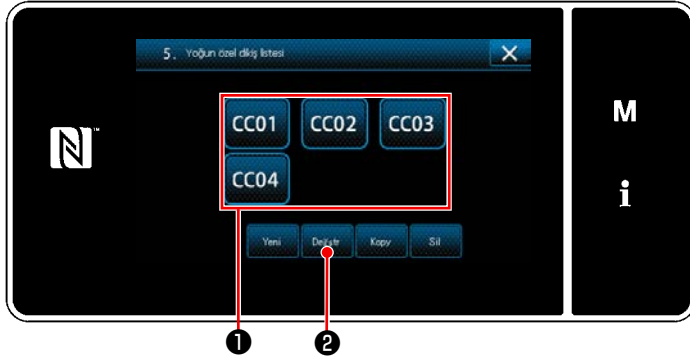


<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

Bir yoğunlaştırma özel dikişi oluşturmak için kullanılan yöntem özel desen oluşturmak için kullanılanla aynıdır. Bkz. **161 Sayfada "8-5-2. ④ Özel bir desen oluşturma"**.

### 8-6-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi


#### ① Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevinin seçilmesi



<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

165 Sayfada "8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma" bakarak "Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı"nı açın.

#### ② Yoğun ilmek özel değerinin düzenlenmesi

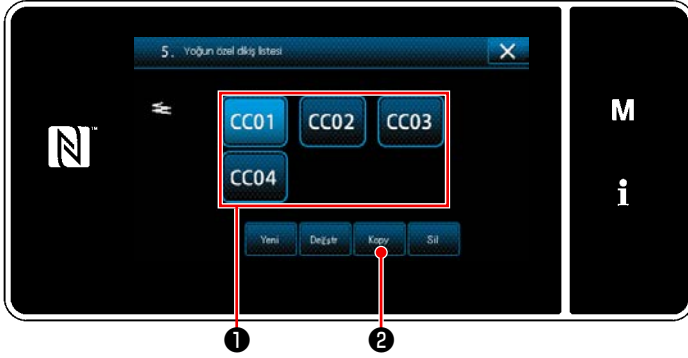
- 1) Düzenlemek istediğiniz yoğunlaştırma özel dikiş desenini ① seçin. Ardından,  ② tuşuna basın. "Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı" görüntülenir.

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, **161 Sayfada "8-5-2. ④ Özel bir desen oluşturma"** ile aynıdır.

## 8-6-4. Yoğunlaştırma özeli kopyalanması/silinmesi

### (1) Yoğunlaştırma özeli kopyalanması

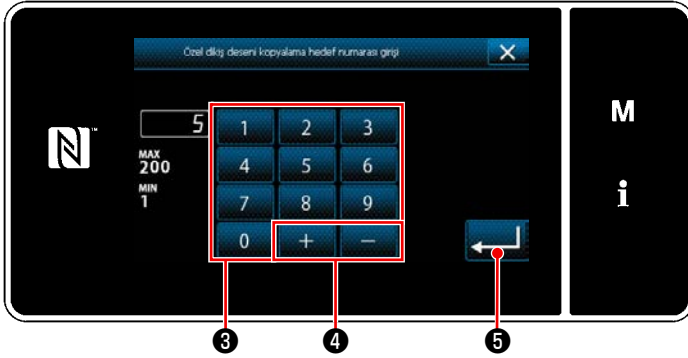
#### ① Yoğun ilmek özel desen listesi ekranının açılması



<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

- 1) **165 Sayfada "8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** bakarak "Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı"nı açın.
- 2) Kopyalama kaynağının **CC01** ① tuşuna basarak kaynağı seçili durumda ayarlayın.
- 3) **Kopya** ② tuşuna basın.  
"Yoğun ilmek özel desen kopyalama hedef numarası giriş ekranı" açılır.

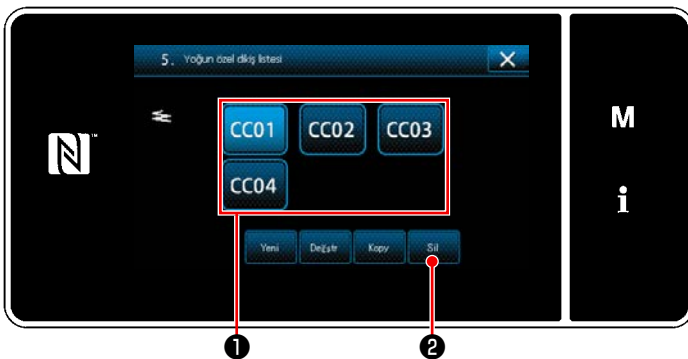
#### ② Yoğun ilmek özel desen numarasının girilmesi



<Yoğun ilmek özel desen kopyalama hedef numarası giriş ekranı>

- 1) Sayısal tuşa ③ ve **+** ④ tuşlarına takımını kullanarak, kaynak deseni numarasını girin.
- 2) **↵** ⑤ tuşuna basın.  
Kopyalanmış desen kaydedilir ve ekran "Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı"na geri döner.  
Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

### (2) Yoğunlaştırma özel deseni silinmesi

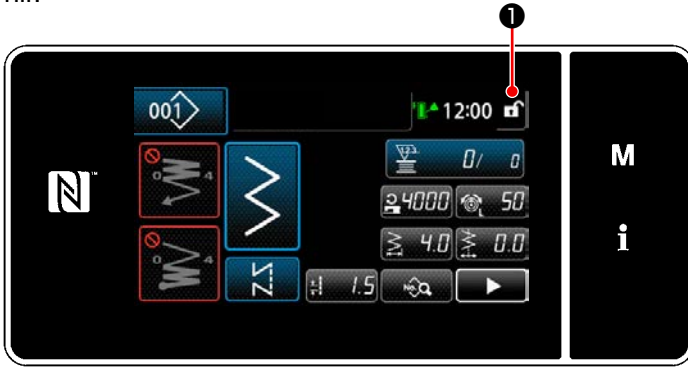


<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>


- 1) **165 Sayfada "8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** bakarak "Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı"nı açın.
- 2) Silinecek özel adımı **CC01** ① tuşuna basarak seçili durumda ayarlayın.
- 3) **Sil** ② tuşuna basın.  
"Silme onay ekranı" açılır.  
**↵** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

## 8-7. Basit ekran kilidi


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



<Dikiş ekranı>

Basit kilit, dikiş ekranında  1 tuşu bir saniye basılı tutularak devreye alınır.

Sembol resmi görünümü 1, aşağıdaki gibi olacaktır:

 : Basit kilit etkin

 : Basit kilit devre dışı

\* Basitleştirilmiş kilit geçen süreye göre otomatik olarak devreye girecek şekilde ayarlamak mümkündür. (Bellek anahtarı U402 ile)

Ayrıntılar için [109 Sayfada "5-7. Bellek anahtarı verileri listesi"](#) bölümüne bakın.

## 8-8. Sürüm bilgisi



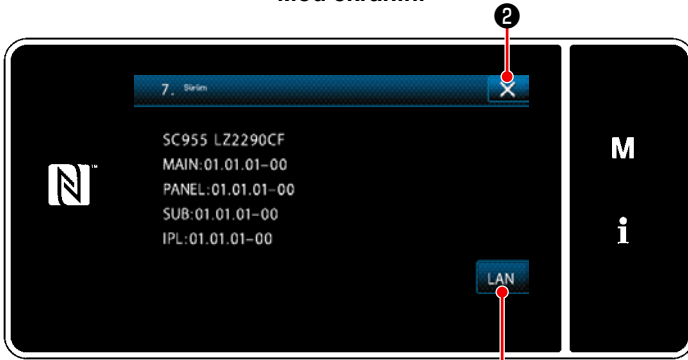
<Mod ekranını>

1)  1 tuşuna basın.


"Mod ekranını" açılır.


2) "7. Sürüm" öğesini seçin.

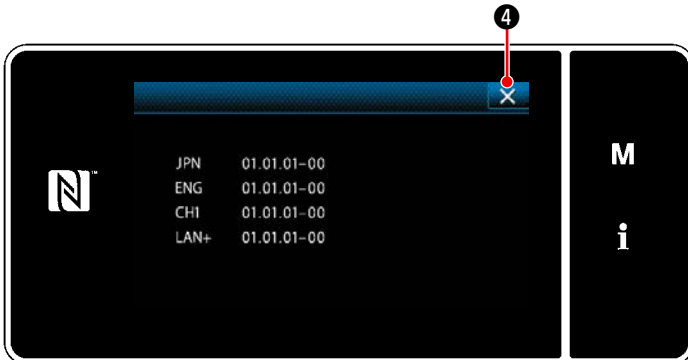
"Sürüm bilgisi ekranı" açılır.




<Sürüm bilgisi ekranı>

3)  2 tuşuna basıldığında önceki ekrana dönülür.

 3 düğmesine basıldığında "İletişim sürüm bilgisi ekranı" açılır.



<İletişim sürüm bilgisi ekranı>

4) "İletişim sürüm bilgisi ekranı"nda  4 düğmesine basıldığında ekran, "Sürüm bilgisi ekranı"na döner.

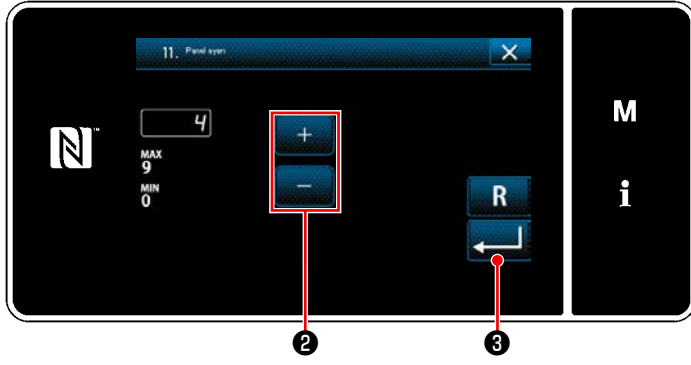
## 8-9. LED panel parlaklığının ayarlanması

LED panel ekran parlaklığı değiştirilebilir.





<Mod ekranını>

- 1) **M** **1** tuşunu üç bir saniye basılı tutun. "Mod ekranını" açılır.
- 2) "11. Panel ayarı" öğesini seçin. "Çalışma paneli ayar ekranı" açılır.



<Çalışma paneli ayar ekranı>

- 3) Çalışma paneli parlaklığı  **2** ile ayarlanabilir.
- 4)  **3** tuşuna basarak ayarı onaylayın. Daha sonra mevcut ekran "Mod ekranını".

## 8-10. Bilgi



**i** tuşuna basın.  
"Bilgi ekranı" açılır.

Veri iletişimi ve üretim yönetimi, bilgi ekranında gerçekleştirilir.

### 8-10-1. Veri iletişimi

Bir USB bellek kullanılarak veri girişi/çıkışı mümkündür.

Bilgi ekranında işlem yapılabilecek veri şu şekildedir:

Veri ismi	Uzantı	Veri tanımı
Dikiş verileri	SC00xxx.EPD (xxx:001~999)	Dikiş makinesinde oluşturulan dikiş deseni şekli, dikiş sayısı, vb için modele özgü dikiş verisi formatı.
Özel desen verisi	VD00xxx.VDT (xxx:001~999)	Veri biçemi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.
Yoğunlaştırma özel verileri	VD00xxx.VDT (xxx:001~999)	Veri biçemi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.



## (1) İletişim yöntemi

### ① İletişim için kullanılan veri formatının seçilmesi



<Bilgi ekranı>

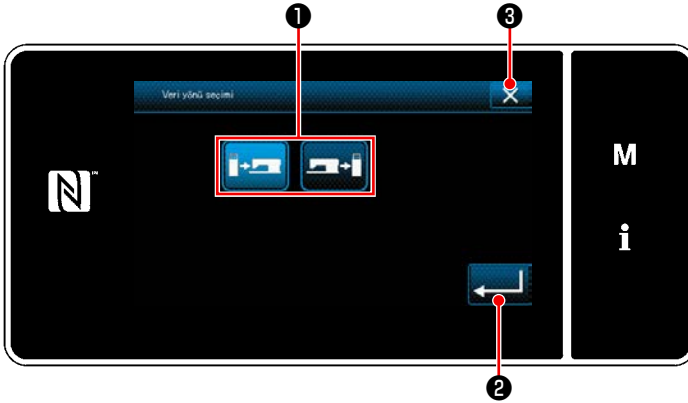
- 1) "Bilgi ekranı"nda "1. Veri iletişimi"ni seçin.  
"Veri iletişim listesi ekranı" açılır.



<Veri iletişim listesi ekranı>

- 2) Gönderme/alma veri formatını seçin ve seçili veri formatı tuşuna basın.  
Örneğin "1. EPD veri gönderme/alma" yı seçin.  
"Veri yönü seçim ekranı" açılır.

### ② İletişim yönünün seçilmesi



<Veri yönü seçim ekranı>

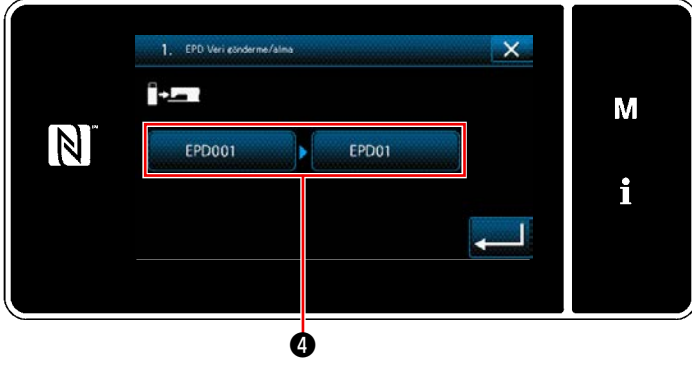
İletişim yönünü seçin. İletişim yönünü seçili durumda ayarlamak için ❶ tuşuna basın.

➡ ❷ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

"Veri gönderme/alma hazırlık ekranı" açılır.

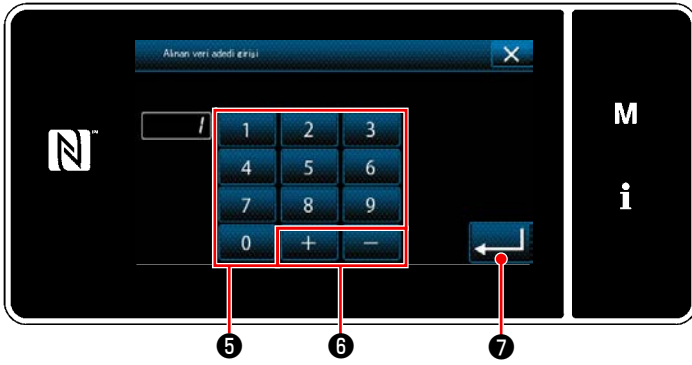
İşlemi ✕ ❸ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.

### ③ Veri numarasının ayarlanması ve iletişimin başlatılması



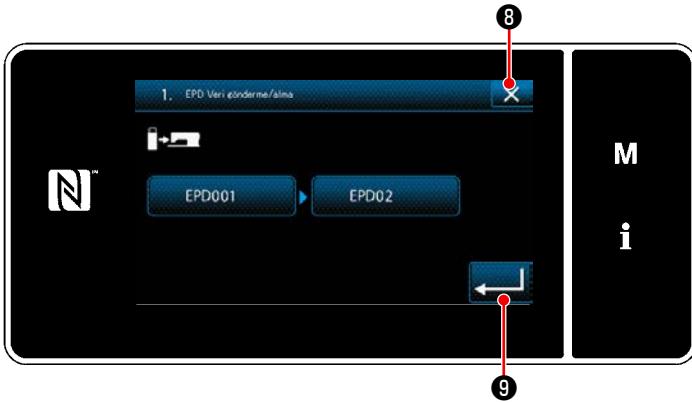
<Veri gönderme/alma hazırlık ekranı>

- 1) Veri numarası tuşuna ④ basın.  
"Veri numarası giriş ekranı" açılır.



<Veri numarası giriş ekranı>

- 2) Kaynak/hedef veri numarasını sayısal tuş takımı ⑤ ve + ⑥ ile girin.  
↩ ⑦ tuşuna basarak ayarı onaylayın.  
"Veri gönderme/alma hazırlık ekranı" açılır.



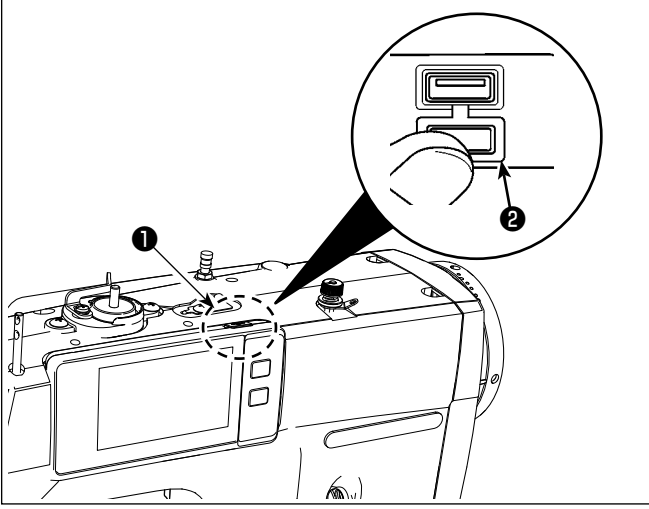
<Veri gönderme/alma hazırlık ekranı>

- 3) İletişime başlamak için sayısal değeri ↩ ⑨ ile onaylayın.  
İletişim yapılırken "İletişimde" ekranı görüntülenir. İşlemi X ⑧ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.  
\* Girdiğiniz hedef numarası önceden kaydedilmişse "üzerine yazma onay mesajı" ekranı açılır.

## 8-10-2. USB

Dikiş verisi, özel desen verisi ve yoğun ilmek özel verisi piyasada mevcut USB sürücülere kopyalanabilir. Dikiş verisinin USB sürücüye kopyalanması ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. **171 Sayfada "8-10-1. Veri ile-tişimi"** bölümüne başvurun.

### ① USB konektörünün yeri



#### [USB sürücü takma pozisyonu]

USB konektörü çalışma panelinin üst kısmında ① bulunur.

USB sürücüyü kullanmak için konektör kapağını ② çıkarın ve USB sürücüyü USB konektörüne takın.

\* USB sürücü kullanılmadığında USB konektörü, konektör kapağı ② ile mutlaka korunmalıdır.

USB konektörüne toz veya benzeri girerse arızaya neden olabilir.

### ② USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- USB konektörüne USB bellek dışında başka bir şey bağlamayın. Arızaya neden olabilir.
- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
- Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
- USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
- USB sürücüyü USB konektörüne USB sürücüsünün yönünü dikkatlice kontrol ederek güç uygulamadan takın. USB sürücüsünün güç uygulanarak takılması arızaya neden olabilir.
- JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
- Prensip olarak çalışma paneline yalnızca bir adet USB sürücü bağlayın. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır.
- USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.

### ③ USB spesifikasyonları

- USB 1.1 standardına uygundur
  - Geçerli cihazlar \*1\_\_\_\_\_ USB bellek
  - Desteklenen format \_\_\_\_\_ FAT 12, FAT 16, FAT 32
  - Geçerli ortam boyutu \_\_\_\_\_ 4,1MB ~ 2TB
  - Tüketilen akım \_\_\_\_\_ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.
- \*1: JUKI, geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihazlar uyum sorunu yüzünden çalışmayabilir.

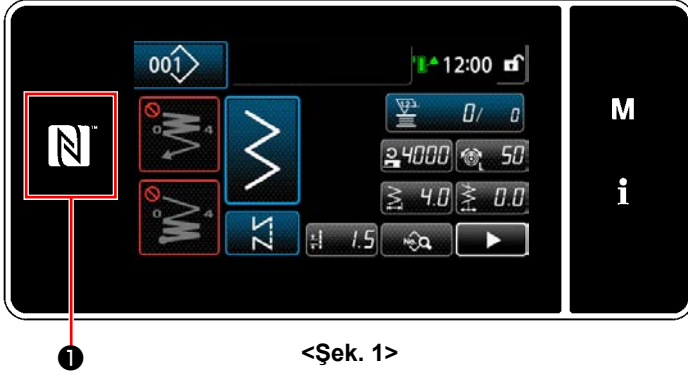
### 8-10-3. NFC

Çalışma paneli NFC (Near Field Communication) işlevini desteklemektedir.

Dikiş verisi, bakım bilgileri veya benzerleri, JUKI Android uygulamasının [JUKI Smart App] yüklü olduğu bir Android terminalinde (örneğin tablet veya akıllı telefon) NFC iletişim işlevi kullanılarak görülebilir, düzenlenebilir, kopyalanabilir, vb.

JUKI Android uygulaması [JUKI Smart App] ile ilgili daha fazla bilgi için [JUKI Smart App] Kullanma Kılavuzuna bakın.

#### ① NFC anteninin yeri

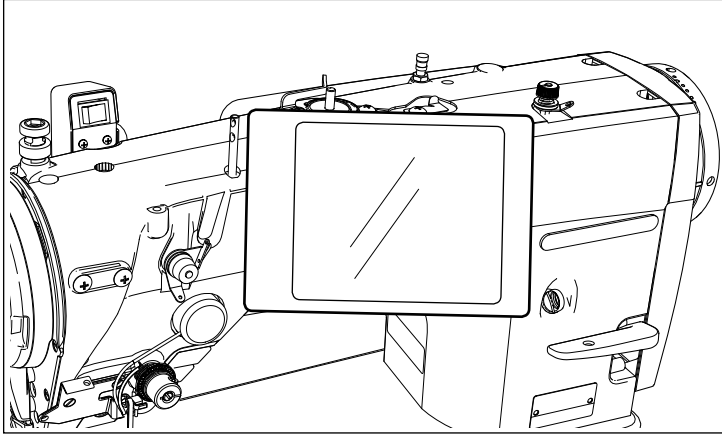


<Şek. 1>

#### [NFC anteninin yeri]

Dikiş makinesi ile tablet veya akıllı telefon arasında NFC (yakın alan iletişimi) kurmak için tablet veya akıllı telefonu Şekil 2'de gösterildiği gibi çalışma paneli üzerindeki NFC işareti ① getirin ve veri gösterilene dek orada tutun.

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



<Şek. 2>

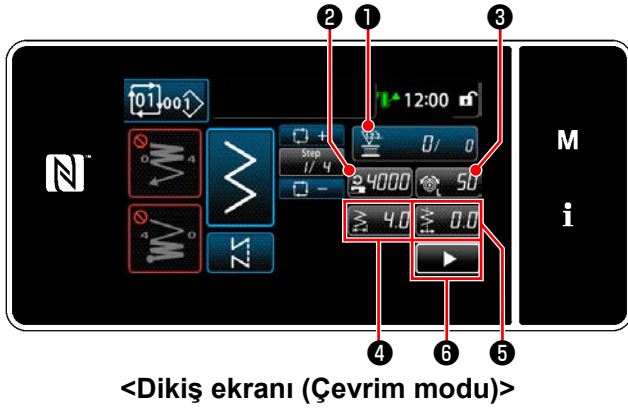
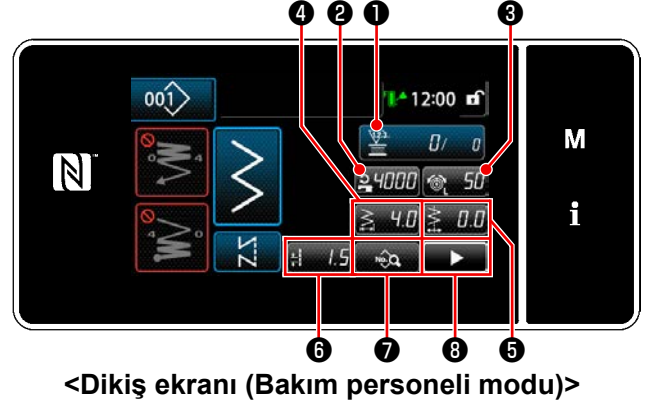
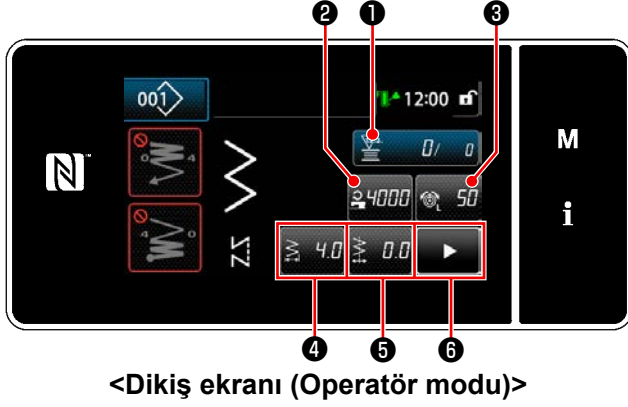
#### ② NFC cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- NFC antenini yeri kullanılan tablet/akıllı telefona göre değişir. NFC iletişim işlevini kullanmadan önce cihazınızın kullanma kılavuzunu mutlaka okuyun.
- NFC iletişim işlevini kullanmak için tablet/akıllı telefonunuzun kullanma kılavuzuna bakarak NFC iletişim işlevini "Açık" hale getirin.
- Dikiş makinesinin ana gövdesi başlatılırken NFC kullanırsanız bir arıza oluşabilir.

## 8-11. Tuş özelleştirme

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

### 8-11-1. Atanabilir veri



	Başlangıç değeri			Atanabilir veri
	Operatör modu	Bakım personeli modu	Çevrim modu	
①	Sayaç	Sayaç	Sayaç	Desen verisi Desen numarası Çevrim deseni numarası Bellek anahtarı Tek dokunuşla geçiş Tek dokunuşla geçiş (çok katlı bölüm) Bobin sarma modu Sayaç İkinci dikiş ekranı İşlev sağlanmaz
②	Dikiş devri	Dikiş devri	Dikiş devri	Desen verisi
③	İğne ipliği gerginliği	İğne ipliği gerginliği	İğne ipliği gerginliği	Desen numarası Çevrim deseni numarası
④	Zigzag genişliği	Zigzag genişliği	Zigzag genişliği	Bellek anahtarı
⑤	Dikiş taban çizgisi konumu (düz dikiş hariç)	Dikiş taban çizgisi konumu (düz dikiş hariç)	Dikiş taban çizgisi konumu (düz dikiş hariç)	Tek dokunuşla geçiş Tek dokunuşla geçiş (çok katlı bölüm)
⑥	İkinci dikiş ekranı	Dikiş uzunluğu	İkinci dikiş ekranı	Bobin sarma modu
⑦		Dikiş verisi listesi		İkinci dikiş ekranı
⑧		İkinci dikiş ekranı		İşlev sağlanmaz

## 8-11-2. Bir tuşa işlev atama

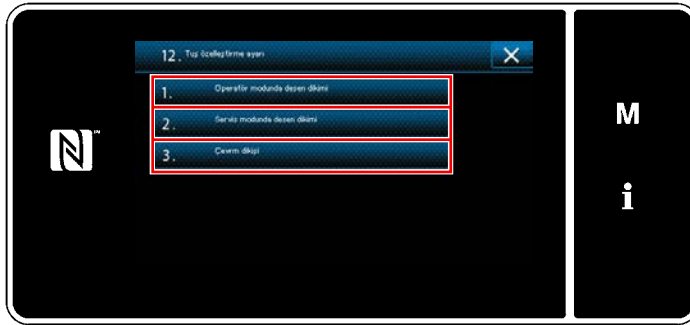
### ① Tuş özelleştirme modu liste ekranının açılması



<Mod ekranını>

- 1) **M** ① tuşunu üç bir saniye basılı tutun. "Mod ekranını" açılır.
- 2) "12. Tuş özelleştirme ayarı" öğesini seçin. "Tuş özelleştirme modu liste ekranı" açılır.

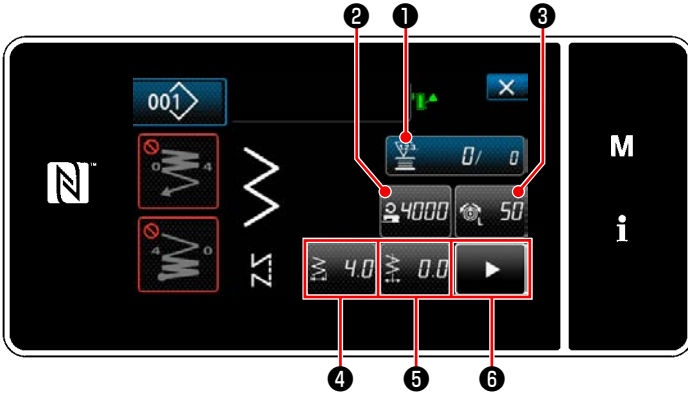
### ② Modun seçilmesi



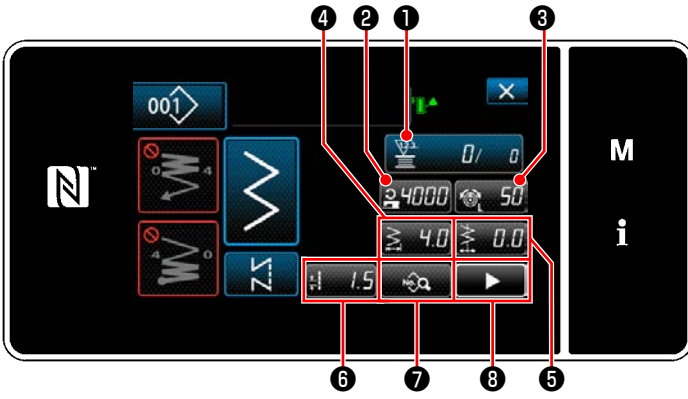
<Tuş özelleştirme modu liste ekranı>

- 1) "1. Operatör modunda desen dikimi"ni seçin. Daha sonra "Tuş özelleştirme atama ekranı (Operatör modu)" açılır.
- 2) "2. Servis modunda desen dikimi"ni seçin. Daha sonra "Tuş özelleştirme atama ekranı (Bakım personeli modu)" açılır.
- 3) "3. Çevrim dikisi"ni seçin. Daha sonra "Tuş özelleştirme atama ekranı (Çevrim modu)" açılır.

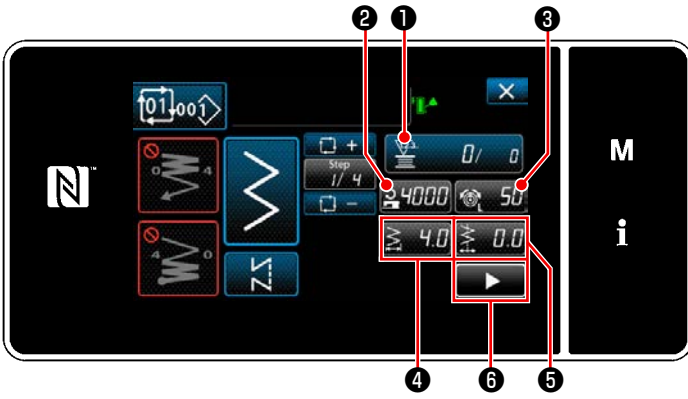
### ③ Atanacak işlevin seçilmesi



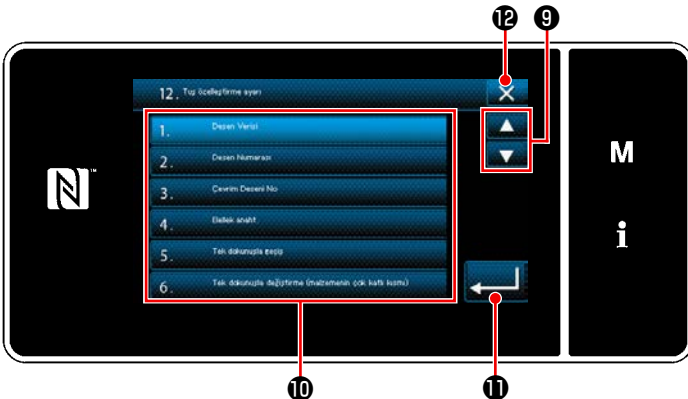
<Tuş özelleştirme atama ekranı (Operatör modu)>



<Tuş özelleştirme atama ekranı (Bakım personeli modu)>






<Tuş özelleştirme atama ekranı (Çevrim modu)>



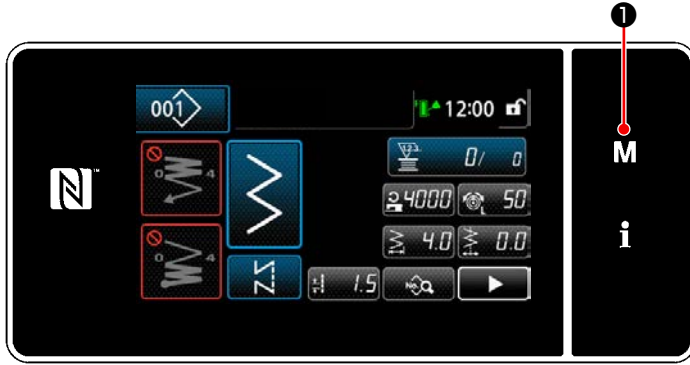
<Tuş özelleştirme atama ekranı>

② ile ⑧ düğmelerinden birine (operatör modu ya da döngü modu için ② ile ⑥ ) basıldığında, "Tuş özelleştirme seçimi ekranı" görüntülenir.

- 1) İşlevi seçmek için  ⑨ tuşuna basın. Ardından, işlevi ② ile ⑧ arasındaki düğmelerden birine (operatör modu ya da döngü modu için ② ile ⑥ ) atamak için hedef işlev düğmesine ⑩ basın.
- 2) Sayacı tuşları, ① basılarak sırayla görüntülenir.
- 3)  ⑪ tuşuna basarak ayarı onaylayın. İşlemi  ⑫ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.

## 8-12. Bakım yönetimi fonksiyonu

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



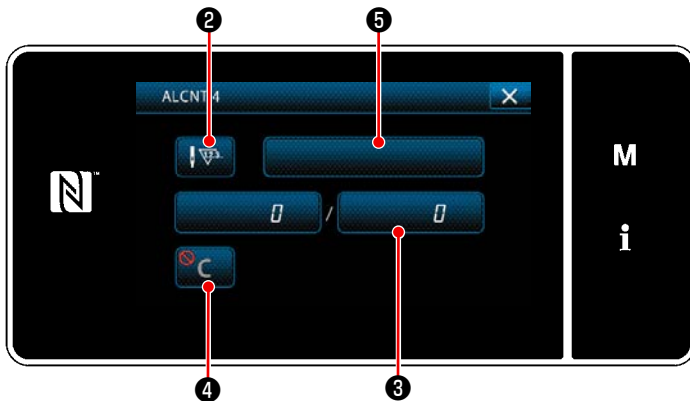
- 1) **M** **1** tuşunu üç bir saniye basılı tutun. "Mod ekranını" açılır.



- 2) "9. Bakım yönetimi ayarı"nı seçin.



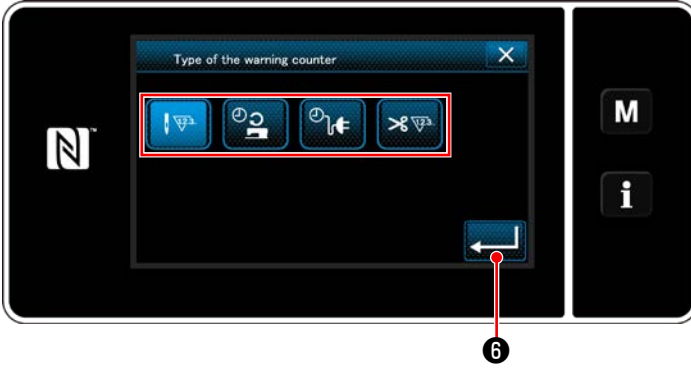
- 3) Uyarı için ayar değeri sayacı seçildiğinde "Uyarı sayacı ayar ekranı" açılır.



- 4) **1.5** **2** is düğmesine basıldığında "Uyarı sayacı türü seçim ekranı" açılır.

<Uyarı sayacı ayar ekranı>





<Uyarı sayacı türü seçim ekranı>

5) Uyarı sayacı için ayar koşulunu seçin.



: Dikiş sayısı (Birim: 1000 dikiş)




: Çalışma süresi (Birim: Saat)

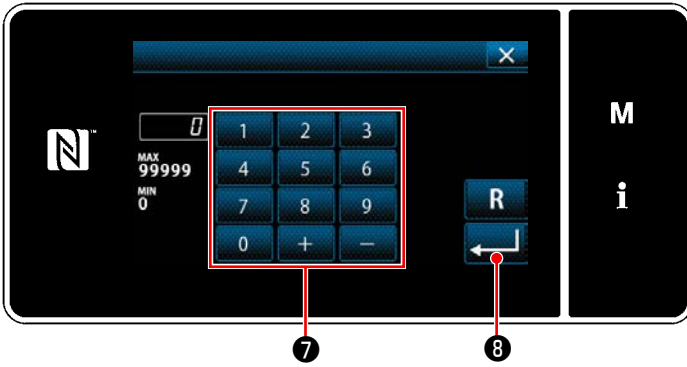


: Enerjilendirme süresi (Birim: Saat)



: İplik kesme adedi (Birim: Adet)


6)  6 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Uyarı sayacı ayar ekranı"na döner.



<Uyarı sayacı ayar değeri giriş ekranı>

7) "Uyarı sayacı ayar ekranı"nda 3 düğmesine basıldığında "Uyarı sayacı ayar değeri giriş ekranı" açılır.

8) Sayısal tuş takımı 7 ile uyarı sayacı ayar değerini girin.

9)  8 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Uyarı sayacı ayar ekranı"na döner.



<Uyarı sayacı silme ayar ekranı>

10) "Uyarı sayacı ayar ekranı"nda 4 düğmesine basıldığında "Uyarı sayacı silme ayar ekranı" açılır.


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

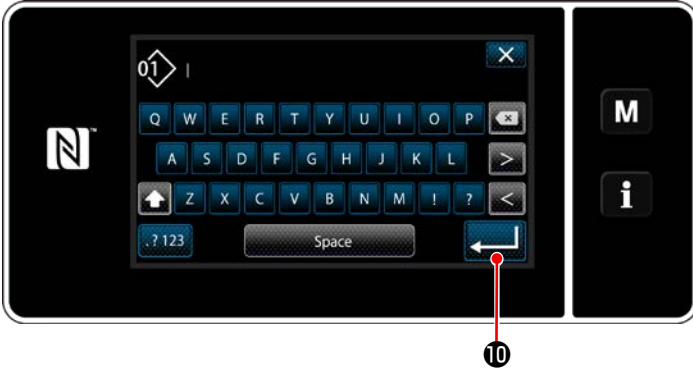


: Kapalı (Mevcut değer silme tuşu uyarı ekranında gösterilmez)

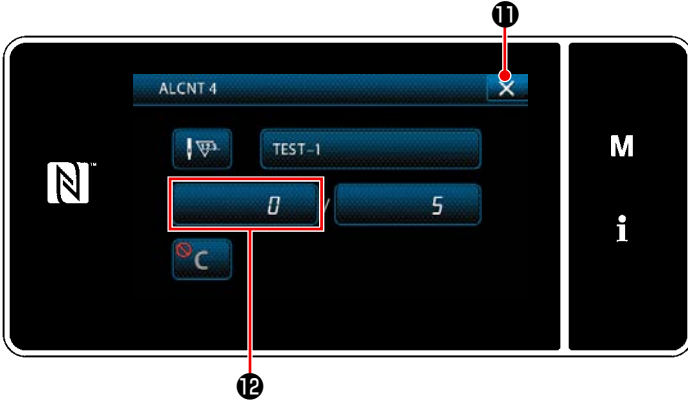


: Açık (Mevcut değer silme tuşu uyarı ekranında gösterilir)

12)  9 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Uyarı sayacı ayar ekranı"na döner.

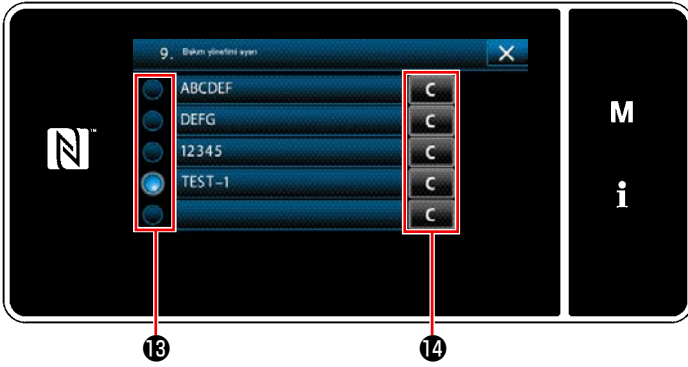


- 13) "Uyarı sayacı ayar ekranı"nda 5 düğmesine basıldığında "klavye" açılır.
- 14) Uyarı sayacı için bir ad girin.
- 15) 10 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Uyarı sayacı ayar ekranı"na döner.

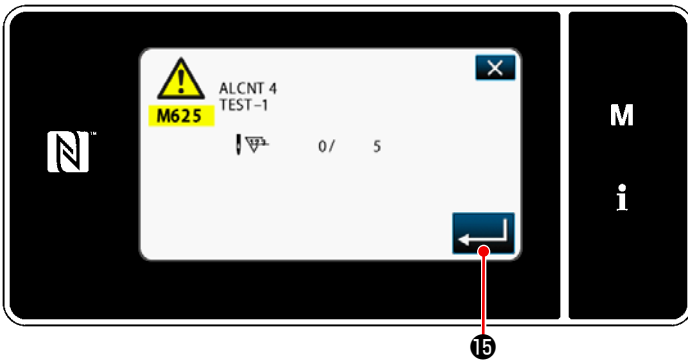


- 16) 11 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Bakım yönetimi ayar ekranı"na döner.

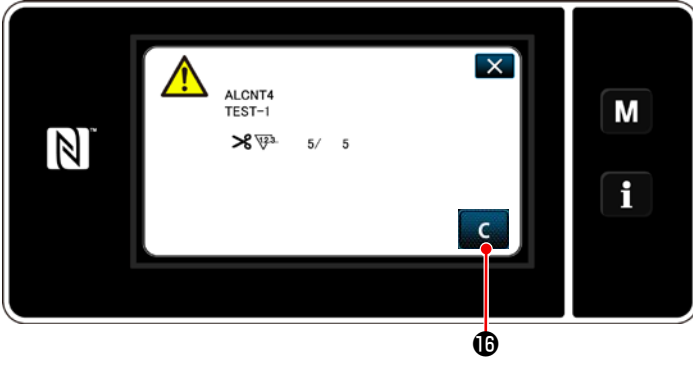
\* Uyarı sayacı ayarlandıktan sonra dikiş makinesi dikiş yaptığında sayım adedi 12 'de gösterilir.



- 17) 13 'de bir onay işareti ile seçilen uyarı sayacı devreye alınır.
- 18) 14 'te ilgili "C" düğmesine basıldığında ilgili sayaç alanında gösterilen sayım adedi silinebilir.



- 19) 15 düğmesine basıldığında işlem onaylanır. Sonra, ekran "Bakım yönetimi ekranı"na döner.

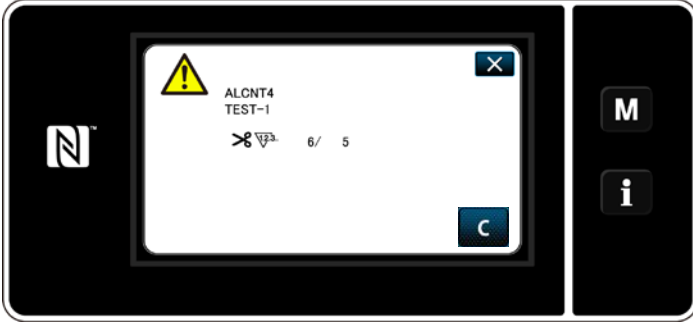


20) Sayaç için önceden ayarlanan sayıya ulaşıldığında uyarı ekranı açılır.

21) **C** **16** düğmesine basarak sayım adedini silin.

\* Öge numarası 10)'da **C** (kapalı) seçilirse

**C** **16** gösterilmez.



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

## 9. DİKİŞ HIZI TABLOSU

Dikiş koşullarına uygun olarak dikiş makinesini aşağıdaki tabloda belirtilen maksimum dikiş hızlarına eşit bir hızda ya da bu hızlardan daha düşük bir hızda kullanın.

Hız ayarı dikiş uzunluğuna ve dalgalı dikey hareket miktarına göre otomatik olarak yapılır.

### ● Zigzag genişliği limiti

Zigzag genişliği	Dikiş hızı (sti/min)
0,0 ile 4,0	5.000
4,1 ile 5,0	4.000
5,1 ile 6,0	3.500
6,1 ile 8,0	3.000

### ● Besleme miktarı limiti

Dikiş uzunluğu (mm)	Dikiş hızı (sti/min)	Dikiş uzunluğu (mm)	Dikiş hızı (sti/min)
-5,0	1.800	0,2	5.000
-4,8	2.200	0,4	5.000
-4,6	2.500	0,6	5.000
-4,4	2.500	0,8	5.000
-4,2	3.800	1,0	5.000
-4,0	4.000	1,2	5.000
-3,8	4.100	1,4	5.000
-3,6	4.200	1,6	5.000
-3,4	4.300	1,8	5.000
-3,2	4.400	2,0	5.000
-3,0	4.500	2,2	5.000
-2,8	4.500	2,4	5.000
-2,6	4.700	2,6	5.000
-2,4	4.800	2,8	5.000
-2,2	4.900	3,0	5.000
-2,0	5.000	3,2	4.800
-1,8	5.000	3,4	4.800
-1,6	5.000	3,6	4.100
-1,4	5.000	3,8	4.000
-1,2	5.000	4,0	3.900
-1,0	5.000	4,2	3.800
-0,8	5.000	4,4	2.700
-0,6	5.000	4,6	2.700
-0,4	5.000	4,8	2.400
-0,2	5.000	5,0	2.200
0,0	5.000		

## 10. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler	Bakınız sayfa
İplik kopması	① İplik horoza dolaştığı zaman.	<input type="radio"/> Dolaşmayı giderin.	<b>23</b>
	② İğne ipliği yanlış şekilde takıldığı zaman.	<input type="radio"/> İpliği doğru şekilde geçirin.	<b>23</b>
	③ İplik dikme kancasına dolaştığı zaman.	<input type="radio"/> Dolaşmayı giderin.	<b>126</b>
	④ İğne ipliği aşırı gergin veya gevşek olduğu zaman.	<input type="radio"/> İplik gerginliğini ayarlayın.	<b>24</b>
	⑤ İğne ipliği döner diskten çıktığı zaman.	<input type="radio"/> Ön gerdirme diskinin gerilimini arttırın.	<b>24</b>
	⑥ Horoz yayının gerilimi aşırı yüksek veya düşük olduğu zaman.	<input type="radio"/> Horoz yayının gerilimini ayarlayın.	<b>29</b>
	⑦ Horoz yayının hatvesi aşırı büyük veya küçük olduğu zaman.	<input type="radio"/> Horoz yayının hatvesini ayarlayın. (8 ila 12 mm)	<b>29</b>
	⑧ Dikme kancasının ve iğnenin zamanlaması birbirine uymadığı zaman.	<input type="radio"/> Zamanlamayı ayarlayın.	<b>126</b>
	⑨ Kancanın, mekiğin, horozun veya başka bir parçanın iplik yolunda bir sıyrık olduğu zaman.	<input type="radio"/> Bu sıyrığı giderin veya parçayı değiştirin.	<b>126,127</b>
	⑩ İplik uygun olmadığı zaman. a. İplik kalitesi kötüdür. b. İplik iğne için aşırı kalındır. c. İplik ısı nedeniyle kopmuştur.	<input type="radio"/> İyi kaliteli bir iplik kullanın. <input type="radio"/> Uygun bir iplik veya iğne kullanın. <input type="radio"/> JUKI Silicone Oil Lubricant (silikon yağla yağlama) ünitesi kullanın.	
	⑪ Dikiş atlandığı zaman.	<input type="radio"/> Aşağıdaki paragraflara bakın, Dikiş atlama.	
Dikiş atlama	① İğne ipliği yanlış şekilde geçirildiği zaman. a. İğne, iğne mili içine sonuna kadar geçirilmemiş. b. İğne deliği operatöre doğru bakmıyor. c. İğne arkaya doğru bakıyor.	<input type="radio"/> İğne sonuna kadar geçirin. <input type="radio"/> İğne deliğinin doğrudan doğruya operatöre bakmasını sağlayın. <input type="radio"/> İğne yüzeyindeki uzun yivini operatöre bakmasını sağlayın.	<b>20</b> <b>20</b> <b>20</b>
	② İğnenin kendisi uygun olmadığı zaman. a. İğne eğrilmiş. b. İğnenin kalitesi iyi değil. c. İğne iplik için aşırı incedir. d. Körelmiş iğne kullanılıyor.	<input type="radio"/> İğneyi bir yenisıyla değiştirin. <input type="radio"/> İyi kaliteli bir iğne kullanın. <input type="radio"/> Uygun bir iğne veya iplik kullanın. <input type="radio"/> İğneyi bir yenisıyla değiştirin.	<b>20</b>
	③ Kancanın bıçak ucu yeterince keskin olmadığı veya hasarlı olduğu zaman.	<input type="radio"/> Kancayı keskinleştirin veya değiştirin.	<b>126,127</b>
	④ Dikme kancasının ve iğnenin zamanlaması birbirine uymadığı zaman.	<input type="radio"/> Zamanlamayı doğru şekilde ayarlayın.	<b>126</b>
	⑤ İğne milinin yüksekliği doğru olmadığı zaman.	<input type="radio"/> İğne milinin yüksekliğini ayarlayın.	<b>125</b>
	⑥ İğne ve dikme kancası arasındaki açıklık çok fazla olduğu zaman.	<input type="radio"/> Açıklığı ayarlayın.	<b>126</b>
	⑦ İğne ipliği döner diskten çıktığı zaman. (Sadece isteğe bağlı olarak temin edilen yardımcı iplik alma kolu tipi için)	<input type="radio"/> Yardımcı horozun konumunu gerektiği şekilde ayarlayın.	<b>128</b>

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler	Bakınız sayfa
Gevşek dikiş	<ul 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> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> İğne ipliğinin gerginliğini arttırın.</li> <li><input type="radio"/> Yayın gerilimini arttırın.</li> <li><input type="radio"/> Masura ipliğinin gerilimini azaltın.</li> <li><input type="radio"/> Zamanlamayı doğru şekilde ayarlayın.</li> <li><input type="radio"/> Uygun bir iğne veya iplik kullanın.</li> <li><input type="radio"/> Ön gerdirmе diskinin gerilimini arttırın.</li> </ul>	<p><b>24</b></p> <p><b>29</b></p> <p><b>29</b></p> <p><b>126</b></p> <p><b>24</b></p>
Düzensiz dikiş sıklığı	<ul 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, mekiğın, horozun veya başka bir parçanın iplik yolunda bir sıyrık olduğu zaman.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> Masura ipliğinin gerilimini arttırın.</li> <li><input type="radio"/> Masura ipliğini düzgün şekilde sarın.</li> <li><input type="radio"/> Bu sıyrığı giderin veya parçayı değiştirin.</li> </ul>	<p><b>29</b></p> <p><b>22</b></p>
İğne kırılması	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İğne eğildiği 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> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> İğneyi bir yenisıyla değiştirin.</li> <li><input type="radio"/> İyi kaliteli bir iğne kullanın.</li> <li><input type="radio"/> İğneyi, iğne mili içine sonuna kadar geçirin.</li> <li><input type="radio"/> İğne ve dikme kancası arasındaki açıklığı ve zamanlamayı ve de iğne siperinin konumunu ayarlayın.</li> <li><input type="radio"/> Uygun bir iğne ile değiştirin.</li> </ul>	<p><b>20</b></p> <p><b>126</b></p>