

TÜRKÇE

SD-29

KULLANIM KILAVUZU / PARÇA LİSTESİ

Bu Kullanım Kılavuzu sadece LZ-2290C serisi dikiş makinelerinin ilmek atlama/çift yakalama algılama cihazının (SD-29) kurulum ve çalışma yöntemlerini açıklamaktadır.

LZ-2290C serisi dikiş makinelerinin ilmek atlama/çift yakalama algılama cihazı (SD-29) dışındaki parçalarının açıklamaları için ilgili belgelere (Kullanım Kılavuzu ve Güvenlik Önlemleri) başvurun.

İÇİNDEKİLER

Önsöz.....	1
1. Cihazla birlikte sağlanan parçalar (SD-29 cihazının parçaları).....	2
2. Alt kapağının takılması.....	3
3. Elektrikli bileşenler yazılımının ve çalışma paneli yazılımını yazılması (sınırlı bir süre için)	4
4. Sensör amplifikatörü bileşenlerinin montajı.....	6
5. Sensör kafası bileşenlerinin montajı	7
6. Kabloların bağlanması (1) - Sensör amplifikatörü tarafı -.....	10
7. Kabloların bağlanması (2) - Sensör kafası tarafı -	11
8. Sensör konumunun ayarlanması	13
9. Sensörün ayarlanması	16
10. Amplifikatörün ayarlanması	18
11. DPC işlevi	20
12. Çözüm görüntüleyici işlevi.....	22
12-1. Teknik değerler ve işleme yöntemi.....	22
12-2. Çözüm görüntüleyicinin kontrol prosedürü	23
12-3. Çözüm görüntüleyicinin AÇIK ya da KAPALI duruma getirilmesi.....	23
13. Çalışma panelindeki işlevlerin ayarlanması.....	24
13-1. Çalışma panelindeki mesajlar.....	24
13-2. Bellek anahtarının ayar değerleri	25
13-3. Dikiş deseni verisi	27
14. Bakım personeli tarafından yürütülen iş akışı.....	28
14-1. İpliğin, materyalin ve ölçü setinin değiştirilmesi	28
14-2. Çığanozun değiştirilme prosedürü ve çığanoz zamanlamasının ayarlanması	30
15. Çalışma ve masura değiştirme prosedürleri.....	32
15-1. Dikiş yöntemi	32
15-2. Masura değiştirme yöntemi	33
15-3. İndeks kilit pimini açma ve kilitleme yöntemi (iki konumda).....	34
16. Parça listesi.....	35
17. İsteğe bağlı parçalar.....	37
18. Sorun giderme	39



- Dikiş makinesinin kurulumu için yapılması gerekenler "**2. Alt kapağının takılması**" s.3 ve "**13. Çalışma panelindeki işlevlerin ayarlanması**" s.24.
- Dikiş makinesini dikiş işlemine geçirmeden önce yapılması gereken işlemler için bkz. "**14. Bakım personeli tarafından yürütülen iş akışı**" s.28 ilâ 30.
- Dikişten sorumlu olan operatörlerin bakması gereken kısımlar ise şunlardır: "**15. Çalışma ve masura değiştirme prosedürleri**" s.32 ilâ 34.

Önsöz

[SD-29]

SD-29, aşağıda belirtilen arızaların ve dikişle ilgili sorunların mevcudiyetini bildirmek için hataları çalışma panelinde gösteren cihazdır.

"İlmek atlama" dikiş arızasının oluşması.
"İğne ipliği kopması" dikiş arızasının oluşması.



M640
İlmek atlama algılandı

"Çift yakalama" dikiş arızasının oluşması.



M641
Çift yakalama algılandı

Dikiş makinesinin masurayla ya da mekikle çalışmaması.
Dikiş makinesinin SD-29'un çalışma plakası (sensörü) normal konumda olmadığına çalışması.



M642
İlmek atlama algılama sensörünün ışık miktarı azaldı



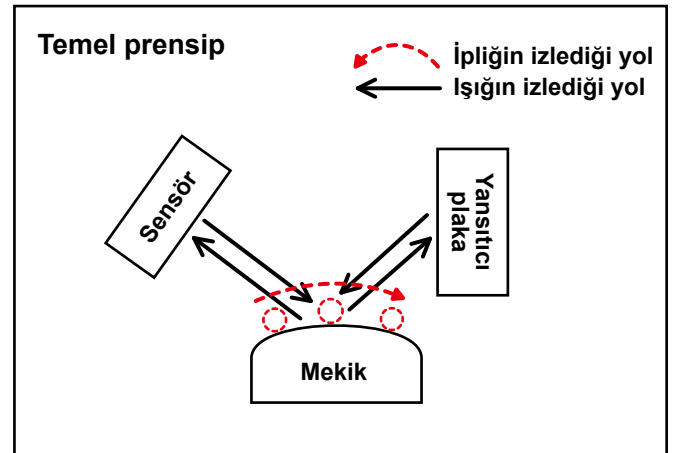
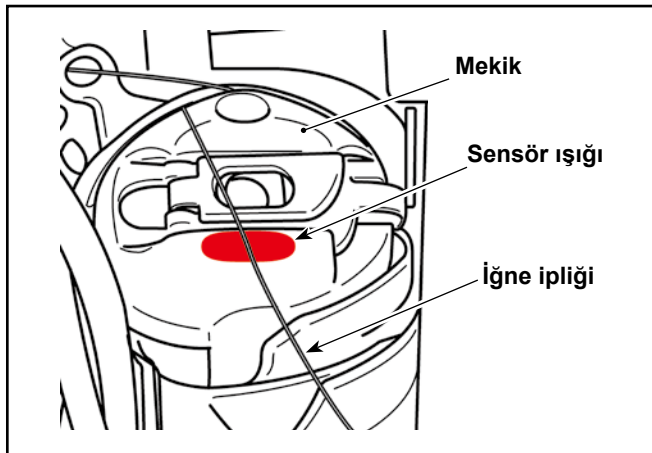
Hataları görüntüleme zamanı (dikiş makinesini hemen durdurmak, dikiş makinesini iplik kesiminin başında durdurmak için vb.) ve hata algılanana kadar hatanın kaç kez oluşması gerektiği (iplik atlama iki kez yaşanır vb.) çalışma panelinde ilgili ayarlar kullanılarak değiştirilebilir.

[SD-29'un çalışma prensibi]

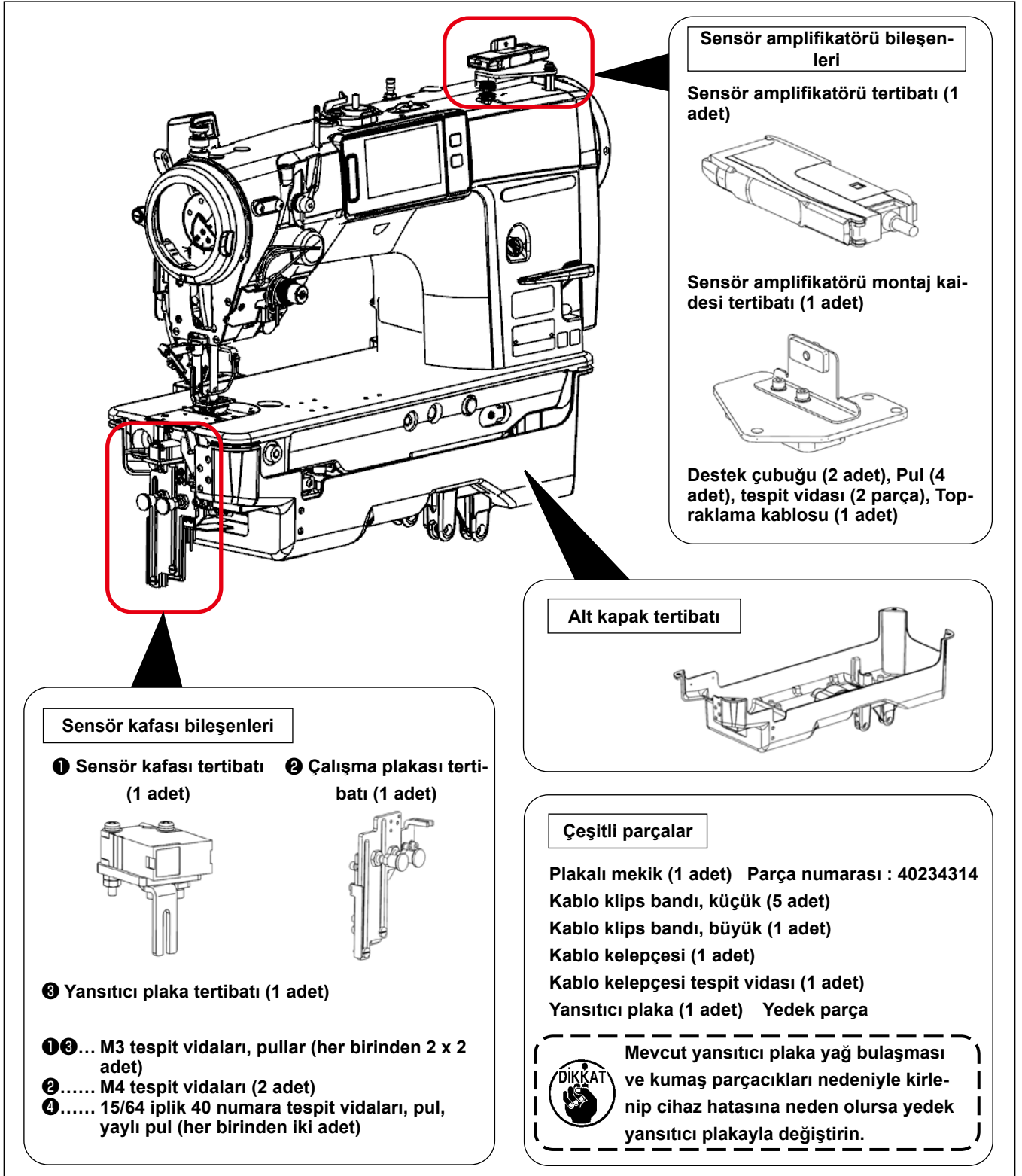
Normalde, iğne ipliği mekiğin bu tarafını ana şaftın her tekil dönüşünde bir kez geçer (bir ilmek).

Dikiş arızasında ise, iğne ipliği yukarıda açıklanan şekilde mekiğin bu tarafından geçmez. İlmek atlanması durumunda iğne ipliği mekiğin bu kısmından geçmez, ya da çift yakalama durumunda iğne ipliği iki kez geçer.

Cihaz, sensör ışığını mekiğe göndererek ve sensörden geri dönen ışığı alarak mekiğin bu tarafından geçen iğne ipliğini gözlemler.



1. Cihazla birlikte sağlanan parçalar (SD-29 cihazının parçaları)

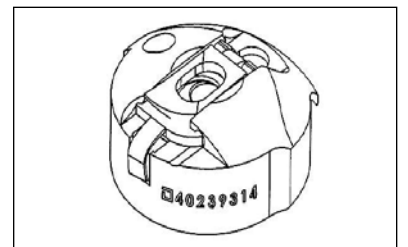


[Mekik]

SD-29'un performansını uzun bir süre koruyabilmek için pas önleyici bir önlem olarak kaplamalı bir mekik (parça no: 40239314) kullanılması tavsiye edilir.

Sensör konumunu "**8. Sensör konumunun ayarlanması**" s.13'de açıklanan şekilde ayarlarken lazer ışığını görmek zorsa, kaplamalı mekiği kaplamasız mekikle (ayrı olarak sunulur, parça no: 40125507) değiştirip sensör konumunu ayarlayın. Sensör konumunu doğru bir şekilde ayarladıktan sonra kaplamasız mekiği çıkarın ve kaplamalı mekiği takarak kullanın.

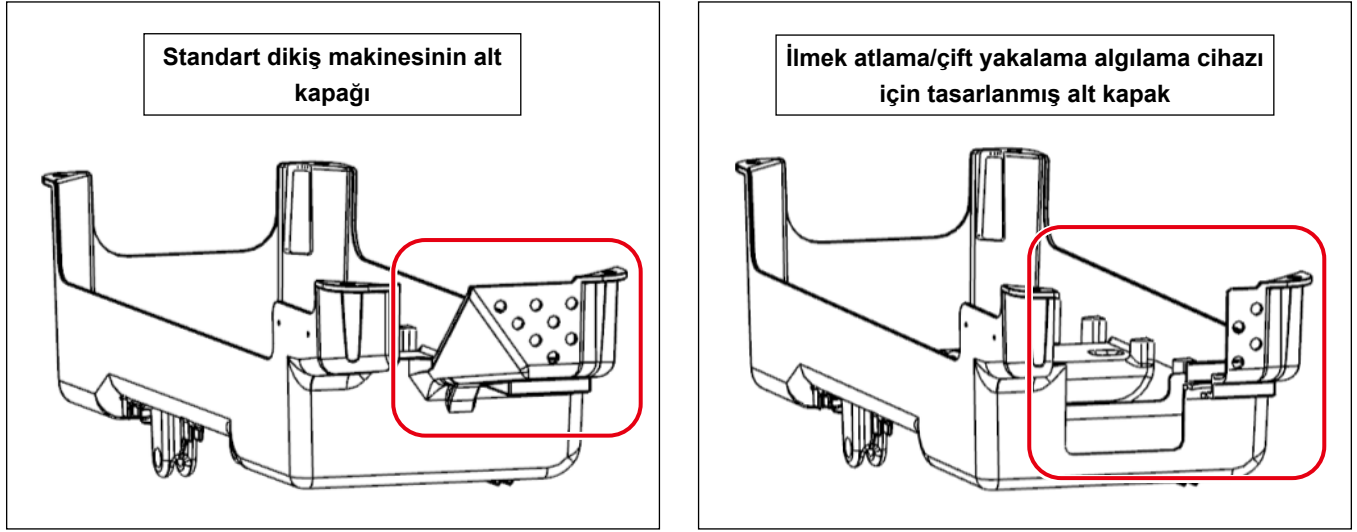
* Plakalı mekik için (parça numarası: 40239314) parça numarası sağda gösterilen resimdeki gibi yan yüzde basılıdır.



2. Alt kapağın takılması

İlme atlama/çift yakalama algılama cihazının alt kapağı standart dikiş makinesinin ön bölümü bakımından şeklen daha farklıdır, aşağıdaki şekilde de bu gösterilmektedir.

İlme atlama/çift yakalama algılama cihazını dikiş makinenizde kullanırken standart dikiş makinesinin alt kapağı kullanılmamalıdır.



* Dikiş makinesinin maksimum dönüş hızı SD-29 için 4000 sti/min olduğundan (U220 atlama/çift çağanoz algılama işlevi 1: etkinleştirildiğinde), SD-29'a takılı gizli kapak (atlama/çift çağanoz algılama cihazı için gizli) çağanoz soğutucu fan bulunmaz. (Standart dikiş makinesinin maksimum dikiş hızı 5000 sti/min'dir).

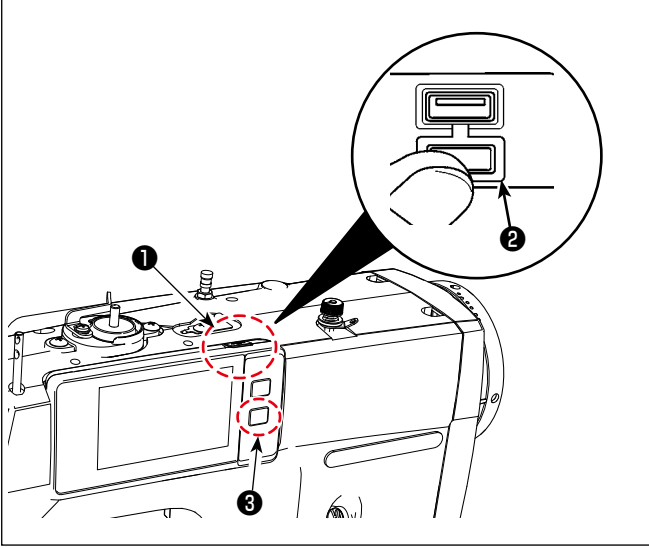
SD-29 kullanılmadığında ("U220 İlme atlama ve çift yakalama algılama işlevi" "2: Devre dışı") ya da ortam sıcaklığından dolayı çağanoz çok fazla ısındığında, isteğe bağlı bir parça olan çağanoz soğutucu (ayrı olarak sağlanır, parça numarası: 40250042) kullanılmalıdır.

Alt kapağın montaj yöntemi ve dikiş makinesinin ana gövdesi ile elektrikli bileşenlerin (ilme atlama/çift yakalama algılama cihazı hariç) kurulum yöntemi için LZ-2290C serisi dikiş makinesinin kullanım kılavuzunda yer alan "2-1" ilâ "2-19" bölümlerine başvurun.

3. Elektrikli bileşenler yazılımının ve çalışma paneli yazılımını yazılması (sınırlı bir süre için)

İlme atlama/çift yakalama algılama cihazını kullanırken, elektrikli bileşenler ve çalışma paneli için bunlara özel yazılımın kullanılması gerekir. (Bu yazılımlar, standart dikiş makinesininkilerden farklıdır.) Standart dikiş makinelerinin tasarımı değiştiğinde yazılım da bu özel yazılımla değişecektir. Ancak şimdilik, JUKI tasarım değişikliğini tamamlayana kadar sizin elektrikli bileşenler için olan yazılımı yeniden yazmanız gerekmektedir.

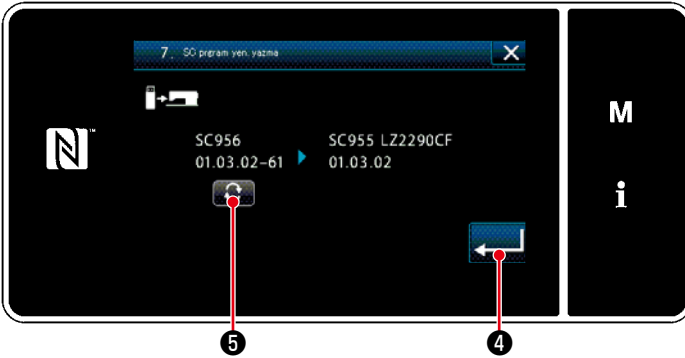
• Yeniden yazma prosedürü



- ① USB belleği takın.
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 Dikiş makinesinin gücünün AÇIK konuma getirilmesi:
i ③ 'ü basılı tutarken tabla üzerindeki güç düğmesini AÇIK konuma getirin.

* **Çalışma panelinde veri iletişim ekranı görüntülenene kadar **i** ③ 'ü basılı tutmaya devam edin.**

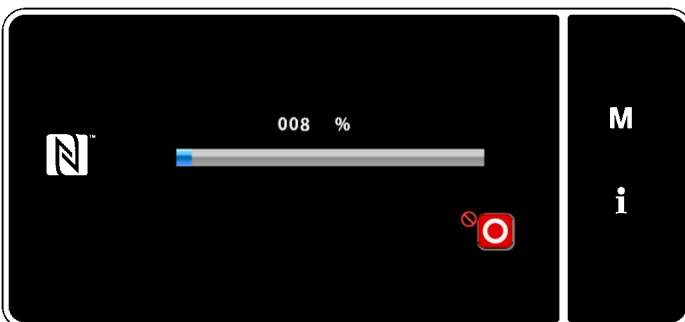


- ③ SC yazılımının yazılması

1. **▼** tuşuna basın.
2. "7. SC yazılımını yeniden yaz" ögesine basın.
3. Yazılım sürümünü kontrol edin.

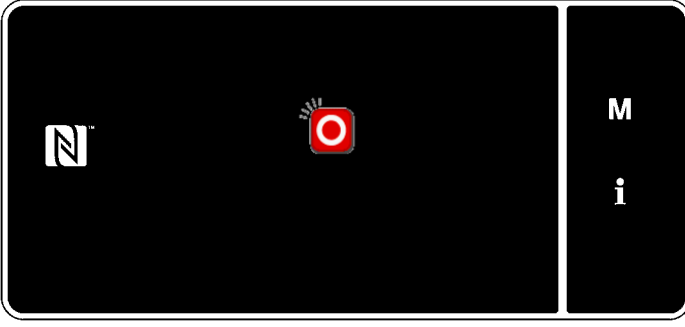
DİKKAT Yeniden yazılması gereken yazılım sürümü "**01.03.02-65**" dir.

- 4) **←** tuşuna basın.



- ④ Yazılımın güncellenmesi

DİKKAT Çalışma paneli ekranında "%100" yazsa bile gücü KAPALI duruma getirmeyin.



⑤ Dikiş makinesinin gücünün KAPALI konuma getirilmesi.

* Çalışma panelinde solda yer alan resimde görünen ekran çıktıktan sonra tabla üzerindeki güç düğmesini KAPALI konuma getirin.



Çalışma panelinin üst kısmında yer alan yeşil lamba söndükten sonra dikiş makinesinin gücünü yeniden AÇIK konuma getirin.

⑥ Çalışma paneli yazılımının yeniden yazılması.

Çalışma paneli yazılımının yeniden yazılması yukarıda anlatılan prosedürün ① ilâ ⑤ numaralı adımları ile aynıdır (③ -2. ve ③ -3 hariç).

PANEL yazılımının yeniden yazılması sırasında prosedürün ③ -2 ve ③ -3 numaralı adımları aşağıda anlatıldığı gibi gerçekleştirilir.

③ -2. "6. PANEL yazılımını yeniden yaz" ögesine basın.

③ -3. Yazılım sürümünü kontrol edin.



Yeniden yazılması gereken yazılım sürümü "**01.03.01-65**" dir.

[LZ-2290CF kullanıldığında]

Prosedürün yukarıda açıklanan adımlarını tamamladıktan sonra SUB yazılımını da yeniden yazın.

SUB yazılımının yeniden yazılması yukarıda anlatılan prosedürün ① ilâ ⑤ numaralı adımları ile aynıdır (③ -2 ve ③ -3 hariç).

SUB yazılımının yeniden yazılması sırasında prosedürün ③ -2 ve ③ -3 numaralı adımları aşağıda anlatıldığı gibi gerçekleştirilir.

③ -2. "8. SUB yazılımını yeniden yaz" ögesine basın.

③ -3. Yazılım sürümünü kontrol edin.



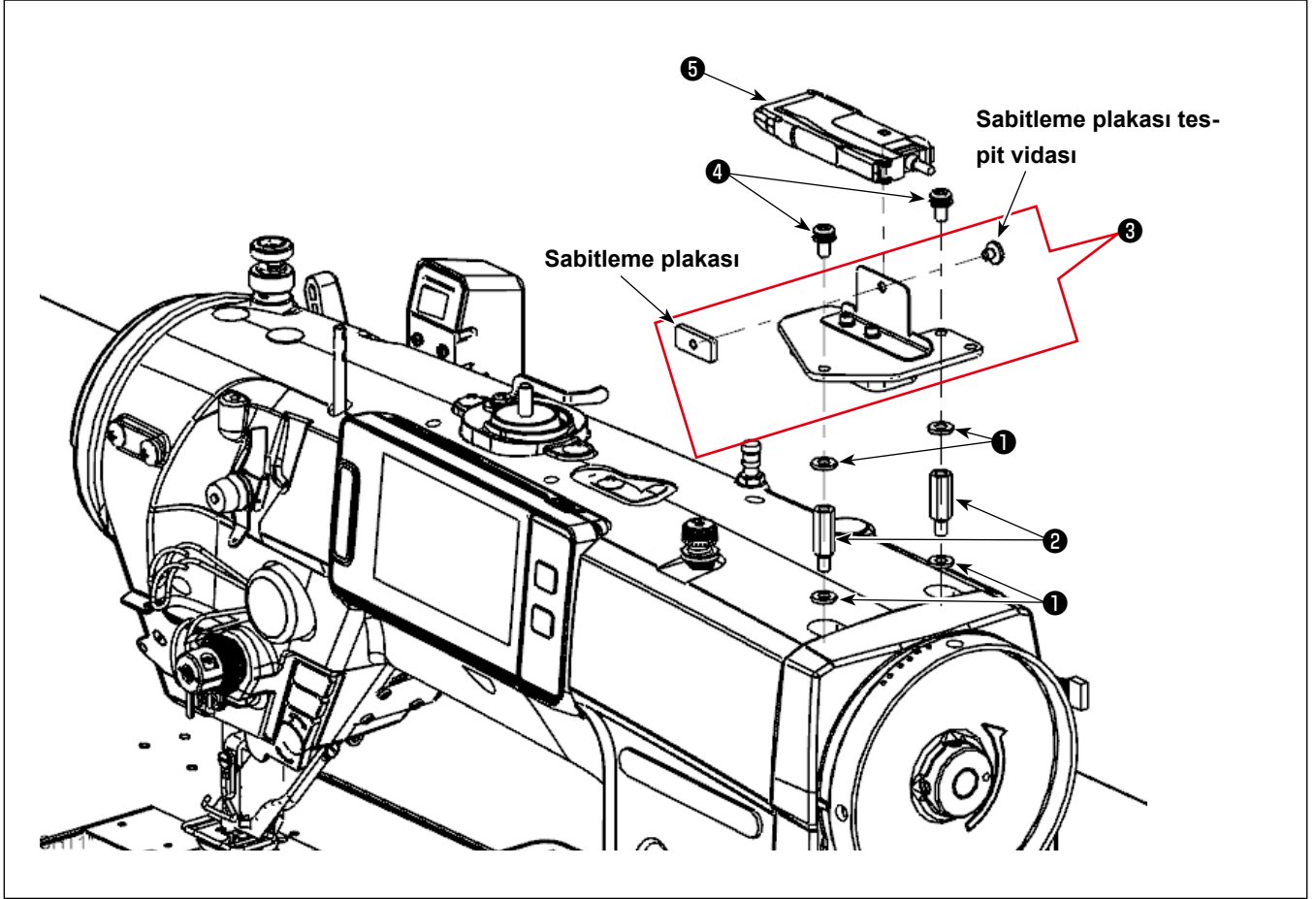
Yeniden yazılması gereken yazılım sürümü "**01.01.07**" dir.

4. Sensör amplifikatörü bileşenlerinin montajı

UYARI :



1. Sensör amplifikatörü bileşenlerini monte etmeden önce güvenlik için dikiş makinesini KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.
2. Dikiş makinesinin çalışması sırasında titreşimden dolayı gevşemesini önlemek için vidaları iyice sıktı.



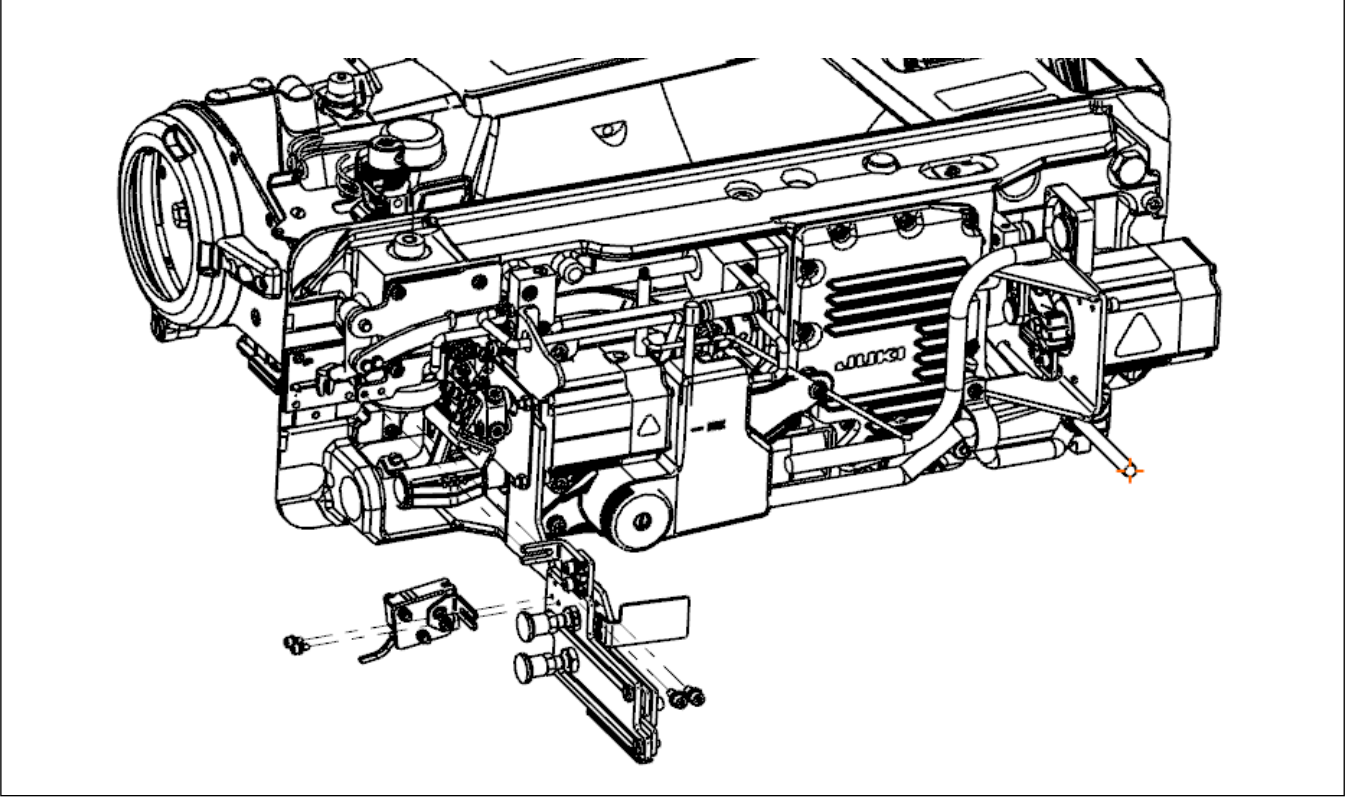
- ① Pulları ① (dört adet) ve destek çubuklarını ② (iki adet) dikiş makinesinin ana gövdesine monte edin.
- ② Sensör amplifikatörü montaj kasesi tertibatını ③ ① üzerine yerleştirin ve tespit vidası ④ (iki adet) ile sabitleyin.
- ③ Sabitleme plakasını ve sabitleme plakasının tespit vidalarını sensör amplifikatörünün montaj kasesi tertibatından ③ (bir adet) çıkarın. Ardından, sensör amplifikatörü tertibatını ⑤ sensör amplifikatörü montaj plakasına yerleştirin.
- ④ Sensör amplifikatörü tertibatını, sabitleme plakasını ve sabitleme plakası tespit vidalarını kullanarak ⑤ sensör amplifikatörü montaj kasesi tertibatına ③ (bir adet) sabitleyin.

5. Sensör kafası bileşenlerinin montajı

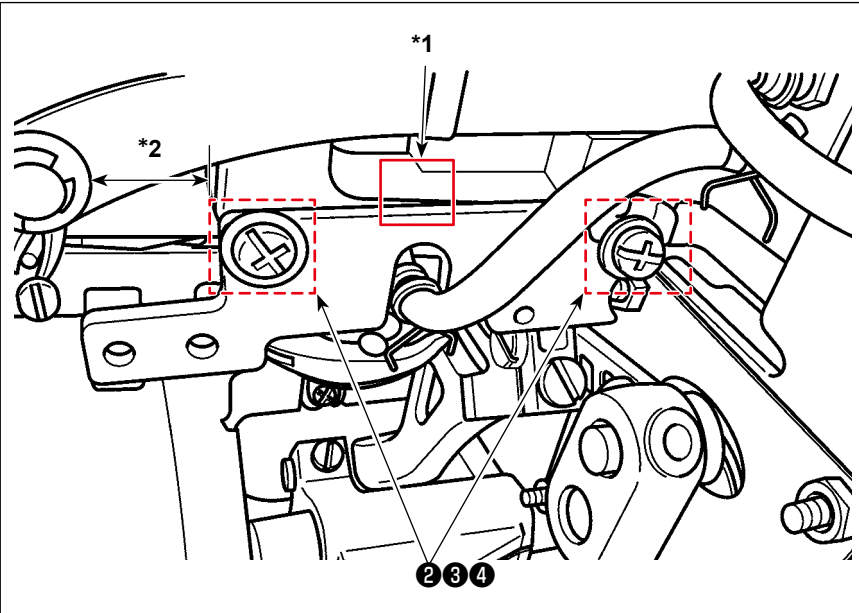
UYARI :



1. Sensör amplifikatörü bileşenlerini monte etmeden önce güvenlik için dikiş makinesini KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.
2. Dikiş makinesinin çalışması sırasında titreşimden dolayı gevşemesini önlemek için vidaları iyice sıktı.



① Dikiş makinesinin ana gövdesini eğin.



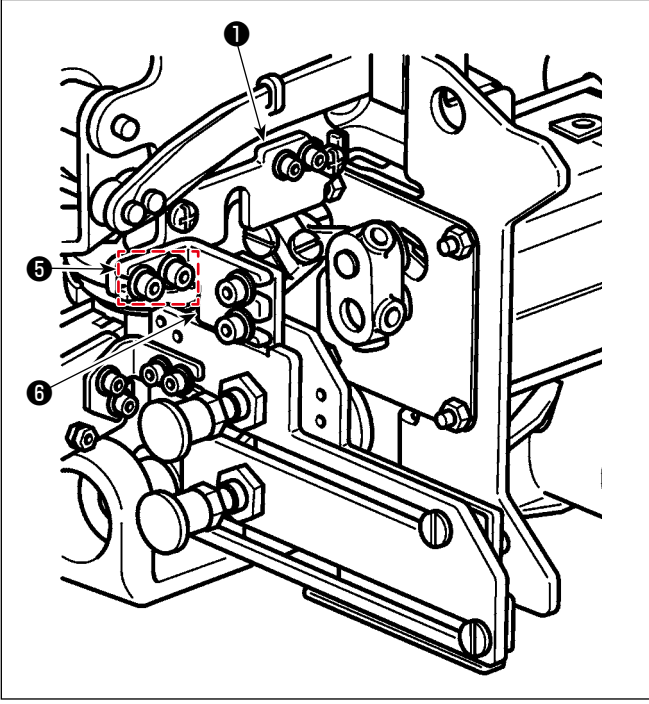
② Kaide plakasının takılması.

- 1) Kaide plakasının tespit vidalarını ② , pullarını ③ ve yaylı pullarını ④ kullanarak, kaide plakasını ① dikiş makinesine monte edin.

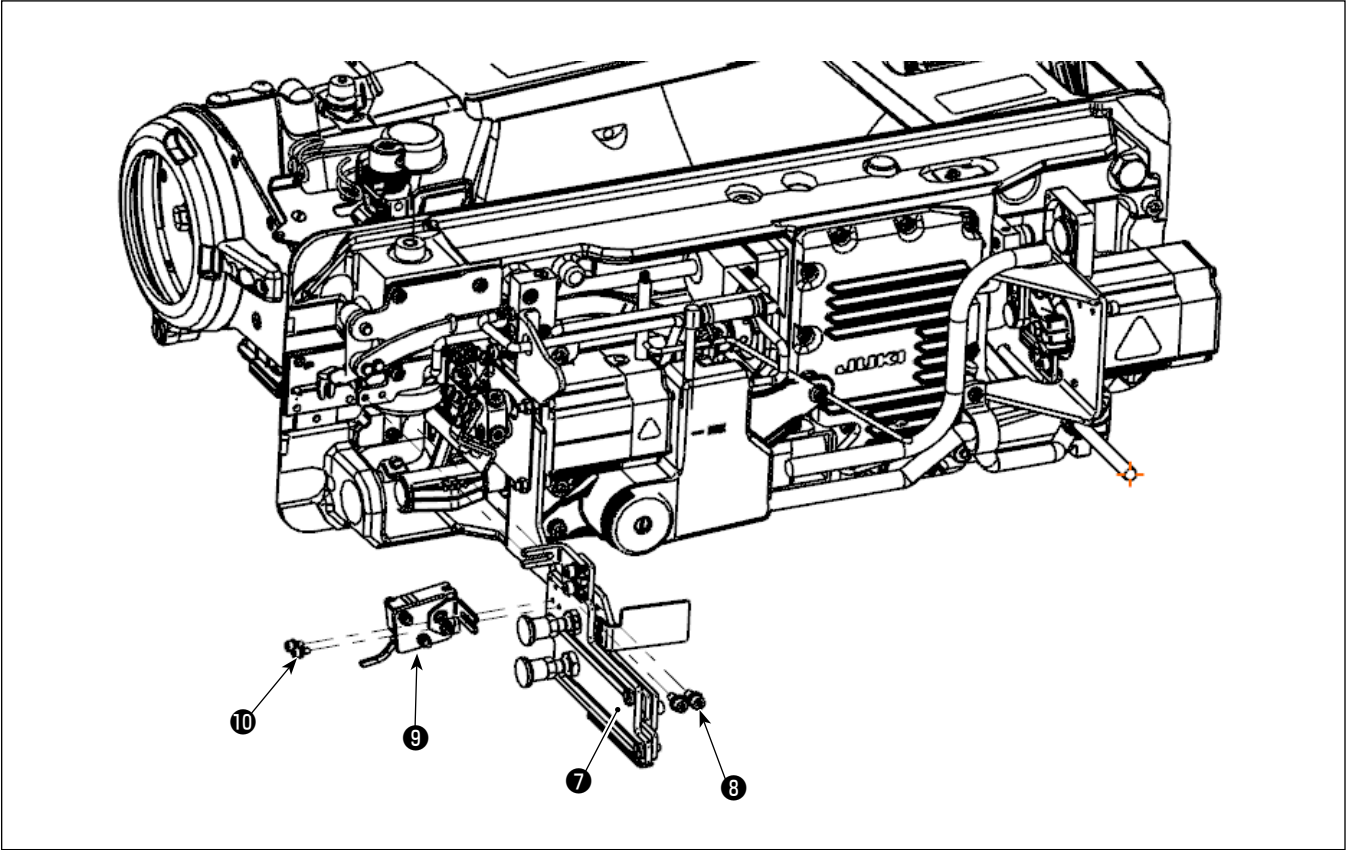
*1. Kaide plakasının sol tarafının 1 mm kadar alçaltılması tavsiye edilir (kaide plakasını sola doğru eğin).



*2. İplik kesme bağlantısını elle iterek kaide plakasına ① temas edip etmediğini kontrol edin.



- 2) Konum ayarlama plakası C'nin tespit vidalarını 5 kullanarak, konum ayarlama plakası C'yi 6 kaide plakasına 1 monte edin.



3) Sensör kafası bileşenlerinin montajı

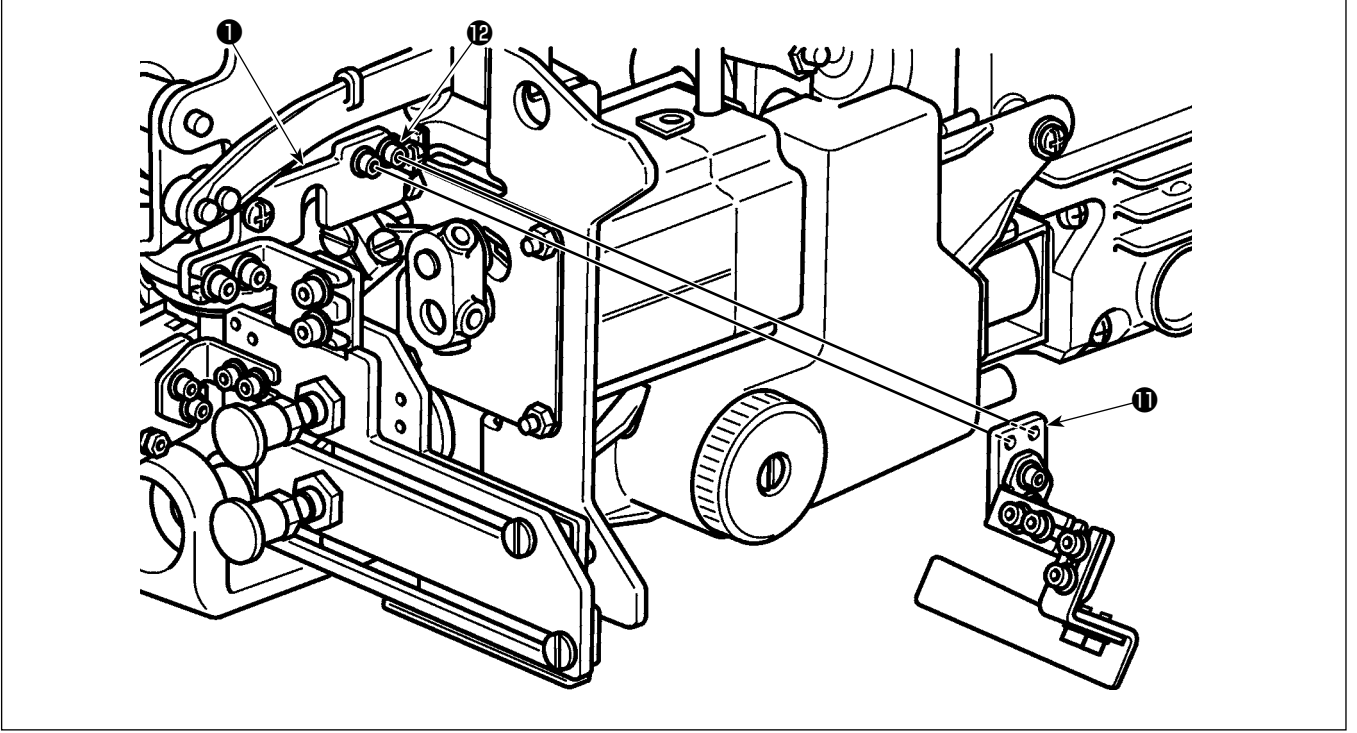
Çalışma plakası tertibatını 7 tespit vidalarıyla 8 (iki adet) sabitleyin.

Sensör kafası tertibatını 9 tespit vidalarıyla 10 (iki adet) sabitleyin.



Çalışma plakası tertibatının 7 montaj konumunu önceden kabaca belirlemek için "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13'de açıklanan prosedürde de kullanılacak olan jigi kullanın.

④ Yansıtıcı plaka tertibatının monte edilmesi



- 1) Yansıtıcı plaka tertibatının tespit vidalarını 12 kullanarak, yansıtıcı plaka tertibatını 11 kaide plakasına 1 monte edin.
- * Yansıtıcı plaka tertibatını, çağanoz ve besleme mili ile temas etmeyecek şekilde kaide plakasına monte edin.

- ⑤ Yansıtıcı plaka tertibatını monte ettikten sonra dikiş makinesinin ana gövdesini kaldırın.



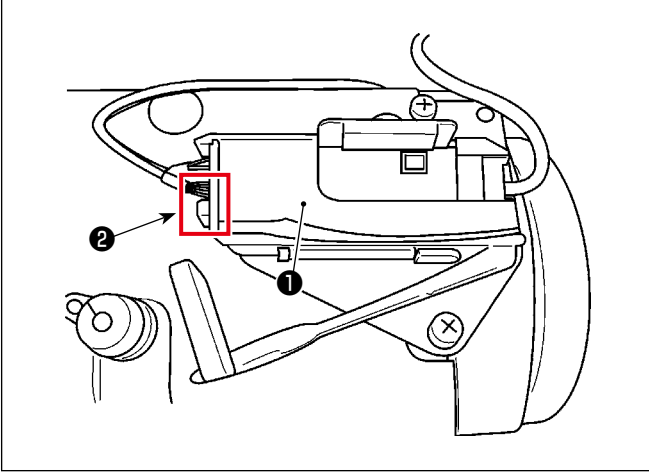
DIKKAT Dikiş makinesinin ana gövdesini kaldırırken çalışma plakası tertibatının 7 alt kapağa çarpmasına dikkat edin.

6. Kabloların bağlanması (1) - Sensör amplifikatörü tarafı -

UYARI :



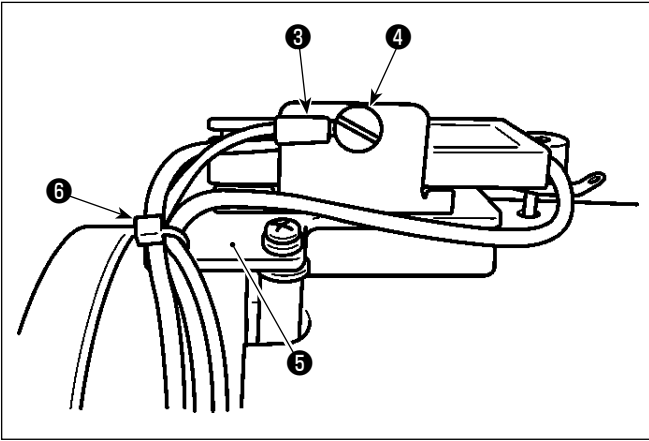
1. Sensör amplifikatörü bileşenlerini monte etmeden önce güvenlik için dikiş makinesini KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.
2. Dikiş makinesinin çalışması sırasında titreşimden dolayı gevşemesini önlemek için vidaları iyice sıktı.



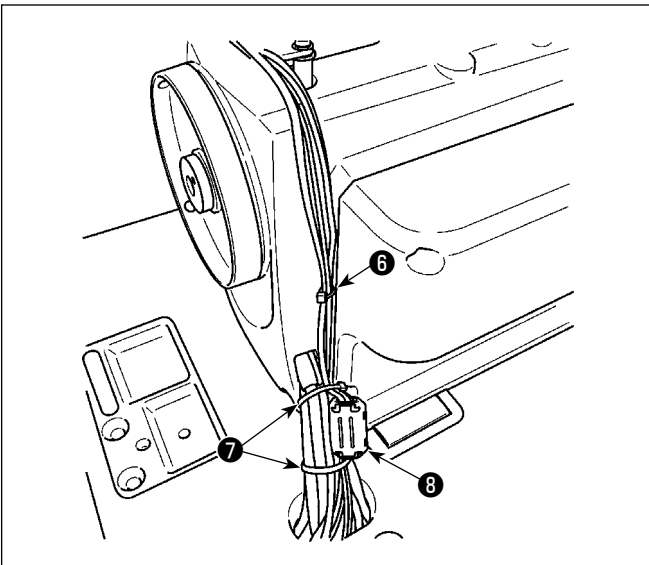
- 1 Sensör amplifikatörünün kapağını 1 açın. Sensör kafasının 2 konektörünü bağlayın.
- 2 Sensör amplifikatörünün kapağını 1 kapatın.



DİKKAT Kabloların kapağın altına sıkışmaması için dikkat edin.



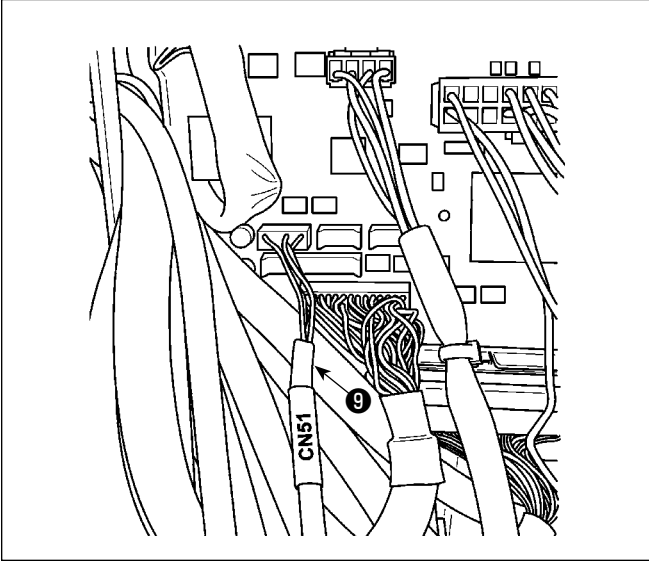
- 3 Amplifikatörü sabitleme plakasının tespit vidalarını 4 kullanarak topraklama kablosunu 3 takın.
- 4 Küçük kablo klips bandını 6 sensör amplifikatörü montaj kaidesindeki delikten 5 geçirin, ardından sensör amplifikatörü kablolarını ve sensör topraklama kablosunu 3 (toplam 3 parça) küçük kablo klips bandıyla 6 sabitleyin.



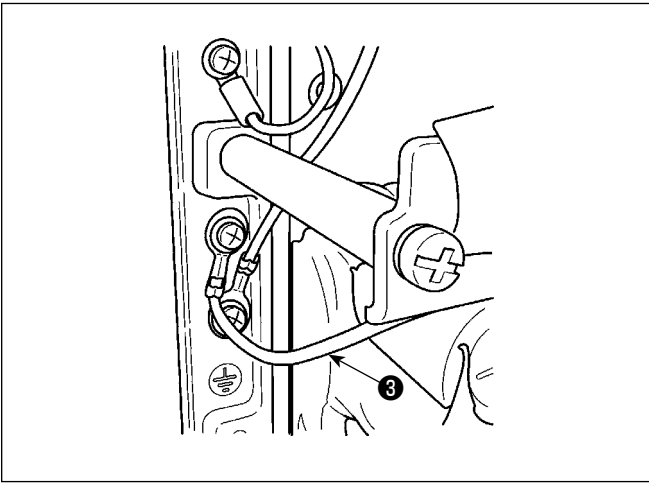
- 5 4 numaralı adımda bahsi geçen kabloları küçük kablo klips bandıyla 6 , önceki tespit konumundan yaklaşık 25 cm uzağa sabitleyin.
- 6 Kasnak kapağından çıkan kablo ile 5 numaralı adımda bahsi geçen kabloları büyük kablo klips bandıyla 7 bağlayın.

[Sadece BB tip modeller (AB tip modeller) için]

- 6 numaralı adımda bahsi geçen üç kabloyu çekirdek 8 (büyük) (çap: $\varnothing 23$ mm) ile tutturun. Çekirdek 8 (büyük) ile tutturulan kabloları kablo klips bantlarıyla 7 sabitleyerek çekirdeğin yerinden çıkmasını önleyin.



- ⑦ Vidaları (dört adet) elektrik kontrol kutusundan çıkararak kapağı açın.
- ⑧ Sensör bağlantı kablosunu ⑨ , ⑤ numaralı adımda bahsi geçen kabloların konektörüne bağlayın. Kalan konektörü, elektrik kontrol kutusunun içine monte edilmiş olan CTL PCB'nin CN51'ine bağlayın.



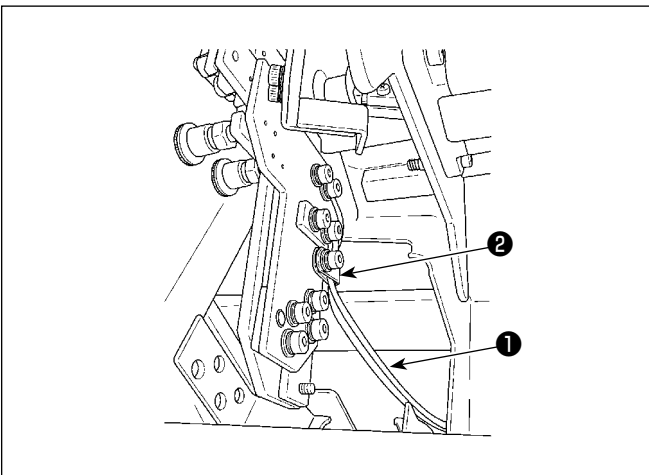
- ⑨ ④ numaralı adımda bahsi geçen topraklama kablosunu ③ elektrik kontrol kutusunun çerçevesine sabitleyin.
- ⑩ Kapağı, ⑦ numaralı adımda söktüğünüz vidalarla (dört adet) elektrik kontrol kutusuna monte edin.

7. Kabloların bağlanması (2) - Sensör kafası tarafı -

UYARI :



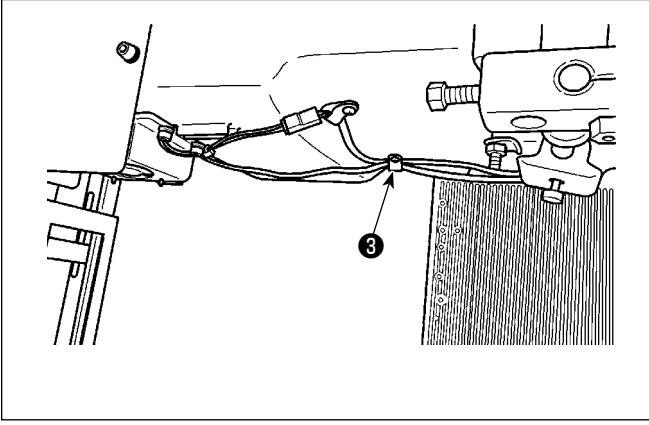
1. Sensör amplifikatörü bileşenlerini monte etmeden önce güvenlik için dikiş makinesini KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.
2. Dikiş makinesinin çalışması sırasında titreşimden dolayı gevşemesini önlemek için vidaları iyice sıktı.



- ① Sensör kafası tertibatının kablosunu ① , çalışma plakası tertibatının klempine ② sabitleyin.



Kabloyu sabitleirken, kablunun gereğinden fazla gerilmemesine ve gereğinden daha gevşek olmamasına dikkat ederek diğer parçalarla temasını önleyin.

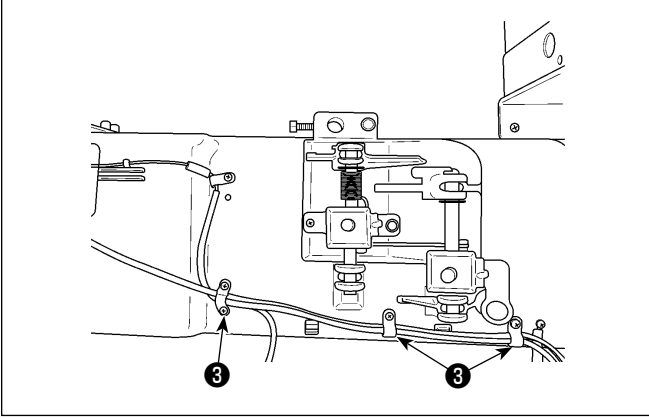


- ② ① numaralı adımda bahsi geçen kabloyu alt kapağın klempine ③ yaklaşık 10 mm gevşeklik kalacak şekilde sabitleyin.



Kablo yeterince gevşek bırakılmazsa makine kafasını kaldırırken sensör kafası kırılabilir ya da masurayı değiştirirken çalışma plakası rahat bir şekilde alçaltılamayabilir.

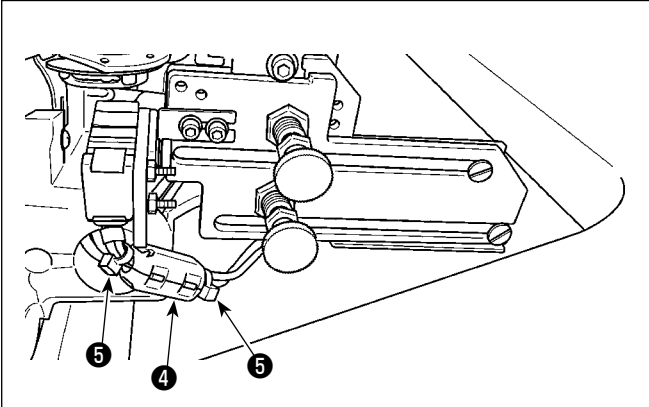
Öte yandan, kablo gereğinden daha gevşek bırakılırsa makine kafası eğildiğinde kablo makine kafasının altına sıkışabilir. Kablonun makine kafasının altında sıkışmayacak seviyede gevşek bırakarak sabitlenmesi tavsiye edilir.



- ③ ② numaralı adımda bahsi geçen kabloyu alt kapağı klempleri ③ (iki adet) ile sabitleyin.



Kabloyu gereğinden fazla germemeye dikkat edin.



- [Sadece BB tip modeller (AB tip modeller) için]**
 Sensör kafası tertibatının kablolarını çekirdek ile ④ (küçük) (çap: $\phi 12$ mm) tutturun.

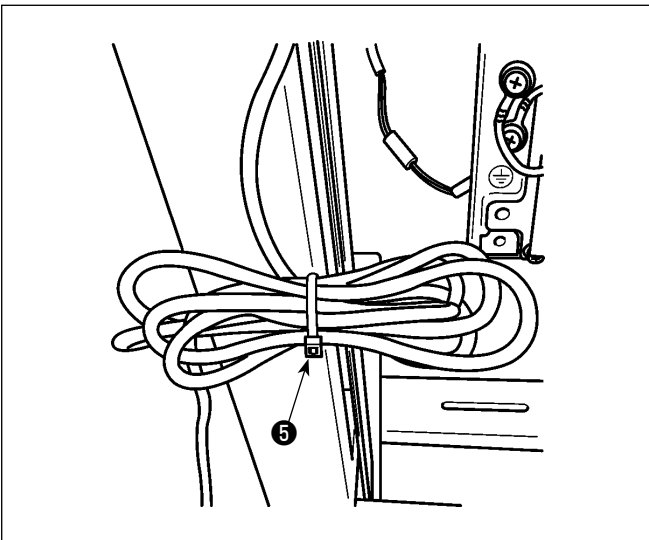
Kabloları çekirdeğin ④ (küçük) iki ucunda küçük kablo klips bantlarıyla ⑤ (iki adet) sabitleyerek çekirdeğin ④ (küçük) konumunun değişmemesini sağlayın.

- ④ Kabloların sarkan kısımlarını küçük kablo klips bandıyla ⑤ bağlayın.



Kabloyu gereğinden fazla germemeye dikkat edin.

- ⑤ Dikiş makinesini AÇIK konuma getirin. Sensör kafasının ve sensör amplifikatörünün çalışıp çalışmadığını (ışık yayıp yaymadığını) kontrol edin.
 ⑥ Dikiş makinesinin gücünün KAPALI konuma getirilmesi



8. Sensör konumunun ayarlanması

UYARI :



1. Sensör amplifikatörü bileşenlerini monte etmeden önce güvenlik için dikiş makinesini KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.
2. Dikiş makinesinin çalışması sırasında titreşimden dolayı gevşemesini önlemek için vidaları iyice sıktı.
3. Jig ayrı olarak sağlanır. SD-29 için ölçü seti (parça numarası: 40250040) ayrıca satın alınmalıdır.
4. DPC işlevini KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun. (Bkz. "11. DPC işlevi" s.20.)

UYARI :




1. Doğrudan lazer ışığın ya da aynalı yüzeyden yansıyan lazer ışığının gözünüze gelmemesine dikkat edin.
2. Lazerden çıkan lazer ışığının optik gücünün yoğunluğu çok yüksektir ve göze gelmesi halinde körlüğe sebep olabilir.



UYARI :

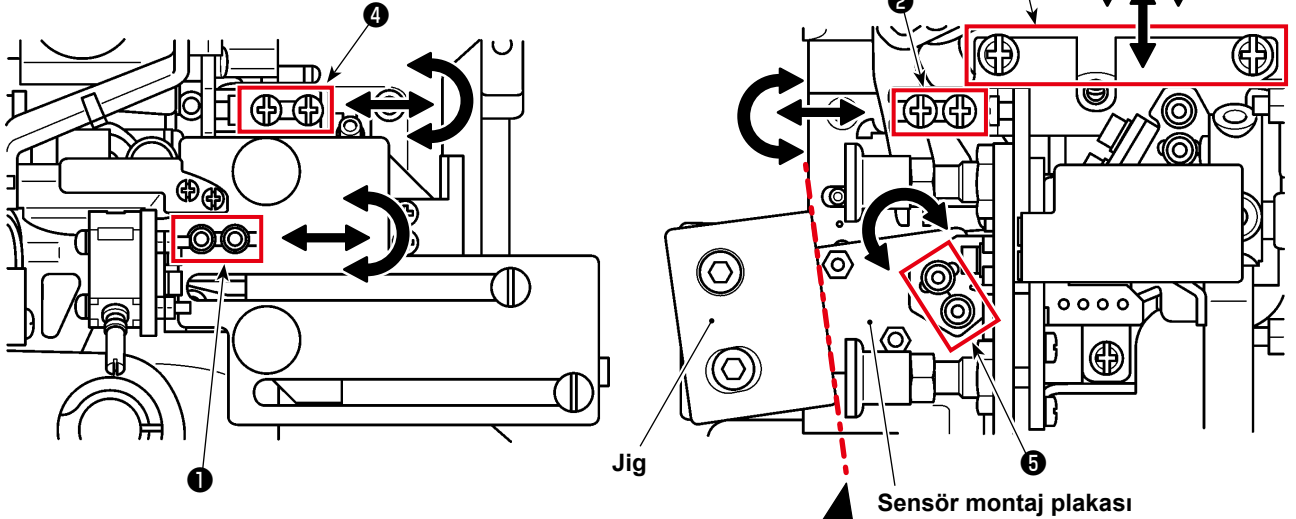
Sensörü demonte etmeyin.
Sensör demonte edilirse lazer ışığı sızıntısı yaşanır ve bu durum görme yetisine zarar verir.

- ① Dikiş makinesinin ana gövdesini eğin.
- ② Jigi yatağın üst yüzeyine yerleştirin. Sensörün konumunu (geçici konumlama) ve açısını, Şek. 1'de gösterildiği gibi vidalarla (① ilâ ②) ayarlayın.
- ③ Dikiş makinesini AÇIK konuma getirin. Dikiş makinesinin çalışma panelindeki hazır tuşuna (iğne mili durma konumu düğmesi ) basın.



Sensör kafası ışık yayar. Işığın gözünüze gelmemesi için dikkat edin.

Şekil 1 Sensör konumu ayar noktaları



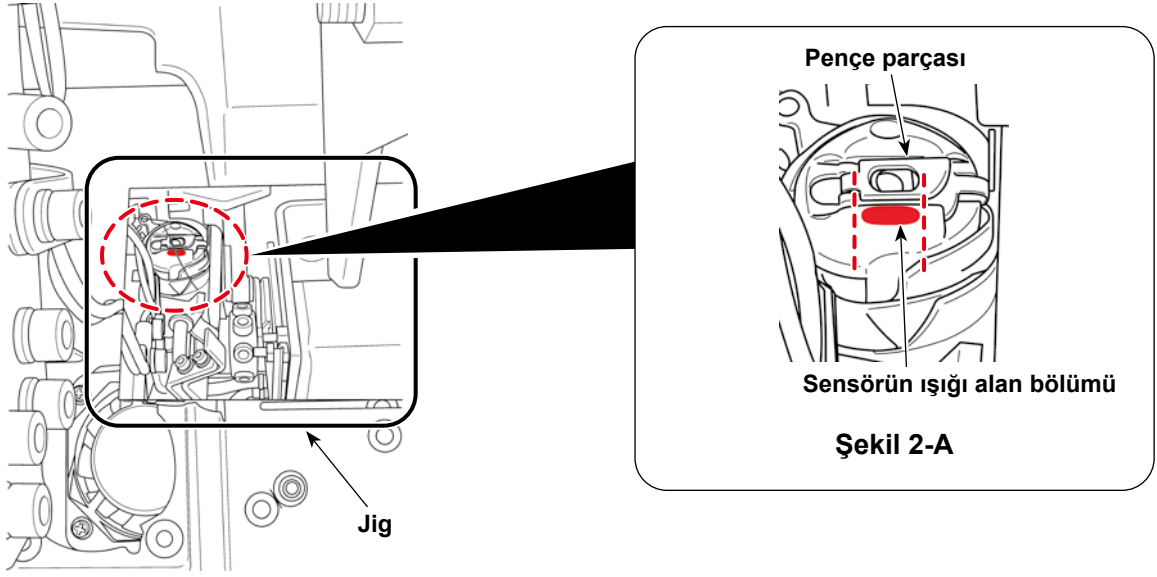
Sadece rehberlik etmesi amacıyla jigi ve sensör montaj plakasını birbirlerine paralel olarak ve boy-lamasına 1 mm'lik eşit bir açıklığa sahip olacak şekilde konumlandırın.

- ④ Jigi alt kapağa yerleştirin. Sensörün ışığı alan kısmını (mekik yüzeyindeki), jig üzerindeki aynadan gözlemleyin.
- * Aksesuar olarak sunulan kaplamalı mekiği kullanırken lazer ışığını görmek zor oluyorsa, ayarlamayı gerçekleştirmek için kaplamalı mekiği, mevcut olan kaplamasız mekik ile (ayrı olarak sağlanır) [parça numarası: 40125507] değiştirin.
- ⑤ Sensörün konumunu (nihai konum) Şek. 1'de gösterildiği gibi vidalarla (① , ② ve ④) ayarlayarak (Şek.1'deki ③ ve ⑤ nolu vidalar hariç) sensörün ışığı alan kısmının Şek. 2'de gösterildiği gibi (mekik yüzeyinde) ışık almasını sağlayın.



Sensör konumunu, dikiş makinesinin ana gövdesini kaldırırken alt kapakla temas etmeyecek şekilde ayarlayın (① ve ② numaralı vidaları kullanarak sensörü alt kapağa temas etmeyecek şekilde ayarlayın). Dikiş makinesi ana gövdesini jig alt kapaktayken kaldırmayın.

Şekil 2 Sensör ışığı yayma konumu

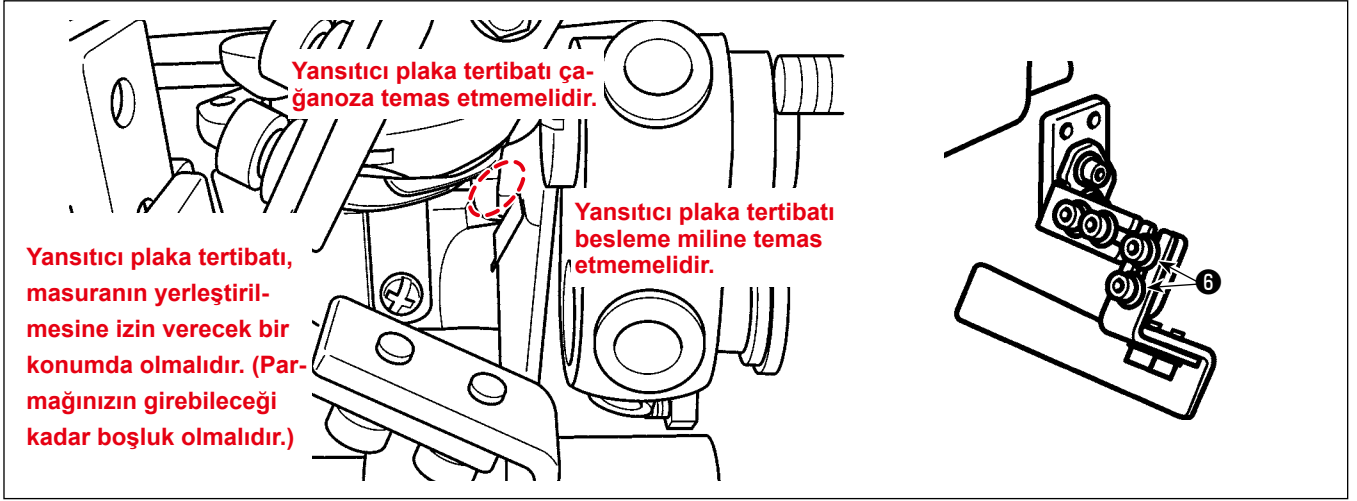


Işığı yayma konumu, Şek. 2-A'da gösterildiği gibi, mekiğin merkezindeki pençe parçasının alt bölümünde yer alan düz bir yüzeydir.

Sensör konumunu aşağıda açıklandığı şekilde ayarlayın.

- Işığın eğimi pençe parçasıyla paralel olmalıdır.
- Işığın dikey konumu pençe parçasının alt kısmından 1 mm mesafede olmalıdır.
- Işığın yatay konumu ve uzunluğu pençe parçasındaki oyuğun içine düşmelidir.
- * Işığın eğimi = Şek. 1'de vida ① veya ④
- * Işığın uzunluğu = Şek. 1'de vida ② veya ⑤
- * Işığın konumu, yatay = Şek. 1'de vida ③ veya ②
- * Işığın konumu, dikey = Şek. 1'de vida ① veya ④

⑥ Yansıtıcı plaka tertibatının ayarlanması

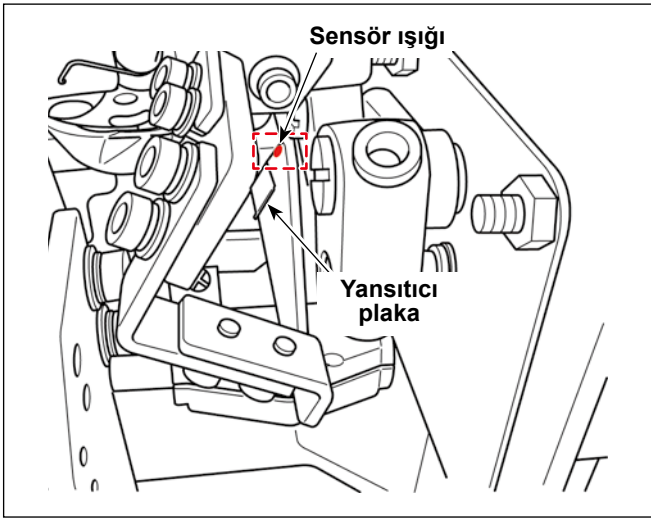


- 1) Yansıtıcı plaka tertibatını, sensör ışığı yansıtıcı plakanın yansıtıcı bandına gelecek şekilde vidalarla ⑥ ayarlayın.
- 2) Ana şaftı elle bir tur döndürerek yansıtıcı plakaya temas edip etmediğini kontrol edin.



Masuranın değiştirilip değiştirilemeyeceğini kontrol etmek isterseniz, jigi alt kapaktan ayırın ve dikiş makinesini kaldırmak için braketi kaldırın.

* Yansıtıcı plaka tertibatının konumunu yansıtıcı plaka tertibatı vidalarıyla ayarlayın.

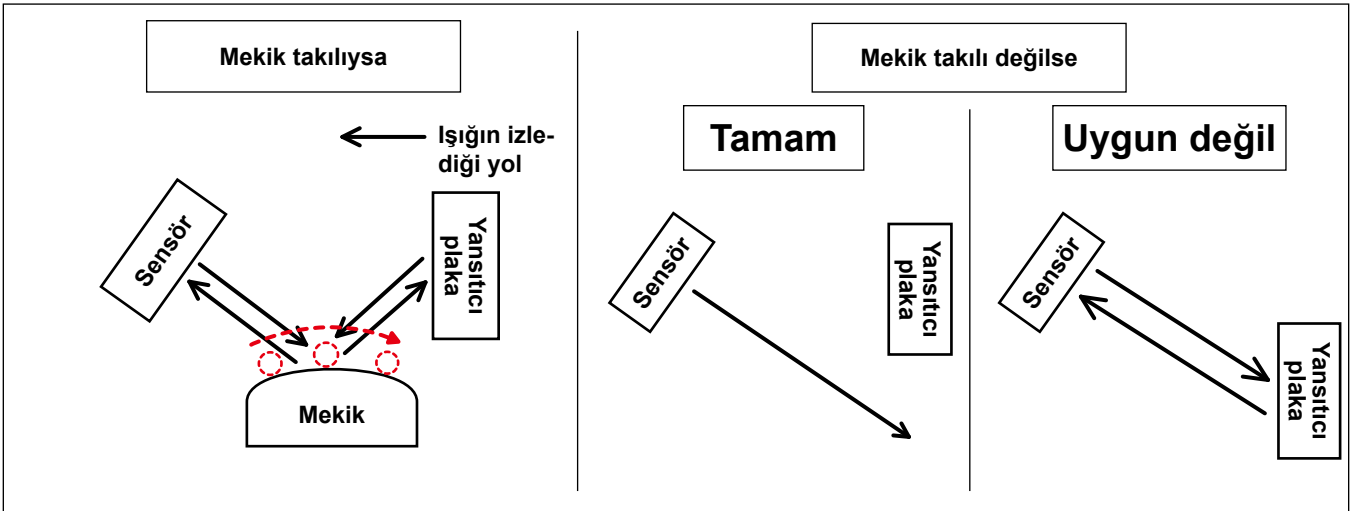


Mekik takılı olmadığında, sensör ışığının yansıtıcı plakanın yansıtıcı bandına gelmediğinden emin olun.



Yansıtıcı plakanın konumu alınan sensör ışığında azalmaya neden olabileceği için vidaları ⑥ kullanarak yansıtıcı plakayı aşağıda belirtilen şekilde ayarlayın. (Aşağıda verilen rakamlara bakın.)

- Mekik takılı
→Yansıtıcı plakanın konumunu sensör ışığı plakaya gelecek şekilde ayarlayın.
- Mekik takılı değil
→Yansıtıcı plakanın konumunu sensör ışığı plakaya gelmeyecek şekilde ayarlayın.

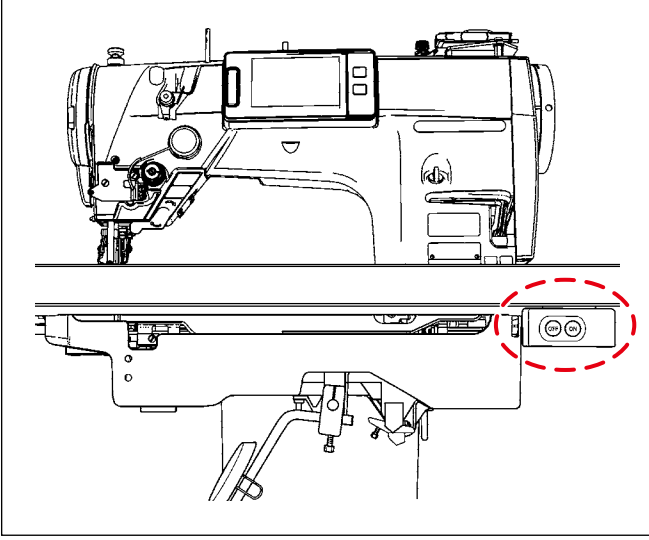


9. Sensörün ayarlanması

UYARI :




1. Sensör amplifikatörü bileşenlerini monte etmeden önce güvenlik için dikiş makinesini KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.
2. Dikiş makinesinin çalışması sırasında titreşimden dolayı gevşemesini önlemek için vidaları iyice sıktı.
3. Jig ayrı olarak sağlanır. SD-29 için ölçü seti (parça numarası: 40250040) ayrıca satın alınmalıdır.
4. DPC işlevini KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun. (Bkz. "11. DPC işlevi" s.20.)

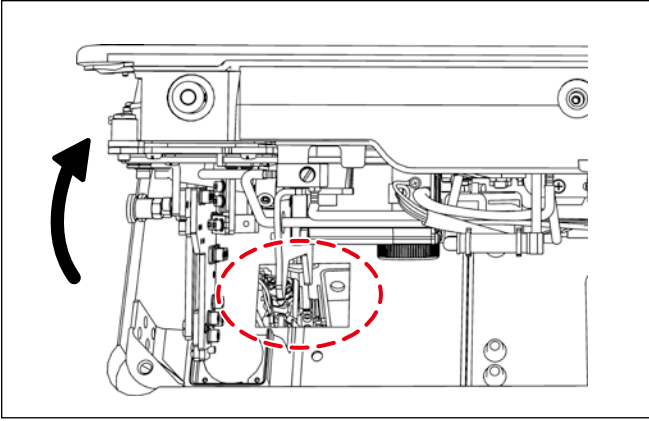


1. Dikiş makinesi ana gövdesini jig alt kapaktayken kaldırmayın.
2. Si la procédure décrite dans "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13'de yer alan prosedürleri zaten gerçekleştirdiyse sensörü ayarlamak için ② numaralı adımdan başlayın. (① gerekli değildir.)



- ① Makinenin ana gövdesini kaldırın ve dikiş makinesini AÇIK konuma getirin. Dikiş makinesinin çalışma panelindeki hazır tuşuna (iğne mili durma konumu düğmesi ) basın.

- ② Dikiş makinesi kafasına iplik takın.
* Dikiş makinesi kafasına iplik geçirmek hakkında bilgi almak için LZ-2290C serisi dikiş makinelerinin Kullanım Kılavuzuna başvurun.

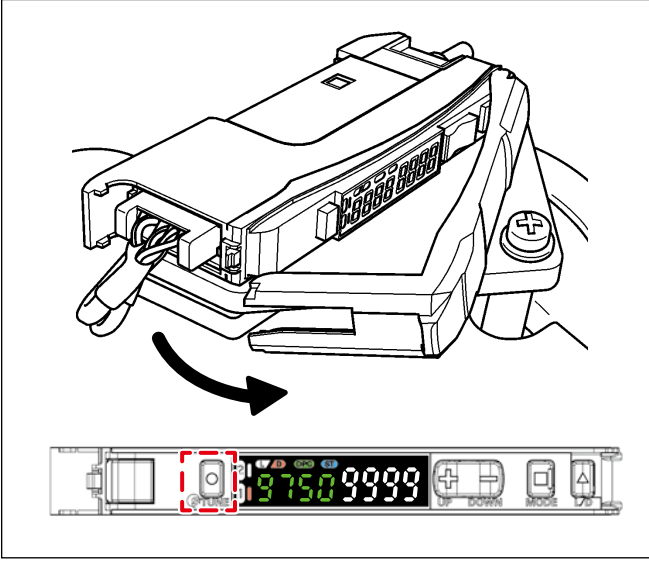


- ③ Sensör kafası tertibatının çalışma plakasının alçaltılmadığından emin olmak için kontrol edin. Ardından, dikiş makinesinin ana gövdesini eğin.

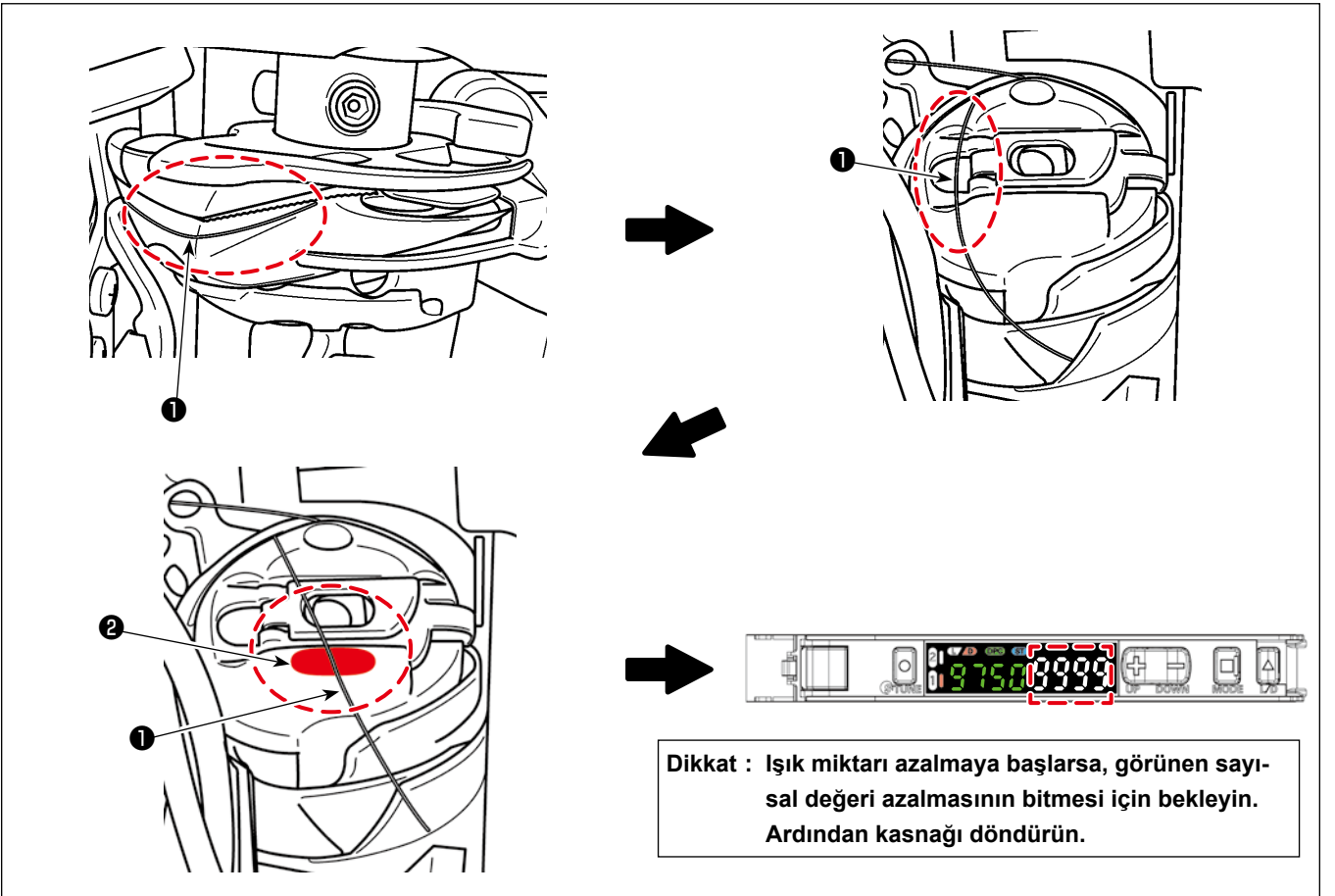
1. Dikiş makinesinin ana gövdesi, sensör kafası tertibatının çalışma plakası alçaltılmışken eğilirse, sensör kafası tertibatı alt kapağa temas ederek hatalı algılamaya (sensör konumunda sapmaya) sebep olur.
2. Sensör kafası tertibatı alt kapağa temas ederse sensör konumunu kontrol edin. Sensörün konumu bozulursa sensör konumunu doğru bir şekilde yeniden ayarlayın. (Bkz. "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13.)



- ④ Jigi yatağın üst yüzeyine yerleştirin.
* Jigi, jig aynasından mekiği gözlemleyebileceğiniz bir konuma yerleştirin.
- ⑤ Masura ipliğini ayarlayın.
* Masura ipliğini ayarlama hakkında bilgi almak için LZ-2290C serisi dikiş makinelerinin Kullanım Kılavuzuna başvurun.




- ⑥ Sensör amplifikatörü kapağını açın. Amplifikatörün sol tarafında yer alan "TUNE" (AYARLA) düğmesine basın.
- * "TUNE" (AYARLA) düğmesine bastığınızda amplifikatörün üzerinde "1Pnt 9999" yazar. "TUNE" (AYARLA) düğmesini bıraktığınızda amplifikatörün üzerinde "2Pnt 9999" yazar.



- ⑦ Jigin aynasından mekiği gözlemleyerek kasmağı elinizle saatin tersi yönde yavaşça döndürün ve iğne ipliği ① ışığın yayıldığı konuma gelmeden önce döndürmeyi durdurun. Ardından, kasmağı elinizle yavaşça saatin tersi yönde döndürmeye devam ederek iğne ipliğinin ① sensör ışığının ② genişliğinin yaklaşık olarak orta noktasına getirin.
- * Amplifikatörün ışık değerinin, iğne ipliğinin ① hareketiyle eş zamanlı olarak gözlemlenmesi ve amplifikatörün ışık değeri minimum değere (4000 veya altı) ulaştığı konumun civarında kasmağı elle döndürmeye son verilmesi tavsiye edilir.
- ⑧ Amplifikatörün sol tarafında yer alan "TUNE" (AYARLA) düğmesine bir kez basın.
- * Amplifikatörün üzerinde "2Pnt 9999" yazısı yanıp sönmeye başlar ve "2Pnt *****" olarak değişir. ("*****" 6 ve 7 arasında bir değer olacaktır.)
- ⑨ Mekiği jig aynasından kontrol ederken kasmağı saatin tersi yönde yavaşça döndürün ve iğne ipliğinin ① sensör ışığına ② maruz kalmadığı konuma gelene kadar döndürmeye devam edin.


10. Amplifikatörün ayarlanması

①② ve ③ 'ü aşağıda açıklandığı gibi ayarlayın.

Hold  button for 3 seconds or longer to enter SET mode.

SET mode provides the following function settings. The initial display shown after transition from one function to another represents the factory default.

The OUT Selection Indicators show items for Output1/Output 2 individually for each output.



A

1. Function Selection Enabling 6 to 16

Basic setting: **FUnC dFLt** → **FUnCoPlt** (Detailed setting)

2. Detection Function Changing Incident Light Level and Response Time (Incident Light Level Example)

Detection function	HS	STND	GIGA	SHS
Response time	250 μs	1ms	16ms	80 μs
Light quantity	x2	x8	x64	x1

HS High-speed Mode: **HS 200**
 STND Standard Mode: **Stnd 800**
 GIGA Giga Mode: **G.GR6400**
 SHS Super High-speed Mode: **SHS 100**



① Ayar değeri = SHS 100

3. DPC Function Stable Detection Regardless of Incident Light Level Change

dPC off → **dPC on**

4. Timer Function Setting Output Timer (Two outputs are displayed for the two-output type)

Time Off: **tOFF ----**

After pressing the  button, use  button to set the power tuning level. (1 to 9999ms in 1ms steps; the initial value: 10ms)

offd (a) Off-delay Timer **on-d** (b) On-delay Timer **Shot** (c) One shot **onof** (d) On Off-delay Timer

a) Off-delay Timer: Holds the output ON for detection by PLC when the detection time is too short.


b) On-delay Timer: Delays the output ON after detection.

c) One-shot Timer: Keeps the output ON for a specified time regardless of the workpiece size variations.

d) ON/OFF-delay Timer: Sets both OFF-delay Timer and On-delay Timer.

② Ayar değeri = offd 2

5. Power Tuning Level Changing the Target Incident Light Level (Power Tuning Level)

Use  button to set the power tuning level. (100 to 9999 in 1 steps; the initial value: 9999)

P-Lv 9999

Ayar değeri = 9999

B



[Sonraki sayfaya bakın]

6. External Input A type of external input is changed.

Input OFF

Signal input time when tuning(in tUnE) is selected is the same as the button input time.

Enable / Cancel of Zero reset is the timing when input is turned off.

in OFF → in tUnE → in PtUn → in LoFF → in bArE → in OrSt

Tuning Power tuning Emission OFF

BANK switching OFF: 1, ON: 2 Zero reset

	1st point	2nd point
2-point Tuning	Less than 3 seconds	Less than 3 seconds
Maximum Sensitivity Tuning	3 sec min.	-
Full-auto tuning	7 seconds	-
Position Tuning	Less than 3 seconds	3 sec min.
Zero reset	Enable Less than 3 seconds	Cancel 3 sec min.

7. Digital Display Changing Digital Display in RUN Mode for Specific Purpose

Threshold /Receiving light amount

d.iSP Std → d.iSP PEr → d.iSP P-b → d.iSP bAr → d.iSP CFdr → d.iSP CH → d.iSP PEAL

(a)Margin of receiving light amount against threshold (b)Peak incident light intensity level and bottom interrupted light intensity level (c)Bar display (f)Threshold/Light intensity when the workpiece passes (e)CH number and receiving light amount (d)Peak receiving light amount

(a) 2000 150P (b) 8000 2000 (c) [|||||] (d) 3500 3000 (e) 1ch 3000 (f) 2000 9999

8. Inverted Display Mounting Amplifier in Inverted Direction

Normal rEu OFF → Reverse uO n3J

The display reverses. Threshold and light intensity are displayed on green digital and white digital respectively.

9. Eco Function Saving Power Consumption

Eco function OFF → Eco function ON → Eco function LO

Eco on
The indicators (green digital and white digital) turn OFF. They turn ON for approx. 10 seconds and then turn OFF by button operation.

Eco Lo
They turn ON for approx. 10 seconds and then the indicators (green digital and white digital) turn ON with low brightness.

10. Hysteresis width (Reference value)

Standard setting HStd 37 → User setting HUSr 26 → User setting (Displayed on the two-output type) HUSr 37

Set the hysteresis width by initial value. Hysteresis width is provided for threshold to prevent the judgment output from becoming unstable near the boundaries.

The hysteresis width can be set by pressing the button in the menu of "HUS-" and then pressing the button (0 to 9999, increments of 1)

Be sure to check the stability of outputs as there is a possibility of chattering.

③ Ayar değeri = HUSr 52

11. Writing to EEPROM of External Input

ON inSu ON → OFF inSu OFF

The settings that have been changed by an external input with "oFF" will not be overwritten to prevent EEPROM from reaching its lifespan (1,000,000 writings).

Move to Detection Mode by holding the button for 3 seconds or longer.

● Güç Ayarlaması

Initializing Light Intensity Changed Due to Dust or Dirt

● Power Tuning

Received light intensity setting: Adjust the power tuning level to the received light amount when the button is pressed.
Threshold setting: Not changed.



Diffuse reflection: Perform tuning with the presence of a sensing object.
Regressive reflection: Perform tuning without the presence of a sensing object.
After positioning tuning performed, a sensing object must be present for both diffuse and regressive reflections.

➔ Setting is Completed

* Mekik yüzeyinde kir olmadığı ve braket kaldırma doğru bir şekilde ayarlandığında, DPC işlevi kullanılarak değer 9000'e ya da üzerine geri döndürülemezse güç ayarı yapılması gerekecektir.

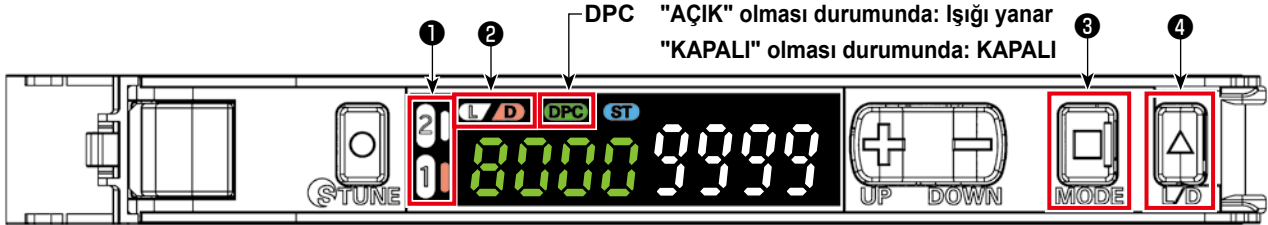
11. DPC işlevi

DPC işlevi, kullanıcıya SD-29'u tatmin edici bir şekilde kullanması konusunda yardımcı olan bir düzeltme işlevidir. (DPC işlevi; sensör kafasının, mekik yüzeyinin ve/veya yansıtıcı plakanın kumaş parçaları ya da yağ birikmesi nedeniyle kirlenerek sensörün aldığı ışık miktarının değişmesine yol açtığı durumlarda bile SD-29'un istikrarlı bir şekilde algılama yapabilmesine yarar.)

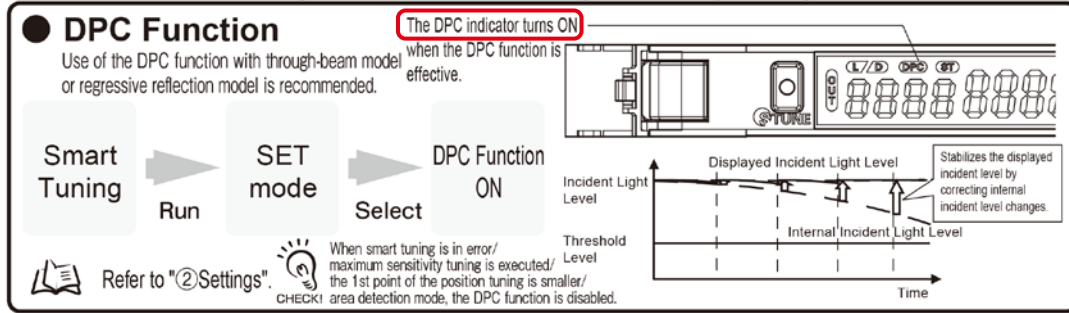


UYARI :

"8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13'de ya da "9. Sensörün ayarlanması" s.16'te yer alan prosedürleri gerçekleştirirken DPC işlevini KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.



For Stable Detection Regardless of Received Light Intensity Changed due to Dust or Dirt



SD-29 amplifikatörünün iki çıkış kanalı bulunur. (İki kanal ayarlanması mümkündür.) Kanal seçildiğinde kanal numarasının sağ kısmı ❶ yanar.

- ❶ Mekiğin bu tarafında iplik olmadığından kanal numarası ❶ söner ve D ❷ yanar.
- ❷ Mekiğin bu tarafında iplik olduğunda (iplik sensör ışığını aldığı anda ve alınan ışık miktarı eşik altına bir değer olduğunda) kanal numarası ❶ yanar ve D ❷ söner.
- ❸ Kanallar arasında geçiş yapmak isterseniz, "MODE" (MOD) ❸ tuşuna basın. L/D'nin açık/kapalı durumu tersine döndüğünde kanallar arasında geçiş yapmak için "L/D" ❹ tuşuna basın.




L ve D'nin açık/kapalı durumu tersine dönerse sensörün normal bir şekilde algılama yapamayabileceğini unutmayın.

DPC işlevinin ayarlanması hakkında bilgi almak için sonraki sayfaya bakın.


• Dikişin başlangıcındaki standart koşul (mekik tarafında iplik yok)



[DPC işlevinin ayarlanması]

Hold  button for 3 seconds or longer to enter SET mode.

SET mode provides the following function settings. The initial display shown after transition from one function to another represents the factory default.

 The OUT Selection Indicators show items for Output1/Output 2 individually for each output.

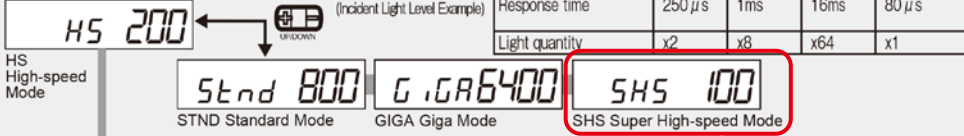


Önceki sayfa ③

1. Function Selection Enabling 6 to 16

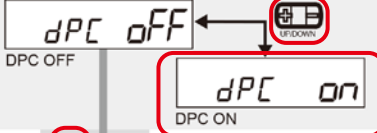


2. Detection Function Changing Incident Light Level and Response Time (Incident Light Level Example)



Ayar değeri = SHS 100

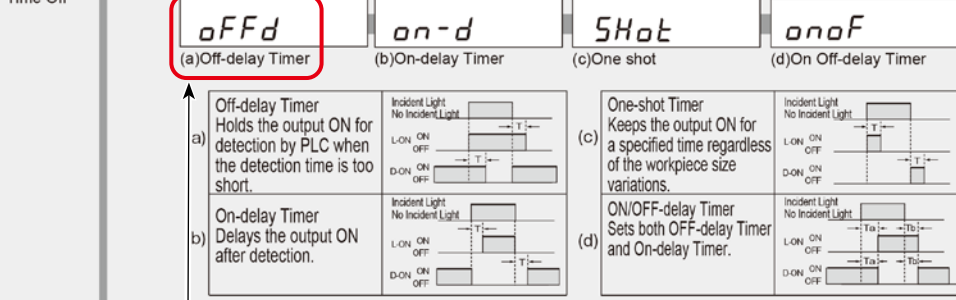
3. DPC Function Stable Detection Regardless of Incident Light Level Change



DPC işlevinin bu adımdaki AÇIK/KAPALI ayarı.


4. Timer Function Setting Output Timer (Two outputs are displayed for the two-output type)

After pressing the  button, use  button to set the power tuning level. (1 to 9999ms in 1ms steps; the initial value: 10ms)



Ayar değeri = OFFd 2

5. Power Tuning Level Changing the Target Incident Light Level (Power Tuning Level)

Use  button to set the power tuning level. (100 to 9999 in 1 steps; the initial value: 9999)

Ayar değeri = 9999

Move to Detection Mode by holding the button for 3 seconds or longer.



● Güç Ayarlaması

Initializing Light Intensity Changed Due to Dust or Dirt

● Power Tuning

Received light intensity setting: Adjust the power tuning level to the received light amount when the button is pressed. Threshold setting: Not changed.



 Diffuse reflection: Perform tuning with the presence of a sensing object.
 Regressive reflection: Perform tuning without the presence of a sensing object.
 After positioning tuning performed, a sensing object must be present for both diffuse and regressive reflections.

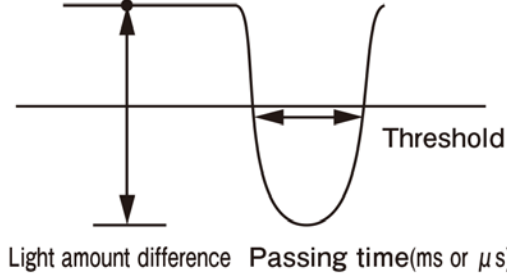
➔ Setting is Completed

* Mekik yüzeyinde kir olmadığı ve braket kaldırma doğru bir şekilde ayarlandığında, DPC işlevi kullanılarak değer 9000'e ya da üzerine geri döndürülemezse güç ayarı yapılması gerekecektir.

12. Çözüm görüntüleyici işlevi

Çözüm görüntüleyici işlevi, kullanıcıya SD-29'u tatmin edici bir şekilde kullanması konusunda yardımcı olan bir düzeltme işlevidir.

Dikiş makinesi, dikiş süreci için uygulanan koşula göre dikiş işlemini fiilen gerçekleştirirken, çözüm görüntüleyici, algılamanın AÇIK olduğu transit süreyi ve alınan ışık miktarındaki farkı (algılamanın AÇIK olduğu durumlar ile KAPALI olduğu durumlar arasındaki ışık miktarı farkını) ölçer.



12-1. Teknik değerler ve işleme yöntemi

Transit süresi, **teknik değer =**

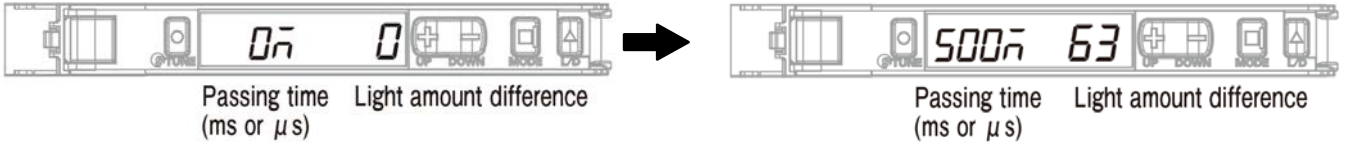
120 μs veya daha fazla (milisaniye tüm değerler kabul edilir) Transit süresi 120 μs'den azsa eşik yükseltilmelidir.

* **Çözüm görüntüleyici modu AÇIK haldeyken "+" ve "-" tuşları ile eşik değiştirilebilir.**

Alınan ışığın miktarındaki farklılık, **teknik değer =**


5500 veya daha fazla. 5500'den küçükse **"9. Sensörün ayarlanması" s.16**'te yer alan prosedürleri yeniden gerçekleştirin.

Sensör ayarlama işlemini yaptıktan sonra bile alınan ışık miktarı farkı 5500'den küçükse **"8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13**'de açıklanan prosedürü yeniden gerçekleştirin.



Alınan ışık miktarındaki farklılık değeri, kullanılan eşığe göre değişir. (Resilon #60 iplik için FU-JIX Ltd. ile yapılan testlerde "5500 veya üzeri" teknik değer elde edilir.)

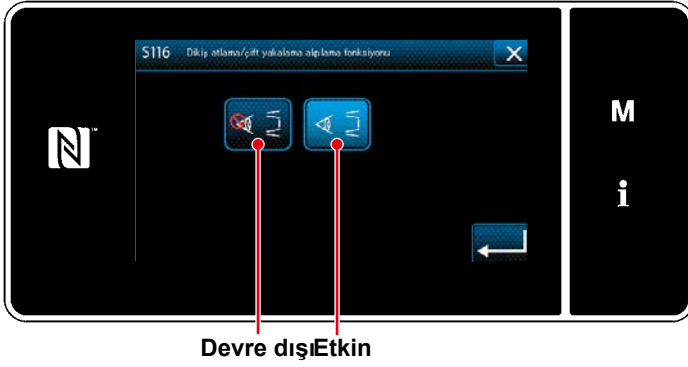
12-2. Çözüm görüntüleyicinin kontrol prosedürü

1. Dikiş işlemi için kullanmak istediğiniz ipliği ve materyali dikiş makinesine yerleştirin.
2. Makinenin ana gövdesini kaldırın ve dikiş makinesini AÇIK konuma getirin. Ardından ready (hazır) tuşuna basın (iğne mili durma konumu düğmesi ).
3. Dikiş işleminde kullanmak istediğiniz dikiş desenini ve devir sayısını ayarlayın.
4. Çözüm görüntüleyiciyi AÇIK konuma getirin.
5. Dikiş işlemine başlayın.
6. Çözüm görüntüleyicideki değeri kontrol edin.
 - * Değer, teknik değer aralığında değilse çözüm görüntüleyici ayarlama ve düzeltme işlemini yeniden gerçekleştirin. Ardından, yukarıda 5 numaralı adımda belirtilen prosedürü gerçekleştirin. (Bkz. "12-1. Teknik değerler ve işleme yöntemi" s.22.)
7. Çözüm görüntüleyiciyi KAPALI konuma getirin.

12-3. Çözüm görüntüleyicinin AÇIK ya da KAPALI duruma getirilmesi

1. "MODE" (MOD) ve "L/D" tuşlarına aynı anda üç saniye ya da daha fazla basın.
 - * "MODE" (MOD) ve "L/D" tuşlarına aynı anda üç saniye ya da daha fazla basıldığında çözüm görüntüleyici KAPALI duruma geçer.
 - * Çözüm görüntüleyici AÇIK durumda olduğunda "SoLU on" ibaresi görüntülenir. Çözüm görüntüleyici KAPALI durumda olduğunda "SoLU off" ibaresi görüntülenir.

13. Çalışma panelindeki işlevlerin ayarlanması



SD-29'un algılama işlevini kullanmak isterseniz "S116 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi"ni "Etkin" olarak ayarlayın.
"U220 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi" ayarını varsayılan değer olan "1: Etkin"den "0: Devre dışı"na geçirdiğinizde "U220 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi"ni "1: Etkin" olarak ayarlayın ve dikiş makinesinin gücünü KAPALI konuma getirin.

13-1. Çalışma panelindeki mesajlar

Bu cihazı (SD-29) dikiş makinenizle birlikte kullandığınızda, aşağıdaki olayların gerçekleşmesi halinde, dikiş makinesinin ana gövdesindeki yerleşik çalışma panelinde bildirim mesajları görüntülenir.



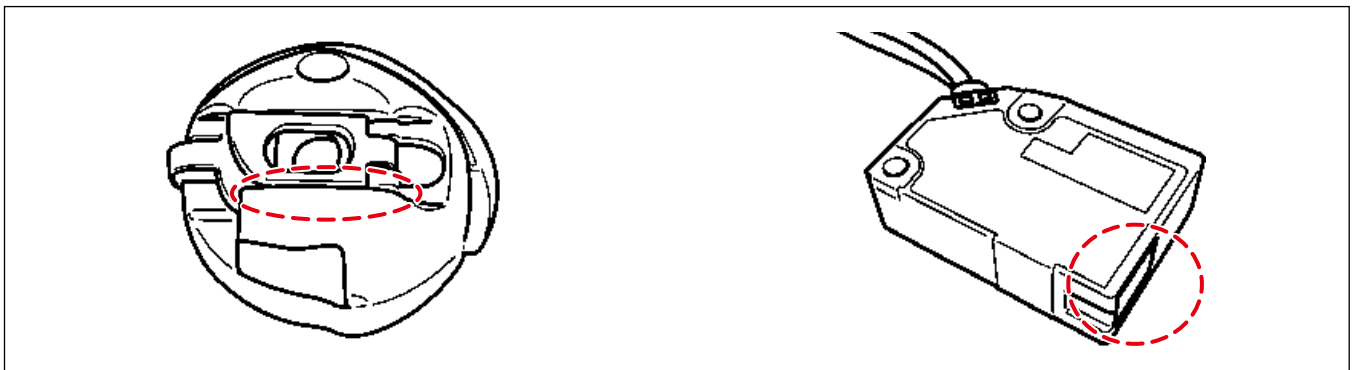
1. "U220 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi"nin etkin/devre dışı ayarı "1: Etkin" olarak ayarlandığında bildirim mesajı görüntülenir.
2. Bildirim mesajlarının gösterilme zamanı ve sayısı "13-2. Bellek anahtarının ayar değerleri" s.25'de açıklanan koşullarla belirlenir.
3. Aşağıdaki tabloda açıklanan M640 ve M641 hatalarının her ikisi birden oluşursa, ilk önce oluşan hatanın bildirim mesajı görüntülenir.

Olay	Çalışma paneli üzerinde görüntülenilen mesaj	Görüntülenme koşulu
"İlmek atlama" dikiş arızası. "İğne ipliği kopması" dikiş arızası.	M640 İlmek atlama algılandı.	U221 ile ayarlanan sayıda ilmekte ya da daha fazlasında ilmek atlamasının art arda algılanması durumunda
"Çift yakalama" dikiş arızası.	M641 Çift yakalama algılandı.	
Çalışma plakası alt konumunda kalır Mekik çağanozda yüklü değil Sensör ışığı miktarı azaldı (Not 2.)	M642 İlmek atlama algılama sensörünün ışık miktarı azaldı.	

Not 1. Bildirim mesajı normal bir şekilde çalışma panelinde görüntülenmiyorsa önce "13-2. Bellek anahtarının ayar değerleri" s.25'de açıklanan ayar değerini kontrol edin. Ayar değeri doğruysa, "12. Çözüm görüntüleyici işlevi" s.22'de açıklanan şekilde çözüm görüntüleyiciyi kontrol edin.

Not 2. Bu olay, amplifikatörde görüntülenen sensör ışığı miktarı "9999" olmadığında gerçekleşir "11. DPC işlevi" s.20).

Bu durumda, mekik ve/veya sensör kafası lekeli olabilir. Bu parçaların yüzeyinde biriken yağ ve iplik atıklarını temiz bir bez yardımıyla silin.



13-2. Bellek anahtarının ayar değerleri

Hatanın bildirilmesine kadar geçen zaman içinde dikiş arızasının kaç kez oluşması gerektiğini ve dikiş makinesinin çalışma durumunu ayarlayın.

Seviye 1

Olay	Anahtar/gösterge	Açıklama	Başlangıç değeri	Ayar aralığı
U220	İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi	İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi (*1.) 0 : Devre dışı 1 : Etkin	1	0 ile 1
U221	İlmek atlamanın algılanması için ilmek sayısı	İlmek atlama kararının verilmesi için art arda atlanması gereken ilmek sayısı. 0 : Algılama yok 1 : Bir ilmek atlandığında bir ilmek atlama algılanır. 2 : İki ilmek art arda atlandığında bir ilmek atlama algılanır.	1	0 ile 5
U222	ift yakalama algılanması için ilmek sayısı	çift yakalamaya karar verilmesi için art arda algılanması gereken çift yakalama sayısı. (*2.) 0 : Algılama yok 1 : Çift yakalama bir kez oluşursa bir çift yakalama algılaması gerçekleşir. 2 : Çift yakalama iki kez art arda oluşursa bir çift yakalama algılaması gerçekleşir.	1	0 ile 5
U223	Dikiş başlangıcında İlmek atlama ve çift yakalama algılama devre dışı bırakıldığı ilmek sayısı	Dikişin başlangıcından algılama etkinleştirilene kadar dikilen ilmek sayısı.	3	0 ile 10
U224	İlmek atlama ve çift yakalama algılama alışması	İlmek atlama/çift yakalama algılama mesajının görölme zamanlaması ve dikiş makinesinin alışması (*3.) 0 : Algılamanın ardından dikiş makinesi hemen durur U225 ve U226 ile ayarlanan algılama sayısına ulaşıldığında dikiş makinesi hemen durur. Mesaj ekranı kapatılana kadar dikiş makinesi yeniden başlatılamaz. 1 : Mesaj iplik kesme sırasında görüntülenir. U225 ve U226 ile ayarlanan algılama sayısına ulaşıldığında iplik kesme sırasında mesaj görüntülenir. Bu durumda, dikiş makinesi iplik kesimine kadar çalışabilir. 2 : İlk algılama anında mesaj görüntülenir (dikiş makinesi hemen durur) U225 ve U226 ile ayarlanan algılama sayısına ulaşıldığında dikiş makinesi hemen durur. 3 : İlk algılama anında mesaj görüntülenir (dikiş makinesi iplik kesimi sırasında durur) U225 ve U226 ile ayarlanan algılama sayısına ulaşıldıktan sonra dikiş makinesi iplik kesimine kadar çalışabilir.	2	0 ile 3

*1. Ayar değerini değiştirdikten sonra güç KAPALI konuma gelir.

Etkin" durumunda, maksimum dikiş hızı 3.500 sti/min ya da üzerine ayarlandığında maksimum dikiş hızı 3.500 sti/min olarak değiştirilir. (Maksimum dikiş hızı (U096) 4.000'de kalır.)

Ayar değerini "1: Etkin" olarak ayarlarsanız, desen-desen veri listesinde "S116 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi" seçilebilir. S116'yı "Etkin" olarak ayarlarsanız ilmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi etkinleşir.

*2. "U222 ift yakalama algılanması için ilmek sayısı" etkin olduğunda (yani "1" veya "2" seçildiğinde), dikiş makinesinin maksimum dikiş hızının 3.500 sti/min olarak ayarlanması tavsiye edilir. (Dikiş hızı aşırı yüksek olursa hatalı çift algılama yaşanabilir.) Hatalı ift yakalama algılaması çok sık yaşanıyorsa sensörün eşik değeri yeniden ayarlanmalıdır.

*3. "2: İlk algılama anında mesaj görüntülenir (dikiş makinesi hemen durur) ve "3: Mesaj ilk algılama anında görüntülenir (dikiş makinesi iplik kesme sırasında durur)" durumunda, ipliğin kesilmesi veya ekranın kapatılması önceki algılama sayılarını siler.

Olay	Anahtar/gösterge	Açıklama	Başlangıç değeri	Ayar aralığı
U225	İlmeğe atlama mesajı görüntülenene kadar algılanması gereken ilmeğe atlama sayısı görüntülenir ve makine hemen durur	İlmeğe atlama mesajı görüntülenene kadar algılanması gereken ilmeğe atlama sayısı görüntülenir ve makine hemen durur (*4.) 0 veya 1 : İlmeğe atlama bir kez algılandığında mesaj görüntülenir 2 : İlmeğe atlama iki kez algılandığında mesaj görüntülenir	2	0 ile 999
U226	Çift yakalama mesajı görüntülenene kadar algılanması gereken çift yakalama sayısı görüntülenir ve dikiş makinesi hemen durur.	Çift yakalama mesajı görüntülenene kadar algılanması gereken çift yakalama sayısı görüntülenir ve dikiş makinesi hemen durur. (*5.) 0 veya 1 : Çift yakalama bir kez algılandığında mesaj görüntülenir 2 : Çift yakalama iki kez algılandığında mesaj görüntülenir	2	0 ile 999

- *4. "U224 İlmeğe atlama ve çift yakalama algılama işlevi" "1: İplik kesimi sırasında mesaj görüntülenir" olarak ayarlanırsa mesaj iplik kesimi sırasında görüntülenir.
"U221 İlmeğe atlamanın algılanması için ilmeğe sayısı" "2: İki ilmeğe art arda atlanırsa bir ilmeğe atlama algılanır" ya da daha büyük bir değer belirtilirse, atlanan ilmeğe için ayarlanan sayıya ulaşıldıktan sonra ilmeğe sayısı sayılmaya başlanır. (U221 "2" olarak, U225 de "2" olarak ayarlandığında art arda iki kez ilmeğe atlama olayı iki kez gerçekleştiğinde mesaj görüntülenir.)
- *5. "U224 İlmeğe atlama ve çift yakalama algılama işlevi" "1: İplik kesimi sırasında mesaj görüntülenir" olarak ayarlanırsa mesaj iplik kesimi sırasında görüntülenir.
"U222 Çift yakalamanın algılanması için ilmeğe sayısı" "2: Çift yakalama art arda gerçekleşirse bir çift yakalama algılanır" ya da daha büyük bir değer belirtilirse, çift yakalama için ayarlanan sayıya ulaşıldıktan sonra ilmeğe sayısı sayılmaya başlanır. (U222 "2" olarak, U226 da "2" olarak ayarlandığında, art arda iki kez çift yakalama olayı iki kez gerçekleşirse mesaj görüntülenir.)

Seviye 2 (Dikiş ekranında **M** tuşuna basın ve tuşu iki saniye basılı tutun)

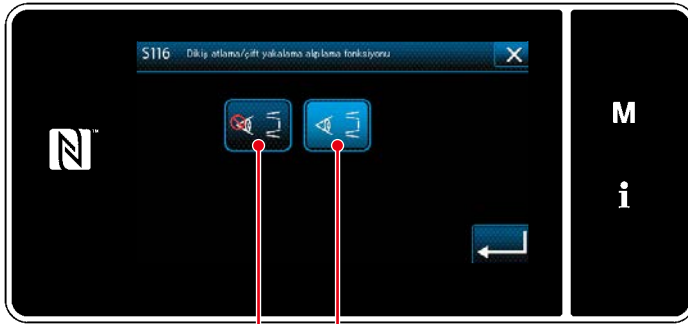
Olay	Anahtar/gösterge	Açıklama	Başlangıç değeri	Ayar aralığı
K227	Işık miktarı azalma hatası devre dışı	Işık miktarı azalma hatasının etkin/devre dışı durumu 0 : "M642 Işık miktarı azalma hatası" algılanır 1 : "M642 Işık miktarı azalma hatası" devre dışıdır	0	0 ile 1
K230	İlmeğe atlama algılandığında sesli alarm süresi	İlmeğe atlama algılandığında sesli alarmın çağrı süresi (*1.) 0 : Standart uyarı tonu 1- : (x 10 msn). Bu ayar 100 olarak ayarlandığında alarm bir saniye çalar.	100	0 ile 250
K232	Sinyal lambası çıkışı	Sinyal lambasının etkin/devre dışı olma durumu (isteğe bağlı) (*2.) 0 : Devre dışı 1 : Etkin	0	0 ile 1

- *1. K230 ayar değeri hem çalışma panelindeki sesli alarm hem de sinyal lambası için ortaktır (isteğe bağlı).
*2. Sinyal lambasını (isteğe bağlı) kullanmak isterseniz K232'yi "1: Etkin" olarak ayarlayın.
"0: Devre dışı" olarak ayarlanırsa, sinyal lambası (üç renkli lamba) yanmaz, sesli alarm da çalmaz.

13-3. Dikiş deseni verisi

"U220 İlmek atlama algılama işlevi"nin "1: "Etkin" olarak ayarlanması durumunda, "S116 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi" aşağıda belirtilen şekilde dikiş deseni verisine eklenir.

"S116 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi"nin başlangıçtaki ayarı "Devre dışı"dır. SD-29'un algılama işlevini kullanmak isterseniz S116'yı "Etkin" olarak ayarlayın.



Devre dışı Etkin

İlmek atlama algılaması desen-desen etkin ya da devre dışı olarak ayarlanabilir.

Ayrıca, "S116 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi"nde yaptığınız değişiklikler gücü KAPALI duruma getirmenize gerek kalmadan geçerli olacaktır.



"U220 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi" (bir önceki sayfada "Bellek anahtarlarının ayar değerleri" "Devre dışı" olarak ayarlanırsa, "S116 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi" AÇIK olarak ayarlanırsa bile SD-29 algılama cihazının devre dışı olacağını unutmayın.

- **Algılama işlevini etkinleştirmek için gerekli minimum ayar**

"U220 İlmek atlama ve çift yakalama algılama işlevi" bellek anahtarını "1" olarak ayarlayın. U221 ve U222'yi 1 ya da büyük bir değere ayarlayın.

Dikiş deseni verisi "S116"yı "Etkin" olarak ayarlayın.

14. Bakım personeli tarafından yürütülen iş akışı



UYARI :

1. Çalışma plakası aşağıdayken dikiş makinesinin ana gövdesini eğmeyin ve kaldırmayın. Aksi takdirde sensörün konumu değişebilir.
2. Çalışma plakası alt kapağa temas ederse, "9. Sensörün ayarlanması" s.16'te açıklandığı şekilde sensör hassaslığı kontrol edilmelidir. Sensör hassaslığıyla ilgili "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13'de ve "9. Sensörün ayarlanması" s.16 'te açıklanan prosedürleri gerçekleştirin.

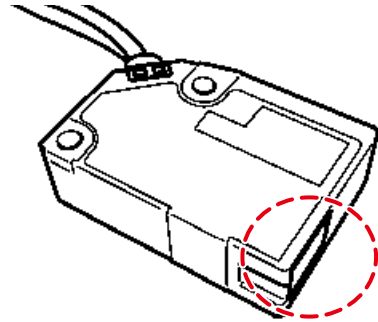
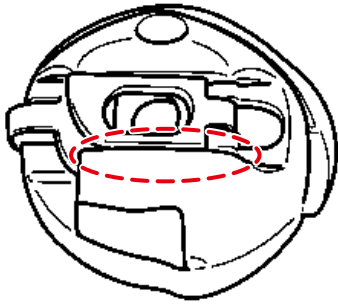
14-1. İpliğin, materyalin ve ölçü setinin değiştirilmesi

1. İpliği veya materyali ya da ölçü setini (iğne, besleme dişlisi ve boğaz plakası) yenisiyle değiştirin.
2. İndeks kilit piminin kilidini açın. Çalışma plakasını alçaltın. Kirlenmişirse (kumaş parçacıkları, iplik artıkları, çığanozdan ya da parmağınızdan yağ bulaşması nedeniyle) sensör kafasının, mekiğin ve yansıtıcı plakanın yüzeyini temiz bir bezle silin.

* "15. Çalışma ve masura değiştirme prosedürleri" s.32'de indeks kilit piminin nasıl açılıp kapatılacağını ve çalışma plakasının nasıl indirilip kaldırılacağını öğrenebilirsiniz.



Kumaş parçacıkları, iplik artıkları, çığanozdan ya da parmağınızdan yağ bulaşması nedeniyle sensör kafasının, mekiğin ve yansıtıcı plakanın yüzeyi sık sık kirleniyorsa, dikiş makinenizle birlikte isteğe bağlı bir parça olan hava üfleyici seti (ayrı olarak sağlanır) (parça numarası 40250043) kullanmalısınız.

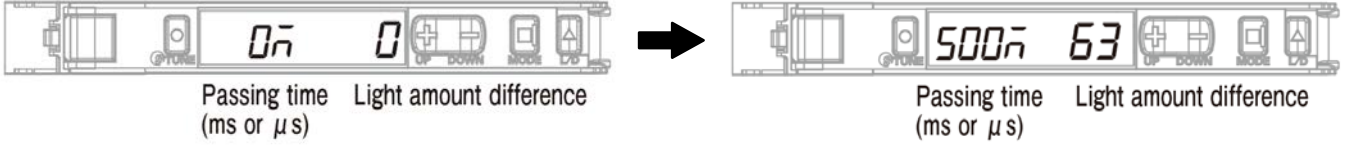


3. Çalışma plakasını kaldırın ve indeks kilit pimini kilitleyin. Amplifikatörün üzerinde görüntülenen ışık miktarının "9999" olup olmadığını kontrol edin.

* DPC işlevi bitene kadar bekleyin.

* Amplifikatörün üzerinde görüntülenen ışık miktarı "9000" veya daha fazlaysa, ışık miktarını "9999" olarak düzeltmek için güç ayarı yapın.

4. Dikiş işleminde kullanmak istediğiniz koşulla çözüm görüntüleyici modunda dikiş işlemini gerçekleştirin. Algılama süresini ve ışık miktarındaki farklılığı kontrol edin.



Transit süresi, **teknik değer =**

120 μ s or more (milisaniye tüm değerler kabul edilir) Transit süresi 120 μ s'den azsa eşik yükseltilmelidir.

* **Çözüm görüntüleyici modu AÇIK haldeyken "+" ve "-" tuşları ile eşik değiştirilebilir.**

Alınan ışığın miktarındaki farklılık, **teknik değer =**

5500 or more. 5500'den küçükse **"9. Sensörün ayarlanması" s.16**'te yer alan prosedürleri yeniden gerçekleştirin.

Sensör ayarlama işlemini yaptıktan sonra bile alınan ışık miktarı farkı 5500'den küçükse **"8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13**'de açıklanan prosedürü yeniden gerçekleştirin.

[Çözüm görüntüleyicinin AÇIK ya da KAPALI duruma getirilmesi]

- "MODE" (MOD) ve "L/D" tuşlarına aynı anda üç saniye ya da daha fazla basın.
 - * **"MODE" (MOD) ve "L/D" tuşlarına aynı anda üç saniye ya da daha fazla basıldığında çözüm görüntüleyici KAPALI duruma geçer.**
 - * **Çözüm görüntüleyici AÇIK durumda olduğunda "SoLU on" ibaresi görüntülenir. Çözüm görüntüleyici KAPALI durumda olduğunda "SoLU oFF" ibaresi görüntülenir.**

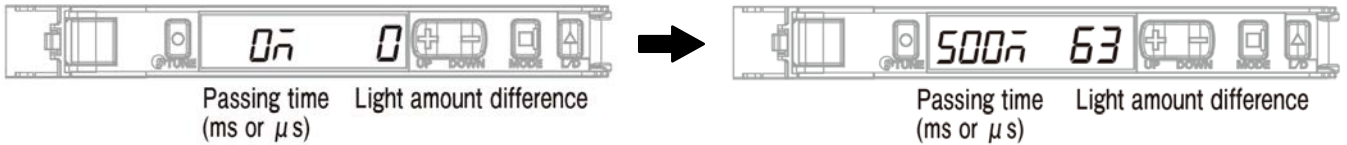
14-2. Çağanozun değiştirilme prosedürü ve çağanoz zamanlamasının ayarlanması



UYARI :

1. Çalışma plakası aşağıdayken dikiş makinesinin ana gövdesini eğmeyin ve kaldırmayın. Aksi takdirde sensörün konumu değişebilir.
2. Çalışma plakası alt kapağa temas ederse, "9. Sensörün ayarlanması" s.16. 'te açıklandığı şekilde sensör hassaslığı kontrol edilmelidir. Sensör hassaslığıyla ilgili "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13 ve "9. Sensörün ayarlanması" s.16.

1. DPC işlevini KAPALI konuma getirin.
* Çalışma prosedürü için bkz. "[DPC işlevinin ayarlanması]" s.21.
2. Dikiş makinesinin gücünü KAPALI konuma getirin.
3. İndeks kilit piminin kilidini açın, çalışma plakasını alçaltın ve mekiği çıkarın. Kirlenmişse (kumaş parçacıkları, iplik artıkları, çağanozdan ya da parmağınızdan yağ bulaşması nedeniyle) sensör kafasını temiz bir bezle silin.
* Çalışma prosedürü için bkz. "15. Çalışma ve masura değiştirme prosedürleri" s.32'de indeks kilit piminin nasıl kilitlenip açılacağını ve çalışma plakasının nasıl indirilip kaldırılacağını öğrenebilirsiniz.
4. Çalışma plakasını kaldırın. İndeks kilit pimini kilitleyin.
5. Dikiş makinesini yatırın. Çağanozu yenisiyle değiştirin ve çağanoz zamanlamasını ayarlayın
6. Dikiş makinesinin gücünü AÇIK konuma getirin.
7. Dikiş işleminde kullanmak istediğiniz ip kullanarak iki noktalı ayarlamayı gerçekleştirin.
* Çalışma prosedürü için bkz. "9. Sensörün ayarlanması" s.16.
8. Dikiş işleminde kullanmak istediğiniz koşulla çözüm görüntüleyici modunda dikiş işlemini gerçekleştirin. Algılama süresini ve ışık miktarındaki farklılığı kontrol edin.



Transit süresi, **teknik değer =**

120 μ s or more (milisaniye tüm değerler kabul edilir) Transit süresi 120 μ s'den azsa eşik yükseltilmelidir.

* Çözüm görüntüleyici modu AÇIK haldeyken "+" ve "-" tuşları ile eşik değiştirilebilir.

Alınan ışığın miktarındaki farklılık, **teknik değer =**

5500 or more. 5500'den küçükse "9. Sensörün ayarlanması" s.16'te yer alan prosedürleri yeniden gerçekleştirin.

Sensör ayarlama işlemini yaptıktan sonra bile alınan ışık miktarı farkı 5500'den küçükse "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13'de açıklanan prosedürü yeniden gerçekleştirin.

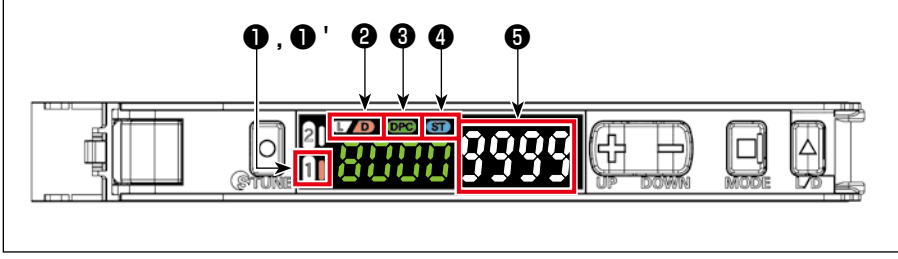
[Çözüm görüntüleyicinin AÇIK ya da KAPALI duruma getirilmesi]

1. "MODE" (MOD) ve "L/D" tuşlarına aynı anda üç saniye ya da daha fazla basın.
* "MODE" (MOD) ve "L/D" tuşlarına aynı anda üç saniye ya da daha fazla basıldığında çözüm görüntüleyici KAPALI duruma geçer.
* Çözüm görüntüleyici AÇIK durumda olduğunda "SoLU on" ibaresi görüntülenir. Çözüm görüntüleyici KAPALI durumda olduğunda "SoLU off" ibaresi görüntülenir.

9. DPC işlevini AÇIK konuma getirin.

* Çalışma prosedürü için bkz. "11. DPC işlevi" s.20.

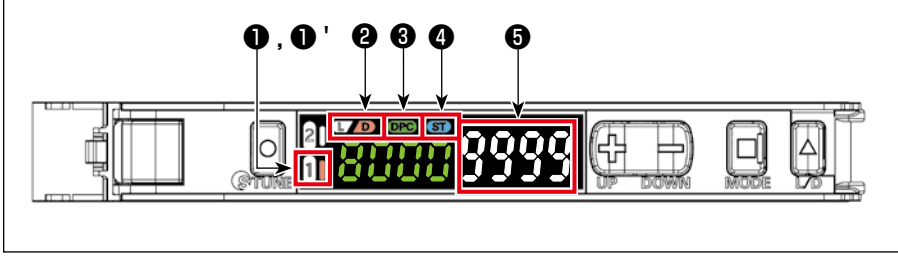
* Amplifikatörün üzerindeki gösterge dikişin başında (mekîğin bu kısmında iplik yoktur) aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi olduğu müddetçe bir sorun yok demektir. (Aşağıdaki şekilde 1. kanalın kullanıldığı bir durum gösteriliyor.)



- ❶ "1" Kapalı
 - ❶' "1" Sağ taraf yanar
 - ❷ "D" yanar
 - ❸ "DPC" yanar
 - ❹ "ST" yanar
 - ❺ "9999"
- * ❺ Amplifikatörün üzerindeki göstergede "9000" görünüyorsa "DPC işlevi" değeri otomatik olarak "9999" şeklinde düzeltmeye çalışacaktır.

15. Çalışma ve masura değiştirme prosedürleri

- * Amplifikatörün üzerindeki gösterge dikişin başında (mekikğin bu kısmında iplik yoktur) aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi olduğu müddetçe bir sorun yok demektir. (Aşağıdaki şekilde 1. kanalın kullanıldığı bir durum gösteriliyor.)



- ① "1" Kapalı
 - ①' "1" Sağ taraf yanar
 - ② "D" yanar
 - ③ "DPC" yanar
 - ④ "ST" yanar
 - ⑤ "9999"
- * ⑤ Amplifikatörün üzerindeki göstergede "9000" görünüyorsa "DPC işlevi" değeri otomatik olarak "9999" şeklinde düzeltmeye çalışacaktır.

15-1. Dikiş yöntemi

1. Başlatma pedalını AÇIK konuma getirerek dikişi normal bir şekilde yürütün.

- * Dikiş sırasında sensör tarafından bir anormallik algılanırsa, ①, ② veya ③ numaralı hatalar "sesle" ve "çalışma panelindeki göstergeyle" bildirilecektir.

① "M640 İlmek atlama algılandı"

- * İlmek atlama veya iplik kopması oluşmuş olabilir.

② "M641 Çift yakalama algılandı"

- * Çift yakalama veya iplik kopması oluşmuş olabilir.
- * Masura boşta çalışıyor ya da iplik atıkları vs. sensör ışığının yolunu bloke etmiş olabilir.

③ "M642 İlmek atlama algılama sensörünün ışık miktarı azaldı"

- * Amplifikatörün sağ tarafında görüntülenen karakterler (beyaz karakterler), sol tarafta görüntülenen karakterlerden (yeşil karakterler) daha aşağıda.

[Sebep]

1. Çalışma plakası alt konumunda kalıyor.
2. Mekik ve sensör kafası lekeli.
3. Çalışma plakasının (indeks kilit pimi) doğru ayar konumu bozulmuş.
4. Sensörün konumu bozulmuş. (Bakım personeli ile iletişim kurun)

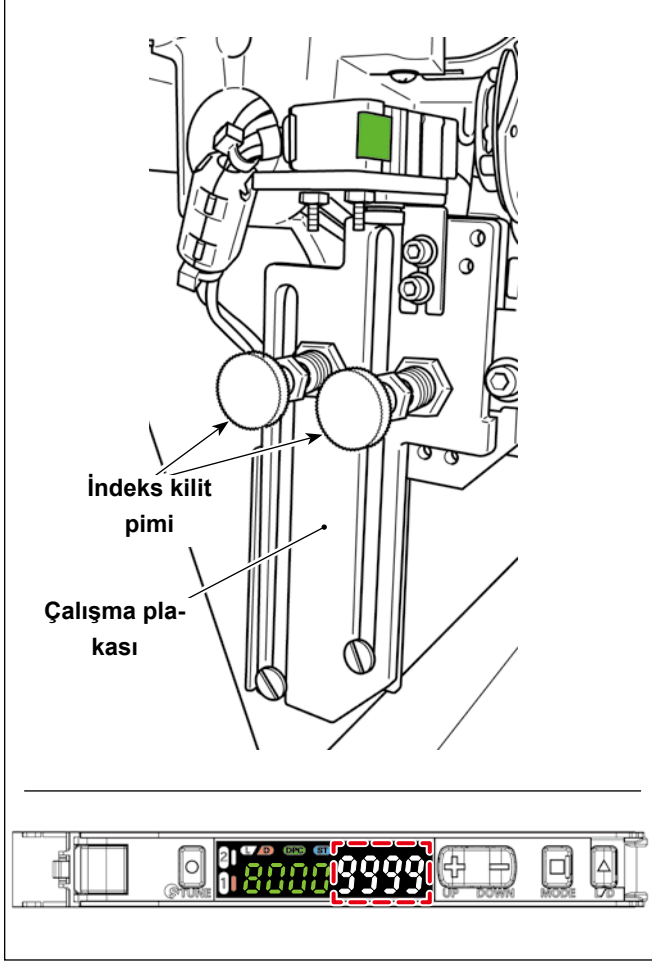


15-2. Masura değiştirme yöntemi



UYARI :

1. Çalışma plakası aşağıdayken dikiş makinesinin ana gövdesini eğmeyin ve kaldırmayın. Aksi takdirde sensörün konumu değişebilir.
2. Çalışma plakası alt kapağa temas ederse, "9. Sensörün ayarlanması" s.16. 'te açıklandığı Şekilde sensör hassaslığı kontrol edilmelidir. Sensör hassaslığıyla ilgili "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13 ve "9. Sensörün ayarlanması" s.16.



1. İndeks kilit piminin kilidini açın (iki konumda)
2. Çalışma plakasını alçaltın.
3. Masurayı değiştirin. (Mekiği silip temizleyin.)
4. Çalışma plakasını kaldırın.
5. İndeks kilit piminin kilidini açın (iki konumda)

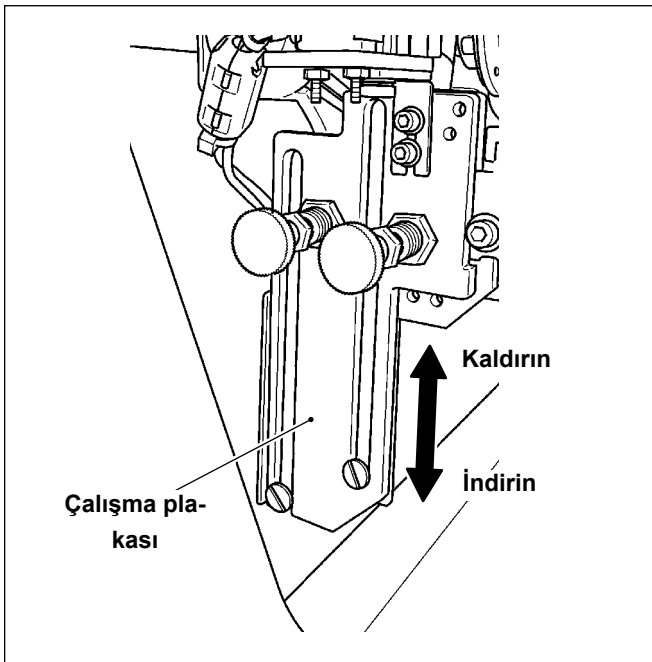
* Çalışma plakası yukarı ya da aşağı hareket ettirirken yavaş olmaya dikkat edin, aksi takdirde çalışma plakası bir arızaya neden olabilir.



İndeks kilit pimini sıkı bir Şekilde kilitleyin. Amplifikatörün üzerinde "9999" grndke indeks kilit pimi sıkı bir Şekilde kilitlenmif demektir.

Amplifikatörün zerindeki göstergede "9000" görünüyorsa DPC işlevi değeri otomatik olarak "9999" Şeklinde düzeltmeye çalışacaktır.

[alışma prosedürü (operatör): Çalışma plakasını indirme/kaldırma yöntemi]



Çalışma plakasını indirme yöntemi

Çalışma plakasının alt kısmından tutarak en aşağı noktasına ulaşana kadar yavaşça aşağı indirin.

Çalışma plakasını kaldırma yöntemi

Çalışma plakasını, onu alaltırken kullandığınız ynn aksi yönde hareket ettirin. En yüksek noktasına ulaşana kadar çalışma plakasını yavaşça yukarı kaldırın.

Çalışma plakası yavaşça yukarı / aşağı hareket ettirilmelidir.



Ayrıca, dikiş makinesini çalışma plakası indirilmif haldeyken eğmeyin. Çalışma plakası indirilmif durumda dikiş makinesini yatırırsanız, çalışma plakası ve sensör gibi parçalar bozulabilir.

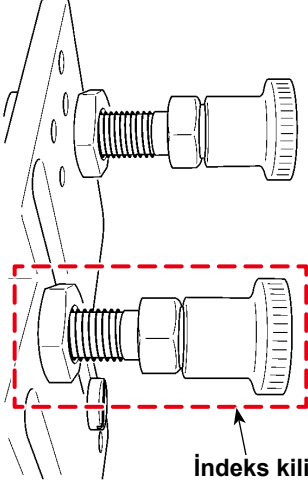
15-3. İndeks kilit pimini açma ve kilitleme yöntemi (iki konumda)



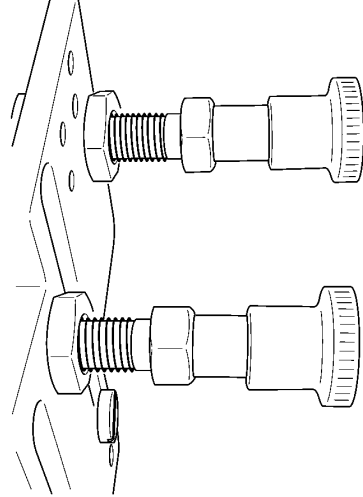
UYARI :

1. Çalışma plakası aşağıdayken dikiş makinesinin ana gövdesini eğmeyin ve kaldırmayın. Aksi takdirde sensörün konumu değişebilir.
2. Çalışma plakası alt kapağa temas ederse, "9. Sensörün ayarlanması" s.16. 'te açıklandığı şekilde sensör hassaslığı kontrol edilmelidir. Sensör hassaslığıyla ilgili "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13 ve "9. Sensörün ayarlanması" s.16.

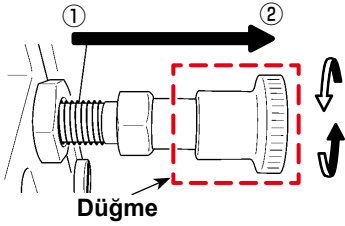
Kilit açık durumda



Kilitli durumda



Kilit açma yöntemi



[Kilit açma yöntemi]

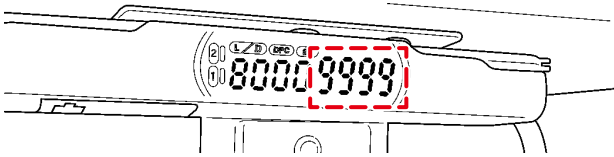
- ① Düğmeyi ok yönünde çekin.
- ② Düğmeyi saatin aksi yönde 90 derece döndürün.

[Kilitleme yöntemi]

Düğmeyi, ① numaralı adımda düğmeyi döndürdüğünüz yönün aksi yönde döndürün (Kilit açma yöntemi).

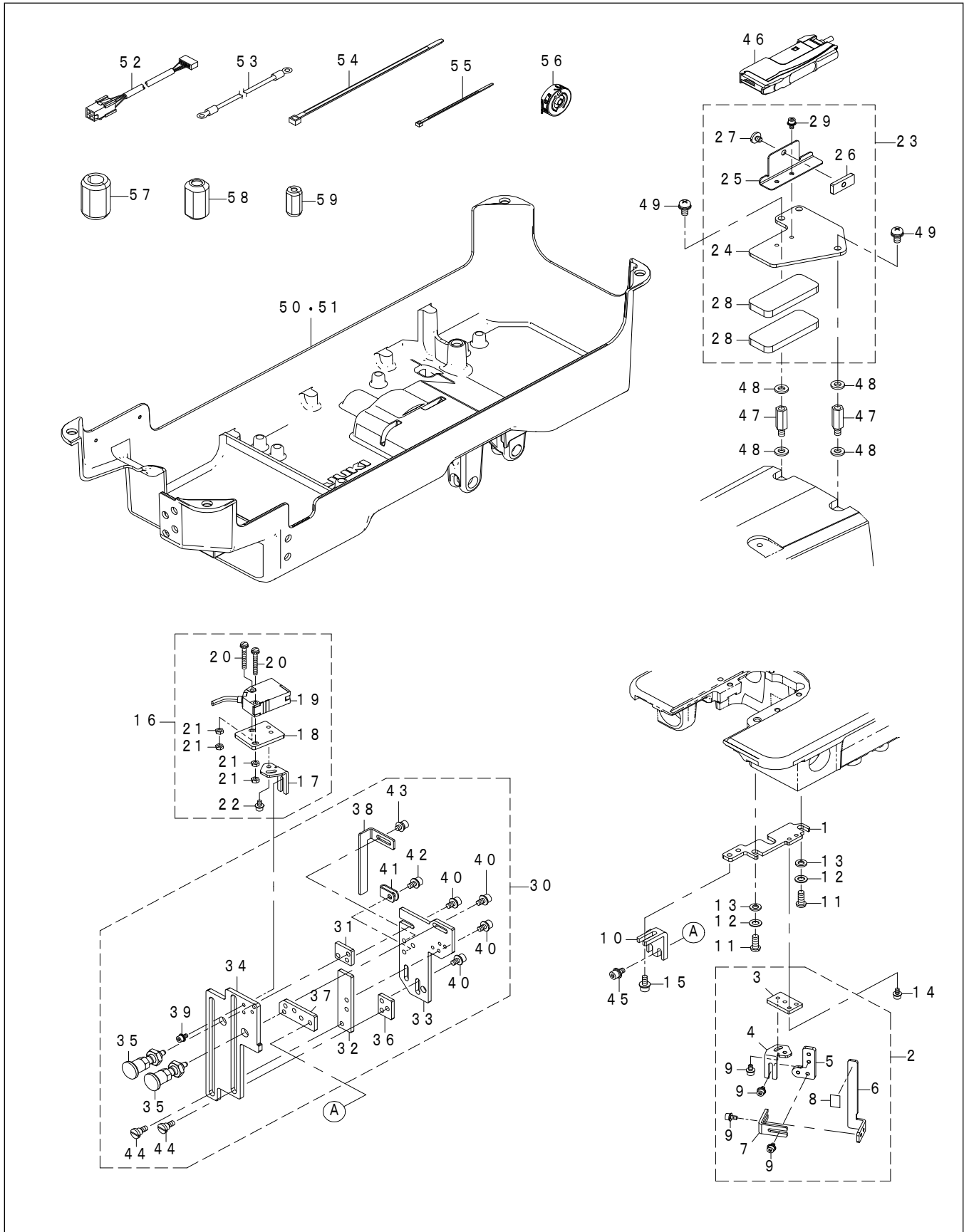
Düğme, yayın basıncıyla, ① numaralı adımdaki aksi yönde otomatik olarak döner. Ancak bazı durumlarda düğme ana konumuna tam olarak geri dönmeyebilir. Bu yüzden düğmeyi elle iterek doğru konuma getirmek gereklidir.

Amplifikatörün üzerindeki göstergede "9999" görüldüğünde, indeks kilit pimi doğru bir şekilde kilitlemiş demektir.



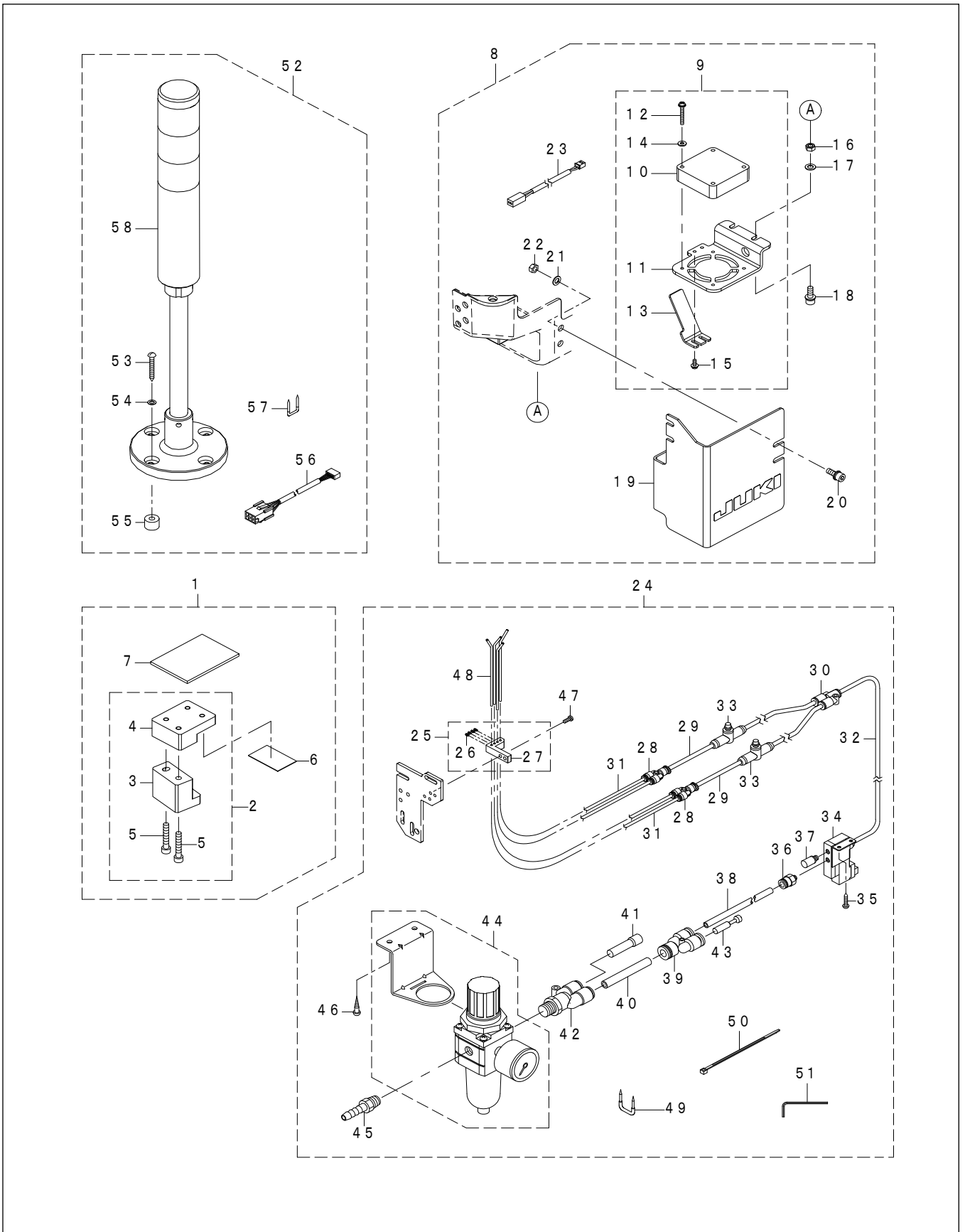
16. Parça listesi

[SD-29 ekipmanı bileşenleri]



REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty
1		402-24381	BASE_PLATE	ベース板	1
2		402-39338	REFLECTOR_ASM	反射板組	1
3		402-39329	BASE_PLATE_B	ベース板B	(1)
4		402-24382	ANGLE_ADJUSTMENT_PLATE	角度調整板	(1)
5		402-24383	POSITION_ADJUSTMENT_PLATE_A	位置調整板A	(1)
6		402-24384	REFLECTIVE_SEAL_PASTING_PLATE	反射シール貼付板	(1)
7		402-24387	POSITION_ADJUSTMENT_PLATE_B	位置調整板B	(2)
8		402-24373	REFLECTOR	反射板	(0.5)
9		SL-6030692-TN	SCREW M3 L=6	座金付き六角穴ボルト M3 L=6	(8)
10		402-24378	POSITION_ADJUSTMENT_PLATE_C	位置調整板C	1
11		SS-4121615-SP	SCREW 3/16-28 L=16	SCREW 3/16-28 L=16	2
12		WP-0550800-SP	WASHER 5.5X10X0.8	ヒラザガネ 5.5X10X0.8	2
13		WS-0510002-KP	SPRING WASHER 5.1X9.2X1.3	ハツキザガネ 5.1X9.2X1.3	2
14		SL-6030692-TN	SCREW M3 L=6	座金付き六角穴ボルト M3 L=6	2
15		SL-6041092-TN	SCREW M4 L=10	座金付き六角穴ボルト M4 L=10	2
16		402-39335	SENSOR_HEAD_ASM	センサーヘッド組	1
17		402-24382	ANGLE_ADJUSTMENT_PLATE	角度調整板	(1)
18		402-24391	SENSOR_MOUNTING_PLATE	センサー取付板	(1)
19		HD-0035400-00	SENSOR	センサ	(1)
20		SL-4032591-SC	SCREW M3 L=25	座金付きなべ小ねじ M3 L=25	(2)
21		NM-6030001-SC	NUT M3X0.5 TYPE1	六角 ナット M3X0.5 1種	(4)
22		SL-6030692-TN	SCREW M3 L=6	座金付き六角穴ボルト M3 L=6	(2)
23		402-39336	AMP_MOUNTING_PLATE_ASM	アンプ取付板組	1
24		402-24396	AMP_MOUNTING_PLATE_A	アンプ取付板A	(1)
25		402-24397	AMP_MOUNTING_PLATE_B	アンプ取付板B	(1)
26		225-56906	FIXED PLATE	コテイイタ	(1)
27		SS-7110570-SP	SCREW 11/64-40 L=4.8	マルヒラネジ 11/64-40 L=4.8	(1)
28		400-08978	RUBBER D	ボウシゴムD	(2)
29		SL-6030592-TN	SCREW M3 L=5	座金付き六角穴ボルト M3 L=5	(2)
30		402-39337	SENSOR_BRACKET_ASM	センサーブラケット組	1
31		402-24385	FIXED_PLATE_RIGHT	固定板右	(1)
32		402-24386	FIXED_PLATE_LEFT	固定板左	(1)
33		402-24388	FIXED_BASE_PLATE	固定ベース板	(1)
34		402-24389	OPERATING_BASE_PLATE	稼働ベース板	(1)
35		402-24390	INDEX_PLUNGER	インデックスプランジャ	(2)
36		402-24377	FIXED_PLATE	固定板	(1)
37		402-24400	FIXED_PLATE	固定板	(1)
38		402-39328	GUIDE_PLATE	稼働ベース板支え	(1)
39		SL-6030692-TN	SCREW M3 L=6	座金付き六角穴ボルト M3 L=6	(2)
40		SL-6040892-TN	SCREW M4 L=8	座金付き六角穴ボルト M4 L=8	(8)
41		HX-0015000-00	CABLE_CLAMP	ケーブルクリップ	(1)
42		SL-6040892-TN	SCREW M4 L=8	座金付き六角穴ボルト M4 L=8	(1)
43		SL-6040692-TN	SCREW M4 L=6	座金付き六角穴ボルト M4 L=6	(2)
44		SD-0600406-TP	SHOULDER SCREW D=6 H=4	段ねじ D=6 H=4	2
45		SL-6040892-TN	SCREW M4 L=8	座金付き六角穴ボルト M4 L=8	2
46		402-40052	SENSOR AMP ASSY	センサアンプ組	1
47		400-12961	TENSION_PLATE_SCREW	チョウリョクイタネジ	2
48		115-29914	WASHER	ヨウドウカンササエジクザガネ	4
49		SL-4051091-SC	SCREW M5 L=10	座金付きなべ小ねじ M5 L=10	2
50	#01	402-39332	OIL_RESERVOIR_ASM/X73257	アンダーカバー組/X73257	1
51	#02	402-39333	OIL_RESERVOIR_ASM/X73257-BB	アンダーカバー組/X73257-BB	1
52		402-40053	SENSOR_RELAY_CABLE_A_ASSY	センサ中継ケーブルA組	1
53		402-40056	SENSOR_EARTH_CORD_ASM	センサーアースコード組	1
54		HX-0006500-0B	CABLE_BAND	ソクセンバンド	2
55		EA-9500B01-00	CABLE_BAND	ソクセンバンド	7
56		402-39314	BOBBIN_CASE_ASM.	ボビンケース(組)	1
57	#03	HN-0021100-00	CORES	コア	2
58	#03	HN-0028400-00	CORES	コア	1
59	#03	HN-0047200-00	CORES	コア	1
		NOTE(注記)	#01....FOR LZ-2290CS #02....FOR LZ-2290CF #03....TYPE BB	LZ-2290CS用 LZ-2290CF用 BB仕様	

17. İsteğe bağlı parçalar

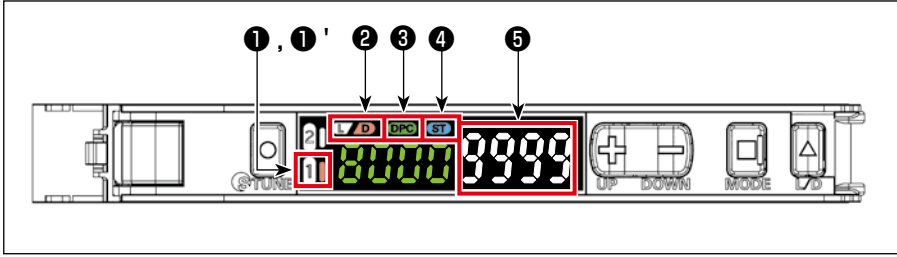


REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty
1		402-50040	SD-29_GAUGE_SET	SD-29ゲージセット	1
2		402-50041	SD-29_GAUGE_ASM	SD-29_ゲージ組	(1)
3		402-27675	SD-29_GAUGE	SD-29_ゲージ	(1)
4		402-27676	SD-29_GAUGE_BASE	SD-29_ゲージ土台	(1)
5		SM-6053002-TP	SCREW M5X0.8 L=30	ロツカクアナ ボルト M5X0.8 L=30	(2)
6		402-39325	MAGNET	マグネット	(1)
7		402-39326	MIRROR	ミラー	(1)
8		402-50042	SD-29_HOOK_COOLS_SET	SD-29_釜冷却セット	1
9		402-50045	SD-29_FAN_ASM	SD-29_FAN組	(1)
10		400-19398	HEAD FAN MOTOR B ASSY	トウブ ファンモータ B クミ	(1)
11		402-24374	FAN_MOUNTING_PLATE	FAN取付板	(1)
12		SL-4032591-SC	SCREW M3 L=25	座金付きなべ小ねじ M3 L=25	(4)
13		402-24376	COVER_B	カバーB	(1)
14		WP-0371016-SD	WASHER 3.7X8X1	ヒラザガネ 3.7X8X1	(4)
15		SL-4030891-SC	SCREW M3 L=8	座金付きなべ小ねじ M3 L=8	(2)
16		NM-6050001-SC	NUT M5X0.8 TYPE1	六角 ナット M5X0.8 1種	(2)
17		WP-0550800-SP	WASHER 5.5X10X0.8	ヒラザガネ 5.5X10X0.8	(2)
18		SL-6051492-TN	SCREW M5 L=14	座金付き六角穴ボルト M5 L=14	(2)
19		402-50046	COVER_A	カバーA	(1)
20		SL-6051492-TN	SCREW M5 L=14	座金付き六角穴ボルト M5 L=14	(2)
21		WP-0550800-SP	WASHER 5.5X10X0.8	ヒラザガネ 5.5X10X0.8	(2)
22		NM-6050001-SC	NUT M5X0.8 TYPE1	六角 ナット M5X0.8 1種	(2)
23		402-40055	FAN_RELAY_CABLE_A_ASSY	FAN中継ケーブルA組	(1)
24		402-50043	SD-29_AIR_BLOW_SET	SD-29_エアブローセット	1
25		402-50047	PIPE_BASE_ASM	パイプベース組	(1)
26		SM-8020302-TP	SCREW M2X0.4 L=3	トメネジ M2X0.4 L=3	(4)
27		402-24379	PIPE_BASE	パイプベース	(1)
28		402-13323	UNION_Y	継ぎ手	(2)
29		BT-0400251-EB	URETHANE TUBE BLACK 4X2.5	ポリウレタンチューブ黒 4X2.5	(0.2)
30		PJ-3080400-06	UNION	ユニオンワイ	(1)
31		BT-0320201-EB	URETHANE TUBE BLACK 3.18X2	ポリウレタン チューブ 黒 3.18X2	(0.4)
32		BT-0400251-EB	URETHANE TUBE BLACK 4X2.5	ポリウレタンチューブ黒 4X2.5	(2)
33		PC-0124060-00	SPEED CONTROLLER	スピードコントローラ	(2)
34		PV-1305390-00	3-PORT ELECTROMAGNETIC VALVE	3ポートテンジベン	(1)
35		SK-3311600-SE	WOOD SCREW D=3.1 L=16	丸木ねじ D=3.1 L=16	(2)
36		PJ-3010605-03	HALF UNION	ハーフ ユニオン	(1)
37		PX-0505010-00	SILENCER	ショウオンキ	(1)
38		BT-0600401-EB	URETHANE TUBE BLACK 6X4	ポリウレタンチューブ黒 6X4	(2)
39		PJ-3080800-01	DIFFERENT DIAMETER UNION Y	イケイ ユニオン ワイ	(1)
40		BT-0800501-EB	URETHANE TUBE BLACK 8X5	ポリウレタンチューブ黒 8X5	(0.06)
41		PX-9500090-00	PLUG	プラグ	(1)
42		PJ-3080652-03	BRANCH	ブランチ	(1)
43		PX-9500100-00	PLUG	プラグ	(1)
44		400-03560	REGULATOR ASM.	レギュレーター (クミ)	(1)
45		PJ-0325260-01	PIPE JOINT (HOSE NIPPLE)	カンツギテ (ホースニップル)	(1)
46		SK-3412001-SE	WOOD SCREW D=4.1 L=20	丸木ねじ D=4.1 L=20	(2)
47		SM-4030855-SN	SCREW M3 L=8.0	ナベネジ M3 L=8	(2)
48		402-24380	PIPE	パイプ	(4)
49		MAO-11532000	CORD STAPLE	コード ステップル	(2)
50		EA-9500B01-00	CABLE BAND	ソクセンバンド	(2)
51		402-50048	HEXAGONAL WRENCH_0.89	六角棒スパナ_0.89	(1)
52		402-50044	SD-29_SIGNAL_TOWER_SET	SD-29_シグナルタワーセット	1
53		SK-3413201-SE	WOOD SCREW D=4.1 L=32	丸木ねじ D=4.1 L=32	(4)
54		WP-0450000-SD	WASHER 4.5X8X0.5	ヒラザガネ 4.5X8X0.5	(4)
55		400-33444	FRONT_BASE_SPACER	トウブコティドダイマエスペース	(4)
56		402-40054	SIGNAL TOWER RELAY CABLE ASSY	シグナルタワー中継ケーブル組	(1)
57		MAO-11532000	CORD STAPLE	コード ステップル	(2)
58		401-29009	SIGNAL TOWER CABLE ASM	シグナルタワーケーブルクミ	(1)

18. Sorun giderme

Amplifikatörün üzerindeki göstergenin, dikişin başında (mekişin bu kısmında iplik yoktur) aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi olup olmadığını kontrol edin.

(Aşağıdaki şekilde 1. kanalın kullanıldığı bir durum gösteriliyor.)



- ① "1" Kapalı
- ①' "1" Sağ taraf yanar
- ② "D" yanar
- ③ "DPC" yanar
- ④ "ST" yanar
- ⑤ "9999"
- * ⑤ Amplifikatörün üzerindeki göstergede "9000" görünüyorsa "DPC işlevi" değeri otomatik olarak "9999" şeklinde düzeltmeye çalışacaktır.

Soru 1Dikiş arızaları bazen gözden kaçıyor (Çift yakalama, ilmek atlama ve/veya iplik kopması gibi bir dikiş arızası oluşmasına rağmen bazen bu arızalar bildirilmiyor)

Cevap Aşağıda belirtilen ① ve ② numaralı öğeleri sırasıyla kontrol edin:

- ① Çalışma panelinde yaptığınız, hata durumunda çalışma ayarlarında bir sorun var mı?
→ Bkz. "13. Çalışma panelindeki işlevlerin ayarlanması" s.24.
- ② Çözüm görüntüleyici ile ölçüm gerçekleştirin. Transit süresi ve/veya alınan ışık miktarıyla ilgili bir sorun buldunuz mu?
→ Bkz. "12. Çözüm görüntüleyici işlevi" s.22.

Transit süresi, **teknik değer =**

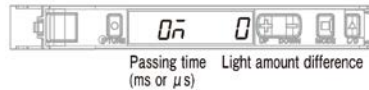
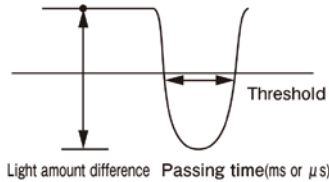
120 µs or more (milisaniye tüm değerler kabul edilir) Transit süresi 120 µs'den azsa eşik yükseltilmelidir.

* Çözüm görüntüleyici modu AÇIK haldeyken "+" ve "-" tuşları ile eşik değiştirilebilir.

Alınan ışığın miktarındaki farklılık, **teknik değer =**

5500 or more. 5500'den küçükse "9. Sensörün ayarlanması" s.16'te yer alan prosedürleri yeniden gerçekleştirin.

Sensör ayarlama işlemi yaptıktan sonra bile alınan ışık miktarı farkı 5500'den küçükse "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13'de açıklanan prosedürü yeniden gerçekleştirin.



Yukarıda belirtilen teknik değerler, Resilon #60 iplik için FUJIX Ltd. kullanılarak yapılan testin sonucudur.



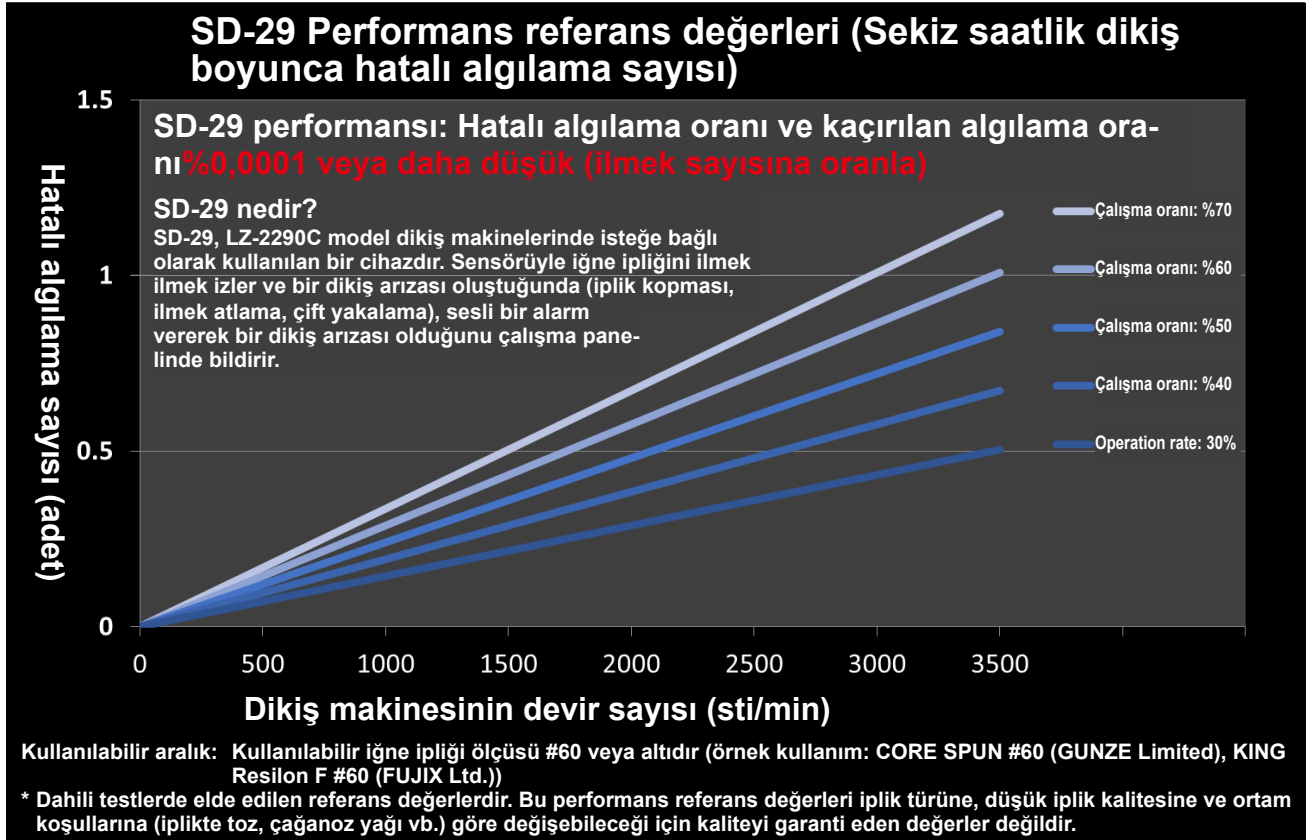
Kullanılan ipliğe göre teknik değeri yükseltmek gerekir (transit süresini artırmak ya da alınan ışık miktarı farkını artırmak için).

Eşığı düşürürseniz sensörün algılama hassasiyeti artar; dolayısıyla dikiş arızalarını kaçırma sıklığı azalır. Bu durumda ise hatalı algılama sıklığı artar.

Soru 2Hatalı algılama yaşıyor. (Çift yakalama, ilmek atlama ya da iplik kopması gibi bir dikiş sorunu yaşanmamasına rağmen hata bildirimini yapıyor.)

Cevap Aşağıda belirtilen ① ve ② numaralı öğeleri sırasıyla kontrol edin:

- ① **Çözüm görüntüleyici ile ölçüm gerçekleştirin. Transit süresi ve/veya alınan ışık miktarı farkının ölçüm sonuçlarıyla ilişkili bir sorun buldunuz mu?**
→ Bkz. "Soru 1 - Cevap ②".
→ "Soru 1 - Cevap ②"de belirtilenlerin aksine, eşiği yükseltmek sensörün algılama hassasiyetini düşürür ve hatalı algılama sıklığını azaltır. Ancak bu durumda daha fazla dikiş arızasının kaçırılabilmesi unutulmamalıdır.
- ② **Bir günde kaç arıza oluşuyor?**
→ Bir gün içinde oluşan arıza sayısı aşağıdaki performans grafiğinde gösterilen değere yakınsa dikiş makinesi/cihaz normal bir şekilde çalışıyor demektir.



Bu cihazın önceliği, bir dikiş arızasını gözden kaçırmayı önlemektir. Dikiş makinesinde, bir dikiş arızasına benzer bir durum gerçekleştiğinde bir hata algılar.

- Eşiği düşürürseniz sensörün algılama hassasiyeti artar; dolayısıyla dikiş arızalarını kaçırma sıklığı azalır. Bu durumda ise hatalı algılama sıklığı artar.
- Eşiği yükseltirseniz sensörün algılama hassasiyeti azalır; dolayısıyla hatalı algılama sıklığı azalır. Bu durumda ise dikiş arızalarını gözden kaçırma sıklığı artar.



Bir gün içinde oluşan arıza sayısı aşağıdaki performans grafiğinde gösterilen değerden daha büyükse, çözüm görüntüleyici ile ölçüm gerçekleştirin. Transit süresini artırdığınızda ya da alınan ışık miktarındaki farkı yükselttiğinizde, ölçüm sonuçlarına göre mevcut değerlere kıyasla performans iyileşir.

Bkz. "12. Çözüm görüntüleyici işlevi" s.22.

Soru 3Işık miktarı "9999"a ulaşmıyor.

Cevap Aşağıda belirtilen ① , ② , ③ ve ④ numaralı öğeleri sırasıyla kontrol edin:

- ① Aşağıda belirtilen 1 ilâ 4 numaralı durumların yaşanıp yaşanmadığını kontrol edin.
1. "Çalışma plakası alt konumunda kalıyor." ya da "Mekik çığanozda yüklü değil" durumunda
→ Çığanoza bir mekik yerleştirin ve çalışma plakasını kaldırın.
 2. Mekik, sensör kafası ve yansıtıcı plaka lekeli.
→ Mekik ve sensör kafasındaki lekeleri temiz bir bez ya da benzeri ile silin.
 3. Çalışma plakasının (indeks kilit pimi) doğru ayar konumu bozulmuş.
→ Çalışma plakasını doğru ayar konumuna yeniden yerleştirin.
 4. Sensörün doğru konumu bozulmuş.
→ Bkz. "12. Çözüm görüntüleyici işlevi" s.22.

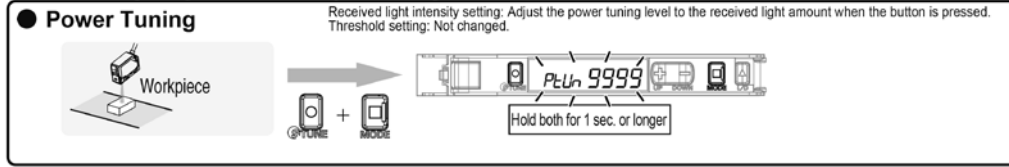
- ② DPC işlevinin dikiş sırasında AÇIK konuma getirilip getirilmediğini kontrol edin.



- ③ Güç ayarlamasını gerçekleştirin. Çözüm görüntüleyici ile ölçüm gerçekleştirin.

- Güç ayarlamasını gerçekleştirme yöntemi

Initializing Light Intensity Changed Due to Dust or Dirt



- Çözüm görüntüleyici için bkz. "12. Çözüm görüntüleyici işlevi" s.22.

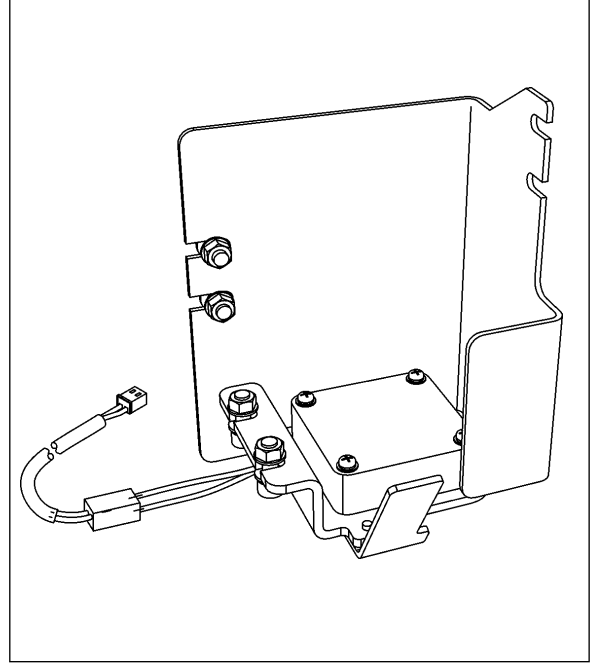


- ④ Prosedürde ③ numaralı adımda açıklanan teknik değere ulaşamazsa, sensör doğru konumundan çıkmış olabilir.

- Bkz. "8. Sensör konumunun ayarlanması" s.13.
- Bkz. "9. Sensörün ayarlanması" s.16.

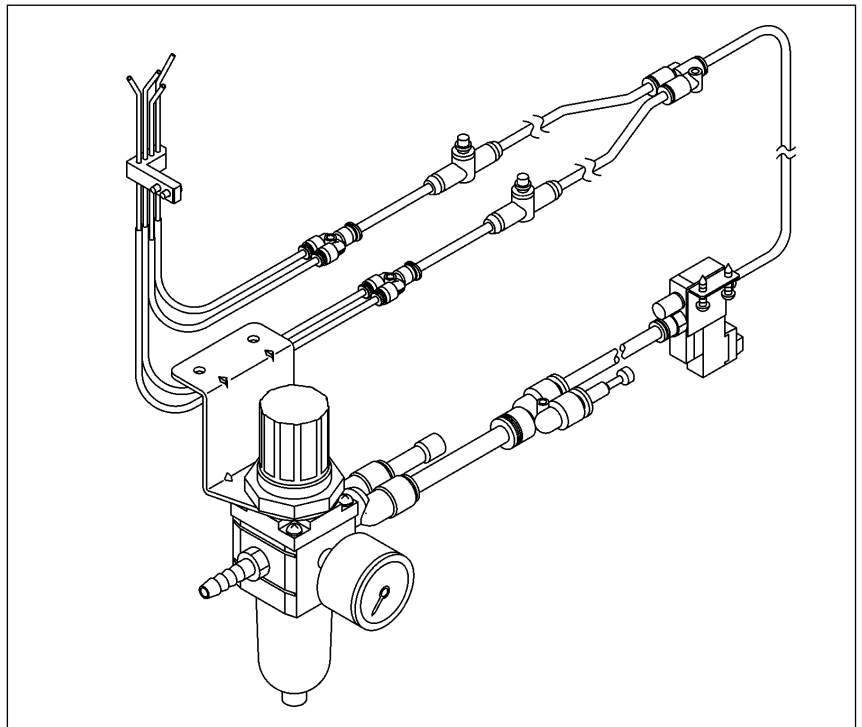
Soru 4Çağanozun ısınması beni endişelendiriyor.

Cevap Bu cihazı kullanırken, cihaz performansını korumak ve iyileştirmek için çağanoz yağı miktarının asgari düzeyde kullanılması tavsiye edilir. Çağanozun ısınmasından endişe ediyorsanız, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi, isteğe bağlı bir parça olan "çağanoz soğutma cihazını" (ayrı olarak sağlanır) (parça no: 40250042) kullanın.



Soru 5Kumaş parçacıkları, iplik artıkları, yağ vb. kirler beni endişelendiriyor (Sensör kafası, mekik ve/veya yansıtıcı plakanın bu sebeple sık sık kirlenmesinden dolayı)

Cevap Bu cihazı kullandığınızda, sensör ışığının izlediği yolda kumaş parçacıkları gibi engeller olduğunda cihaz dikiş arızalarını doğru bir şekilde algılayamayacaktır. Kumaş parçacıkları gibi kirler nedeniyle endişeliyseniz veya cihazı sık sık temizlemek zorunda kalıyorsanız, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi, isteğe bağlı bir parça olan "hava üfleyici seti" (ayrı olarak sağlanır) (parça numarası: 40240043) kullanın.



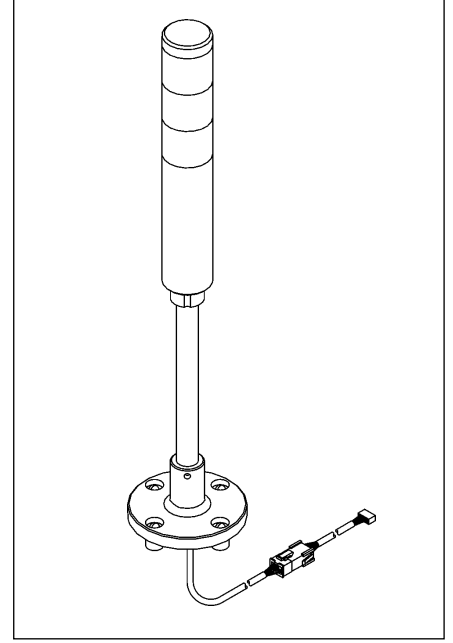
Soru 6Hata oluştuğunu fark etmek zor.

Cevap Hata bildirim sesi süresini bellek anahtarı ile 2,5 saniyeye kadar artırmak mümkündür.

→ Bkz. "13. Çalışma panelindeki işlevlerin ayarlanması" s.24.

Bunu yaptıktan sonra yine de hata oluştuğunu fark etmekte zorlanıyorsanız, isteğe bağlı bir parça olan "sinyal kulesi seti"ni (ayrı olarak sağlanır) (parça numarası: 40250044) kullanın.

* İsteğe bağlı sinyal kulesi setini kullandığınızda, alarm sesinin düzeyi yükseltilebilir ve hatalar aşağıda belirtildiği gibi renkli olarak tanımlanabilir. (Dikiş makinesi durmadan önce bir uyarı yayınlamak da mümkündür.)



• Sinyal lambası (isteğe bağlı)

Dikiş makinesi çalışırken	Normal	Çift yakalama	İlmeğe atlama
	Yeşil	Sarı	Kırmızı
Normal durumda	AÇIK	KAPALI	KAPALI
İlmeğe atlama algılaması (teyit edilmeden önce)	AÇIK	KAPALI	AÇIK
İlmeğe atlama algılaması (teyit edilmiş)	KAPALI	KAPALI	AÇIK
Çift yakalama algılaması (teyit edilmeden önce)	AÇIK	AÇIK	KAPALI
Çift yakalama algılaması (teyit edilmiş)	KAPALI	AÇIK	KAPALI

Dikiş makinesi bekleme konumundayken	Normal	Çift yakalama	İlmeğe atlama
	Yeşil	Sarı	Kırmızı
Sensör KAPALI	Dikiş makinesi çalışırkenki ile aynı süre		
Sensörün AÇIK konumu algılandığında	AÇIK	KAPALI	AÇIK
Işık miktarı azalma hatası	KAPALI	KAPALI	AÇIK

[Kullanım örneği]

İlmeğe atlama oluşmasının iki kereye kadar normal sayılması durumunda

