

TÜRKÇE

**MEB-3900
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1	6-4. Yeniden dikişi gerçekleştirme.....	47
2. HER BİR PARÇANIN ADI.....	2	6-5. İplik geçirmeyi gerçekleştirme.....	48
3. KURULUM	3	6-6. Sayacın kullanılması.....	48
3-1. Masa	3	(1) Sayaç değerini ayarlama prosedürü	48
(1) Standın çizimi.....	3	(2) Artarak sayımdan çıkma prosedürü	49
(2) Masanın çizimi (Sabit masalı tip).....	4	6-7. Bıçağın kullanılması geçici olarak istenmediğinde	50
(3) Masanın çizimi(Yarı gömülü tip)	5	6-8. Çalışma modunun değiştirilmesi.....	50
3-2. Kontrol kutusunun takılması	6	6-9. Dikiş desenini değiştirme prosedürü.....	52
3-3. Elektrik şalterinin takılması ve bağlanması.....	6	6-10. Desen şeklini teyit etme	52
3-4. Dikiş makinesinin kaldırılması.....	8	7. DİKİŞ VERİLERİNİ AYARLAMA PROSEDÜ-	
3-5. Dikiş makinesinin takılması	9	RÜ	53
(1) Sabit masalı tip makine kafası kullanıldığında	9	7-1. Bıçak numarasının ayarlanması	54
(2) Yarı gömülü tip makine kafası kullanıldığında	11	7-2. Kesim uzunluğunun ayarlanması.....	55
3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna		7-3. Ön kesim/son kesim bıçaklarının ayarlanması	55
döndürme	16	7-4. Paralel bölümün ilmek sayısının ayarlanması.....	56
3-7. Yağ haznesinin montajı	19	7-5. Gözülü iliğin ilmek sayısının ayarlanması	56
3-8. Çalışma panelinin takılması	20	7-6. Kesim boşluğunun ayarlanması.....	57
3-9. Regülatör ve manifoldun takılması	21	7-7. Gözülü ilik boşluğunun ayarlanması.....	57
3-10. Kabloların bağlanması.....	23	7-8. Bıçak konumu telafisi	58
3-11. Kabloların kullanımı	24	7-9. Dikiş ucu telafisi için ilmek sayısı	58
3-12. Ayak pedalı anahtarının takılması (isteğe bağlı) ..	25	7-10. Dönüş açısı telafisi	59
3-13. Hava kaynağının bağlanması.....	26	7-11. Paralel bölümde dönüş açısı telafisi	59
(1) Regülatör ve manifoldun bağlanması.....	26	7-12. Yatay yönde ip geçirme deliği telafisi	60
(2) Hava borularının bağlanması.....	27	7-13. Dikey yönde ip geçirme deliği telafisi	60
3-14. Hava hortumunun takılması.....	28	7-14. İp geçirme deliği telafisi, yatay yönde sol	61
3-15. İplik çardağı tertibatını monte edin ve masanın		7-15. Bir düğme deliğinin sol paralel bölümü telafisi ...	61
sol arka kısmındaki deliğe yerleştirin	29	7-16. Kesim alanı telafisi, sol	62
3-16. İplik çardağının takılması	30	7-17. Sağ alt ip geçirme deliğinin iğne atma geniş-	
3-17. İplik kılavuzlarının takılması.....	31	liğini ayarlama	62
3-18. Göz koruyucu kapağın ve parmak koruyucunun		7-18. Sol alt ip geçirme deliğinin iğne atma genişliği-	
takılması	32	ni ayarlama	63
3-19. Kumaş kırpıntı torbasının takılması	33	7-19. İğne atma genişliğini ayarlama.....	63
3-20. Baskı ayağı ünitesinin takılması/çıkarılması	34	7-20. Punteriz türünün ayarlanması	64
4. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR ..	35	7-21. Konik milin uzunluğunun ayarlanması	64
4-1. Makinenin yağlanması ve yağlamanın yapılışı.....	35	7-22. Konik milin ilmek sayısının ayarlanması	65
(1) Kol yağ deposunun yağlanması	35	7-23. Konik milin ofset değerinin ayarlanması.....	65
(2) Yatak yağ deposunun yağlanması	35	7-24. Konik milin eğimli bölümünün ilmek sayısını	
(4) İlme yapıcı bileziğin yağ deposunun yağlanması...36		ayarlama	66
(3) İlme yapıcı ve yayıcı parçalarının yağlanması	36	7-25. Sağ konik milin ilmek sayısının telafisi.....	66
(5) İğne mili ve kam parçalarının yağlanması	37	7-26. Düz milin uzunluğunun ayarlanması.....	67
4-2. İğnenin takılması.....	38	7-27. Düz milin ilmek sayısının ayarlanması.....	67
4-3. Makine kafasından iplik geçirme	39	7-28. Düz milin kesişme miktarının ayarlanması.....	68
(1) Üst ipliğin (iğne ipliği) geçirilmesi	39	7-29. Düz milin iğne atma genişliğinin ayarlanması	68
(2) Alt ipliğin (ilme yapıcı ipliğinin) geçirilmesi	40	7-30. Yuvarlak milin ilmek sayısının ayarlanması	69
(3) Makineden pasa ile iplik geçirilmesi	41	7-31. 2 numaralı yuvarlak milin kesişen ilmeklerinin	
4-4. Dikiş makinesinde kumaşın ayarlanması	41	sayısını ayarlama	69
5. ÇALIŞTIRMA ANAHTARININ YAPISI	42	7-32. Yuvarlak milin iğne atma genişliğinin ayarlan-	
5-1. Çalışma panelinin yapısı	42	ması.....	70
5-2. Geçici durdurma anahtarı	44	7-33. Gözülü iliğin üst kısmındaki iğne atma genişliği-	
5-3. El anahtarı.....	44	nin ayarlanması	70
5-4. Ayak anahtarı (isteğe bağlı)	44	7-34. Düz/yuvarlak mil için azaltılmış dikiş hızını	
6. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI	45	ayarlama	71
6-1. Dikiş makinesinin temel çalışması.....	45	7-35. Dikiş hızının ayarlanması	71
6-2. İplik gerginliğini ayarlama.....	45	7-36. Gözülü iliğin redüksiyon hızının ayarlanması	71
6-3. Dikiş makinesinin geçici olarak durdurulması.....	46	7-37. Yumuşak başlangıç ayarı	72
		7-38. İplik gerginliği dikişi başlangıcındaki ilmek	
		sayısının ayarlanması.....	72
		7-39. İplik gerginliğinin dikiş bitişindeki ilmek sayısı ...	72

7-40. Teyel deseni numarasının ayarlanması	73
7-41. Teyelleme sırasında açılma engelleme ayarı.....	73
7-42. Radyal dikiş gözlü iliği dikişi için dikiş sayısının ayarlanması	73
7-43. Radyal dikiş gözlü iliği için kesişen dikiş açısının ayarlanması	74
7-44. Radyal dikiş gözlü iliği çapının ayarlanması.....	74
8. HER BİR PARÇANIN AYARLANMASI	75
8-1. Kumaş kesim bıçağı basıncının ayarlanması.....	75
8-2. İlmek genişliğinin ayarlanması	76
8-3. Baskı ayağının ayarlanması	77
8-4. Baskı ayağının açıklık miktarının ayarlanması.....	78
8-5. İğne ipliğinin çekme miktarının ayarlanması.....	79
8-6. İplik alma kılavuzunun ayarlanması	79
8-7. Pasanın kalan miktarının ayarlanması	80
8-8. Pasa ipliği gerginliğini ayarlama	80
8-9. İğne ipliği tutucu ünite (isteğe bağlı)	81
8-10. El lambasının parlaklığının ayarlanması.....	82
9. ÇEŞİTLİ FONKSİYONLARIN KULLANIMI.....	83
9-1. Her bölümün iplik gerginliği telafisinin işleyiş prosedürü	83
9-2. Kumaşın ayar konumunu değiştirme.....	86
9-3. Başlatma anahtarı modunu değiştirme.....	86
9-4. Baskı ayağı hareketini değiştirme	86
9-5. Kumaş kesiminden önce durma moduna geçiş yapma	86
9-6. Dikiş deseninin kopyalanması / silinmesi	87
9-7. Kontrastın ayarlanması	88
9-8. Tuş kilidinin ayarlanması	88
9-9. Parametre kayıt tuşunun kullanılması	89
(1) Kayıt yöntemi	89
(2) Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu	89
9-10. İletişim.....	90
(1) USB flaş sürücü	91
(2) NFC flaş sürücü	92
9-11. Mesai harici çalışmanın ayarlanması	93
10. BAKIM.....	95
10-1. İlmek yapıcı ipliğinin kesilmesi (genel iplik kesim tipi)	95
10-2. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki zamanlama	95
10-3. İğne milinin yüksekliği.....	98
(1) İğne mili yüksekliğinin ayarı	98
(2) İğne milinin referans yüksekliği	98
10-4. Dar bir iğne atma genişliğinde üçgen ilmek atlamasını engellemek için ayar yapılması.....	99
10-5. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk.....	100
10-6. İğne kılavuzunun ayarlanması.....	100
10-7. Yayıcı ile ilmek yapıcı arasındaki boşluk ve yayıcının açılma zamanlaması.....	101
10-8. Boğaz plakası yüksekliği.....	103
(1) Boğaz plakası yüksekliği	103
(2) Boğaz plakası yüksekliğinin ayarı.....	103
10-9. Baskı ayağının konumu	104
10-10. Bıçak kullanıma konumunun ayarlanması	104
10-11. İğne ipliği kesim bıçağının takılma konumu	105
10-12. Temizleme	106
10-13. Boşaltma.....	106
10-14. Sarf malzemelerin değiştirilmesi	107
(1) Bıçak tutucu yüzeyinin aşınması	107
(2) Kumaş kesme bıçağının ve bıçak tutucunun değiştirilmesi	108
(3) İlmek yapıcı ipliği kesim bıçağının değiştirilmesi (İğne ipliği kesme türü).....	109
(4) İğne ipliği kesim bıçağının değiştirilmesi.....	110
(5) İplik kesme tespit plakasının değiştirilmesi (İğne ipliği kesim tipi)	110
(6) Gazlı yayın standart değiştirilme zamanı	110
(7) Gazlı yayın değiştirilmesi.....	111
11. AYAR PARÇALARINI VE İSTEĞE BAĞLI AKSESUARLARI DEĞİŞTİRME.....	112
11-1. Boğaz plakası	112
11-2. Baskı ayağı seti	112
11-3. Baskı ayağı destek plakası.....	113
11-4. Kumaş kesim bıçağı.....	113
11-5. Bıçak tutucu.....	114
11-6. Diğerleri.....	114
12. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER	115
13. BELLEK ANAHTARI.....	117
13-1. Çalışma prosedürü	117
13-2. Bellek anahtarı listesi	118
14. HATA LİSTESİ.....	120
15. STANDART DESEN LİSTESİ	123
16. DİKİŞ VERİLERİ GİRİŞ SAYFASI	125

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

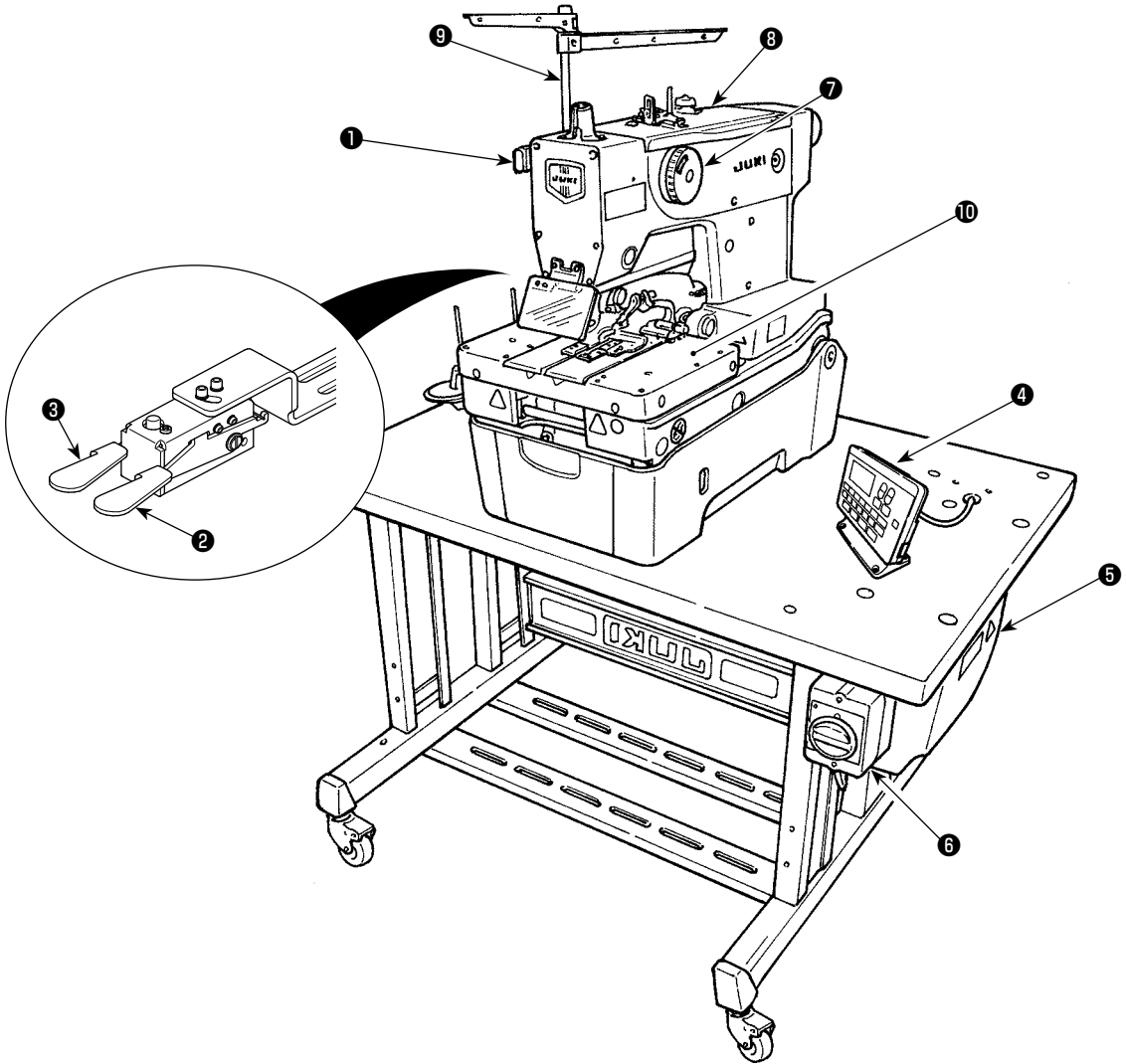
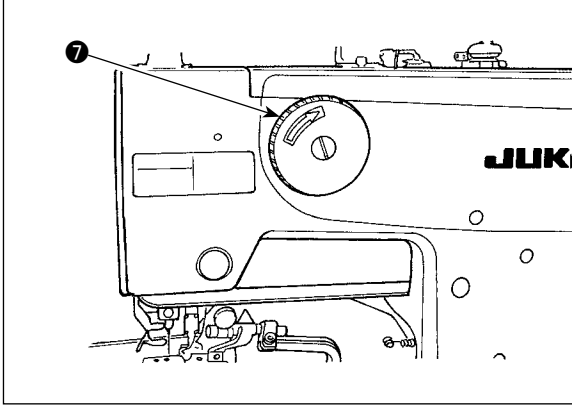
	Teknik Özellikler	J Tip		C Tip	
1	Uygulama	Kot		Keten pantolonlar, iş pantolonları	
2	Çalıştırma sıcaklığı aralığı	5°C - 35°C			
3	Çalıştırma ortamı nem aralığı	%35 ila %85 (yoğunlaşmasız)			
4	Belleğe alınabilecek desen sayısı	99 (1 ila 99) (standart desenler 90'dan 99'a kadar olacak şekilde fabrikada ayarlanmıştır)			
5	Giriş gücü	Tek-/3-faz 200 ila 240 V 50/60 Hz Kaynak voltajı dalgalanması: Anma ± %10			
6	Dikiş hızı	400 ila 2.500 sti/min (100 sti/min kademelerle)			
7	İplik kesme türü	İğne ipliği kesim tipi (00)	Genel iplik kesim tipi (01)	İğne ipliği kesim tipi (00)	Genel iplik kesim tipi (01)
8	Dikiş uzunluğu	10 ila 38 mm	10 ila 34 mm	10 ila 38 mm	10 ila 34 mm
9	Düğme deliği uzunluğu	10 ila 38 mm *1	10 ila 28 mm	10 ila 38 mm *1	10 ila 28 mm
10	İğne atma genişliği	2,0 ila 4,0 mm (teslimattan önce fabrikada ayarlanan: 2,5 mm) [Ayak panelinde 1,5 ila 5,0 mm telafi]			
11	Konik mil ile düğme deliği uzunluğu	3 ila 15 mm *2			
12	Baskı ayağı kalkışı	Standart 13 mm			
13	İlmeğe şeklini değiştirme	Program ile seçme			
14	Düğme deliği kesimi	Ön kesim bıçağı + Son kesim bıçağı, bıçaksız			
15	Kumaş kesim bıçağı sürüş metodu	Hava silindiri tahrikli			
16	Besleme yöntemi	Adım motoru ile kesintili besleme			
17	Kullanılan iğne	DO x 558 Nm90 ila 120 (Teslimatta takılı olan iğne ölçüsü: Nm110)			
18	Güvenlik aygıtı	Bir sorun algılandığında duraklatma anahtarı & otomatik durdurma işlevi			
19	Yağlama yağı	JUKI New Defrix Oil No. 2 veya 18 JUKI MAKİNE YAĞI			
20	Hava basıncı	Ana regülatör: 0,5 MPa Darbe basıncı regülatörü: Standart 0,35 MPa (maks. 0,4 MPa)			
21	Hava tüketimi	49,5 l/dak (11,6 dev/dak)			
22	Makine boyutları	Makine kafası: 382 mm (genişlik) x 656 mm (uzunluk) x 584 mm (yükseklik) Bütün olarak ünite (Sabit masalı tip): 1050 mm (genişlik) x 700 mm (uzunluk) x 1248 mm (yükseklik) *3 (iplik çardağı hariç) Bütün olarak ünite (Yarı gömülü tip): 1060 mm (genişlik) x 790 mm (uzunluk) x 1096 mm (yükseklik) *3 (iplik çardağı hariç)			
23	Güç tüketimi	200 VA			
24	Kütle	Makine kafası: Yaklaşık 110 kg; Çalışma paneli: Yaklaşık 0,3 kg; Yaklaşık: 4,5 kg			
25	Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk: A-82,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil); ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min dikiş çevrimi için 3,8 s (dikiş çeşidi : 90 numara). - Ses şiddeti seviyesi (L_{WA}): A-92,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{WA} = 2,5$ dBA dahil); ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min dikiş çevrimi için 3,8 s (dikiş çeşidi : 90 numara).			

*1 : İsteğe bağlı iğne ipliği tutucu ünitesi ile sunulan makine için düğme deliği uzunluğu 10 ila 28 mm'dir.

*2 : Paralel kısım: Konik uzunluğu, gözlü ilik kısmı ve punteriz kısmının toplamını aşmayacak şekilde bir değere ayarlanabilir.

*3 : Ünitenin bütün olarak yüksekliği masa standının yüksekliğine bağlı olarak değişir.

2. HER BİR PARÇANIN ADI



- 1 Geçici durdurma anahtarı
- 2 Baskı ayağı anahtarı
- 3 Başlatma anahtarı
- 4 Çalışma paneli

- 5 Kontrol kutusu
- 6 Elektrik şalteri
- 7 El kasnağı
- 8 Makine kafası

- 9 İplik çardağı
- 10 Besleme tabanı

3. KURULUM

TEHLİKE:



1. Dikiş makinesi eğitimli bir teknisyen tarafından monte edilmelidir.
2. Elektrik kablolarının çekilmesi için distribütörünüz ile iletişim kurun ya da profesyonel bir elektrikçiden yardım alın.
3. Dikiş makinesi yaklaşık 110 kg'lık bir kütleye sahiptir. Dikiş makinesinin montajı ve masa yüksekliğinin ayarlanması dört veya daha fazla çalışan tarafından yapılmalıdır.
4. Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle kaynaklanabilecek bir kazaya karşı, dikiş makinesinin montajı tamamlanmadan önce elektrik fişini asla prize takmayın.
5. Elektrik kaçağından kaynaklanabilecek bir kazaya karşı topraklama yaptığınızdan emin olun.
6. Dikiş makinesini ana konumundan kaldırırken veya ana konumuna döndürürken iki elle tuttuğunuzdan emin olun.
7. Dikiş makinesi kaldırılmış konumdayken makineye aşırı güç uygulamayın. Böyle bir güç uygulanırsa, dikiş makinesi dengesini kaybedip tek başına veya masa ile birlikte düşerek kişisel yaralanmalara veya dikiş makinesinin hasarlanmasına neden olabilir.

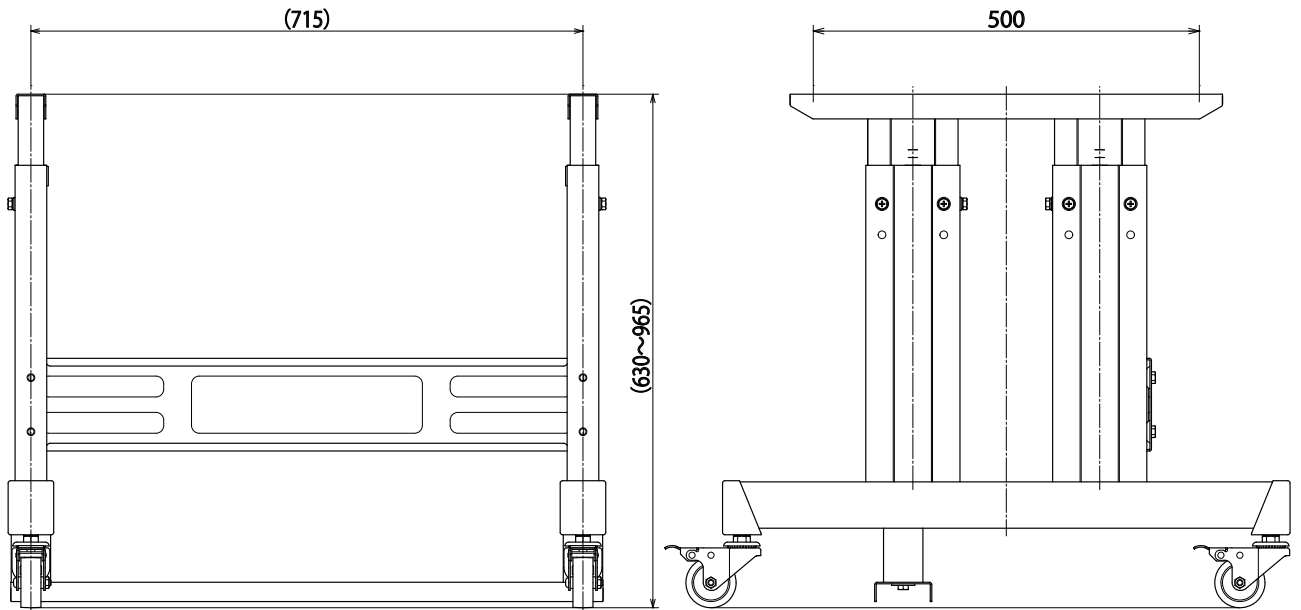
3-1. Masa

- Dikiş makinesinin kütlesine (110 kg) ve vibrasyona dayanıklı bir masa ve stand kullanın. Kullanılan masanın kalınlığı 40 ila 60 mm olmalıdır.
- Kullanıcıya kullanım kolaylığı sağlayacak uygun bir yüksekliğe sahip bir masa standı kullanın.
- Masayı ve standı sabitlemek için kullanılacak civata masanın kalınlığına uygun uzunlukta olmalıdır.
- Sabit masalı tip ve yarı gömülü tip olmak üzere iki farklı makine kafası tipi mevcuttur. Makine kafası tipine karşılık gelen masa çizimine bakarak masayı uygun şekilde kurun.

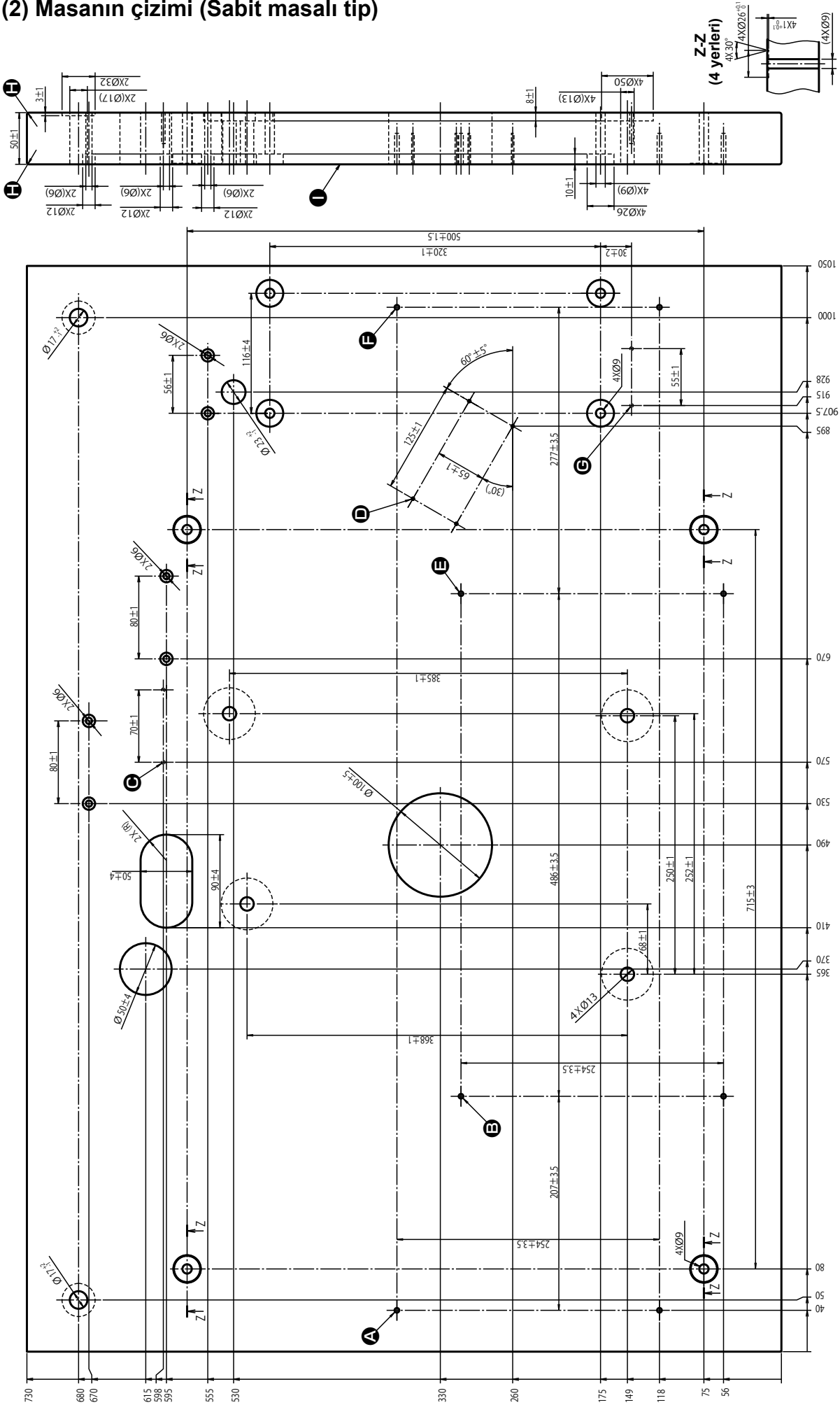


1. Masa kalınlığının 60 mm'yi aşması durumunda, ünite ile birlikte aksesuar olarak sağlanan civata uzunlukları yeterlidir.
2. Masa ve standı sabitlemek için kullanılacak civata, masanın kalınlığına göre fazla uzun olursa, beklenmedik el veya kafa yaralanmaları meydana gelebilir.

(1) Standın çizimi



(2) Masanın çizimi (Sabit masalı tip)



- 2xØ3,5±0,5 derinliği 30 (alt yüzeyde)
- R2 (bütün köşelerdeki yuvarlatma)
- Sağ taraf

- 4xØ2,5±0,5 derinliği 30
- 2xØ4,5±0,5 derinliği 30
- 2xØ4,5±0,5 derinliği 30

- 2xØ4,5±0,5 derinliği 30
- 2xØ4,5±0,5 derinliği 30
- 2xØ3,5±0,5 derinliği 30 (alt yüzeyde)

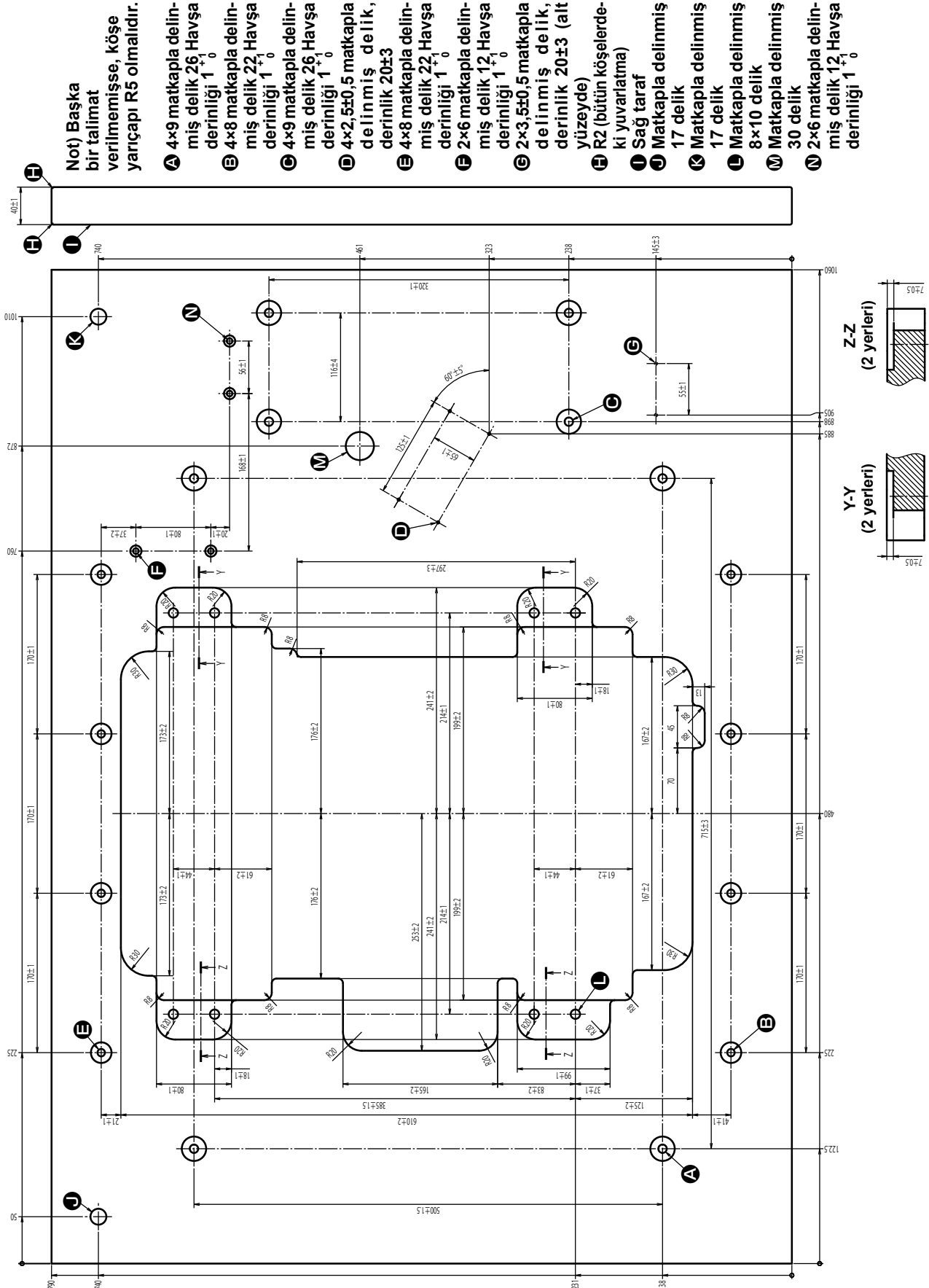
(3) Masanın çizimi(Yarı gömülü tip)

Yarı gömülü tip makine kafası kullanılan durumlarda, yarı gömülü tip kiti (parça numarası: 40157881) kullanılması gereklidir. Kiti masa ile eş zamanlı olarak hazırlayın.

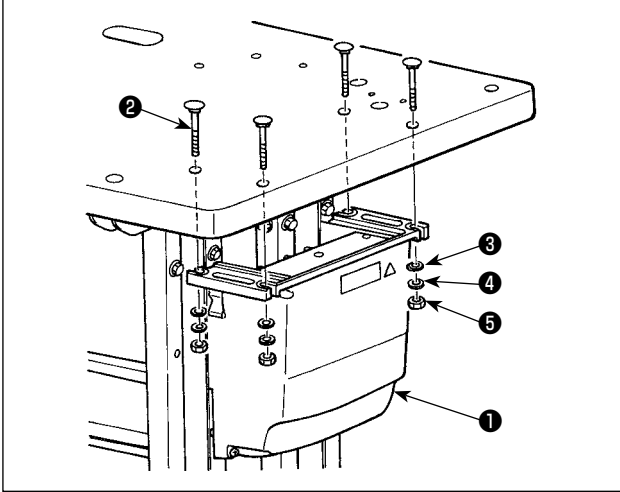


Yarı gömülü tip makine kafası kullanılan durumlarda, masa takviye plakası (parça numarası: 32080707) (kit (parça numarası: 40157881) ile birlikte sağlanır) mutlaka takılmalıdır. (Bkz. "3-5.(2)

① Masa takviye plakasının takılması" 11 sayfada.)



3-2. Kontrol kutusunun takılması

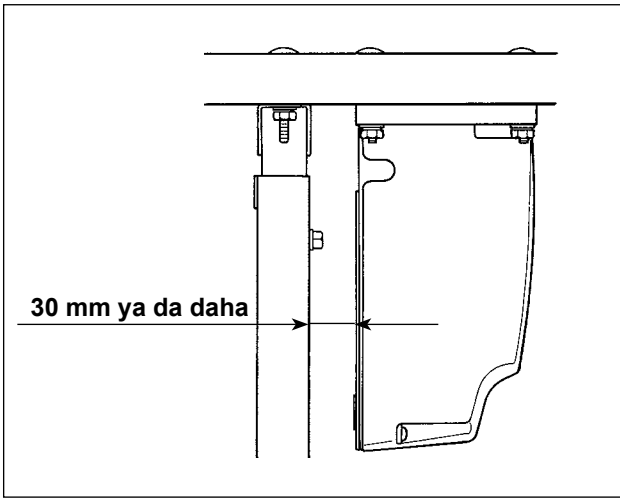


Ürünle birlikte verilen dört civata ②, dört düz pul ③, dört yaylı pul ④ ve dört altıgen somunu ⑤ kullanarak kontrol kutusunu ① şekilde gösterilen yere takın.

1. Kontrol kutusunu ① standın en az 30 mm uzağına takın. Kontrol kutusu ① standı çok yakın konumlandırılırsa, kontrol kutusu ısınabilir veya dikiş makinesi arızalanabilir.
2. Yarı gömülü tip makine kafasının kullanıldığı durumlarda, kontrol kutusunu "3-9. Regülatör ve manifoldun takılması" 21'de yazılı olan prosedürün gerçekleştirilmesinin ardından takın.



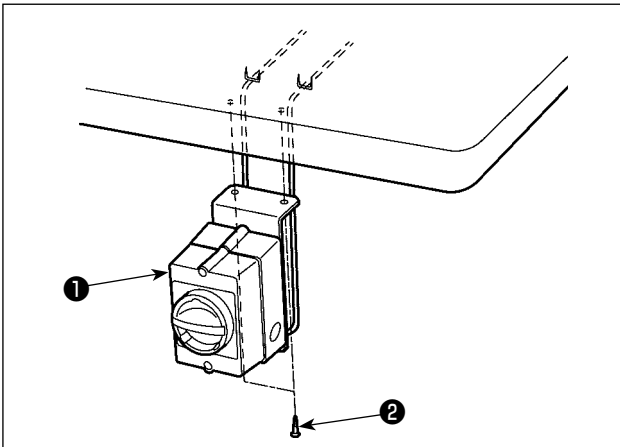
Civata ② yuvarlak başlı kare boyun civatadır (M8; Uzunluk: 70 mm), somun ⑤ ise altıgen bir somundur (M8).



30 mm ya da daha

3-3. Elektrik şalterinin takılması ve bağlanması

1) Elektrik şalterinin takılması



Elektrik şalterini ① masanın alt kısmına iki ahşap vida ② ile sabitleyin.

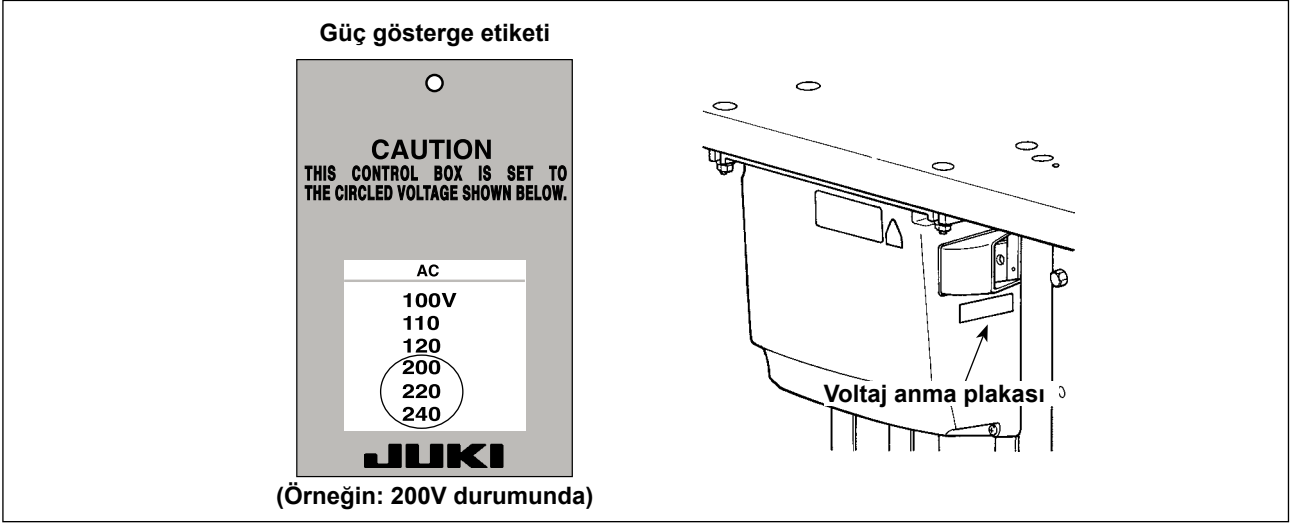
Yarı gömülü tip makine kafasının kullanıldığı durumlarda, kontrol kutusunu "3-9. Regülatör ve manifoldun takılması" 21'de yazılı olan prosedürün gerçekleştirilmesinin ardından takın.



Ahşap vida ② 5,1 mm nominal çapa ve 20 mm uzunluğa sahiptir.

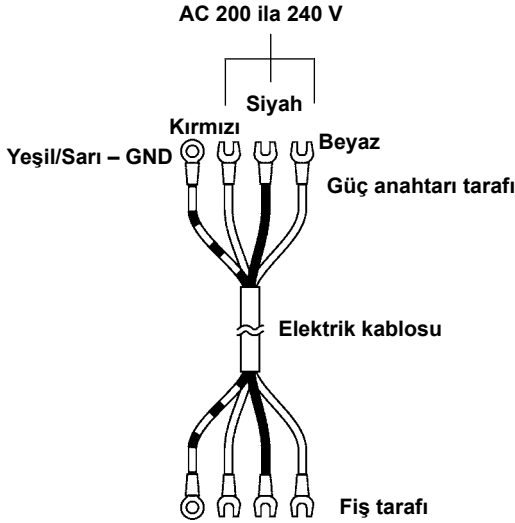
2) Elektrik kablosunun bağlanması

Voltaj özellikleri güç kablosuna takılı güç göstere etiketinde ve güç kutusuna yapıştırılmış voltaj anma plakasında gösterilmektedir. Teknik özelliklere uygun olan kabloyu bağlayın.

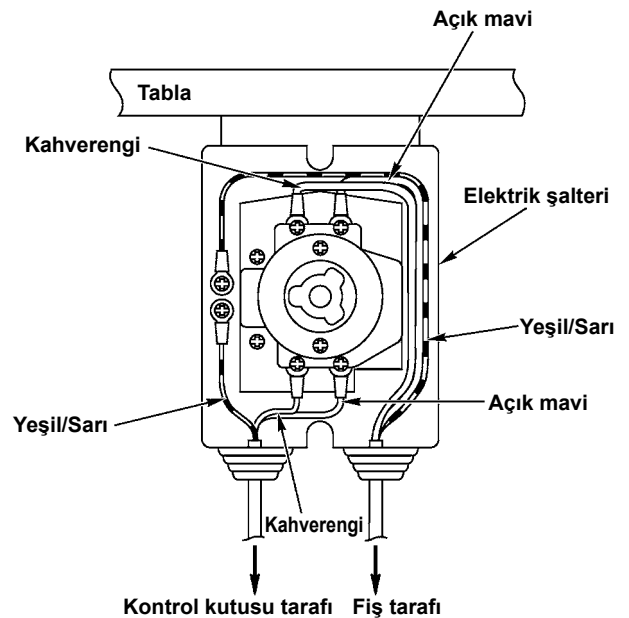
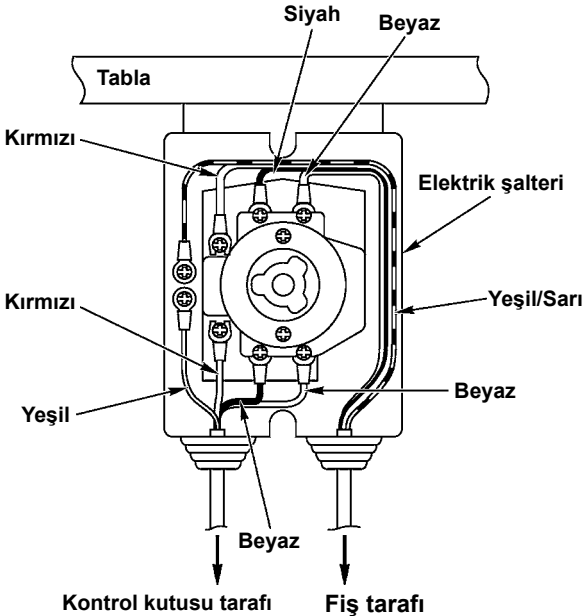
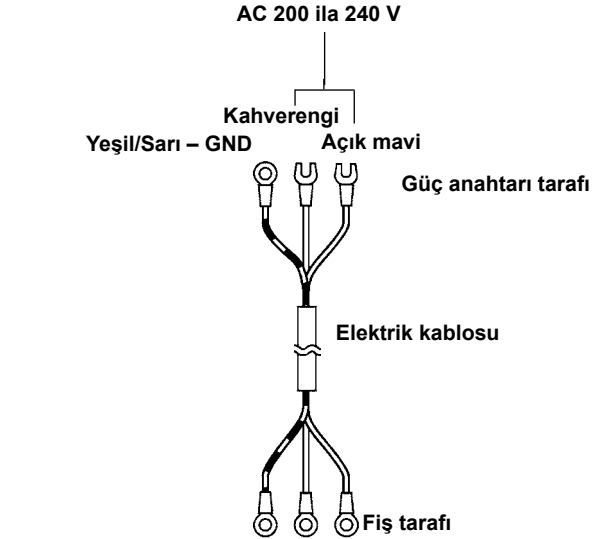


Güç göstergesi etiketinde açıklanan voltaj özellikleri sağlanmamışsa asla makineyi kullanmayın.

• Mono faze 200 ila 240V



• Mono faze 200 ila 240 V bağlantısı

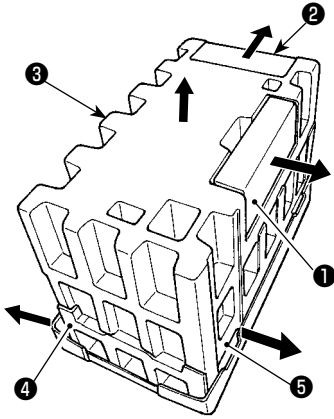


3-4. Dikiş makinesinin kaldırılması

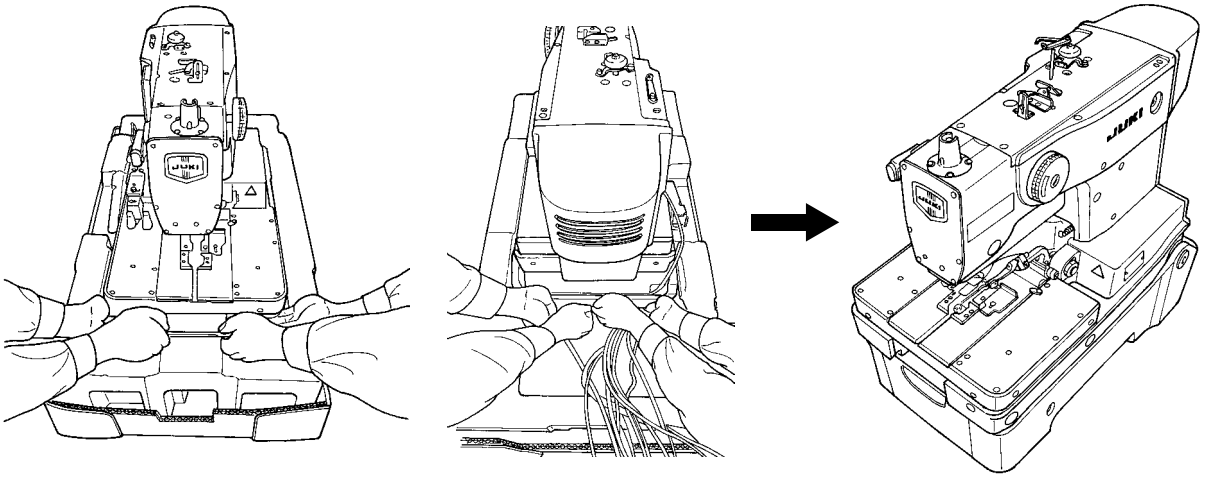
TEHLİKE:



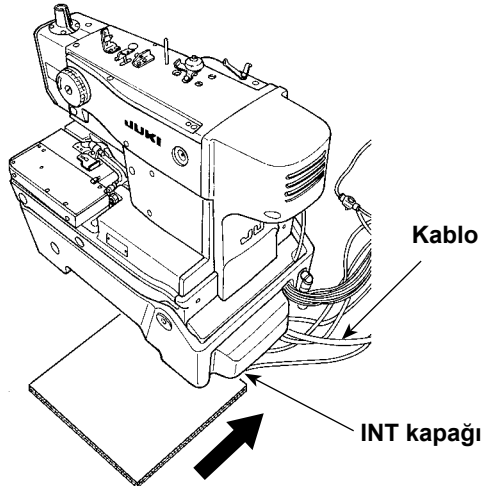
1. Dikiş makinesi eğitimli bir teknisyen ya da teknisyenler tarafından kaldırılmalıdır.
2. Dikiş makinesi yaklaşık 110 kg'lık bir kütleye sahiptir. Dikiş makinesinin kaldırılması dört veya daha fazla çalışan tarafından yapılmalıdır.
3. Dikiş makinesinin montajı tamamlanana kadar makineye aşırı güç uygulamayın. Böyle bir güç uygulanırsa, dikiş makinesi dengesini kaybedip tek başına veya masa ile birlikte düşerek kişisel yaralanmalara veya dikiş makinesinin hasarlanmasına neden olabilir.
4. Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle kaynaklanabilecek bir kazaya karşı, dikiş makinesinin montajı tamamlanmadan önce elektrik fişini asla prize takmayın.



- 1) Aksesuar kutuları ① ve ②'yi ok yönünde çekerek çıkarın.
- 2) Üst polistiren köpüğünü ③ ok yönünde çekerek çıkarın.
- 3) Sağ ve soldaki ara polistiren köpükleri ④ ve ⑤'i ok yönünde çekerek çıkarın.
- 4) Dikiş makinesini dört çalışanla birlikte, şekilde gös-



terilen kısımlarından tutarak paketinden çıkarın. Yere yerleştirin.



Zeminin zarar görmemesi ve kabloların INT kapağı ile zemin arasında sıkışmaması için, zemin ile dikiş makinesinin arasına bir karton tabaka veya ambalaj malzemesi yerleştirin.

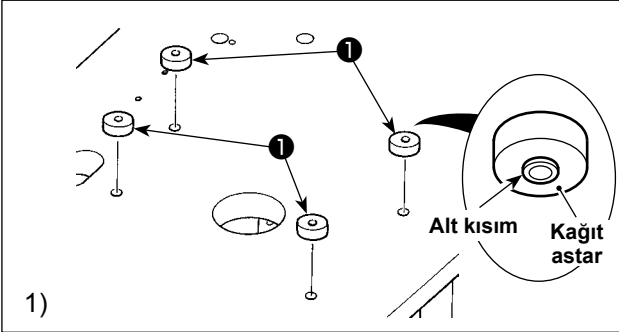
3-5. Dikiş makinesinin takılması



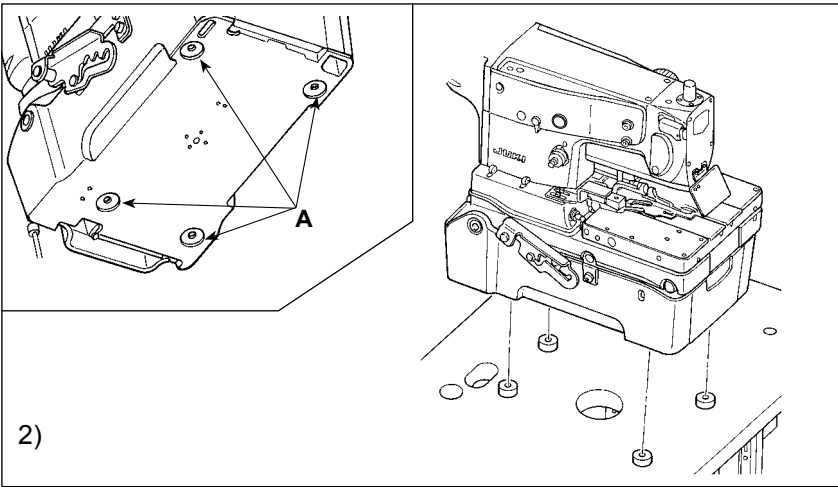
UYARI:

Dikiş makinesi dört veya daha fazla işçi tarafından taşınmalıdır.
Montaj çalışmasını düzgün bir zemin üzerinde yapın.

(1) Sabit masalı tip makine kafası kullanıldığında



1) Dört civata lastiğinin B 1 üzerindeki kağıt astarları çıkarın. Astarları masadaki deliklerin üzerine yerleştirip yapıştırın. (Civata lastiği B'yi dış bükey kısmı aşağı gelecek şekilde koyun.)

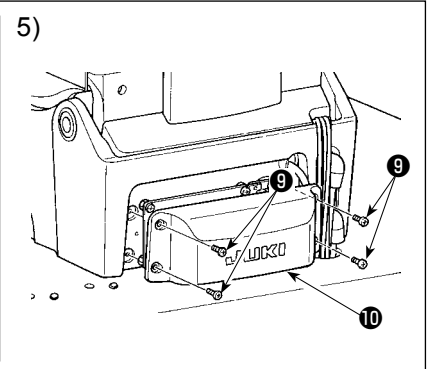
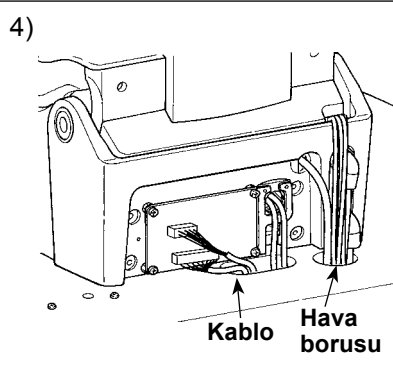
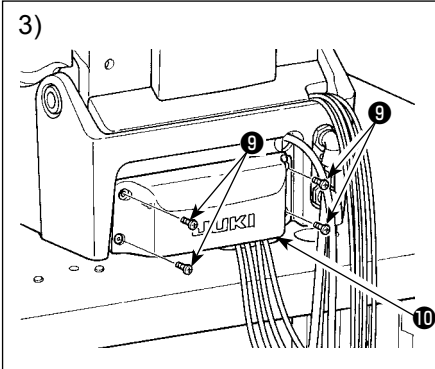


2) Dikiş makinesini alt kapağın iç bükey bölümleri A civata lastiklerinin B 1 üzerine oturacak şekilde masanın üst yüzeyine yerleştirin.

3) Dört tespit vidasını sökün 9. INT kapağını 10 çıkarın.

4) Dikiş makinesinin kafasından çıkan hava borularını ve kabloları masadaki deliğe sokun.

5) INT kapağını 10 dört tespit vidası 9 ile takın.

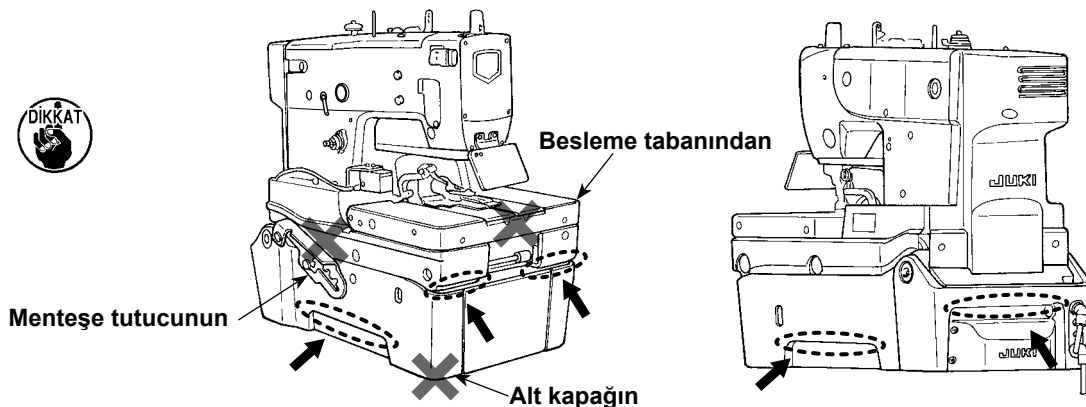


1. Dikiş makinesini dört veya daha fazla kişi ile şekilde gösterildiği gibi noktalarla belirtilmiş daire ile işaretli kısımlardan tutarak kaldırın.

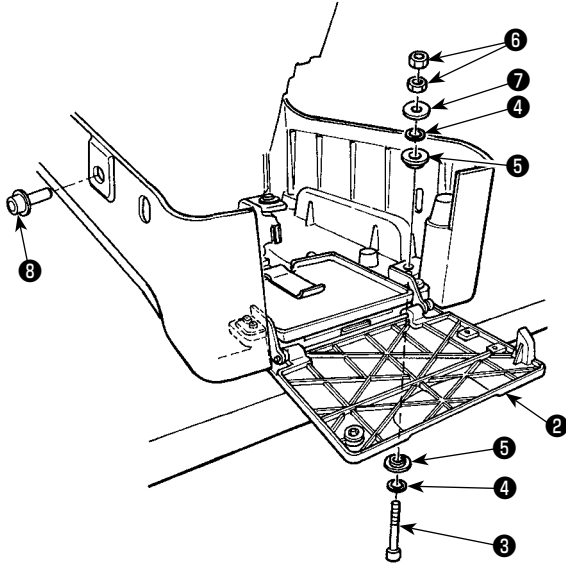
2. Mentеше tutucunun ve alt kapağın altından, besleme tabanından tutarak kaldırmayın.



DIKKAT



6), 7)



6) Makine kafasını sabitleme civatalarını ⑧ çıkarın. Dikiş makinesini menteşe tutucunun 1. kademesine kaldırın.

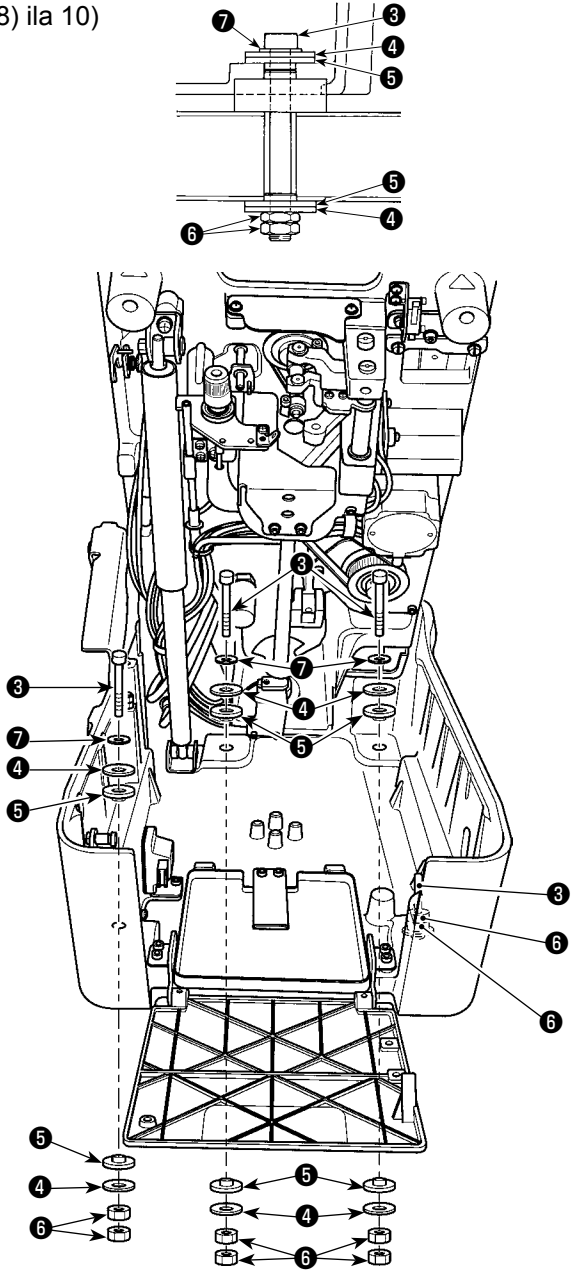
Dikiş makinesini kaldırırken, "**3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna döndürme**" 16 sayfada verilen bilgilere bakın.

UYARI:

Dikiş makinesini menteşe tutucunun 1. kademesinden yukarıya kaldırmayın. 1. kademedен daha yukarı kaldırılırsa dikiş makinesi düşebilir, kişisel yaralanmalara ya da dikiş makinesinin kırılmasına neden olabilir.

7) Ön kapağı ② açın. Dikiş makinesinin sağ tarafından bir civata ③, bir pul ④ ve bir civata lastiği ⑤ takın ve bunları bir civata lastiği ⑤, bir pul ④, bir tampon ⑦ ve iki somun ⑥ ile geçici olarak sabitleyin.

8) ila 10)



8) Dikiş makinesini menteşe tutucunun dördüncü kademesine kaldırdığınızdan emin olun. Kalan üç civata ③, altı pul ④, altı civata lastiği ⑤, üç tampon ⑦ ve altı somunu ⑥ kullanarak dikiş makinesini sabitleyin.

9) Geçici sabitleme için kullanılan civatayı ③ ve iki somunu ⑥ çıkarın.

UYARI:

Vücudunuzun, çalışma sırasında yatay yönlü motorun konektör kapağının ⑨ köşe kısmı ile temas etmesi beklenmedik yaralanmalara yol açabilir. Konektör kapağının köşe kısmından uzak durduğunuzdan emin olun.

10) Yukarıdaki adımda çıkartılan civatayı ③ ve iki somunu ⑥ ters yöne takıp sabitleyin.

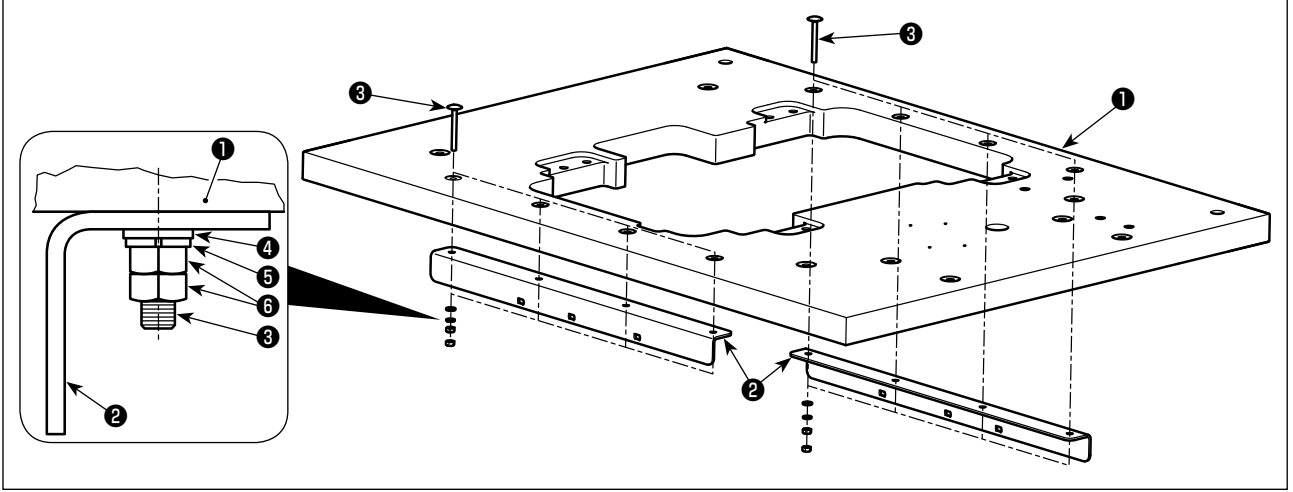


Civatayı ③ ve somunları ⑥, civata lastiği ⑤ hafifçe sıkışacak şekilde sabitleyin.



1. Dikiş makinesini taşıırken gerekeceği için, makine kafasının ayar civatasını ⑧ saklayın. Dikiş makinesini her taşıyışınızda, kafa sabitleme civatasını yerine taktığınızdan emin olun.
2. Civata ③ M8 ölçüsünde altıgen başlı bir civatadır (uzunluk: 85 mm). Somun ⑥ M8 ölçüsünde bir somundur.

(2) Yarı gömülü tip makine kafası kullanıldığında

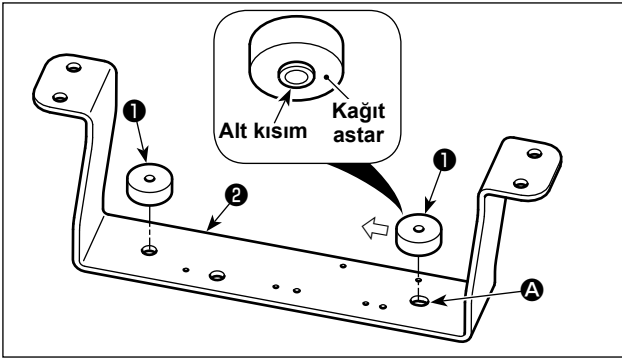


① Masa takviye plakasının takılması

- 1) İki masa takviye plakasını ② masanın üzerine ① sekiz cıvata ③ , sekiz düz pul ④ , sekiz yaylı pul ⑤ ve 16 somun ⑥ kullanarak monte edin.



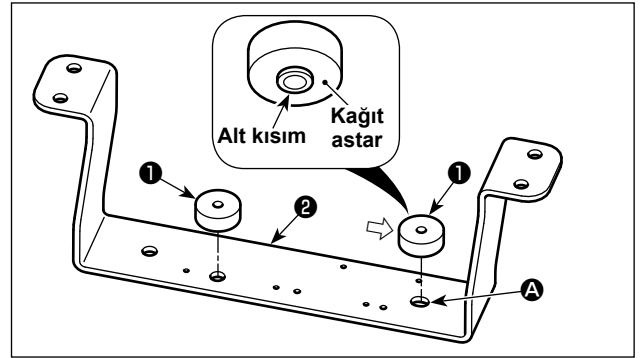
Cıvata ③ 60 mm uzunluğunda M6 tip bir taşıyıcı cıvata. Düz pulun ④ boyutları "φ12,5 xφ6,4 x t1,6" dir. Yaylı pul ⑤ M6'ya uygun, somun ⑥ ise M6 ölçüsündedir (1. sınıf).
Cıvatalar ③, düz pullar ④, düz pullar ⑤ ve somunlar ⑥, yarı gömülü tip makine kafası kiti (parça numarası: 40157881) ile birlikte sunulur.



② Alt kapak desteğinin takılması (ön)

- 1) Kağıt astarları ③ iki alt kauçuktan çıkarın B ① ve bunları alt kapak desteğine takın ②.

* Sağ taraftaki iki alt kauçuğu B ① alt kapak desteğindeki yuvaya A göre ② sol tarafa doğru (ok yönünde) kaydırarak takın.



③ Alt kapak desteğinin takılması (arka)

- 1) Kağıt astarları ③ iki alt kauçuktan çıkarın B ① ve bunları alt kapak desteğine takın ②.

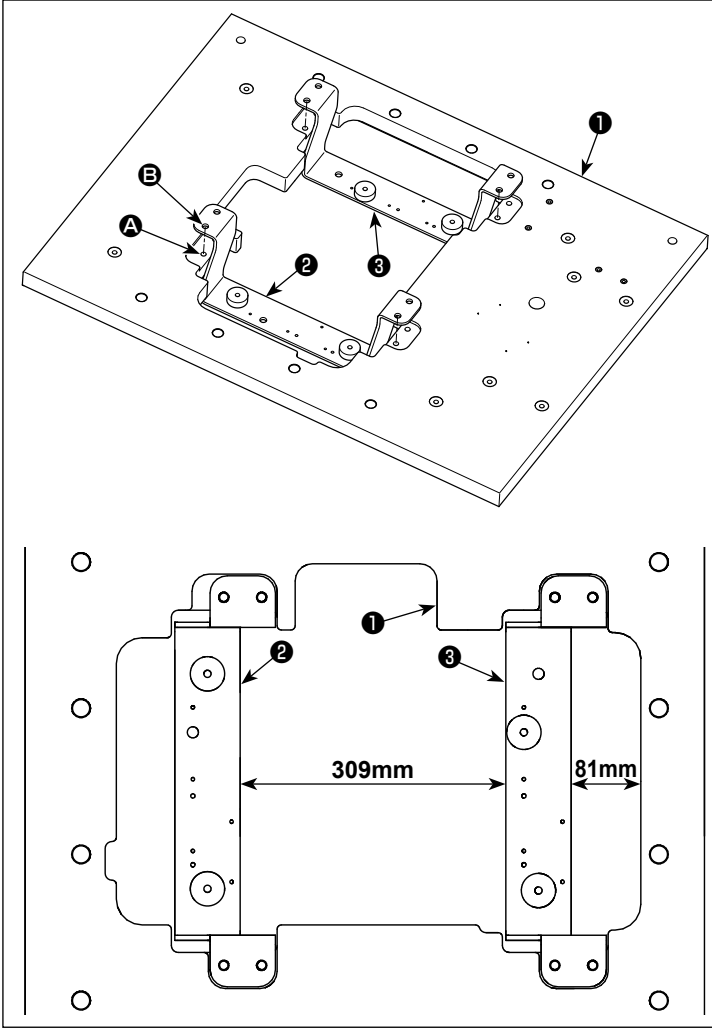
* Sağ taraftaki iki alt kauçuğu B ① alt kapak desteğindeki yuvaya A göre ② sağ tarafa doğru (ok yönünde) kaydırarak takın.



1. Alt kauçukları B ① çıkıntılı tarafları aşağıya bakacak şekilde tutarak alt kapak desteğinde ② karşılık gelen deliklere yerleştirin.
2. Sol taraftaki alt kauçukların B ① montaj deliklerinin konumunu dikkatlice kontrol edin.



Cıvata lastiği B ① kafa parçası için sunulan bir aksesuardır. Ayrıca, yarı gömülü tip makine kafası kiti (parça numarası: 40157881) ile birlikte alt kapak desteği ② sağlanır.

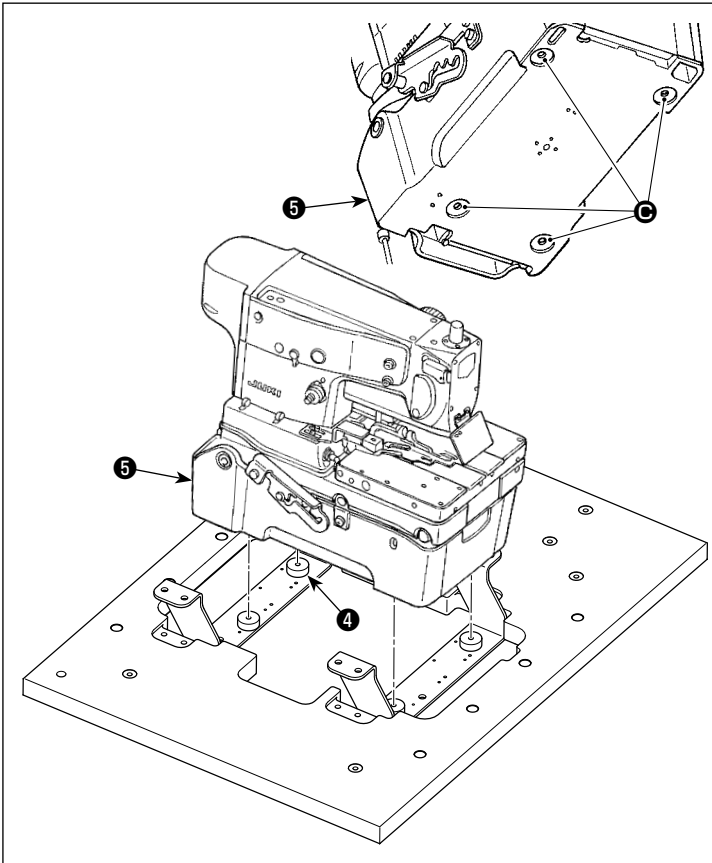


④ KURULUM

- 1) Masayı ①, alt kapak desteğini (ön) ② ve alt kapak desteğini (arka) ③ yere koyun.
- 2) Masanın ① alt kapak desteği montaj deliği ④ ile karşılık gelen alt kapak desteği montaj delikleri ⑤'yi hizalayın.



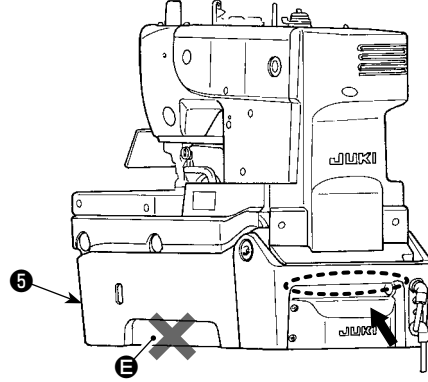
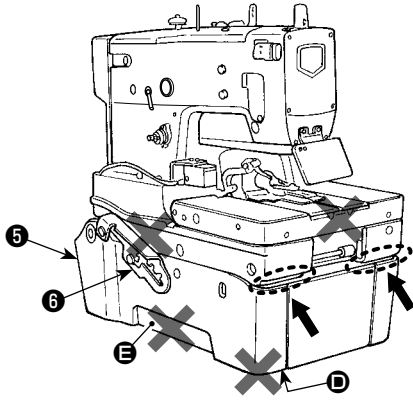
Bu aşamada, karşılık gelen alt kapak destekleri arasındaki mesafe 309 mm, alt kapak desteği (arka) ③ ve masa ① ile arasındaki mesafe 81 mm'dir.



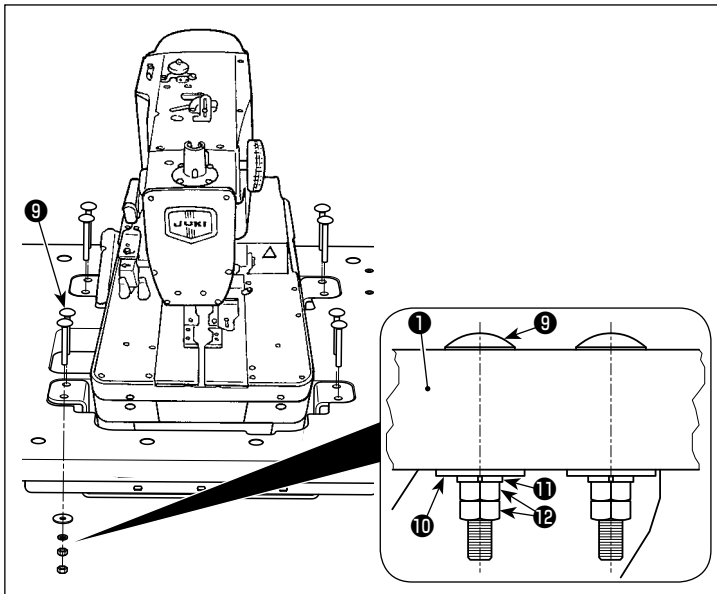
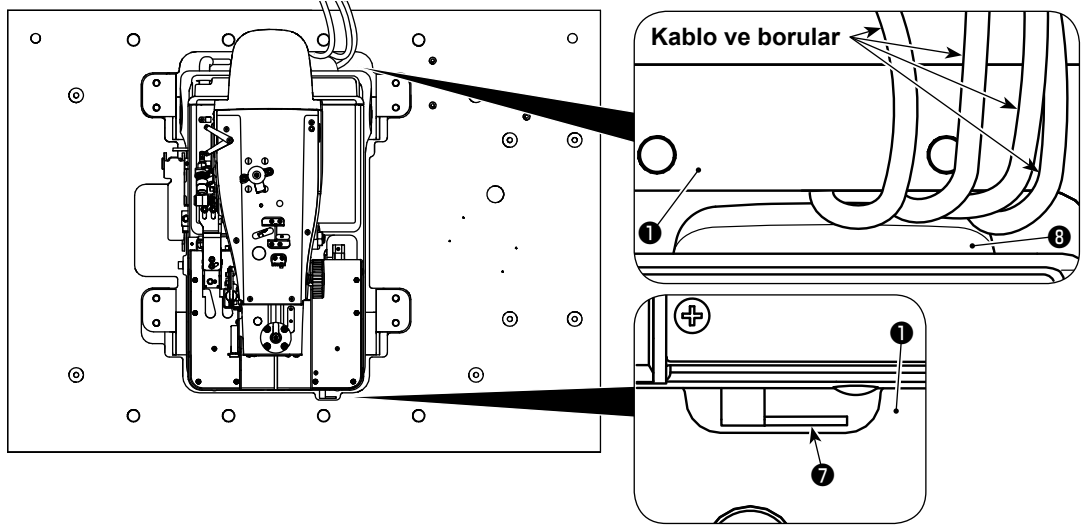
- 3) Makine kafasını alt kapak desteklerinin üzerine yerleştirin.
Bu aşamada, makine kafasını, alt kauçuk B ④ alt kapağın ⑤ çukur kısımları ⑥'nin içine oturacak şekilde takın.

* Ayrıca takip eden sayfadaki önlemlere de uyun.

1. Dikiş makinesini dört veya daha fazla kişi ile şekilde gösterildiği gibi noktalarla belirtilmiş daire ile işaretli kısımlardan tutarak kaldırın.
2. Mentеше tutucudan ⑥, alt kapağın ④ alt parçasından ⑤ ve yan taraftaki çukur kısımdan ③ tutmayın.



3. Makine kafasını masaya yerleştirdiğinizde ya da masayı kaldırdığınızda, kolun ⑦ ve INT kapağın ⑧ masaya ① çarpmamasına dikkat edin. Ayrıca, kablo ve boruları INT kapağı ⑧ ile masa ① arasına yerleştirmeyin.

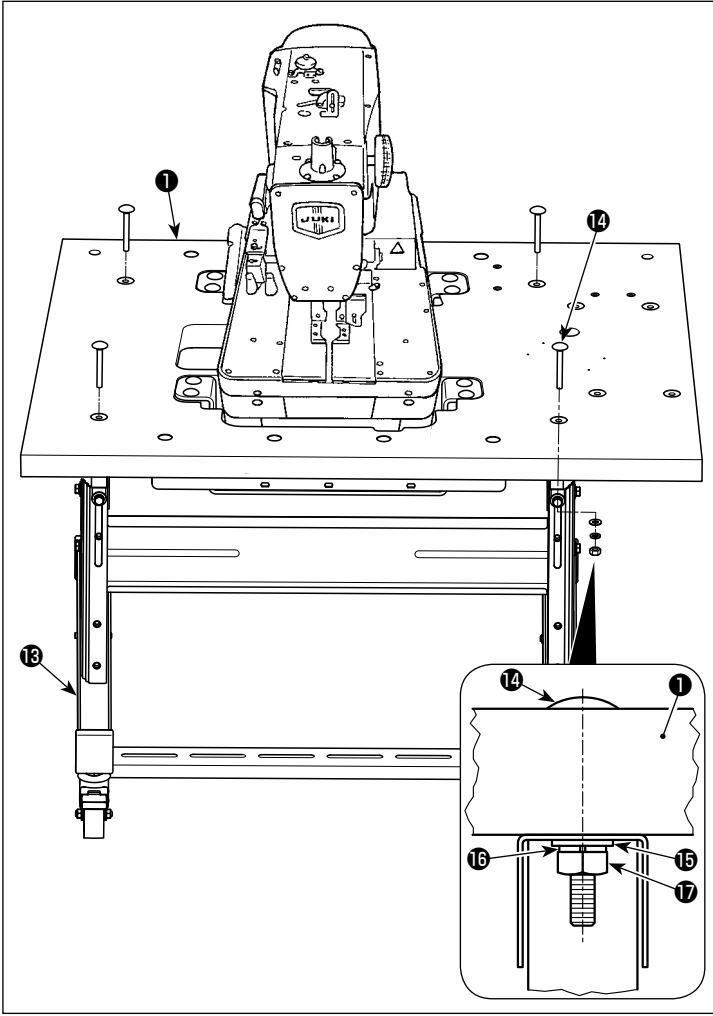


- 4) Masayı ① kaldırın ve masayı ①, ön alt kapak desteğini ② ve arka alt kapak desteğini ③; sekiz cıvata ⑨, sekiz düz pul ⑩, sekiz yaylı pul ⑪ ve 16 somunu ⑫ kullanarak birleştirin.

Cıvata ⑨ 70 mm uzunluğunda M8 tip bir taşıyıcı cıvatadır. Düz pulun ⑩ boyutları "φ30 x φ8,5 x t2"dir. Yaylı pul ⑪ M8'ya uygun, somun ⑫ ise M8 ölçüsündedir (1. sınıf).



Cıvatalar ⑨, düz pullar ⑩, düz pullar ⑪ ve somunlar ⑫, yarı gömülü tip makine kafası kiti (parça numarası: 40157881) ile birlikte sunulur.



- 5) Masayı ❶ dört veya daha fazla işçi ile birlikte dört köşesinden tutarak birleştirilmiş masa standına ❸ yerleştirin ve dört civata ❹, dört düz pul ❺, dört yaylı pul ❻ ve dört somun ❼ ile sabitleyin.

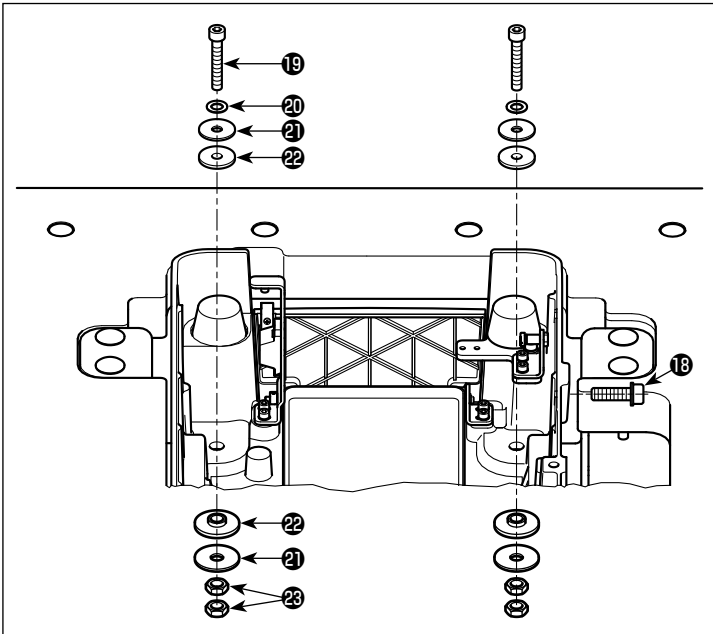


1. Masanın kaldırılması ❶ dört veya daha fazla işçi tarafından gerçekleştirilmelidir.
2. Masayı ❶ eğmeden yatay konumda tutarak kaldırın.



Civata ❹ 18 5/16 dişli ve 70 mm uzunluğunda taşıyıcı tip bir civatadır. Düz pul ❺ "φ18 x φ8,5 x t1,6" boyutundadır. Yaylı pul ❻ "φ15 x φ9 x t2" boyutundadır. Somun ❼ 18 5/16 dişlidir.

Cıvatalar ❹, düz pullar ❺, düz pullar ❻ ve somunlar ❼, kafa parçası için sunulan bir aksesuardır.



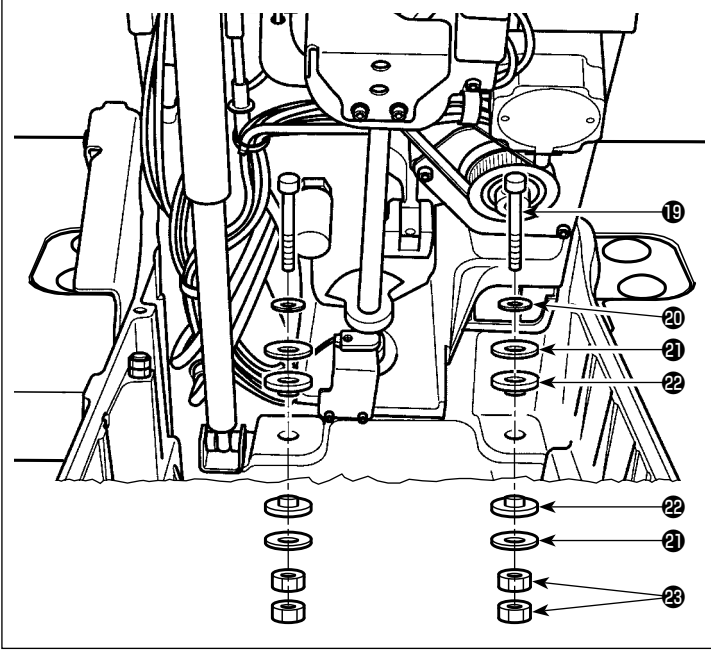
- 6) Makine kafasını sabitleme civatalarını ❶ çıkarın. Dikiş makinesini menteşe tutucunun 3. kademesine kaldırın.

Dikiş makinesini kaldırırken, "**3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna döndürme**" 16 sayfada verilen bilgilere bakın.

- 7) Makine kafasını; iki sabitleme civatası ❶, iki tampon ❷, dört düz pul ❸, dört civata lastiği ❹ ve dört somun ❺ ile dikiş makinesi tarafında bulunan iki yere sabitleyin.



Cıvata ❶ ve somunları ❺, civata lastiği ❹ hafifçe sıkılaşacak şekilde sabitleyin.



8) Dikiş makinesini menteşe tutucunun 4. kademesine kaldırın.

Dikiş makinesini kaldırırken, "**3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna döndürme**" 16 sayfada verilen bilgilere bakın.

9) Makine kafasını; iki sabitleme civatası 19, iki tampon 20, dört düz pul 21, dört civata lastiği 22 ve dört somun 23 ile dikiş makinesinin uzak tarafında bulunan iki yere sabitleyin.

DIKKAT
Cıvatayı 19 ve somunları 23, civata lastiği 22 hafifçe sıkışacak şekilde sabitleyin.

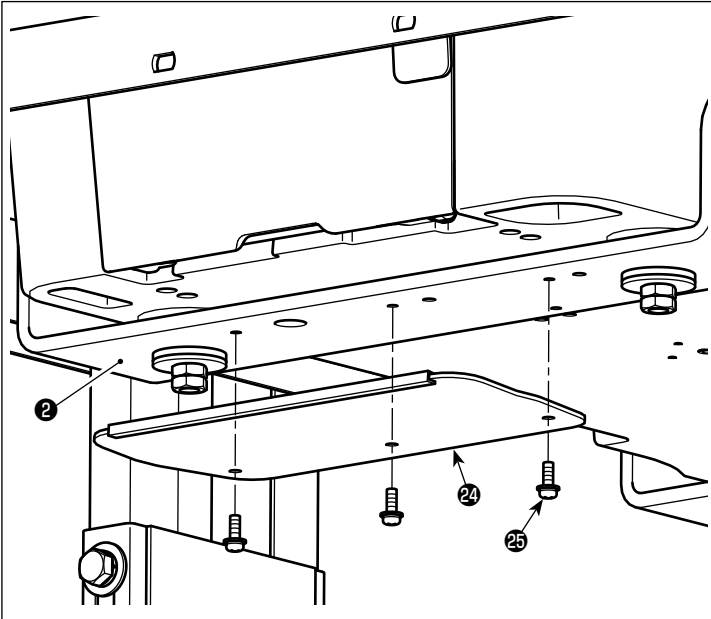
1. Dikiş makinesini dört veya daha fazla kişi ile şekilde gösterildiği gibi noktalarla belirtilmiş daire ile işaretli kısımlardan tutarak kaldırın.



Bilgi

2. Cıvata 19 50 mm uzunluğunda M8 tip altıgen başlı vidadır. Düz pulun 21 boyutları "φ30 xφ8,5 x t2" dir ve somun 23 M8'dir (3. sınıf).

Cıvatalar 19, tampon 20 düz pullar 21, civata lastiği 22, somun 23 kafa parçası için sunulan bir aksesuardır.



10) Tepsiyi 24 alt kapak desteğine (ön) 2 üç tespit vidası 25 ile sabitleyin.

Tespit vidası 25 M4 ölçüsünde yuvarlak başlı pullu bir vidadır ve 12 mm uzunluktadır.
Tepsiyi 24 ve tespit vidası 25 yarı gömülü tip makine kafası kiti (parça numarası: 40157881) ile birlikte sunulur.



Bilgi

3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna döndürme

TEHLİKE :

1. Dikiş makinesini, ezilme nedeniyle oluşabilecek kişisel yaralanmaları önlemek için montaj, tamir veya ayarlama dışında hiçbir amaçla kaldırmayın. Ayrıca, dikiş makinesinin sadece makineyi iyi tanıyan bir bakım teknisyeni tarafından kaldırılmasını sağlayın.
2. Dikiş makinesi kaldırılamayacak kadar ağır geliyorsa, gazın boşaltılması nedeniyle gazlı yay arıza yapmış olabilir.
Böyle bir durumda dikiş makinesini asla kaldırmayın, çünkü el, parmak ve kolların sıkışması sonucu ciddi yaralanmalar meydana gelebilir.
* "10-14. (6) Gazlı yayın standart değiştirilme zamanı" 110 sayfada ve "10-14. (7) Gazlı yayın değiştirilmesi" 111 sayfada verilen açıklamaları dikkatlice okuyun.
3. Çalışma sırasında dikiş makinesinin çeşitli parçalarına sıkışma sonucu el, parmak ve/veya kolların ciddi şekilde yaralanmasını önlemek için aşağıdaki uyarılara sıkı sıkıya uyduğunuzdan emin olun.
 - Dikiş makinesini yatağın ön kısmında yer alan kirişlerden tuttuğunuza emin olun.
 - Mentşe tutucuyu kilitleyerek dikiş makinesini kaldırılmış konumda sıkıca sabitlediğinizden emin olun. stopper.
4. Dikiş makinesini yatağın ön kısmında yer alan kirişlerin haricinde başka bir parçasından tutmayın.
5. Dikiş makinesini besleme tabanı bu tarafta kalacak şekilde kaldırırsanız, besleme tabanı hareket ettiğinde el veya parmakları sıkıştırarak beklenmedik yaralanmalara neden olabilir.

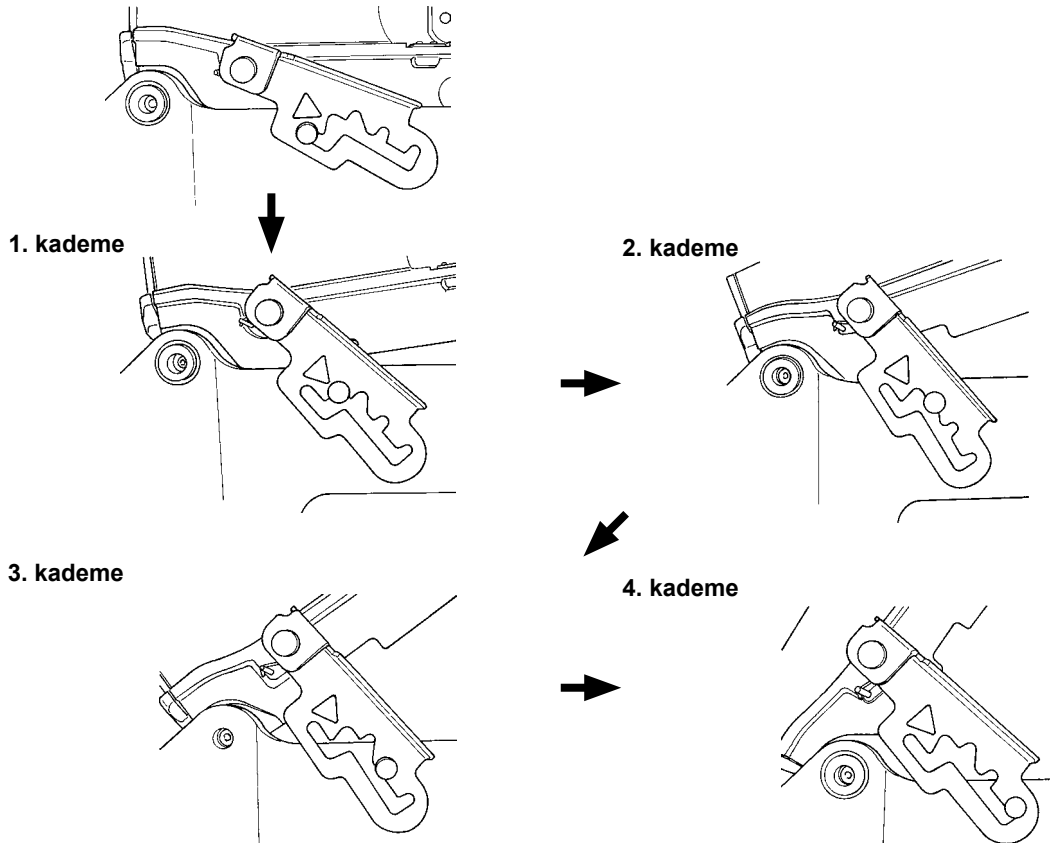


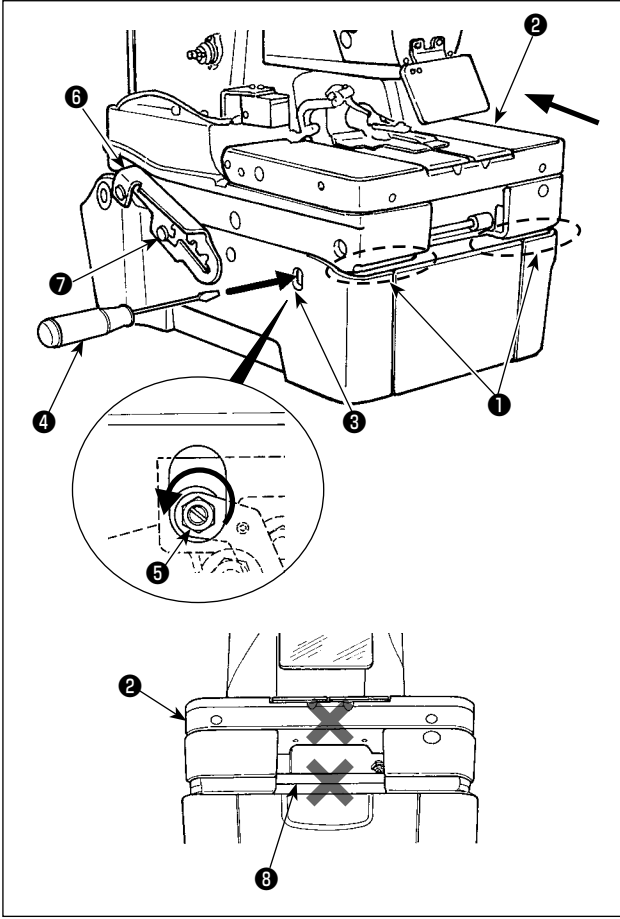
UYARI :



Dikiş makinesini ana konumundan kaldırırken/ana konumuna döndürürken, mentşe tutucunun her kademesini durdurma konumunda dikiş makinesinin destek şaftı ile kilitletiğinden emin olmak için kontrol edin.

Dikiş makinesi dört farklı yüksekliğe kaldırılabilir, bu farklı yüksekliklere geri döndürülebilir ya da bunlardan hareketle farklı yüksekliklere ayarlanabilir.

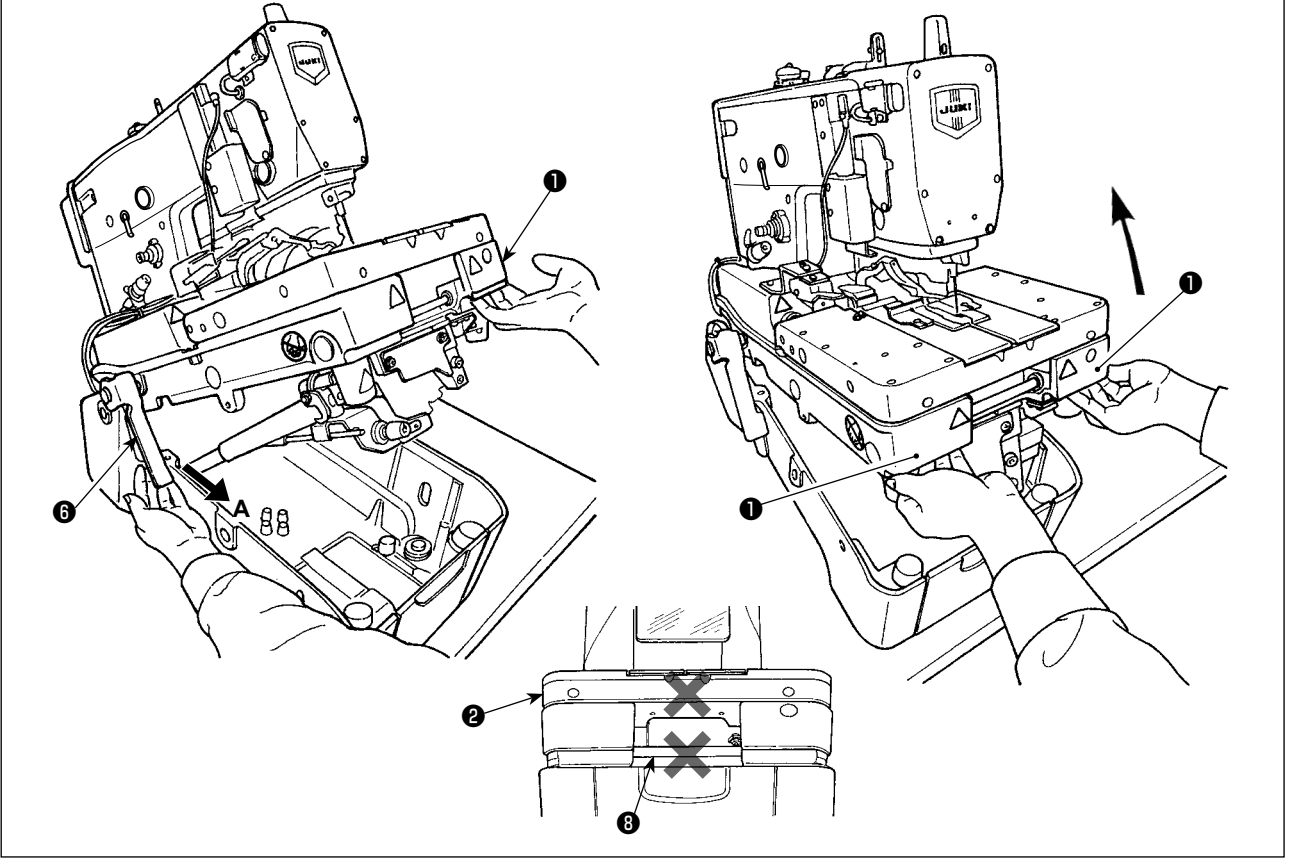




- 1) Dikiş makinesini kaldırmak için, önce besleme tabanını ② sizden uzağa itin (ok yönünde), ardından düz uçlu tornavidayı ④ alt kapağı açma yuvasına ③ sokun, dikiş makinesinin yukarı/aşağı kilitleme mekanizmasını ⑤ serbest bırakmak için saatin aksi yönünde döndürün.
- 2) Düz uçlu tornavidayı ④ çevirerek kilidin serbest konumda kalmasını sağlayın ve dikiş makinesini yatağın ön tarafında bulunan kiriş ① kısmından tutarak hafifçe yukarı kaldırın.
- 3) Düz uçlu tornavidayı ④ dikkatlice çıkarın. Yatağın ön tarafında yer alan ① kirişlerini iki elinizle tutarak dikiş makinesini yavaşça menteşe tutucunun ⑥ 1. kademesine kaldırın.
Bu sırada, besleme tabanından ② ve besleme kılavuz şaftından ⑧ tutmayın.
- 4) Menteşe tutucunun ⑥, destek şaftı ⑦ ile kilitlendiğinden emin olmak için kontrol edin. Ardından, kirişlerden tutmayı bırakın.
- 5) Dikiş makinesini menteşe tutucunun 1. ila 3. kademesine kaldırmak için, yatağın ön tarafında yer alan ① kirişlerini iki elinizle tutarak dikiş makinesini yavaşça menteşe tutucunun istenen kademesine kaldırın.

[Dikiş makinesini menteşe tutucunun 3. kademesinden 4. kademesine kaldırmak için]

- 6) Yatağın ön tarafında yer alan kirişi ❶ sağ elinizle tutun ve kilit serbest kalana kadar menteşe tutucuyu ❷ A oku yönünde çekin. Ardından, makineyi yavaşça kaldırın.
- 7) Yatağın ön tarafında yer alan ❶ kirişlerini iki elinizle tutarak dikiş makinesini yavaşça menteşe tutucunun ❷ 4. kademesine kaldırın.



- 8) Dikiş makinesini ana konumuna döndürmek için, öncelikle alt kapağın içinde tornavida gibi herhangi bir aletin kalıp kalmadığını kontrol edin.
- 9) Yatağın ön tarafında yer alan kirişi ❶ sağ elinizle tutun ve dikiş makinesini hafifçe yukarı kaldırın. Ardından, menteşe tutucunun kolunu ❷ sol elinizle tutun ve kilit açılana kadar kendinize doğru (A yönünde) çekin, ardından dikiş makinesini yavaşça indirin.
- 10) Sol elinizi menteşe tutucudan çekin. Yatağın ön tarafında yer alan ❶ kirişlerini iki elinizle tutarken dikiş makinesini biraz daha indirin.

TEHLİKE :



1. Parmakların, ellerin veya kolların dikiş makinesinin altında kalarak ciddi bir yaralanmaya sebep olmasını önlemek için menteşe tutucuyu A yönünde çekmeye devam ederken dikiş makinesini alçaltmayın.
2. Besleme tabanından ❷ ve besleme kılavuz şaftından ❸ tutmayın.

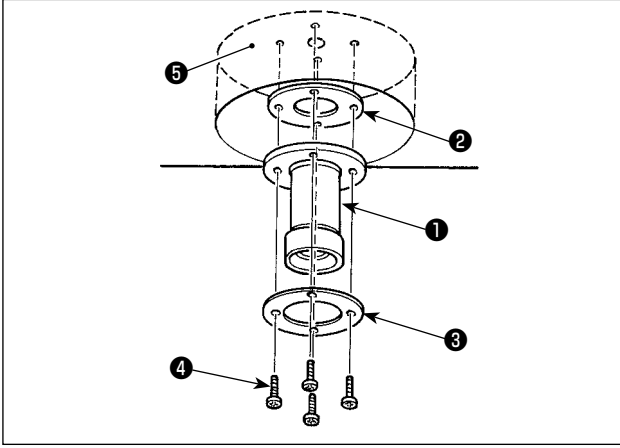
- 11) Her kademedede, dikiş makinesini karşılık gelen yükseklikte sabitlemek için menteşe tutucu kilitletir. 9) numaralı prosedürde anlatılanları izleyerek, yatağın ön tarafında yer alan kirişi ❶ sağ elinizle tutun ve dikiş makinesini hafifçe yukarı kaldırın. Ardından, menteşe tutucunun kolunu sol elinizle tutarak kilidi serbest bırakın ve dikiş makinesini yavaşça indirin.
- 12) Dikiş makinesi, güvenlik gerekçesiyle indirme prosedürünün son kademesinde tekrar durdurulur. 9) numaralı prosedürde anlatılanları izleyerek, yatağın ön tarafında yer alan kirişi ❶ sağ elinizle tutun ve dikiş makinesini hafifçe yukarı kaldırın. Ardından, menteşe tutucunun kolunu sol elinizle tutarak kilidi serbest bırakın ve dikiş makinesini yavaşça indirin.

TEHLİKE :

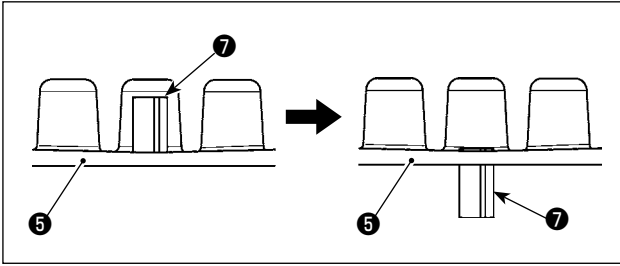


- Ellerin ve parmakların dikiş makinesi ile alt kapak arasına sıkışmamasına dikkat edin. Dikiş makinesinin iki veya daha fazla kişi tarafından yatağın ön kısmındaki kirişlerin dışında bir bölümden tutularak indirilmesi kesinlikle yasaktır, çünkü bir kaza sonucu sıkışma durumunda el, parmak ve/veya kollar ciddi şekilde yaralanabilir.

3-7. Yağ haznesinin montajı

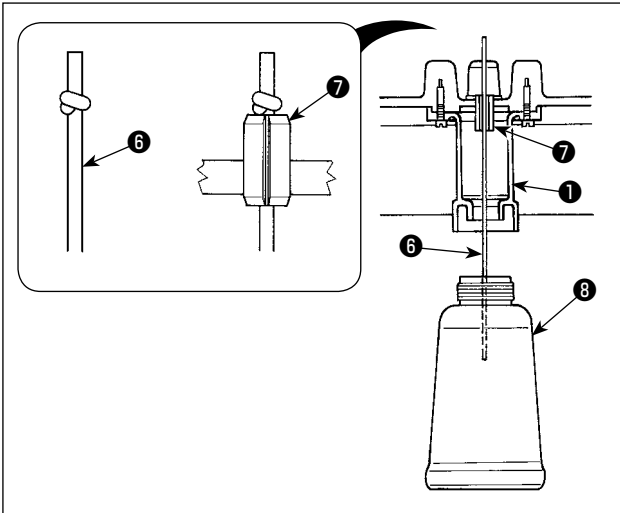


- 1) Dikiş makinesini ana konumuna getirin.
- 2) Yağ boşaltma musluğunu 1, yağ contasını 2 ve pulu 3 alt kapağa 5 dört tespit vidasıyla 4 monte edin.
- 3) Dikiş makinesini yükseltin.



- 4) Alt kapak 5 yaylı pimini 7, alt kapakla 5 aynı hizaya gelinceye kadar alt kapağa 5 yerleştirin.

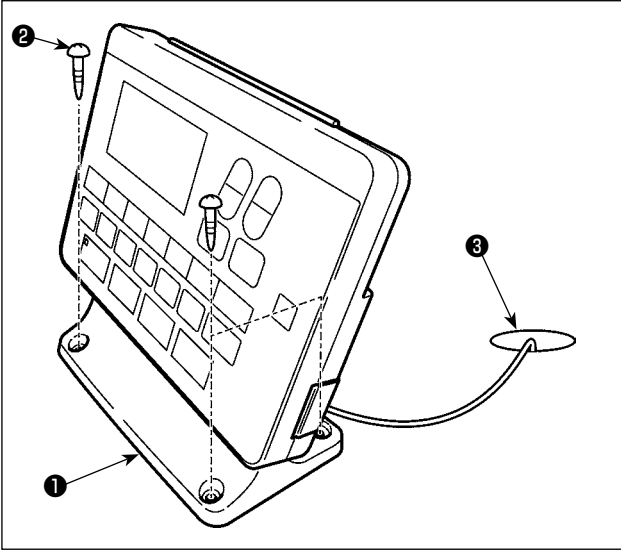
DİKKAT Yaylı pimi 7 yerleştirirken alt kapağın 5 çatlamamasına dikkat edin.



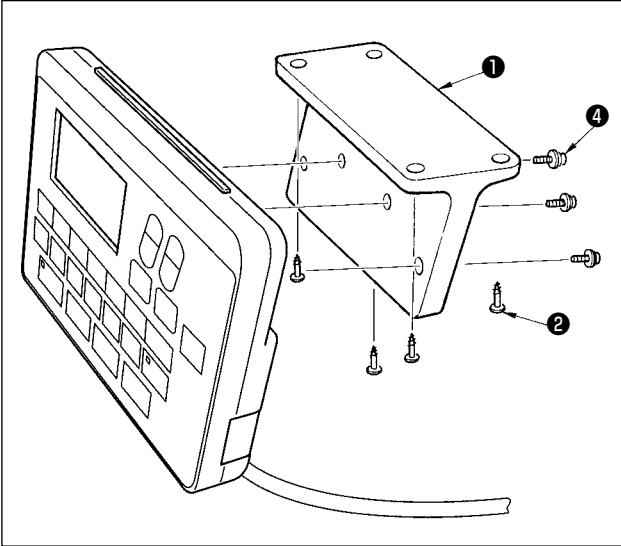
- 5) Yağ fitiline 6 bir düğüm atın (ø2,5 mm). Yağ fitilini 6 (ø2,5 mm) ucu yağ boşaltma musluğundan 1 çıkana kadar alt kapağın 5 yaylı piminin 7 içine sokun. Bu sırada, yağ fitilini 6 (ø2,5 mm) aksesuarı olarak temin edilen yaylı pimin 7 içindeki oyuğa yerleştirin.
- 6) Yağ haznesini 8 yağ boşaltma musluğunun 1 üzerine takın.

DİKKAT Dikiş makinesini yükseltirken ya da eski konumuna getirirken, "3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna döndürme" 16 sayfada.

3-8. Çalışma panelinin takılması

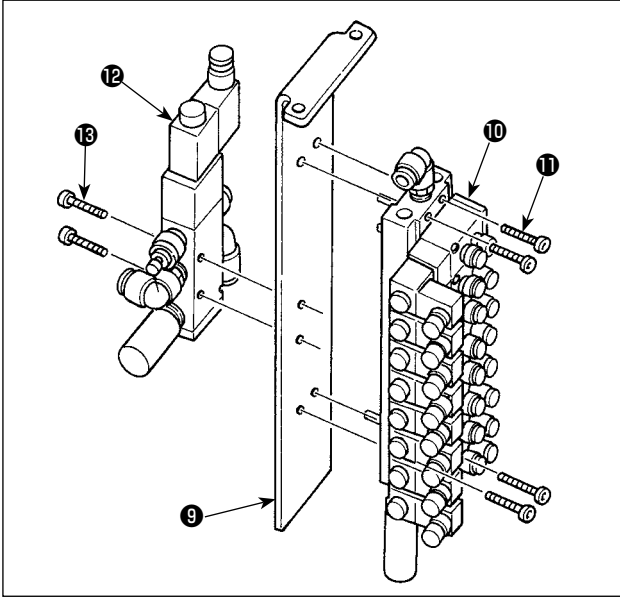


- 1) Çalışma paneli montaj plakasını 1 masaya dört ağaç vidası 2 ile sabitleyin. Ardından kabloyu masadaki delikten 3 geçirin.

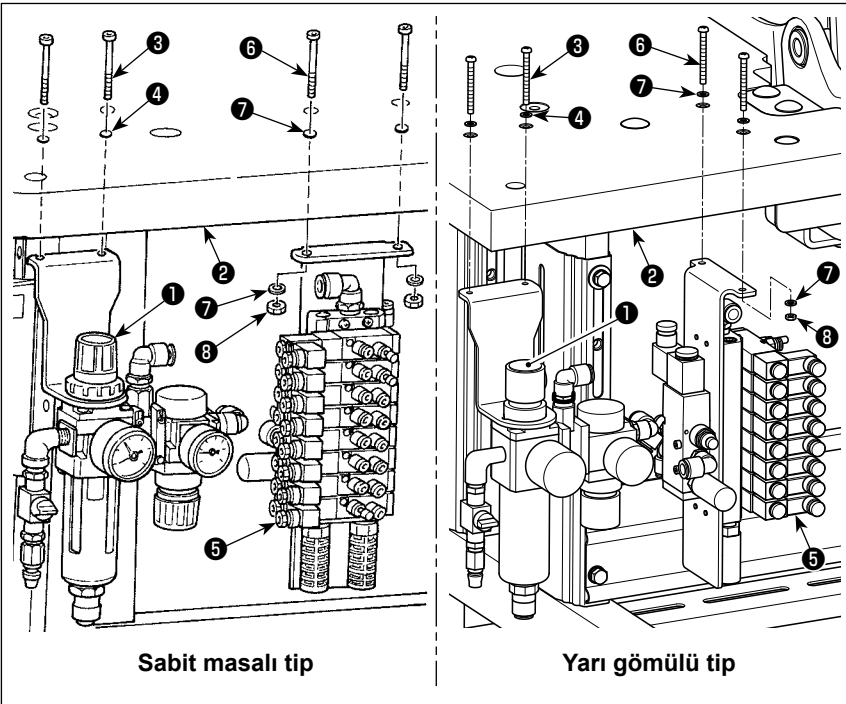


- 2) Çalışma panelinin masanın alt yüzeyine monte edilmesi durumunda çalışma panelini panel montaj plakasına 1 vidaları 4 dört montaj deliğine vidalatarak monte edin. Ardından panel montaj plakasını masanın alt yüzeyinde istenilen pozisyona dört ağaç vidası 2 ile sabitleyin.

3-9. Regülatör ve manifoldun takılması

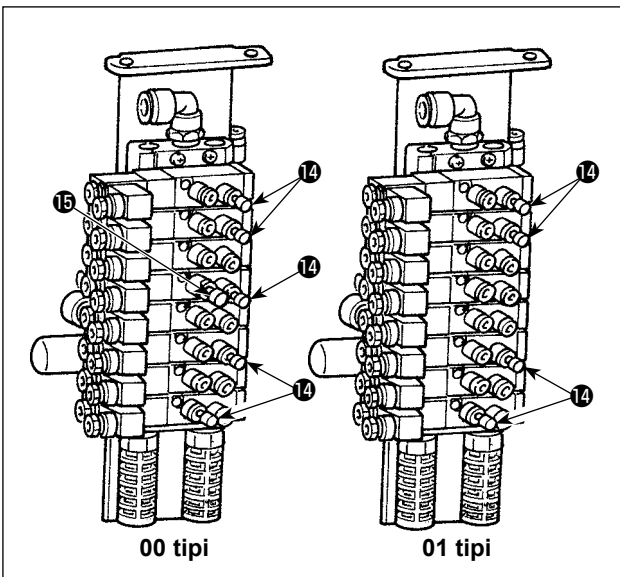


- 1) Manifold tertibatını 10 dört tespit vidası 11 ile manifold plakasına 9 takın.
- 2) Solenoid vanayı 12 iki tespit vidası 13 ile manifold plakasına 9 takın.



- 3) Regülatör tertibatını 1 masanın üzerine 2 iki tespit vidası 3 ve iki pul 4 kullanarak takın.
- 4) Manifoldu 5 masanın üzerine 2 iki tespit vidası 6, dört pul 7 ve iki somun 8 kullanarak takın.

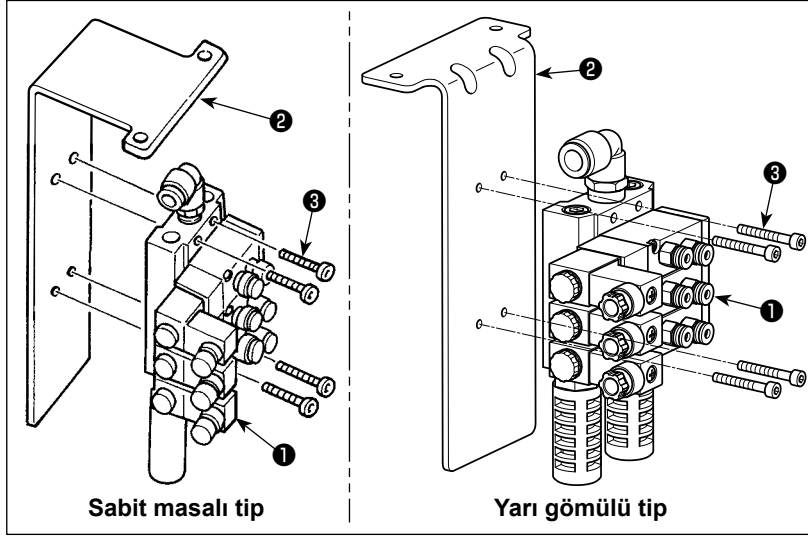
Bilgi Tespit vidası 3 ve 6, 50 mm uzunluğa sahip M5 ölçüsünde yuvarlak başlı vidalardır. Tespit vidası 11 ve 13, 30 mm uzunluğa sahip M4 ölçüsünde altıgen başlı vidalardır. Somunlar 8 M5 ölçüsünde altıgen somunlardır.



- 5) 14 ve 15 numaralı fişleri manifold tertibatına 10 soldaki şekilde gösterilen konumlara takın.

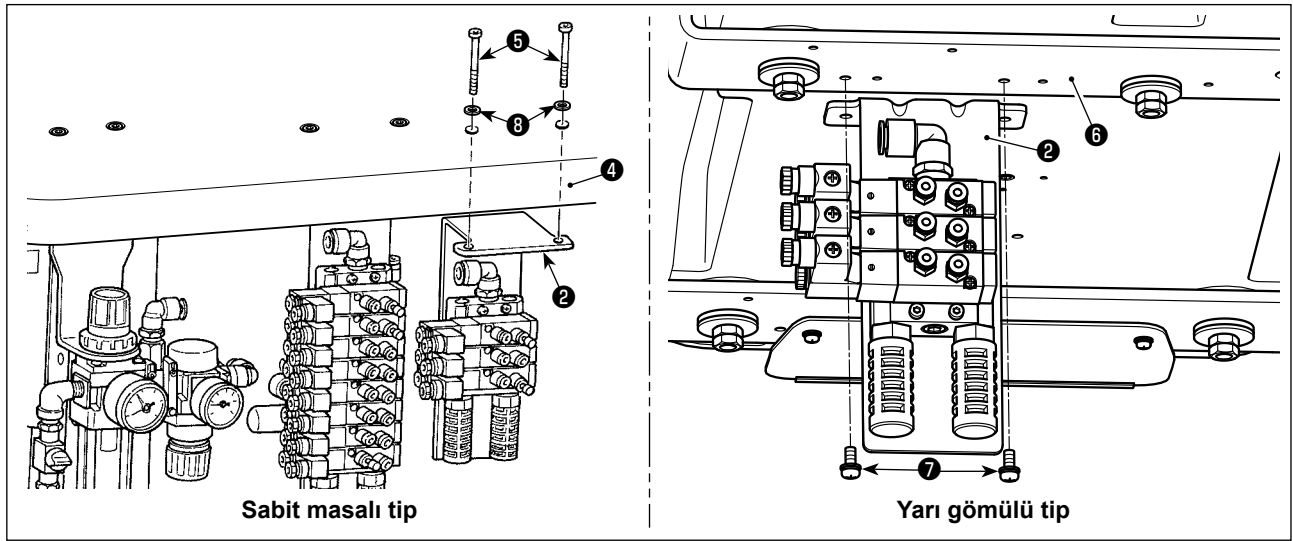
Bilgi 14 numaralı fiş ø4 numaralı delik için, 15 numaralı fiş ise ø6 numaralı delik içindir.

[İğne ipliği tutucu ünitesi]



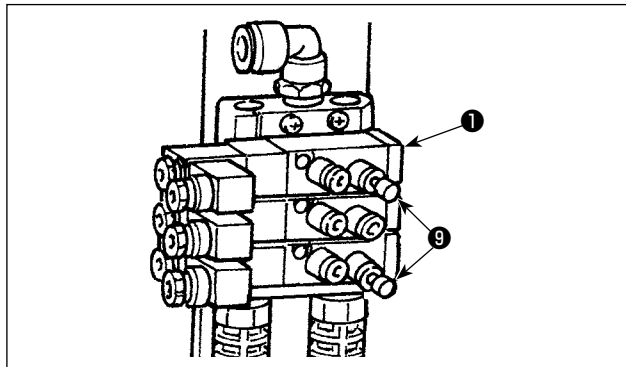
- 1) İğne ipliği tutucu manifoldunu 1 dört tespit vidası 3 ile manifold plakasına 2 takın.

Bilgi Tespit vidası 3 30 mm uzunluğunda M4 tip altıgen başlı vidadır.

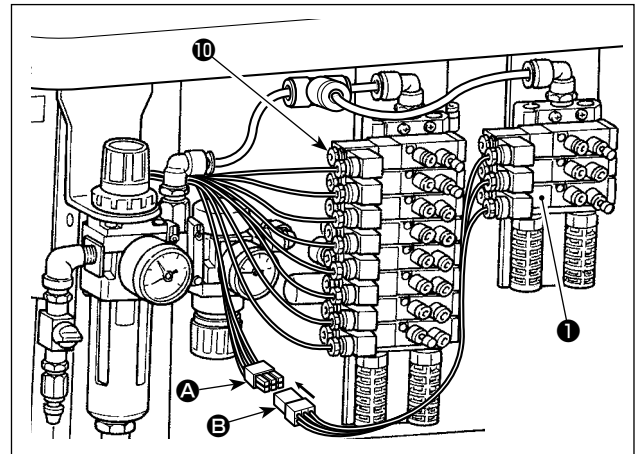


- 2) Sabit masalı tip makine kafası için, 1) numaralı adımda monte edilen manifold montaj plakasını 2, masanın 4 üzerine iki tespit vidasıyla 5 ve iki pul 8 kullanarak takın. Yarı gömülü tip makine kafası kullanıldığında, kafayı alt kapak desteğine (arka) 6 iki tespit vidası 7 ile sabitleyin.

Bilgi Tespit vidası 5, M5 ölçüsünde 50 mm uzunluğunda yuvarlak başlı vidadır. Tespit vidası 7, M5 ölçüsünde 12 mm uzunluğunda yuvarlak başlı pullu vidadır.



- 3) Fişi 9 soldaki şekilde gösterilen konumlar üzerine iğne ipliği tutucusu manifold tertibatına 1 takın. Fişlerden biri için 9, manifold tertibatının 39 numaralı parçasını çıkarın ve yerine fişi takın. (Boru 39 numaralı parçaya takılır.)



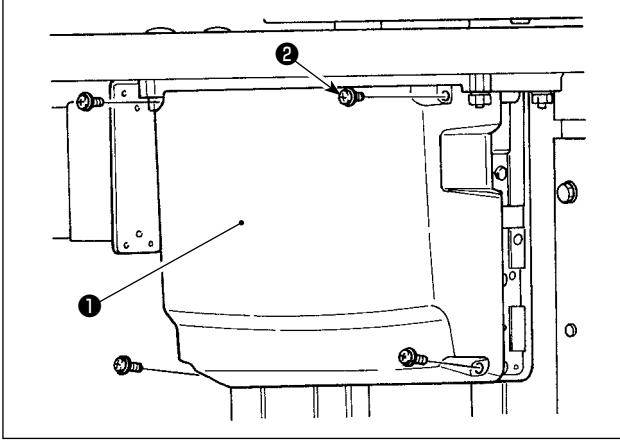
- 4) İğne ipliği tutma mekanizması için, standart manifoldun 10 A konektörünü ve manifold tertibatının 1 B konektörünü bağlayın.

3-10. Kabloların bağlanması

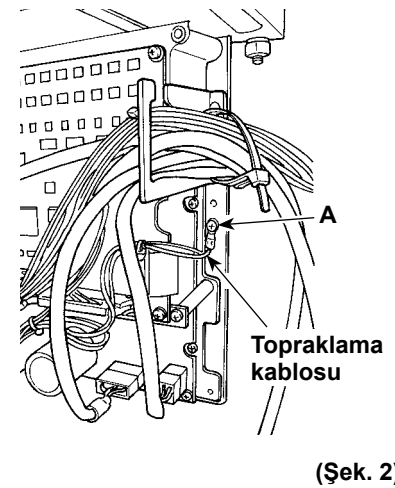
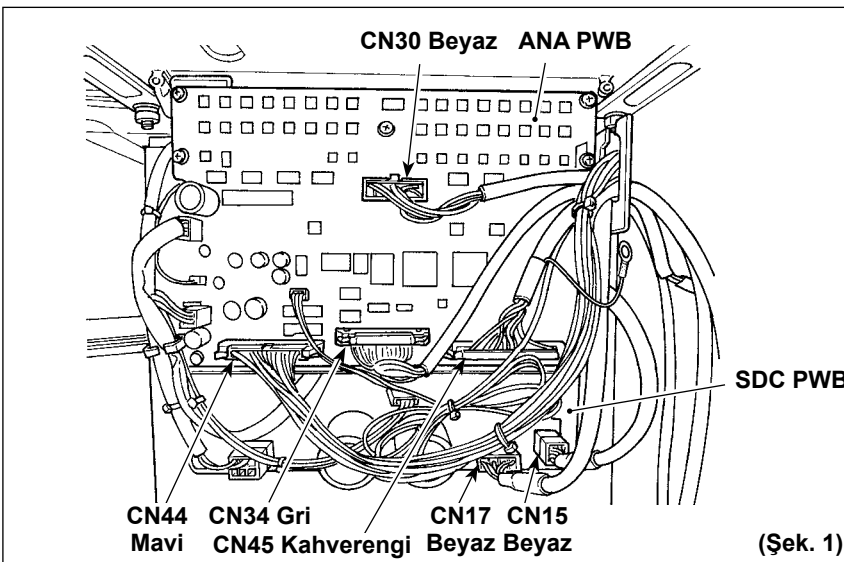
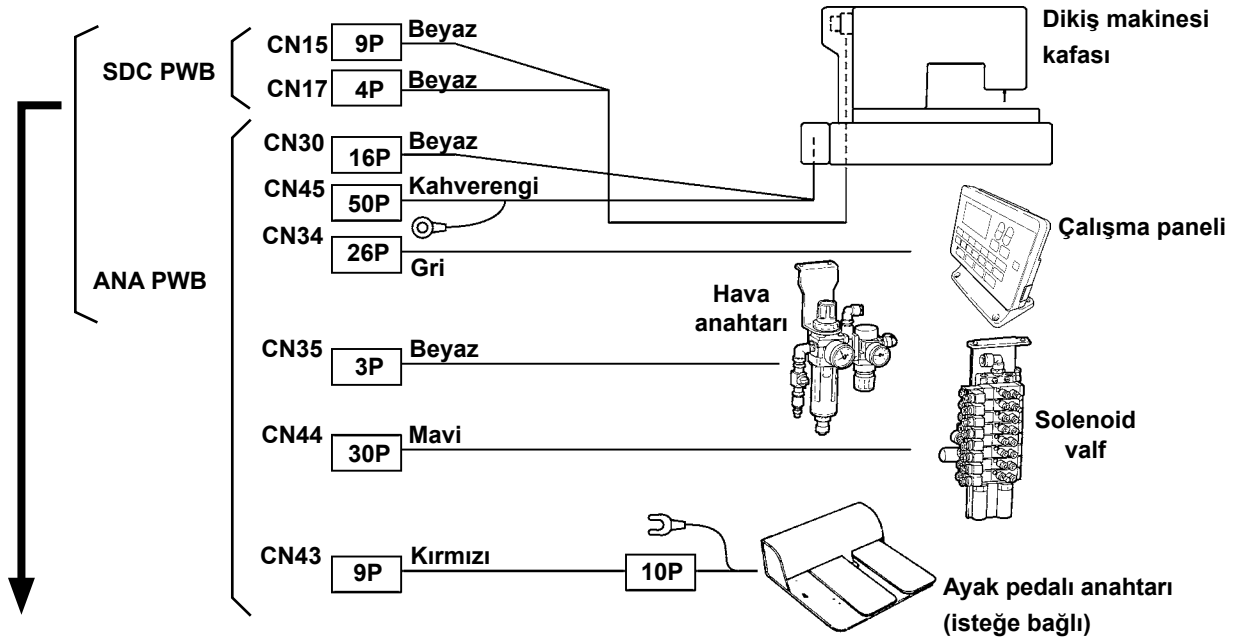


TEHLİKE:

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. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.



- 1) Kontrol kutusu kapağının ① dört tespit vidasını ② gevşetin. Kontrol kutusu kapağını ① çıkarın.
- 2) Kabloları ANA PWB, SDC PWB üzerindeki ilgili konektörlere bağlayın. (Şek. 1)
- 3) INT PCB sinyal kablosunun topraklama kablosunu kontrol kutusunun A ile gösterilen konumuna bir vida ile sabitleyin. (Şek. 2)

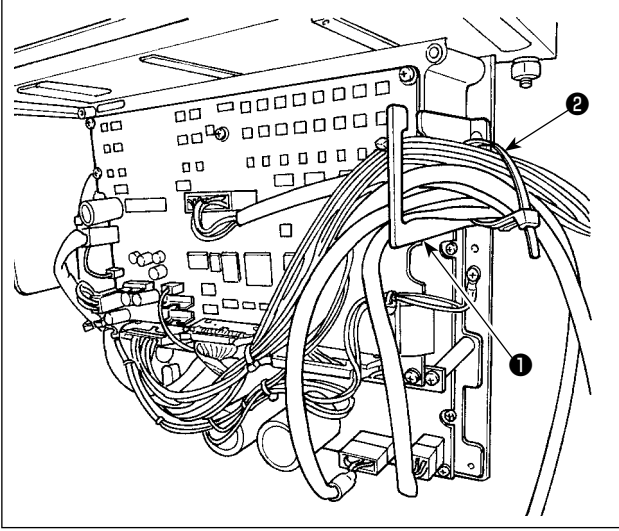


3-11. Kabloların kullanımı

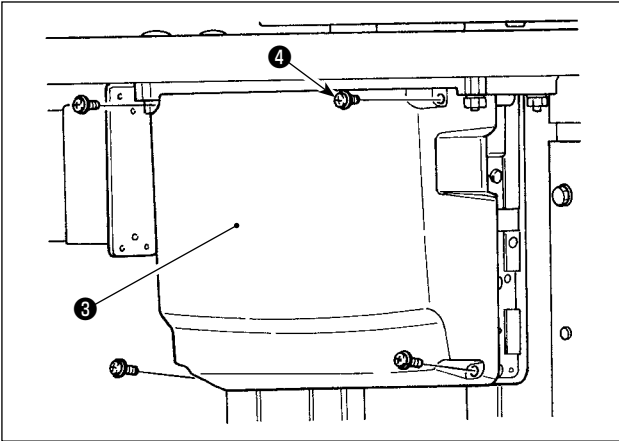


TEHLİKE:

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. 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.



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

3-12. Ayak pedalı anahtarının takılması (isteğe bağlı)

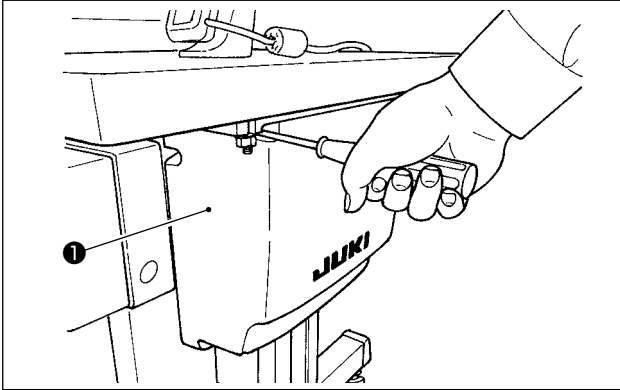


TEHLİKE:

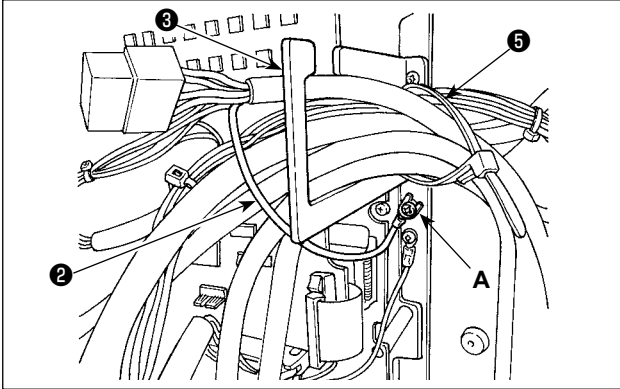
Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekleddikten sonra işlemi gerçekleştirin. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları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

El anahtarı standart tip makinede sunulmaktadır.

İsteğe bağlı ayak pedalı anahtarını kullanmak için (parça numarası: 40033831), anahtarı aşağıda açıklanan prosedürü izleyerek bağlayın. Ayak pedalı anahtarını takarken, ayak pedalı anahtarı bağlantı kablosu tertibatı (parça numarası: 40114433) da gereklidir. "11-6. Diğerleri" 114 sayfa da bakınız.



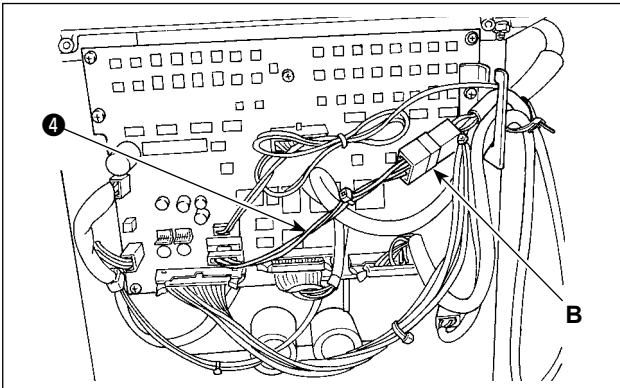
- 1) Kapağı ❶ çıkarmak için kontrol kutusundaki dört tespit vidasını gevşetin.



- 2) Ayak pedalı anahtarının topraklama kablosunu ❷ kontrol kutusunun A ile gösterilen yerine sabitleyin.



Topraklama kablosunu kablo çıkış plakasından ❸ geçirin. Aksi takdirde kablo, kapağı kapatırken kapağın altına sıkışabilir.



- 3) Ayak pedalı anahtar bağlantı kablosunu ❹ ayak pedalı anahtar kablosuna (B) bağlayın ve bağlantı kablosunun diğer ucunu PWB (C) üzerindeki CN43 konektörüne bağlayın.

- 4) Kabloyu sabitleyin.

Kablo klips bandını ❺ gevşetin. Ayak pedalı anahtarı kablolarını (topraklama kablosu ❷ hariç) ilgili diğer kablolarla birlikte, kablo klips bandını ❺ kullanarak sabitleyin.

TEHLİKE :



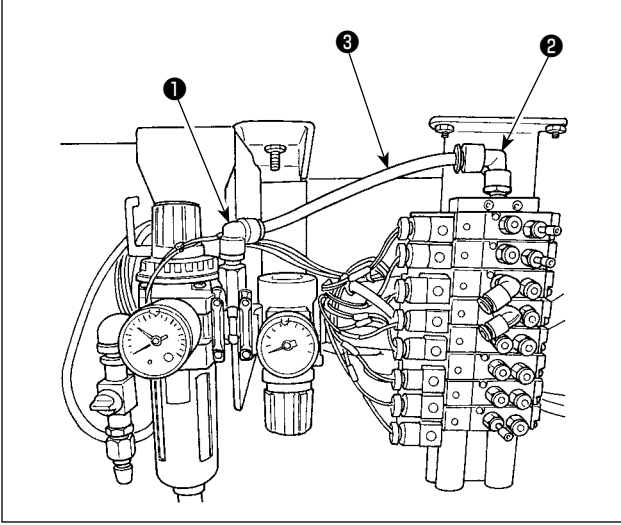
Kabloları PWB üzerindeki doğru konektörlere dikkatlice bağlamak çok önemlidir. Yanlış bağlantı büyük risk oluşturur.



İsteğe bağlı ayak pedalı anahtarının dikiş makinesine monte edildiği durumda bile, el anahtarı hala etkindir. Dikiş makinesi iki anahtardan birini çalıştırarak etkinleştirildiğinden, anahtarları dikkatli bir şekilde çalıştırın.

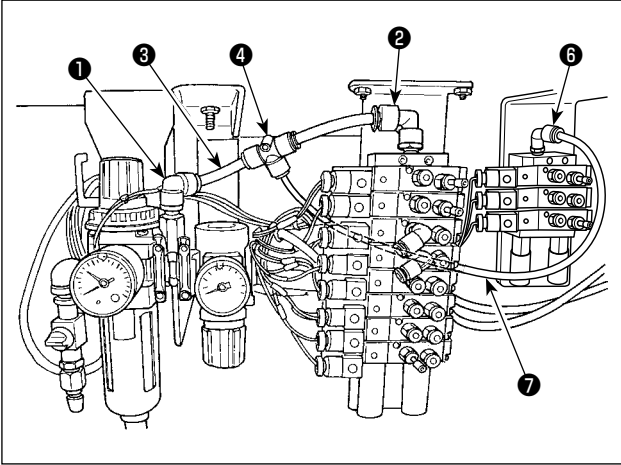
3-13. Hava kaynağının bağlanması

(1) Regülatör ve manifoldun bağlanması

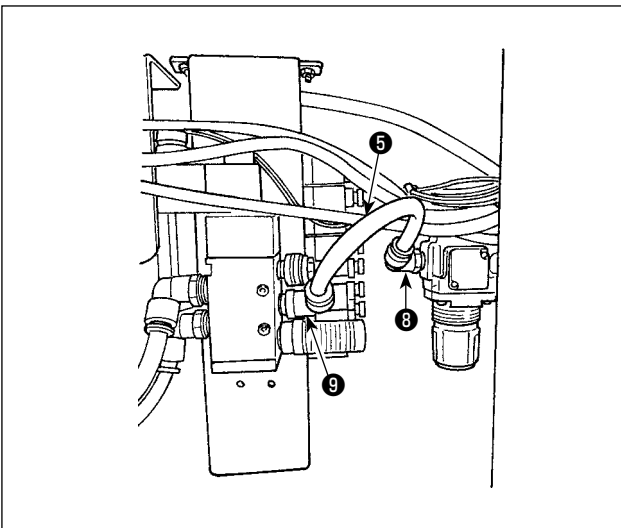


- 1) Regülatörün bağlantısını ① ve manifoldun bağlantısını ② hava borusunu $\varnothing 10$ ③ kullanarak yapın.

[İğne ipliği tutucusu için]



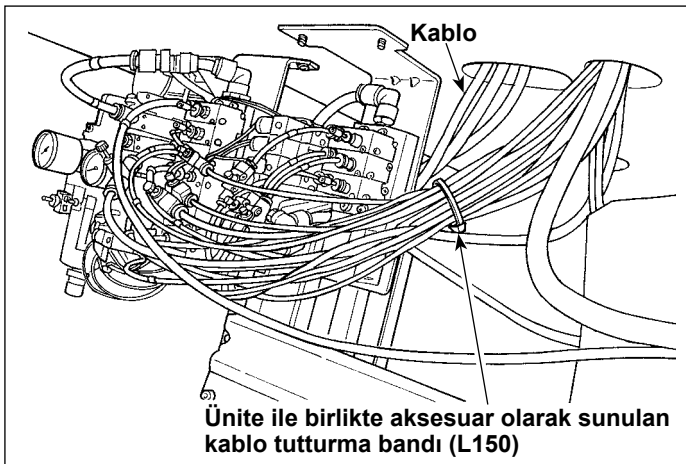
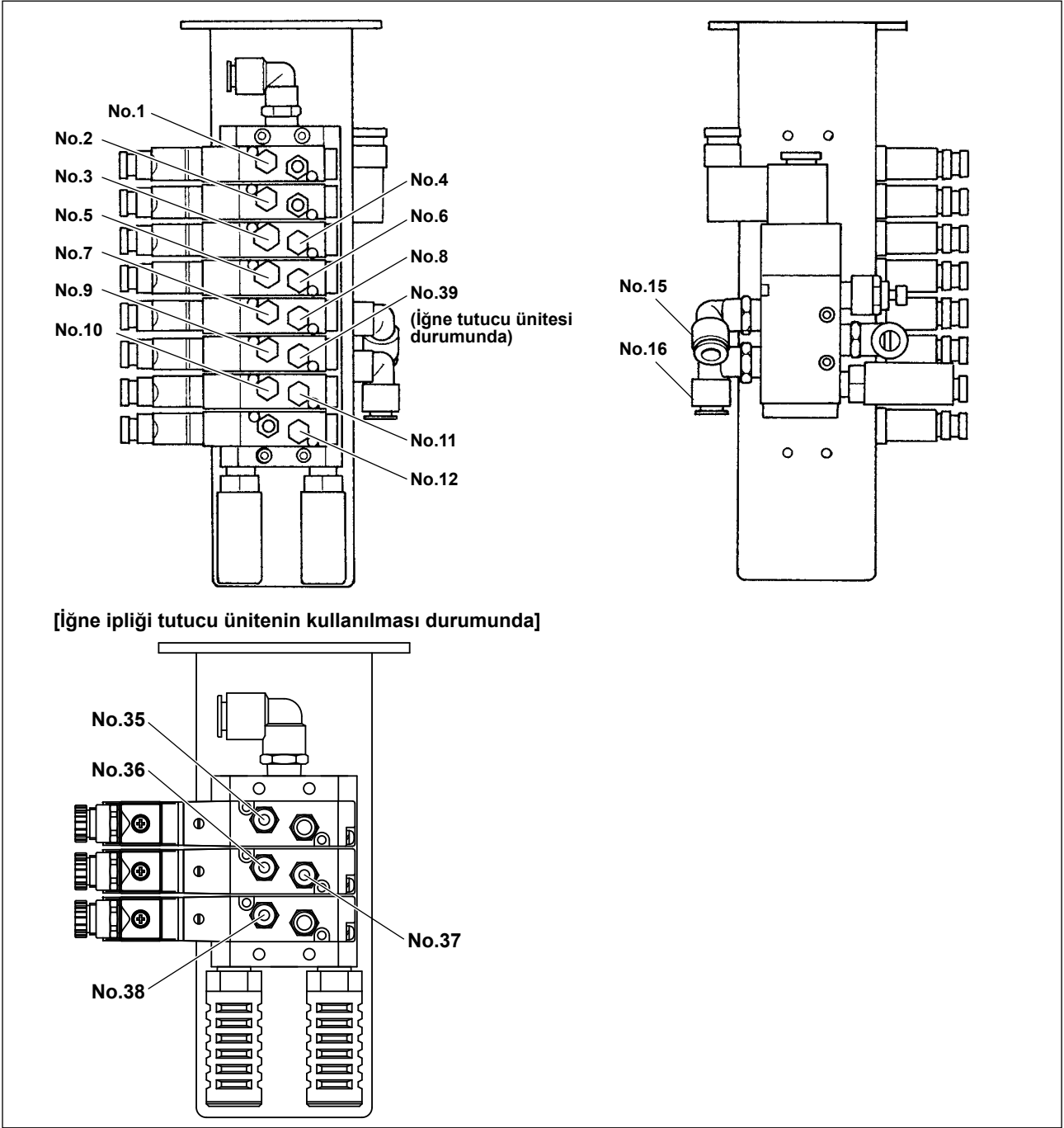
- 1)-1. Hava borusunu $\varnothing 10$ ③ ve manifoldun bağlantısını ②, kısa bir hava borusuna sahip T-bağlantısı ④ ile bağlayın.
- 1)-2. T bağlantısının ④ ve iğne ipliği tutucusu manifoldunun bağlantısını ⑥ hava borusu $\varnothing 10$ ⑦ ile bağlayın.



- 2) Kumaş kesim regülatörünün bağlantısını ⑧ ve kumaş kesim solenoid valfinin bağlantısını ⑨ hava borusunu $\varnothing 10$ ⑤ kullanarak yapın.

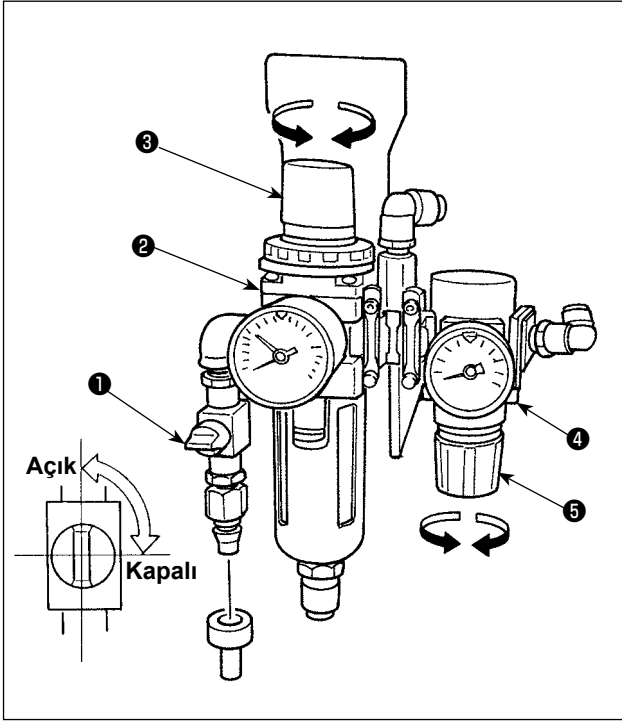
(2) Hava borularının bağlanması

Dikiş makinesi kafasından gelen ilgili hava borularını ilgili solenoid valflere numaraları karşılıklı olarak tutacak şekilde bağlayın.



İlgili hava borularının bağlanmasının ardından dikiş makinesinden çıkan kablo vs. demetini ünite ile birlikte aksesuar olarak sunulan kablo tutturma bandı ile düzgün bir şekilde bağlayın.

3-14. Hava hortumunun takılması



■ Hava hortumunun bağlanması

Hava hortumunu, ünite ile birlikte verilen hortum bandı ve çabuk bağlamalı soket bağlantısını kullanarak regülatöre bağlayın.

■ Hava basıncının ayarlanması

Hava musluğunu ❶ açın.

[Ana regülatör]

Pnömatik basıncı 0,5 MPa'ya ayarlamak için ana regülatörün ❷ hava basıncı düzenleme kolunu ❸ yukarı çekin ve çevirin. Ardından, sabitlemek için kolu aşağı bastırın.

[Kumaş kesim bıçağı basınç regülatörü]

Kumaş kesim bıçağı basınç regülatörünün ❹ hava basıncı düzenleme topuzunu ❺ aşağı çekin ve hava basıncını 0,35 MPa'ya ayarlamak için döndürün. Ardından, sabitlemek için topuza yukarı doğru bastırın. (Kumaş kesim bıçağının hava basıncı, regülatör ❹ kullanılarak 0,2 ila 0,4 MPa aralığında ayarlanabilir.)

Kumaş kesim bıçağı regülatörü ❹ fabrikada 0,35 MPa'ya ayarlanmıştır. Gerçekten gerekli olmadıkça hava basıncını artırmayın. Artırılan hava basıncı bıçağın keskinliğinde bir azalmaya ve/veya bıçağın kırılmasına neden olabilir.

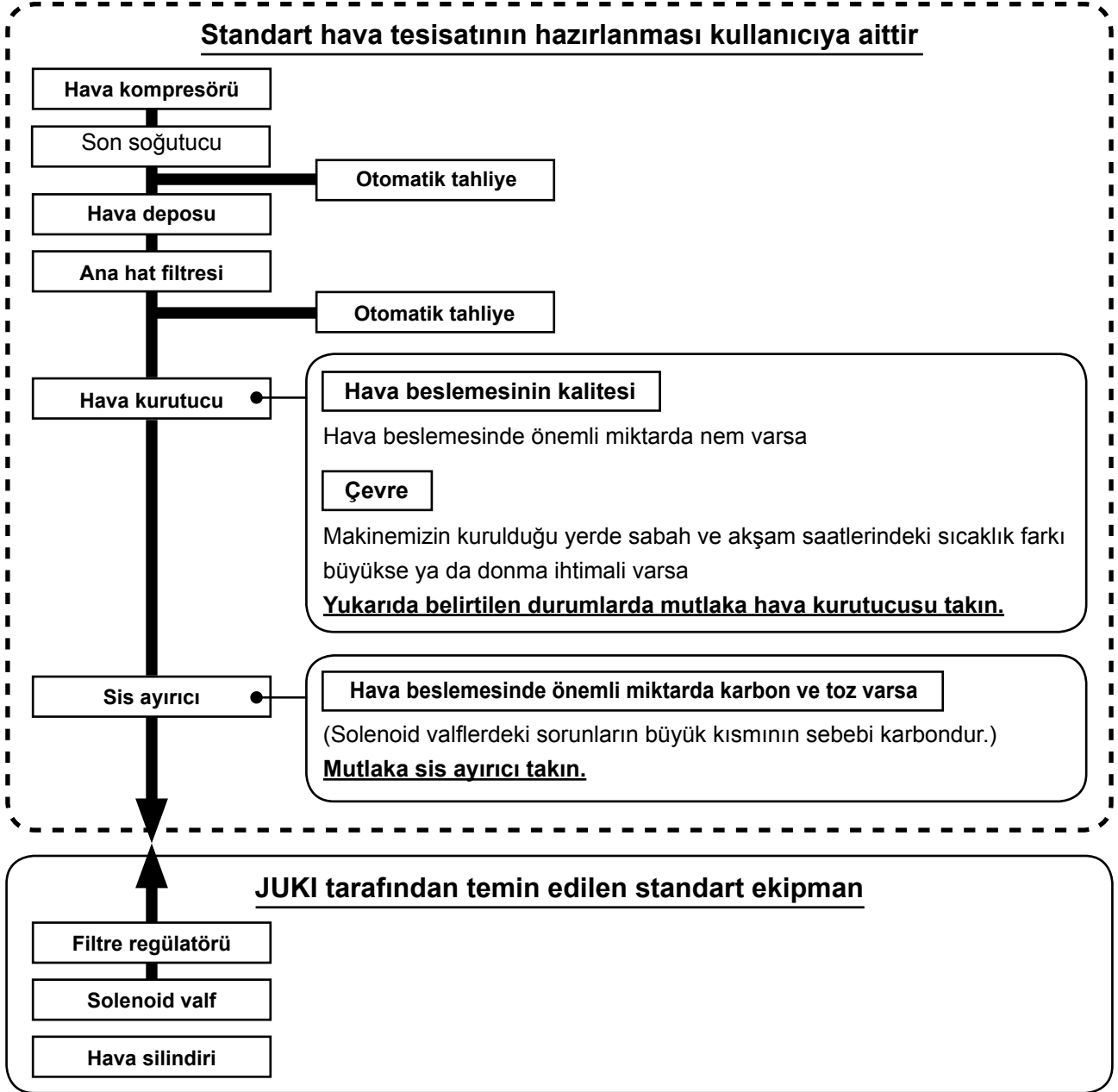


İlgili hava basıncı ayarlarını yaptıktan sonra, havayı tahliye etmek için hava musluğunu ❶ kapatın. Ardından, hava basınçlarını ayarlamak için hava musluğunu tekrar açın.

* Hava musluğunun ❶ kapatılmasıyla hava tahliye edilir.

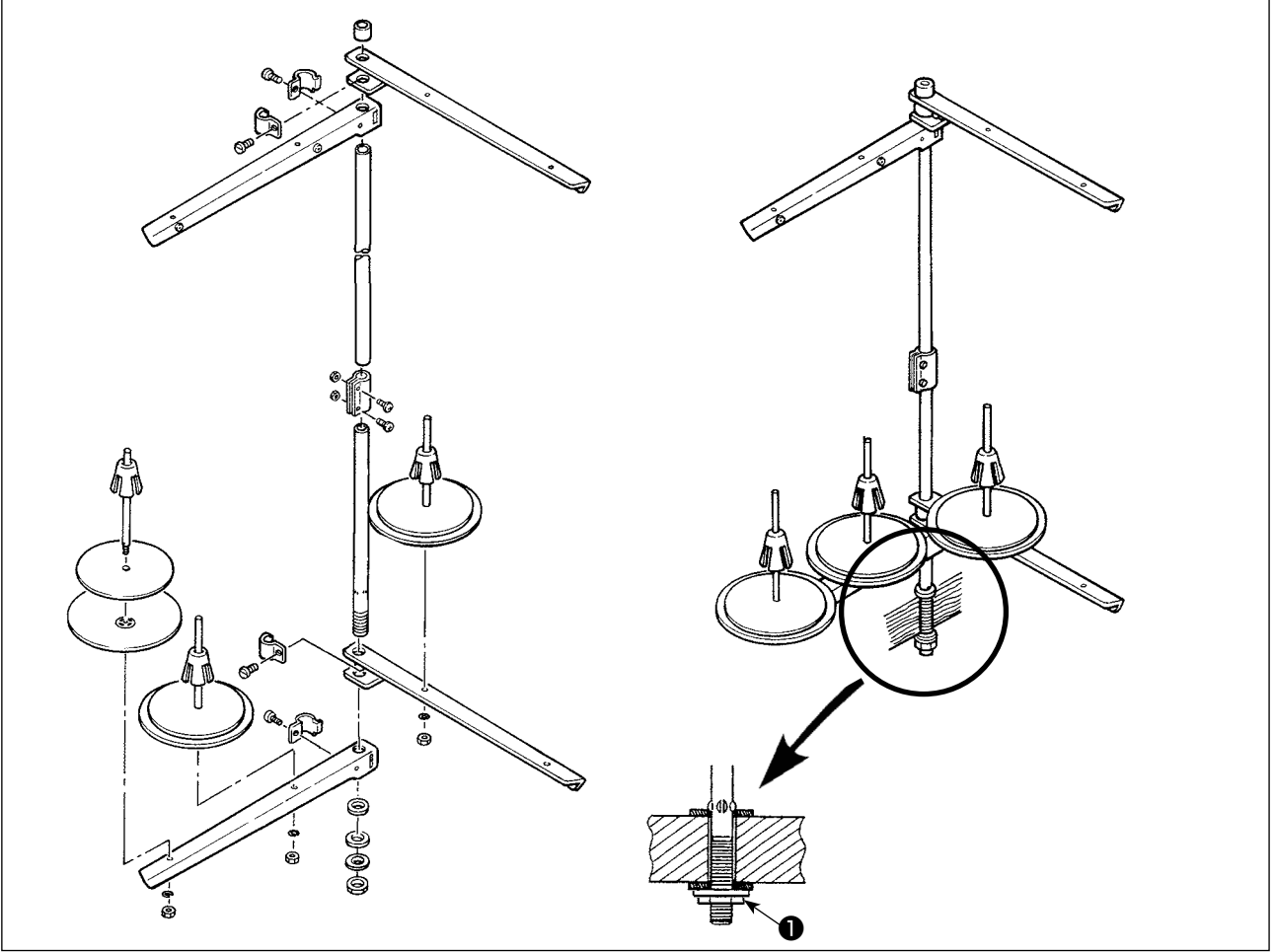
3-15. İplik çardağı tertibatını monte edin ve masanın sol arka kısmındaki deliğe yerleştirin

pnömatik ekipmandaki (hava silindirleri, solenoid valfler) arızaların %90'ının nedeni "kirli hava"dır. Basıncılı havada nem, toz, yanmış yağ ve karbon parçacıkları gibi çok sayıda kirletici madde vardır. "Kirli hava" önlem alınmadan kullanılırsa sorun yaratabilir, mekanik arızalardan dolayı verimi ve makinenin kullanılabilir durumda olduğu süreyi azaltır. Makinede pnömatik ekipman varsa, aşağıda gösterilen standart hava tesisatını mutlaka takın.

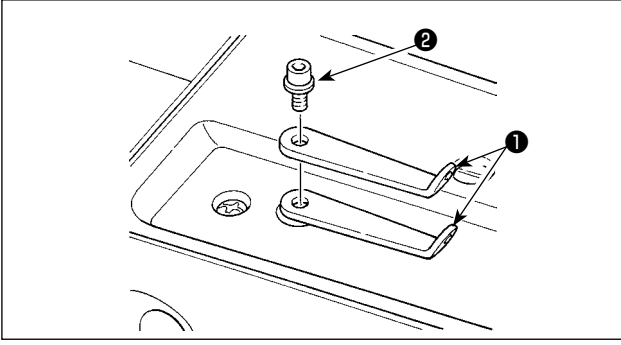


3-16. İplik ardağının takılması

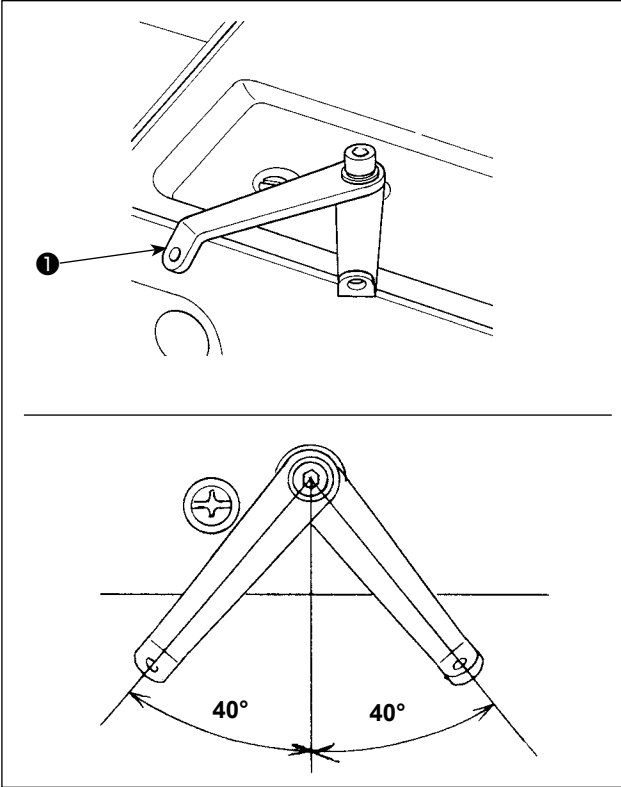
- 1) İplik ardağı tertibatını monte edin ve masanın sol arka kısmındaki deliğe yerleştirin.
- 2) Kilit somununu ❶ sıkın, böylece iplik ardağı sabitlenir.



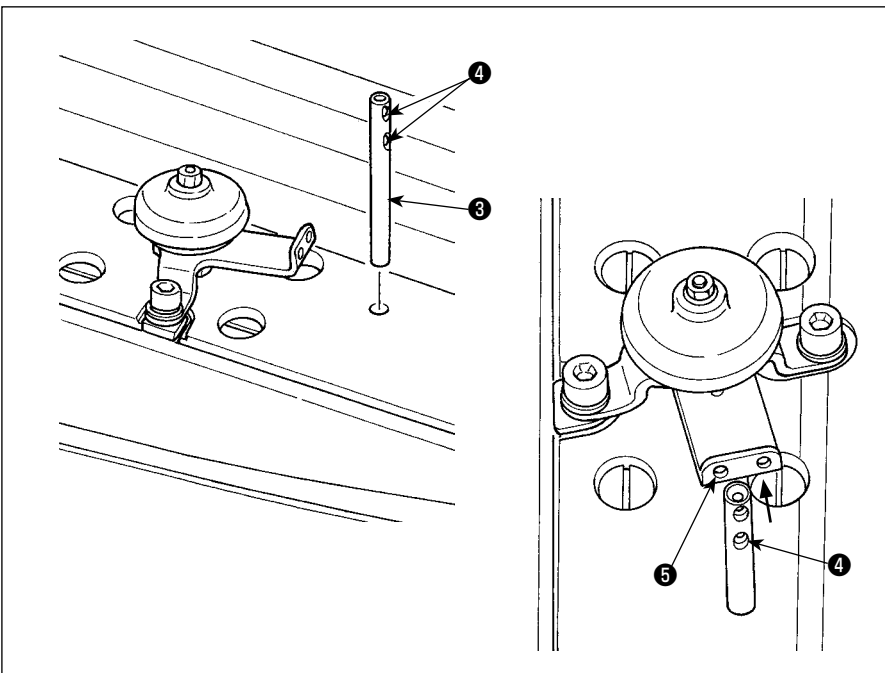
3-17. İplik kılavuzlarının takılması



1) İki iplik kılavuzu plakasını ❶ ve tespit vidasını ❷ çıkarın.



2) İplik kılavuzu plakalarının ❶ birini ters döndürün. İplik kılavuzlarını, ipliğin rahatça geçmesine izin vermek için yaklaşık 40° dönebileceği şekilde yerleştirin.



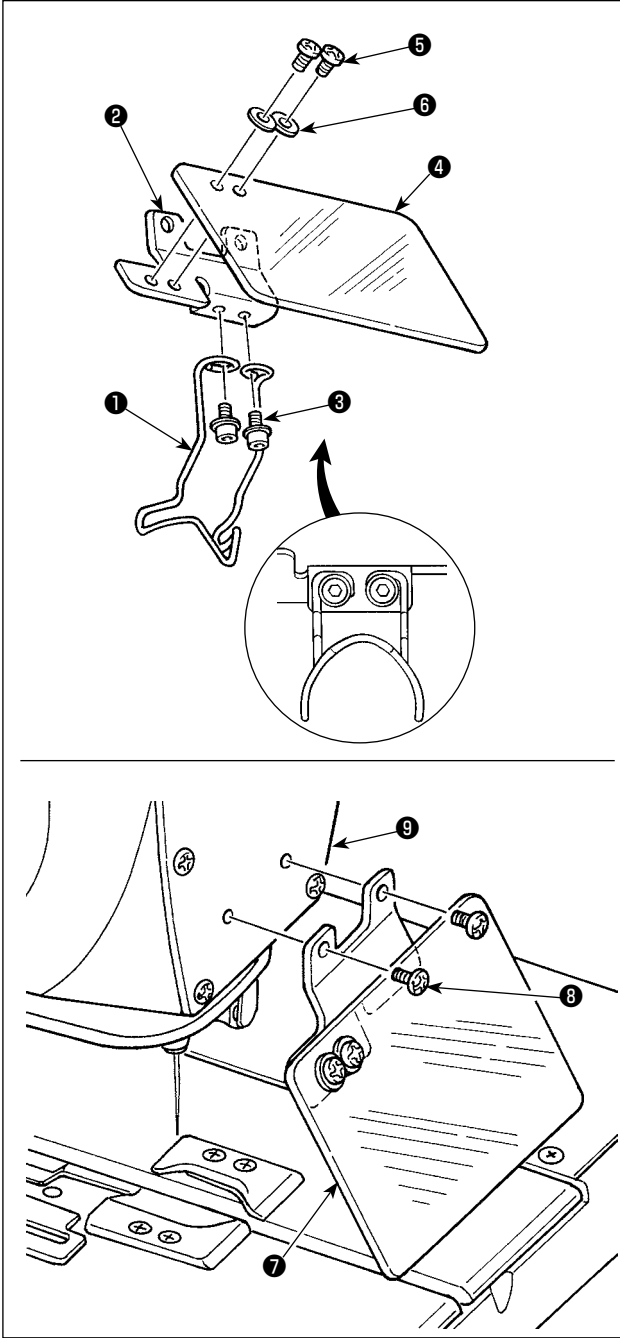
3) İplik kılavuz milini ❸ takın. Bu sırada, iplik kılavuz milini ❸ mildeki ❸ delik ❹ AT iplik kılavuzundaki deliğe ❺ bakacak şekilde takın.

3-18. Göz koruyucu kapağın ve parmak koruyucunun takılması



TEHLİKE :

Göz koruyucu kapak ve parmak koruyucu, gözleri kırılıp fırlayan iğnelere karşı korumak için kullanılır. Dikiş makinesini mutlaka bu parçalar takılı şekilde kullanın.



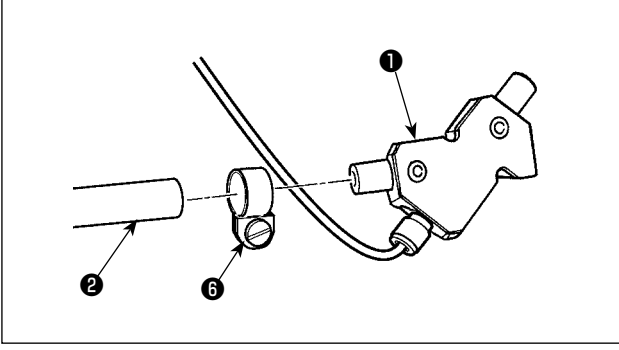
- 1) Parmak koruyucuyu ① iki tespit vidası ③ ile güvenlik plakası bileziğine ② monte edin.
Parmak koruyucuyu ① güvenlik plakası bileziğine ② göre eşit mesafeye monte edin.
- 2) Göz koruyucu kapağı ④, iki tespit vidası ⑤ ve iki pul ⑥ ile güvenlik plakası bileziğine ② monte edin.
- 3) Monte edilen göz koruyucu kapak ve parmak koruyucu tertibatını ⑦ vidalar ⑧ ile yüzey plakasına ⑨ takın.

Tespit vidası ③ bir M4 altıgen soket başlı vida olup 8 mm'lik bir uzunluğa sahiptir.

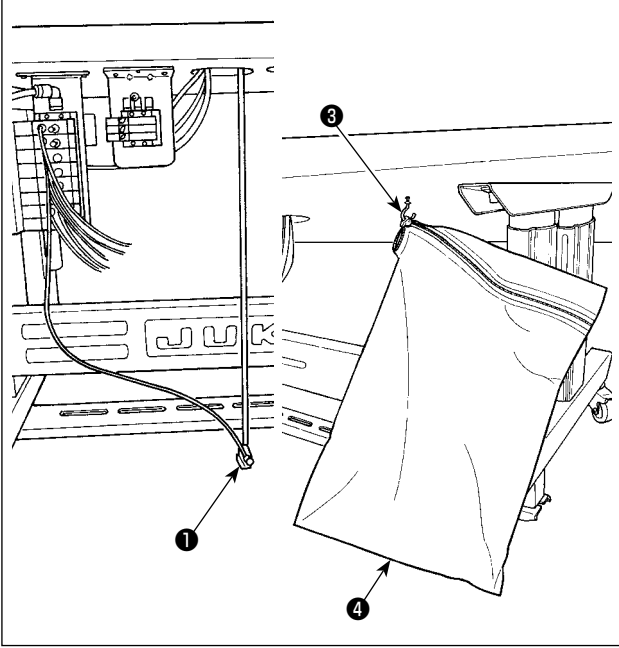


Tespit vidası ⑤ bir M4 yuvarlak başlı vida olup 6 mm'lik bir uzunluğa sahiptir. Tespit vidası ⑧ bir M4 yuvarlak başlı vida olup 6 mm'lik bir uzunluğa sahiptir.

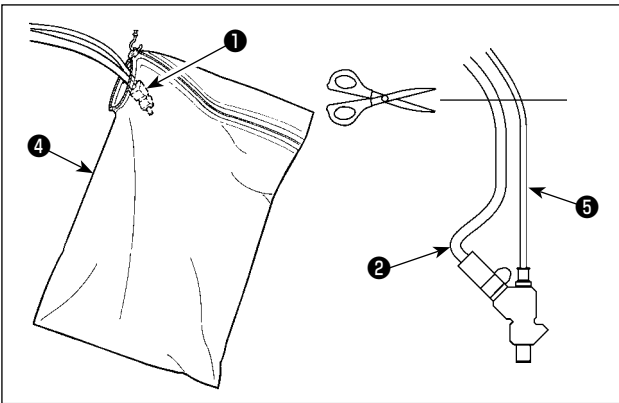
3-19. Kumaş kırpıntı torbasının takılması



1) Kumaş kırpıntı emme cihazını ❶ ve kumaş kırpıntı borusunu ❷ bağlayın. Bunları hortum bandı ❸ ile sabitleyin.



2) Süspansiyon kancasını ❸ masanın alt tarafında erişimi kolay bir yere takın.
3) Kumaş kırpıntı torbasını ❹ süspansiyon kancasına ❸ asın.



4) Kumaş kırpıntı emme cihazını ❶ içine yerleştirmek için kumaş kırpıntı torbasının ❹ fermuarını açın.
5) Kumaş kırpıntı emme cihazını ❶ kumaş kırpıntı torbasının ❹ üst tarafına yerleştirin ve fermuarı kapatın.
Kumaş kırpıntı borusunun ❷ uzunluğunu masanın hemen altındaki noktada kısa tutacak şekilde ayarlayın.

Kumaş kırpıntı borusu ❷ aşırı uzun olduğunda, kumaş kırpıntı borusu ❷ kırpıntılarla tıkanabilir, çünkü kumaş kırpıntıları kumaş kırpıntısı emme cihazının ❶ hava akışını engelleyebilir.

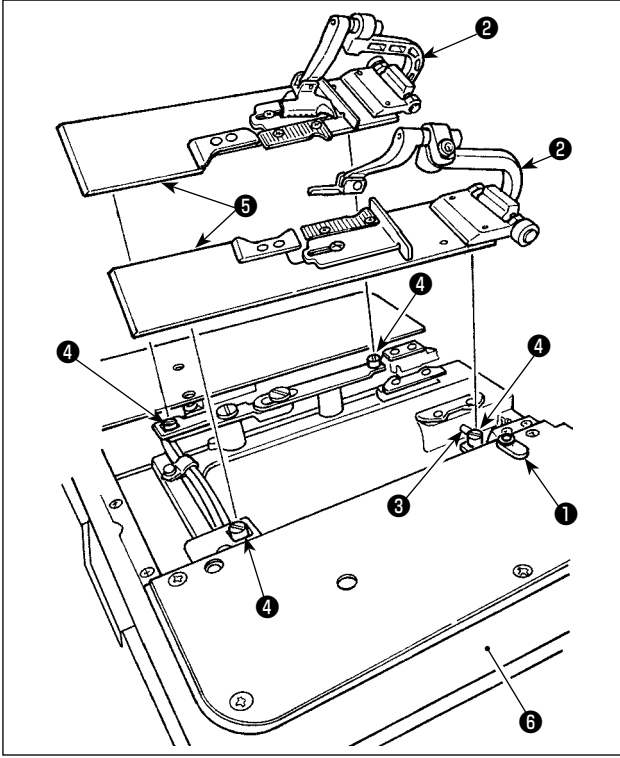


Torbadaki kumaş kırpıntıları kumaş kırpıntısı emme cihazının ❶ üst kısmına ulaşmadan kumaş kırpıntısı torbasını boşalttıktan emin olun.

3-20. Baskı ayağı ünitesinin takılması/çıkarılması

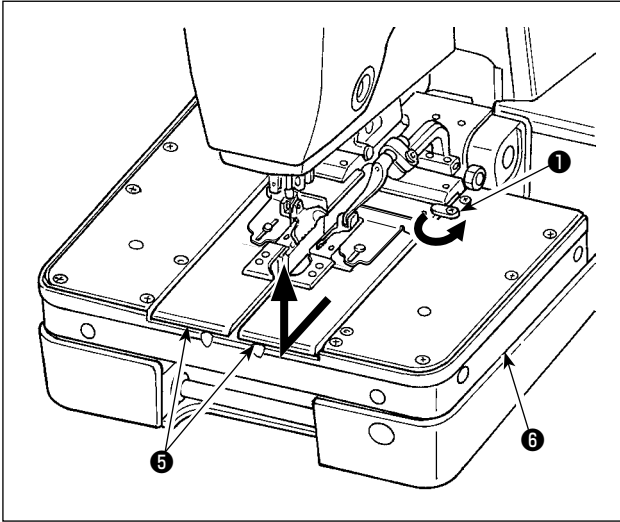


Besleme tabanını elle hareket ettirirken veya baskı ayağı ünitesini kaldırırken/takarken, kumaş kesim bıçağının tutma plakaları ile veya iplik kesme ünitesinin boğaz plakası ile temas etmemesine dikkat edin.



■ Takılması

- 1) Baskı ayağı ünitesini baskı kolu ③, baskı ayağı tabanındaki ② “U” harfine oturacak şekilde takın.
- 2) Baskı ayağı plakasının deliğini ⑤ kumaş açma pimine ④ ayarlayın.
- 3) Klemp tutucu plakayı ① döndürerek baskı ayağı plakasını ⑤ tutun.



■ Çıkarılması

- 1) Klemp tutucu plakayı ① döndürerek baskı ayağı plakasından ⑤ çıkarın.
- 2) Baskı ayağı plakasını ⑤ kaldırarak çekip çıkarın.



Besleme tabanı ⑥ kumaş kesme konumuna getirildiğinde, baskı ayağı ünitesini takmak veya çıkarmak nispeten daha kolay olur.

Besleme tabanını ⑥ elle hareket ettirirken, yukarıda bahsedilen uyarıları dikkate alın.

4. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR

4-1. Makinenin yağlanması ve yağlamanın yapılışı

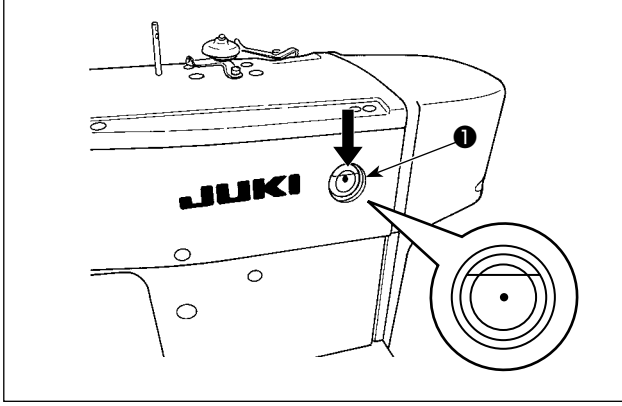


UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.

* Makine yağı olarak JUKI New Defrix Oil No. 2 veya 18 JUKI MAKİNE YAĞI kullanın.

(1) Kol yağ deposunun yağlanması

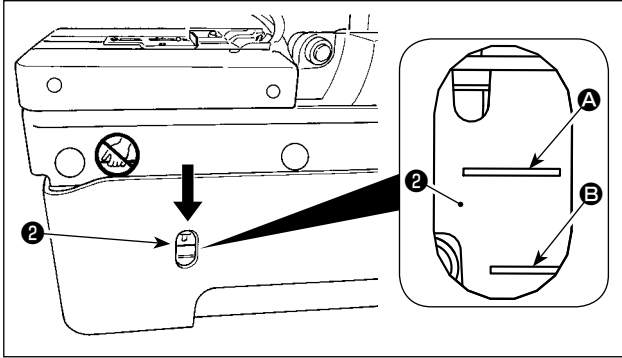


Kol yağ deposunu ❶ yaklaşık %80 oranında yağlayın.

Ayrıca, dikiş makinesinin günlük kullanımı sırasında yağ seviyesi eğer kırmızı işaret noktasının altına düşerse yağ ekleyin.

(2) Yatak yağ deposunun yağlanması

[Sabit masalı tip makine kafası kullanıldığında]



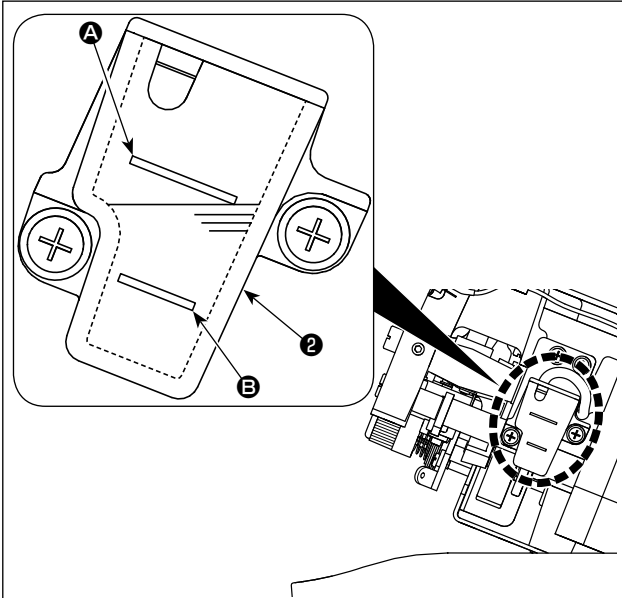
Yatak yağ deposunu ❷ MAKS çizgisinin A kadar yağlayın.

Ayrıca, günlük kullanım sırasında yağ seviyesi MIN çizgisinin B altına düştüğünde yeterli miktarda yağ ekleyin.



Yağ seviyesi MAKS çizgisiniin A aşacak kadar yağ eklenirse, makinenin kafası eğildiğinde yağın fazla kısmı bitene kadar yağ deliğinden dökülür. Yağ haznesini yağ ile doldururken dikkatli olun.

[Yarı gömülü tip makine kafası kullanıldığında]



Dikiş makinesini menteşe tutucunun 2. kademesine kaldırın.

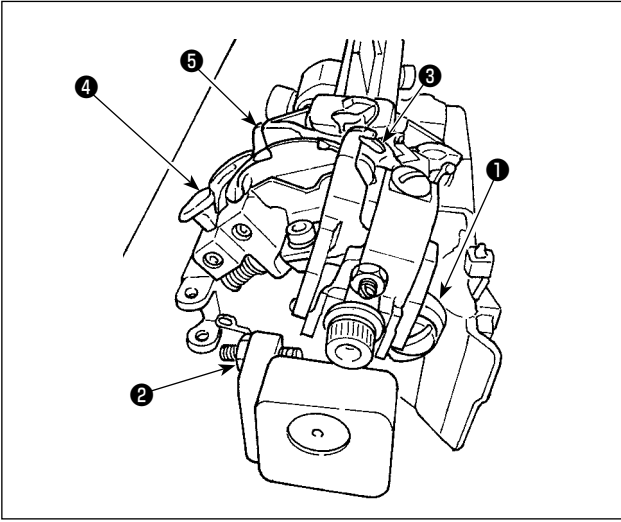
Yağ yüzeyi MAKS çizgisinin A alt seviyesine ulaşana kadar yatak yağ tankına ❷ yağ ekleyin.

Ayrıca, günlük kullanım sırasında yağ seviyesi MIN çizgisinin B altına düştüğünde yeterli miktarda yağ ekleyin.



Eklenen yağ yüzeyi MAKS çizgisinin A alt seviyesini aşarsa, makine kafası eğildiğinde yağ delinden yağ damlayacağını unutmayın.

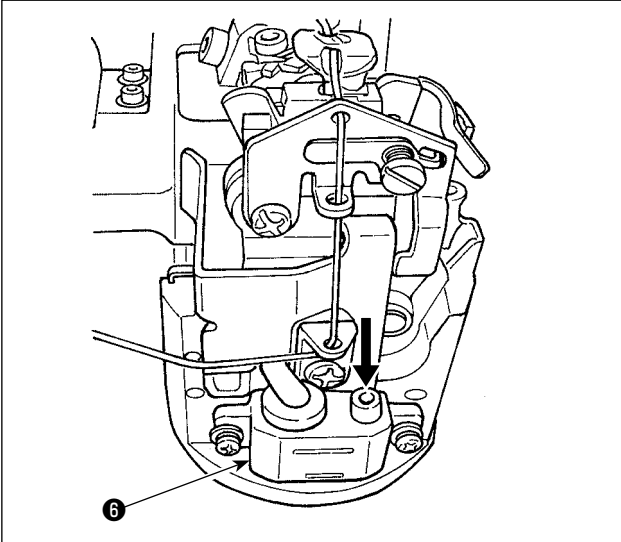
(3) İlmek yapıcı ve yayıcı parçalarının yağlanması



- 1) Sağdaki ve soldaki baskı plakalarını çıkarın.
- 2) İlmek yapıcı bağlantısına ①, yayıcı bağlantısına ②, yayıcıya, sağ tarafa ③, yayıcıya, sol tarafa ④ ve yayıcı etkinleştirme kamına ⑤ iki veya üç damla yağ uygulayın.

Parçaları günde bir kez yağladığınızdan emin olun. Yağlama yeterli aralıklarla yapılmazsa, özellikle ③, ④ ve ⑤ parçalarında aşınmaya neden olur ve ilmek atlama veya iğne kırılması yaşanır.

(4) İlmek yapıcı bileziğin yağ deposunun yağlanması



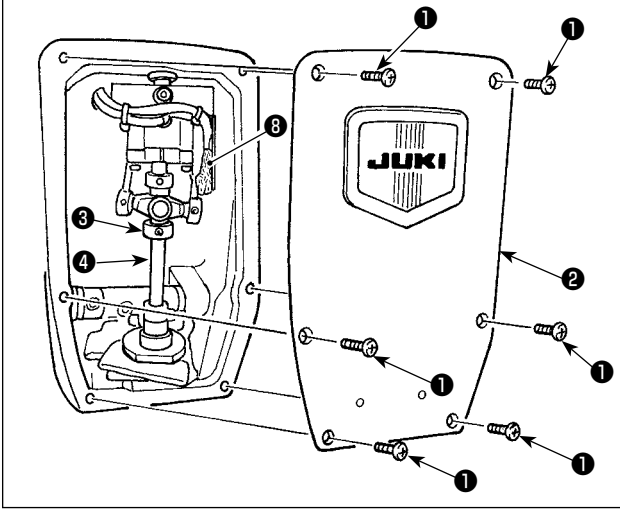
İlmek yapıcı bileziğin yağ deposuna ⑥ MAX çizgisine kadar yağ koyun. Ayrıca, günlük kullanım sırasında yağ seviyesi MIN çizgisinin altına düştüğünde yeterli miktarda yağ ekleyin.

İlmek yapıcı bileziğin yağ deposuna ünite ile birlikte verilen yağ haznesini (küçük olan) kullanarak yağ koyun, depo etrafına sıçratmamaya özen gösterin. Depo etrafına sıçratılan yağ, makine çalışırken ilmek yapıcı bileziğin hareketi ile kullanıcıya sıçrayabilir. Bu durumu önlemek için depo etrafına sıçrayan yağı silin.

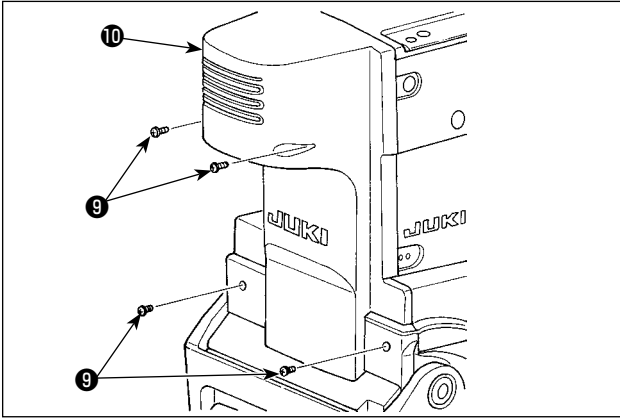
(5) İğne mili ve kam parçalarının yağlanması



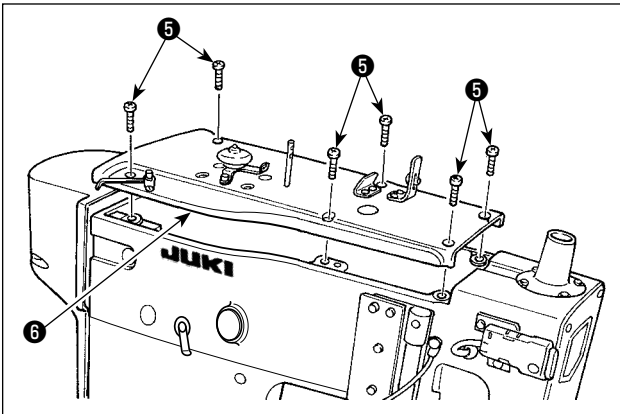
Teslim aldıktan sonra ve uzun bir süre kullanılmadıysa parçaları yağlayın.



- 1) Tespit vidalarını **1** gevşetin ve ön plakayı **2** çıkarın.
- 2) İğne mili burcuna **3**, iğne miline **4** ve keçeye **8** bir veya iki damla yağ uygulayın.



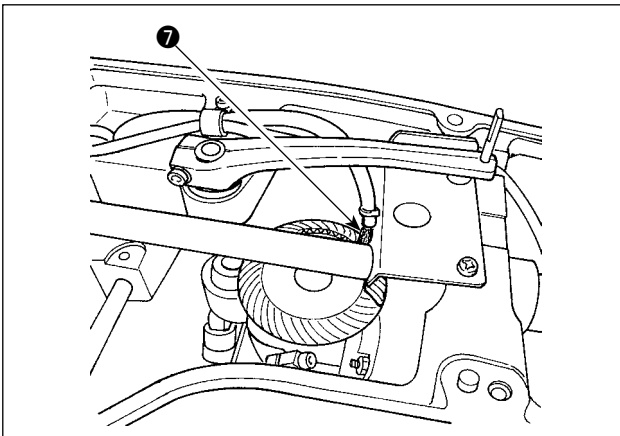
- 3) Tespit vidasını **9** gevşetin. Arka kapağı **10** çıkarın.



- 4) Tespit vidasını **5** gevşetin ve üst ön kapağı **6** çıkarın.



Hava borusu kablo ile bağlı olduğu için kapağı çıkarırken dikkat edin.



- 5) Dikiş makinesi kolundaki dişli yağlama keçesini **7** yağlayın.
- 6) Yağladıktan sonra, ön plakayı **2** ve üst ön kapağı **6** takın.



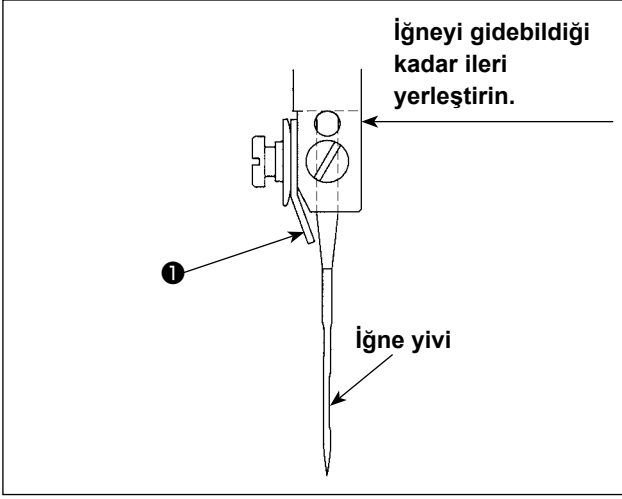
Kablolara makineye sıkışmaması için dikkat edin.

4-2. İğnenin takılması



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.



İğnenin doğru yönü, iğne ipliği kılavuzu ❶ iğnenin oyduğunun karşısına bakacak şekilde olmalıdır.

1. Kullanılacak malzemenin türüne ve iplik kalınlığına göre en uygun iğne boyutunu kullanın.



2. İğne boyutunu değiştirirken, iğne ile ilmek yapıcı arasındaki boşluğu ayarladığınızdan emin olun. ("10-5. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk" 100 sayfada başvurun.)

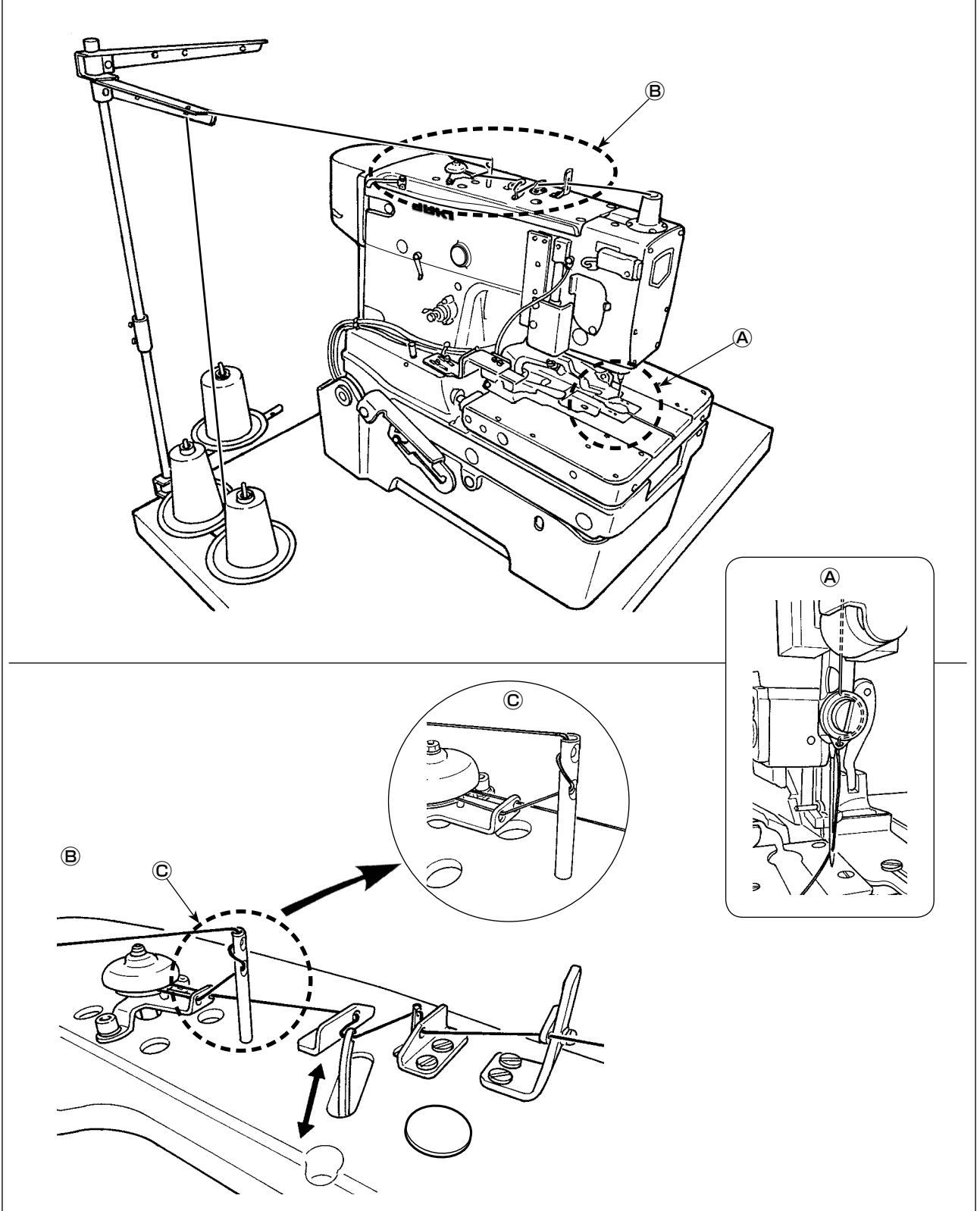
4-3. Makine kafasından iplik geçirme



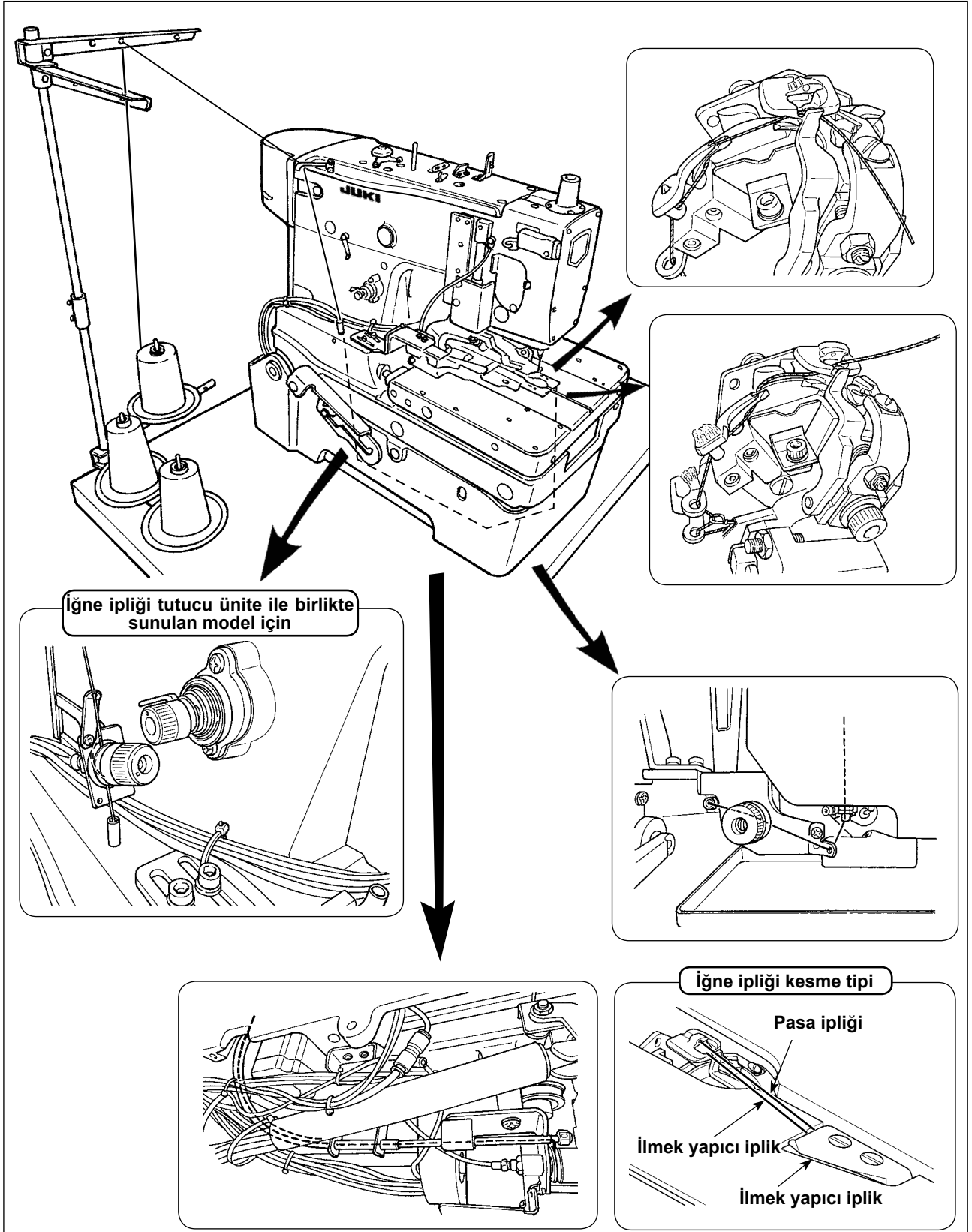
UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.

(1) Üst ipliğın (iğne ipliğı) geçirilmesi



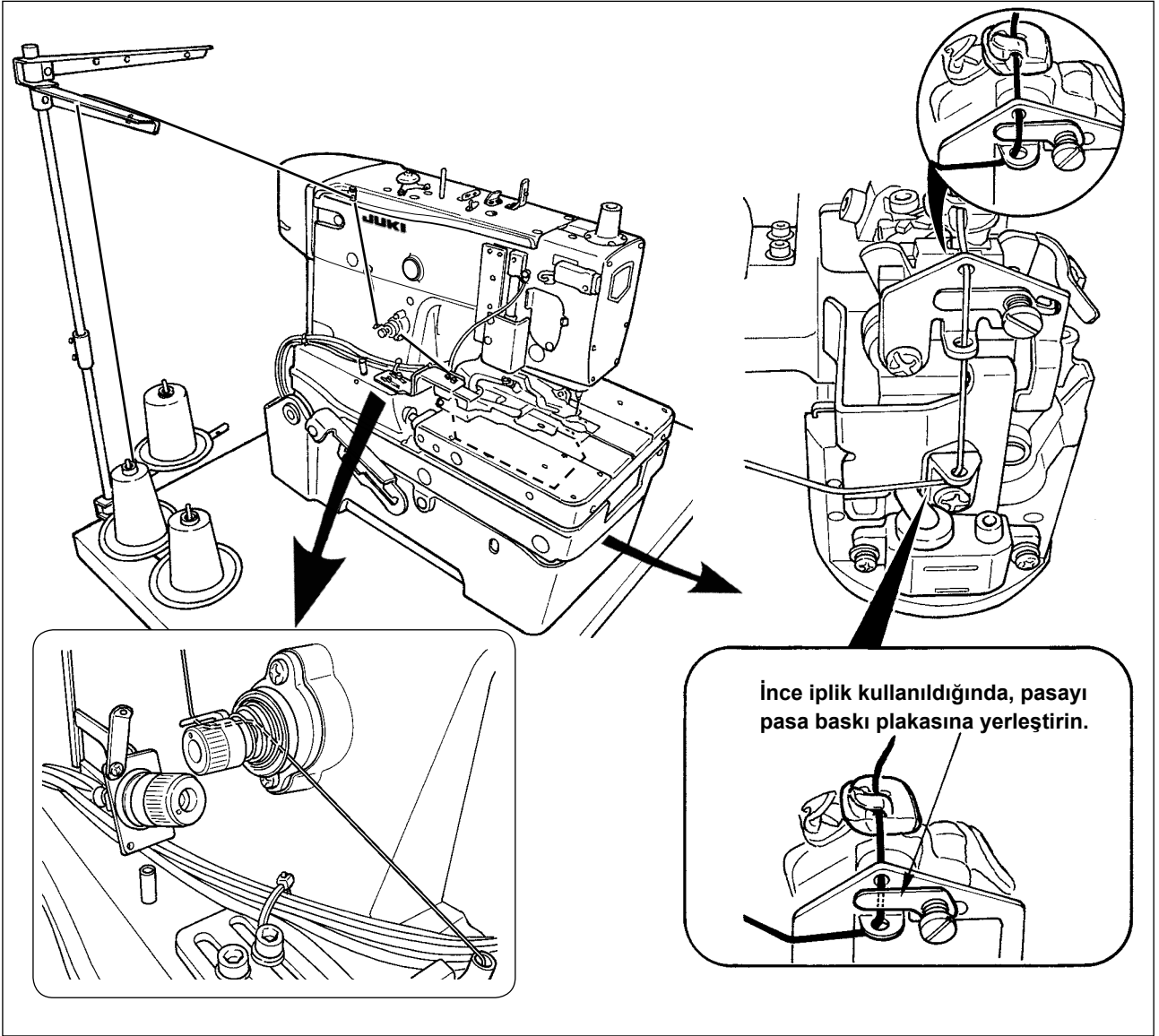
(2) Alt ipliğin (ilmek yapıcı ipliğinin) geçirilmesi



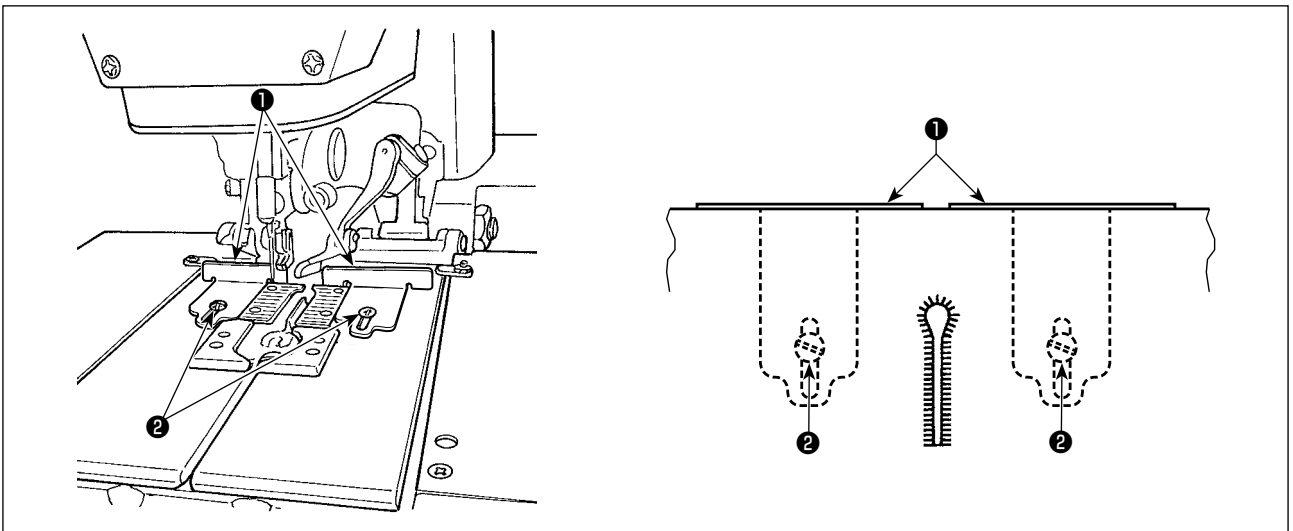
1. İlemek yapıcı ipliği geçirirken, ilmek yapıcı bileziği ileri doğru 180 derecelik bir açıyla çevirin.
2. Genel iplik kesim tipi makinede, ilmek yapıcı ipliği iğne boğaz plakasındaki iğne deliğinden geçirin ve ilmek yapıcı iplik tutucunun ipliği tutmasını sağlayın. Ardından, dikişe başlayın. İğne ipliği kesim tipi makinede, iplik kesme tespit plakasının ilmek yapıcı iplik ve pasa ipliğini tutmasını sağlayın. Ardından, dikişe başlayın. İplik atığı ilmek yapıcı iplik tutucu veya iplik kesme tespit plakası tarafından tutulursa, ipliği çıkarın. İplik atığı bunlardan biri tarafından tutulmuş haldeyken dikiş yapılırsa, ilmek yapıcı iplik düzgün şekilde tutulamaz, böylece dikişin başlangıcında ilmek atlama gerçekleşir.



(3) Makineden pasa ile iplik geçirilmesi



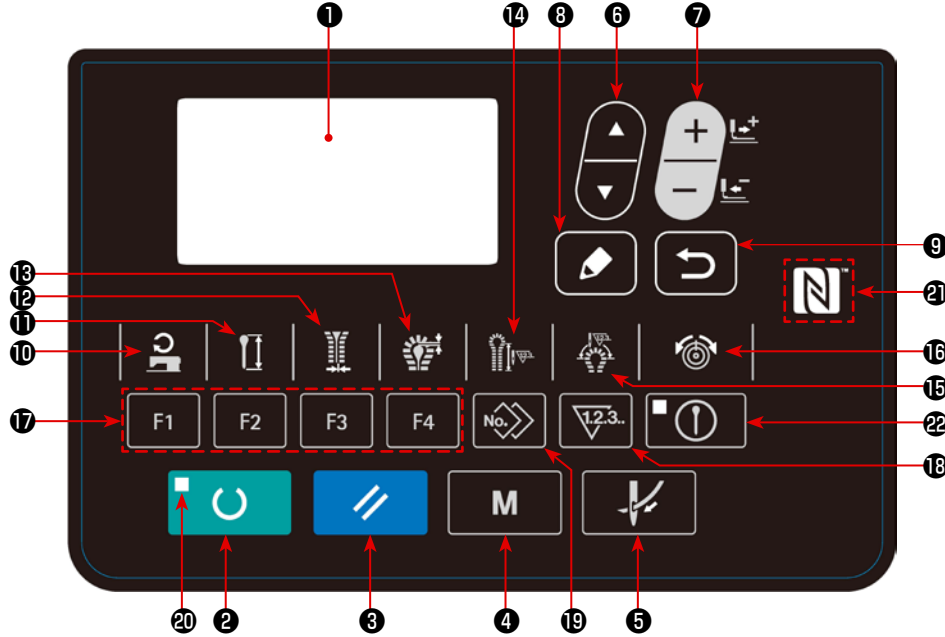
4-4. Dikiş makinesinde kumaşın ayarlanması



- 1) Dikilen malzemeyi kumaş parçalarıyla ① sağdan ve soldan temas edecek şekilde yerleştirin.
- 2) Sağdaki ve soldaki tespit vidalarını ② gevşetin ve dikiş konumunu kumaş parçalarını ileri geri hareket ettirerek ayarlayın.







5. ÇALIŞTIRMA ANAHTARININ YAPISI

5-1. Çalışma panelinin yapısı



[Çalışma panelinin işlevleri tablosu]

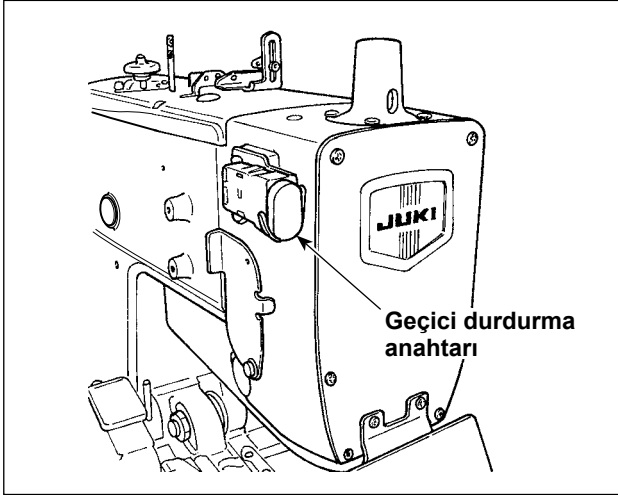
Nu- mara	İSİM	İŞLEV	Nu- mara	İSİM	İŞLEV
1	LCD ekran	Dikiş çeşidi numarası, şekil gibi çeşitli veriler izlenir.	9	GERİ DÖN tuşu	Bu tuş, önceki ekrana dönüş için kullanılır.
2	HAZIR tuşu	Dikiş başlamak için bu tuşa basın. Bu tuşa her basıldığında, dikiş hazır hali ve veri girişi hali arasında geçiş yapılır.	10	DİKİŞ HIZI tuşu	Bu tuş, dikiş hızı ile ilgili parametre düzenleme öğelerini görüntülemek için kullanılır.
3	SIFIRLAMA tuşu	Bir hata uyarısını silerken, besleme mekanizmasının başlangıç konumuna dönmesi, sayaç sıfırlama vb. için bu tuşa basın.	11	KESİM UZUNLUĞU tuşu	S002→Kesim uzunluğu giriş ekranı görüntülenir.
4	MOD tuşu	Bu tuş mod ekranını görüntülemek için kullanılır.	12	KESİM BOŞLUĞU tuşu	S006→Paralel bölüm kesim boşluğu için giriş ekranı görüntülenir.
5	İPLİK GEÇİRME tuşu	Bu tuşa basıldığında, dikiş makinesi iplik geçirme moduna geçer. (Not 1)	13	GÖZLÜ İLİK BOŞLUĞU tuşu	S006→Gözlü ilik kısmı kesim boşluğu için giriş ekranı görüntülenir.
6	ÖĞE SEÇME tuşu	Bu tuş veri numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır.	14	PARALEL BÖLÜM DİKİŞ SAYISI tuşu	S004→Paralel bölüm dikiş sayısı için giriş ekranı görüntülenir.
7	VERİ DEĞİŞTİRME tuşu	Bu tuş desen numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır. Bu tuş beslemeyi her seferde bir ilmek ileri hareket ettirmek için kullanılır.	15	GÖZLÜ İLİK KISMI DİKİŞ SAYISI tuşu	S005→Gözlü ilik kısmı dikiş sayısı için giriş ekranı görüntülenir.
8	DÜZENLEME tuşu	Bu tuş düzenleme ekranını görüntülemek, öğe seçmek ya da ayarları ekranını görüntülemek için kullanılır.			

Nu- mara	İSİM	İŞLEV	Nu- mara	İSİM	İŞLEV
16	İPLİK GERGİN- LİĞİ tuşu 	İplik gerilimi ekranı seçili.	19	KOPYALAMA tuşu 	Dikiş çeşidini kopyalamak için bu tuşa basın. İçin "9-6. Dikiş deseninin kopyalanması / silinmesi" 87 sayfada başvurun.
17	PARAMETRE KAYIT tuşu 	Bu, bir parametrenin atanabileceği kısayol tuşudur. İsteddiğiniz bir desen, dikiş parametresi ve bellek anahtarı için ayar ekranına kısayol atamak bu anahtarla mümkündür. Ayar prosedürü için "9-9. Parametre kayıt tuşunun kullanılması" 89 sayfada .	20	DİKİŞE HAZIR LED'İ	Dikiş modundayken yanar.
18	SAYAÇ tuşu 	Bu tuş, sayaç izlemeyi seçer. İçin "6-6. Sayacın kullanılması" 48 sayfada başvurun.	21	NFC işareti 	İletişim için tablet veya akıllı telefonu NFC işaretine yaklaştırın.
			22	BIÇAK AÇMA/ KAPAMA tuşu 	Bu tuş kumaş kesicinin durumunu "çalışıyor / çalışmıyor" seçenekleri arasında değiştirmek için kullanılır. (Not 2) LED'in AÇIK olması durumunda: Kumaş kesici çalışır LED'in KAPALI olması durumunda: Kumaş kesici çalışmaz.

Not 1: Tuş, güç açılır açılmaz devre dışı kalır. Besleme kaidesinin orijinal konumunu almasının tamamlanmasının ardından Hazır tuşuna bir kez basarak etkinleştirilir.

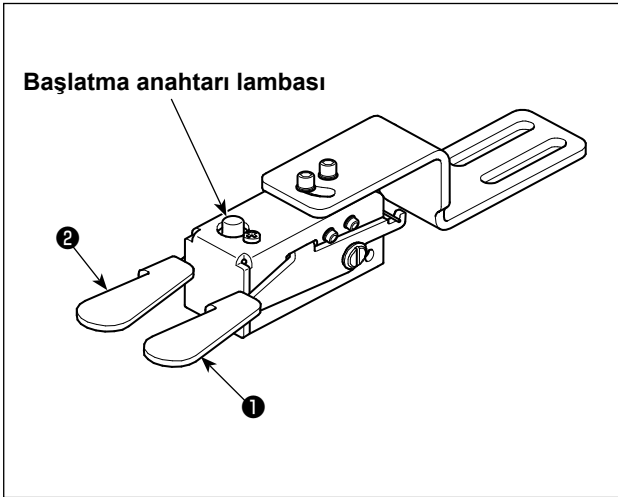
Not 2: Desen verisinin "S003 Bıçaktan önce kes / Bıçaktan sonra kes" verisi "Bıçak yok" olarak ayarlanmışsa, kesici AÇMA/KAPAMA tuşu devre dışı kalır.

5-2. Geçici durdurma anahtarı



Bu anahtar dikiş makinesinin çalışmasını durdurur.

5-3. El anahtarı



[Baskı ayağı anahtarı (sağ) ①]

Bu anahtar baskı ayağının aşağı/yukarı hareketini sağlar.

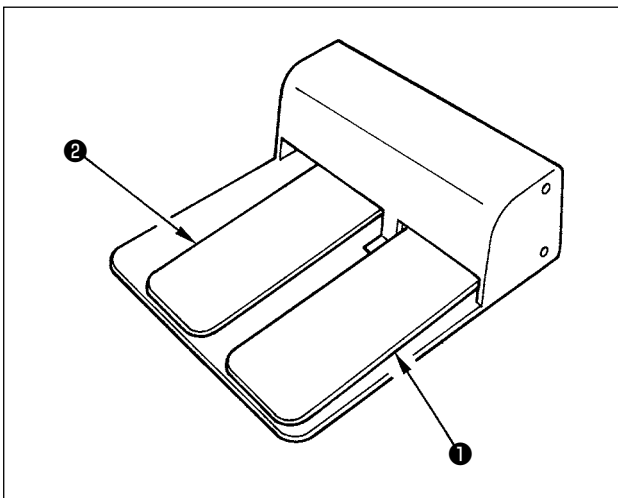
[Başlatma anahtarı (sol) ②]

Bu anahtar dikişin başlamasını sağlar.

Bilgi Başlatma anahtarı etkin olduğunda, başlatma anahtarı lambası yanıp söner.

DİKKAT Dikiş makinesini başlatmadan önce, ön kapağı kapatın.

5-4. Ayak anahtarı (isteğe bağlı)



[Baskı ayağı anahtarı ①]


Bu anahtar baskı ayağının aşağı/yukarı hareketini sağlar.


[Başlatma anahtarı ②]


Bu anahtar dikişin başlamasını sağlar.

DİKKAT Dikiş makinesini başlatmadan önce, ön kapağı kapatın.

6. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

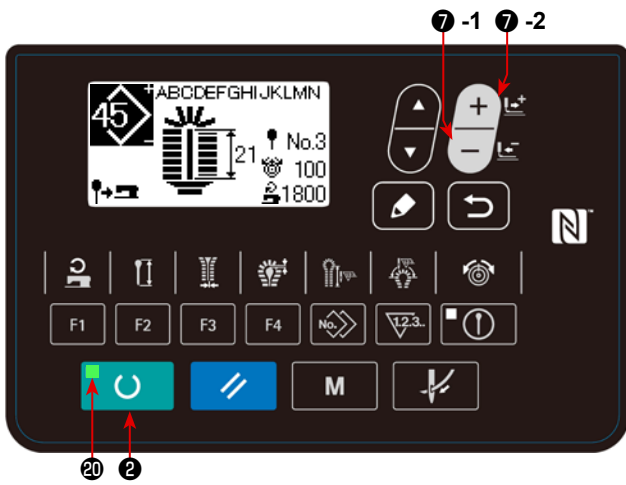
READY (HAZIR) tuşu  2 basıldığında, iğne mili üst uç haricinde herhangi bir konumdayken dikiş makinesinin durması halinde, Hata (E030) oluşarak dikiş makinesini durduracaktır.


Bu durumda, iğne milini üst durma konumuna getirmek için el kasmağını hareket ettirin. Üst durma konumuna ulaşıldığında Hata (E030) artık görüntülenmeyecektir. Bu haldeyken, READY (HAZIR) tuşuna  2 tekrar basarak dikiş LED ekranı 20'yi açın.


Ek olarak, iğne mili üst durma konumu ile alt ölü noktanın biraz altında bir konumda olduğu sürece, iğne mili üst durma konumuna getirilmemişse bile READY (HAZIR) tuşuna  2 basıldığında iğne mili otomatik olarak üst durma konumuna geri dönecektir.


6-1. Dikiş makinesinin temel çalışması

 88'dan 99'a kadar olan desen numaralarına ait standart desenler nakliyattan önce fabrikada ayarlanmıştır. Desen şekilleri için "15. STANDART DESEN LİSTESİ" 123 sayfada başvurun. (Pnn)




1) Dikmek istediğiniz hedef desen numarasını seçmek için -/GERİ tuşunu  7-1 ve + /İLERİ tuşunu  7-2 basın.


2) Dikişi etkinleştirmek için Dikiş LED'ini 20 yakmak amacıyla Hazır tuşuna  2 basın. Bunun üzerine, baskı ayağı aşağı iner, besleme mili ve iğne orijinal konumlarını alır.

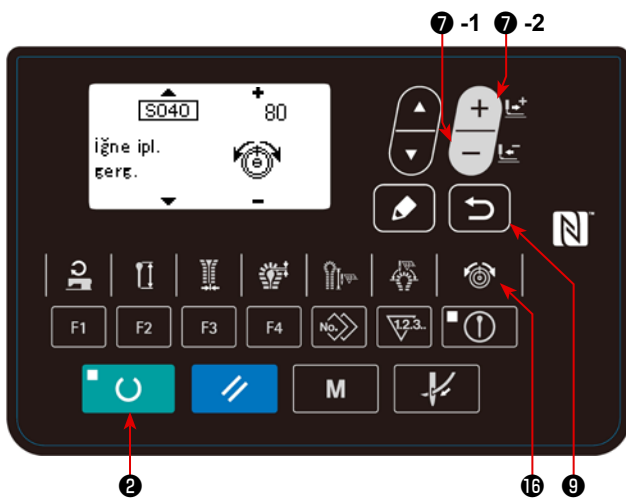
 **Baskı ayağı ve besleme tabanı çalışıyor.ate. Ellerinizi ve parmaklarınızı sıkıştırmamaya dikkat edin.**


3) Dikiş malzemesini baskı ayağının altına yerleştirin. Baskı ayağını indirmek için baskı ayağı anahtarına basın. Dikişi başlatmak için Başlat anahtarına basın.

 **Dikiş makinesini başlatmadan önce, ön kapağı kapatın.**


6-2. İplik gerginliğini ayarlama


 Geçerli iplik gerginliği ayar değeri aynı olsa bile kullanılan ipliğin türüne ve kalınlığına göre değişir. İplik gerginliği değerini kullanılan ipliğe göre ayarlayın. İplik gerginliği ayar değeri yüksek olursa, ilmek atlamaya neden olabilir.





1) İplik gerginliği değerini görüntülemek için İPLİK GERGINLİĞİ tuşuna  16 basın.

2) -/GERİ tuşunu  7-1 ve + /İLERİ tuşunu  7-2 kullanarak iplik gerginliği değerini ayarlayın.

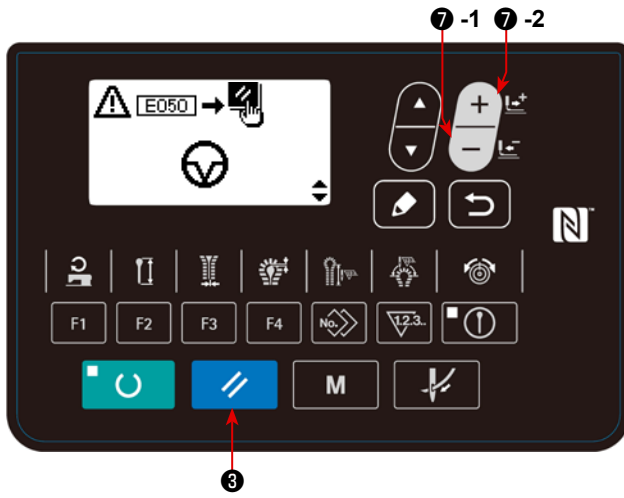
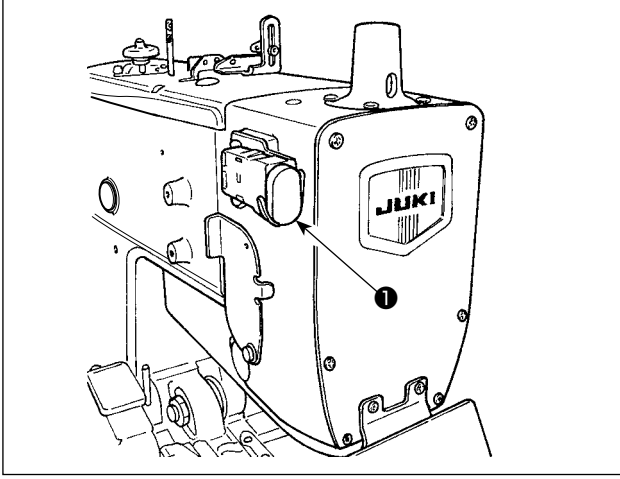
3) Dikişi başlatmak için Başlat anahtarına bastığınızda veya Hazır tuşuna  2 bastığınızda ayar değeri belleğe kaydedilir.

4) Mevcut ekranı normal ekrana döndürmek için RETURN tuşuna  9 basın.

 **3) Desen numarası değiştirilirse veya 3. prosedür adımı gerçekleştirilmeden güç kapatılırsa ayarlanmış değer hafızada tutulmayacaktır.**

 Dikiş deseninin farklı bölümlerine uygulanacak iplik gerginliği ayrı olarak değiştirilebilir. Prosedür hakkında bilgi almak için, "9-1. Her bölümün iplik gerginliği telafisinin işleyiş prosedürü" 83 sayfada başvurun.

6-3. Dikiş makinesinin geçici olarak durdurulması



■ Dikiş makinesinin durdurulması

- 1) Geçici durdurma anahtarına ❶ basın.
- 2) Dikiş makinesi durur ve "E050" hata kodu görüntülenir.

■ Yeniden başlatılması

- 1) Ekranda "E050" görüntülediğinde, hatayı gidermek ve ekranı hata oluşmadan önceki görünüme geri döndürmek için Sıfırla tuşuna ❸ basın.
- 2) Başlatma anahtarını veya GERİ tuşunu ❷-1 veya İLERİ tuşunu ❷-2 kullanarak dikiş makinesini yeniden başlatın, besleme mekanizması ilmek ileri/geri hareket eder.

Daha sonra, dikiş makinesini dikişin başlangıç konumuna döndürmek için SIFIRLA düğmesine ❸ basın.

1. GERİ ❷-1 tuşunun, İLERİ ❷-2 tuşunun veya SIFIRLA tuşunun ❸ kullanılması, iplik kesmeyi sağlamaz.

2. Dikiş sırasında dikiş makinesini geçici olarak durdurduğunuzda ve SIFIRLA tuşu ❸ ile makineyi tekrar başlangıç konumuna döndürdüğünüzde, iğne ipliğini çekin ve makas veya benzeri bir aletle kestikten sonra çalışmaya devam edin. Çalışma, iğneye ya da dikilen ürüne güç uygulamadan gerçekleştirilebilir.



Dikiş makinesini başlatmadan önce, ön kapağı kapatın.

6-4. Yeniden dikiş gerçekleştirme

Dikiş, baskı ayağının kumaş açma işlemi olmadan gerçekleştirilebilir.



Dikiş LED'i 20 AÇIK kalırsa, KAPALI konuma getirmek için Hazır tuşuna 2 basın.

- 1) Mod ayar ekranını görüntülemek için Mod tuşuna **M** 4 basın. "02 Dikiş modu" yazısını görüntülemek için **▼** tuşuna **6-1** veya **▲** tuşuna **6-2** basın.
- 2) Dikiş modu ayar ekranını görüntülemek için Hazır tuşuna **2** basın.
- 3) -/Geri tuşuna **7-1** veya +/İleri tuşuna **7-2** basarak dikiş modunu "Normal", "Yeniden dikiş" veya "Kumaş açma"ye ayarlayın.
- 4) Ayarı bitirmek için Hazır tuşuna **2** basın. Mod tuşuna **M** 4 basarsanız, ayarladığınız veriler iptal olur.
- 5) Normal ekrana dönmek için Mod tuşuna **M** 4 basın.

Her bir dikiş modunda dikiş makinesinin işleyişi (1) Normal mod (dikiş modu "⊙", yani güç açık konumuna ayarlı)

- 1 Besleme milinin/iğne milinin orijinal konumunu almak için Hazır tuşuna **2** basın. 12 numaralı bellek anahtarı "K umaş ayar konumu seçimi", "ön" olarak ayarlandığında, besleme mili en yakın ayar konumuna hareket eder (23 numaralı bellek anahtarı). Kumaş açma mekanizması kapalıdır.

- 2 Baskı ayağı anahtarı ve Başlat anahtarı ile dikiş gerçekleştirin. Ön kesim bıçağı çalıştığında, kumaş kesim bıçağının çalışması bittikten sonra kumaş açma mekanizması çalışır. Son kesim bıçağı/bıçaksız çalışma durumunda ise, kumaş açma mekanizması dikişin başlamasıyla eş zamanlı olarak açılır. Dikiş tamamlandığında kumaş açma mekanizması kapanır.

(2) Yeniden dikiş modu (Dikiş modu "↺" olarak ayarlandığında)

- 1 Besleme milinin/iğne milinin orijinal konumunu alması için Hazır tuşuna **2** basın. "Kumaş ayar konumu seçimi", "ön" olarak ayarlanmış olsa bile, besleme mili, kumaş kesme bıçağı çalışma konumunda kalmaya devam eder. Kumaş açma mekanizması açık kalır.
- 2 Dikiş, Baskı ayağı anahtarı ve Başlat anahtarı ile gerçekleştirilse bile kumaş açma mekanizması açık kalır.

(3) Kumaş açma modu (Dikiş modu "⏏" olarak ayarlandığında)

- 1 Besleme milinin/iğne milinin orijinal konumunu alması için Hazır tuşuna **2** basın. "Kumaş ayar konumu seçimi", "ön" olarak ayarlanmışsa, besleme mili, en yakın ayar konumuna hareket eder. Kumaş açma mekanizması açık kalır.
- 2 Dikiş, Baskı ayağı anahtarı ve Başlat anahtarı ile gerçekleştirilse bile kumaş açma mekanizması açık kalır.



1. Kumaş kesme bıçağının kullanılmadığı durumlarda, bıçağın işleyişi **Bıçak AÇMA/KAPAMA** tuşu **22** ile engellenmelidir. Prosedüre ilişkin bilgi almak için, "**6-7. Bıçağın kullanılması geçici olarak istenmediğinde**" **50 sayfa**da başvurun. (Pnn)

2. Malzeme ayar konumunu ön tarafa ayarlamak için, "**9-2. Kumaşın ayar konumunu değiştirme**" **86 sayfa**da başvurun.



Dikiş makinesini başlatmadan önce, ön kapağı kapatın.


6-5. İplik geçirmeyi gerçekleştirme

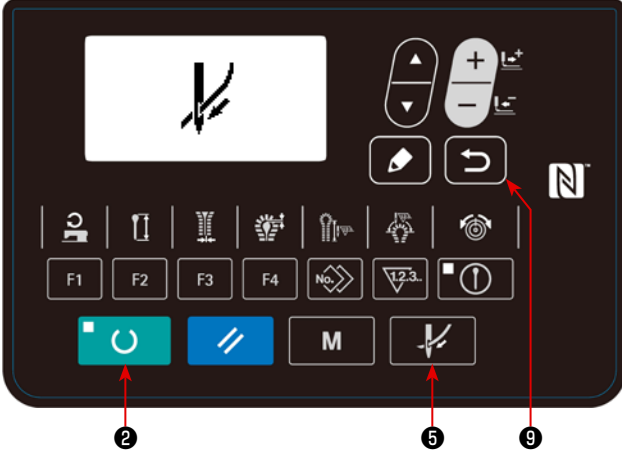





UYARI:

1) ve 2) no.lu adımların çalışmasının ardından gücü KAPALI konuma getirin, iğneyi, ipliği, kumaş kesim bıçağını veya bıçak tutucuyu değiştirin.



Bu işlem, güç açılır açılmaz gerçekleştirilemez. Besleme mili/iğne mili orijinal konumlarına döndükten sonra Hazır tuşuna  2 bir kez basarak aşağıdaki işlemi gerçekleştirin.



- İplik geçirme tuşuna  5 basın.
① Baskı ayağı aşağı iner.
② 12 numaralı bellek anahtarı "malzeme ayar konumu seçimi", ön tarafa ayarlandığında, besleme tabanı geriye (orijinal konumuna) hareket eder.
③ İğne milinin makine kafasının önünden geçişini sağlamak için iğne mili 180 derecelik bir açıyla döner.
- İplik geçirme tuşuna  5 tekrar basın. Ardından, sadece iğne mili orijinal konumuna döner.
- RETURN  9 tuşuna basıldığında; yukarıda bahsedilen ① ile ③ ana konumlarına döner.



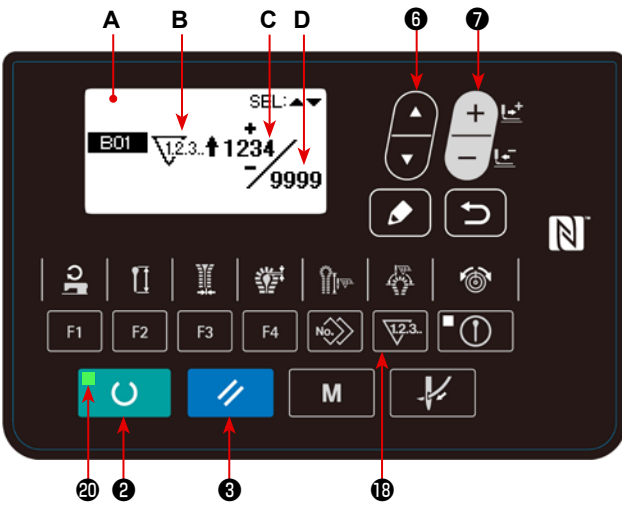
Baskı ayağı ünitesinin takılması/çıkarılması işleminin, yukarıda anlatılan 1 no.lu adımı gerçekleştirdikten ve gücü KAPALI konuma getirdikten sonra yapılması tavsiye edilir.




Baskı ayağı ve besleme tabanı çalışıyor.ate. Ellerinizi ve parmaklarınızı sıkıştırmamaya dikkat edin.



6-6. Sayacın kullanılması

(1) Sayaç değerini ayarlama prosedürü





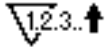
Dikiş LED'i 20 AÇIK kalırsa, KAPALI konuma getirmek için Hazır tuşuna  2 basın.

1) Sayaç ayar ekranına geçin

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, giriş modu altında SAYAÇ tuşuna  18 basıldığında sayacın ayarlanmasını sağlayan sayaç ekranı A görüntülenir. Sayaç değeri sadece giriş modunda ayarlanabilir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna  2 basın.

2) Sayaç tipi seçimi

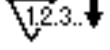
Ters videoda sayaç türünü belirten sembol resmi **B**'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşuna  **6** basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  **7** basıp, istediğiniz sayaç tipini aşağıdakiler arasından seçin.



① ARTAN dikiş sayacı

Her şekil dikişinden sonra, mevcut değer artar.

Mevcut değer ile girilen değer birbirine eşit olduğunda, artan sayaç ekran görünümü görülür.



② AZALAN dikiş sayacı



Her şekil dikişinden sonra, mevcut değer azalır.

Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekran görünümü görülür.






③ Sayaç kullanılmıyor

3) Sayaçta ayarlanan değer değiştirilmesi

Ters videoda sayacın ayar değeri **C**'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşuna  **6** basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  **7** basıp, artan tipteki sayacın ulaşacağı değeri girin.

4) Mevcut sayaç değerinin değiştirilmesi


Ters videoda sayacın geçerli değeri **D**'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşuna  **6** basın. SIFIRLAMA tuşuna  **3** basınca, sayacın o anki değeri silinir. Sayısal değeri, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla  **7** değiştirmek de mümkündür.



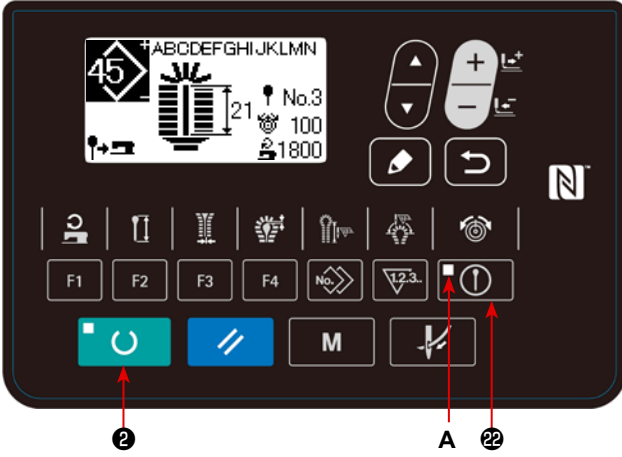
Sayaç, makine teslim edildiğinde "① ARTAN dikiş sayacı" şeklinde ayarlanmıştır. Sayaç, fabrikada dikiş makinesinin başlatma sayısı 100'e ulaştığında duracak şekilde ayarlanmıştır. Bu sayaç kullanım şartlarınıza göre ayarlayın.

(2) Artarak sayımdan çıkma prosedürü



Dikiş sırasında artarak devam eden sayımın tamamlanması halinde, artan sayım ekran görünümünün (**E**) tamamı yanıp söner. Sayacı sıfırlamak için SIFIRLAMA  **3** tuşuna basınca dikiş moduna dönlür. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.

6-7. Bıçağın kullanılması geçici olarak istenmediğinde



- 1) LED A'yı KAPALI konuma getirmek için KESİCİ AÇMA / KAPAMA tuşuna **1** **2** basın.
- 2) LED A'yı AÇIK konuma getirmek için KESİCİ AÇMA / KAPAMA tuşuna **1** **2** basın. Bunun ardından, kumaş kesme işlemi etkinleşir.

1. Desen verisinin S003 "Ön kesim bıçağı/ son kesim bıçağı" verisini kullanarak, ön kesim bıçağı/son kesim bıçağını etkinleştirme/devre dışı bırakma ayarını yapın.



2. Desen verisinin S003 "Ön kesim bıçağı/ son kesim bıçağı" verisi "devre dışı" olarak ayarlanmışsa, Ön kesim bıçağı LED'i ve Son kesim bıçağı LED'i yanmaz.

6-8. Çalışma modunun değiştirilmesi

Dikiş makinesinin dikiş işlemi, elle çalışma/adımla çalışma ile gerçekleştirilebilir.



Onemli Dikiş LED'i **20** AÇIK kalırsa, KAPALI konuma getirmek için Hazır tuşuna **2** basın.

- 1) Mod ayar ekranını görüntülemek için Mod tuşuna **M** **4** basın. "03 Çalışma modu"ı görüntülemek için **7** tuşuna **7-1** veya **7-2** tuşuna **7-2** basın.
- 2) Çalışma modu ayar ekranını çağırmak için Hazır tuşuna **2** basın.
- 3) Çalışma modunu "Normal", "Manuel" veya "Adım" seçeneğine ayarlamak için -/Geri tuşuna **7-1** veya +/İleri tuşuna **7-2** basın.
- 4) Ayarlamayı bitirmek için Hazır tuşuna **2** basın. Mod tuşuna **M** **4** basarsanız, ayarladığınız veriler iptal olur.
- 5) Normal görünüme dönmek için, Mod tuşuna **M** **4** basın.

Her bir çalışma modunda dikiş makinesinin çalışması

(1) NORMAL mod (çalışma modu “”a ayarlı ve güç AÇIK olduğunda)



Çalışma; kumaş kesme bıçağının etkin olduğu, Baskı ayağı anahtarı ve Başlat anahtarı kullanılarak dikiş dikme ve iplik kesme gibi bir dikiş sıralamasının yürütüldüğü normal çalışma modunda yürütülür.



Dikiş makinesini başlatmadan önce, ön kapağı kapatın.


(2) MANUEL mod (çalışma modu “”e ayarlı olduğunda)

Baskı ayağını aşağı indirmek için Baskı ayağı anahtarını kullanın. Ardından, çalışma aşağıda anlatıldığı şekilde yürütülür.

- ① Ön kesim bıçağının seçilmesi durumunda, besleme tabanı orijinal konumunda değilse, Başlat anahtarı kullanılarak orijinal konumuna getirilir.
- ② Ön kesim bıçağının seçilmesi durumunda, kumaş kesme bıçağı Başlat anahtarı kullanılarak etkinleştirilir.
- ③ Kumaş açma mekanizması, Başlat anahtarı kullanılarak açılır.
- ④ Başlatma anahtarına basarak baskı ayağı aşağı indirilir.
- ⑤ Besleme tabanı, Başlat anahtarı kullanılarak dikiş başlatma konumuna getirilir. Ardından sesli uyarı çalar.
- ⑥ Makarayı ok yönünde döndürün. Besleme tabanı, iğne konumuna bağlı olarak ilmek ilmek hareket eder. Dikiş sonlandırma konumuna ulaşılan kadar makarayı döndürün. Ardından sesli uyarı çalar. +/İleri tuşunu  7-1 veya -/Geri tuşunu  7-2 kullanarak, sadece besleme tabanını hareket ettirmek de mümkündür.



El çarkını normal yönde döndürdüğünüzden emin olun, çünkü el çarkı ters yönde döndürülse de besleme mekanizması geri çekme işlemini gerçekleştirmez.

- ⑦ Besleme tabanı orijinal konumuna getirilir ve Başlat anahtarı kullanılarak iğne ipliğini kesme işlemi gerçekleştirilir.
- ⑧ Son kesim bıçağı seçildiğinde, kumaş kesim bıçağı Başlat anahtarı kullanılarak etkinleştirilir.
- ⑨ Genel iplik kesim türündeki makinelerde, bobin ipliği kesme işlemi Başlat anahtarı kullanılarak etkinleştirilir.
- ⑩ Başlat anahtarı kullanılarak iğne mili orijinal konumuna getirilir ve kumaş açma mekanizması kapatılır.
- ⑪ Dikiş tamamlanmadan önce sonlandırmak için, Sıfırla tuşuna  3 basarak besleme tabanını ayar konumuna getirin.



Dikiş makinesini başlatmadan önce, ön kapağı kapatın.

(3) STEP (ADIM) modu (çalışma modu “”ye ayarlı olduğunda)

Baskı ayağı baskı anahtarı ile aşağı indirildikten sonra, ilgili prosedür izlenerek aşağıdaki işlemler gerçekleştirilecektir:

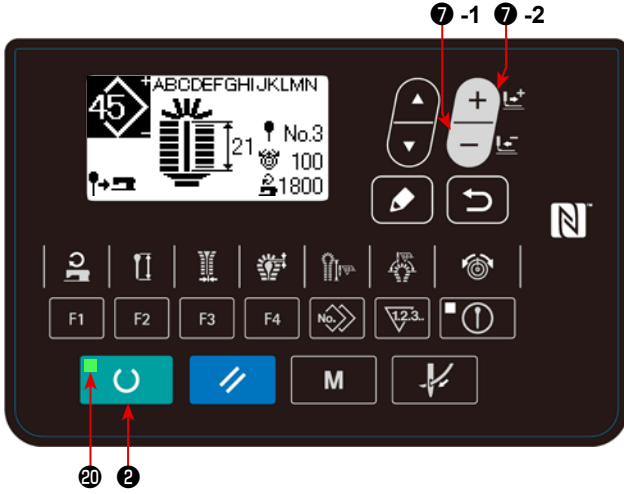
(2)'de açıklanan manuel modda ① ila ④ işlemlerinin ve ⑥ ila ⑩ sonrasındaki işlemlerin aynısı gerçekleştirilecektir.

İşlem ⑤ kısmında, Start (Başlat) anahtarına bastığınızda dikiş makinesi normal dikiş işlemini gerçekleştirir ve dikişin sonunda durur.



Dikiş makinesini başlatmadan önce, ön kapağı kapatın.

6-9. Dikiş desenini değiştirme prosedürü

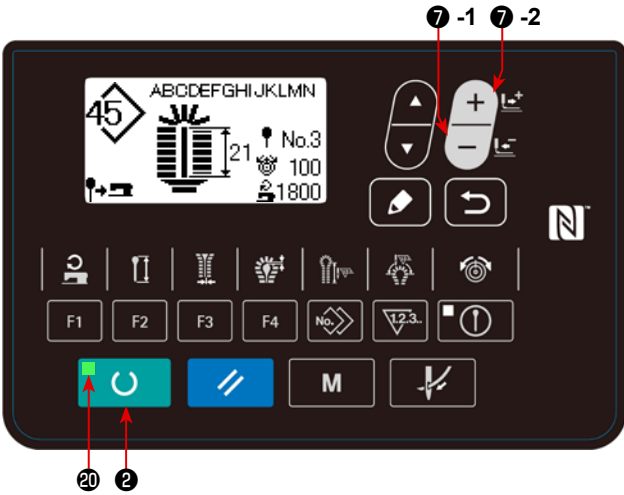


Önemli Dikiş LED'i 20 AÇIK kalırsa, KAPALI konuma getirmek için Hazır tuşuna 20 basın.

- 1) - / GERİ tuşuna 7-1 ya da + / İLERİ tuşuna 7-2 basarak, dikmek istediğiniz desen No. B'yi seçin. (Kayıtlı olmayan desen numaraları görüntülenmez.)
- 2) Dikişi etkinleştirmek için 20 Dikiş LED'ini yakmak amacıyla HAZIR tuşuna 20 basın. Bu durumda, baskı ayağı aşağı iner ve besleme tabanı ve iğne mili orijinal konumlarına döner.

DIKKAT Baskı ayağı ve besleme tabanı çalışıyor.ate. Ellerinizi ve parmaklarınızı sıkıştırmamaya dikkat edin.

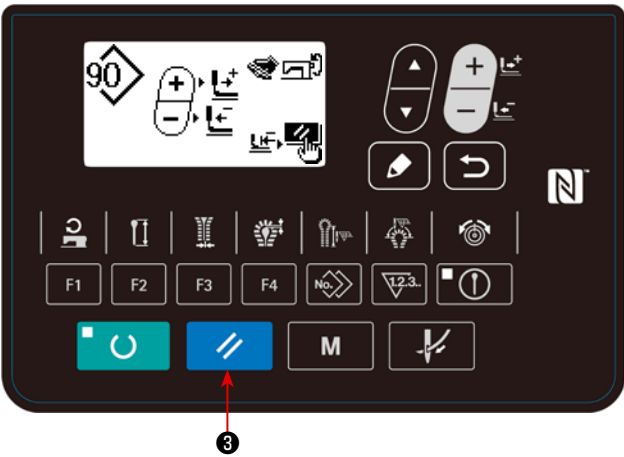
6-10. Desen şeklini teyit etme



- 1) Dikişi etkinleştirmek için 20 Dikiş LED'ini yakmak amacıyla HAZIR tuşuna 20 basın. Bu durumda, baskı ayağı aşağı iner ve besleme tabanı ve iğne mili orijinal

DIKKAT Baskı ayağı ve besleme tabanı çalışıyor.ate. Ellerinizi ve parmaklarınızı sıkıştırmamaya dikkat edin.


- 2) Baskı ayağını aşağı indirmek için Baskı ayağı anahtarını kullanın.
- 3) -/Geri tuşuna 7-1 veya +/İleri tuşuna 7-2 bastığınızda, besleme dikiş sonuna ulaşana kadar ilmek hareket eder. Tuşu basılı tuttuğunuzda, besleme sürekli olarak hareket eder.
- 4) Desen şeklini teyit ettikten sonra, beslemeyi malzeme ayar konumuna getirmek için Sıfırla tuşuna 3 basın.




DIKKAT Desen şeklinin teyit edilmesi sırasında BAŞLAT anahtarına basılırsa, dikiş anahtara basılan konumdan başlar. Bu yüzden dikkatli olun.


DIKKAT Dikiş makinesini başlatmadan önce, ön kapağı kapatın.

7. DİKİŞ VERİLERİNİ AYARLAMA PROSEDÜRÜ

READY (HAZIR) tuşuna  2 basıldığında, iğne mili üst uç haricinde herhangi bir konumdayken dikiş makinesinin durması halinde, Hata (E030) oluşarak dikiş makinesini durduracaktır.



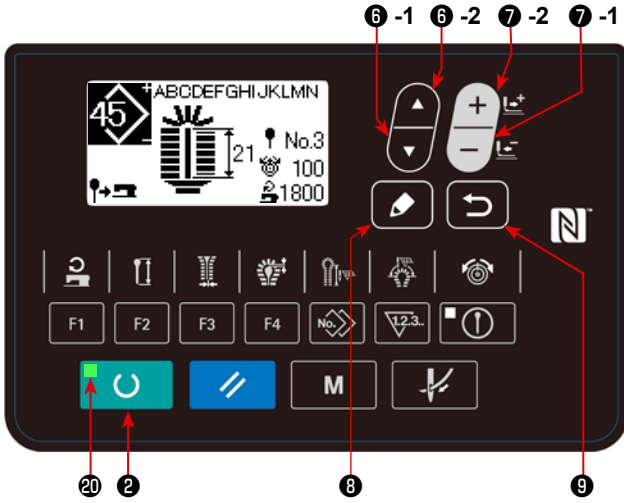
Bu durumda, iğne milini üst durma konumuna getirmek için el kasmağını hareket ettirin. Üst durma konumuna ulaşıldığında Hata (E030) artık görüntülenmeyecektir. Bu haldeyken, READY (HAZIR) tuşuna  2 tekrar basarak dikiş LED ekranı 20'yi açın.

Ek olarak, iğne mili üst durma konumu ile alt ölü noktanın biraz altında bir konumda olduğu sürece, iğne mili üst durma konumuna getirilmemişse bile READY (HAZIR) tuşuna  2 basıldığında iğne mili otomatik olarak üst durma konumuna geri dönecektir.











88 ila 99 numaralı standart dikiş desenleri için, dikiş hızı ve iplik gerginliği değiştirilebilir. Ancak, desen şekli değiştirilemez. Desen şeklini değiştirmek için, deseni farklı bir desen numarası ile kopyalamalısınız.


Prosedür hakkında bilgi almak için "9-6. Dikiş deseninin kopyalanması / silinmesi" 87 sayfada başvurun.




Dikiş LED 20'yi AÇIK kalırsa, KAPALI konuma getirmek için Hazır tuşuna  2 basın.

- 1) - / GERİ tuşuna  7-1 ya da + / İLERİ tuşuna  7-2 basarak, dikiş verilerini değiştirmek istediğiniz desen numarasını seçin. (Desen verilerinin kayıtlı olmadığı numaralar görüntülenmez.)
- 2) Veri ayar değerini görüntülemek için DÜZENLE  8 tuşuna basın.
- 3) ▼ tuşuna  6-1 veya ▲ tuşuna  6-2 basarak veri ayar değerini görüntülemek istediğiniz veri numarasını seçin.
- 4) Yeni bir ayar değeri kümesi oluşturmak için - / GERİ tuşuna  7-1 veya + / İLERİ tuşuna  7-2 basın.
- 5) Dikiş LED'ini 20 açmak için Hazır tuşuna  2 basın. Bu durumda, dikiş verileri belleğe kaydedilir. Aynı zamanda, baskı ayağı aşağı iner ve besleme tabanı ve iğne mili orijinal konumlarına geri döner.

1. Yukarıda anlatılan 5) numaralı adımda

Hazır tuşuna  2 basmadan desen numarasını değiştirirseniz ya da gücü kapatırsanız, girdiğiniz ayar değeri bellekte kaydedilmez.

2. Baskı ayağı ve besleme tabanı çalışıyor. ate. Ellerinizi ve parmaklarınızı sıkıştırmamaya dikkat edin.

- 6) Mevcut ekranı normal ekrana döndürmek için RETURN tuşuna  9 basın.

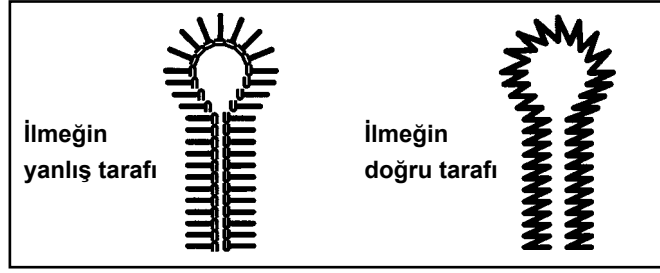


Yukarıda anlatılan 4) numaralı adımda, bellek anahtarının 16 numaralı verisi "Veri ayarını engelleme", "1" seçeneğine ayarlanarak, veri ayarlarının değiştirilmesi engellenebilir. Prosedür hakkında bilgi almak için "13. BELLEK ANAHTARI" 117 sayfada başvurun.

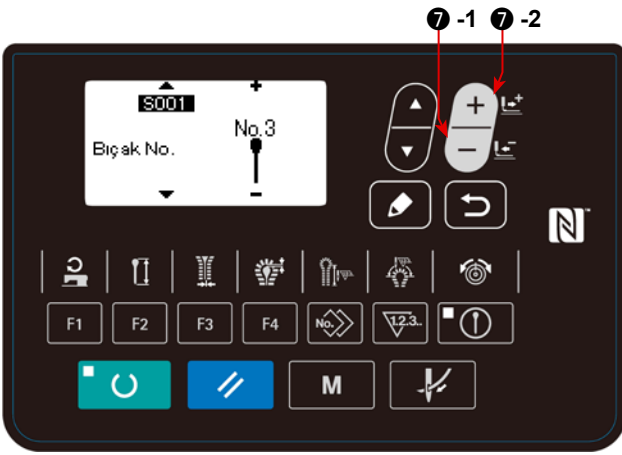
* Veri numarası 2 haneli LED’de B, ayar değeri örneği ise 4 haneli LED’de C şeklindeki gibi gösterilir.

● Ayar aralığı ilgili ifadelerde belirtilmiştir.



● Düzeltilen ilmekler ilmek şekli tarafından malzemenin sağ tarafından gözlemlendiği gibi gösterilecektir.



7-1. Bıçak numarasının ayarlanması



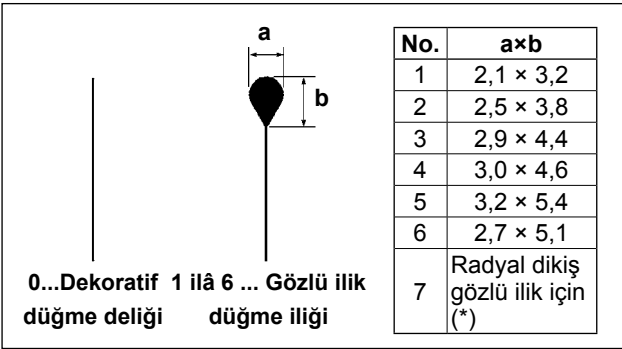
Aynı şeklin bıçak numarasını dikiş makinesine takılı olan bıçağınki gibi ayarlayın.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/- İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.

Numara 0 ile 6 arasında bir değere ayarlanabilir.

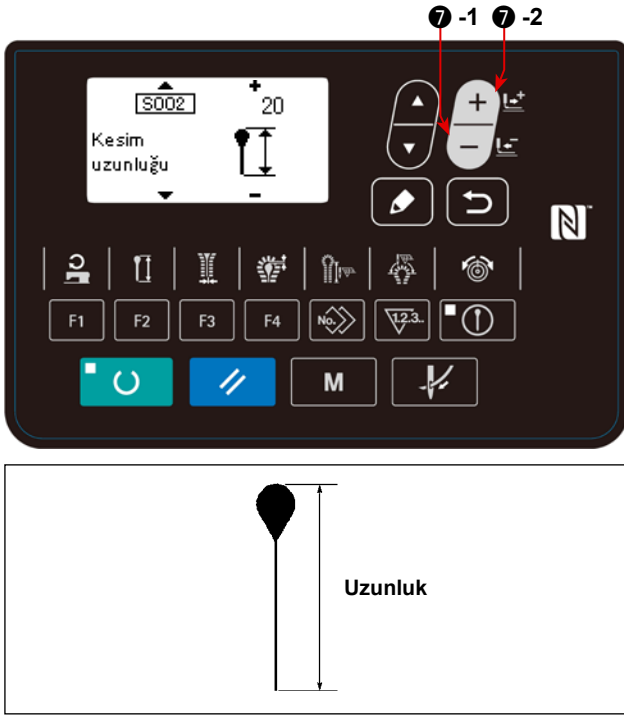


Standart olarak sunulan kumaş kesme bıçağı sayısı “3”tür. İsteğe bağlı bıçaklar için, **“11-4. Kumaş kesim bıçağı” 113 sayfada** başvurun.



* “Radyal gözlü ilik için No. 7” seçildiğinde, bıçak boyutu “S094 Radyal dikiş gözlü ilik çapı”nın ayar değerine ayarlanmalıdır.

7-2. Kesim uzunluğunun ayarlanması



Bıçakla kesilecek uzunluğu ayarlayın.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna 7-1 veya +/İleri tuşuna 7-2. basarak ayarlayın.

Kumaş kesim uzunluğu dikiş makinesinin türüne bağlı olarak aşağıdaki tabloda verilen aralık dahilinde 1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

Dikiş makinesinin türü	İplik kesici türü	İp geçirme deliği ilik ayar aralığı	Kilit dikiş ilik ayar aralığı
J Tip	İğne ipliği kesme türü	10 ila 38 mm	5 ila 38 mm
	Genel iplik kesme türü	10 ila 34 mm	5 ila 34 mm
C Tip	İğne ipliği kesme türü	10 ila 38 mm	5 ila 38 mm
	Genel iplik kesme türü	10 ila 34 mm	5 ila 34 mm



1. Kesim uzunluğu değiştiğinde, paralel bölümün ilmek sayısı otomatik olarak değişir.
2. Kumaş kesim uzunluğunu ayarlanırken, dikiş uzunluğu ile kullanılacak bıçak siperinin uzunluğunun toplamıyla elde edilecek bir değer ayarlamak gerekir.
3. Konik milin uzunluğu, dikiş ucundaki telafi vb. nedenlerle dikiş uzunluğu uzadığında, kesim uzunluğunun ayar aralığı uzunluğa göre azalır.
Örnek: Kesim uzunluğu + (artı) konik milin uzunluğu \leq 38 mm (uzun iplik kesme)

7-3. Ön kesim/son kesim bıçaklarının ayarlanması



Ön kesim veya son kesim bıçaklarının kullanılıp kullanılmayacağı ayarlanır.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna 7-1 veya +/İleri tuşuna 7-2. basarak ayarlayın.

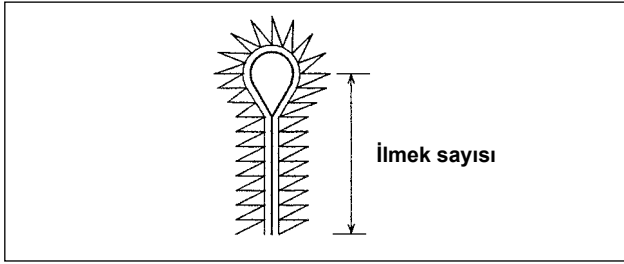
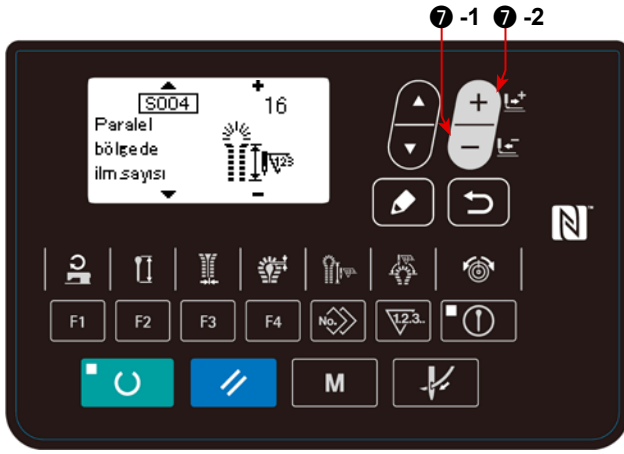
Bıçak, aşağıdaki tabloda verilen aralıklar dahilinde ayarlanabilir.

Ayar değeri	Kumaş kesme bıçağının çalışması
	Devre dışı
	Ön kesim bıçağı
	Son kesim bıçağı



Ön kesim bıçağı çalışır

Son kesim bıçağı çalışır

7-4. Paralel bölümün ilmek sayısının ayarlanması



Paralel bölümden gözlü iliğin alt kısmına kadar olan ilmek sayısının ayarlanması.

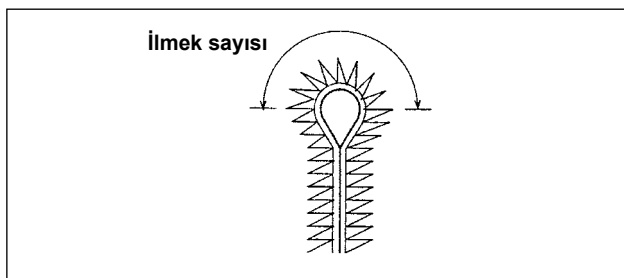
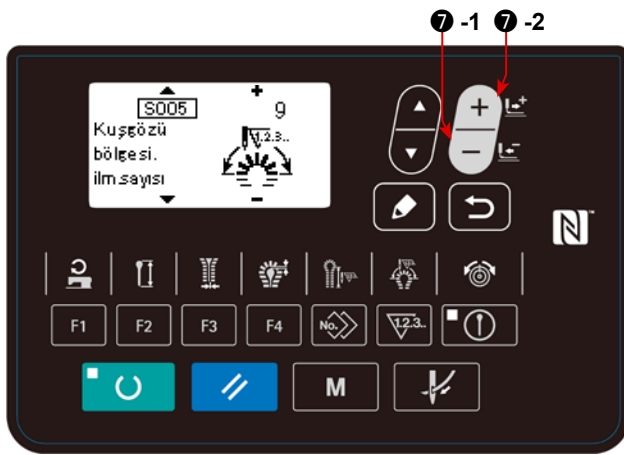
Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

İlmeğin sayısı, 0,5 ila 4 mm aralığındaki ilmek uzunluklarından biri kullanılarak kesim uzunluğuna ayarlanabilir.



Örnek) Kesim uzunluğu 21 mm ise, ayarlanabilecek ilmek sayısı 5 ila 39'dur.

DİKKAT İlmeğin sayısı az olduğunda, dikiş hızı otomatik olarak azaltılır.

7-5. Gözlü iliğin ilmek sayısının ayarlanması



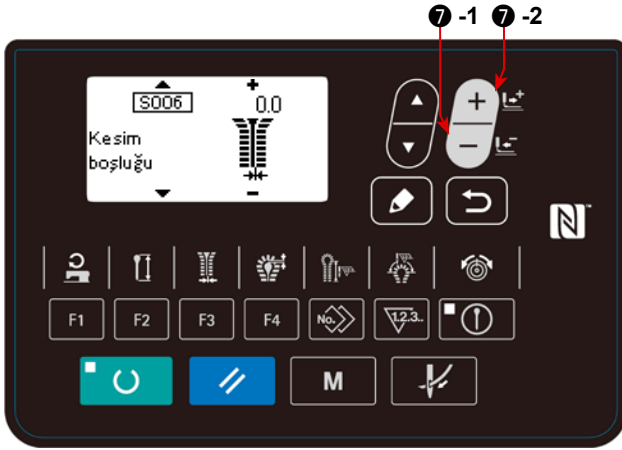
Gözlü iliğin üst kısmının ilmek sayısının ayarlanması.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

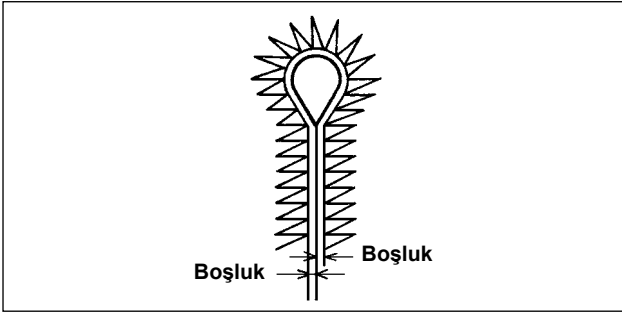
Numara 3 ilâ 20 ilmek arasında bir değere ayarlanabilir.

DİKKAT İlmeğin sayısı az olduğunda, dikiş hızı otomatik olarak azaltılır.

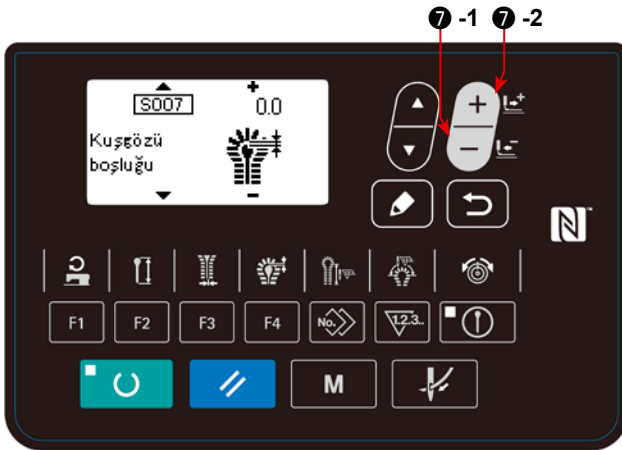
7-6. Kesim boşluğunun ayarlanması



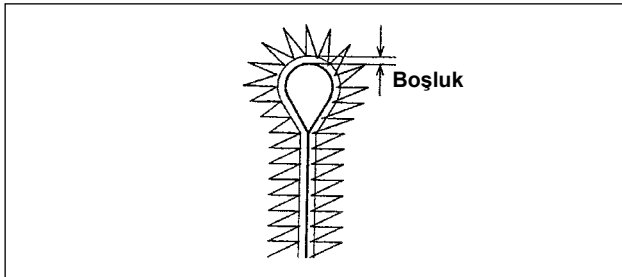
Paralel bölümde bıçağın kullanıldığı boşluğu ayarlayın. Bıçak numarasını-/Geri tuşuna **7-1** veya +/İleri tuşuna **7-2** basarak ayarlayın. Boşluk 0,1 mm'lik artımlarla, -1,2 ile 1,2 mm arasında ayarlanabilir.



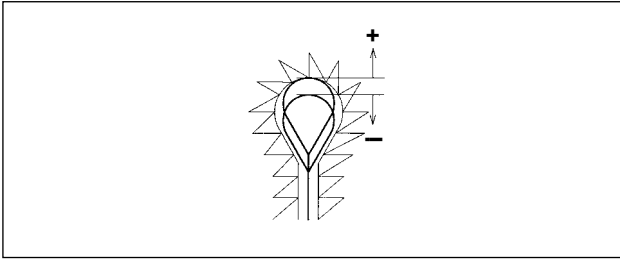
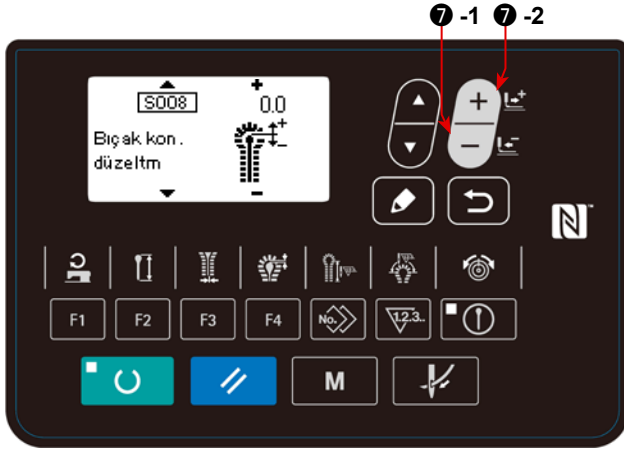
7-7. Gözlü ilik boşluğunun ayarlanması





Gözlü ilik bölümünde bıçağın kullanıldığı boşluğu ayarlayın. Bıçak numarasını-/Geri tuşuna **7-1** veya +/İleri tuşuna **7-2** basarak ayarlayın. Boşluk 0,1 mm'lik artımlarla, -1,2 ile 1,2 mm arasında ayarlanabilir.



7-8. Bıçak konumu telafisi



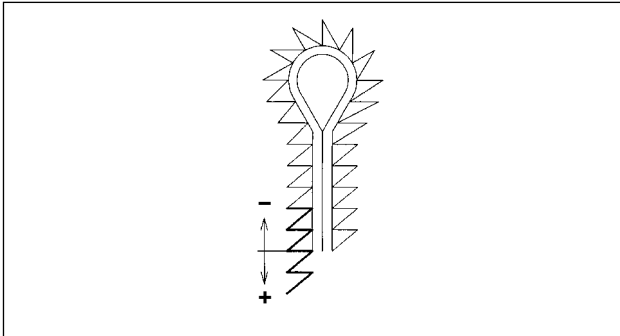
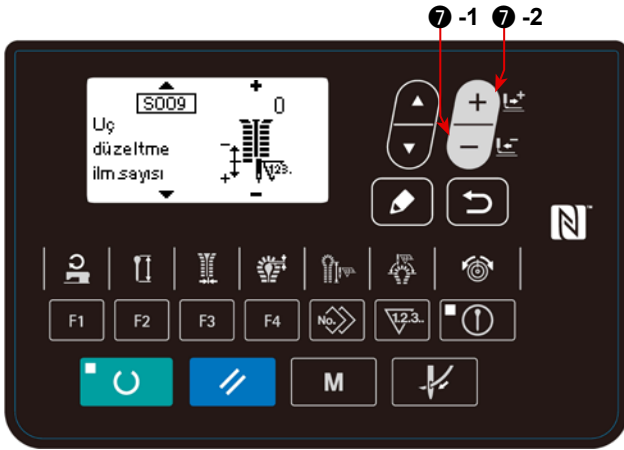
Bıçak konumu ile dikiş konumu arasındaki kaymayı düzeltin.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.



Boşluk 0,1 mm'lik artımlarla, -0,7 ile 0,7 mm arasında ayarlanabilir.

Bıçak konumu ilmeklere göre arka tarafa yerleştirilmek isteniyorsa, "+" (artı) bir değer, ön tarafa yerleştirilmek isteniyorsa "-" (eksi) bir değer ayarlayın.

7-9. Dikiş ucu telafisi için ilmek sayısı



Dikiş ucundaki ilmek sayısı aynı dikiş adımında artırılabilir.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

Punterizsiz-1 ilâ 6 ilmek

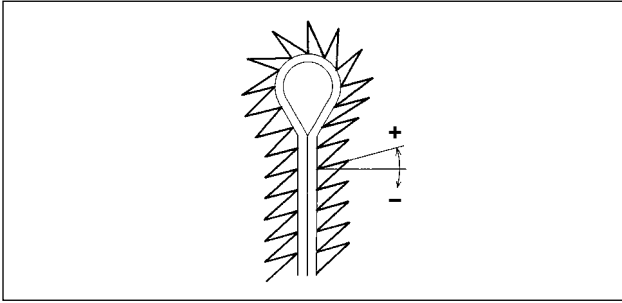
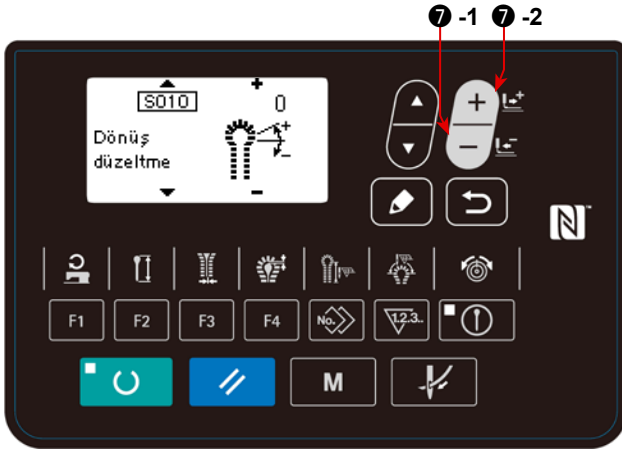
Konik mil-1 ilâ 6 ilmek

Düz mil-1 ilâ 3 ilmek



Yuvarlak mil.....-1 ila dikişin başlangıcında sağ taraftaki yuvarlak milin ilmek sayısı

Yuvarlak mil 2.....0 ilmek

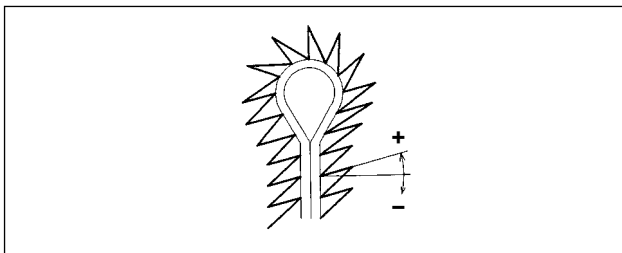
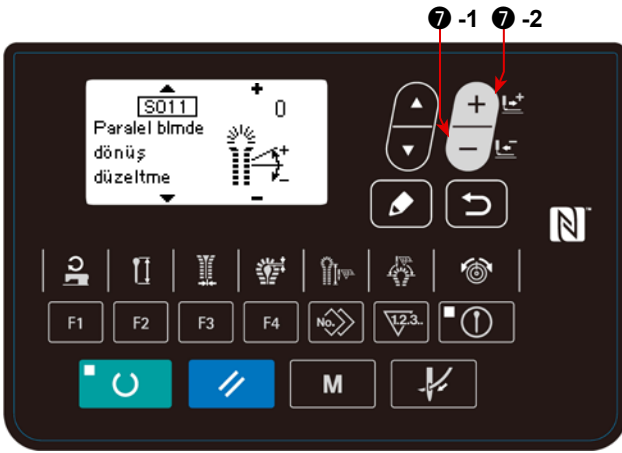
7-10. Dönüş açısı telafisi





Gözlü ilik bölümünün ve paralel bölümün dönüş açısı ayarlanabilir.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın. Ayarlama -14° ilâ 14° arasında yapılabilir.

7-11. Paralel bölümde dönüş açısı telafisi



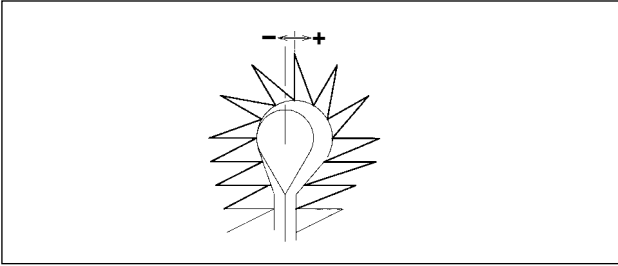
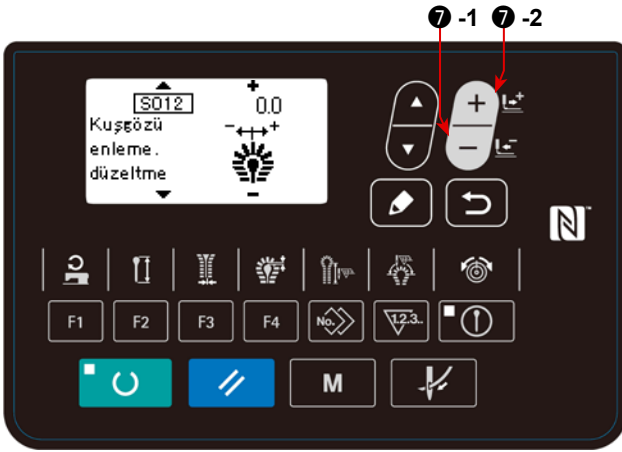
Paralel bölümün ve gözlü iliğin alt kısmının dönüş açısı ayarlanabilir.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

Dönüş açısı telafisi "7-10. Dönüş açısı telafisi" başlığında açıklandığı şekilde gerçekleştirildiği takdirde, bir düğme deliğinin paralel bölümündeki dönüş açısı, bu ayar değeri 7-10 numaralı veride ayarlanan telafi değerine eklenecek şekilde ayarlanır.

Açı telafisini " $-14^{\circ} \leq$ dönüş açısı telafisi + paralel bölümdeki dönüş açısı telafisi $\leq 14^{\circ}$ " aralığında ayarlamak mümkündür.

7-12. Yatay yönde ip geçirme deliği telafisi

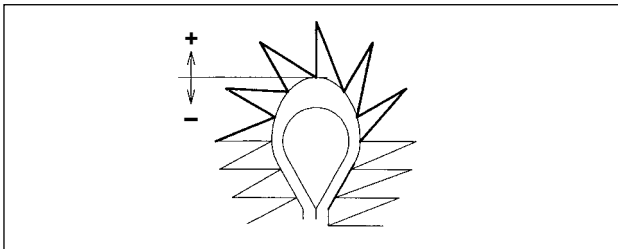
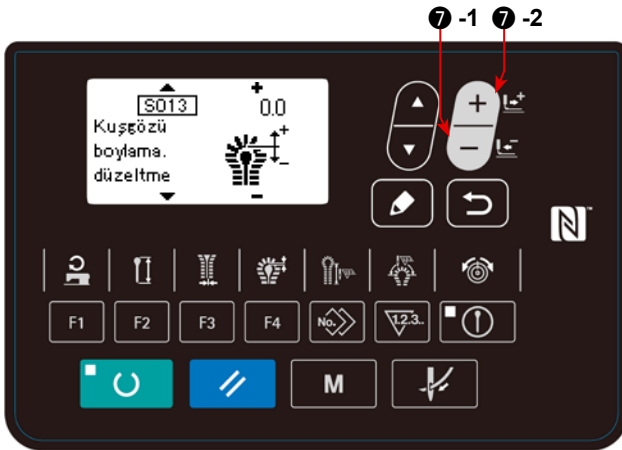


Gözlü iliğin üst kısmındaki konum sağa veya sola taşınabilir.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna **-** **7-1** veya +/İleri tuşuna **+** **7-2**. basarak ayarlayın.

Ayarlama 0,1 mm'lik artımlarla, - 0,6 ile 0,6 mm arasında gerçekleştirilebilir.

7-13. Dikey yönde ip geçirme deliği telafisi

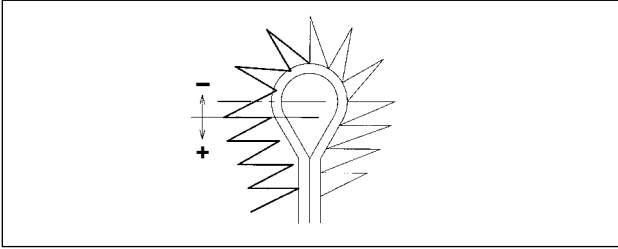
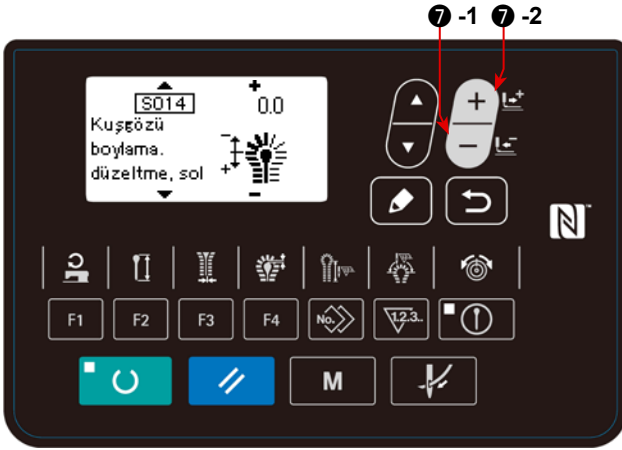


Gözlü iliğin üst kısmındaki şekil boylamasına genişletilebilir veya daraltılabilir.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna **-** **7-1** veya +/İleri tuşuna **+** **7-2**. basarak ayarlayın.

Ayarlama 0,1 mm'lik artımlarla, - 0,2 ile 0,6 mm arasında gerçekleştirilebilir.

7-14. İp geçirme deliği telafisi, yatay yönde sol

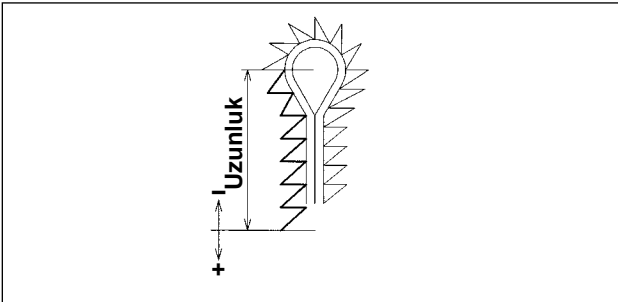
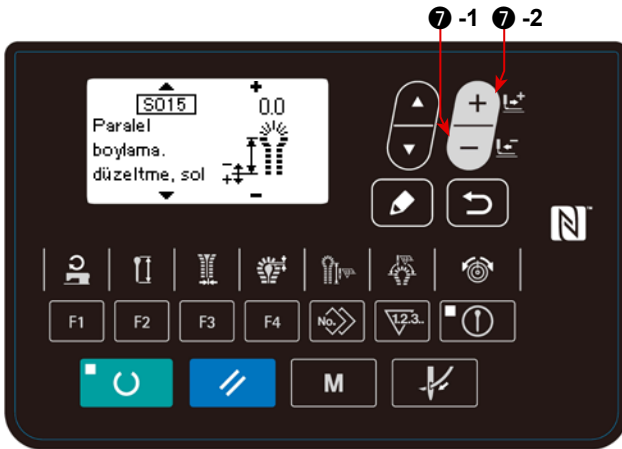


Gözlü iliğin üst kısmının sol tarafının uzunluğu ayarlanabilir.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

Ayarlama 0,1 mm'lik artımlarla, - 0,2 ile 0,6 mm arasında gerçekleştirilebilir.

7-15. Bir düğme deliğinin sol paralel bölümü telafisi

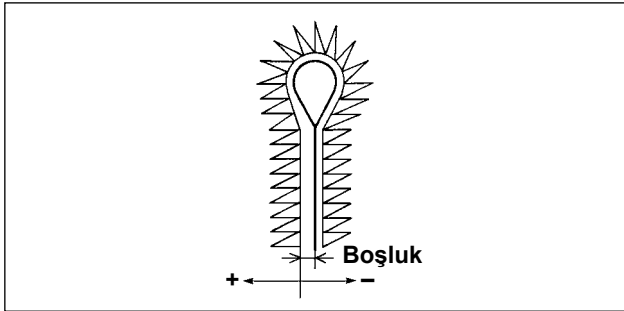
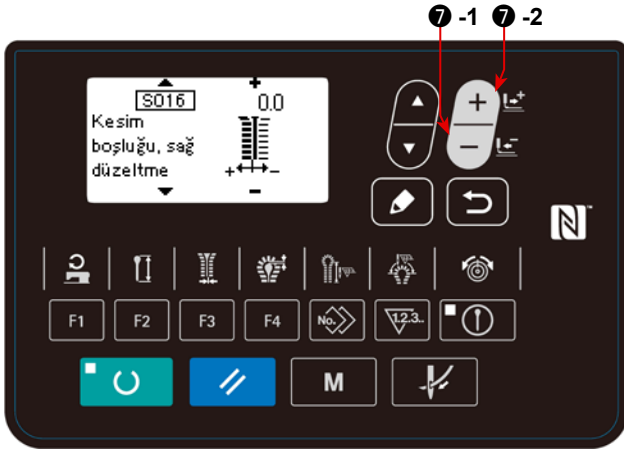


Gözlü iliğin alt kısmından paralel bölümün sol tarafına olan uzunluk ayarlanabilir.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

Ayarlama 0,1 mm'lik artımlarla, - 0,6 ile 0,6 mm arasında gerçekleştirilebilir.

7-16. Kesim alanı telafisi, sol



Paralel bölümün sol tarafında bıçağın kullanıldığı boşluk telafi edilebilir.

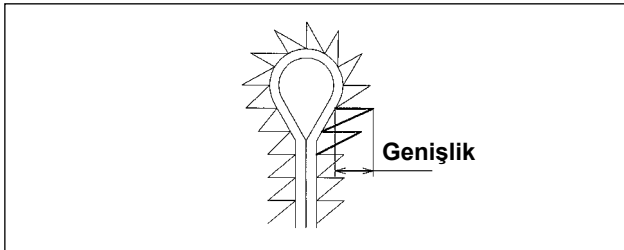
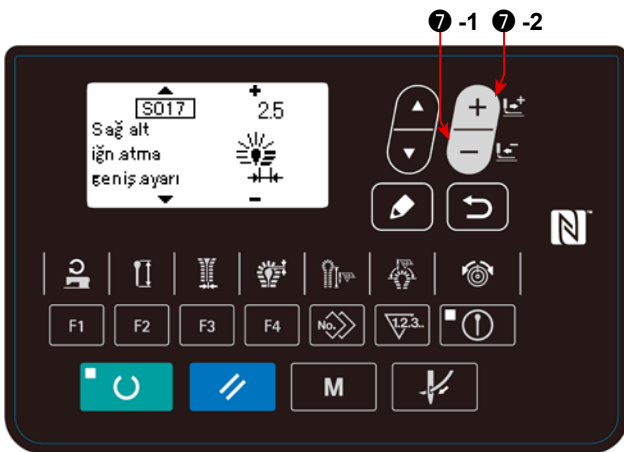
Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

Telafi, bu ayar değerinin 6 numaralı "Kesim alanı ayarı" veri değerine eklenmesi ile gerçekleştirilir.

Ayar "+" değerdeyse, boşluk sağ taraftakinden daha büyük olur, "-" değerdeyse boşluk küçülür.



Sol kesim alanı, "-1,2 ≤ kesim alanı + sol kesim alanı, telafi ≤ 1,2 mm" aralığı dahilinde 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

7-17. Sağ alt ip geçirme deliğinin iğne atma genişliğini ayarlama



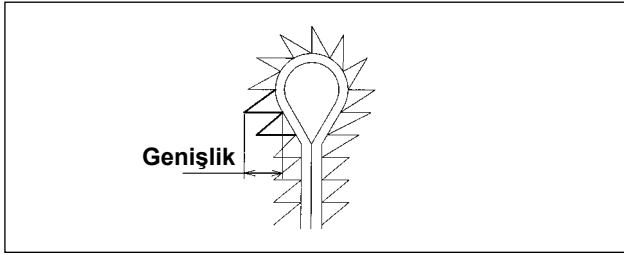
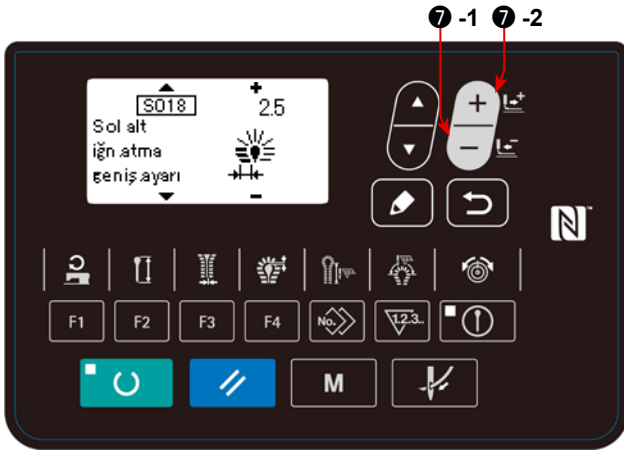
Gözlü iliğin alt kısmının sağ tarafındaki iğne atma genişliği ayarlanabilir.

Besleme tabanı, dikiş genişliğini değiştirmek için iğne atma ile etkinleştirilir.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.



2,5 mm ± 1,0 mm aralığı dahilinde 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

7-18. Sol alt ip geçirme deliğinin iğne atma genişliğini ayarlama



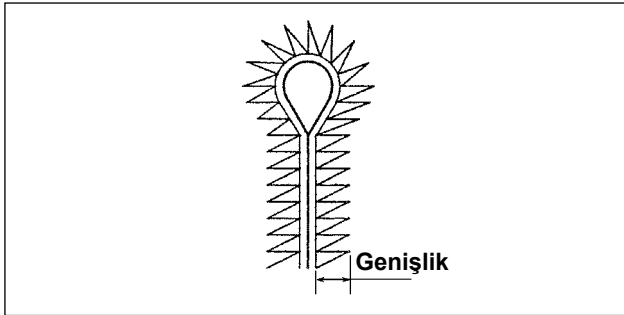
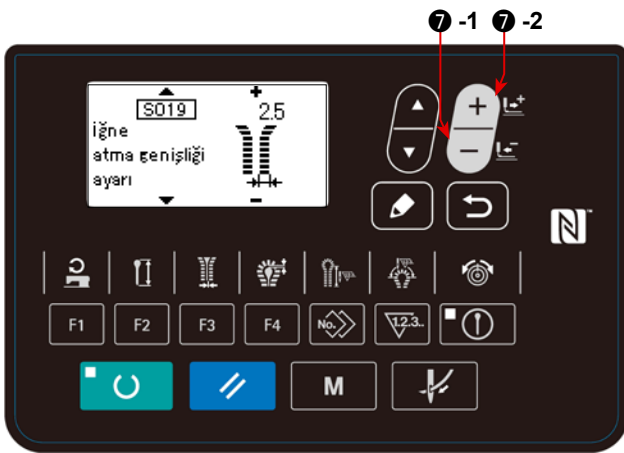
Gözlü iliğin alt kısmının sol tarafındaki iğne atma genişliği ayarlanabilir.

Besleme tabanı, dikiş genişliğini değiştirmek için iğne atma ile etkinleştirilir.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.



2,5 mm ± 1,0 mm aralığı dahilinde 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

7-19. İğne atma genişliğini ayarlama



Bir düğme deliğinin paralel bölümündeki ve konik bölümündeki iğne atma genişlikleri ayarlanır.

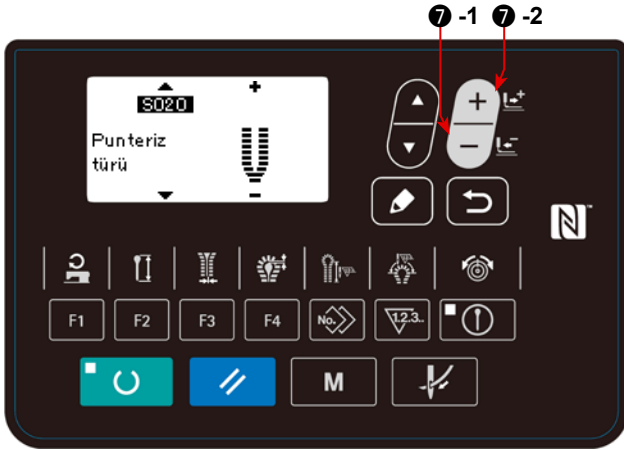
Besleme tabanı, dikiş genişliğini değiştirmek için iğne atma ile etkinleştirilir.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.



2,5 mm ± 1,0 mm aralığı dahilinde 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

Dikkat Dikiş makinesinin normal kullanımı için ilmek genişliğini değiştirmek için, "8-2. İlmek genişliğinin ayarlanması" 76 sayfa bölümüne başvurarak dikiş makinesini ayarlayın. İlmek genişliğini geçici olarak ayarlamak için, ayar değerini değiştirin.

7-20. Punteriz türünün ayarlanması

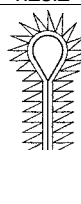
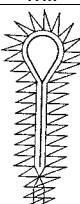
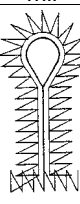
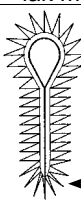
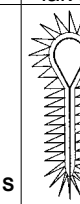


Bu prosedür adımımda, punteriz türü ayarlanır.

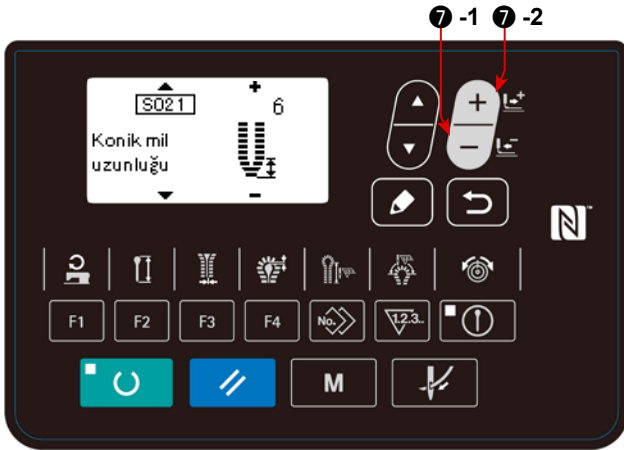
Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.

Punteriz türü aşağıdaki tabloda gösterildiği üzere 0 ila 4 aralığında ayarlanabilir.



Ayar değeri	Punteriz türü
0	Punterizsiz
1	Konik mil
2	Düz mil
3	Yuvarlak mil
4	Yuvarlak mil 2

	0	1	2	3	4
Tür	Punterizsiz	Konik mil	Düz mil	Yuvarlak mil	Yuvarlak mil 2
Şekil					
S : Dikişin başlangıç konumu					

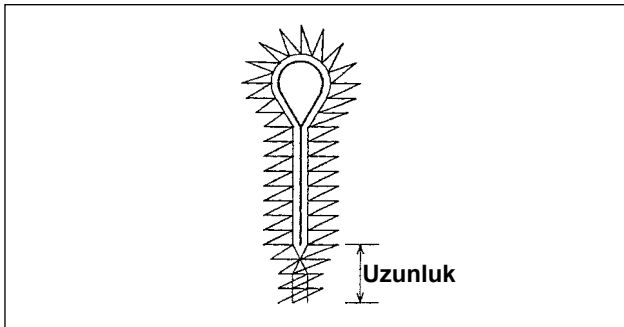
7-21. Konik milin uzunluğunun ayarlanması



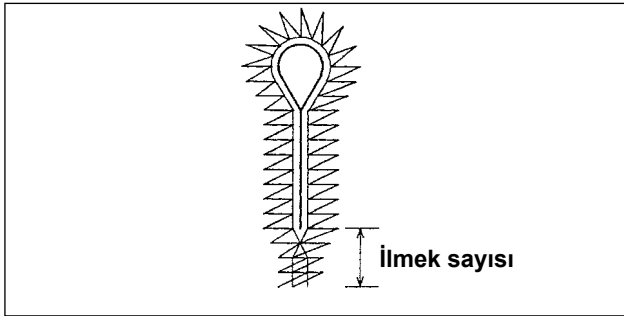
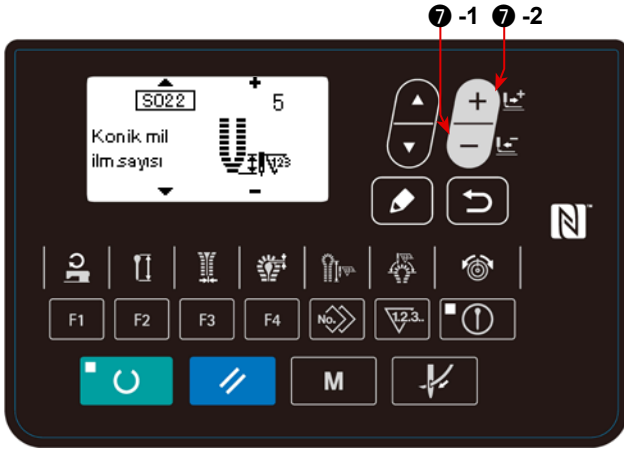
Konik milin uzunluğunu ayarlayın.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.



Konik mil uzunluğu, 3 ila 15 mm aralığında 1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.



7-22. Konik milin ilmek sayısının ayarlanması



Konik milin ilmek sayısını ayarlayın.

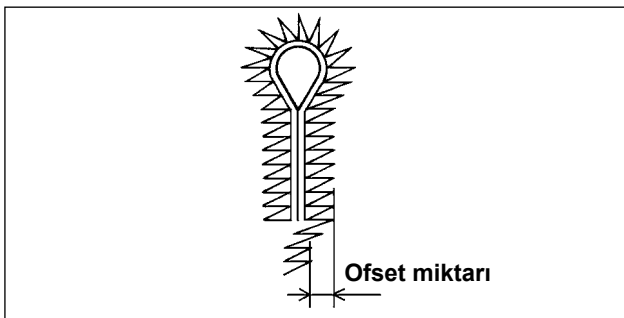
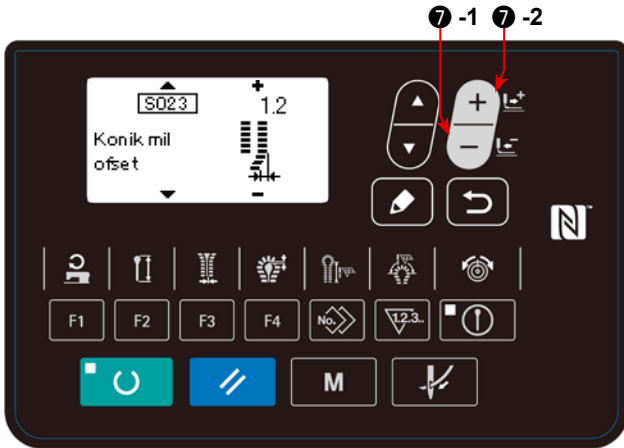
Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.



İlmeK sayısı, 0,5 ila 4 mm arasındaki ilmeK uzunlukları aralığı kullanılarak konik mil uzunluğuna göre ayarlanabilir.

Örnek) Konik mil uzunluğu 6 mm olduğunda, ilmeK sayısı iki ila 12 aralığında ayarlanabilir.

DİKKAT İlmeK sayısı az olduğunda, dikiş hızı otomatik olarak azaltılır.

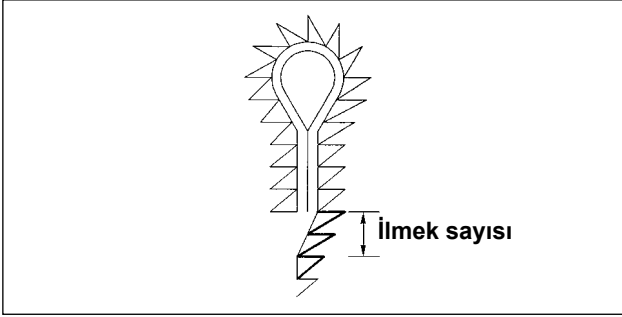
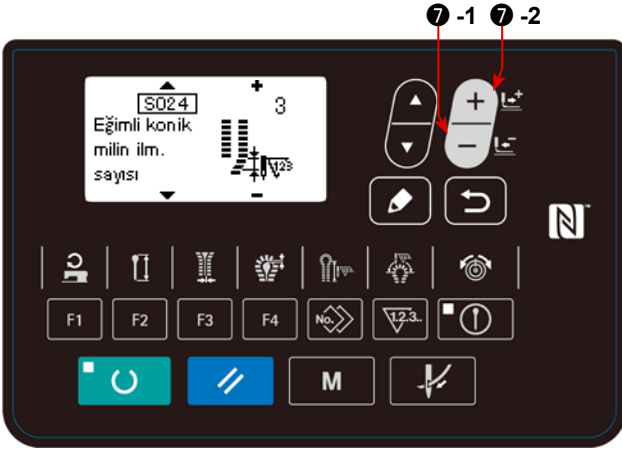
7-23. Konik milin ofset değerinin ayarlanması





Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

Konik mil uzunluğu, 0,5 ila 2,0 mm aralığında 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

7-24. Konik milin eğimli bölümünün ilmek sayısı ayarlama

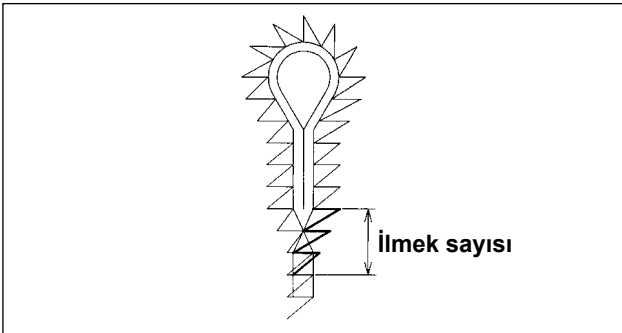
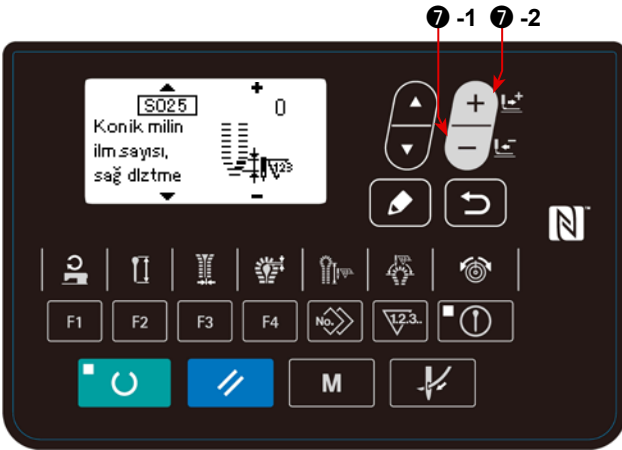


Konik milden paralel bölüme kadar olan eğimli bölümün ilmek sayısı ayarlanabilir.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.

İlmeğin sayısı, iki ila (konik milin ilmek sayısı) aralığı dahilinde ayarlanabilir.

7-25. Sağ konik milin ilmek sayısının telafisi

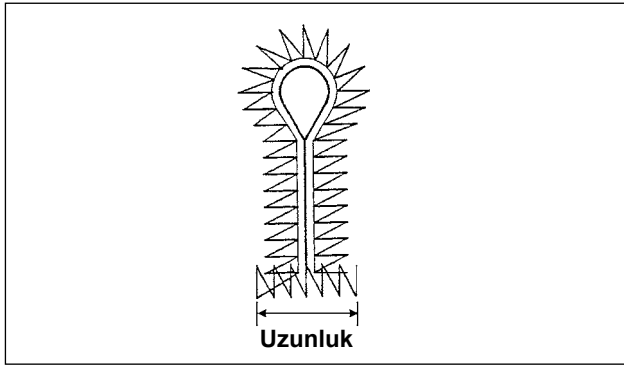
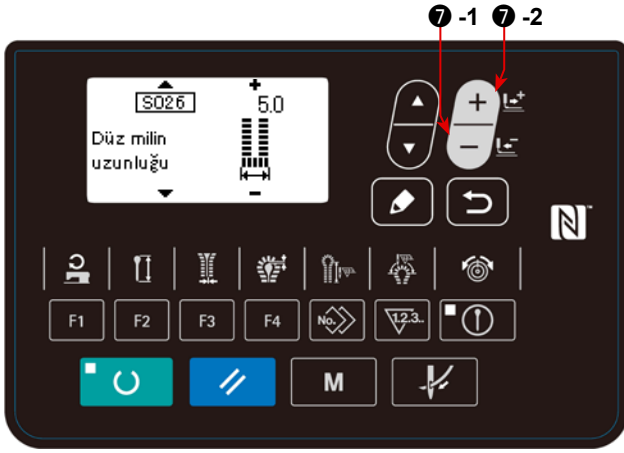


Konik milin sağ tarafının ilmek sayısı azaltılabilir ve kesişen bölüm küçültülebilir.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.

İlmeğin sayısı, – (konik milin ilmek sayısı) ila 0 aralığı dahilinde ayarlanabilir.

7-26. Düz milin uzunluğunun ayarlanması

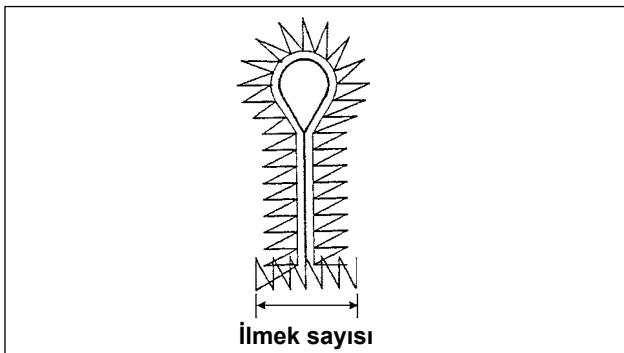
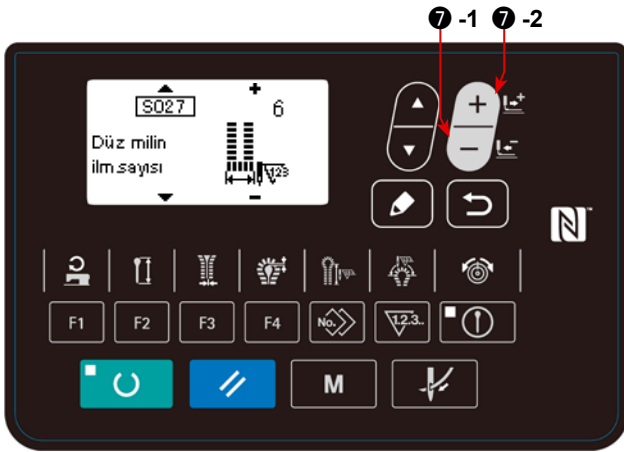


Bu prosedür adımımda, düz milin uzunluğu ayarlanır. Bıçak numarasını-/Geri tuşuna **7-1** veya +/- ileri tuşuna **7-2**. basarak ayarlayın. Düz milin uzunluğu 2,0 mm ile 10,0 mm aralığında 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.



Düz mil uzunluğu, boğaz plakası ve ip geçirme deliği baskı destek plakası birbirine temas etmeyecek şekilde, kumaş açma mekanizması açıldığında baskı plakasının alacağı konum göz önüne alınarak ayarlanmalıdır.

7-27. Düz milin ilmek sayısının ayarlanması

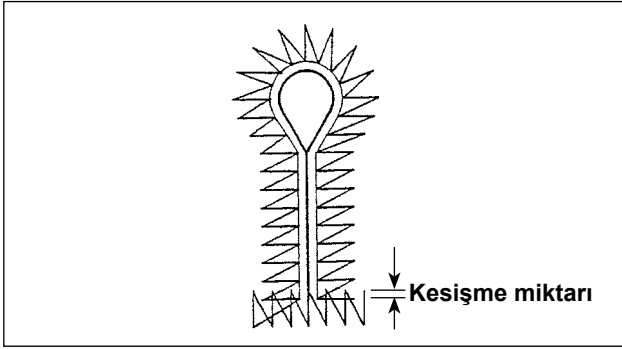
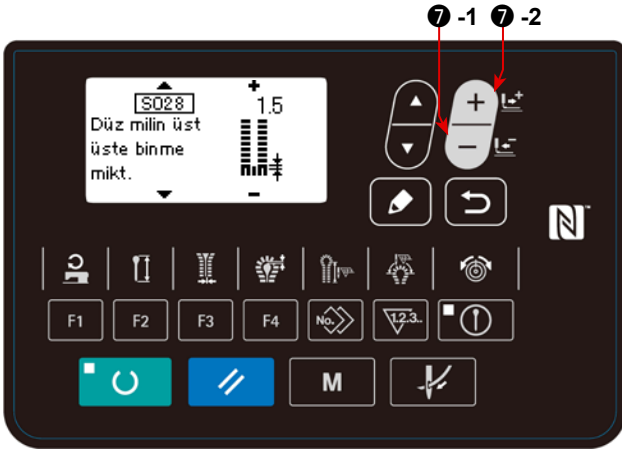


Bu prosedür adımımda, düz milin ilmek sayısı ayarlanır. Bıçak numarasını-/Geri tuşuna **7-1** veya +/- ileri tuşuna **7-2**. basarak ayarlayın. İlmeK sayısı, 0,5 ila 4 mm aralığı dahilindeki ilmeK uzunluğu kullanılarak düz mile göre ayarlanabilir. Örnek) Düz mil uzunluğu 5 mm olduğunda, ilmeK sayısı üç ila 11 ilmeK aralığında ayarlanabilir.



İlmeK sayısı az olduğunda, dikiş hızı otomatik olarak azaltılır.

7-28. Düz milin kesişme miktarının ayarlanması



Bu prosedür adımımda, düz mil ile paralel bölüm arasındaki kesişme miktarı ayarlanır.

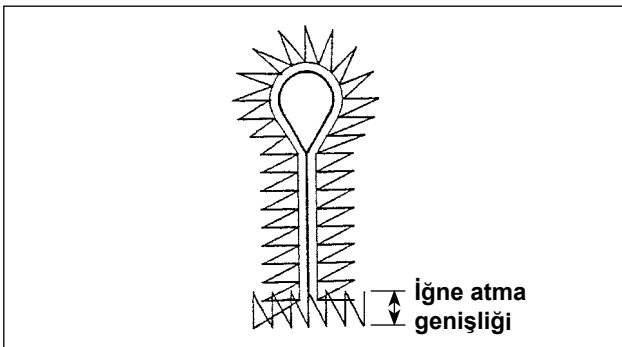
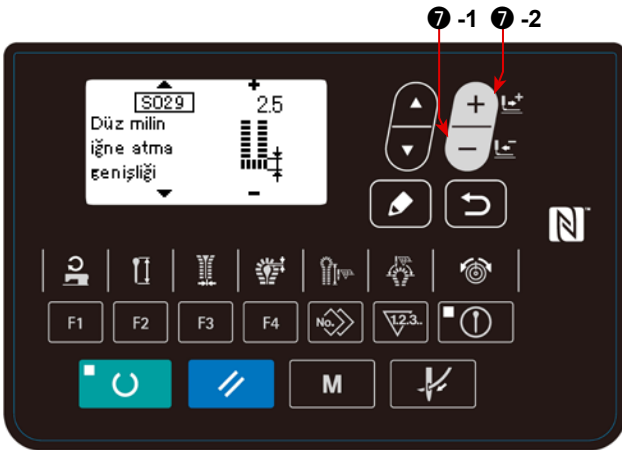
Bıçak numarasını-/Geri tuşuna **7-1** veya +/İleri tuşuna **7-2** basarak ayarlayın.

Konik mil uzunluğu, 0,0 ila 2,0 mm aralığında 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.



Kesim uzunluğu, kesişim uzunluğunun kullanılan bıçak siperi uzunluğuna eklenerek elde edilen uzunluğa eşit veya bu uzunluktan daha yüksek bir değere ayarlanmalıdır.

7-29. Düz milin iğne atma genişliğinin ayarlanması



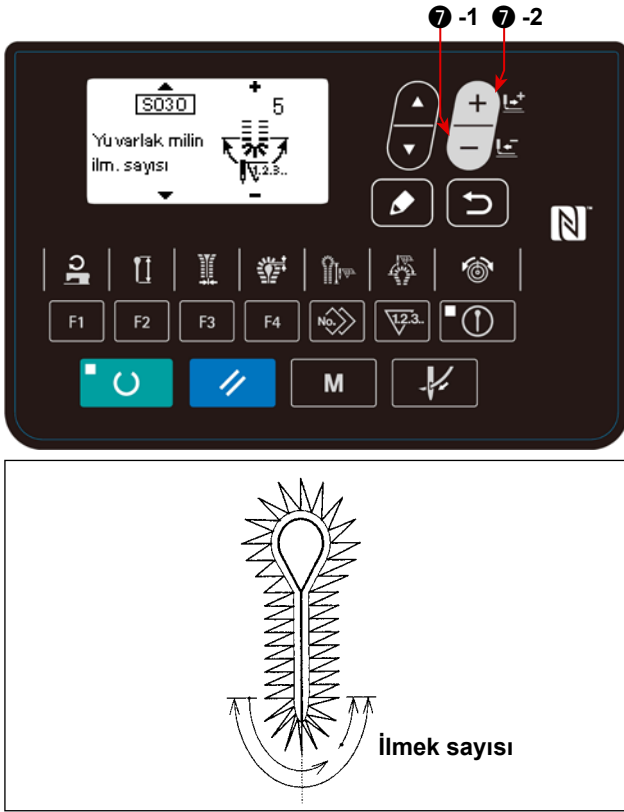
Düz milin iğne atma genişliği ayarlanır.

Besleme tabanını çalıştırıp iğne atma işlemini gerçekleştirerek ilmek genişliğini değiştirin.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna **7-1** veya +/İleri tuşuna **7-2** basarak ayarlayın.

iğne atma genişliği, 2,5 mm \pm 1,0 mm aralığında 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

7-30. Yuvarlak milin ilmek sayısının ayarlanması



Yuvarlak milin ilmek sayısı ayarlanır.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

Numara 4 ilâ 20 ilmek arasında bir değere ayarlanabilir.



Punteriz türü için yuvarlak milin seçilmesi durumunda, dikişin başlangıcında ve sonunda kesişen ilmeklerin sayısı 9 numaralı Veri "Dikişin sonundaki ilmek sayısının telafisi" değeri kullanılarak ayarlanabilir.

İlmeğin sayısı az olduğunda, dikiş hızı otomatik olarak azaltılır.

7-31. 2 numaralı yuvarlak milin kesişen ilmeklerinin sayısını ayarlama

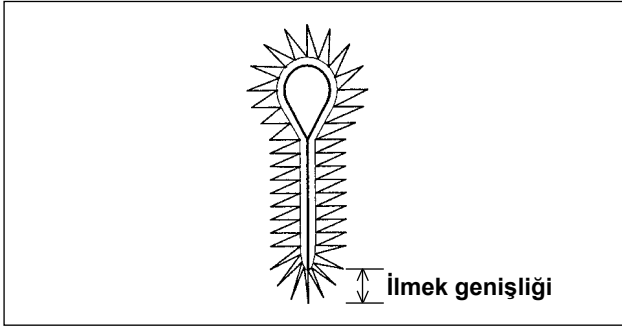
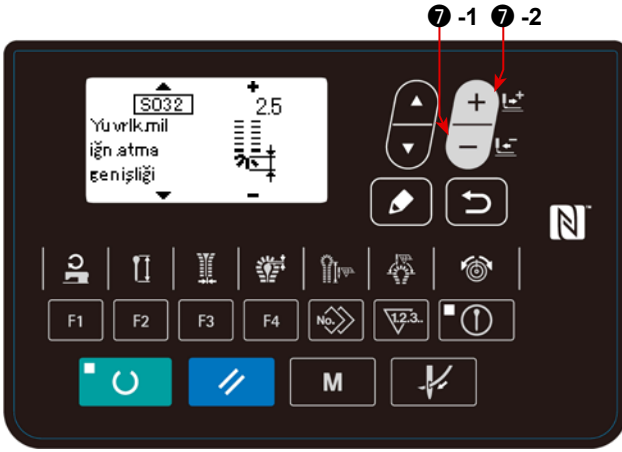


Bu prosedür adımı, dikişin başlangıcında ve sonunda 2 numaralı yuvarlak milin kesişen ilmeklerinin sayısı ayarlanır.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.



Numara 1 ilâ 10 ilmek arasında bir değere ayarlanabilir.

7-32. Yuvarlak milin iğne atma genişliğinin ayarlanması



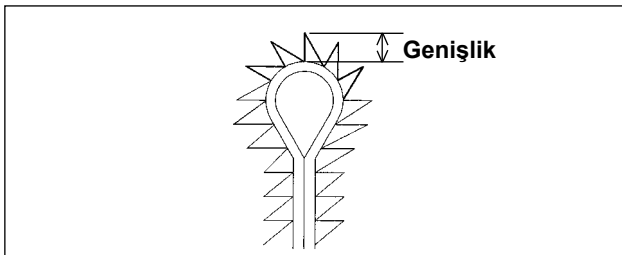
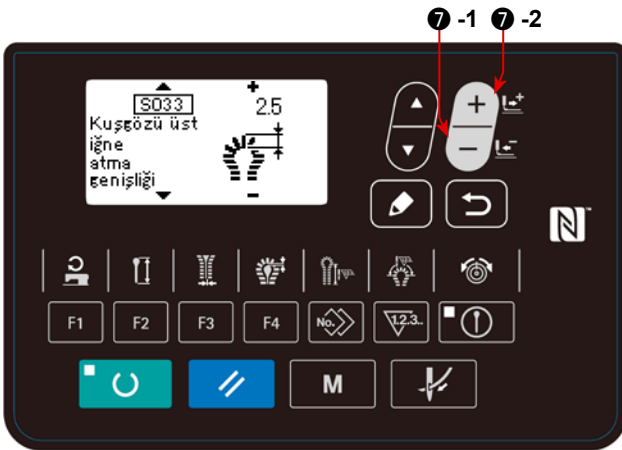
Yuvarlak milin iğne atma genişliği ayarlanır.

Besleme tabanını çalıştırıp iğne atma işlemini gerçekleştirerek ilmek genişliğini değiştirin.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.



İğne atma genişliği, 2,5 mm \pm 1,0 mm aralığında 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

7-33. Gözlü ilik milinin üst kısmındaki iğne atma genişliğinin ayarlanması



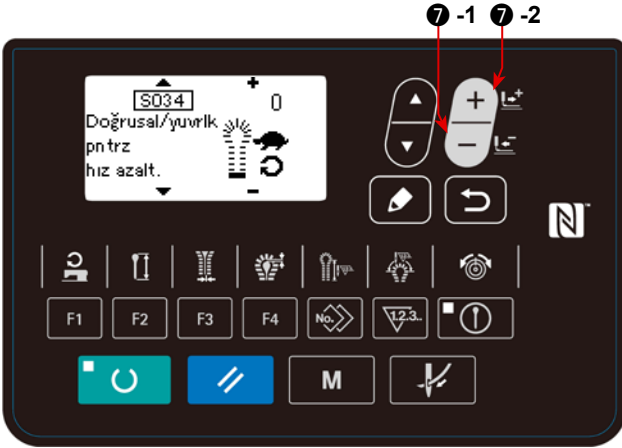
Gözlü ilik milinin üst kısmındaki iğne atma genişliği ayarlanır.

Besleme tabanını çalıştırıp iğne atma işlemini gerçekleştirerek ilmek genişliğini değiştirin.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.

İğne atma genişliği, 2,5 mm \pm 1,0 mm aralığında 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

7-34. Düz/yuvarlak mil için azaltılmış dikiş hızını ayarlama

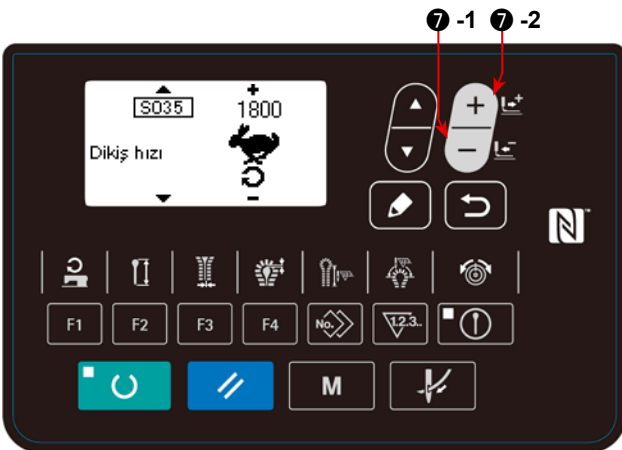


Düz/yuvarlak mil için dikiş hızını azaltmak istediğinizde hız azaltma hedefi olarak kullanılan azaltılmış dikiş hızı ayarlanır.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.

Dikiş hızı 100 sti/min artımlarla, -600 sti/min ile 0 sti/min arasında ayarlanabilir.

7-35. Dikiş hızının ayarlanması

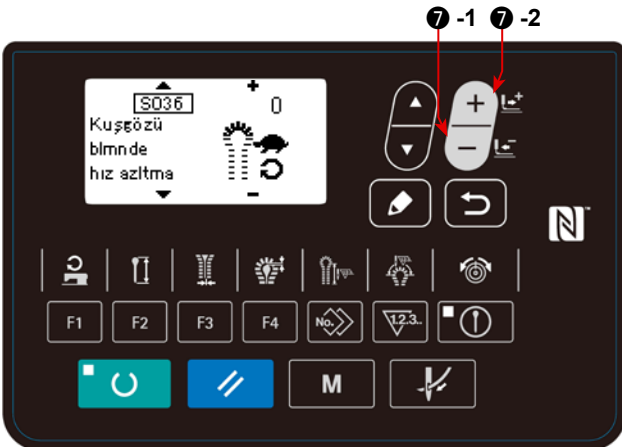


Tüm dikiş boyunca uygulanacak dikiş hızını ayarlayın.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.

Dikiş hızı 100 sti/min artımlarla, 400 sti/min ile 2.500 sti/min arasında ayarlanabilir.

7-36. Gözlu ilğin redüksiyon hızının ayarlanması

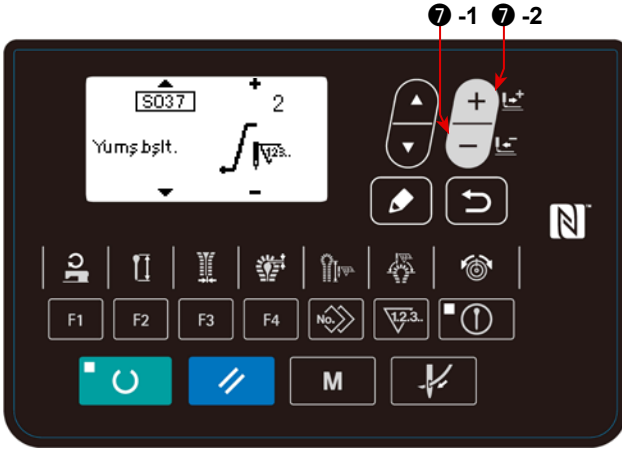


Gözlu ilik bölümünün dikiş hızı azaltılmak istendiğinde redüksiyon hızını ayarlayın.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  7-1 veya +/İleri tuşuna  7-2. basarak ayarlayın.

Hız 100 sti/min artımlarla, -600 sti/min ile 0 sti/min arasında ayarlanabilir.

7-37. Yumuşak başlangıç ayarı



Dikişin başlangıcında dikiş hızı sınırlandırılabilir.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

Yumuşak başlangıç 0 (sıfır) ile 6 devir aralığında ayarlanabilir.

* İç iğne ve dış iğnenin iki dönüşü bir ilmeğe karşılık gelir.

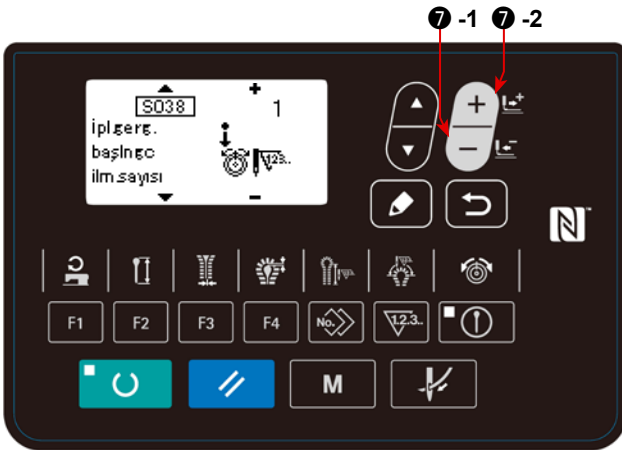


Dönüş başına dikiş hızı, 02 ile 07 no.lu bellek anahtarları ile ayarlanabilir.



Prosedür hakkında bilgi almak için "**13. BELLEK ANAHTARI**" **117 sayfa**da başvurun.

Tüm makineler dikiş hızı 600 sti/min değerine ayarlanmış şekilde teslim edilir.

7-38. İplik gerginliği dikişi başlangıcındaki ilmek sayısının ayarlanması

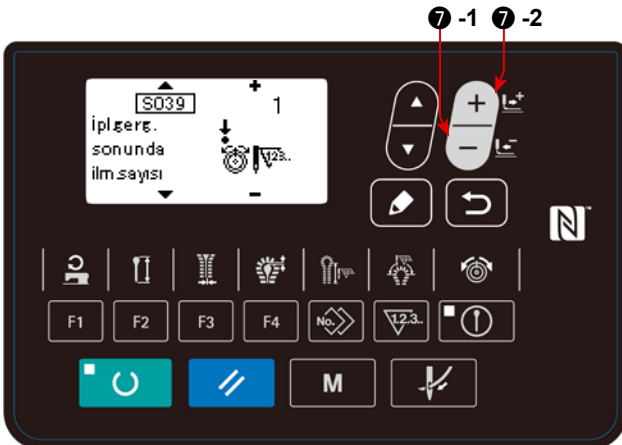


İğne ipliği gerilimi ayarlanırken dikişin başlangıcında ilmek sayısını ayarlamak mümkündür.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

İlmeğin sayısı 0 (sıfır) ile üç ilmeğin aralığı dahilinde ayarlanabilir.

7-39. İplik gerginliğinin dikiş bitişindeki ilmek sayısı



İğne ipliği gerilimi ayarlanırken dikişin sonunda ilmeğin sayısını ayarlamak mümkündür.



Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

İlmeğin sayısı 0 (sıfır) ile üç ilmeğin aralığı dahilinde ayarlanabilir.

7-40. Teyel deseni numarasının ayarlanması



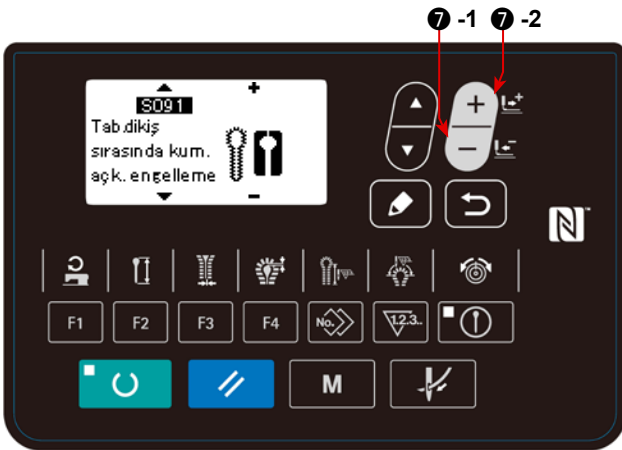
“Teyelli / teyelsiz” seçimi “teyelli” olarak ayarlandığında teyel deseni numarası ayarlanmalıdır.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.



0 : Teyelsiz

1 ila 99 : Teyel deseni numarası

7-41. Teyelleme sırasında açılma engelleme ayarı



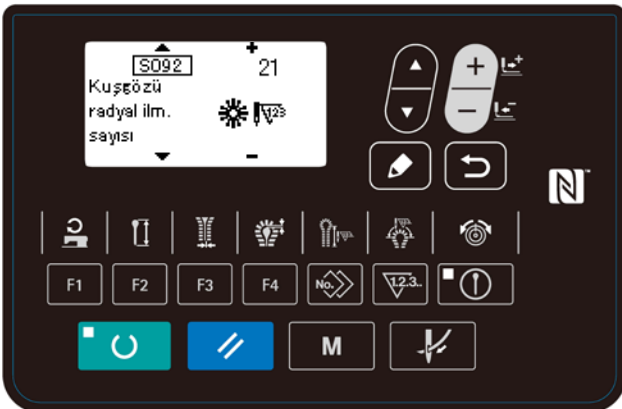
Teyelleme sırasında kumaş açıcının çalışmasını ayarlayın.

Bıçak numarasını-/Geri tuşuna  **7-1** veya +/İleri tuşuna  **7-2**. basarak ayarlayın.

0 : Teyelleme sırasında kumaş açıcı çalışır

1 : Teyelleme sırasında kumaş açıcı çalışmaz

7-42. Radyal dikiş gözlü iliği dikişi için dikiş sayısının ayarlanması



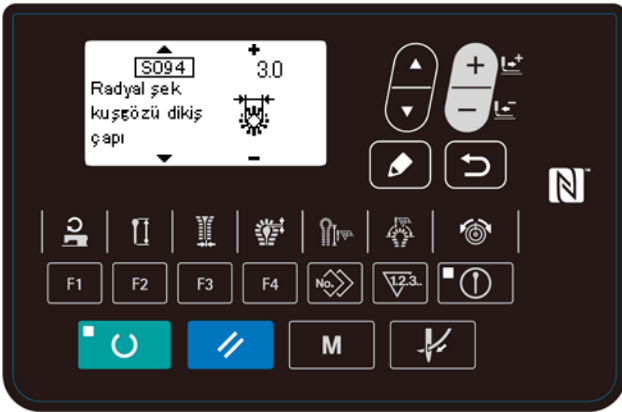
Radyal dikiş gözlü iliği dikişi için (360 ° için) dikiş sayısını ayarlayın.

7-43. Radyal dikif gözlü iliği için kesifin dikif açısının ayarlanması



Radyal dikif gözlü iliğinin dikiminin başlangıcında kesifin dikif açısını ayarlayın.

7-44. Radyal dikif gözlü iliği çapının ayarlanması



Radyal dikif gözlü iliklerini dikerken dikif deliği çapını ayarlayın.

8. HER BİR PARÇANIN AYARLANMASI

8-1. Kumaş kesim bıçağı basıncının ayarlanması



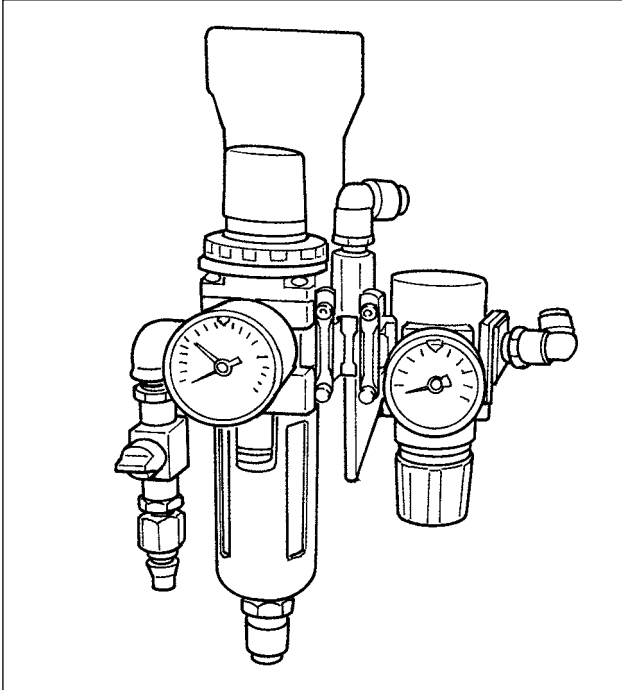
UYARI:

1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalara karşı, ayarlama prosedürü sırasında ilmek yapıcı iplik kesim bıçağı ve kumaş kesim bıçağından uzak durun.



Bilgi

- * Kumaş kesim bıçağı basıncı değiştirilebilir.
- * Kumaş kesim bıçağı normalde kumaşı standart basıncı ile kesebilir. Bununla birlikte, basınç bazı dikiş malzemeleri ve dikiş koşulları için yetersiz olabilir. Bu durumda, hava basıncı maksimum 0,4 MPa'ya ayarlanabilir. Basıncı maksimum değer altındaki herhangi bir değere ayarlayın.
- * Hava basıncı, bıçak koruyucu yüzey ve koşullar ve bıçak ağızlarının eşleşen yüzeyi ayarlandıktan ve dikkatlice kontrol edildikten sonra değiştirilmelidir.
- * Bıçağın malzemeyi her bir basınç değerinde kesip kesmediği kontrol edilirken, basınç değeri düşük değerden başlayarak kademeli şekilde artırılmalıdır.



■ Bıçak basıncının ayarlanması

Kumaş kesim bıçağının basıncı, bu basıncı düzenleyen regülatörün hava basıncı tarafından ayarlanır.

Fabrika ayarı standart basınç 0,35 MPa'dır.

Bıçak ağızlarının ve bıçak koruyucunun dayanıklılığını korumak için, bıçak basıncını mümkün olan en düşük değere ayarlayın.



Aşırı derecede yüksek basınç bıçak ağızının kenarının yontulmasına veya sıyrılmasına neden olabilir.

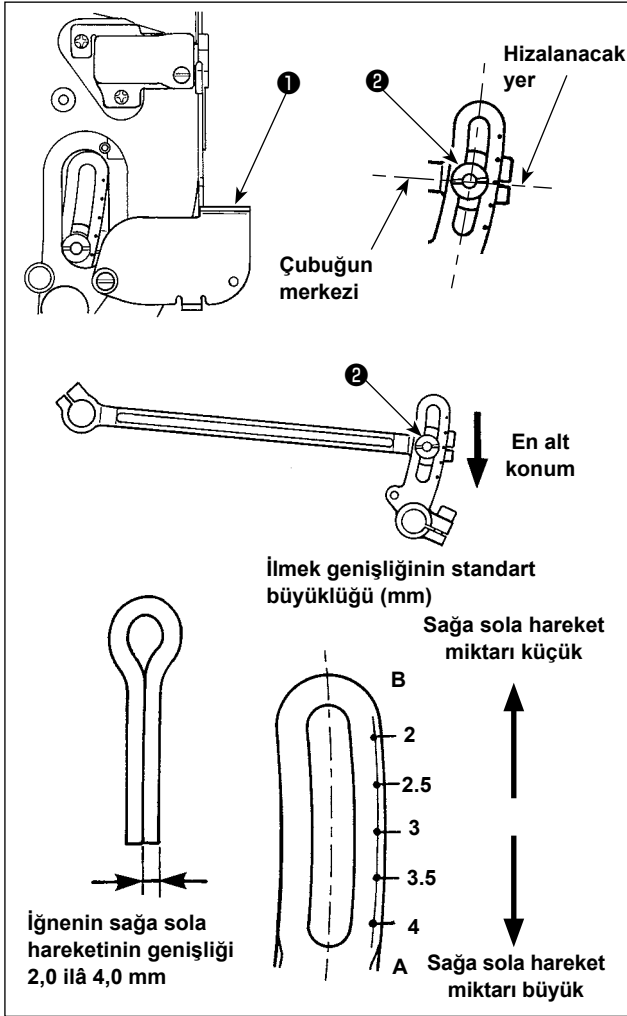
Basıncı maksimum basınç değerinin (0,4 MPa) altındaki herhangi bir değere ayarlayın.

8-2. İlmek genişliğinin ayarlanması



UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



- 1) İğnenin sağa sola hareketini ayarlama kapağını ❶ açın.
- 2) İğne milini en alt konuma getirmek için el çarkını döndürün.
- 3) Sağa sola hareket etmeyi sağlayan B bağlantısının dayanak şaftını ❷ gevşetin.
 - Sağa sola hareket etmeyi sağlayan B bağlantısını A yönünde hareket ettirmek ilmek genişliğini artırır.
 - Sağa sola hareket etmeyi sağlayan B bağlantısını B yönünde hareket ettirmek ilmek genişliğini azaltır.
- 4) İlmek genişliği belirlendiğinde, sağa sola hareket etmeyi sağlayan B bağlantısının dayanak şaftını ❷ sabitleyin ve iğnenin sağa sola hareket etmesini sağlayan ayar kapağını kapatın.
- 5) Yukarıda anlatılan adımlarda ilmek genişliğini ayarladıktan sonra, ilgili öğeleri kontrol edin: "**10-2. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki zamanlama**" 95 sayfada, "**10-5. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk**" 100 sayfada ve "**10-7. Yayıcı ile ilmek yapıcı arasındaki boşluk ve yayıcının açılma zamanlaması**" 101 sayfada.



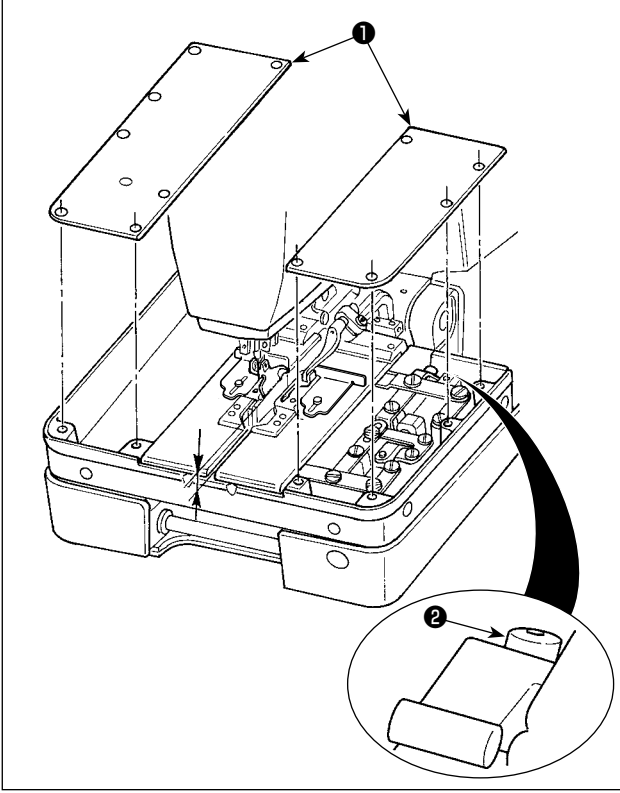
Kabartmalı işaret noktası standart olarak sunulmuştur. Hassas bir ölçüm için, bir parça kağıt ya da benzerini iğnenin ucuyla işaretleyerek miktarın doğruluğundan emin olun.

8-3. Baskı ayağının ayarlanması



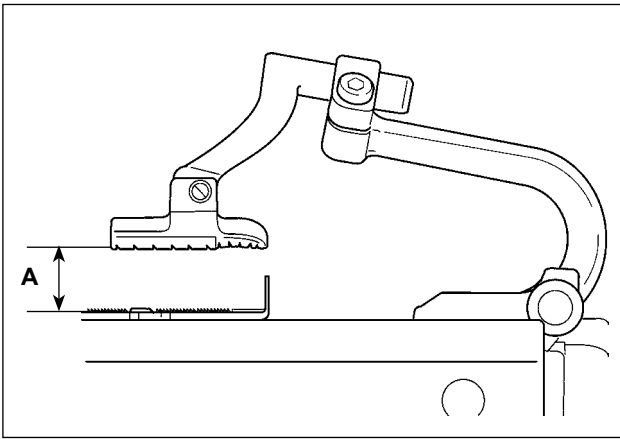
UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



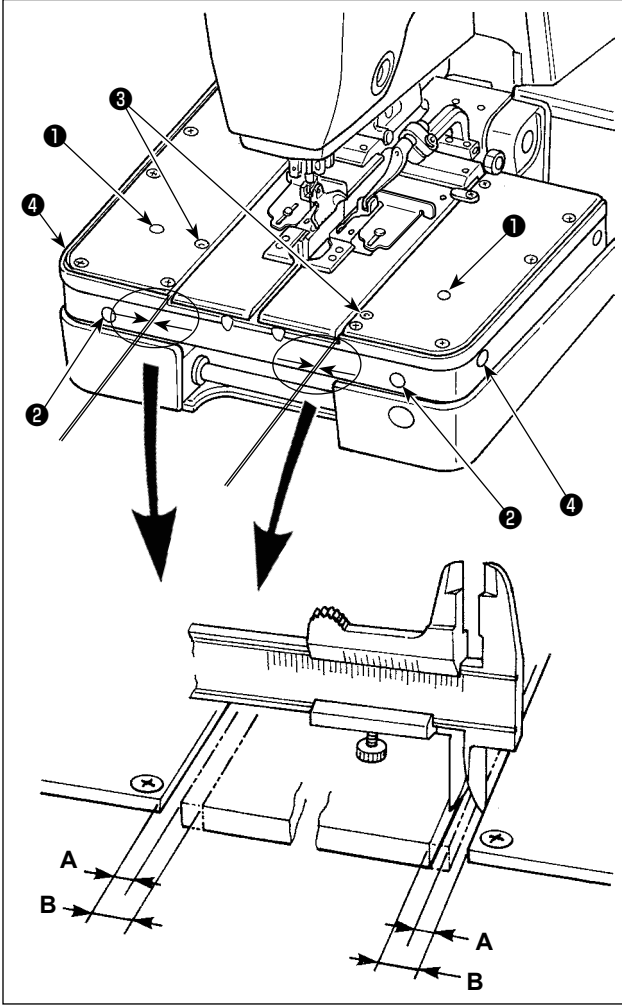
■ Baskı ayağının yüksekliğinin ayarlanması

- 1) Yardımcı baskı plakası kapağını ❶ çıkarın.
- 2) Vidayı ❷ gevşetin ve baskı ayağının yüksekliğini ayarlayın.







Standart baskı ayağı yüksekliği **A** 13 mm'dir.

8-4. Baskı ayağının açıklık miktarının ayarlanması



■ Kumaş açma miktarının kontrolü

- 1) Gücü açin. Dikiş LED'ini açmak için READY (HAZIR) tuşuna  basın.
- 2) Kumaş kesim bıçağını devre dışı bırakmak ve LED'i kapatmak için bıçak ON/OFF (AÇIK/KAPALI) tuşuna  basın.
- 3) Baskı anahtarına ve +/İLERİ tuşuna  basın. Ardından, kumaş açıcı açılır ve besleme tabanı dikişe başlama konumuna geçer ve orada durur.
- 4) RESET (SIFIRLAMA) tuşuna  basın. Ardından, baskı ayağı yukarı çıkar ve kumaş açıcı orijinal konumuna dönmek için kapanır.



Kumaş açıcı açıldığında standart ayar değeri "A = 2,3 mm"dir.



1. Kumaş açma miktarının standart ayarlanma değeri, kumaş açıcı kapalı iken "B = 3 mm"dir. Sonuç olarak, standart kumaş açma miktarı aşağıda gösterilen formül ile elde edilir: $B - A = 0,7 \text{ mm}$
2. Ön kesim bıçağının dikiş için kullanılması durumunda, kumaş açma miktarı dikilen malzemeye göre ayarlanmalıdır.

■ Ayarlama prosedürü

[Boyut A'nın ayarlanması]

Vidayı gevşetmek için ① noktasından bir tornavida sokun. Boyut A tornavidanın deliğe ② sokulması ve deliğin dibinde yer alan vidanın döndürülmesi ile ayarlanabilir. Tornavidayı saat yönünde çevirmek A boyutunu artırırken, saat yönünün tersine çevirmek boyutu azaltır.

[Boyut B'nin ayarlanması]

Vidayı gevşetmek için ③ noktasından bir tornavida sokun. Boyut B tornavidanın deliğe ④ sokulması ve deliğin dibinde yer alan vidanın döndürülmesi ile ayarlanabilir. Tornavidanın saat yönünde çevrilmesi boyut B'yi azaltacak, saat yönünün tersine çevrilmesi ise artıracaktır.



UYARI:

Kumaş açma miktarının teyidi manuel modda kumaş gerçekten kesilerek yapılabilir. Ancak kumaş kesim bıçağı çalışmaktadır. Bu yüzden, dikkatli olmanız gerekir.



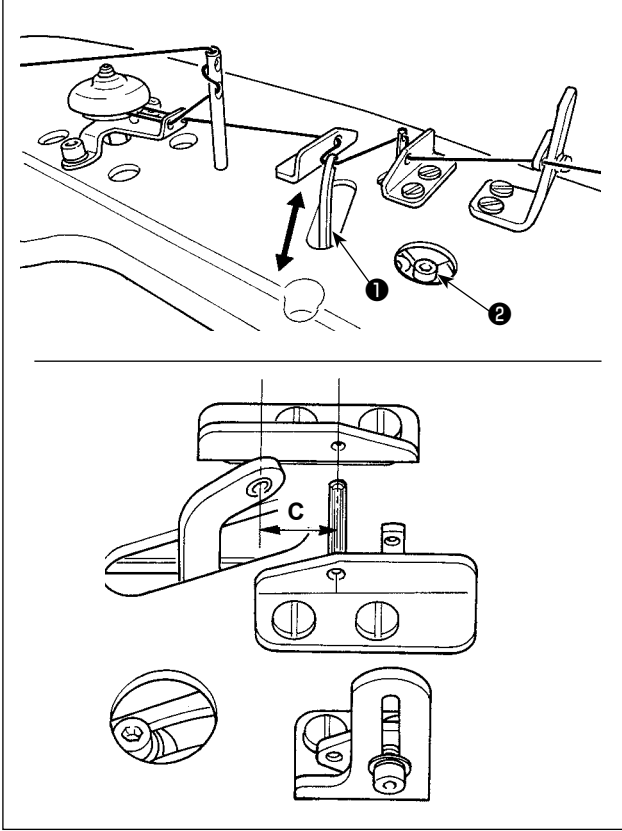
1. Aşağıdaki durumlarda, kumaş açıcı standart değere veya daha düşük bir değere açıldığında, kumaş açma miktarının A ayarlama değerini ayarlayın. Bunu yaparken, ilgili parçalar arasındaki etkileşimi engellemek için özen gösterin.
 - * Düz punteriz uzunluğunun 6 mm'den fazla bir değere ayarlanması durumunda;
 - * Boğaz plakasının standart konumundan yukarı kaldırılması ve düz punteriz uzunluğunun 5,5 mm'den uzun bir değere ayarlanması durumunda;
 - * Kumaş kesim aralığı, kesim aralığı düzeltme değeri, sol ve iğne atma genişliği düzeltme değeri toplamının 1,1 mm'yi aşması durumunda;
 - * Boğaz plakası standart konumundan yukarı kaldırıldığında ve kumaş kesim aralığı, kesim aralığı düzeltme değeri, sol ve iğne atma genişliği düzeltme değeri toplamının 0,9 mm'yi aşması durumunda;
2. Dikiş ön kesim bıçağı ile gerçekleştirildiğinde, standart kumaş açma miktarı yetersiz olabilir. Kumaş açma miktarını dikilecek malzemeye göre ayarlayın, böylece yeterli derecede açılacaktır.

8-5. İğne ipliğinin çekme miktarının ayarlanması



UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



■ Dikiş başlangıcında iğne ipliğinin çekme miktarının ayarlanması

Ayarlamayı, tedarik edilen hava ile gerçekleştirin. İğne ipliğinin çekme miktarını ayarlamak için vidayı ② gevşetin ve iplik çekme kolunu ① A veya B yönüne hareket ettirin.

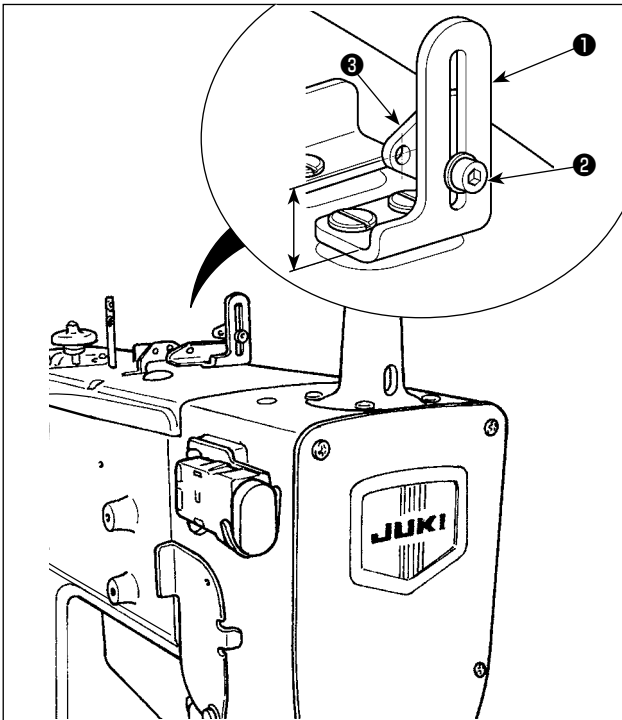
Standart ayar değeri için, boyut C 18 mm'dir (veya makine iğne ipliği tutucu ünitesi ile birlikte sunulmuşsa 23 mm).

8-6. İplik alma kılavuzunun ayarlanması



UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



Vidayı ② gevşetin. İplik alma iplik kılavuzunun ③ takma konumunu ayarlamak için, iplik alma iplik kılavuzu montaj tabanı ① üzerine yerleştirilen kılavuzu yukarı ve aşağı hareket ettirin.

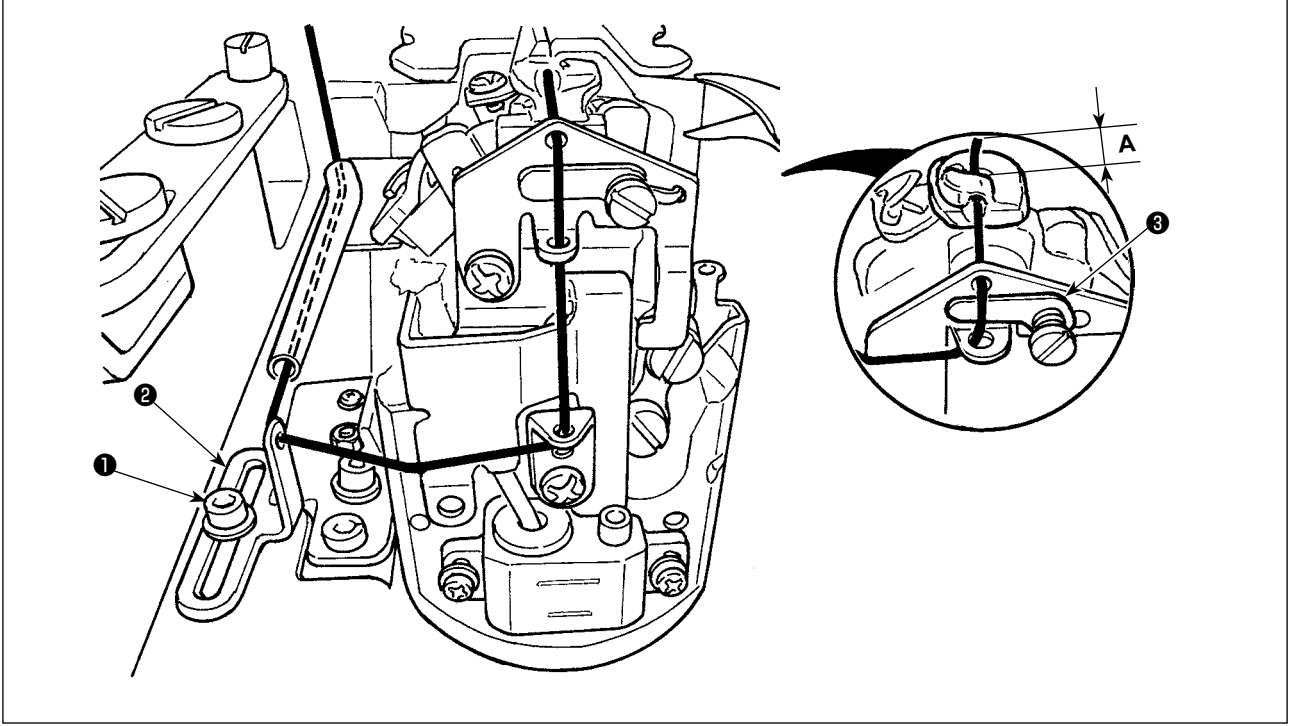
Standart ayar için, boyut A 15,5 mm'dir.

8-7. Pasanın kalan miktarının ayarlanması

UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle **KAPATIN**.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalara karşı, ayarlama prosedürü sırasında ilmek yapıcı iplik kesim bıçağı ve kumaş kesim bıçağından uzak durun.

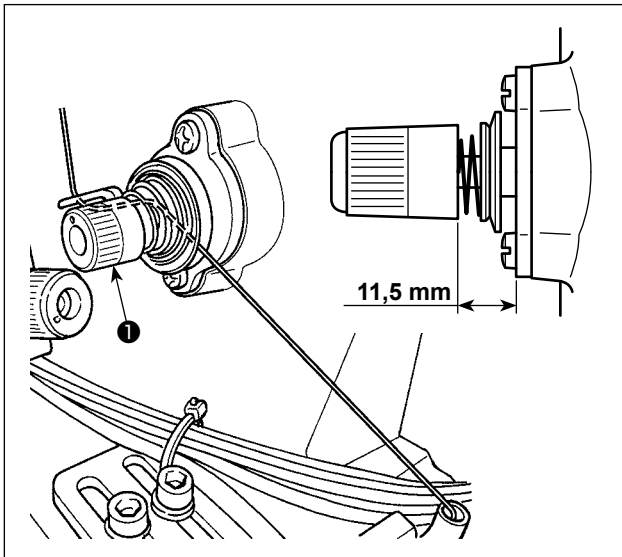


- 1) Tespit vidasını ❶ gevşetin. Dikiş sonunda pasa ipliğinin kalan miktarını **A** ayarlamak için, pasa ipliği kılavuzunu ❷ ileri ve geri hareket ettirin.
- 2) Ayar sonucunu kontrol etmek için malzemenin kalanını dikerken, pasa ipliğinin kalan miktarını ayarlayın.



Pasa için dikiş ipliği ve benzeri kullanıldığında, pasanın kalan miktarının sabit olmadığı durumlar gerçekleşebilir. Bu durumda, pasayı pasa baskı plakasına ❸ yerleştirin.

8-8. Pasa ipliği gerginliğini ayarlama



Somunu ❶ gevşetin ve ayarı gerçekleştirin.

Standart ayar değeri 11,5 mm'dir.

Çift somun ❶ sıkıldığında, pasa gerginliği artar ve ilmek yapıcı iplik kesiminde kalan iplik uzunluğu kısalır.

1. Hafif veya elastik bir malzeme için, pasa ipliği gerginliğini standart ayarın altına indirin.
2. Pasa ipliği gerginliği aşırı derecede düşük ya da yüksek olduğunda, kalan pasa ipliğinin uzunluğunun sabit olmadığı durumlar gerçekleşebilir. Standart ayar değeri 11,5 mm'dir.

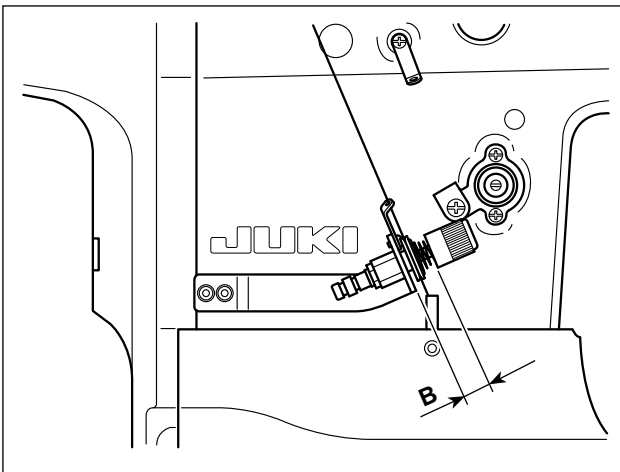
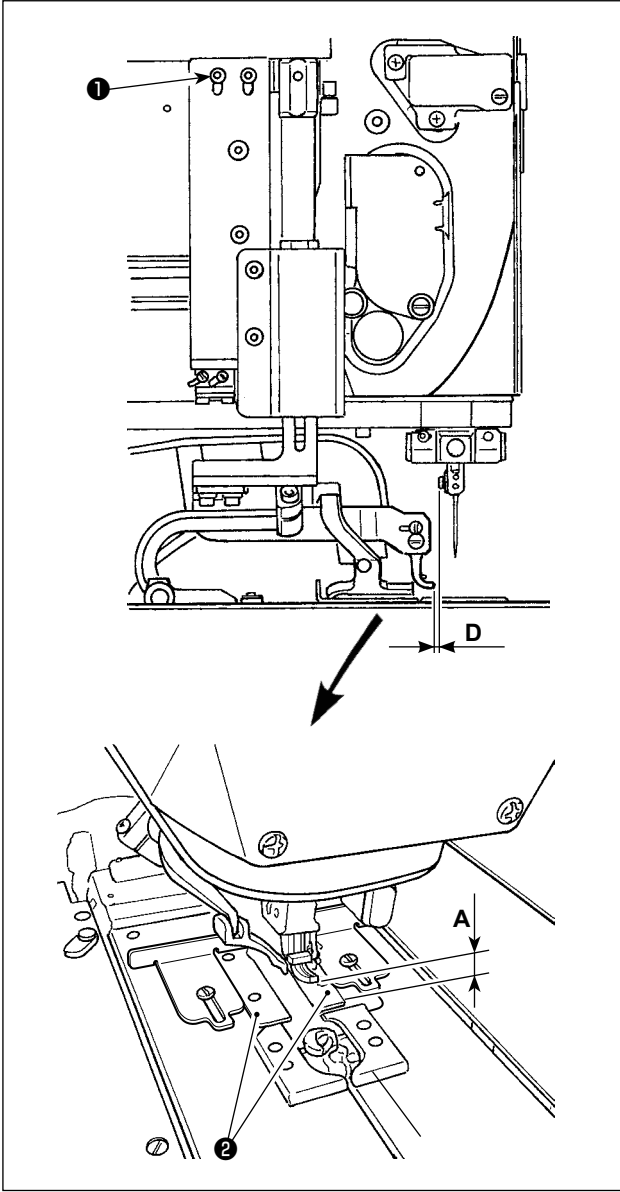


8-9. İğne ipliği tutucu ünite (isteğe bağlı)



UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



Wiğne ipliği tutucu ünitenin tutucusu aşağı konumdayken, baskı destek plakasının ② (genel iplik kesim tipi) üst yüzeyinden tutucunun standart alt taraf yüksekliği A 6 mm'dir.

Ağır ve benzeri bir malzeme kullanırken, tutucu malzeme ile temas edebilir. Bu durumda, vidayı ① gevşetin ve alt konumdaki tutucunun alt tarafı ile malzeme arasındaki boşluğu 2 ila 3 mm'ye ayarlayın.

Yüksekliği ayarladığınızda, tutucunun üst ucu ile iğne mili iplik kılavuzu vidası arasında 1,5 ilâ 2 mm'lik bir D açıklığı olduğundan emin olmak için gerekli kontrolleri yapın.

Dikiş makinesine iğne ipliği tutucu ünitenin takılması halinde, iğne ipliği çekme kolunun konumu ünitesiz konumundan farklı olacaktır.

"8-5. İğne ipliğinin çekme miktarının ayarlanması" 79 sayfada açıklanan C Boyutu 23 mm'dir.

(İğne ipliği tutucu ünitesi olmayan bir dikiş makinesinin standart C boyutu 18 mm'dir.)

İğne üzerinde kalan iğne ipliğinin uzunluğu çalışma paneli üzerinde ayarlanarak değiştirilebilir.

Bu miktar, iğne ipliği gerilimi ayarlanarak belirlenir.

Ayar prosedürü için, **"9-1. Her bölümün iplik gerginliği telafisinin işleyiş prosedürü" 83 sayfa**da bakarak, ekran üzerinden Compensation Position (Telafi Konumu) No. 54'ü açın.

Ayar değeri (başlangıç değeri: 0) pozitif bir değere yükseltildiğinde, sayı ne kadar yüksek olursa, kalan iplik o kadar kısa olacaktır.

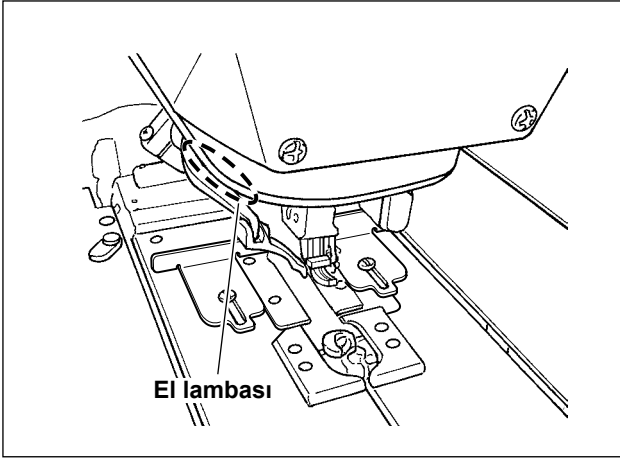
Ayar değeri negatif bir değere düşürüldüğünde ise, kalan ipliğin uzunluğu artar.

Ayar her desen için ayrı olarak yapılabilir.

İğne ipliği tutucu ünite için iplik gerginliği kontrol elemanı, dikiş sonunda ipliğin gevşemesini önler.

B mesafesini 15 ila 16 mm'ye ayarlamak için gerginlik düzenleme kolunu çevirin.

8-10. El lambasının parlaklığının ayarlanması

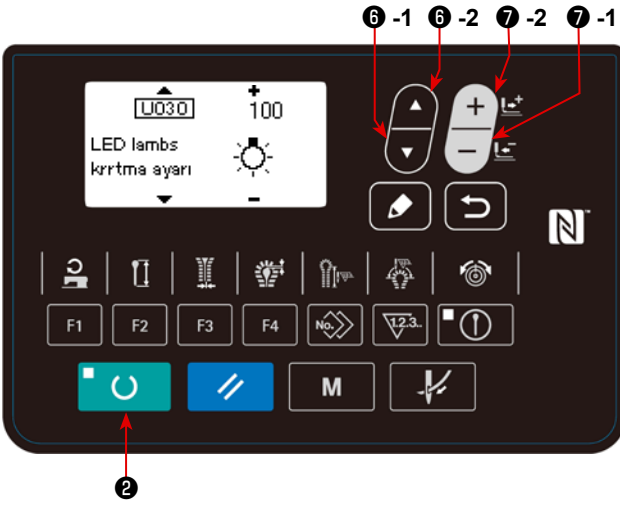


El lambasının parlaklığı çalışma panelinden ayarlanabilir.

- 1) Bellek anahtarı çalışma modunu seçin.
Bellek anahtarı çalışma modu hakkında bilgi almak için **"13. BELLEK ANAHTARI" 117 sayfada**.
- 2) ▼ tuşuna 6-1 veya ▲ tuşuna 6-2 basarak BELLEK anahtarı U030'u görüntüleyin.
- 3) - / GERİ tuşuna 7-1 ya da + / İLERİ tuşuna 7-2 basarak, ayar değerini değiştirin.

Parlaklık 0 (tamamen sönmük) ile 100 (maksimum) arasındaki 20 kademeden birine ayarlanabilir. Parlaklık, teslimattan önce fabrikada 100 (maksimum) olarak ayarlanmıştır.

Parlaklığın uygun bir değere ayarlanmasının ardından, ayarı doğrulamak için HAZIR tuşuna 2 basın. Ardından, bellek anahtarı çalışma modundan çıkın.



9. ÇEŞİTLİ FONKSİYONLARIN KULLANIMI

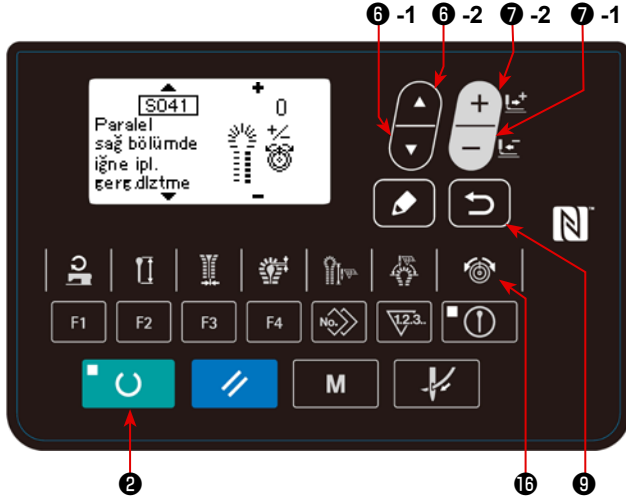


Aşağıda açıklanan bellek anahtarı ayarı için "13. BELLEK ANAHTARI" 117 sayfada başvurun.

9-1. Her bölümün iplik gerginliği telafisinin işleyiş prosedürü

Dikiş şeklinin her bir bölümünün iplik gerginliği ayrı ayrı değiştirilebilir.

Bir düğme deliğinin her bir bölümüne uygulanan iplik gerginliği, bunlara karşılık gelen telafi edilmiş değerlerin, iğne ipliği gerginlik ayarı değerine (40 numaralı) eklenmesi ile elde edilen değerdir.



- 1) İplik gerginliği değerini görüntülemek için İPLİK GERGINLIĞI tuşuna 16 basın.
- 2) ▼ tuşuna 6-1 veya ▲ tuşuna 6-2 basarak her iplik gerginliği için düzeltme konumu No.'yi seçin. (Telafi konum sayıları için Ek 1 ve 2'ye başvurun.)
- 3) Telafi konumu sayısının seçilmesinin ardından, bir iplik gerginliği telafi değeri girmek için -/Geri tuşuna 7-1 veya +/İleri tuşuna 7-2 basın.

- 4) Ayar değeri, HAZIR tuşuna 2 basarak veya BAŞLAT anahtarı ile dikişe başladığında bellekte saklanır.
- 5) İplik gerginliği LED'i AÇIK konumdayken RETURN tuşuna 9 basıldığında ekran normal görünüme döner.



Yukarıda anlatılan 4) numaralı adımda açıklanan işlemler yapmadan desen numarasını değiştirirseniz ya da gücü kapatırsanız, ayar değeri bellekte kaydedilmez.



Telafi konumu numarası için, tablo 1 ve 2 ile Şekil 1 ve 4'e başvurun.

[İğne ipliği gerginliğini ayarlama]

Tablo 1

Telafisi konum No.	Ayarlanan öge	Açıklama
40	İğne ipliği gerginliği	İğne ipliği gerginliği değeri
41	Sağ paralel bölümün iğne ipliği gerginliği telafisi	Paralel bölümün sağ tarafının iğne ipliği gerginliği telafi değeri
42	Sol paralel bölümün iğne ipliği gerginliği telafisi	Paralel bölümün sol tarafının iğne ipliği gerginliği telafi değeri
43	Üst gözlü iliğın iğne ipliği gerginliği telafisi	Üst gözlü iliğın iplik gerginliği telafi değeri
44	Sağ alttaki gözlü iliğın iğne ipliği gerginliği telafisi	Sağ alttaki gözlü iliğın iğne ipliği gerginliği telafi değeri
45	Sol alttaki gözlü iliğın iğne ipliği gerginliği telafisi	Sol alttaki gözlü iliğın iğne ipliği gerginliği telafi değeri
46	Sağdaki konik milin iğne ipliği gerginliği telafisi	"Her bir punteriz türüne karşılık gelen iğne ipliği gerginliği" Tablo 2'ye başvurun.
47	Soldaki konik milin iğne ipliği gerginliği telafisi	"Her bir punteriz türüne karşılık gelen iğne ipliği gerginliği" Tablo 2'ye başvurun.
48	Sağdaki 2. konik milin iğne ipliği gerginliği telafisi	"Her bir punteriz türüne karşılık gelen iğne ipliği gerginliği" Tablo 2'ye başvurun.
49	Soldaki 2. konik milin iğne ipliği gerginliği telafisi	"Her bir punteriz türüne karşılık gelen iğne ipliği gerginliği" Tablo 2'ye başvurun.

Telafisi konum No.	Ayarlanan öge	Açıklama
50	Dikiş başlangıcının iğne ipliği gerginliği telafisi	Dikiş başlangıcının iğne ipliği gerginliği telafi değeri
51	Dikiş sonunun iğne ipliği gerginliği telafisi	Dikiş sonunun iğne ipliği gerginliği telafi değeri
52	İplik kesme sırasında iğne ipliği gerginliği telafisi	Dikiş makinesinin iplik kesme sırasında iğne ipliği gerginliği telafi değeri *1
53	Durma sırasında iğne ipliği gerginliği telafisi	Dikiş makinesinin durma sırasında iğne ipliği gerginliği telafi değeri *2
54	(İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse) İğne ipliği tutucu ünitesi tarafından tutulan iğne ipliğinin çekilmesi için iğne ipliği gerilimi telafisi.	İğne ipliği tutucu ünitesi, iğne ipliğini tuttukten sonra iğne ipliğinin çekilmesi için iğne ipliği gerilimi telafi değeri *3

*1 : Bellek anahtarı No. 8 için telafi değeri (iplik kesme sırasında iğne ipliği gerginliği)
(İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse)

Bellek anahtarı No. 33 için telafi değeri (sıkıştırılan iğne ipliğini kesmek için iğne ipliği gerilimi)

*2 : Bellek anahtarı No. 10 için telafi değeri (durma sırasında iğne ipliği gerginliği)

*3 : Bellek anahtarı No. 34 için telafi değeri (sıkıştırılan iğne ipliğini çekmek için iğne ipliği gerilimi)

[Her bir punteriz türüne karşılık gelen iğne ipliği gerginliği]

Tablo 2

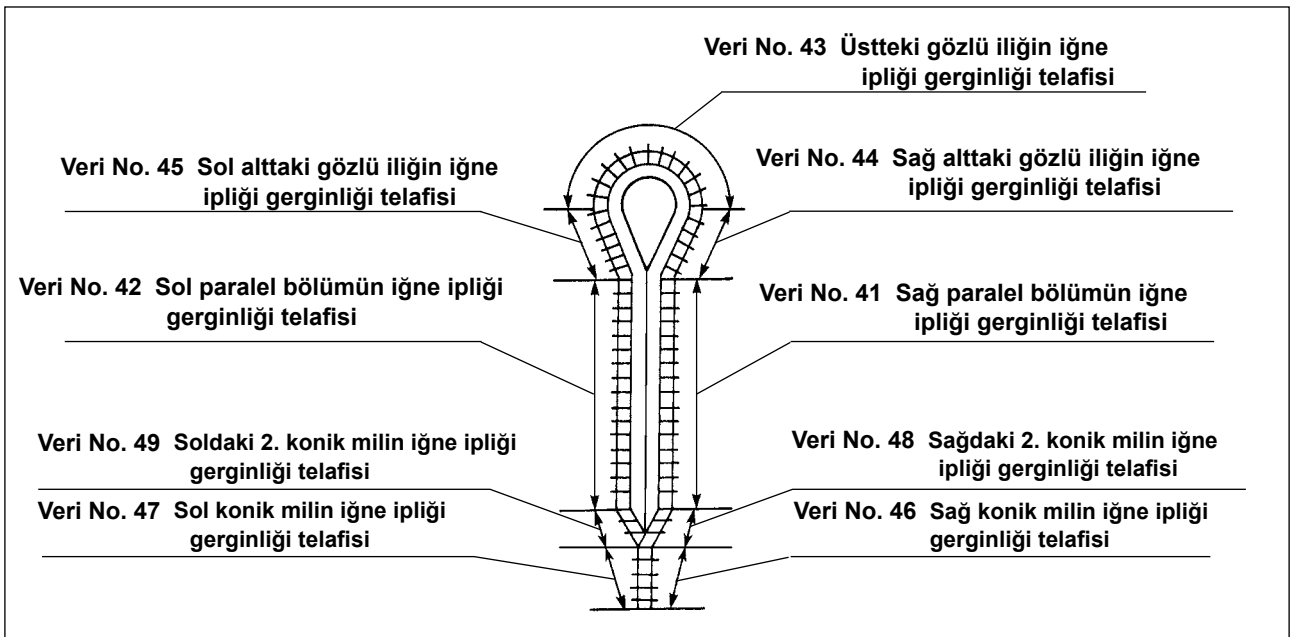
Telafi konumu	Punteriz türü	Taper bar	Straight bar	Yuvarlak mil	Yuvarlak mil 2
46	Sağdaki konik milin iğne ipliği gerginliği telafisi	Paralel bölümün sağ tarafı	Tamamı	Dikişin başlangıcında	Dikişin başlangıcında kesişen kısım
47	Soldaki konik milin iğne ipliği gerginliği telafisi	Paralel bölümün sağ tarafı	-	Dikişin başlangıcında	Tamamı
48	Sağdaki 2. konik milin iğne ipliği gerginliği telafisi	Doğrusal eğim bölümünün sağ tarafı	Paralel bölüm → Düz mil	-	-
49	Soldaki 2. konik milin iğne ipliği gerginliği telafisi	Doğrusal eğim bölümünün sol tarafı	-	-	-

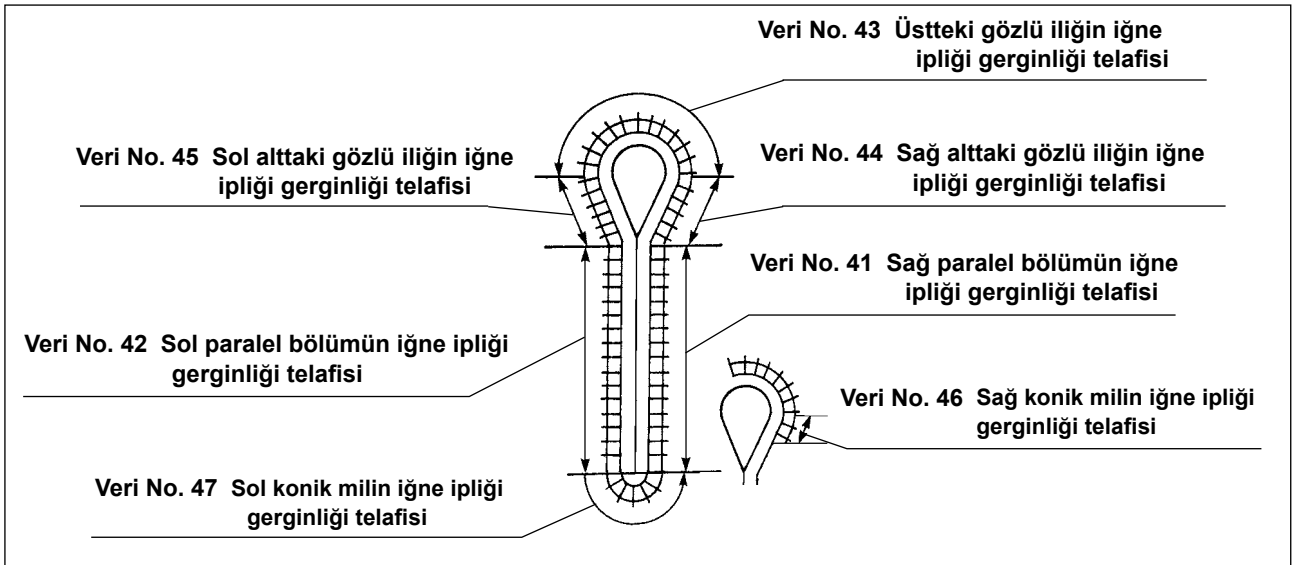
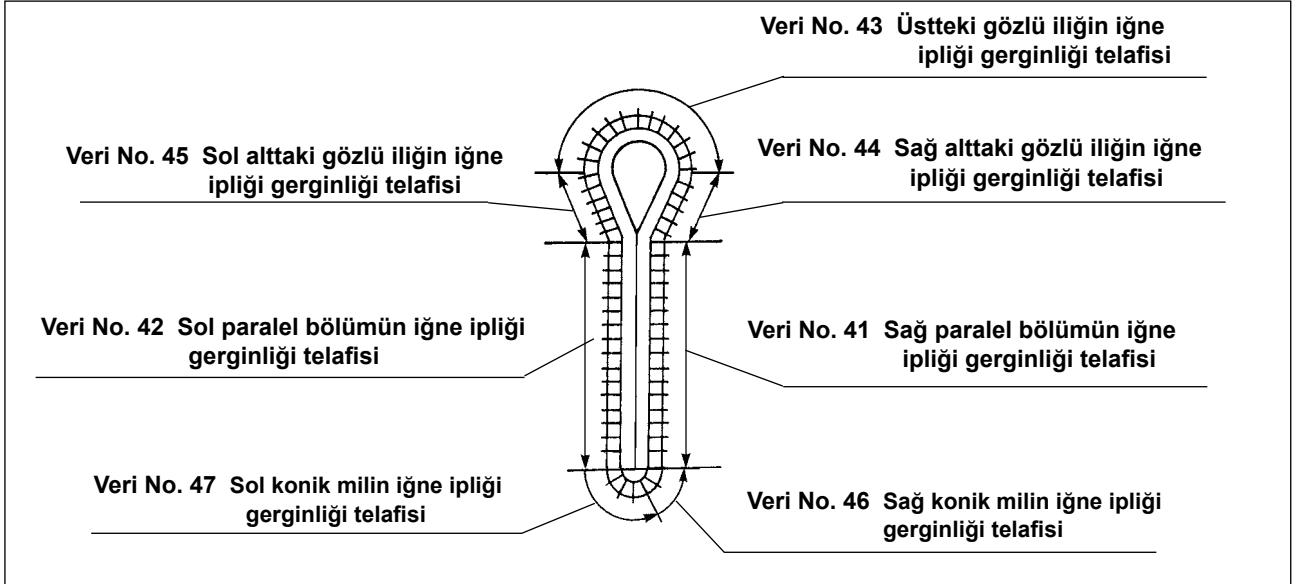
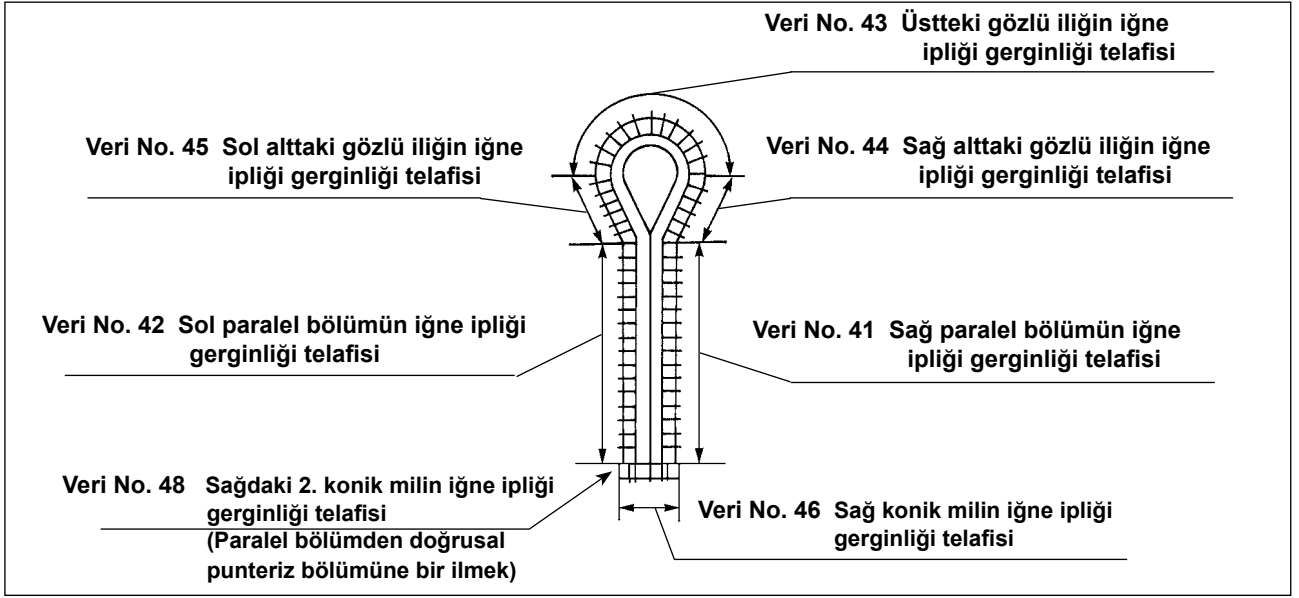


- İplik gerginliği ayar değeri aynı olsa bile, geçerli iplik gerginliği kullanılan ipliğin türüne ve kalınlığına göre değişir. Özellikle, yüzeyi kaymaya engel teşkil eden ipliklerde, iplik gerginliği artar ve ayar değeri 60 – 70 arası bir değer kadar düşük olsa da, ilmek küçülür. Sonuç olarak, ilmek atlamaya neden olabilir. Birden çok iplik kullanıldığında, ilgili iplikler için uygun olan iplik gerginliği ayar değerlerinin girildiği bir dikiş deseni oluşturulması tavsiye edilir.
- Dikiş sonundaki iğne ipliği gerilimi (No. 52) yüksek bir değere ayarlandığında, dikiş sonunda ilmek atlama ya da iğne ipliği alma arızası oluşabilir.

[Konik milin konum telafisi]

Şek. 1






9-2. Kumaşın ayar konumunu değiştirme


Malzemenin ayar konumu, kesim sonrası bıçağı kullanıldığında ya da bıçak kullanılmadığında değiştirilerek dikiş başlangıç konumuna ya da ön tarafa getirilebilir.

(1) THer tür bıçak ayarı, yani kesim öncesi bıçak/kesim sonrası bıçak/bıçaksız çalışma için, malzeme ayar konumunu ön tarafa ayarlamak için.


1) Bellek anahtarı No. 12i “”e ayarlayın.

2) 23 numaralı Bellek anahtarını kullanarak bu tarafa doğru hareket miktarını ayarlayın. (teslimattan önce fabrikada standart olarak 22 mm'ye ayarlı)

(2) Kesim öncesi bıçağı kullanıldığında malzeme ayar konumunu orijinal konumuna ayarlamak, kesim sonrası bıçağı kullanıldığında ya da bıçak kullanılmadığında dikişin başlangıç konumuna ayarlamak için.


1) Bellek anahtarı No. 12i “”e ayarlayın.

(3) Malzeme ayar konumunu kesim öncesi bıçağı kullanıldığında orijinal konumuna ayarlamak, kesim sonrası bıçağı kullanıldığında ya da bıçak kullanılmadığında dikişin başlangıç konumuna ayarlamak için.

1) Bellek anahtarı No. 12'i “”e ayarlayın.

2) 23 numaralı Bellek anahtarını kullanarak bu tarafa doğru hareket miktarını ayarlayın. (teslimattan önce fabrikada standart olarak 22 mm'ye ayarlı)

9-3. Başlatma anahtarı modunu değiştirme



Baskı ayağı sadece başlatma anahtarının çalıştırılması ile aşağı iner ve dikiş sürekli olarak gerçekteştirilir. Bellek anahtarı No. 15'i “”e ayarlayın.





Baskı ayağı baskı ayağı anahtarı ile aşağı indirilerek normal kullanımı gerçekteştirmek ve başlatma anahtarı ile dikişi yürütmek de mümkündür. Ancak, elle kullanılan anahtarın baskı ayağı LED'i sürekli yanıp sönen durumdadır.


9-4. Baskı ayağı hareketini değiştirme

Dikişin tamamlanmasından sonra baskı ayağı inik durumda tutulurken baskı ayağının ayar konumuna dönmesi mümkündür. (Teslim edilen standart durumda, dikişin tamamlanmasından sonra baskı ayağı kalkık halde iken ayar konumuna döner.)

1) 20 numaralı Bellek anahtarını “” veya “” olarak ayarlayın.


❶ 20 numaralı Bellek anahtarı “”e ayarlandığında besleme tabanı malzeme ayar konumuna döndükten sonra baskı ayağı yukarı kalkar.


❷ 20 numaralı Bellek anahtarı “”ye ayarlandığında besleme tabanı malzeme ayar konumuna döndükten sonra baskı ayağı Baskı ayağı anahtarı kullanılarak kaldırılır.

2) Dikişin, dikiş sonuna ulaşılmadan Geçici durdurma anahtarı kullanılarak durdurulması durumunda, Sıfırla tuşu  kullanarak besleme tabanı malzeme ayar konumuna geri geldiğinde de baskı ayağı aşağıda kalır.

9-5. Kumaş kesiminden önce durma moduna geçiş yapma

Son kesim bıçağı verisinin desen dikişi sırasında, kumaş kesme işlemi gerçekteştirilmeden önce dikiş geçici olarak durdurulabilir.

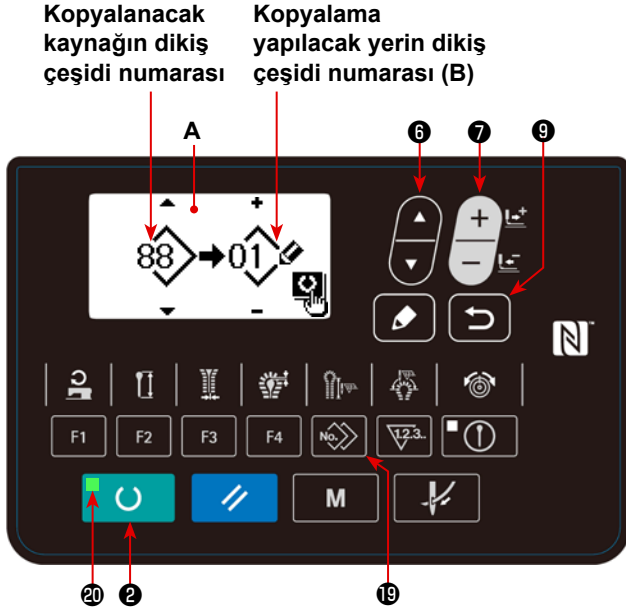
Bellek anahtarı No. 21'i “”e ayarlayın. Dikiş makinesi dikişin ardından durur ve başlatma anahtarına tekrar basıldığında kumaş kesme işlemi gerçekteştirir.

SIFIRLAMA tuşuna  basılarak, dikiş makinesinin kumaş kesme işlemini gerçekteştirmeden kumaş ayar konumuna dönmesi de mümkündür.

9-6. Dikiş deseninin kopyalanması / silinmesi

Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarasına ait veriler, kullanılmamış olan bir dikiş çeşidi numarasına kopyalanabilir.

Dikiş çeşidinin üzerine kopyalama yapmaya izin verilmemektedir. Üzerine yazmak istiyorsanız, dikiş çeşidini sildikten sonra yazdırın.



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, kopyalama etkin hale gelir.

Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın.

2) Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını seçin

Kaynak desen numarasını seçmek için ÖĞE SEÇ-

ME tuşuna 6 basın.

3) Kopyalama ekranına geçin

KOPYALA tuşuna 19 basıldığı zaman, kopyalama ekran görünümü A izlenir.

4) Kopyalama yapılacak yerin dikiş çeşidi numarasını seçin

Kullanılmayan Desen No. B görüntülenir. Kopyalama için kullanılacak sayıyı seçmek için VERİ DEĞİŞTİR

tuşuna basın 7. Dikiş çeşidini silmek istediğiniz zaman çöp kutusunu seçin.

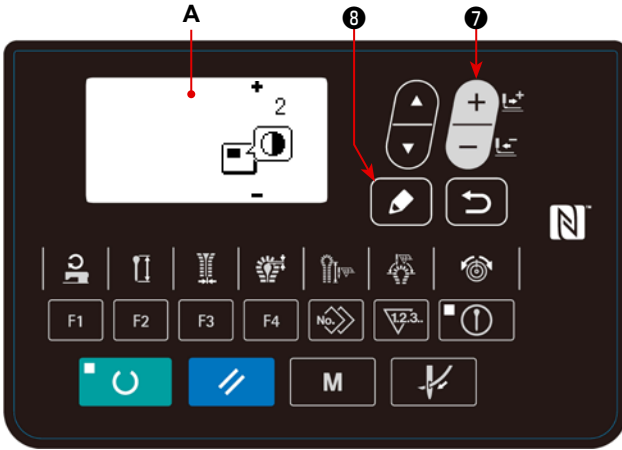
5) Kopyalamaya başlayın

HAZIR tuşuna 2 basıldığında, kopyalama başlar. Ardından, ekran kopyalama ile oluşturulan desen numarasının olduğu giriş ekranına döner.


GERİ DÖN tuşuna 9 basıldığında, kopyalama yapılmadan önceki ekrana geri dönülür.

9-7. Kontrastın ayarlanması


Panel üzerindeki ekranın kontrastı beş kademede ayarlanabilir.



1) Kontrast ayar ekranının çağrılması

Mod ekranındaki menüden kontrast ayarını seçin ve DÜZENLEME tuşuna  **8** basın. Kontrast ayar ekranı **A** görüntülenir.

2) Kontrastın ayarlanması

Kontrast, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  **7** basılarak beş kademede 0 (en parlak) ila 4 (en karanlık) ayarlanabilir.

9-8. Tuş kilidinin ayarlanması

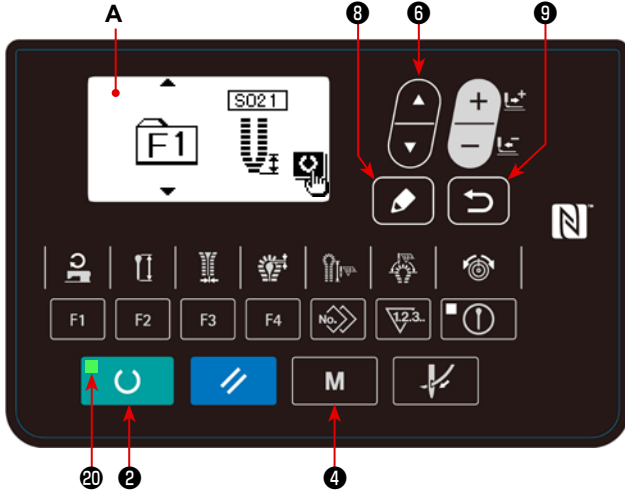
Veri değiştirme tuşunun kullanılması tuş kilidi ayarlanarak devreden çıkarılabilir. Tuş kilidi ayar fonksiyonunun çağrılması ve tuş kilidini ayarlama ile ilgili bilgi için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

9-9. Parametre kayıt tuşunun kullanılması

Sık kullanılan parametreleri, parametre kayıt tuşuyla **F1 F2 F3 F4** kaydederek kullanın.

Kaydedilen parametreleri seçmek için, giriş modundayken parametre kayıt tuşuna **F1 F2 F3 F4** basmak yeterlidir.

(1) Kayıt yöntemi



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, parametre kaydı etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın.

2) Parametre kayıt ekran görünümünü seçin

Mod ekranını görüntülemek için MOD **M** 4 tuşuna basın. Bu ekranda F kayıt tuşunu seçin. Ardından, parametre kayıt ekranı **A** görüntülenir.

Ekranda DÜZENLEME tuşuna 8 basıldığında parametre kayıt tuşu ayar ekranı açılır.

Parametre kayıt tuşu ayar ekranı, düzenlemek istediğiniz parametre kayıt tuşu **F1 F2 F3 F4** tutularak da açılabilir.

3) Parametreyi seçin

Tuşa kaydedilebilen **B** öğesi görüntülenir. Kaydedilecek öğeyi seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basın. Dikiş verileri, bellek düğmelerinin (1. seviye) parametreleri ve dikiş çeşidi numaraları kaydedilebilen öğelerdir.

Ayrıca, çöp kutusu 7 seçilerek kayıt iptal edilebilir.

4) Kaydetmeye başlayın

HAZIR tuşuna 2 basıldığında, kayıt başlar ve ekran mod ekranına geri döner.

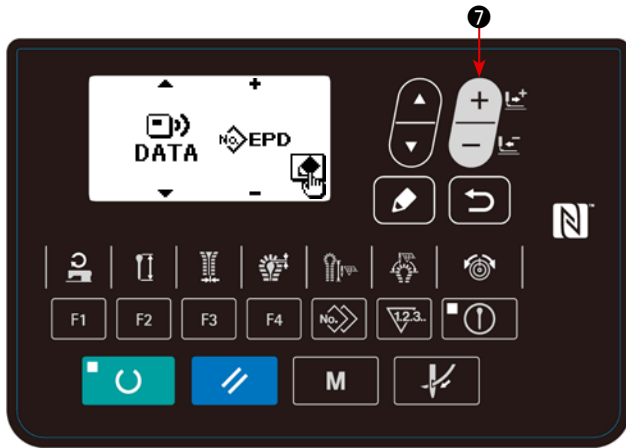
GERİ DÖN tuşuna 9 basıldığında, kayıt yapılmadan önceki ekrana geri dönlür.

(2) Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu

Kayıt tuşu	Kayıtlı parametre
F1	S021 Konik milin uzunluğu
F2	U012 Ayar konumu seçimi
F3	S020 Punteriz türü
F4	Çalışma modu

9-10. İletişim

Bu dikiş makinesi USB flash sürücü vasıtasıyla içeriye/dışarıya veri aktarabilir.




1) İletişim modunun girilmesi

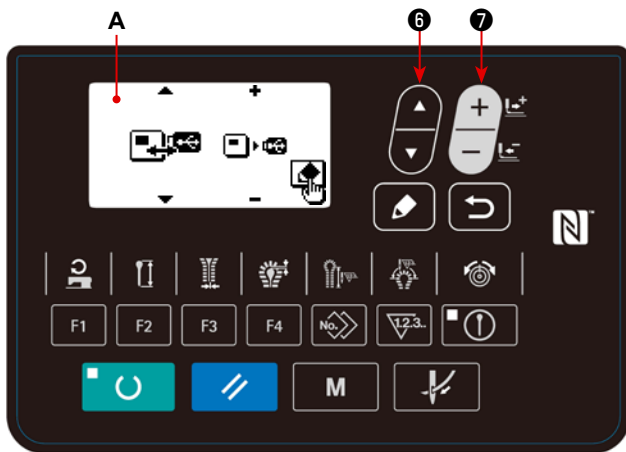
"9-6. Dikiş deseninin kopyalanması / silinmesi" **87 sayfa** da deki mod ekranına bakarak iletişim modunu seçin.

2) İletişim türünün seçilmesi


İletişim türünü seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME

tuşuna  basın.


Veri adı		Uzantı	Veri açıklaması
Parametre verisi		MEB00 XXX . EPD	Dikiş şekli, kumaş kesme uzunluğu ve punteriz genişliği gibi dikiş makinesi tarafından oluşturulmuş eşsiz MEB dikiş veri formu.





3) İletişim yönünün seçilmesi

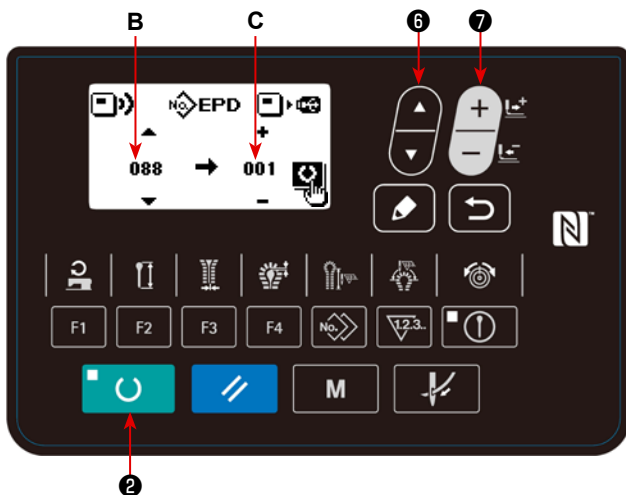
İletişim yönü seçimini gösteren resmi **A** görüntülemek için ÖGE SEÇİM tuşuna  basın.

İletişim yönünü seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna.


Drücken Sie die Taste DATA CHANGE  basın.

 : Çalışma panelinde gösterilen veriler USB flash sürücüye yazılır.


 : USB flash sürücüde kayıtlı veriler çalışma paneline okunur.



4) Numaranın seçilmesi

Okunacak dosya numarasını **B** seçmek için ÖGE SEÇİM tuşuna  basın.

Yazılacak dosya numarasını **C** seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  basın.

Veriyi **C** numaralı dosyaya yazmak için HAZIR tuşuna  basın.

(1) USB flaş sürücü

- ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler
- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makine-deki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
 - Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
 - USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
 - Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
 - JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
 - Panelde iletişim ekranı ya da dikiş çeşidi veri listesi görüldüğü zaman, ortamı yuvaya yerleştirmiş olsanız bile USB sürücü tanınmaz.
 - USB cihazlar ve CF(TM) kart gibi ortamlar için, dikiş makinesine esas olarak sadece bir cihaz/ortam bağlanır/takılır. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır. USB spesifikasyonlarına bakınız.
 - USB konektörünü, IP panel üzerindeki USB terminale sonuna kadar takın.
 - USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.
- ② USB spesifikasyonları
- USB 2.0 standardına uygundur
 - Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek, USB hub, FDD ve kart okuyucu gibi depolama cihazları
 - Geçerli olmayan cihazlar _____ CD sürücü, DVD sürücü, MO sürücü, bant sürücü vb.
 - Desteklenen format _____ FD (disket) FAT 12
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
 - Geçerli ortam boyutu _____ FD (disket) 1.44MB, 720kB
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), 4.1MB ~ (2TB)
 - Sürücülerin tanınması _____ USB cihaz gibi harici cihazlarda, ilk erişilen cihaz tanınır. Ancak ankastre ortam yuvasına bir ortam bağlandığı zaman, o ortama erişim için en yüksek öncelik verilir. (Örnek: USB porta USB bellek bağlanmış olsa bile, ortam yuvasına bir ortam takıldığı zaman ortama erişim sağlanır.)
 - Bağlantıyla ilgili kısıtlar _____ Maks. 10 cihaz (Dikiş makinesine bağlanan depolama cihazı sayısı maksimum sayıyı aştığı zaman, bunlar çıkarılıp yeniden takılmadığı sürece 11. depolama cihazı ve ötesi tanınmaz.)
 - Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

*1: JUKI geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihaz bir uyumluluk sorunu nedeniyle çalışmayabilir.

(2) NFC flaş sürücü

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



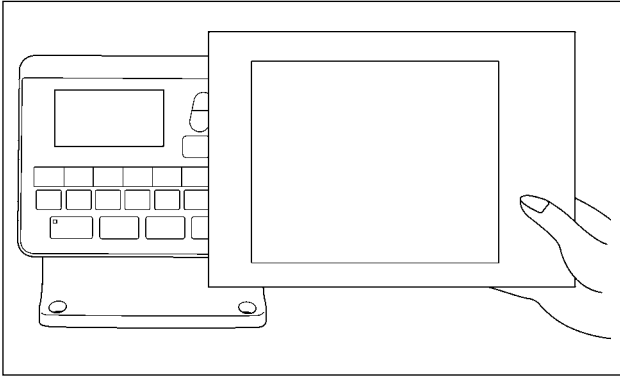
<Şek. 1>

[NFC anteninin yeri]

Dikiş makinesi ile bir tablet veya akıllı telefon arasında NFC iletişimi yaparken tablet veya akıllı telefonun antenini Şekil 2'de gösterildiği gibi NFC işaretinin ① yanına getirin.

* NFC iletişimi başarısız olursa tablet/akıllı telefon ekranında hata mesajı görüntülenir.

Ekranında 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.

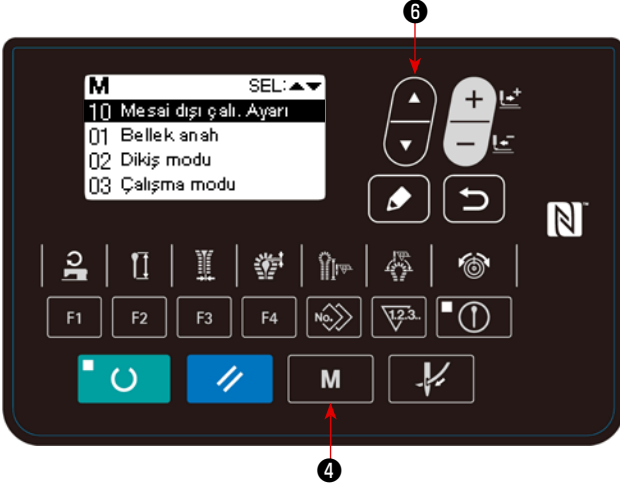
9-11. Mesai harici çalışmanın ayarlanması

Dikiş makinesi belirli bir süre çalıştırılmazsa o süre için olan iş tanımları çalışma paneli üzerinden girilebilir.

Girilen iş tanımı ile ilgili veri, "JUKI Smart App" aracılığıyla toplanabilir ve görüntülenebilir.

Mesai harici çalışma ayarı "JUKI Smart App" aracılığıyla yapılmalıdır. Ayarlanan ayrıntılar çalışma panelinde kontrol edilebilir.

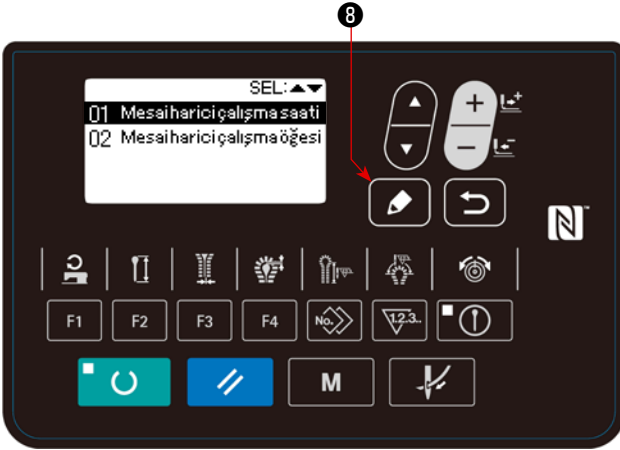
① Mesai harici çalışma ayar işlevinin seçilmesi



1. MOD **M** ④ tuşunu üç saniye basılı tutun.

Sonra ÖGE SEÇİM tuşu ⑥ ile "14. Mesai harici çalışmanın ayarlanması"ni seçin. "Mesai harici çalışma ayar ekranı" açılır.

② Mesai harici çalışmanın girilmesi



Dikiş makinesi çalıştırılıyorsa mesai harici çalışma giriş ekranının görüntüleneceği süreyi girin.

1. "Mesai harici çalışma ayar ekranı" seçili durumda DÜZENLEME tuşuna ⑧ basın.

"Mesai harici çalışma saati"ni seçin ve DÜZENLEME tuşuna ⑧ tuşuna basın.

"Mesai harici çalışma saati girişi"ni açılır.



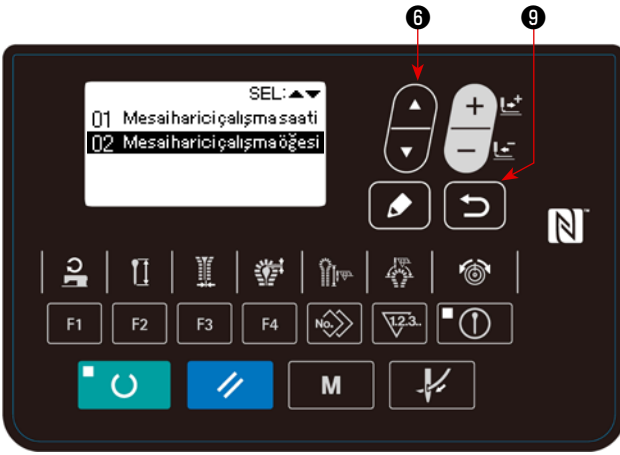
2. Mesai harici çalışma giriş ekranını görüntüleneceği ön ayarlı süre (saniye cinsinden) gösterilir.

Aralık: 0 - 99 (Saniye)


İlk değer: 0 (Fonksiyon kapalı)


GERİ DÖN tuşuna ⑨ basıldığında "Mesai harici çalışma ayar ekranı" açılır.

Mesai harici çalışma giriş ekranında gösterilen çalışma öğeleri gösterilir.
İş öğelerini ayarlamayı, "JUKI Smart App" aracılığıyla yapın.

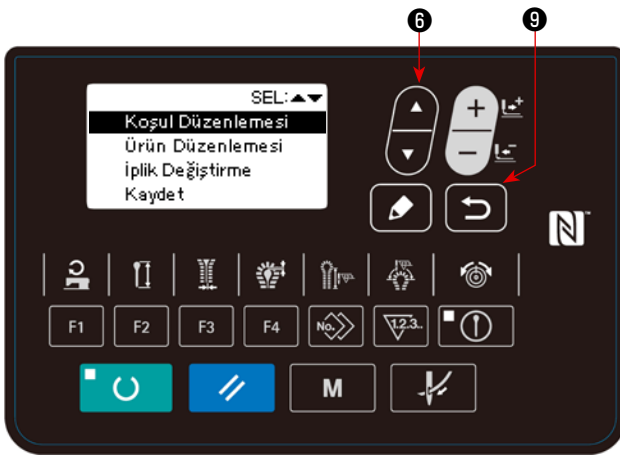



1. "Mesai harici çalışma öğeleri ayar ekranında"


ÖĞE SEÇİM tuşuna  6 basın.

"Mesai harici çalışma öğelerinin ayarlanması"nı seçin ve GERİ DÖN tuşuna  9 basarak seçimi onaylayın.

"Mesai harici çalışma öğeleri ayar ekranı" açılır.



2. Çalışma öğeleri, ÖĞE SEÇİM tuşuna  6 basarak seçilebilir.

"Mesai harici çalışma ayar ekranını" açmak için GERİ DÖN tuşuna  9 basın.

* Çalışma öğeleri aşağıda listelenmiştir.

No.	Çalışma öğeleri	No.	Çalışma öğeleri
01	Durum bakımı	08	Çalışma toplantısı
02	Ürün düzenlemesi	09	Taşıma
03	İplik değiştirme	10	Transfer
04	Kayıt	11	Çalışma için bekleme
05	Arıza	12	Yorgunluk
06	Değerlendirme	13	Sipariş
07	Düzeltilme	14	Görev ihmali

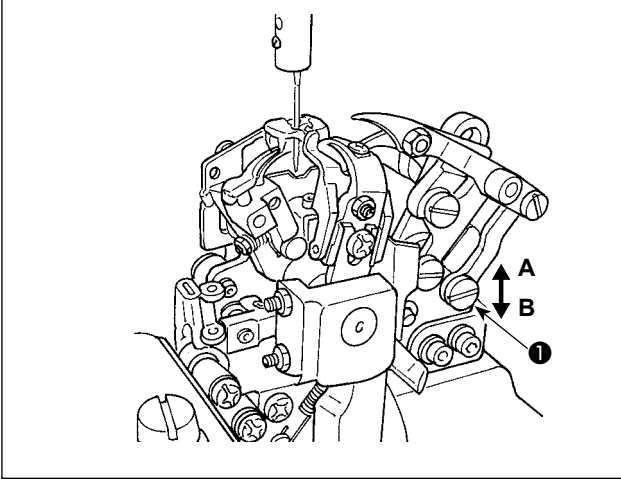
10. BAKIM

10-1. İlmek yapıcı ipliğinin kesilmesi (genel iplik kesim tipi)

UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



Dikiş özellikleri değiştirildiğinde ilmek yapıcı kesim bıçağının yeniden ayarlanması gerekmez. Ancak, bıçağın değiştirilmesinden sonra bıçak ilmek yapıcı ipliğini yakalayıp kesemezse ilmek yapıcı kesim bıçağının konumunun ayarlanması gerekir.

- 1) Bıçak yüksekliğini ayarlamak için, vidayı ❶ ve vidanın alt tarafında yer alan somunu gevşetin ve vidanın ❶ ve somunun yüksekliğini uygun şekilde değiştirin.
 - * Bıçak pasayı keser fakat ilmek yapıcı ipliğini kesemezse, bıçak konumu çok yüksektir. Bıçak yüksekliğini azaltmak için vidayı ❶ ve somunu A yönünde hareket ettirin.
 - * Bıçak ilmek yapıcı ipliğini keser fakat pasayı kesemezse, bıçak konumu çok alçaktır. Bıçak yüksekliğini artırmak için vidayı ❶ ve somunu B yönünde hareket ettirin.

- 2) Bıçak doğru bir şekilde konumlandırıldığında, vidayı ❶ ve somunu sıkarak bıçağı sabitleyin.



DIKKAT Bıçak yüksekliği değişir değişmez, dikiş makinesinin çalışma sırasında bıçağın baskı plakası gibi diğer bileşenlerle temas etmediğinden emin olmak için kontrol edin.

10-2. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki zamanlama

TEHLİKE :

Dikiş makinesini ana konumundan kaldırmamız sırasında, el, parmak veya kolların ciddi yaralanmalara sebep olacak şekilde dikiş makinesi ile alt kapak arasında sıkışmasını önlemek için, çalışma sırasında aşağıdaki önlemlere uyduğunuzdan emin olun.

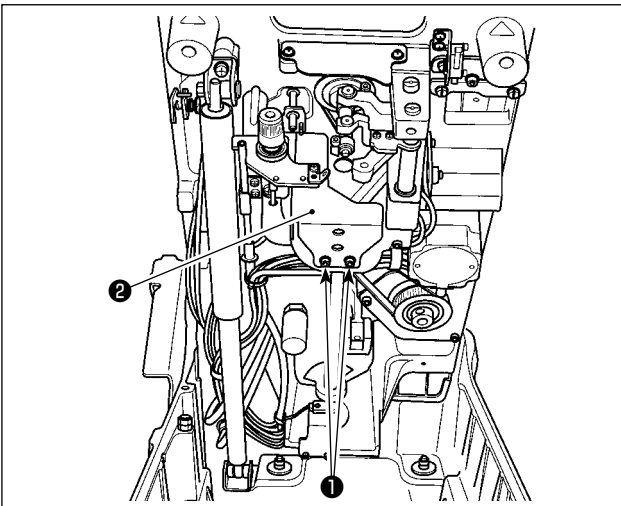


•Makineyi kaldırılmış konumda sağlam bir şekilde sabitlemek için, menteşe tutucuyu kilitlediğinizden emin olun.

*Dikiş makinesini kaldırırken, "3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna döndürme" 16 sayfada verilenleri okuyup kontrol edin.

UYARI:

1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



İlmek yapıcı kolunu ayarlamak için, makinenin kafasını kaldırın.

(Makine kafasının nasıl kaldırılacağını öğrenmek için "3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna döndürme" 16 sayfada.)

İlmek yapıcının kapağını ❷ çıkarmak için vidaları ❶ sökün. Ardından ayarlamayı yapın.

İşlem tamamlandıktan sonra, ilmek yapıcı kapağını takın.

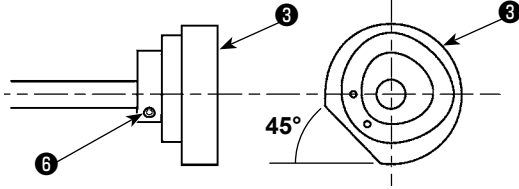


İğne ve ilmek yapıcı arasındaki zamanlamayı ayarlamak için, önceden iğne atma genişliğini ayarlayın ve iğne mili yüksekliğini kontrol edin.

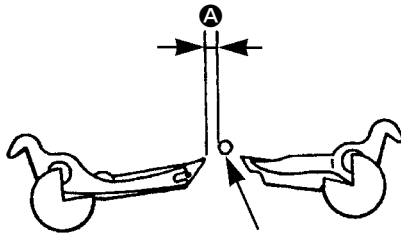


İç iğne, bir gözlü ilik düğme deliği dikmek için ayarlanan iğne atma genişliğinin en içteki iğne girişini ifade ederken, dış iğne bu genişliğin en dışındaki iğne girişini ifade eder.

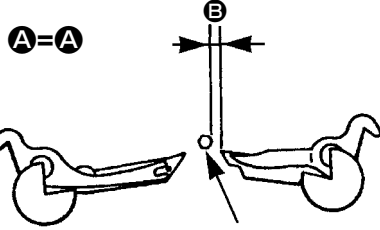
1)



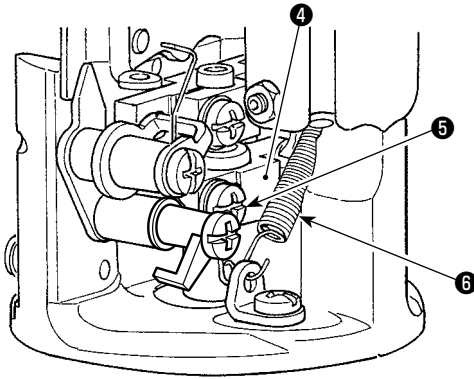
2)



İğne (iç alt ölü konum)



İğne (dış alt ölü konum)



- 1) İlmek yapıcı tahrik kolundaki iki tespit vidasını 6 gevşetin. İğne milini iç iğnenin alt ölü noktasına getirin. İlmek yapıcı tahrik kolunu 3 elle döndürerek ilmek yapıcı tahrik kolunun 3 düz düzleminin yataya 45° olacak şekilde sol alt kısma bakmasını sağlayın ve ilmek yapıcı tahrik kolu tespit vidalarını 6 geçici olarak sıkılayın.

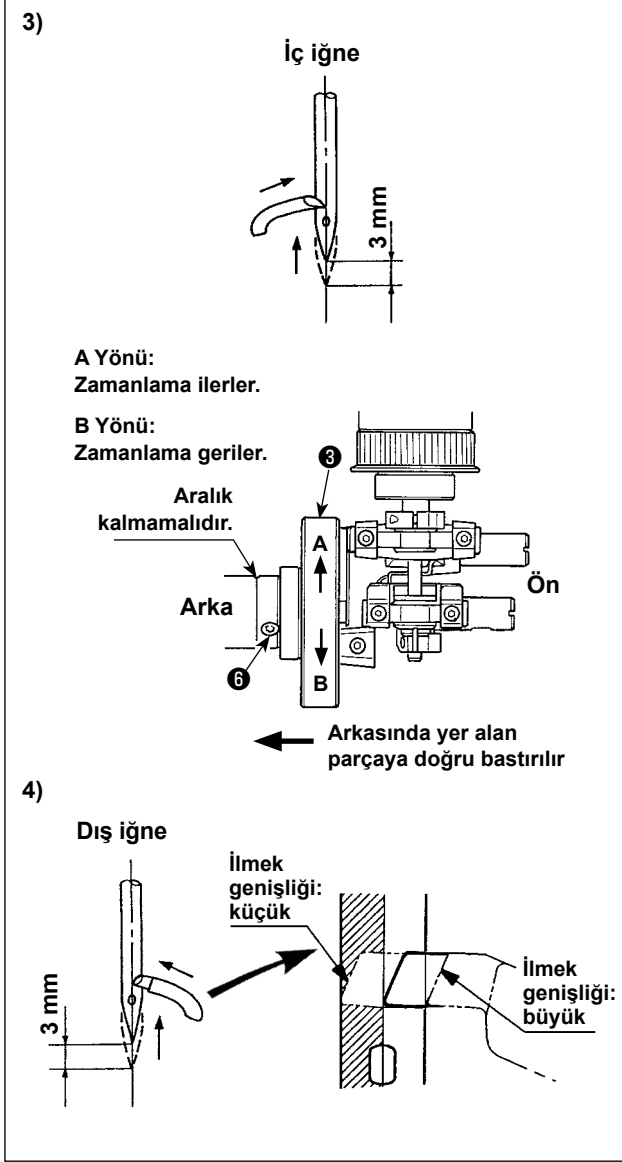


İlmek yapıcı tahrik kolunu 3 döndürürken çığanoz tahrik milini birlikte döndürmemeye dikkat edin.

- 2) İlmek yapıcı tahrik mili kılavuzundaki tespit vidasını 5 gevşetin. İlmek yapıcı tahrik mili kılavuzunu 4 ayarlamak için yukarı ve aşağı hareket ettirin, böylece iğne mili dış iğnenin alt ölü noktasına getirildiğinde ve iğne mili iç iğnenin alt ölü noktasına getirildiğinde, her iki durumda da iğne ile sağ ilmek yapıcı arasındaki B açıklığı ve iğne ile sol ilmek yapıcı arasındaki A açıklığı eşitlenir. Ardından, tespit vidasını 5 sıkıştırın.



Üst iplik kesici yayının 6 hasar görmemesine veya deforme olmamasına dikkat edin.



- 3) İlmeğin yapıcı tahrik kolunu ③, iğne mili iç alt ölçü noktasından 3 mm yukarı yükseldiğinde sol ilmeğin yapıcının bıçak noktası, iğne merkezi ile hizalanacak şekilde ayarlayın. Ardından, ilmeğin yapıcı tahrik kolunu ③ iki tespit vidasıyla ⑥ kolu arkasında yer alan parçaya doğru bastırarak sabitleyin.

İğne atma genişliği 2 mm veya daha az durumdayken ilmeğin yapıcının ipliği hatalı kepeçlemesi ile oluşan ilmeğin bükülmesi nedeniyle ilmeğin atılması meydana gelirse, ilmeğin yapıcı zamanlamasını değiştirmek için ilmeğin yapıcı tahrik kolunu A yönünde değiştirin, böylece iğne mili iç alt ölçü noktadan 2,7 ila 2,8 mm yukarı çıktığında sol ilmeğin yapıcı bıçak noktası iğne merkezine yerleşir.

- 4) Benzer şekilde, iğne mili dış alt konumdan 3 mm yukarı çıktığında, iğnenin ve ilmeğin yapıcının bıçak noktasının konumunu kontrol edin. Bıçak noktası yaklaşık olarak iğnenin sol tarafının aralığına konumlandırılır. Aralığın dışında olduğunda, 2) ve 3) adımları yeniden kontrol edin.

İlmeğin yapıcı zamanlama ayarını gerçekleştirirken, ilmeğin genişliği aşağıdaki ① ila ③. adımlarda açıklanan durumlarda değişir, bu durum söz konusu olduğunda 1) ilâ 4) nolu adımları gerçekleştirin.

- ① İlmeğin genişliği ilmeğin yapıcı zamanlama ayarı sırasında $\pm 0,3$ mm'den fazla değiştirildiğinde.

İlmeğin genişliği değişimi $\pm 0,3$ mm'den az da olsa:

- ② İlmeğin genişliği 3,4 mm'den fazla olduğunda.
- ③ Ağır malzemeler ya da iğnenin bükülmesine neden olabilecek üst üste binmiş bölümlerin dikilmesi sırasında.

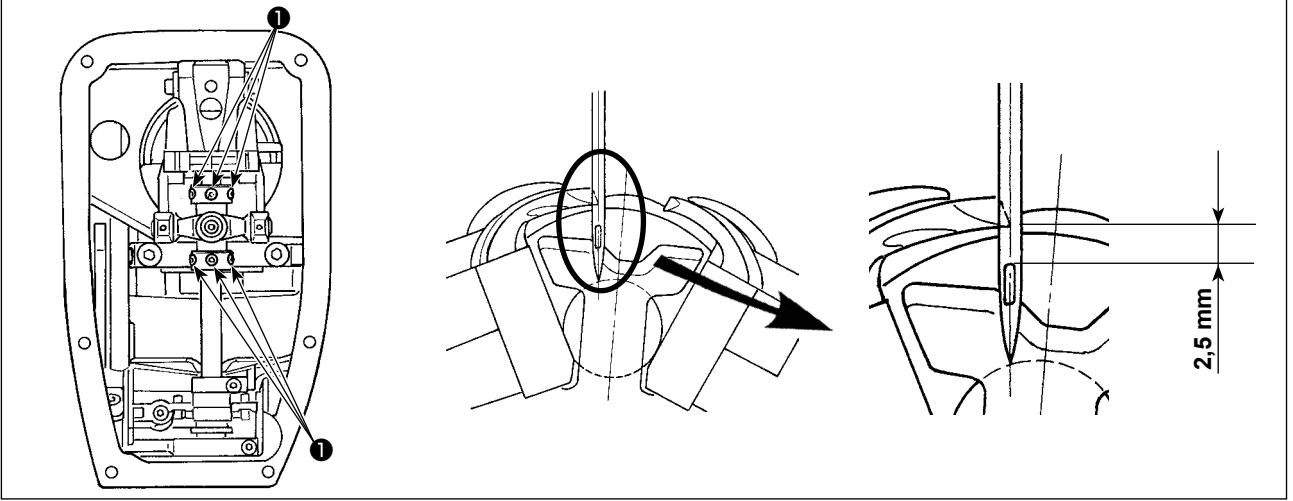
10-3. İğne milinin yüksekliği

(1) İğne mili yüksekliğinin ayarı



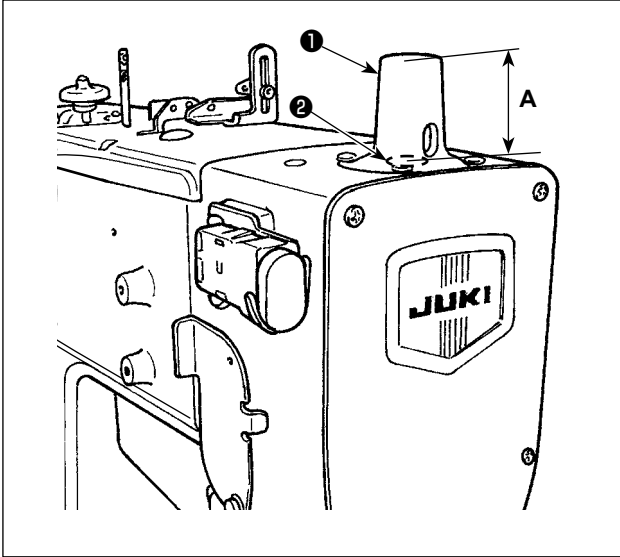
UYARI:

1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



Vidayı ① gevşetin ve iğne mili iç alt ölü nokta konumundan 3 mm yükseldiğinde ve iğne ile sol ilmek yapıcı iğne kepçeleme konumu içinde konumlandığında, iğne deliğinin üst noktası ile ilmek yapıcının bıçak noktası arasında 2,5 mm kalacak şekilde iğne milinin yüksekliğini ayarlayın.

(2) İğne milinin referans yüksekliği



İğne mili yüksekliği için, soldaki şekilde gösterildiği gibi, iğne milinin ② üst ucundan iğne mili kapağının ① üst yüzeyine kadar olan **A** boyutunu referans olarak alın.

Her noktada **A** Boyutu

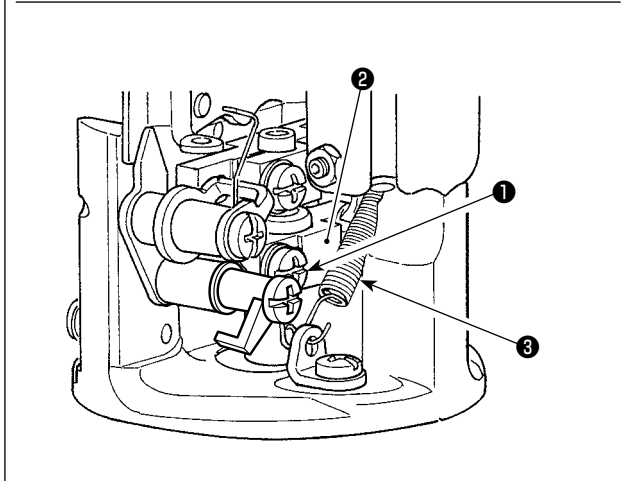
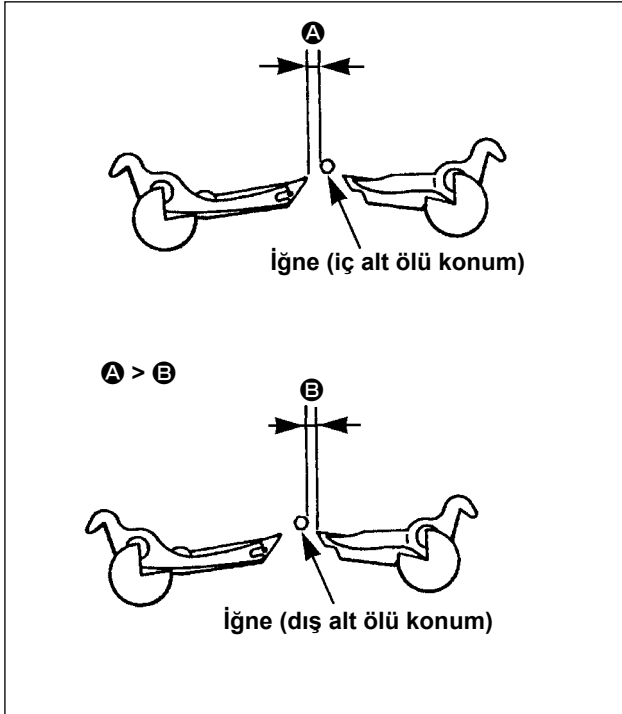
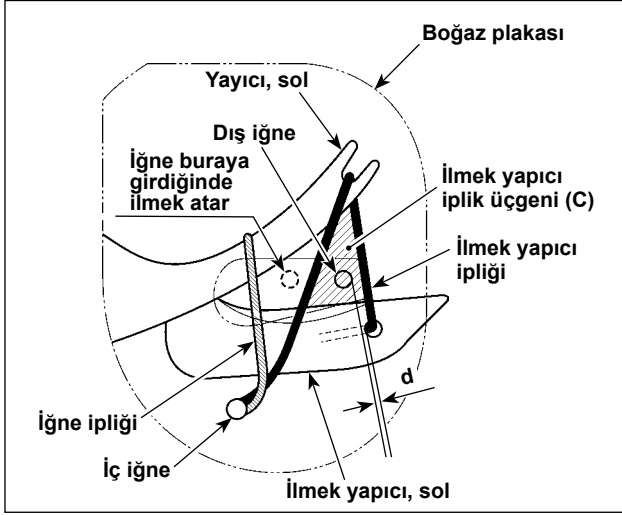
İğne milinin alt ölü noktası..... 42,5 mm
(ilmek yapıcı zamanlaması 3 mm iken)

İlme yapıcı kepçeleme zamanlaması ... 39,5 mm
(ilmek yapıcı zamanlaması 3 mm iken)



Bu ayarlama işlemini, "10-2. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki zamanlama" 95 sayfa-da. Sayfada açıklanan ayarlama işleminin tamamlanmasının ardından gerçekleştirin.

10-4. Dar bir iğne atma genişliğinde üçgen ilmek atlamasını engellemek için ayar yapılması



Standart ayar halinde yapılan dikiş sırasında dış iğne aşağı inerken, 2 mm veya daha az bir dar iğne atma genişliği ile dikiş yapmak için, dış iğne ilmek yapıcı iplik üçgeninin (C bölümü) sol tarafına girer. Bu durum ilmek atlamasına neden olabilir.

Bu durumda, "**10-2. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki zamanlama**" 95 sayfada ve "**10-3. (1) İğne mili yüksekliğinin ayarı**" 98 sayfada bölümlerinde açıklanan ayarlar tamamlandıktan sonra aşağıdaki ayarlamayı yapın.

- İlmek yapıcı iplik, dış iğneyi aşağı indirmek için ilmek yapıcının üzerinde kancalandığında el kasnağının elinizle çevirin.
- İlmek yapıcı tahrik mili kılavuzundaki tespit vidasını ① gevşetin. İlmek yapıcı tahrik mili kılavuzunu ②, iğne sol ilmek yapıcı ile kesiştiğinde dış iğne ilmek yapıcı iplik üçgenine (C bölümü) girecek, başka bir deyişle A, B'den daha büyük ($A > B$) olacak şekilde ayarlamak için yukarı doğru hareket ettirin.

Ayarlama kılavuzu İlmek yapıcı zamanlaması
 2,7 mm iken: A ve B değerleri A = Yaklaşık 4 mm B = Yaklaşık 3 mm

- Dış iğne ile ilmek yapıcı iplik arasındaki d boşluğu en aza indirilecek şekilde, ilmek yapıcı tahrik mili kılavuzunun ② konumunu belirleyin. Ardından, ilmek yapıcı tahrik mili kılavuzunu tespit vidası ① ile sabitleyin.

DİKKAT Üst iplik kesici yayının ③ hasar görmemesine veya deforme olmamasına dikkat edin.

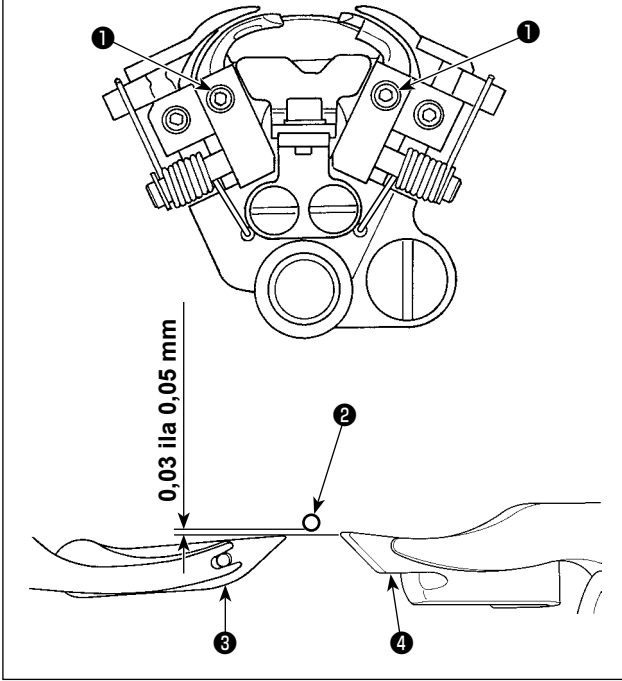
DİKKAT El kasnağının elle çevrilmesi ile dış iğne ilmek yapıcı iplik üçgenine (C bölümü) girdiğinde bile, iğne bazen C bölümünün dışına girer ve bu durum dikiş sırasında ilmek atlamasına neden olur. İlmek atlaması meydana gelirse, d boyutunu dış iğne dikiş sırasında C bölümüne girecek şekilde mümkün olan en küçük değere ayarlayın.

10-5. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk

UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluğun standart olarak ayarlanmış değeri 0,03 ila 0,05 mm'dir.

İlmeğe yapıcı tespit vidasını ① gevşetin ve iğne ② ile sol ilmek yapıcı ③ arasındaki boşluğu ve iğne ile sağ ilmek yapıcı ④ arasındaki boşluğu ayarlayın. Ardından ilmek yapıcıları yerlerine sabitleyin.

1. İğne ile ilmek yapıcı arasındaki boşluk ayarlandığında, yayıcı yüksekliği de "10-7. Yayıcı ile ilmek yapıcı arasındaki boşluk ve yayıcının açılma zamanlaması" 101 sayfa da anlatıldığı şekilde eş zamanlı olarak ayarlanmalıdır.
2. İğne boyutunun her değiştirilişinde boşluğu mutlaka ayarlayın.

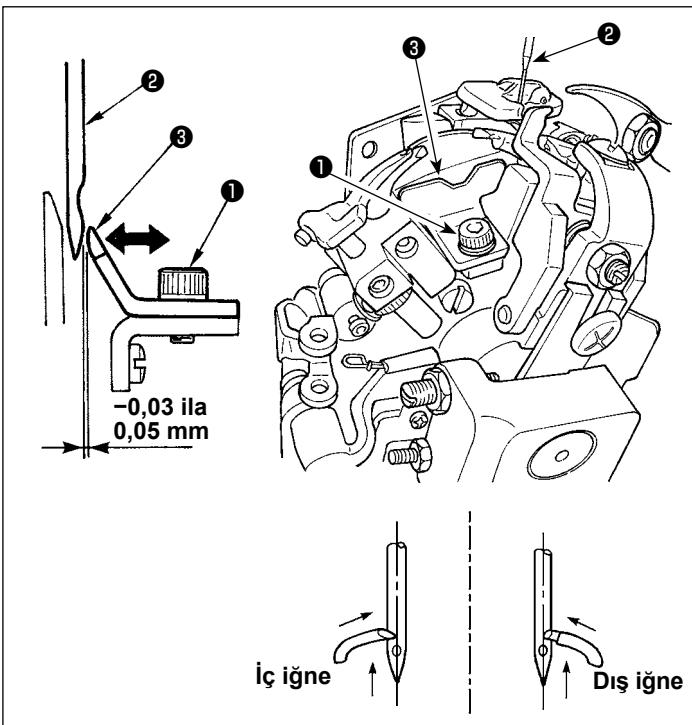


10-6. İğne kılavuzunun ayarlanması

UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



- 1) Tespit vidasını ① gevşetin.
- 2) İğne ② ve iğne kılavuzu arasındaki ③ boşluğu -0,03 ila 0,05 mm'ye ayarlayın.
- 3) Tespit vidasını ① sıkılayın. Ancak, boşluk iğne ile ilmek yapıcı arasındaki boşluktan daha küçük olacak şekilde ayarlanmalıdır.
- 4) Hem iç iğne hem de dış iğne kullanılırken konumu kontrol edin.

İğne boyutu değiştiğinde veya iğne ve ilmek yapıcı ayarlaması yapıldığında, iğne kılavuzunu ayarladığınızdan emin olun. İğne, ilmek yapıcı bıçak noktasının sırasıyla içi ve dışı ile hizalandığında boşluğu ayarlayın.



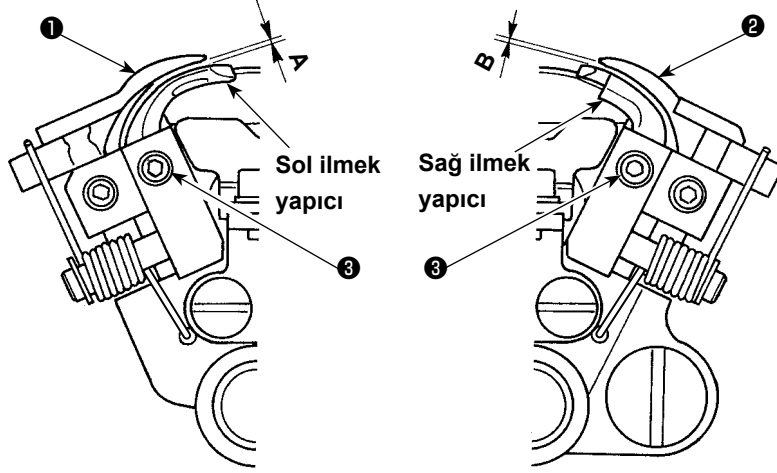
Ağır materyalleri dikerken iğne ② ile iğne tutucu ③ arasındaki boşluğu 0 veya daha az bir değere ayarlayın.

10-7. Yayıcı ile ilmek yapıcı arasındaki boşluk ve yayıcının açılma zamanlaması

UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



İlme yapıcıyı sabitleyen tespit vidasını gevşetin ⑤. Ardından, ilmek yapıcının dikey konumunu değiştirerek boşluğu ayarlayın.

● Sol yayıcının ① boşluğu

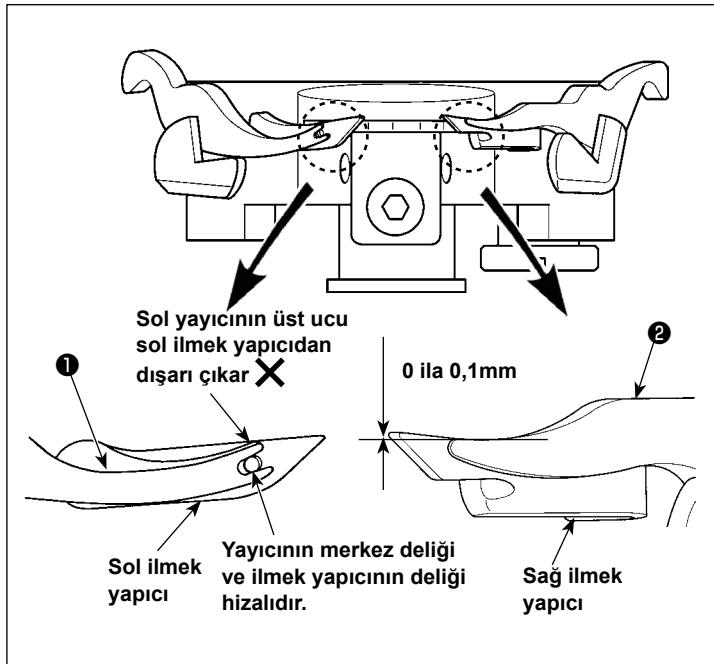
Sol yayıcı ① en üst yüzeyinin altı ile sol ilmek yapıcının üst yüzeyi arasında 0,1 ila 0,2 mm'lik bir A boşluğu kalacak şekilde ayarlayın, böylece aralarından bir iplik geçtiğinde ipliğe bir direnç uygulanır.

● Sağ yayıcının ② boşluğu

Sağ yayıcı ② yüzeyinin altı ile sağ ilmek yapıcının üst yüzeyi arasında izin verilen B boşluğu aralığı 0 ila 0,05 mm'dir.



1. İlme yapıcının dikey konumu ayarlandığında iğne ile ilmek yapıcı arasındaki boşluk da "10-5. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk" 100 sayfada anlatıldığı şekilde eş zamanlı olarak ayarlanmalıdır.
2. Yayıcı ile ilmek yapıcı arasında sağlanan boşluk ayarlanabilir aralığın dışındaysa, ilmek atlama ve iğne kırılması meydana gelebilir.



● Sağ yayıcının montaj konumu

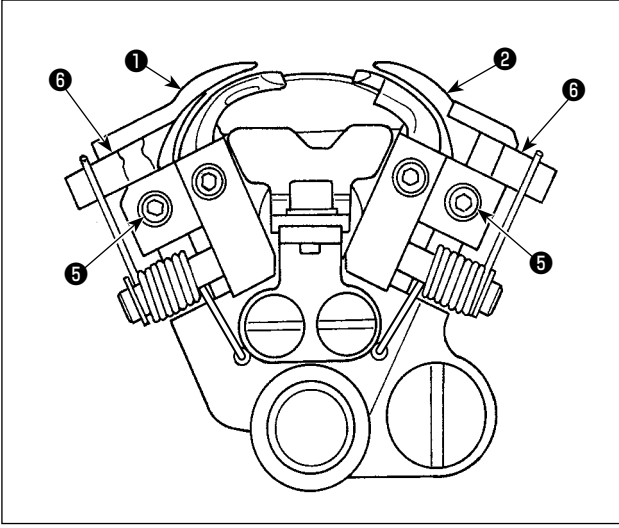
Sol yayıcının ① üst kısmının çatallı bölümünün merkezi, sol ilmek yapıcının ilmek yapıcı iplik deliğinin merkezi ile hizalanır.



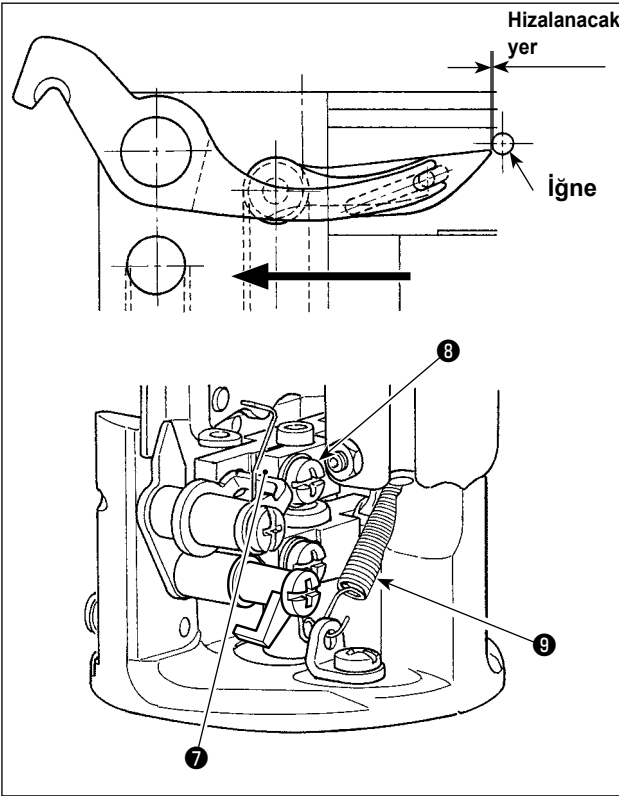
Sol yayıcının üst ucunun sol ilmek yapıcıya göre dışarı taşması ilmek atlamaya neden olur.

● Sağ yayıcının montaj konumu

Sağ ilmek yapıcının ② iç yüzeyi, yayıcının iç yüzeyi ile hizalanacak şekilde tasarlanmıştır. Yayıcının üst ucunu, sağ ilmek yapıcının içinden 0 ila 0,1 mm geri çekilecek şekilde ayarlayın.



Yayıcı durdurucunun tespit vidasını ⑤ gevşetin ve yayıcı durdurucunun ⑥ konumunu ayarlayın. Ardından yayıcıyı yerine sabitleyin. (Aynı ayarı hem sol hem sağ yayıcılar için yapın.)



● Yayıcıları açma/kapama zamanlaması

Dış iğnenin kullanıldığı durumlarda; doğru zamanlama, iğne aşağı inerken ve sol ilmek yapıcı geri giderken, iğnenin uç yüzü (yan yüzü) ile sol ilmek yapıcının üst ucu hizalandığında, sol yayıcının tamamen kapanmasını sağlayacak şekilde olmalıdır. İç iğne alt ölü noktada beklerken, sağ yayıcı kapalı konumda olur.

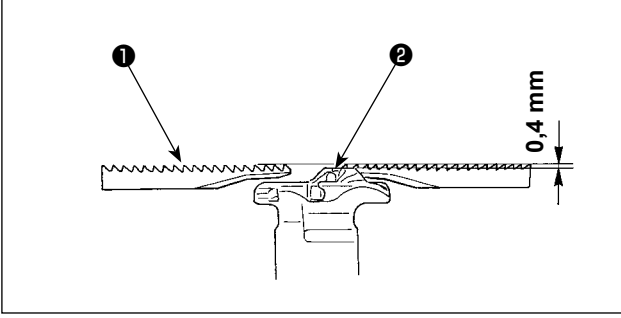
İlmeğin genişliği değiştiğinde veya ilmek yapıcı zamanlama ayarı yapıldığında genişlik ve zamanlamayı mutlaka kontrol edin.

Yayıcı tahrik mili kılavuzu ⑦ tespit vidalarını ⑧ gevşetin. Kılavuzu aşağı ve yukarı hareket ettirerek zamanlamayı ayarlayın. Ardından, tespit vidasını sıkılayarak yayıcı tahrik mili kılavuzunu sabitleyin.

Üst iplik kesici yayının ⑨ hasar görmemesine veya deforme olmamasına dikkat edin.

10-8. Boğaz plakası yüksekliği

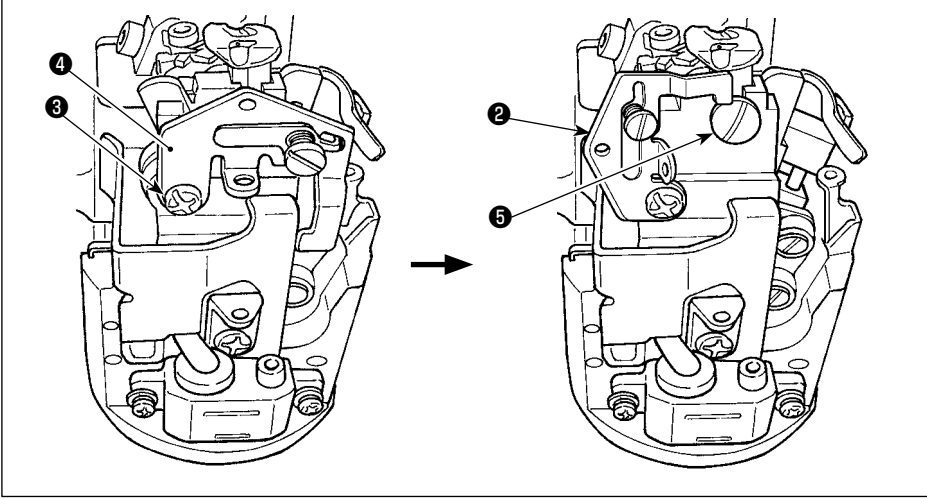
(1) Boğaz plakası yüksekliği



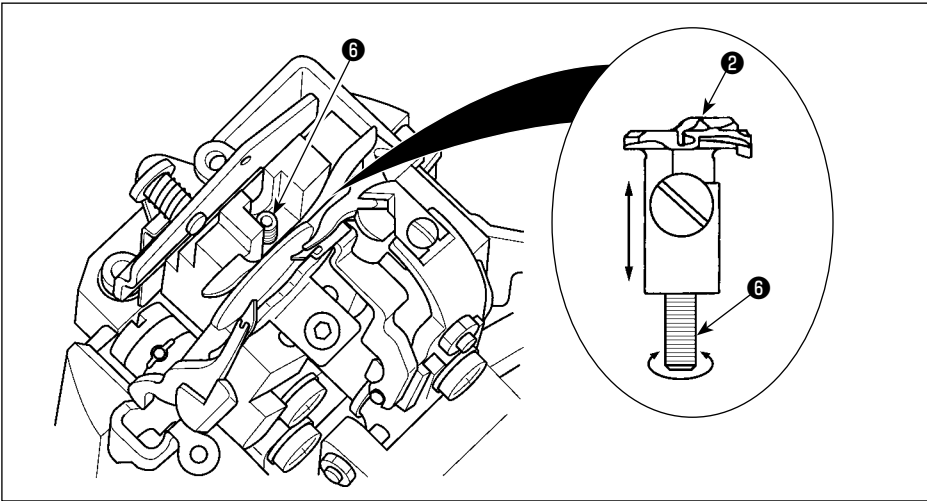
Boğaz plakasını, boğaz plakası üst yüzeyi ②, destek plakası üst yüzeyinin ① 0,4 mm altında olacak şekilde monte edin.

(2) Boğaz plakası yüksekliğinin ayarı

Boğaz plakasının yüksekliği aşağıdaki prosedürle ayarlanmalıdır.



- 1) Vidayı ③ gevşetin ve pasa kılavuzunu ④ değiştirin.
- 2) Boğaz plakası tespit vidasını ⑤ gevşeterek boğaz plakasını ② çıkartın.



- 3) Vida yüksekliğini değiştirmek için boğaz plakasının altında bulunan vidayı ⑥ döndürerek boğaz plakasının yüksekliğini ayarlayın.
- 4) Vida yüksekliğini, boğaz plakasının ve çalışma tutucu destek plakasının ① yüksekliği 0,4 mm'ye ayarlanacak ve boğaz plakasının ② alt tarafı ile vidaya ⑥ bastırılacağı şekilde ayarlayın.

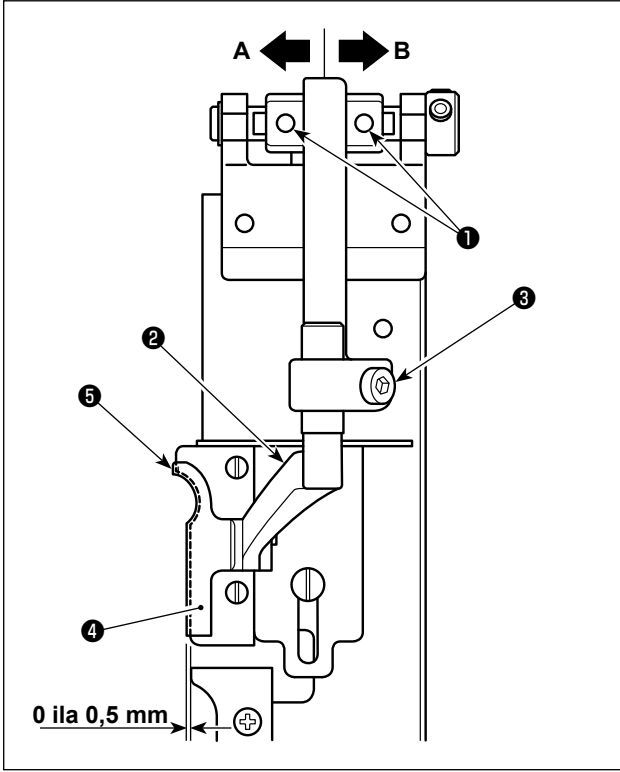
- 5) Boğaz plakası yüksekliği ayarının tamamlanmasının ardından, pasa kılavuzunu ④ ana konumuna döndürün ve vidayı ③ sıkılayın.

10-9. Baskı ayağının konumu

UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle **KAPATIN**.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



Baskı ayağının çıkıntı yapan miktarını, destek plakasından sağa doğru ④, 0 ila 0,5 mm sağa ⑤ ayarlayın. Baskı kolu tabanındaki iki tespit vidasını ① gevşetin ve tabanı **A** veya **B** yönünde hareket ettirerek çıkıntı yapan miktarı ayarlayın. Ayarlamadan sonra, baskı kolu tabanını tespit vidalarını sıkıyarak sabitleyin.

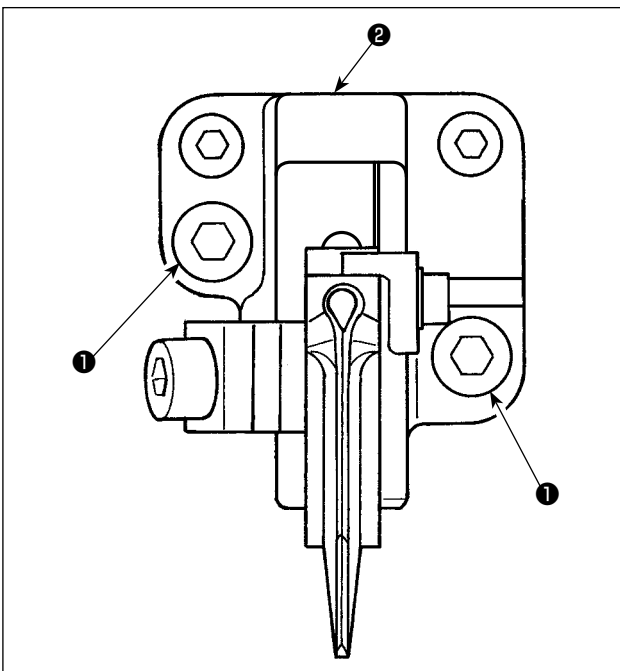
- * Baskı ayağını yukarıda anlatılan şekilde bu sefer sol taraftan ayarlayın.
- * Ön veya arka eğim baskı kolu tespit vidası ③ ile ayarlanabilir.

10-10. Bıçak kullanılma konumunun ayarlanması

UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle **KAPATIN**.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



Kumaş kesme konumu merkezden saparsa, bıçak tabanındaki tespit vidasını ① gevşetin ve bıçak tabanını ② sağa veya sola ayarlayın. Ayarlamadan sonra, tespit vidasını ① sıkıyarak bıçak tabanını sabitleyin.

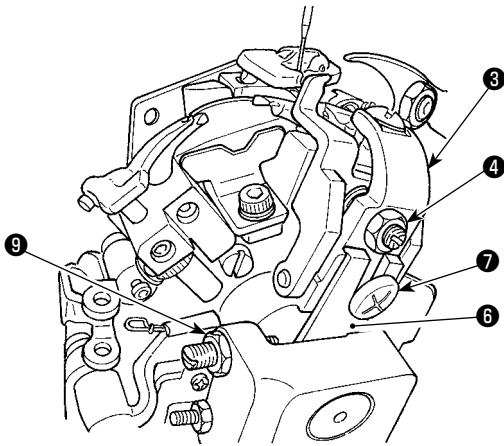
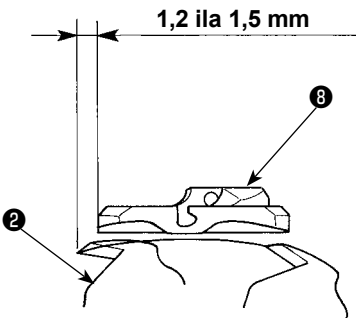
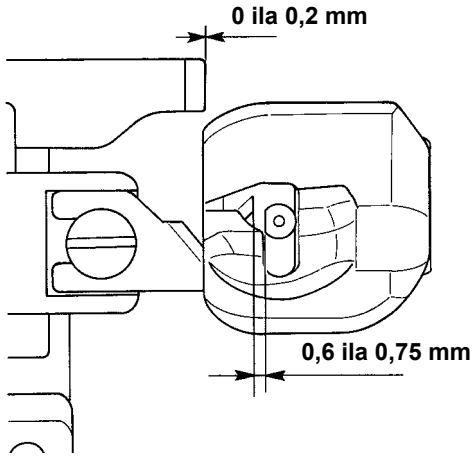
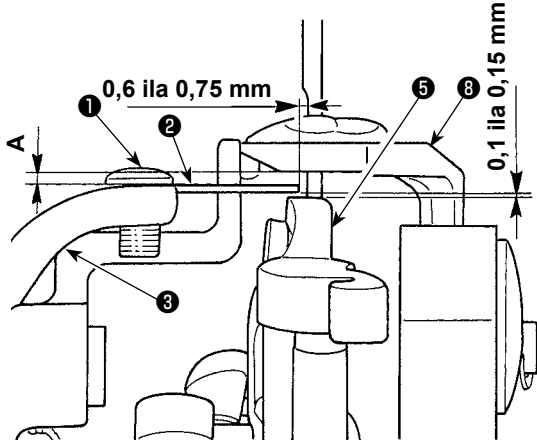
DIKKAT Kumaş kesme konumu merkezden saparsa, bu durum kumaş kesimi sırasında biten dikişin de kesilmesi gibi sorunlara yol açabilir.

10-11. İğne ipliği kesim bıçağının takılma konumu

UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



- 1) İğne ipliği kesim bıçağı 2 ile iğne arasındaki boşluk yaklaşık olarak 0,6 ila 0,75 mm'dir. Tespit vidasını 1 gevşetin ve iğne ipliği kesim bıçağını 2 hareket ettirerek boşluğu ayarlayın.
- 2) Tığne ipliği kesim bıçağının 2 yüksekliğini ayarlamak için, tespit vidalarını 7 gevşetin ve iğne ipliği kesim bıçağı ile yayıcı arasındaki boşluğu sağdan 5 0,1 ila 0,15 mm olacak şekilde ayarlamak için iğne ipliği kesim bıçağı ayar tabanını 3 yukarı veya aşağı hareket ettirin.

Bu sırada, iğne ipliği kesim bıçağı ile boğaz plakası arasında A boşluğunun sağlandığından emin olun.

DİKKAT İğne ipliği kesme bıçağı 2 yayıcının sağ tarafı 5 ile temas ettiğinde parçalar kırılabilir.

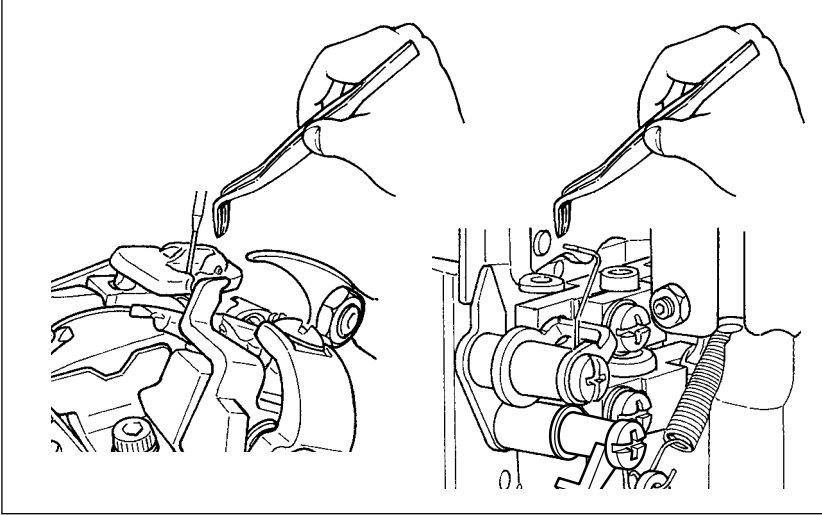
- 3) İğne ipliği kesim bıçağının 2 çalışma konumu, iğne ipliği kesim etkinleştirme kolu 6, iğne ipliği kesim etkinleştirme kolunun durdurucusu B 9 iğne ipliği kesim bıçağı etkinleştirme kolu 6 ile temas edene kadar saatin aksi yönünde hareket ettiğinde, iğne ipliği kesim bıçağının 2 boğaz plakasından 8 1,2 ila 1,5 mm çıkıntı yaptığı konumdur. Ayarlama gerekirse, iğne ipliği kesim bıçağı etkinleştirme kolu durdurucusu B'yi 9 gevşetin ve ardından vidanın çıkıntı yapacak miktarını ayarlayın.
- 4) Bobin ipliği baskı ayağı ve boğaz plakasının ön uç kısmı arasındaki kesişme miktarını 0 ilâ 0,2 mm olarak ayarlayın. Kesişme miktarını somunu 4 gevşeterek ve vidanın çıkıntı yapan miktarını değiştirerek ayarlayın.

10-12. Temizleme

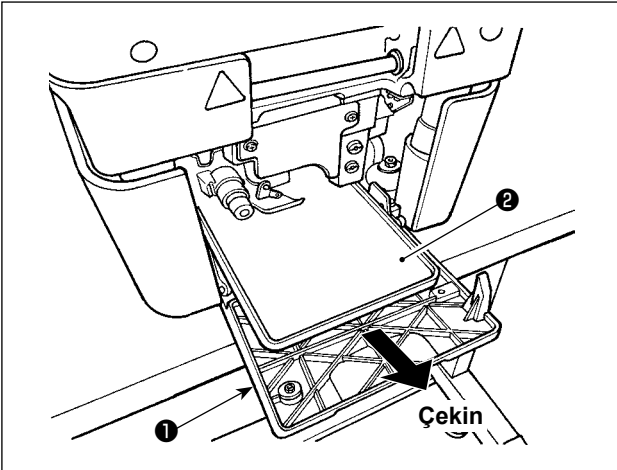
UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği ke sim bıçağından uzak durun.



İplik atıkları dikişin arasında dikilebilir. Bunu önlemek için, biriken iplik atıklarını ve tozları boğaz plakasından ve iplik kılavuzundan temizleyin.



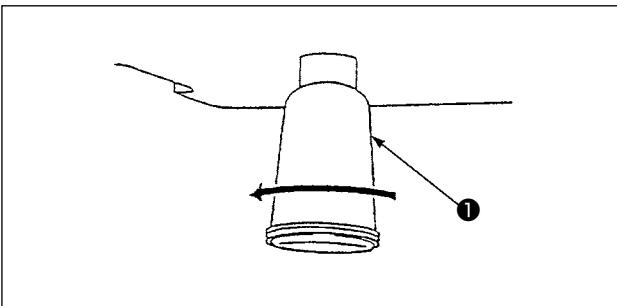
Toz tepesinde iplik atığı biriktiğinde, ön kapağı **1** açın, toz tepesini **2** çekin ve biriken ip atıklarını temizleyin. İplik atıklarının temizlenmesinden sonra, toz tepesini **2** ana konumuna ayarlayın ve ön kapağı kapatın.

10-13. Boşaltma

UYARI:



- Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



Alt kapağın altında yer alan yağ haznesinde **1** yağ biriktiğinde, yağı boşaltmak için yağ haznesini **1** çıkarın.

10-14. Sarf malzemelerin değiştirilmesi

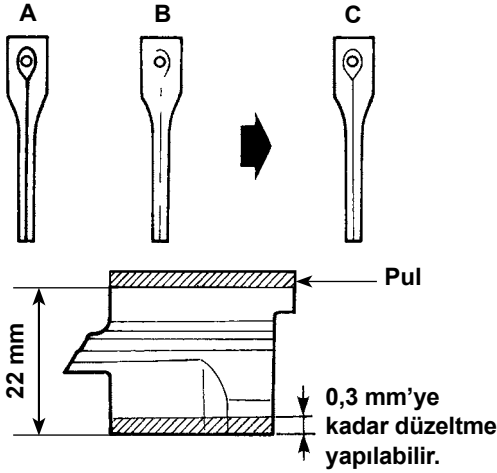
(1) Bıçak tutucu yüzeyinin aşınması



UYARI:

1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.

Bıçak tutucunun kumaş kesme bıçağı ile temas eden yüzeyi.



- 1) Bıçak tutucuyu çıkarın ve bıçak tutucunun yüzeyinin durumunu kontrol edin. ("10-14. (2) Kumaş kesme bıçağının ve bıçak tutucunun değiştirilmesi" 108 sayfada başvurun.)
- 2) Bıçak izi çok derin olduğunda, bıçak izi başka bir bıçak kullanıldığında çift olduğunda (Sol taraftaki A şekli) veya bıçak izi kısmen olduğunda ve yüzeyin tamamında olmadığında (sol taraftaki B şekli), yüzeyi bir biley taşı veya benzeri ile bileyerek bıçak izinin aynı olmasını sağlayın.

Bıçak tutucunun her ayarlanışında, bıçakların keskinliğinin kontrol etmek amacıyla yüksekliği ayarlamak için bileme miktarına göre üst yüzeye 0,1 ila 0,3 mm'lik bir pul yerleştirilmelidir. Keskinlik kontrolü keskinliğinin azaldığını gösterirse, 0,1 ila 0,3 mm'lik bir pul seçin ve bıçak tutucu ile kumaş kesim kolu arasına yerleştirin.



0,1 ila 0,3 mm arasındaki pul ayrı olarak satın alınmalıdır.

- Parça numarası: 40115638 SPACER_01 (Kalınlık: 0,1 mm)
40115639 SPACER_02 (Kalınlık: 0.2 mm)
40115640 SPACER_03 (Kalınlık: 0.3 mm)

- 3) Bıçak tutucu doğru bir şekilde düzeltilmiş olmasına rağmen kumaş doğru bir şekilde kesilmezse, kumaş kesim bıçağının ucunda aşınma olup olmadığını kontrol edin.



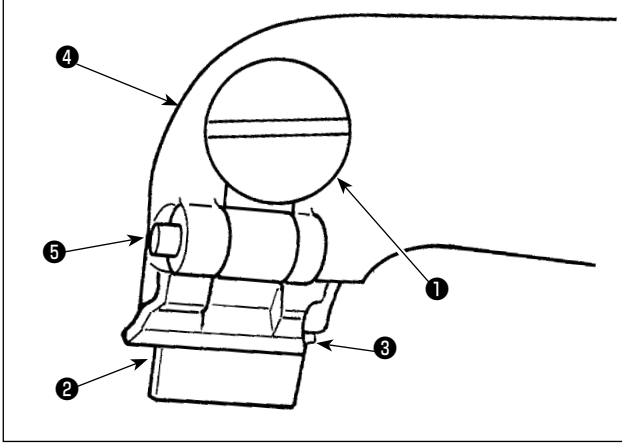
1. Bıçak değiştirilirken, yeni ya da düzeltilmiş bir bıçak tutucu kullanın. Kumaş kesme bıçağının bıçak ucu kırılabilir.
2. Bıçak tutucunun bileme miktarı 0,3 mm'yi aşmamalıdır. Bıçak keskinliği son limite kadar bileme yapıldığı halde geri kazanılmıyorsa, bıçak tutucuyu yenisiyle değiştirin.

(2) Kumaş kesme bıçağının ve bıçak tutucunun değiştirilmesi

UYARI:



1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle **KAPATIN**.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



■ Bıçak tutucunun değiştirilmesi

- 1) Kelebek vidayı **1** gevşetin ve bıçak tutucuyu **2** çıkarın.
- 2) Kelebek vidayı **1** yeni bıçak tutucuyu durdurucuya **3** doğru bastırarak sıkılayın.

1. Durdurucu **3** konumlandırma amaçlıdır. Hareket ettirmeyin.

2. Bıçak yüksekliğini ayarlamak için kullanılan bıçak pulu **5** teslimattan önce fabrikada bıçak koruyucu **2** ve bıçak kolu **4** arasına yerleştirilmiştir. Bıçak tutucuyu değiştirirken, dişi pulu **5** bıçak tutucu ile bıçak kolu arasına yerleştirdiğinizden mutlaka emin olun.



Bıçak pulu **5** bıçak uzunluğunu ayarlamak için bıçak tutucu ile bıçak kolu arasına yerleştirilir. Üniteyle birlikte 0,1 mm, 0,2 mm ve 0,3 mm kalınlıkta üç farklı pul sağlanmıştır.

* 0,1 mm kalınlıkta pul: Parça numarası 40115638

* 0,2 mm kalınlıkta pul: Parça numarası 40115639

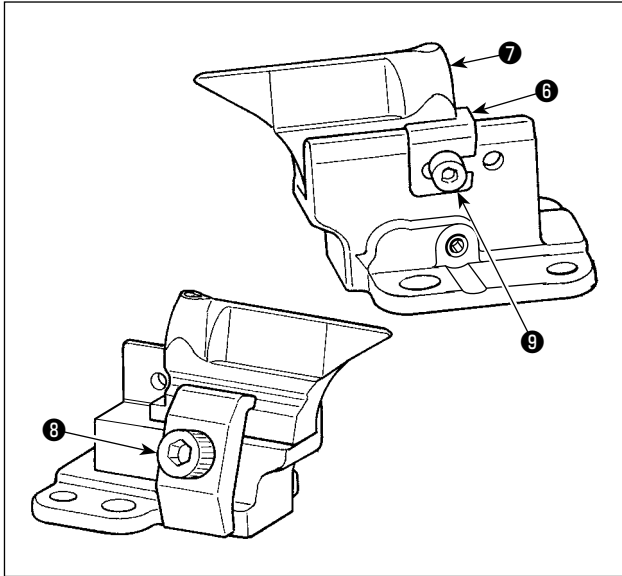
* 0,3 mm kalınlıkta pul: Parça numarası 40115640



Bıçağın ya da bıçak tutucunun yenisiyle değiştirilmesinden sonra, bıçak ve bıçak tutucu fabrikada yerleştirilen pul ile doğru bir şekilde kenetlenmezse, pulu uygun kalınlıktaki başka bir pulla değiştirin.

Bıçak pulu yüksekliğinin ayarı için referans

- Gözlü ilik düğme deliğinin üst tarafı kesilemiyor. → Pulu, daha kalın olan bir pul ile değiştirin.
- Gözlü ilik düğme deliğinin uç tarafı kesilemiyor. → Pulu, daha ince olan bir pul ile değiştirin.



■ Kumaş kesim bıçağını değiştirme

- 1) Tespit vidasını **8** gevşetin ve kumaş kesim bıçağını **7** çıkarın.
- 2) Tespit vidasını **8** yeni bıçağı durdurucuya **6** doğru bastırarak sıkılayın.

Durdurucunun **6** vidasını **9** gevşetmeyin, çünkü iğnenin merkezinden kumaş kesim bıçağı yuvasına kadar olan uzaklık fabrikada 54 mm olarak ayarlanmıştır.



1. Kumaş kesim bıçağı değiştirilirken, bıçak numarasını programın bıçak numarası ile eşleştirin. Ayrıntılar için "**7-1. Bıçak numarasının ayarlanması**" 54 sayfada ve "**11-4. Kumaş kesim bıçağı**" 113 sayfada bakın.



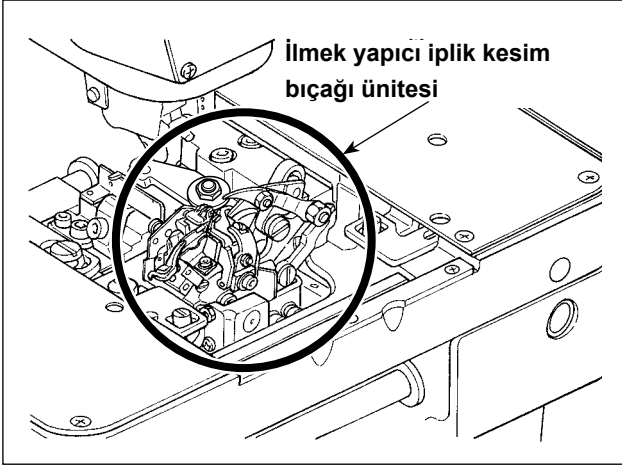
2. Kumaş kesim bıçağı ve bıçak tutucuyu bir set olarak kullanın. Kumaş kesim bıçağı ve bıçak tutucu set olarak kullanılmaz ise, malzeme üzerinde iki farklı bıçak izi olacaktır. Bu da malzemenin hassas bir doğrulukta kesilememesi anlamına gelir.

(3) İlmek yapıcı ipliği kesim bıçağının değiştirilmesi (İğne ipliği kesme türü)

UYARI:

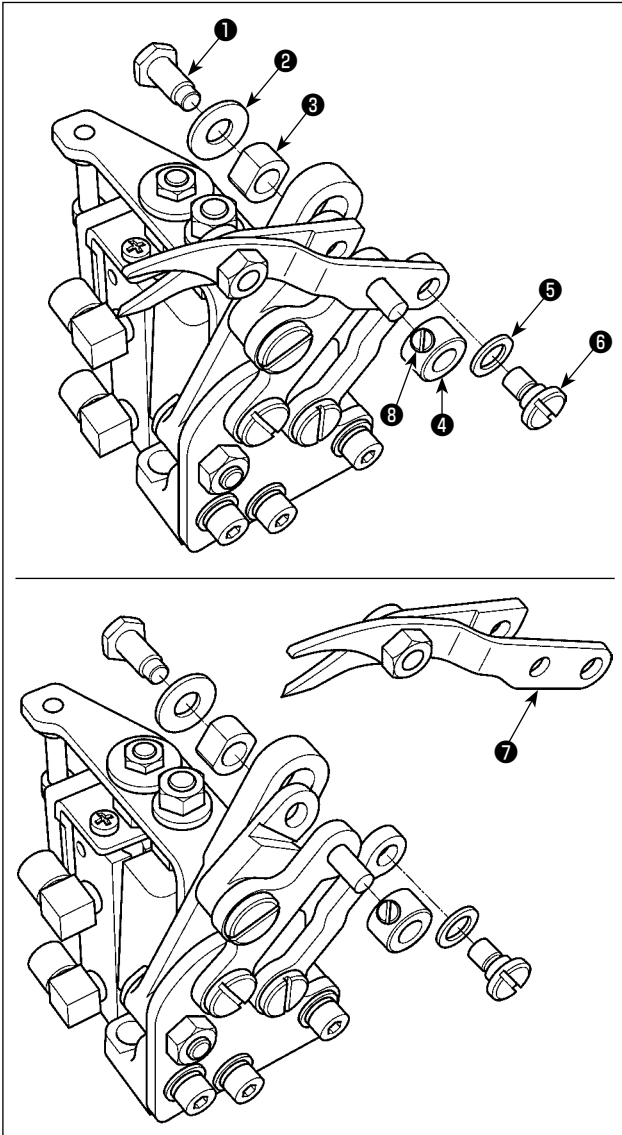


1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



İlmek yapıcı ipliği keskin bir şekilde kesilmiyorsa, İlmek yapıcı ipliği kesim bıçağınyı yenisiyle değiştirin. İlmek yapıcı ipliği kesim bıçağınyın parça numarası 40115260'tır.

[Değiştirme prosedürü]



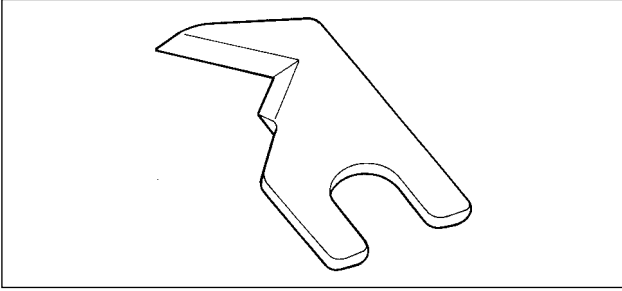
- 1) Havayı boşaltmak için hava musluğunu kapatın ("**3-14. Hava hortumunun takılması**" 28 sayfada başvurun).
- 2) Vidayı 1, pulu 2 ve kare kalıbı 3 değiştirin.
- 3) Manşonu 4 çıkarmak için tespit vidasını 8 gevşetin.
- 4) Vidayı 6 ve pulu 5 sökün.
- 5) Bıçak ünitesini sökün 7. Yeni bir bıçak ünitesi takın (parça numarası: 40115260) ve vidayı sıkıştırarak sabitleyin.
- 6) Hava tedarik etmek için hava musluğunu açın ("**3-14. Hava hortumunun takılması**" 28 sayfada başvurun).

(4) İğne ipliği kesim bıçağının değiştirilmesi



UYARI:

1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



İğne ipliği keskin bir şekilde kesilmiyorsa, iğne ipliği kesim bıçağını yenisiyle değiştirin. İğne ipliği kesim bıçağının parça numarası 40115277'dir.

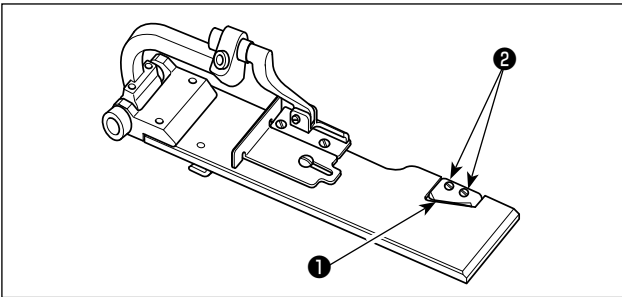
Bıçağın nasıl takılacağını öğrenmek için, "**10-11. İğne ipliği kesim bıçağının takılma konumu**" 105 sayfa başvurun.

(5) İplik kesme tespit plakasının değiştirilmesi (iğne ipliği kesim tipi)



UYARI:

1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmaları önlemek için, ayarlama prosedürü sırasında bobin ipliği kesim bıçağı ve iğne ipliği kesim bıçağından uzak durduğunuzdan emin olun.



İlme yapıcı iplik ve pasa ipliği rahatça kesilmediğinde, iplik kesim tespit plakasını 1 yenisi ile değiştirin.

Vidaları 2 sökün ve iplik kesim tespit plakasını yenisi ile değiştirin. Yeni iplik kesim tespit plakasını iki vida 2 ile sabitleyin.

(6) Gazlı yayın standart değiştirilme zamanı

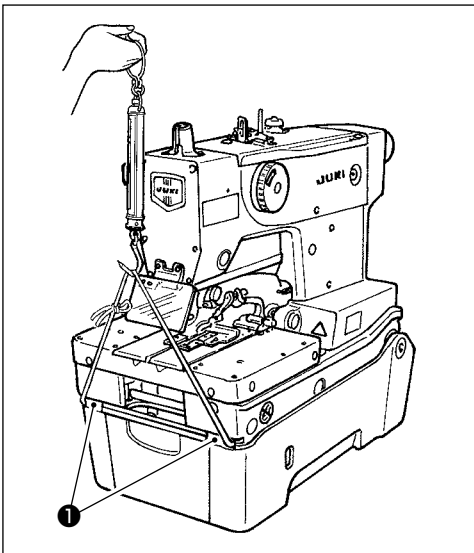


TEHLİKE :

Gazlı yay çalışmazken makineyi kaldırdığınızda el, parmak ve kolların ciddi bir yaralanmaya sebep olacak şekilde sıkışma riski vardır, çünkü dikiş makinesi çok ağırdır. Bir kazayı önlemek için, standart değiştirme zamanına göre geç olmadan gazlı yayı yenisiyle değiştirdiğinizden emin olun (aşağıda açıklandığı şekilde).

UYARI:

1. Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
2. Beklenmedik kişisel yaralanmalardan kaçınmak için, çalışma sırasında ilmek yapıcı ipliği kesim bıçağından uzak durun.



Gazlı yay sarf malzemelerinden biridir. Gazlı yayın içindeki gaz, sık aralıklarla kullanılsa bile zamanla kendiliğinden uçar ve yay güvenliği sağlayacak itme gücünü gösteremez.

Dikiş makinesi, soldaki şekilde gösterildiği gibi, yatağın ayak kısmı 1 bir ip ile bağlanarak kaldırıldığında, 156N'ye eşit veya bu değerden yüksek bir yük gerekli olursa, gaz yayını JUKI'nin orijinal gazlı yayı ile değiştirin (parça numarası: 40100390)



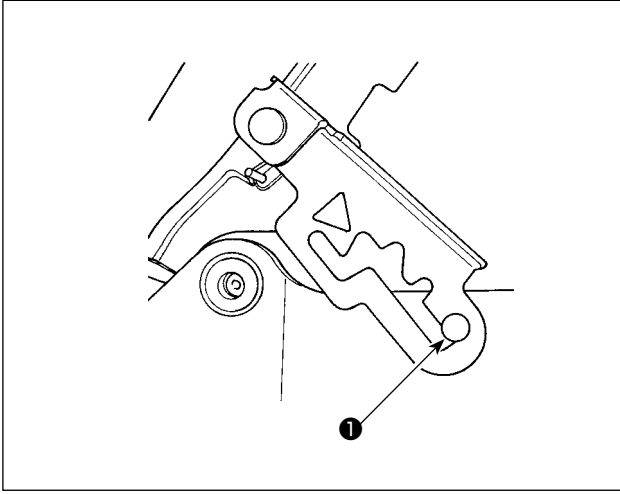
1. Ön ayak kısmı 1 haricinde makinenin hiçbir kısmını bağlamayın.
2. Gazlı yayın, çubuk bölümünde çizikler olduğunda ya da gazlı yay tam olarak gerildiğinde, yatay yüke hassas bir parçası vardır. Gazlı yayın hasar görmesini ve dikiş makinesinin bakım ve temizliği sırasında aşırı güç uygulanması önlemek için dikkat sarf edin.

(7) Gazlı yayın değiştirilmesi



TEHLİKE:

Değiştirme işlemi tanımlanan aralık dahilinde makine hakkında tam bilgi sahibi olan bir servis teknisyeni tarafından gerçekleştirilmelidir.



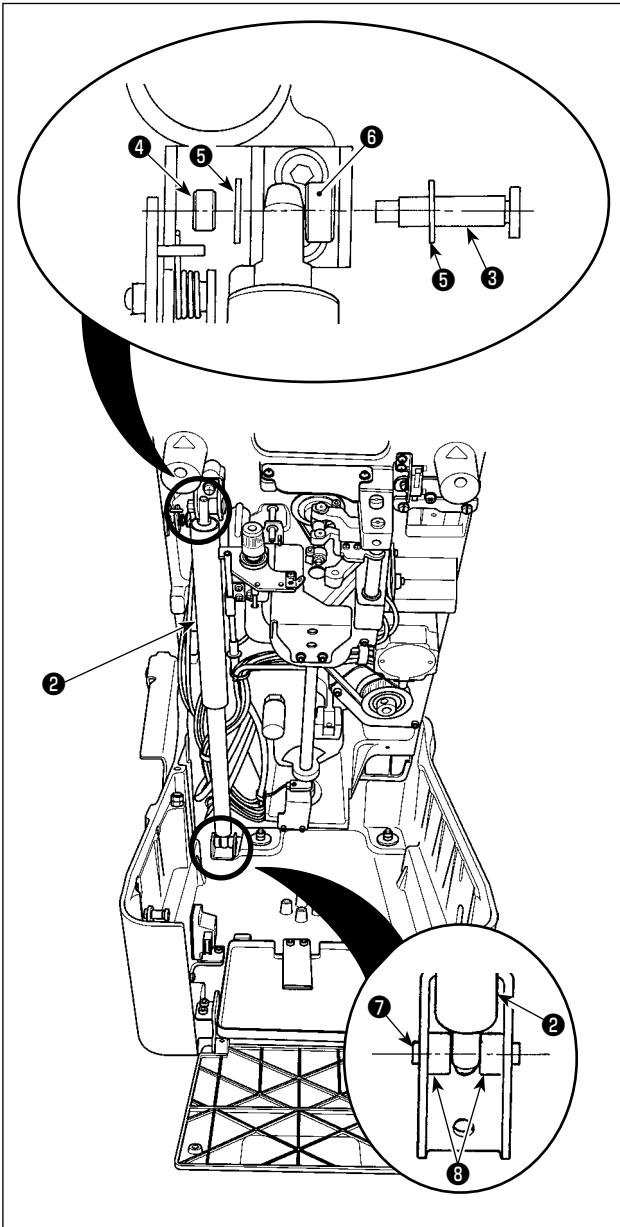
- 1) Dikiş makinesini menteşe tutucu 4. kademeye ulaşana kadar kaldırın ve menteşe tutucunun dikiş makinesini kilitlemesini sağlayın. Dikiş makinesini kaldırma hakkında bilgi edinmek için, "**3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna döndürme**" 16 sayfada başvurun.

TEHLİKE:

Menteře tutucu kilitle değilse, dikiş makinesi dūřerek el, parmak veya kolları ciddi yaralanmalara sebep olacak şekilde sıkıştırabilir. Menteře tutucunun, destek şaftı 1 ile kilitlendiğinden emin olun.



Gazlı yayı yerleştirme prosedürü tamamlanmadan, menteşe tutucunun kilidini kaldırmayın.



- 2) Gazlı yayın 2 dikiş makinesine g uygulama dığından emin olmak için kontrol edin. Ardından, somunu 4 dayanak şaftından 3 sökün. Dayanak şaftını 3, pulu 5 ve boğaz maņřonunu 6 sökün.

- 3) Gazlı yayın 2 altında yer alan dayanak şaftını 7 sabitlemek için kullanılan dört vidayı 8 gevşetin. Dayanak şaftını sökün 7.
- 4) Yeni gazlı yayı önceki ile aynı şekilde takın. Sökme prosedürünü tersinden izleyerek yeni gazlı yayı monte edin.

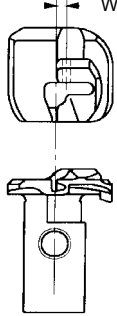
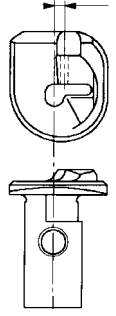


Takılan vidaların ve somunun iyice sıkılarak sıkılmadığını kontrol edin.

- 5) Montajın tamamlanmasının ardından, dikiş makinesini ana konumuna getirin. Dikiş makinesini ana konumuna döndürme hakkında bilgi edinmek için, "**3-6. Dikiş makinesini kaldırma ve ana konumuna döndürme**" 16 sayfada başvurun.

11. AYAR PARÇALARINI VE İSTEĞE BAĞLI AKSESUARLARI DEĞİŞTİRME

11-1. Boğaz plakası

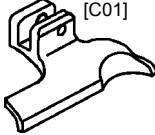
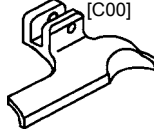
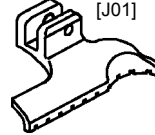
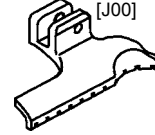
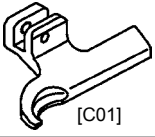
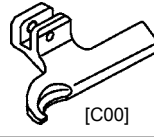
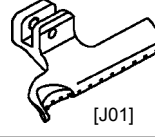
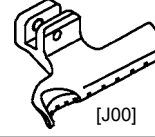
Parça adı	A01 *(dar iğne atma genişliği için)	B01 (dar iğne atma genişliği için)	A00 *(dar iğne atma genişliği için)	B00 (geniş iğne atma genişliği için)
Kullanılabilir iğne atma genişliği	2,0 ila 3,2 mm	2,0 ila 4,0 mm	2,0 ila 3,2 mm	2,0 ila 4,0 mm
İğne boyutu	#90 ila #110			
Pasa konumu W	1,8			
Şekil				
Parça No.	40115404	40115406	40115403	40115405
Tür	J01 ve C01 türleri için isteğe bağlı	J01 ve C01 türleri için Standart	J00 ve C00 türleri için isteğe bağlı	J00 ve C00 türleri için Standart

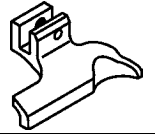
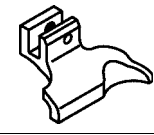
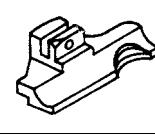
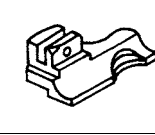
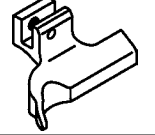
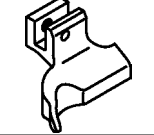
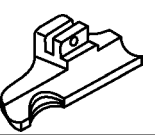
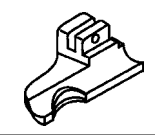
* Dar iğne atma genişliği için boğaz plakası

Kullanılabilir iğne atma genişliği maksimum 3,2 mm'yi geçmedikçe, baskı ayağını standart boğaz plakasına göre 0,8 mm içeri almak mümkündür. Böylece, makinede ön kesim bıçağı kullanıldığında ilmek atlama olması, denim kumaş üzerinde dikiş sırtması gibi dikiş sorunları etkin bir şekilde önlenabilir.

11-2. Baskı ayağı seti

* Parantez [] içindeki işaret her tür için standart cihazı gösterir.

	Parça adı	Gözlü ilik düğme deliği için telafi ayağı 34mm	Gözlü ilik düğme deliği için telafi ayağı 38mm	Gözlü ilik için kenar kıvrıma 34mm	Gözlü ilik için kenar kıvrıma 38mm
Baskı ayağı seti (sol)	Şekil				
	Parça No.	40115325	40115309	40115241	40115239
Baskı ayağı seti (sağ)	Şekil				
	Parça No.	40115324	40115316	40115240	40115238

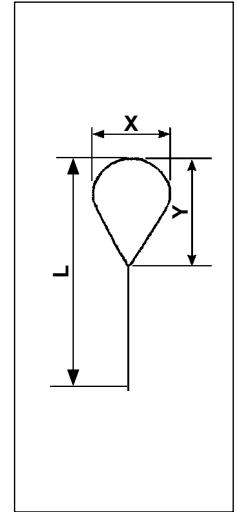
	Parça adı	Gözlü ilik için kenar kıvrıma 32 mm	Gözlü ilik için kenar kıvrıma 22 mm	Gözlü ilik düğme deliği için 32 mm	Gözlü ilik düğme deliği için 22 mm
Baskı ayağı seti (sol)	Şekil				
	Parça No.	40035239	40039844	14059604	14059802
Baskı ayağı seti (sağ)	Şekil				
	Parça No.	40035238	40039843	14059505	14059703

11-3. Baskı ayağı destek plakası

Parça adı	Gözlü ilik düğme deliği baskı ayağı tutma plakası, sol	Gözlü ilik düğme deliği baskı ayağı tutma plakası, sağ	Gözlü ilik düğme deliği baskı ayağı tutma plakası, sol	Gözlü ilik düğme deliği baskı ayağı tutma plakası, sağ
Delüğün şekli	Gözlü ilik düğme deliği		Gözlü ilik düğme deliği	
İlmeğin uzunluğu	10 ila 34		10 ila 38	
Şekil				
Parça No.	40115322	40115323	32027104	32027005
Tür	J01 ve C01 türleri için		J00 ve C00 türleri için	

11-4. Kumaş kesim bıçağı

Parça adı	Gözlü ilik düğme deliği için	Dekoratif düğme deliği için				
Şekil						
		Parça No.	X	Y	L	Notlar
Gözlü ilik düğme deliği	Standart olarak sağlanır	40115664	2,8	4,3	26	İsteğe bağlı pul kullanılır *1
	Sadece iğne ipliği kesicili dikiş makineleri için sağlanmıştır	40115665	2,8	4,3	38	
		32063604	2,9	4,4	24	
		32063703	2,9	4,4	32	
	Sadece iğne ipliği kesicili dikiş makineleri için sağlanmıştır	32063802	2,1	3,2	38	
		32063901	2,1	3,2	24	
		32064008	2,1	3,2	32	
		32064107	3,2	5,4	38	
		32064206	3,2	5,4	24	
		32064305	3,2	5,4	32	
Dekoratif düğme deliği		14041404	0	0	38	
		32065302	0	0	24	
		32065401	0	0	32	



*1 İsteğe bağlı pul için parça numarası 40115728.

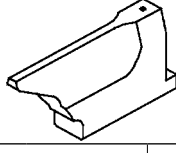
İsteğe bağlı pul ve kumaş kesim bıçağını deliklerin örtülmemesi için delikler aynı hizada olacak şekilde birbirine yapıştırın.

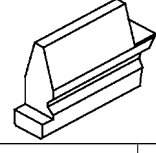


İsteğe bağlı pul



11-5. Bıçak tutucu

Parça adı	Gözlü ilik düğme deliği	
Şekil		
Boyut (mm)	Parça No.	Notlar
38	40115670	
26	[J aksesuarları] 40115669	
22	[C aksesuarları] 40115668	
20	[J] 40115667	
16	[C] 40115666	
38	32067209	İsteğe bağlı pul kullanılır *2
36	32067308	
34	32067407	
32	32067506	
30	32067605	
28	32067704	
26	32067803	
24	32067902	
22	32068009	
20	32068108	
18	32068207	
16	32068306	
14	32068405	
12	32068504	
10	32068603	

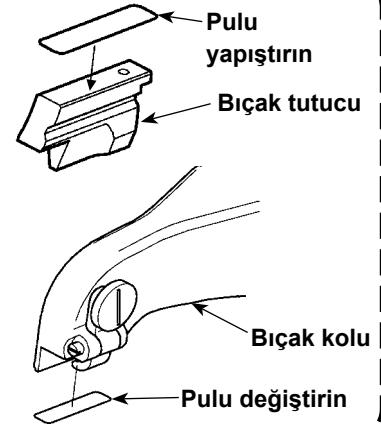
Parça adı	Dekoratif düğme deliği	
Şekil		
Boyut (mm)	Parça No.	Notlar
38	14042501	İsteğe bağlı pul kullanılır *2
36	32064404	
34	32064503	
32	14042600	
30	32064602	
28	32064701	
26	14042808	
24	32064800	
22	14042907	
20	32064909	
18	32065005	
16	14043103	
14	32065104	
12	32065203	
10	14043301	

* Parantez [] içindeki işaret her tür için standart cihazı gösterir.

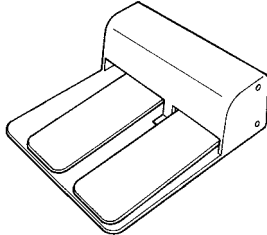
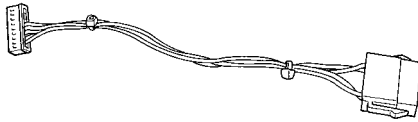
- *2 İsteğe bağlı pul için parça numarası 40115639. İsteğe bağlı pulu bıçak tutucunun montaj plakasına yapışık olarak kullanın.



- İsteğe bağlı pul bıçak kolunun bıçak montaj plakasına fabrikada yapıştırılmışsa ve bıçak yüksekliği doğru değilse, pulu üniteyle birlikte aksesuar olarak sağlanan pulla değiştirin. Üniteyle birlikte sağlanan pul hakkında bilgi edinmek için, "10-14. (2) Kumaş kesme bıçağının ve bıçak tutucunun değiştirilmesi" 108 sayfada başvurun.



11-6. Diğerleri

Parça adı	Ayak pedalı anahtarı (tertibatı)	Ayak pedalı anahtarı bağlantı kablosu tertibatı
Şekil ve uygulama	 Dikiş makinesi ayak pedalı ile çalışır.	 Ayak pedalı anahtarını (tertibatını) bağlamak için kullanılır.
Parça No.	40033831	40114433

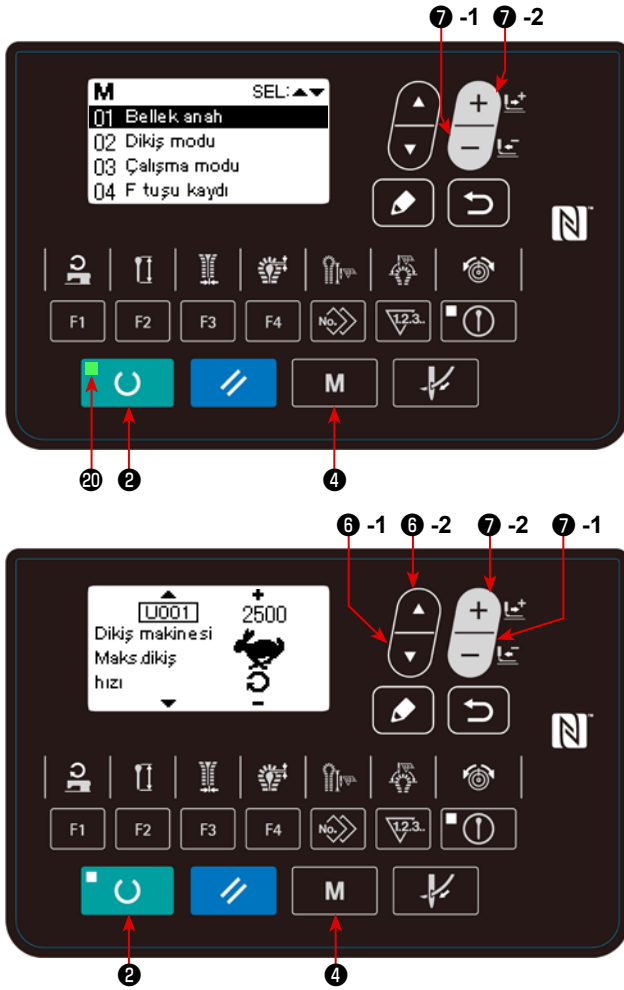
12. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Olay	Sebeup	Düzeltilici önlem	Sayfa
1. İlmek atlama	<ul style="list-style-type: none"> • İğne bükülmüştür. İgnede çizik vardır. İğne yanlış bir şekilde takılmıştır. • İğne türü yanlıştır. • İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk çok geniştir. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrol edip iğneyi değiştirin. 	38
	<ul style="list-style-type: none"> • İğne ve iğne kılavuzu arasındaki boşluk çok geniştir veya iğne ve iğne kılavuzu birbirine aşırı derecede temas ediyordur. • İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk dönüş açısına göre değişir (0°, 90° ve 180°). • İğne ve ilmek yapıcı arasındaki zamanlamanın yanlış ayarlanması • Yayıncının açılma/kapanma zamanlamasının yanlış ayarlanması Yayıcı iğne ile temas eder. • Yayıncıyı açma/kapama hareketi yumuşak değildir. 	<ul style="list-style-type: none"> • DO x 558 tip bir iğne kullanın. • İç iğne kullanıldığı zamanki ve dış iğne kullanıldığı zamanki boşluğu ayarlayın. • Boşluğu kontrol edip ayarlayın. 	1 100 100
	<ul style="list-style-type: none"> • Baskı ayağı ve iğne giriş noktası arasındaki boşluk çok geniştir. • İplik gerginliği doğru değildir. • İlmek yapıcının bıçak noktası aşınmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> • İgnenin merkezini ayarlayın. • Kullanılan ilmek genişliğine göre zamanlamayı ayarlayın. • Kullanılan ilmek genişliğine göre yayıcı açma/kapama zamanlamasını ayarlayın. • Kumaş artığını yayıcıdan çıkarın. Yayıncıyı yenisiyle değiştirin. • Boşluğu kontrol edip doğru bir şekilde ayarlayın. 	- 95 101 101, 102, 106 78, 104
	<ul style="list-style-type: none"> • İğne milinin yüksekliği yanlış ayarlanmıştır. • İlmek, oluşturulmadığı için keşçelenemez 	<ul style="list-style-type: none"> • İplik gerginliğini doğru değere ayarlayın. • İlmek yapıcıyı bilek taşı vb. ile düzeltin ya da yenisiyle değiştirin. • İğne milinin yüksekliğini kontrol edin ve ayarlayın. • İğne milinin yüksekliğini kontrol edin ve doğru şekilde ayarlayın. • İç iğne kullanıldığı zamanki ve dış iğne kullanıldığı zamanki boşluğu kullanılan iğne boyutuna göre ayarlayın. • Kullanılan iğne boyutuna göre yayıcı açma/kapama zamanlamasını ayarlayın. • İğne için uygun boğaz plakasını kullanın. 	45, 83 100 98 98 100 101 112
• İğne boyutu değiştirilirken	<ul style="list-style-type: none"> • İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluğun yanlış ayarlanması • Yayıncının açılma/kapanma zamanlamasının yanlış ayarlanması Yayıcı iğne ile temas eder. • İğne, boğaz plakasına (kullanılan iğne boyutuna) uymuyor. 	<ul style="list-style-type: none"> • İğne ipliği gerginliğini azaltın. • Dikiş makinesinin dikiş hızını azaltın. • İğneyi daha kalınlı ile değiştirin. İlmek taban çizgisi ofset değerini ayarlayın. • Kesim boşluğunu yeniden ayarlayın. 	45 71 38 57, 62
• İplik türü etkilendiğinde	<ul style="list-style-type: none"> • İlmek yapılması çok zor olan bir iplik kullanılıyor. (Zor kayan vb. bir iplik) 		45
• Ağır materyaller dikilirken	<ul style="list-style-type: none"> • Materyalin kalın kısmında iğne bükülmüştür ve ilmek atlama oluşur. • Ön kesim bıçağı kullanıldığında, kesilen kısımda iç iğne bükülmüştür ve ilmek atlama oluşur. 		38
2. Dikişin başlangıcında ilmek atlama	<ul style="list-style-type: none"> • Dikişin başlangıcında kalan iğne ipliğinin uzunluğu çok kısadır. • Sol yayıcı yanlış bir şekilde monte edilmiştir. • Sağ ilmek yapıcının zamanlaması çok erkendir. 	<ul style="list-style-type: none"> • İplik kesme sırasındaki iğne ipliği gerginliğini azaltın. • Montaj konumunu kontrol edip ayarlayın. • İğne ve ilmek yapıcı arasındaki zamanlamayı kontrol edin ve ayarlayın.Boşluğu kontrol edip ayarlayın. • İlmek yapıcıyı kontrol edin ve yenisiyle değiştirin. 	101 95 78, 104 95
	<ul style="list-style-type: none"> • Baskı ayağı ve iğne giriş noktası arasındaki boşluk çok geniştir. • İlmek yapıcı bükülmüştür. İlmek yapıcıda çizilmeler vardır. • İğne ipliğinin besleme miktarı yetersizdir. • İlmek yapıcı iplik tutucusu/ilmek yapıcı iplik baskı ayağı zayıf ve ilmek yapıcı ipliği dikişin başında yerinden çıkıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> • İğne ipliğinin çekme miktarını doğru şekilde ayarlayın. • İğne tutucu basıncını kontrole edin. 	79 105
	<ul style="list-style-type: none"> • Baskı ayağı ve iğne giriş noktası arasındaki boşluk çok geniş. • Kumaş toplanıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Boşluğu kontrol edip doğru bir şekilde ayarlayın. 	78, 104
3. Gözlü ilik kısmında ilmek atlama	<ul style="list-style-type: none"> • İğne ipliği ilmeği çok geniş ve aşağı düşüyor. Bu sebeple ilmek yapıcı tarafından tutulmuyor. • İğne ipliği ilmeği yapılamıyor. Bu sebeple, ilmek yapıcı ipliği tutamıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Gözlü ilik kısmının dikiş hızını azaltın. Baskı ayağının konumunu ayarlayın. • İğne milinin yüksekliğini ayarlayın. • İlmek yapıcının zamanlamasını ayarlayın. • İğne milinin yüksekliğini ayarlayın. • İlmek yapıcının zamanlamasını ayarlayın. 	71 104 98 95 98 95
	<ul style="list-style-type: none"> • İğne ipliğinin besleme miktarı yetersizdir. • Sağ ilmek yapıcının zamanlaması çok geçtir. 	<ul style="list-style-type: none"> • İğne ipliğinin besleme miktarını ayarlayın. • İğne ve ilmek yapıcı arasındaki zamanlamayı kontrol edin ve ayarlayın. • Yayıncının açılma miktarını kontrol edin ve ayarlayın. • Pasayı yenisiyle değiştirin. Pasanın iplik yolunu kontrol edin. 	79 95 101 41, 80
4. Dikme işleminin sonunda dikiş bölünüyor	<ul style="list-style-type: none"> • Sağ ilmek yapıcının açılma miktarı yetersizdir. • Pasa çok sıkıdır. 		
	<ul style="list-style-type: none"> • İğne ipliği gerginliği çok yüksektir. 	<ul style="list-style-type: none"> • Uygun bir dikiş gerginliği elde etmek için dikiş koşullarını ayarlayın. • Boşluğu kontrol edip ayarlayın. • İlgili parçaları kontrol edip değiştirin. 	45, 83
5. İğne ipliği kırılması	<ul style="list-style-type: none"> • İğne, ilmek yapıcının bıçak noktası ile temas eder. • İğne, ilmek yapıcılar, yayıcılar, boğaz plakası vb. parçaların iplik yolları aşınmış veya çizilmiştir. • İplik, iğne için çok kalın ya da çok incedir. • İğne deliğinde ya da iğne yuvasında çizikler vardır. 	<ul style="list-style-type: none"> • İğneyi uygun bir iğne ile değiştirin. • Kontrol edip iğneyi değiştirin. 	100 38, 100, 101 38 38
	<ul style="list-style-type: none"> • İlmek yapıcı ipliği gerginliği çok yüksektir. 	<ul style="list-style-type: none"> • Uygun bir dikiş gerginliği elde etmek için dikiş koşullarını ayarlayın. • Montaj konumunu kontrol edip ayarlayın. 	45, 83 101
6. İlmek yapıcı ipliği kırılması	<ul style="list-style-type: none"> • Sol yayıcının montaj konumu yanlış. • Diğer sebepler ve düzeltici önlemler için "5. İğne ipliği kırılması" bölümüne başvurun. 		

Olay	Sebebe	Düzeltilici önlem	Sayfa
7. İğne kırılması • İğne ipliği tutucu ünitesi takılı değil.	<ul style="list-style-type: none"> İğne; ilmek yapıcı, yayıcı vb. tarafından engelleniyor. İğne, baskı ayağı ile temas ediyor. İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk dönüş açısına göre değişir (0°, 90° ve 180°). İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk çok geniştir veya iğne ve iğne kılavuzu birbirine aşırı derecede temas ediyordur. İğne milinin yüksekliği yanlış ayarlanmıştır. İğne ipliği dikişin başlangıcında baskı ayağı ile sıkıştırılıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluğu ayarlayın. Yayıncıları açma/kapama zamanlamasını düzgün bir şekilde ayarlayın. Boşluğu kontrol edip ayarlayın. İğnenin merkezini ayarlayın. Boşluğu kontrol edip ayarlayın. İğne milinin yüksekliğini kontrol edin ve ayarlayın. İğne ipliğinin besleme miktarının ayarlanması 	100 ila 101 78, 104 - 100 98 79
8. Düğme deliğinin düz kısmındaki ilmekler aynı değil.	<ul style="list-style-type: none"> Düz kısımdaki sağ ve sol dikiş adımları birbirinden farklı. Düz kısımdaki sağ ve sol konumlar birbirinden farklı. Paralel olması gereken ilmekler eğik. 	<ul style="list-style-type: none"> Veri telafisinin sol paralel kısmının uzunlamasına telafi edilmesi ile uzunluğu telafi edin. Veri telafisinin sol gözlü iliğinin uzunlamasına telafi edilmesi ile konumu telafi edin. Veri telafisinin paralel kısmının döndürülerek telafi edilmesi ile eğimi telafi edin. 	56 61 59
9. Düğme deliğinin düz kısmının sağ ve sol taraftaki dikişler aynı değil.	<ul style="list-style-type: none"> Sağ ve sol kumaş açma miktarları eşit değil. Bıçak kullanma konumunun yanlış ayarlanması Kumaşta dikiş sonunda çekme var veya kumaşın sağ ve sol tarafları arasında adım farklılığı var. 	<ul style="list-style-type: none"> Sağ ve sol kumaş açma miktarları eşit olacak şekilde ayarlayın. Bıçak kullanma konumunu kontrol edip ayarlayın. Kesim boşluğunun sağ ve sol taraflarını ayrı ayrı ayarlayın. 	78 104 57, 62
10. Gözlü iliğin şekli bozulmuş.	<ul style="list-style-type: none"> Dikiş eğimi yapılmıştır. Kumaş dikiş sırasında deforme olmuştur. Bıçak kullanma konumunun yanlış ayarlanması Gözlü ilik kısmındaki kumaş toplanıyor. Pasa iç iğne tarafına geçmiştir. 	<ul style="list-style-type: none"> Dönüş telafisini/paralel bölüm dönüş telafisini ayarlayın. Gözlü iliğin çaprazlamasına/boylamasına telafisini ayarlayın. Bıçak kullanma konumunu kontrol edip ayarlayın. Baskı ayağının konumunu ayarlayın. Boğaz plakasını isteğe bağlı olarak sağlanan ile değiştirin. 	59 78 104 104 112
11. Son kesim bıçağı dikişi kesiyor.	<ul style="list-style-type: none"> İğne ve kumaş kesim bıçağı arasındaki boşluk çok küçüktür. Bıçak kullanma konumunun yanlış ayarlanması Kumaşta dikiş sonunda çekme var veya kumaşın sağ ve sol tarafları arasında adım farklılığı var. 	<ul style="list-style-type: none"> Kesim (gözlü ilik) boşluğunu kontrol edip yeniden ayarlayın. Bıçak kullanma konumunu kontrol edip ayarlayın. Kesim boşluğunun sağ ve sol taraflarını ayrı ayrı ayarlayın. 	55, 57 ila 62 104 57, 62
12. İğne ipliği kesilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> İğne ipliği kesim bıçağı körleşmiş. İğne ipliği kesim bıçağının zamanı yanlış. İğne ipliği kesim bıçağı iğne ipliğini yakalayamıyor. Son ilmek atlanmıştır. Hareketli bıçağın montaj konumu yanlış. 	<ul style="list-style-type: none"> Bıçağı bileyleyin veya yenisiyle değiştirin. Zamanı kontrol edip ayarlayın. Bıçağın montaj konumunu ayarlayın (iğne ile bıçak arasındaki boşluk). "1. İlmek atlama" bölümüne bakın. Hareketli bıçağı ve iplik ayırma konumunu kontrol edip ayarlayın. 	83,104,110 105 105 - 105
13. İlmek yapıcı ipliği kesilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Bıçak körleşmiş. Bıçak konumu hatalı. 	<ul style="list-style-type: none"> Bıçağı bileyleyin veya yenisiyle değiştirin. Bıçak konumunu doğru şekilde ayarlayın. 	109 95
14. Kumaş kesin bir şekilde kesilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Bıçak ve bıçak tutucunun yüzeylerinin çift hale getirilmesi yanlıştır. Bıçak körleşmiş. Bıçak basma miktarı (bıçak basıncı) yeterli değil. Kırpıntılar toplanmış. Bıçak basıncı çok yüksek ve bıçak ucu kırılmış. 	<ul style="list-style-type: none"> Bıçak tutucunun yüzeyini bileyleyin vb. ile düzeltin. Bıçağı bileyleyin veya yenisiyle değiştirin. Baskı miktarını (bıçak basıncını) yeniden ayarlayın. Kırpıntıları temizleyin. Bıçağı değiştirdikten sonra dikilen her ürün için uygun bıçak basıncını ayarlayın. 	107 108 75 108 75, 108
15. İlmek yapıcı / yayıcının kırılması	<ul style="list-style-type: none"> İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluk açığa göre değişir (0°, 90° ve 180°). İğne ve iğne kılavuzu arasındaki boşluk çok geniştir veya iğne ve iğne kılavuzu birbirine aşırı derecede temas ediyordur. 	<ul style="list-style-type: none"> İğnenin merkezini ayarlayın. Boşluğu kontrol edip ayarlayın. 	- 100

13. BELLEK ANAHTARI

13-1. Çalışma prosedürü



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, bellek anahtarı verileri değiştirilebilir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın.

2) Bellek düğmesi verilerini düzenleme ekran görünümüne geçin

MOD tuşuna M 4 basıldığında, mod ekranı (operatör seviyesi) görüntülenir. Bu ekranda, bellek ekranı verilerini seçin (seviye 1).

MOD tuşu M 4 üç saniye basılı tutulduğunda, mod ekranı (bakım personeli seviyesi) görüntülenir.

Bu ekranda, bellek ekranı verileri (seviye 2) seçilebilir.

3) Bellek düğmesi verilerini değiştirmek için seçin

ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basıp, değiştirmek istediğiniz veri ögesini seçin.

4) Veriyi değiştirin

Bellek düğmesi verileri arasında, sayıları değiştirmek için bir veri ögesi ve simgeleri seçmek için bir veri ögesi vardır.

Sayısal değeri değiştirmek için veri ögesine U001 gibi numara eklenir. Ayarlanan değer,

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7 artırılarak

ya da azaltılarak değiştirilebilir.




























İmgeyi seçmek için veri ögesine S001 gibi numara eklenir. İmge, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla

7 seçilebilir.

→ Bellek düğmesi verileri hakkında ayrıntılı bilgi için "13-2. Bellek anahtarı listesi" 118 sayfa bölümüne bakınız.

























13-2. Bellek anahtarı listesi












Nu- mara	Açıklama	Ayar aralığı	Ayar ünitesi	Başlangıç değeri
U001	Maks. Dikiş hızı Maks. dikiş hızı ayarlanır	400 ila 2,500	100 sti/min	2,500
U002	Yumuşak başlatma hızı ayarı 1. ilmek (iç iğneden → dış iğneye) Dikiş makinesinin dikiş başlatma aşaması için sınırlı bir hız ayarlanmıştır.1. ilmeğin iç iğnesinden dış iğnesine.	400 ila 1,200	100 sti/min	600
U003	Yumuşak başlatma hızı ayarı 1. ilmek (iç iğneden → dış iğneye) Dikiş makinesinin dikiş başlatma aşaması için sınırlı bir hız ayarlanmıştır.1. ilmeğin iç iğnesinden dış iğnesine.	400 ila 2,500	100 sti/min	600
U004	Yumuşak başlatma hızı ayarı 2. ilmek (iç iğneden → dış iğneye) Dikiş makinesinin dikiş başlatma aşaması için sınırlı bir hız ayarlanmıştır.2. ilmeğin iç iğnesinden dış iğnesine.	400 ila 2,500	100 sti/min	600
U005	Yumuşak başlatma hızı ayarı 2. ilmek (iç iğneden → dış iğneye) Dikiş makinesinin dikiş başlatma aşaması için sınırlı bir hız ayarlanmıştır.2. ilmeğin iç iğnesinden dış iğnesine.	400 ila 2,500	100 sti/min	600
U006	Yumuşak başlatma hızı ayarı 3. ilmek (iç iğneden → dış iğneye) Dikiş makinesinin dikiş başlatma aşaması için sınırlı bir hız ayarlanmıştır.3. ilmeğin iç iğnesinden dış iğnesine.	400 ila 2,500	100 sti/min	600
U007	Yumuşak başlatma hızı ayarı 3. ilmek (iç iğneden → dış iğneye) Dikiş makinesinin dikiş başlatma aşaması için sınırlı bir hız ayarlanmıştır.3. ilmeğin iç iğnesinden dış iğnesine.	400 ila 2,500	100 sti/min	600
U008	İplik kesme sırasında iğne ipliği gerilimi İğne ipliğinin kesilmesi sırasında iğne ipliği gerilimi.	0 ila 200	1	0
U010	Durma sırasında iğne ipliği gerilimi İlme yapıcı ipliğinin kesilmesi veya dikiş makinesinin durdurulması sırasındaki iğne ipliği gerilimi ayarlanır.	0 ila 200	1	60
U012	Ayar konumu seçimi Kumaş ayarlanırken baskı ayağının konumu seçilir. 0 : Orijinal konum 1 : Ön konum 2 : Ön kesim bıçağı kullanıldığında başlangıç; son kesim bıçağı kullanıldığında ya da bıçak kullanılmadığında dikiş başlatma konumu 3 : Ön kesim bıçağı kullanıldığında ön taraf; son kesim bıçağı kullanıldığında ya da bıçak kullanılmadığında dikiş başlatma konumu (Konum No. = 23'te ayarlanır.)	-	1	
U014	Parça sayısı sayacı "0" a ayarlandığında başlangıç seçimi Ürün sayacı AŞAĞI sayaca ayarlandığında başlangıç değeri "0" ile sınırlandırılıp sınırlandırılmayacağı seçilir. 0 : Ürün sayaç değeri "0" da olsa başlatmaya izin verilir. 1 : Ürün sayaç değeri "0" olduğunda başlatmaya izin verilmez.	-	-	
U015	Başlat anahtarı tek dokunuşla başlatma seçimi Sadece başlat anahtarı kullanılarak başlatmanın etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması tercihi yapılır. 0 : Baskı ayağı, baskı ayağı anahtarı kullanılarak alt konuma getirilir ve dikiş makinesi Başlat anahtarı kullanılarak başlatılır 1 : Baskı ayağı, alt konuma getirilir ve dikiş makinesi Başlat anahtarı kullanılarak başlatılır (Baskı ayağı anahtarı da etkindir.)	-	-	
U016	Desen verisi ayarının engellenmesi Desen verisi ayarının engellenip engellenmeyeceği seçilir. 0 : Ayarlama etkindir 1 : Ayarlama engellenmiştir (İplik gerginliği ayarlanabilir)	-	-	
U017	İplik gerginliği telafi ayarını engelleme Hazır durumdayken iplik gerginliği telafi değerinin ayarlanıp ayarlanamayacağı seçilir. 0 : Ayarlama etkindir 1 : Ayarlama engellenmiştir	-	-	
U018	Desen verisi silmeyi engelleme Desen verisi silmenin engellenip engellenmeyeceği seçilir. 0 : Silme etkindir 1 : Silme engellenmiştir	-	-	

Nu- mara	Açıklama	Ayar aralığı	Ayar ünitesi	Başlangıç değeri
U019	İlmeğe yapıcı iplik kesme işlemi seçimi (Sadece genel iplik kesim türü makineler için) İlmeğe yapıcı iplik kesme işleminin gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği seçilir.  0 : Gerçekleştirilmez  1 : Gerçekleştirilir	-	-	
U020	Ayar konumuna dönüş sırasında baskı ayağının aşağı inmesi Dikiş tamamlandıktan sonra baskı ayağı aşağıdayken besleme tabanının ayar konumuna dönüp dönmemesi.  0 : Baskı ayağı kaldırıldığında besleme tabanı ayar konumuna döner.  1 : Baskı ayağı aşağıdayken besleme tabanı ayar konumuna döner ve ayar konumunda baskı ayağı yukarı çıkar.  2 : Baskı ayağı aşağıdayken besleme tabanı ayar konumuna döner ve baskı ayağı ayar noktasında baskı ayağı anahtarı ile üst konuma getirilir.	-	-	
U021	Son kesim bıçağı geçici durma seçimi Son kesim bıçağı çalışmadan önce makinenin durdurulup, kumaş kesim bıçağının başlatma anahtarı seçilerek kullanılıp kullanılmayacağı  0 : Normal çalışma  1 : Son kesim bıçağı çalışmadan önce dikiş makinesi otomatik olarak durur ve bıçak, başlatma anahtarı kullanılarak çalıştırılır.	-	-	
U022	Düz mil deseni için kumaş açma mekanizmasının seçimi Düz mil dahilinde bir desenin kumaş açma mekanizması açık tutularak gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği.  0 : Normal çalışma  1 : Malzeme dikiş makinesine kumaş açma mekanizması açık olarak yerleştirilir.	-	-	
U023	Posição de definição frontal A posição relativa à origem é definida quando a "posição frontal" é selecionada para o N° 12. 	0 ile 54	1 mm	22
U024	İğne ipliği tutucu ünitesi işleyişinin seçilmesi (İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse) İğne ipliği tutucu ünitenin çalışıp çalışmamasının seçilmesi  0 : Çalışmaz  1 : Çalışır (besleme durdurularak iğne ipliği tutulur)  2 : Çalışır (besleme durdurulmadan iğne ipliği tutulur)	-	-	
U025	İğne ipliği tutucu ünitesini kaldırmak için gereken ilmek sayısı (İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse) İğne ipliği tutucu ünitenin çalışmaya başlayacağı ilmek sayısı ayarlanır. 	0 ile 20	1 ilmeklik artışlarla	14
U026	İğne ipliği tutucu ünitenin hareket mesafesi (İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse) İğne ipliği tutucu ünitenin, dikiş ucundan itibaren ünite kapanana kadar geçen mesafesi (birim: mm) ayarlanır. 	0 ile 40	1mm	10
U030	LED lambası karartma ayarı LED lambası parlaklığı yüzde değeri (%) üzerinden ayarlanır. 	0 ile 100	5%	100
U031	İğne ipliği tutucu ünitenin açılma miktarının seçilmesi (İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse)  0 : Dikişin başlangıcında yukarı çıkarken açık olarak kalkar  1 : Dikişin başlangıcında yukarı çıkarken kapalı olarak kalkar	-	-	
U032	Dikişin sonunda iğne ipliği tutucu ünitenin alçalma zamanı (İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse) Dikişin sonunda iğne ipliği tutucu ünitenin alçalacağı iğne girişi sayısı ayarlanır. 	0 ile 4	1 iğne girişi	3
U033	İğne ipliği tutucunun iğne ipliğini kesmesi sırasındaki iğne ipliği gerilimi. (İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse) İğne ipliği tutucunun, iğne ipliğini kesmek için çalışması sırasındaki iğne ipliği gerilim değeri ayarlanır. 	0 ile 200	1	2
U034	İğne ipliği tutucunun iğne ipliğini çekmesi sırasındaki iğne ipliği gerilimi. (İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse) İğne ipliği tutucunun, kesildikten sonra iğne ipliğini çekmek için çalışması sırasındaki iğne ipliği gerilim değeri ayarlanır. 	0 ile 200	1	150
U035	Radyal dikiş gözlü ilikler söz konusu olduğunda kumaş açıcı seçimi Bu öğe numarası, kumaş açıcı açık tutulduğunda radyal dikiş gözlü iliklerinin dikiş deseninin dikilip dikilmeyeceğini seçmek için kullanılır.  0 : Normal  1 : Radyal dikiş gözlü iliklerinin dikiş sırasında kumaş açıcı daima açılır	-	1	

14. HATA LİSTESİ

No.		Açıklama	How to reset
E007		Ana mil motor-kilidi. İğneye karşı büyük direnç gösteren ürün dikilirken.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E008		Makine kafası bellek hatası Makine kafası belleğindeki verilerin bozulması durumunda (Not 4)	Sıfırla tuşuna basıldıktan sonra model türü, bellek anahtarı verisi ve standart modeller başlatılır.
E011		Mídia externa não colocada A mídia externa não está colocada.	É possível recuperar com a reinicialização.
E012		Erro de leitura Os dados lidos da mídia externa não podem ser executados.	É possível recuperar com a reinicialização.
E013		Erro de gravação Não é possível gravar dados na mídia externa.	É possível recuperar com a reinicialização.
E014		Proteção contra gravação A mídia externa está no estado de proibição de gravação.	É possível recuperar com a reinicialização.
E015		Erro de formato A formatação da mídia externa não pode ser realizada.	É possível recuperar com a reinicialização.
E016		Capacidade da mídia externa excedida A capacidade da mídia externa está insuficiente.	É possível recuperar com a reinicialização.
E022		Erro do N° de arquivo Não há um arquivo designado no mídia externa.	É possível recuperar com a reinicialização.
E030		Falha de posição superior da barra da agulha Quando a agulha não para na posição superior (UP) mesmo com a operação de subida da agulha no momento de início da máquina de costura.	É possível recuperar com a reinicialização.
E031		Caída da pressão do ar A pressão do ar baixou.	Forneça ar e reinicie a máquina de costura.
E050		Interruptor de parada Quando o interruptor de parada é pressionado durante o funcionamento da máquina.	É possível recuperar com a reinicialização.
E060		Erro da memória de backup Quando os dados de backup como N° de padrão, etc. não foram armazenados na memória.	Os dados de backup serão inicializados após a pressão da tecla de REINICIALIZAÇÃO
E061		Erro dos dados de interruptor de memória Quando os dados de interruptor de memória estão corrompidos ou sua revisão é antiga.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E204		Alerta de conexão para a memória flash USB que é usada para costura Quando a costura tiver sido realizada 10 ou mais vezes com a memória flash USB inserida na porta USB. (Uma advertência é dada, caso se determine que um padrão de costura contínua estiver sendo costurado depois que a máquina de costura tiver costurado o padrão 10 vezes continuamente, quando a máquina de costura completar a costura do padrão.)	Possible to re-sewing after pressing reset key.
E302		Confirmação de inclinação do cabeçote da máquina Caso o sinal de detecção de inclinação do cabeçote da máquina esteja Ativado.	É possível recuperar com a reinicialização.
E303		Erro do sensor de fase Z do motor do eixo principal O sensor de fase Z do codificador do motor da máquina de costura está anormal.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E396		Erro de operação da faca de corte da linha no laçador Caso o sensor de retorno da faca de corte da linha no laçador permaneça ativado quando o corte de linha no laçador for realizado.	Elimina a causa do erro e, em seguida, pressione a tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E397		Erro da posição intermediária da faca de corte de tecido Caso o sensor de posição intermediária da faca de corte de tecido não seja ativado quando a faca de corte de tecido funcionar.	Elimina a causa do erro e, em seguida, pressione a tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E398		Erro da posição superior da faca de corte de tecido Caso o sensor de posição superior da faca de corte de tecido permaneça desativado quando a máquina de costura funcionar e a faca de corte de tecido funcionar.	Elimina a causa do erro e, em seguida, pressione a tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E399		Erro de retorno da faca de corte da linha do laçador Quando a máquina de costura estiver funcionando, quando o cortador de linha da bobina estiver em funcionamento ou quando o sensor de retorno do cortador de linha da bobina estiver no estado desativado	Elimina a causa do erro e, em seguida, pressione a tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E430	* Exibição da tela de expiração da contagem (consulte a página 48)	Erro de expiração da contagem	Possível re-costura depois de pressionar tecla RESET.

No.		Açıklama	How to reset
E494		Número de pontos excedido Caso o número de pontos ultrapasse o valor permissível ao definir dados.	Mude os dados depois de pressionar a tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E495		Erro do número de alinhavo O padrão com o número especificado com "U090 Número do padrão de alinhado" não existe.	Mude os dados depois de pressionar a tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E496		Erro do tamanho do calcador Quando os dados de pesponto ultrapassam o tamanho da esquerda apenas da direção de largura do calcador. (Nota 1)	Mude a tensão da linha depois de pressionar a tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E497		Erro do tamanho do calcador Quando os dados de pesponto ultrapassam o tamanho da frente da direção de comprimento do calcador. (Nota 2)	Mude os dados depois de pressionar a tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E498		Data setting range error Outside of setting range error at the time of data setting. (Note 3)	Mude os dados depois de pressionar a tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E499		Erro de tipo de padrão O tipo de modelo não corresponde ao tipo de padrão. (Nota 4)	Mudança/eliminação do padrão após uma pressão da tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E703		O painel está conectado a uma máquina diferente da suposta. (Erro de tipo de máquina) Quando o código de tipo de máquina do sistema está incorreto no caso de comunicação inicial.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E704		Desacordo de versão do sistema Quando a versão software do sistema está incorreta no caso de comunicação inicial.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E730		Defeito ou defasagem do codificador do motor do eixo principal Quando o codificador do motor da máquina de costura está anormal.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E731		Defeito do sensor de orifício ou do sensor de posição do motor principal Quando o sensor de orifício ou sensor de posição do motor da máquina de costura está defeituoso.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E733		Rotação inversa do motor do eixo principal Quando o motor da máquina de costura gira na direção inversa.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E801		Falta de fase de alimentação Quando ocorre falta de fase da alimentação de entrada.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E802		Detecção de corte instantâneo de energia Quando a alimentação de entrada é desligada instantaneamente.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E811		Sobretensão Caso a voltagem/corrente do fornecimento de entrada seja igual ou maior que o valor especificado.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E813		Baixa voltagem Caso a voltagem/corrente do fornecimento de entrada seja igual ou menor que o valor especificado.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E820		O fusível de 24 V CC queimou Quando o fusível SDC estiver queimado.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E901		Anormalidade do IPM do motor do eixo principal Quando o IPM da placa de servocontrole está anormal.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E902		Sobrecorrente do motor do eixo principal Quando a corrente flui excessivamente para o motor da máquina de costura.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E903		Anormalidade de alimentação do motor de escalonamento Caso a potência do motor de escalonamento da placa de servocontrole esteja fora do intervalo dos valores especificados.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E904		Anormalidade da alimentação do solenoide Caso a potência do solenoide da placa de servocontrole esteja fora do intervalo dos valores especificados.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E905		Anormalidade de temperatura do dissipador de calor para a placa de servocontrole Quando a temperatura do dissipador de calor da placa de servocontrole é de 85°C ou mais.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E907		Erro de recuperação da origem do motor de largura de ponto Quando o sinal do sensor de origem não é introduzido no momento do movimento de recuperação da origem.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E908		Erro de recuperação da origem do motor de alimentação Y Quando o sinal do sensor de origem não é introduzido no momento do movimento de recuperação da origem.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E914		Erro de problema com alimentação Ocorreu uma defasagem de sincronização entre a alimentação e o eixo principal.	Gücü KAPALI konuma getirin.

No.		Açıklama	How to reset
E915		Anormalidade de comunicação entre o painel de operação e a CPU principal Quando ocorre uma anormalidade na comunicação.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E916		Anormalidade de comunicação entre a CPU principal e a CPU do eixo principal Quando ocorre uma anormalidade na comunicação.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E918		Anormalidade de temperatura do dissipador de calor para a placa de controle principal Quando a temperatura do dissipador de calor da placa de controle principal é de 85°C ou mais.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E926		Erro de deslocamento do motor X O motor de alimentação X está fora de posição.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E927		Erro de deslocamento do motor Y O motor de alimentação Y está fora de posição.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E931		Erro de sobrecarga do motor X A carga aplicada no motor de alimentação X está excessiva.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E932		Erro de sobrecarga do motor Y A carga aplicada no motor de alimentação Y está excessiva.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E946		Defeito de gravação no EEP-ROM da placa do relé de cabeçote Quando a gravação de dados no EEP-ROM não é realizada.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E997		Erro de sobrecarga do motor de rotação Caso o motor de rotação esteja sobrecarregado.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E998		Erro de fora de posição do motor de rotação Caso o motor de rotação esteja fora de posição.	Gücü KAPALI konuma getirin.
E999		Erro do sensor de origem do motor de rotação Caso o sensor de origem de rotação não mude no momento da recuperação de origem.	Gücü KAPALI konuma getirin.

Not 1 : İplik gerginliğini $0 \leq \text{iplik gerginliği} + \text{iplik gerginliği telafi değeri} \leq 200$ olacak şekilde ayarlayın.

Not 2 : $L = \text{kesim uzunluğu} + \text{konik mil uzunluğu} + \text{sol gözlü iliğin çaprazlamasına telafisi} + \text{sol paralel bölümün çaprazlamasına telafisi} + \text{dikiş sonundaki ilmek sayısı telafisi}$
Yukarıda belirtilen uzunluğu aşağıdaki tabloda verilen aralıklar dahilinde ayarlayın.

Tipi	İplik kesme tipi	J tipi, C tipi
MEB3900J00/MEB3900C00	İğne ipliği kesme tipi	$10 \leq L \leq 38$ (mm)
MEB3900J01/MEB3900C01	Genel iplik kesme tipi	$10 \leq L \leq 34$ (mm)

Not 3 : Verileri aşağıdaki aralığa göre ayarlayın.

Eğimli konik milin ilmek sayısı \leq Konik milin ilmek sayısı

Dikiş hızı – (eksi) gözlü ilik için azaltılmış hız ≥ 400























Sağ konik milin ilmek sayısı telafisi \leq konik milin ilmek sayısı

$-14 \leq \text{dönüş telafisi} + \text{paralel bölümdeki dönüş telafisi} \leq 14$

$-1,2 \leq \text{kesim boşluğu} + \text{sol kesim boşluğundaki telafi} \leq 1,2$





















Not 4 : ANA PWB ve/veya INT PWB değişikliği yaparsanız, model ayarlamasını gerçekleştirin. Bu durumda, 1'den 87'e kadar olan desen modelleri silinemez. Model ayarı için Mühendislik El Kitabı'na bakın.




























15. STANDART DESEN LİSTESİ








Veri No.	Ayarlanan öge	J tipi desen numaraları										C tipi desen numaraları												
		88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98
	Şekil																							
S001	Bıçak No.	7	3					3					7	3					3					
S002	Kesim uzunluğu	22	21	20	22	21	22	27	26	28	27	28	22	17	16	18	17	18	23	22	24	23	24	
S003	Ön kesim / son kesim bıçağı	1	2	2	1	2		2	1	2			1	2	2	1	2		2	1	2			
S004	Paralel kısmın ilmek sayısı	18	17	16	18	17	18	23	22	24	23	24	18	13	12	14	13	14	19	18	20	19	20	
S005	Gözlü ilik kısmının ilmek sayısı	9	9					9					9	9					9					
S006	Kesim boşluğu	0	3	0,3	0,0	0,3		0,3	0,0	0,3			0	3	0,3	0,0	0,3		0,3	0,0	0,3			
S007	Gözlü ilik boşluğu	0	4	0,4	0,0	0,4		0,4	0,0	0,4			0	4	0,4	0,0	0,4		0,4	0,0	0,4			
S008	Bıçak konumunun telafisi	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0					
S009	Dikiş sonundaki ilmek sayısı telafisi	0	0					0					0	0					0					
S010	Dönüş telafisi	0	0					0					0	0					0					
S011	Paralel kısımda dönüş telafisi	0	0					0					0	0					0					
S012	Gözlü iliğin uzunlamasına telafisi	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0					
S013	Gözlü iliğin çaprazlamasına telafisi	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0					
S014	Sol gözlü iliğin çaprazlamasına telafisi	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0					
S015	Sağ alt gözlü iliğin, sol paralel kısmın genişliğine çaprazlamasına telafisi	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0					
S016	Sol kesim alanı telafisi	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0					
S017	Gözlü iliğin sağ alt kısmının ilmek genişliğinin ayarlanması	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5					
S018	Gözlü iliğin sol alt kısmının ilmek genişliğinin ayarlanması	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5					
S019	İlmeğin genişliğinin ayarlanması	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5					
S020	Punteriz türü	0	1	2	3	0	1	2	3	0	0	1	2	3	0	1	2	3	0	0	1	2	3	0
S021	Konik milin uzunluğu	6	6					6					6	6					6					
S022	Konik milin ilmek sayısı	5	5					5					5	5					5					
S023	Konik mil offset değeri	12	1,2					1,2					12	1,2					1,2					
S024	Eğimli konik milin ilmek sayısı	3	3					3					3	3					3					
S025	Sağ konik milin ilmek sayısının telafisi	0	0					0					0	0					0					
S026	Düz mil uzunluğu	50	5,0					5,0					50	5,0					5,0					
S027	Düz milin ilmek sayısı	6	6					6					6	6					6					
S028	Düz milin kesişen miktarı	15	1,5					1,5					15	1,5					1,5					
S029	Düz milin iğne atma genişliği	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5					
S030	Yuvarlak milin ilmek sayısı	5	5					5					5	5					5					
S031	2 numaralı yuvarlak milin kesişen ilmeklerinin sayısını	2	2					2					2	2					2					
S032	Yuvarlak punterizin iğne atma genişliği	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5					
S033	Gözlü iliğin üst kısmının iğne atma genişliği	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5					
S034	Düz milin/yuvarlak milin hız azaltması	0	0					0					0	0					0					
S035	Dikiş hızı	1800	1800					1800					1800	1800					1800					
S036	Gözlü iliğin azaltılmış hızı	0	0					0					0	0					0					
S037	Yumuşak başlatma	2	2					2					2	2					2					
S038	İplik gerginliğinin dikiş başlangıcındaki ilmek sayısı	1	1					1					1	1					1					
S039	İplik gerginliğinin dikiş bitişindeki ilmek sayısı	1	1					1					1	1					1					
S040	İğne ipliği gerginliği	80	80					80					80	80					80					

Veri No.	Ayarlanan öge	J tipi desen numaraları											C tipi desen numaraları														
		88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99		
	Şekil																										
S041	Sağ paralel bölümde iğne ipliği gerginliği telafisi	0			0					0			0							0							
S042	Sol paralel bölümde iğne ipliği gerginliği telafisi	0			0					0			0							0							
S043	Gözlü iliğin üst kısmındaki iğne ipliği gerginliği telafisi	0			0					0			0							0							
S044	Gözlü iliğin sağ alt kısmındaki iğne ipliği gerginliği telafisi	0			0					0			0							0							
S045	Gözlü iliğin sol alt kısmındaki iğne ipliği gerginliği telafi değeri	0			0					0			0							0							
S046	Sağ iğne ipliği gerilim punteriz telafisi	0			0					0			0							0							
S047	Sol iğne ipliği gerilim punteriz telafisi	0			0					0			0							0							
S048	2. Sağ iğne ipliği gerilim punteriz telafisi	0			0					0			0							0							
S049	2. Sol iğne ipliği gerilim punteriz telafisi	0			0					0			0							0							
S050	Dikişin başlangıcında iğne ipliği gerilimi telafisi	0			0					0			0							0							
S051	Dikişin sonunda iğne ipliği gerilimi telafisi	0			0					0			0							0							
S052	İplik kesme sırasında iğne ipliği gerilimi telafisi	0			0					0			0							0							
S053	Durma anındaki iğne ipliği gerilimi telafisi	0			0					0			0							0							
S054	(İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse) İğne ipliği tutucu ünitesi tarafından tutulan iğne ipliğinin çekilmesi için iğne ipliği gerilimi telafisi	0			0					0			0							0							
S090	Teyel deseni numarasının ayarlanması	0			0					0			0							0							
S091	Teyelleme sırasında kumaş açıcı çalışmaz	0			0					0			0							0							
S092	Radyal dikiş gözlü iliği dikişi için dikiş sayısı	21			21					21			21							21							
S093	Radyal dikiş gözlü iliği için kesişen dikiş açısının ayarlanması	18			18					18			18							18							
S094	Radyal dikiş gözlü iliği çapı	30	34	34	30	34				34	30	34	30	34					34	30	34						
	Bıçak kılıfı boyutu				20mm						26mm									16mm					22mm		

16. DİKİŞ VERİLERİ GİRİŞ SAYFASI

No.	Ayarlanan Öge	Açıklama	Ayar aralığı	Birim
S001	Bıçak No.	Bıçak şekli *1 No.0 / No.1 / No.2 / No.3 / No.4 / No.5 / No.6 / No.7 / No.8 / No.9	-	-
S002	Kesim uzunluğu	Kumaş kesim bıçağının uzunluğu	 *2	1 mm
S003	Ön kesim / son kesim bıçağı	Kumaş kesim bıçağının işleyişi 0 : Bıçaksız 1 : Ön kesim bıçağı 2 : Son kesim bıçağı	-	-
S004	Paralel kısmın ilmek sayısı	Paralel bölümden gözlü iliğin altına kadar olan ilmek sayısı	 3 ila 100 ilmek	1 ilmek
S005	Gözlü ilik kısmının ilmek sayısı	Gözlü iliğin üst kısmının ilmek sayısı	 4 ila 20 ilmek	1 ilmek
S006	Kesim boşluğu	Paralel bölümün bıçak oyuntusu boşluğu	 -1,2 ila 1,2 mm	0,1 mm
S007	Gözlü ilik boşluğu	Gözlü iliğin bıçak oyuntusu boşluğu	 -1,2 ila 1,2 mm	0,1 mm
S008	Bıçak konumunun telafisi	Tam iğne girişinin boylamasına telafisi	 -0,7 ila 0,7 mm	0,1 mm
S009	Dikiş sonundaki ilmek sayısı telafisi	Dikiş sonunda yüksekliği artırmak için ilmek sayısı	 -1 ila 6 ilmek	1 ilmek
S010	Dönüş telafisi	Paralel bölümde ve gözlü ilik bölümünde dönüş telafisi	 -14 ila 14	1
S011	Paralel kısımda dönüş telafisi	Paralel bölümde ve gözlü iliğin alt kısmında dönüş telafisi	 -14 ila 14	1
S012	Gözlü iliğin uzunlmasına telafisi	Gözlü iliğin çaprazlama telafisi	 -0,6 ila 0,6 mm	0,1 mm
S013	Gözlü iliğin çaprazlamasına telafisi	Gözlü iliğin üst kısmının boylamasına telafisi	 -0,2 ila 0,6 mm	0,1 mm
S014	Sol gözlü iliğin çaprazlamasına telafisi	Gözlü iliğin üst kısmının sol tarafının boylamasına telafisi	 -0,2 ila 0,6 mm	0,1 mm
S015	Sağ alt gözlü iliğin, sol paralel kısmın genişliğine çaprazlamasına telafisi	Gözlü iliğin alt kısmının sol tarafından paralel bölümün sol tarafına uzunluğun telafisi	 -0,6 ila 0,6 mm	0,1 mm
S016	Sol kesim alanı telafisi	Paralel bölümdeki sol bıçak oyuntusu boşluğunun telafisi	 -2,4 ila 2,4 mm	0,1 mm
S017	Gözlü iliğin sağ alt kısmının ilmek genişliğinin ayarlanması	Gözlü iliğin sağ alt kısmının ilmek genişliğinin ayarlanması	 2,5±1,0 mm	0,1 mm
S018	Gözlü iliğin sol alt kısmının ilmek genişliğinin ayarlanması	Gözlü iliğin sol alt kısmının ilmek genişliğinin ayarlanması	 2,5±1,0 mm	0,1 mm
S019	İlmeğin genişliğinin ayarlanması	Paralel bölümün ve konik milin ilmek genişliğinin ayarlanması	 2,5±1,0 mm	0,1 mm
S020	Punteriz türü	Punteriz türü 0 : Punterizsiz 1 : Düz mil 2 : Düz mil 3 : Yuvarlak mil 4 : Yuvarlak mil 2	-	-
S021	Konik milin uzunluğu	Konik milin uzunluğu	 0,3 ila 15 mm	1 mm
S022	Konik milin ilmek sayısı	Konik milin ilmek sayısı *3	 2 ila 30 ilmek	1 ilmek
S023	Konik mil offset değeri	Sağ/sol konik millerin keşişme miktarı	 0,5 ila 2,0 mm	0,1 mm
S024	Eğimli konik milin ilmek sayısı	Konik mil ile paralel bölüm arasındaki eğik bölümün ilmek sayısı	 2 ila 30 ilmek	1 ilmek
S025	Sağ konik milin ilmek sayısının telafisi	Konik milin sağ tarafının telafisinin ilmek sayısı	 -30 ila 0 ilmek	1 ilmek

No.	Ayarlanan Öğe	Açıklama		Ayar aralığı	Birim
S026	Düz mil uzunluğu	Düz milin uzunluğu		2,0 ila 10,0 mm	0,1 mm
S027	Düz milin ilmek sayısı	Düz milin ilmek sayısı *3		2 ila 10 ilmek	1 ilmek
S028	Düz milin kesişen miktarı	Düz mil ile paralel bölüm arasındaki kesişme miktarı		0,0 ila 2,0 mm	0,1 mm
S029	Düz milin iğne atma genişliği	Düz milin iğne atma genişliği		1,5 ila 3,5 mm	0,1 mm
S030	Yuvarlak milin ilmek sayısı	Yuvarlak milin ilmek sayısı		4 ila 20 ilmek	1 ilmek
S031	Yuvarlak milin kesişen ilmek sayısı	2. yuvarlak milin başı ve sonundaki kesişen ilmek sayısı		0 ila 4 ilmek	1 ilmek
S032	Yuvarlak punterizin iğne atma genişliği	Yuvarlak milin sağ tarafındaki iğne atma genişliği ayarı yapılır		2,5±1,0 mm	0,1 mm
S033	Gözlü iliğin üst kısmının iğne atma genişliği	Gözlü iliğin üst kısmındaki iğne atma genişliği ayarı yapılır		2,5±1,0 mm	0,1 mm
S034	Düz milin/yuvarlak milin hız azaltması	Düz mil ve yuvarlak milin dikiş hızı için azaltılmış hız		-600 ila 0 sti/min	100 sti/min
S035	Dikiş hızı	Dikiş hızı		400 ila 2500 sti/min	100 sti/min
S036	Gözlü iliğin azaltılmış hızı	Gözlü iliğin dikiş hızına göre azaltılmış hız		-600 ila 0 sti/min	100 sti/min
S037	Yumuşak başlatma	Dikişin başlangıcında yumuşak başlangıç için iğne girişi sayısı		0 ila 6 dönüş	1 dönüş
S038	İplik gerginliğinin dikiş başlangıcındaki ilmek sayısı	Dikişin başlangıcında iplik gerginliği telafisi için ilmek sayısı		0 ila 3 ilmek	1 ilmek
S039	İplik gerginliğinin dikiş bitişindeki ilmek sayısı	Dikişin sonunda iplik gerginliği telafisi için ilmek sayısı		0 ila 3 ilmek	1 ilmek
S040	İğne ipliği gerginliği	İğne ipliği gerginlik değeri		0 ila 200	1
S041	Sağ paralel bölümde iğne ipliği gerginliği telafisi	Paralel bölümün sağ tarafında iğne ipliği gerginliği telafi değeri		*4	1
S042	Sol paralel bölümde iğne ipliği gerginliği telafisi	Paralel bölümün sol tarafında iğne ipliği gerginliği telafi değeri		*4	1
S043	Gözlü iliğin üst kısmındaki iğne ipliği gerginliği telafisi	Gözlü iliğin üst kısmındaki iğne ipliği gerginliği telafi değeri		*4	1
S044	Gözlü iliğin sağ alt kısmındaki iğne ipliği gerginliği telafisi	Gözlü iliğin alt kısmının sağ tarafındaki iğne ipliği gerginliği telafi değeri		*4	1
S045	Gözlü iliğin sol alt kısmındaki iğne ipliği gerginliği telafi değeri	Gözlü iliğin alt kısmının sol tarafındaki iğne ipliği gerginliği telafi değeri		*4	1
S046	Sağ iğne ipliği gerilim punteriz telafisi	Punterizin sağ tarafındaki iğne ipliğinin gerilim telafi değeri		*4	1
S047	Sol iğne ipliği gerilim punteriz telafisi	Punterizin sol tarafındaki iğne ipliğinin gerilim telafi değeri		*4	1
S048	2. Sağ iğne ipliği gerilim punteriz telafisi	Punterizin 2. sağ tarafındaki iğne ipliğinin gerilim telafi değeri		*4	1
S049	2. Sol iğne ipliği gerilim punteriz telafisi	Punterizin 2. sol tarafındaki iğne ipliğinin gerilim telafi değeri		*4	1
S050	Dikişin başlangıcında iğne ipliği gerilimi telafisi	Dikişin başlangıcında iğne ipliği gerilimi telafi değeri		*4	1
S051	Dikişin sonunda iğne ipliği gerilimi telafisi	Dikişin sonunda iğne ipliği gerilimi telafi değeri		*4	1
S052	İplik kesme sırasında iğne ipliği gerilimi telafisi	Dikiş makinesinin iplik kesme sırasındaki iğne ipliği gerilimi telafi değeri		*4	1
S053	Durma anındaki iğne ipliği gerilimi telafisi	Dikiş makinesinin durması sırasında iğne ipliği gerilimi telafi değeri		*4	1

No.	Ayarlanan Öğe	Açıklama	Ayar aralığı	Birim
S054	(İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse) İğne ipliği tutucu ünitesi tarafından tutulan iğne ipliğinin çekilmesi için iğne ipliği gerilimi telafisi	İğne ipliği tutucu ünitesi, iğne ipliğini tuttukten sonra iğne ipliğinin çekilmesi için iğne ipliği gerilimi telafı değeri.	 *4	1
S090	Teyel deseni numarasının ayarlanması	0: Teyelsiz 1 ila 99: Teyel deseni numarası	 0 ila 99	1
S091	Teyelleme sırasında kumaş açıcı çalışmaz	 0: Teyelleme sırasında kumaş açıcı çalışır  1: Teyelleme sırasında kumaş açıcı çalışmaz	-	1
S092	Radyal dikiş gözlü iliği dikişi için dikiş sayısı	Radyal dikiş gözlü iliği dikişi için dikiş sayısı (360 ° için)	 9 ila 100 ilmek	1 ilmek
S093	Radyal dikiş gözlü iliği için kesişen dikiş açısının ayarlanması	Bir radyal dikiş gözlü iliği dikişinin en başında kesişen dikiş açısı	 0 ila 60(1°)	1°
S094	Radyal dikiş gözlü iliği çapı	Radyal dikiş gözlü iliklerini dikerken dikiş deliği çapını ayarlayın	 0,5 ila 0,7mm (0,1mm)	0,1mm

*1 : Bıçak No.

No.	a×b
1	2,1×3,2
2	2,5×3,8
3	2,9×4,4
4	3,0×4,6
5	3,2×5,4
6	2,7×5,1

1 ilâ 6...Gözlü ilik düğme iliği

1 ilâ 6...Gözlü ilik düğme iliği

*2 : Kesim uzunluğunun ayarlanması

Dikiş makinesinin türü	İplik kesici türü	İp geçirme deliği ilik ayar aralığı	Kilit dikiş ilik ayar aralığı
J Tip	İğne ipliği kesme türü	10 ila 38 mm	5 ila 38 mm
	Genel iplik kesme türü	10 ila 34 mm	5 ila 34 mm
C Tip	İğne ipliği kesme türü	10 ila 38 mm	5 ila 38 mm
	Genel iplik kesme türü	10 ila 34 mm	5 ila 34 mm

*3 : Paralel bölüm, konik mil ve düz milin ilmek aralığının ayarlanması
0,5 ila 4,0 mm aralığındaki ilmek uzunluğu kullanılarak ilmek sayısı

*4 : İğne ipliği gerilimi telafı değeri ayar aralığı

$$0 \leq (\text{Veri S040 İğne ipliği gerilimi}) + (\text{Veri S041 ila S051 İğne ipliğinin karşılık gelen telafı değerleri}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{Bellek anahtarı U008 Dikiş makinesinin iğne ipliği kesicisinin iğne ipliğini kesmesi sırasındaki iğne ipliği gerilimi}) + (\text{Veri S052 İplik kesme sırasında iğne ipliği geriliminin telafı değeri}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{Bellek anahtarı U010 Dikiş makinesinin durduğu sırada iğne ipliği gerilimi}) + (\text{Veri S053 Dikiş makinesi durduğu sırada iğne ipliği geriliminin telafı değeri}) \leq 200$$

(İğne ipliği tutucu ünite bir opsiyon olarak seçilmişse)

$$0 \leq (\text{Bellek anahtarı U033 İğne ipliği tutucu ünitenin ipliği kesmesi sırasında iğne ipliği gerilimi}) + (\text{Veri S052 İplik kesme sırasında iğne ipliği geriliminin telafı değeri}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{Bellek anahtarı U034 İğne ipliği tutucu ünitenin ipliği çekmesisırasında iğne ipliği gerilimi}) + (\text{Veri S054 İplik çekme sırasında iğne ipliği geriliminin telafı değeri}) \leq 200$$