

***TÜRKÇE***

**MO-6800S(D)/DD10 Series  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....</b>	<b>1</b>
1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri.....	1
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri .....	1
<b>2. KONFIGÜRASYON .....</b>	<b>2</b>
<b>3. KURULUM .....</b>	<b>3</b>
3-1. Tabla ve tabla standının montajı .....	3
3-2. Pedal sensörünün takılması .....	4
3-3. Bağlantı kolunun takılması .....	5
2-5. Konektörü bağlanıyor.....	6
3-5. Reaktör kutusunun takılması [Sadece AB tipi modeller için].....	7
3-6. Elektrik fişinin takılması.....	10
3-7. Güç kaynağı .....	10
<b>4. YAĞLAMA VE DRENAJ .....</b>	<b>11</b>
4-1. Yağ .....	11
4-2. Yağın tahliyesi ve yeniden doldurulması.....	11
4-3. Özel gresin defistrılması [Sadece MO-6800S için].....	13
<b>5. DİKİŞ MAKİNESİNİ KULLANMA PROSEDÜRÜ .....</b>	<b>14</b>
5-1. Makineye iplik takılması.....	14
5-2. İPLİK GERGİNLİĞİNİN AYARLANMASI .....	17
5-3. İğneyi değiştirin .....	18
5-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	19
5-5. Diferansiyel besleme hızının ayarlanması .....	19
5-6. Bıçakları değiştirin.....	20
5-7. Overlok genişliğinin ayarlanması.....	21
5-8. İğne yüksekliğinin AYARLANMASI.....	21
5-9. Baskı ayağının ayarlanması.....	22
5-10. Dişlinin ayarlanması .....	24
5-11. İğne ve lüper arasındaki ilişki .....	25
5-12. Çift zincir dikiş lüperinin hareket miktarının ayarlanması .....	27
<b>6. ÇALIŞMA PROSEDÜRÜ .....</b>	<b>28</b>
6-1. Çalışma paneli.....	28
6-2. Yazı tipi karşılaştırma tablosu .....	29
6-3. İşlev ayarı .....	30
6-4. İşlev ayar tablosu.....	31
6-5. Ana işlevlerin ayarlanmasına ilişkin ayrıntılar .....	35
6-6. İşlev ayar verisinin başlatılması.....	37
6-7. Manüel LED ışığı.....	38
6-8. USB hakkında.....	39
<b>7. BAKIM .....</b>	<b>40</b>
<b>8. AYARLAMA BOYUTU DEĞERLERİ.....</b>	<b>41</b>
8-1. Lüper ve iğne koruyucunun ayarlanması için kullanılan ölçüler .....	41
8-2. İplik verici ile lüper iplik kamının konum ölçüleri (standart ayar).....	42
<b>9. HATA KODU LİSTESİ .....</b>	<b>44</b>
<b>10. MASANIN ÇİZİMİ .....</b>	<b>45</b>

# 1. TEKNİK ÖZELLİKLER

## 1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

	MO-6804S(D)/DD	MO-6814S(D)/DD	MO-6816S(D)/DD
Dikiş Devri	7.000 sti/min (Azami) (Bazı alt sınıf modeller hariç)		
Dikiş uzunluğu	0,6 ila 3,8 (4,5) mm		
İğne aralığı	-	2,0 mm	3,0 ve 5,0 mm
Overlok genişliği	* <sup>1</sup> 1,5 ve 4,0 mm	3,0 ve 4,0 mm	4,0, 5,0 ve * <sup>1</sup> 6,0 mm
Diferansiyel oranı	Dikişin büzdürülmesi 1 : 2 (Azami 1 : 4) Dikişin gerdirilmesi 1 : 0,7 (Azami 1 : 0,6)		
İğne	DC × 27 (Standart)		
Motor	DD motor		
Baskı ayağı kaldırma yüksekliği	5 ila 7 mm		
Yağ	JUKI MACHINE OIL #18		
* <sup>3</sup> Gres yağı	Özel gres yağı Parça numarası: 23640204 (100 g tüp) Parça numarası: 40006323 (10 g tüp)		
Ağırlık	28 kg		
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk : A-83,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 6.500 sti/min. - Ses şiddeti seviyesi (L <sub>WA</sub> ) : A-88,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>WA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 6.500 sti/min.		

\*<sup>1</sup> Sadece MO-6800S için

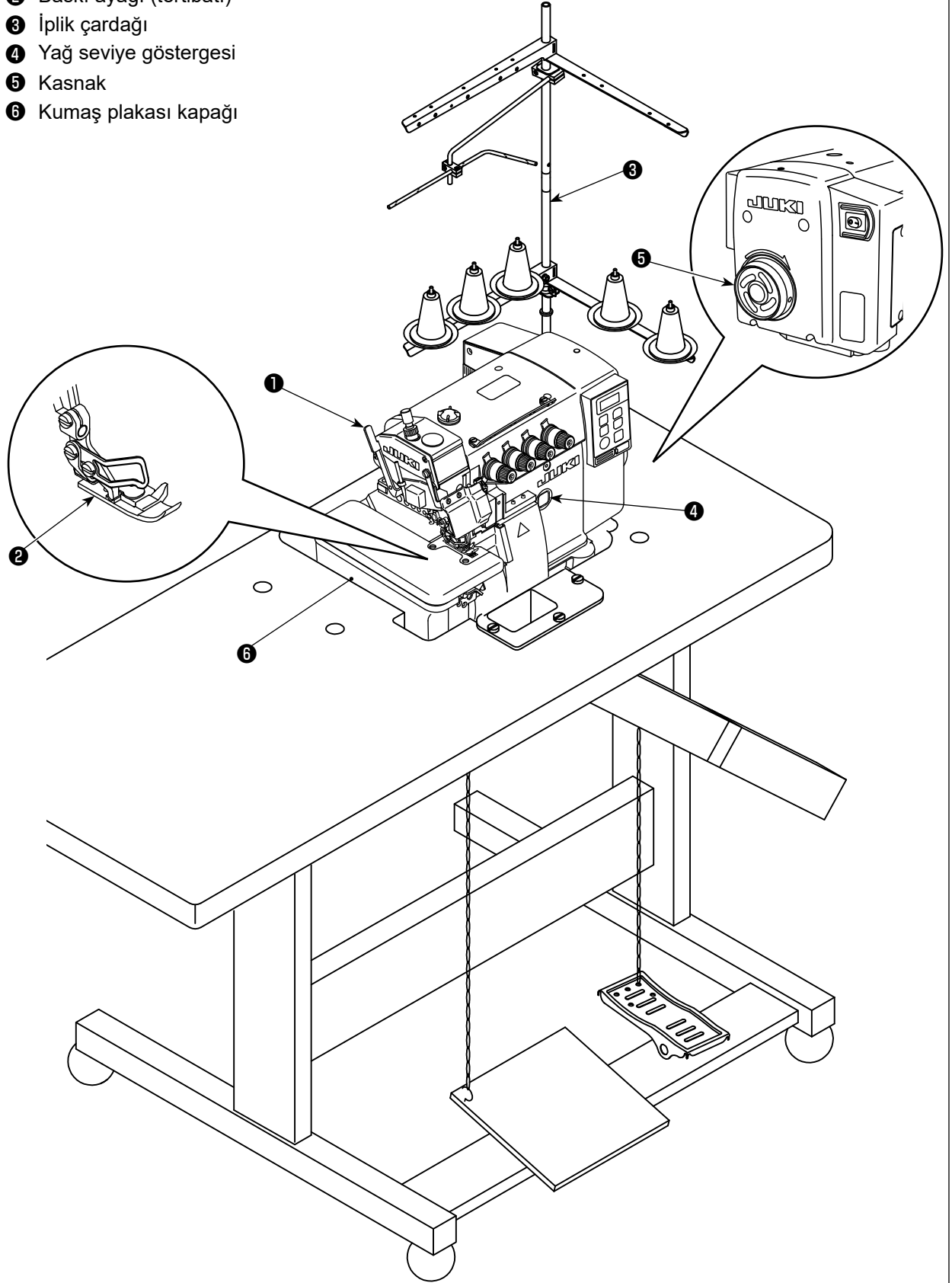
\*<sup>2</sup> Sadece MO-6800D için

## 1-2. Kontrol kutusunun özellikleri

Besleme gerilimi	Tek faz 220 ile 240V arasında CE
Frekans	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık : 0 ile 35°C arasında Nem : %90 ya da daha az.
Giriş	315VA

## 2. KONFİGÜRASYON

- ❶ Baskı ayağı kaldırma kolu
- ❷ Baskı ayağı (tertibatı)
- ❸ İplik çardağı
- ❹ Yağ seviye göstergesi
- ❺ Kasnak
- ❻ Kumaş plakası kapağı



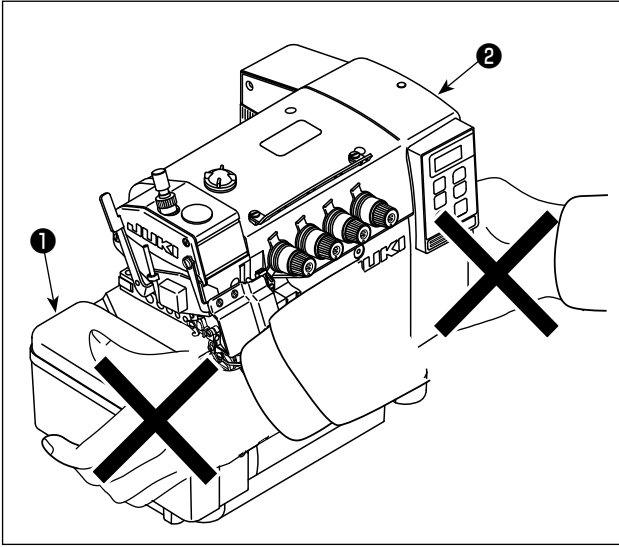
### 3. KURULUM

#### UYARI :

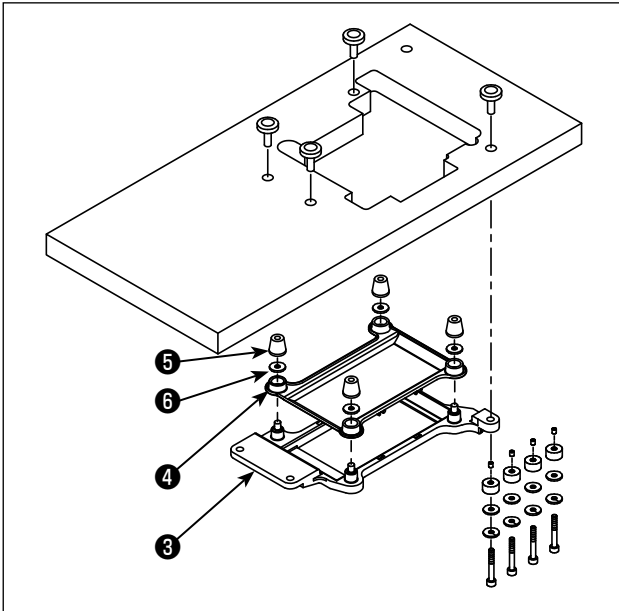
- Makine kurulumu sadece kalifiye bir teknisyen tarafından gerçekleştirilmelidir.
- Elektrik tesisatına ilişkin yapılması gereken bir iş varsa bayinizle veya kalifiye bir elektrik teknisyeniyle iletişim kurun.
- Dikiş makinesinin ağırlığı 28 kg'dır. Kurulum için iki veya daha fazla kişi gereklidir.
- Kurulum tamamlanana kadar elektrik kablosunu prize takmayın. Pedala yanlışlıkla basılması halinde makine çalışarak yaralanmalara sebep olabilir.
- Makine kafasını geriye doğru eğerken ya da orijinal konumuna döndürürken makine kafasını iki elinizi kullanarak tutun. Tek elinizi kullanmanız halinde, makine kafasının ağırlığı tutulamayacak kadar ağır gelebilir ve fiziksel yaralanmalara neden olabilir.
- İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.



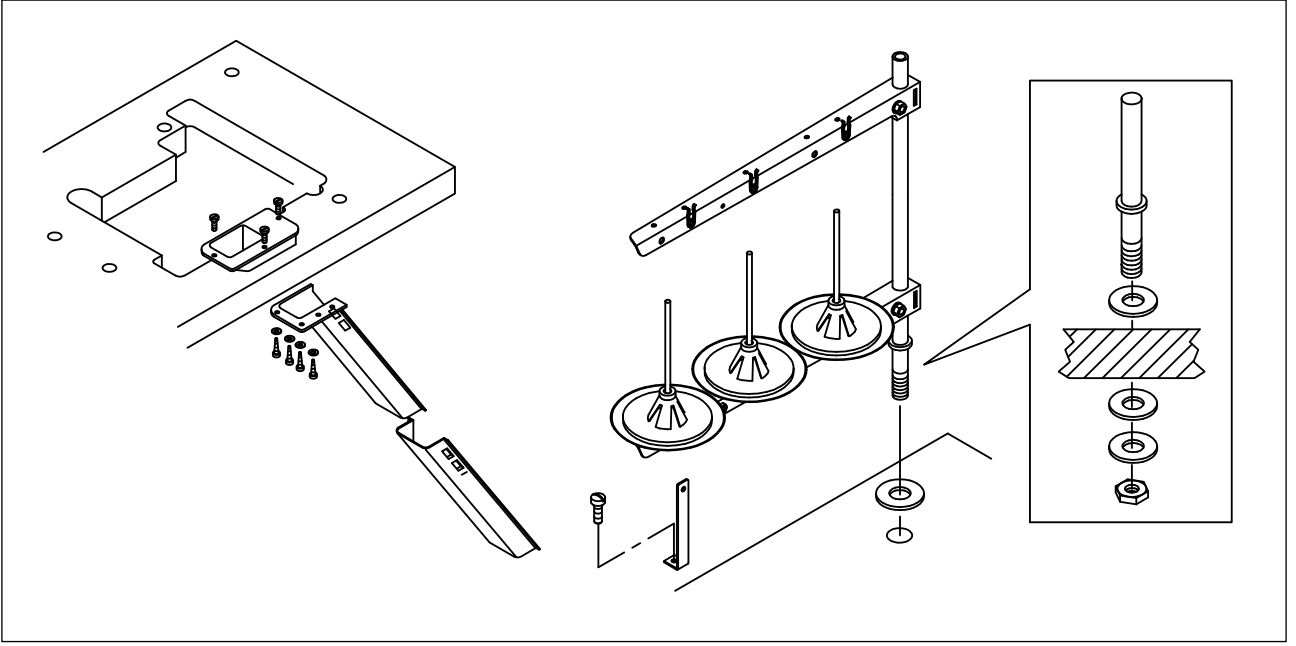
#### 3-1. Tabla ve tabla standının montajı



1. Paketi açtıktan sonra dikiş makinesini kumaş plaka kapağının ① alt kısmından tutarak taşımayın.
2. Elektrik kutusu kapağının alt kısmından tutmayın.

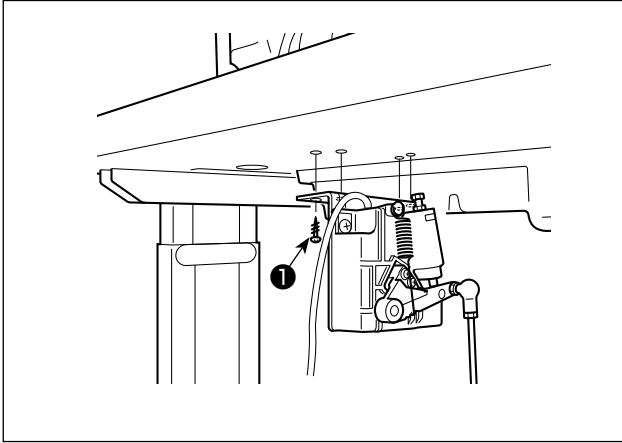


- 1) Hava üfleyici mahfazasını ④ , kauçuk pulu ⑥ , kauçuk yastığı ⑤ tabla şemasına ve parça listelerine başvurarak çerçeve destek plakasına ③ monte edin.

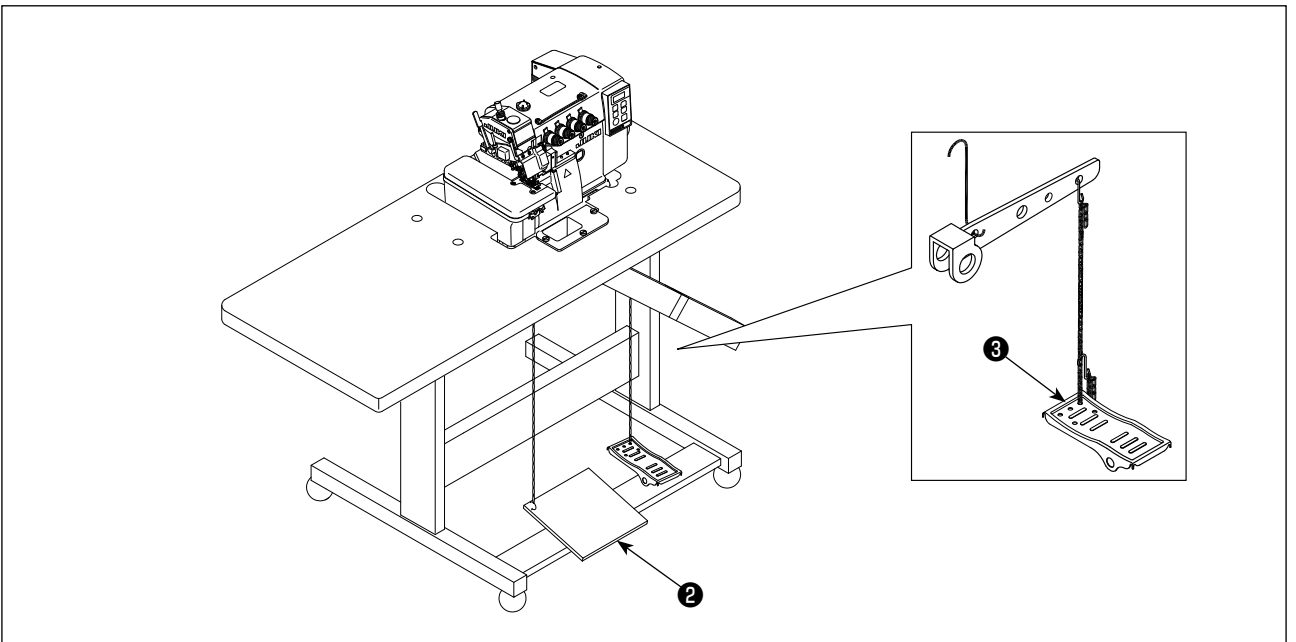


2) Atık boşaltma setini ve iplik çardağını monte edin.

### 3-2. Pedal sensörünün takılması



- 1) Pedal sensörünü ünite ile birlikte sağlanan montaj vidalarıyla ❶ tablaya monte edin. Pedal sensörünün, bağlantı kolu tablaya dik olacak bir konuma monte edilmesi gerekir.
- 2) Pedal sensörünü masaya taktıktan sonra dikiş makinesi kafasını masaya monte edin.



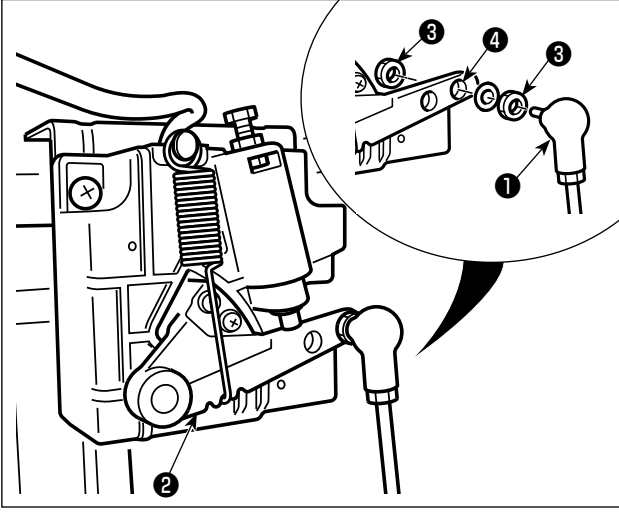
3) Motor başlatma pedalını ❷ sol tarafa, baskı ayağı pedalını ❸ sağ tarafa monte edin.

### 3-3. Bağlantı kolunun takılması



#### UYARI :

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



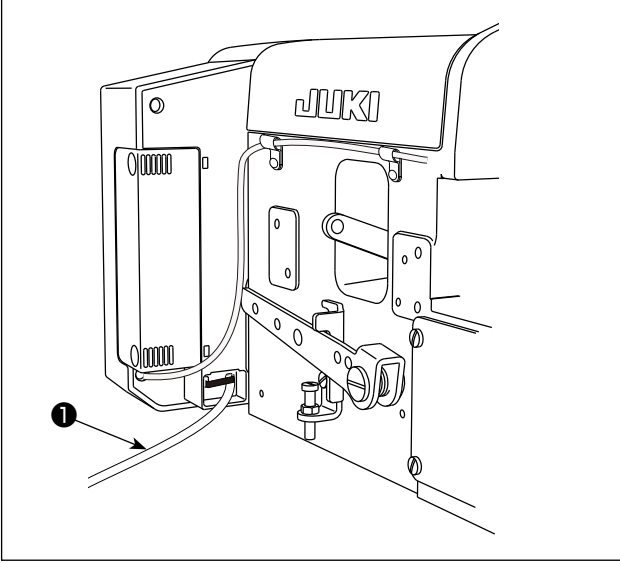
Bağlantı kolunu ① , pedal kolu ② montaj deliğine somun ③ kullanarak ④ sabitleyin.

### 3-4. Konektörü bağlanıyor

#### UYARI :



- Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, pedal sensörünü takmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin, elektrik fişini prizden çıkarın ve en az 5 dakika ya da daha fazla bekleyin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış olduğunu kontrol edin. (Konektörlerden herhangi biri yanlış bir konektöre takılırsa, o konektörle ilgili cihaz bozulmakla kalmayıp aniden çalışmaya başlayarak yaralanmalara sebep olabilir.)
- Kişilerin hatalı çalışma nedeniyle yaralanmasını önlemek için, konektörü mutlaka kilitleyin.
- Kabloların bağlantısı tamamlanmadan fişi prize takmayın.
- Kabloları, aşırı güç uygulayıp bükmemeye ve zımbayla aşırı derecede sıkıştırmamaya dikkat ederek sabitleyin.
- İlgili cihazların kullanımı ile ilgili ayrıntılar için, cihazları kullanmadan önce cihazla birlikte temin edilen Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.



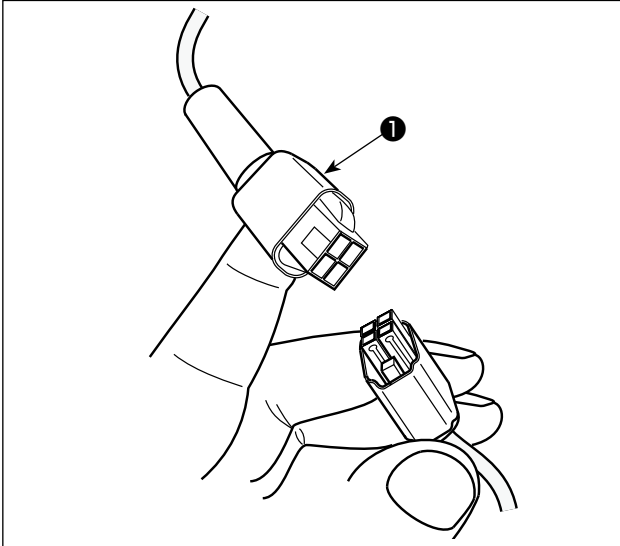
1. Fişini prize takmayın.

2. Gücün KAPALI konuma getirildiğinden emin olmak için kontrol edin.



3. Konektörler kilitleneneye kadar konektörleri karşılık gelen bağlantı noktalarına iterek sokun

- 1) Elektrik kutusundan çıkan pedal sensörü kablosunu 1 masanın alt yüzeyinden geçirin.

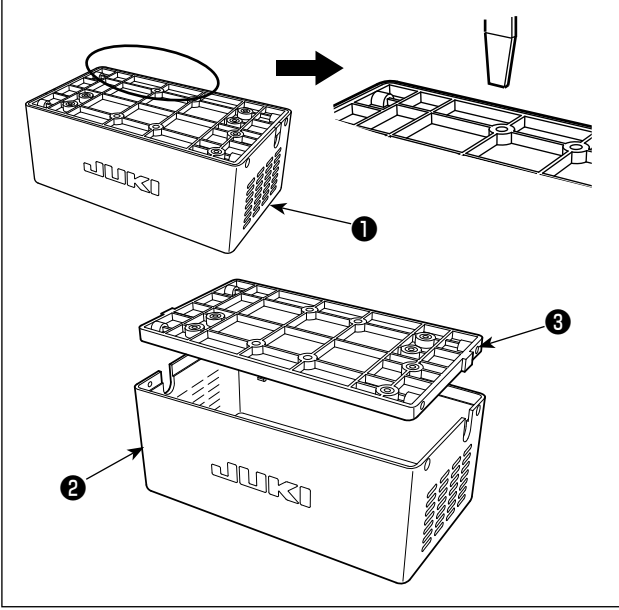


- 2) Pedal sensörü kablosunu 1 ve konektörü masanın altında bağlayın.



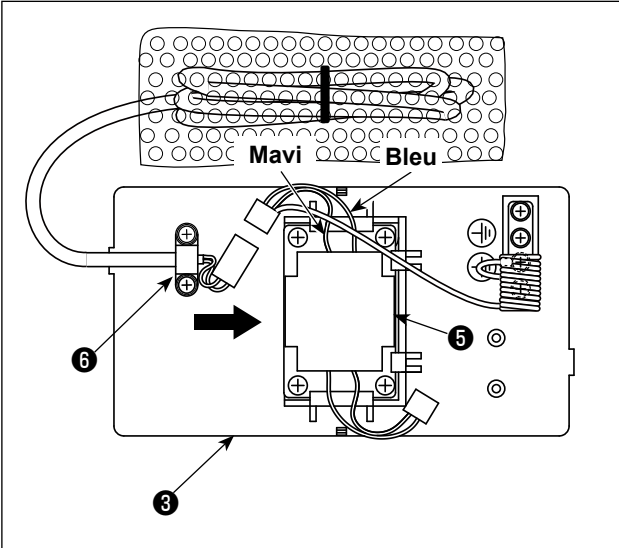
### 3-5. Reaktör kutusunun takılması [Sadece AB tipi modeller için]

\* AB tipi modeller için dikiş makinesi ile birlikte verilen reaktör kutusunu monte edin.



1) Reaktör kapağını ② reaktör kutusundan ① ayırarak reaktör kaidesi tertibatından çıkarın ③ .

\* Kapak ile kaide arasında düz uçlu tornavida gibiince düz uçlu bir alet sokularak reaktör kapağı kolayca çıkarılabilir.

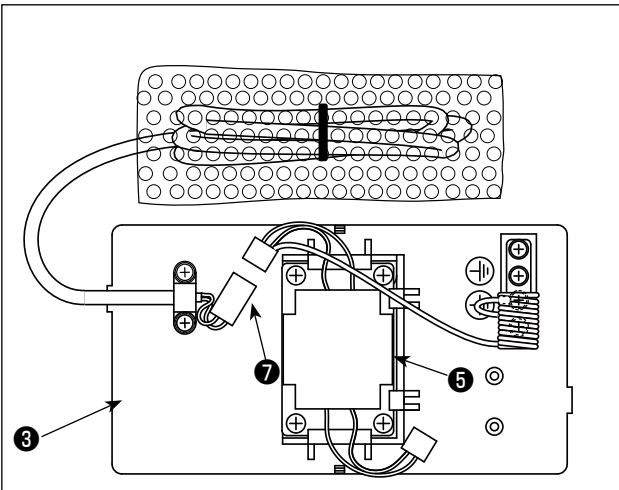


2) Reaktörü ⑤ ok yönünde kaydırarak reaktör kaidesi tertibatına ③ takın.

1. Reaktörü yerleştirirken, önce kablo demeti klempini ⑥ çıkarın.



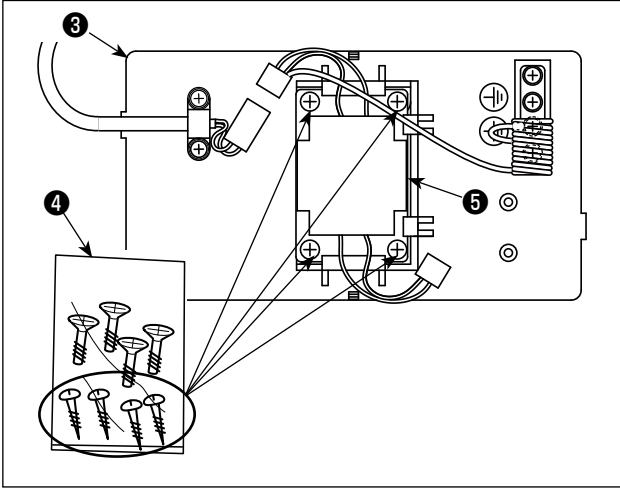
2. Reaktörü ⑤ reaktör kaidesi tertibatına takın. Bunu yaparken kahverengi ve mavi kabloların yukarı baktıklarından emin olun..



3) Reaktör kaidesi tertibatına ③ sabitlenmiş olan güç kablosunun konektörünü ⑦ reaktör konektörüne ⑤ bağlayın..



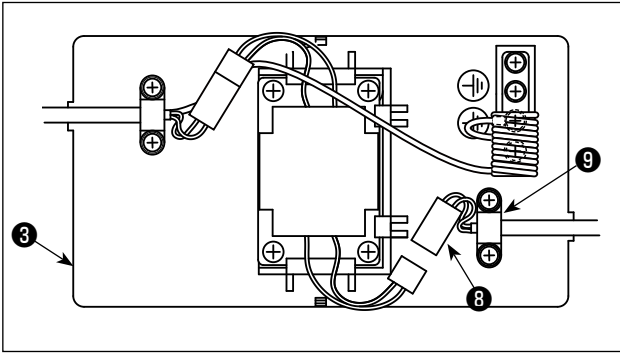
Güç kablosu konektörünün reaktör kaidesi konektörüne iyice yerleştirilerek konektörün kilitlendiğinden emin olun.



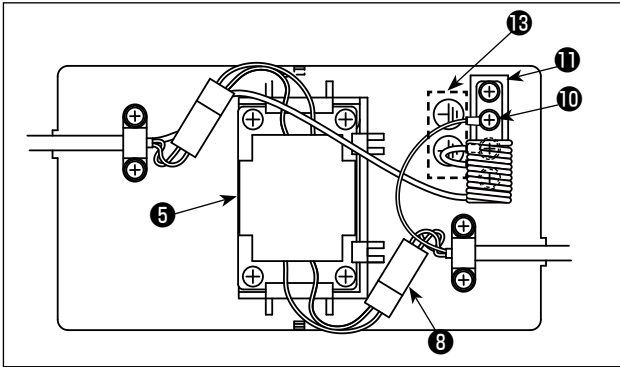
- 4) Ahşap vidaları (ST4,2 x 25) vida torbasından 4 çıkarın. Reaktör kaidesi tertibatını 3 ve reaktörü 5 ahşap vidalarla dikiş makinesi tablasının alt yüzeyine sabitleyin.



**Reaktör kapağı ve reaktör kaidesi tertibatının montaj konumları için 10) numaralı prosedür adımı gösterilen talimat şekline başvurun.**



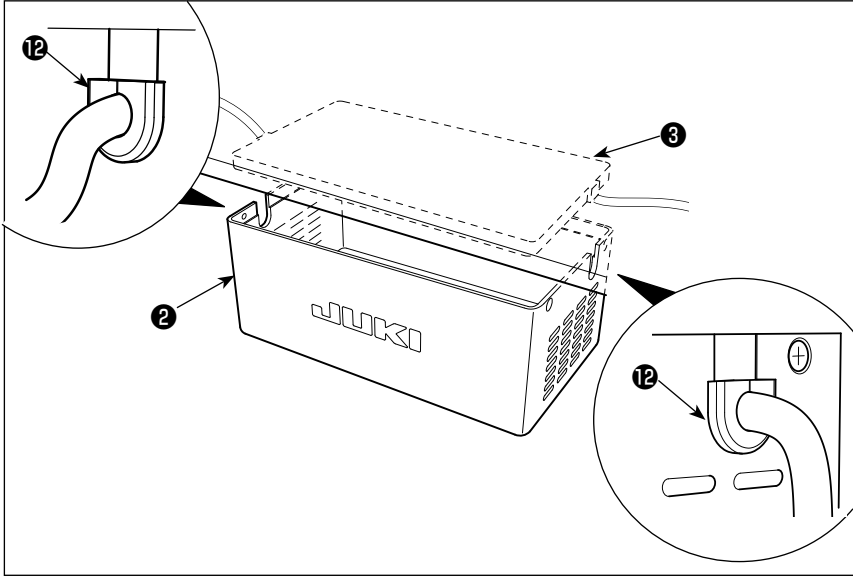
- 5) Elektrik kutusundan çıkan güç kablosu tertibatını 8 reaktör kaidesi tertibatına 3 kablo demeti klempi 9 ile sabitleyin.



- 6) Güç kablosu tertibatının konektörünü 8 reaktörün 5 konektörüne bağlayın.  
7) Güç kablosu tertibatının 8 toprak terminalini 10 bir vida yardımıyla toprak kaidesine 11 bağlayın.



**Toprak terminalini topraklama işareti 13 bulunan vidaya sabitleyin.**

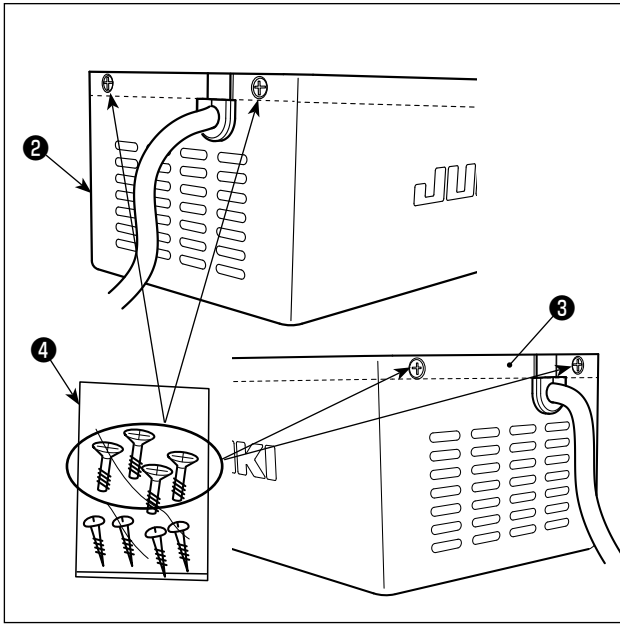


- 8) Reaktör kapağını ② reaktör kasesi tertibatına ③ takın.

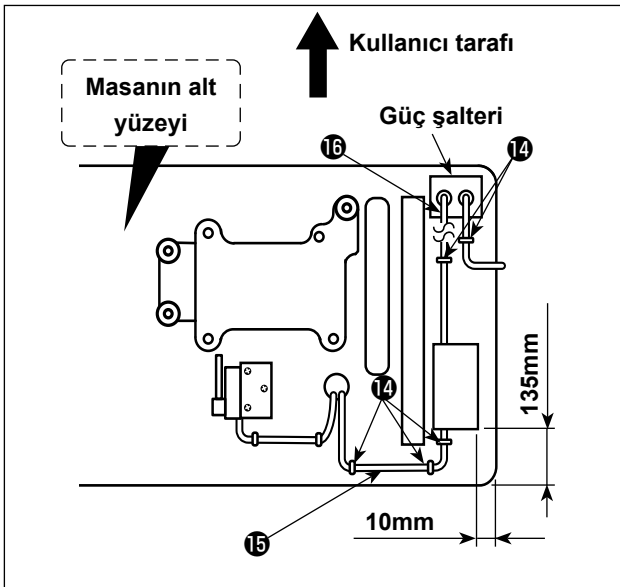


Kablonun, reaktör kapağının ② altına sıkışmamasına dikkat edin.

Güç kablosunu, kablo burcundan ⑫ geçirin. Ardından, güç kablosunu reaktör kapağının yarığın altına sokun ② ve reaktör kasesi tertibatı ③ ile tutturun.



- 9) Reaktör kapağı sabitleme vidalarını vida torbasından ④ çıkarın. Reaktör kapağını ② tespit vidaları ile reaktör kasesi tertibatına ③ sabitleyin (dört konumda).



- 10) AC giriş kablosunu ⑮ ve çıkış kablosunu ⑯ sağlanan zımbayı ⑭ kullanarak masa'nın alt yüzeyine sabitleyin.

Bunu yaparken, giriş kablosu ⑮ ile çıkış kablosunu ⑯ birbirine karıştırmamaya dikkat edin.



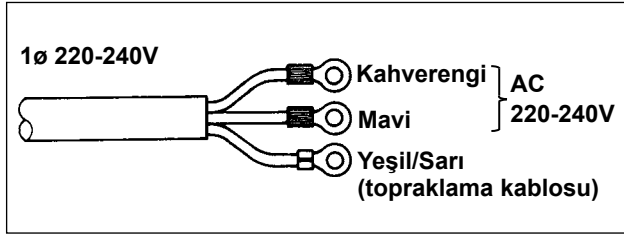
AC giriş kablosunu ⑮ ve çıkış kablosunu ⑯ bir aksesuar kablo klips bandı ile hafifçe bağlanmalıdır.

### 3-6. Elektrik fişinin takılması



#### UYARI :

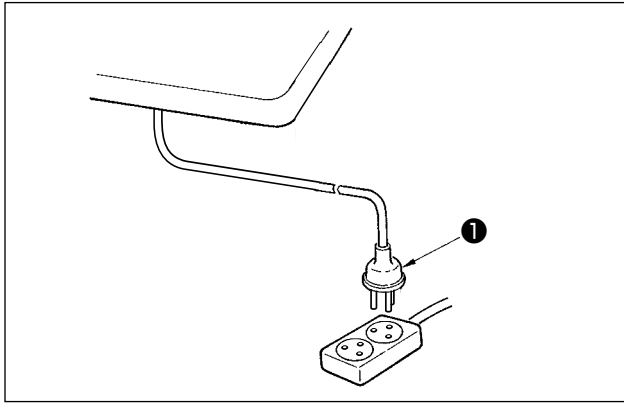
1. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) belirtilen yere (toprak tarafında) bağlamış olduğunuzu kontrol edin.
2. Terminallerin birbirine değmemesine dikkat edin.



- 1) Elektrik kablosunu elektrik fişine ❶ takın. Resimde gösterildiği gibi Kahverengi ve Mavi telleri elektrik besleme tarafına, yeşil/sarı telleri toprak tarafına bağlayın.



1. Elektrik fişini ❶ mutlaka emniyet standartlarına uygun olarak hazırlayın.
2. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) toprak tarafına bağlamış olduğunuzu kontrol edin.



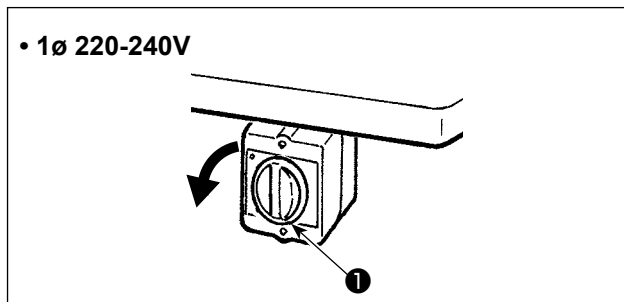
- 2) Güç şalterinin KAPALI olduğunu kontrol edin. Sonra güç şalterinin fişini ❶ prize takın.



- Fişi ❶ takmadan önce, elektrik kutusunda belirtilen besleme gerilimi spesifikasyonu tekrar kontrol edin.

- \* Elektrik fişinin ❶ şekli dikiş makinesinin kullanım yerine bağlı olarak değişir.

### 3-7. Güç kaynağı



- 1) Dikiş makinesi, güç anahtarının ❶ topuzu saat yönünün tersinde 90 derece döndürüldüğünde AÇIK konuma geçer; saat yönünde çevrilerek ana konumuna döndürüldüğünde ise KAPALI konuma geçer.



1. Güç anahtarına ❶ elle güçlü bir şekilde basmayın.
2. Güç şalteri ❶ AÇIK konuma geldikten sonra panel üzerindeki güç göstergesi LED'i yanmazsa, güç şalterini KAPALI konuma getirip besleme voltajını kontrol edin. Yukarıda bahsedilen adımları yaptıktan sonra güç anahtarını ❶ yeniden açmak istediğinizde güç anahtarını ❶ kapattıktan sonra en az beş dakika beklemek gerekir.
3. Dikiş makinesinin gücünü açtığınızda bellek anahtarı ayarına göre iğne mili otomatik olarak hareket edebileceğinden dolayı iğnenin altına elinizi veya başka şeyler koymayın.

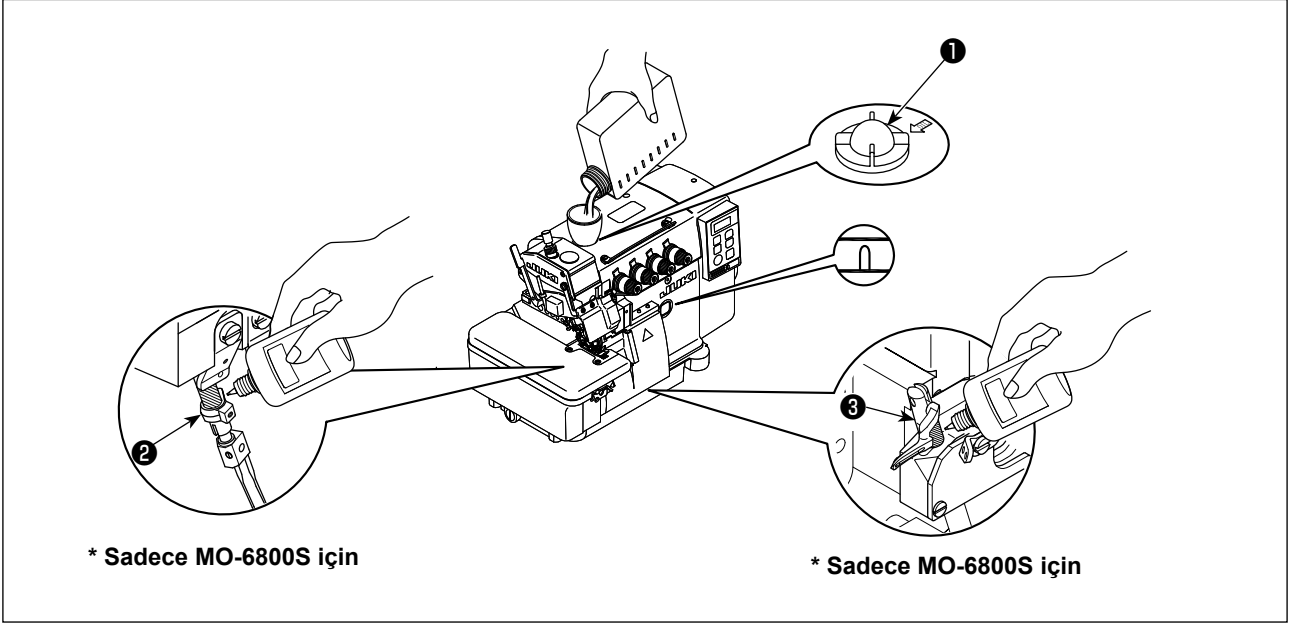
## 4. YAĞLAMA VE DRENAJ



### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.

### 4-1. Yağ

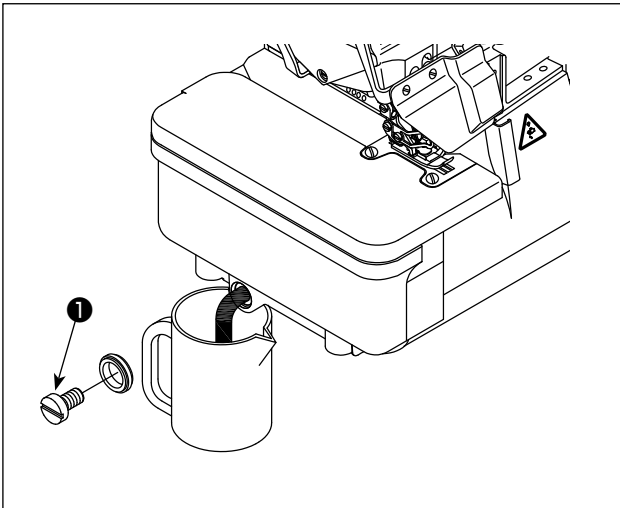


- 1) Yağ gözlem penceresini ❶ yağ girişinden çıkarın. Ünite ile birlikte verilen, süper yüksek hızda çalışan makineler için özel olarak tasarlanmış olan yağı (JUKI MACHINE OIL #18) veya eşdeğer bir yağı yağ girişinden ekleyin. Yağın yüzeyi, yağ seviye göstergesi üzerindeki iki işaretin arasındaki boşluğa ulaştığında yağ gözlem penceresini ❶ sıkılayın.
- 2) (Sadece MO-6800S için) Yeni bir dikiş makinesini satın aldıktan sonra ilk kez kullanmadan önce ya da uzun bir süre boyunca kullanılmamış bir dikiş makinesini tekrar kullanmadan önce, iğne milinin ❷ gölgeli bölümlerini ve üst lüper kılavuzunu ❸ yağlayın.

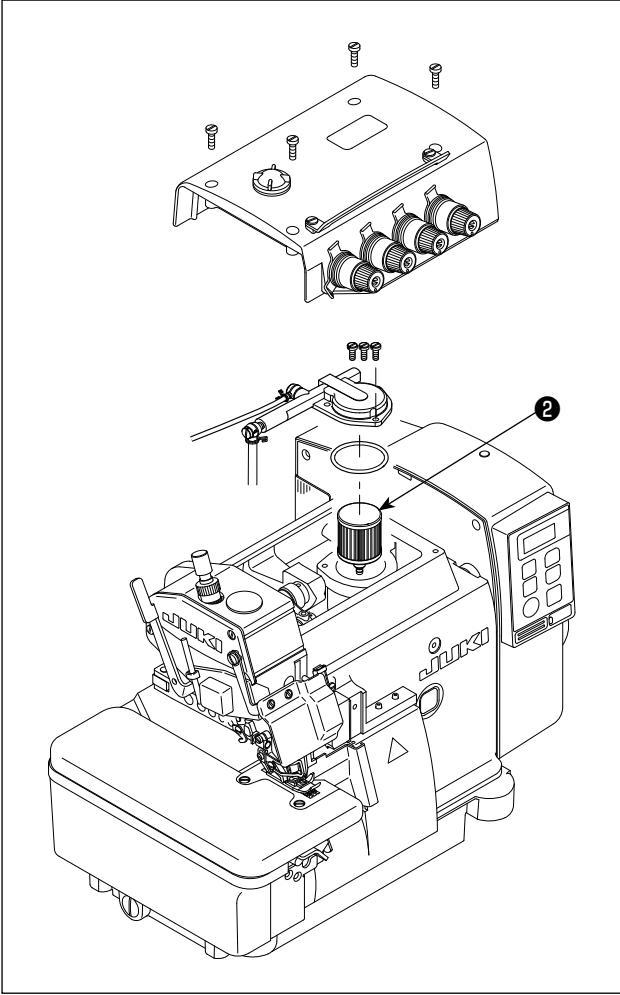


Yağlama sırasında çok fazla yağ eklememeye dikkat edin. Makineye çok fazla yağ eklenirse yağ sızıntısı olabilir.

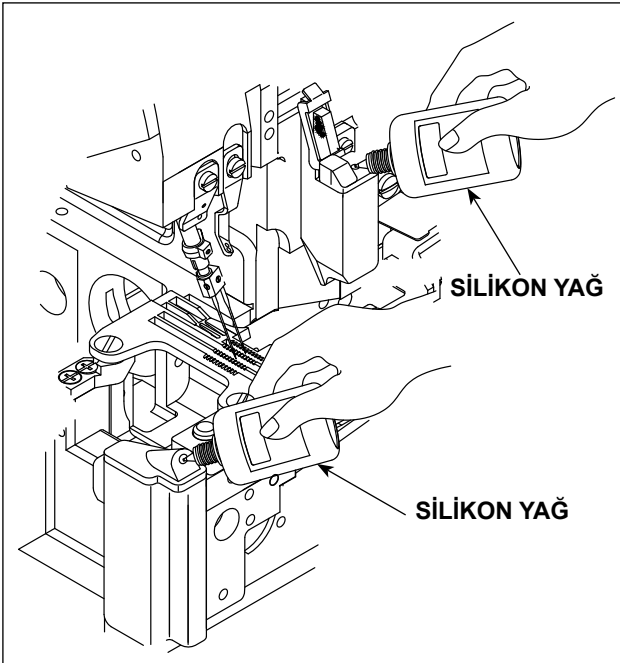
### 4-2. Yağın tahliyesi ve yeniden doldurulması



- 1) Vidayı ❶ gevşetin ve yağ haznesinin içindeki tüm yağı boşaltın. Ardından vidayı ❶ yeniden sıkın.
- 2) Kullanım ömrünü uzatmak için, lütfen ilk dört haftanın bitiminde, daha sonra ise her dört ayda bir yağı değiştirin.



- 3) Kullanım ömrünü uzatmak için, bu makine bir yağ filtresi ② ile donatılmıştır. Bu yağ filtresini ② ayda bir kez temizleyin ve gerektiğinde yenisiyle değiştirin.

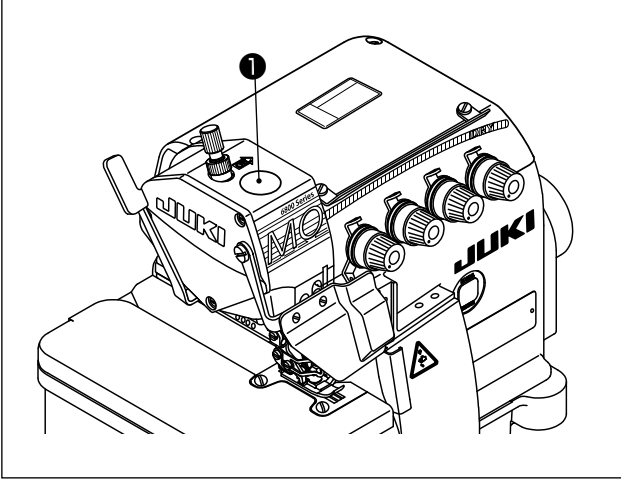


İğne soğutma yağı: SİLİKON YAĞ

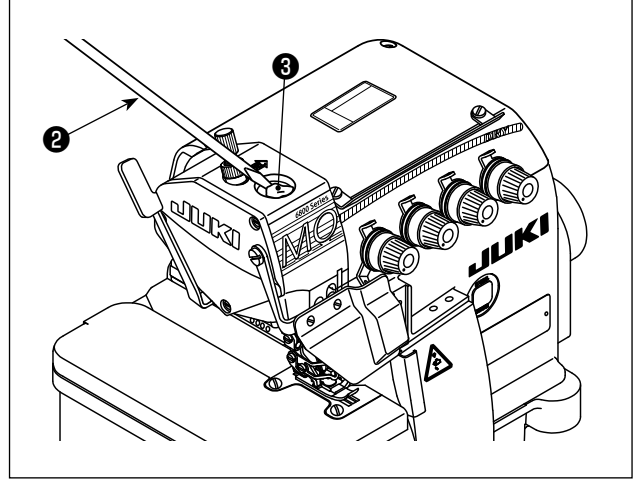
#### 4-3. Özel gresin defistrılması [Sadece MO-6800S için]

\* Özel gresin periyodik olarak (ya da iki yılda bir kez) değiştirilmesi, makinenin sorunsuz çalışması için yeterli olur.

##### 1. İğne mili bölgesine gres ilave edilmesi



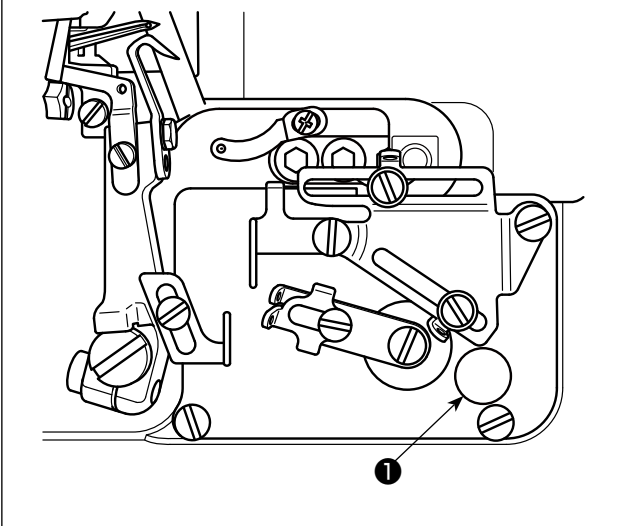
1) Gres ilavesinde kullanılan lastik tapayı ① iğne mili bölgesinden çıkarın



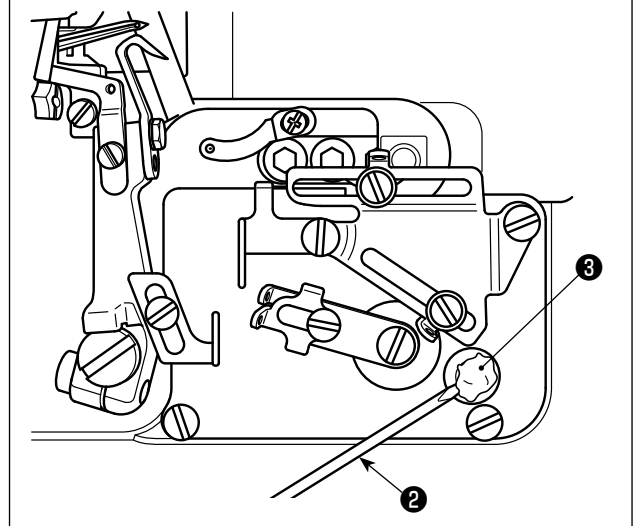
2) Gresi, tornavidanın ucuyla ③ , ② ya da benzer bir şeyle ilave edin. Gres ilavesi için JUKI GREASE A kullanın.

JUKI GREASE A: 40006323 (parça numarası)

##### 2. Lüper bölgesine gres ilave edilmesi



1) Gres ilavesinde kullanılan lastik tapayı ① lüper bölgesinden çıkarın.



2) Gresi, tornavidanın ucuyla ③ , ② ya da benzer bir şeyle ilave edin. Gres ilavesi için JUKI GREASE A kullanın.

JUKI GREASE A: 40006323 (parça numarası)

## 5. DİKİŞ MAKİNESİNİ KULLANMA PROSEDÜRÜ

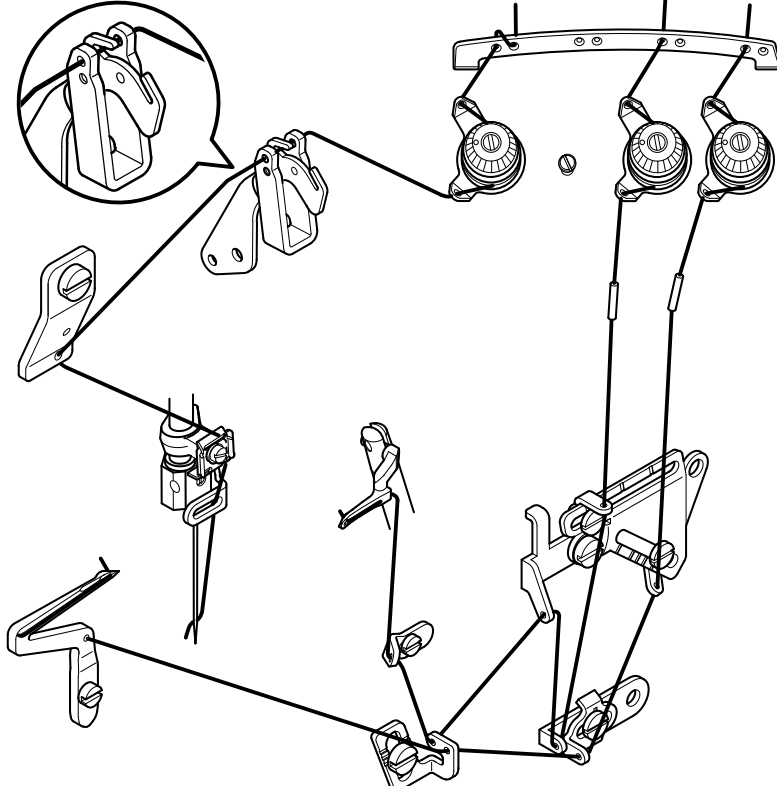
### 5-1. Makineye iplik takılması



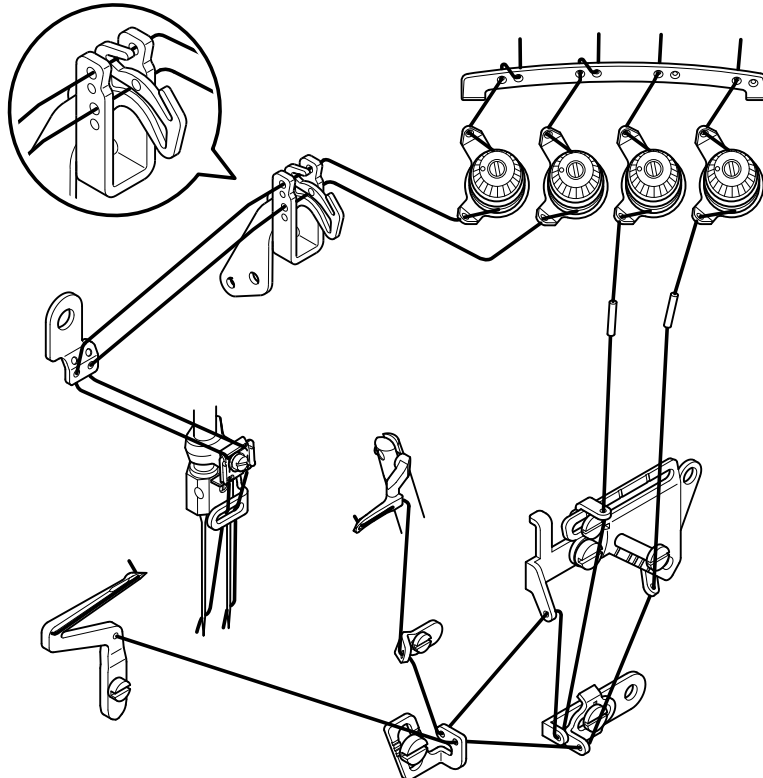
#### UYARI :

Püsedürleri okuyarak takip edin. İpliğin yanlış geçirilmesi iplik kopması, ilmek atlama ve toplanma gibi dikiş sorunlarına neden olabilir.

MO-6804

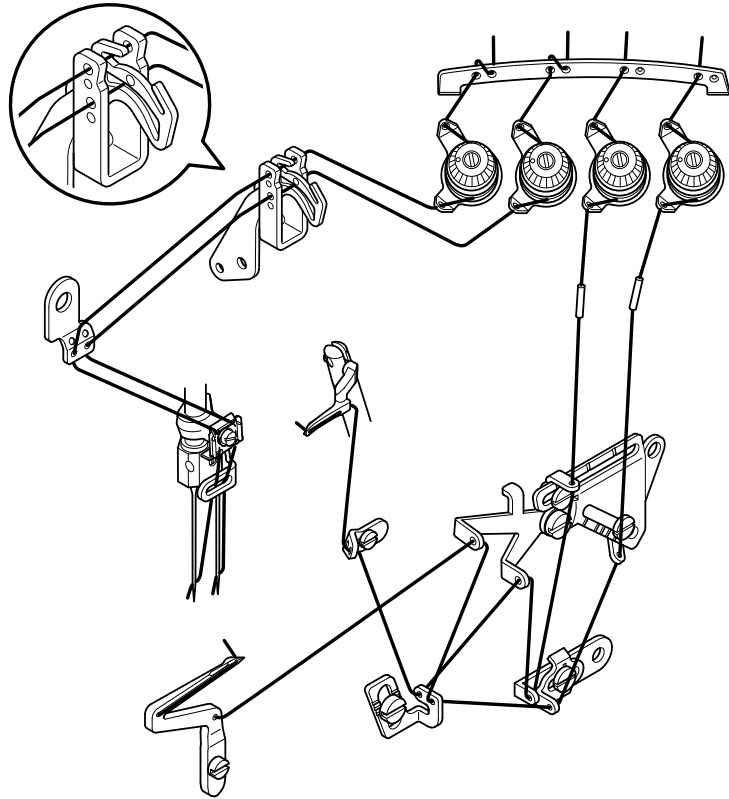


MO-6814

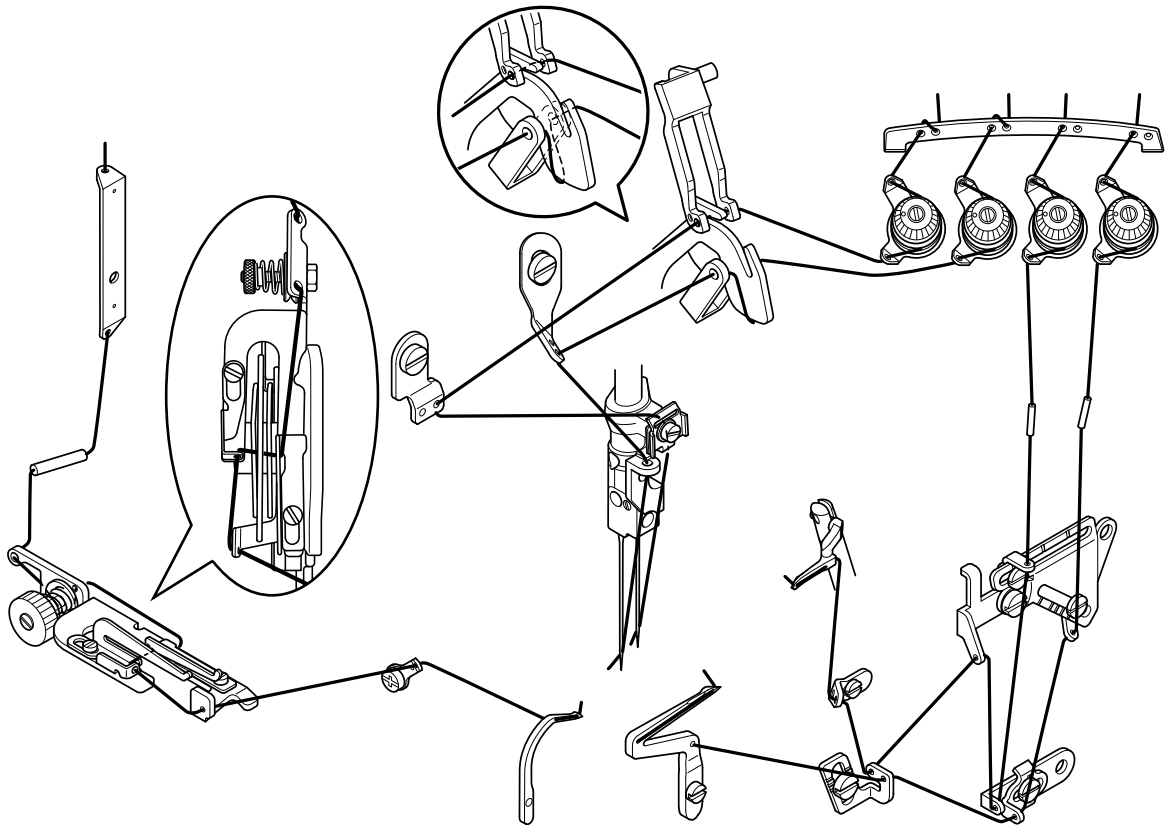




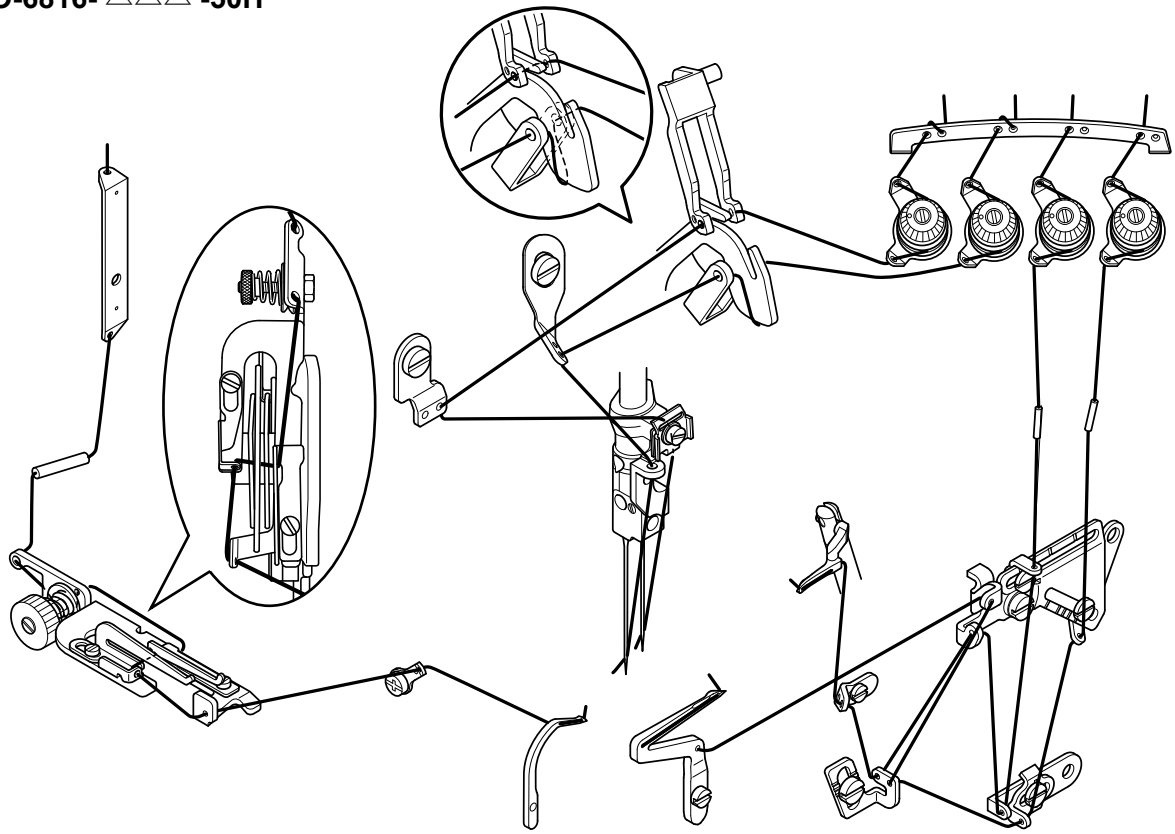
MO-6814- ▲▲▲ -44H



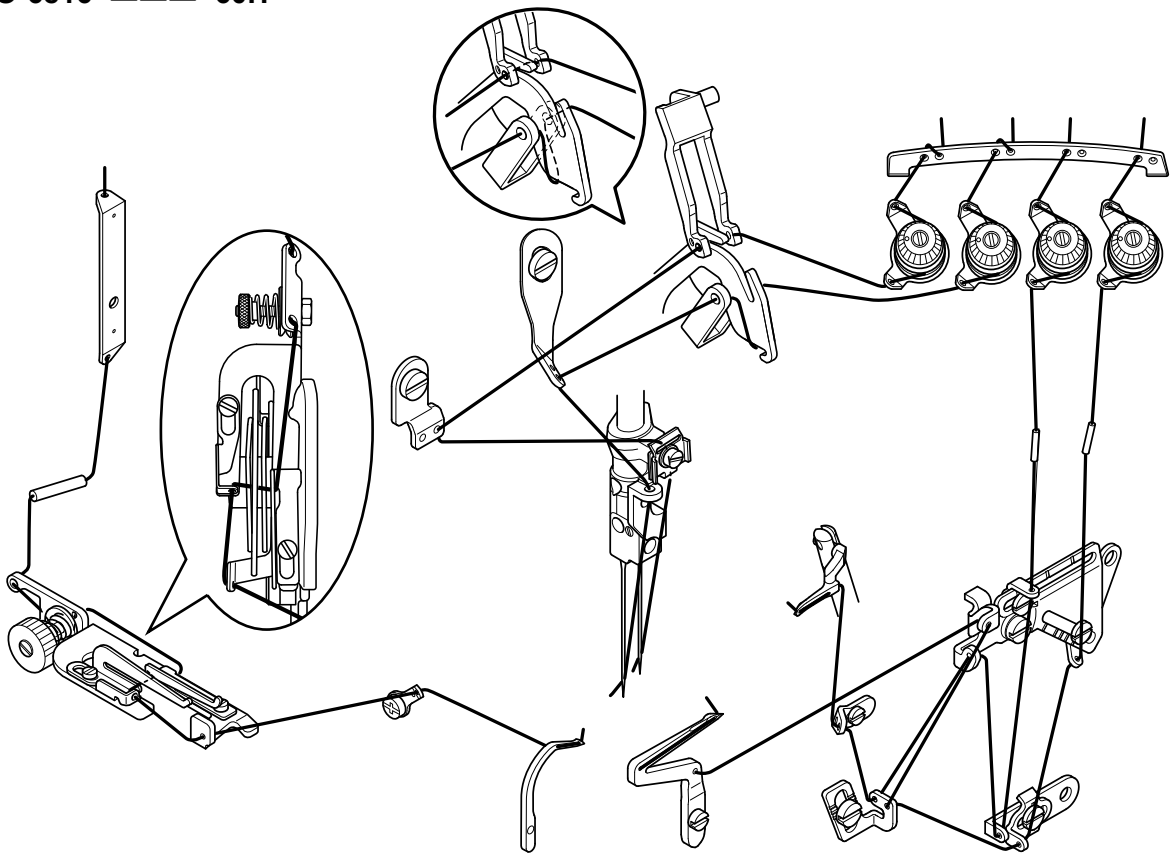
MO-6816



MO-6816- ▲▲▲▲ -50H



MO-6816- ▲▲▲▲ -60H

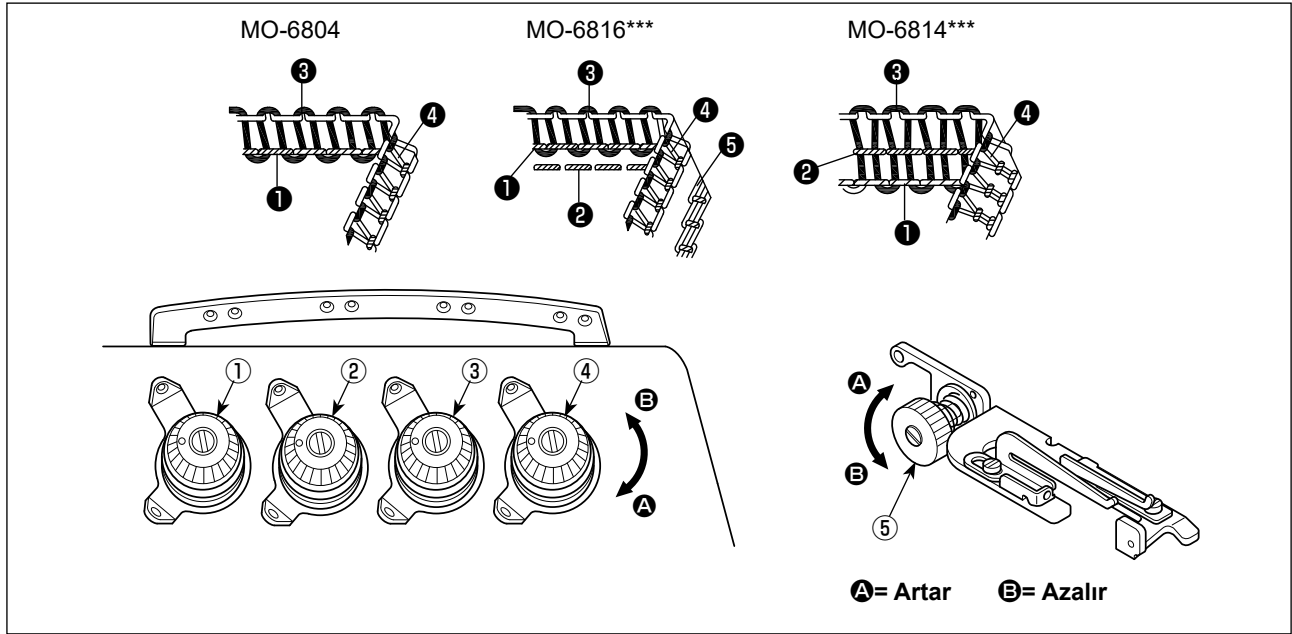


## 5-2. İPLİK GERGINLİĞİNİN AYARLANMASI

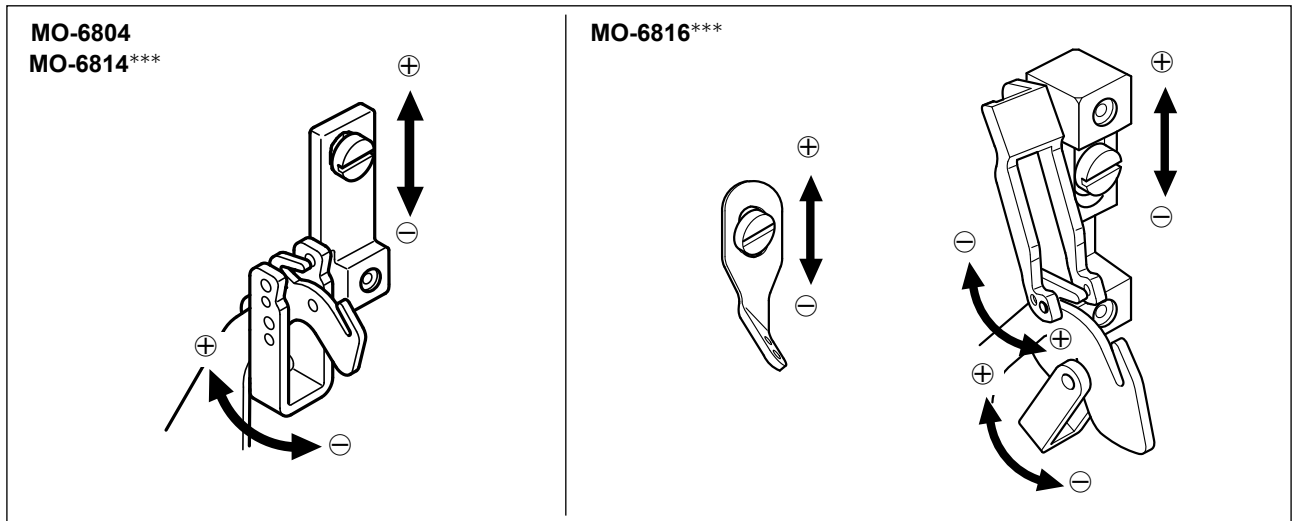
İplik gerginliği; malzemenin türü ve kalınlığı, ilmek uzunluğu ve dikiş genişliğine göre doğru bir şekilde ayarlanmalıdır. Ayrıca somunları her durum için özel olarak ayarlayın. Somunların saat yönünde döndürülmesi iplik gerginliğini artırır. Aksi yönde döndürmek iplik gerginliğini azaltır.

### (1) İplik gerginliği ayarlama somunları

- 1) ① numaralı gerginlik ayarlama somunu iplik ① 'i kontrol eder.
- 2) ② numaralı gerginlik ayarlama somunu iplik ② 'i kontrol eder.
- 3) ③ numaralı gerginlik ayarlama somunu iplik ③ 'i kontrol eder.
- 4) ④ numaralı gerginlik ayarlama somunu iplik ④ 'i kontrol eder.
- 5) ⑤ numaralı gerginlik ayarlama somunu iplik ⑤ 'i kontrol eder.

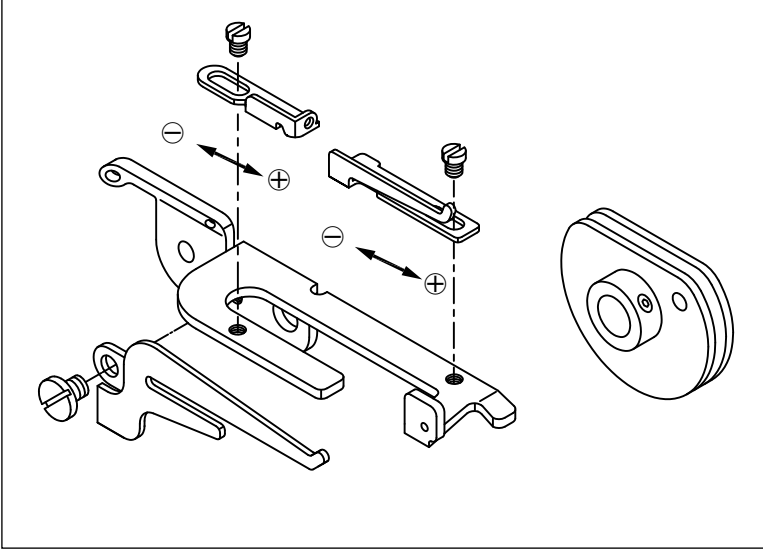


### (2) İğne ipliğinin uzunluğunun ayarlanması



- 1) İğne ipliğinin uzunluğunu iplik kılavuzunu ok yönünde döndürerek ayarlayın.
- 2) ⊕ yönü iğne ipliğinin uzunluğunu artırmak için kullanılan yönü belirtir.
- 2) ⊖ yönü iğne ipliğinin uzunluğunu azaltmak için kullanılan yönü belirtir.

### (3) Lüper kamı iplik kılavuzunun ayarlanması



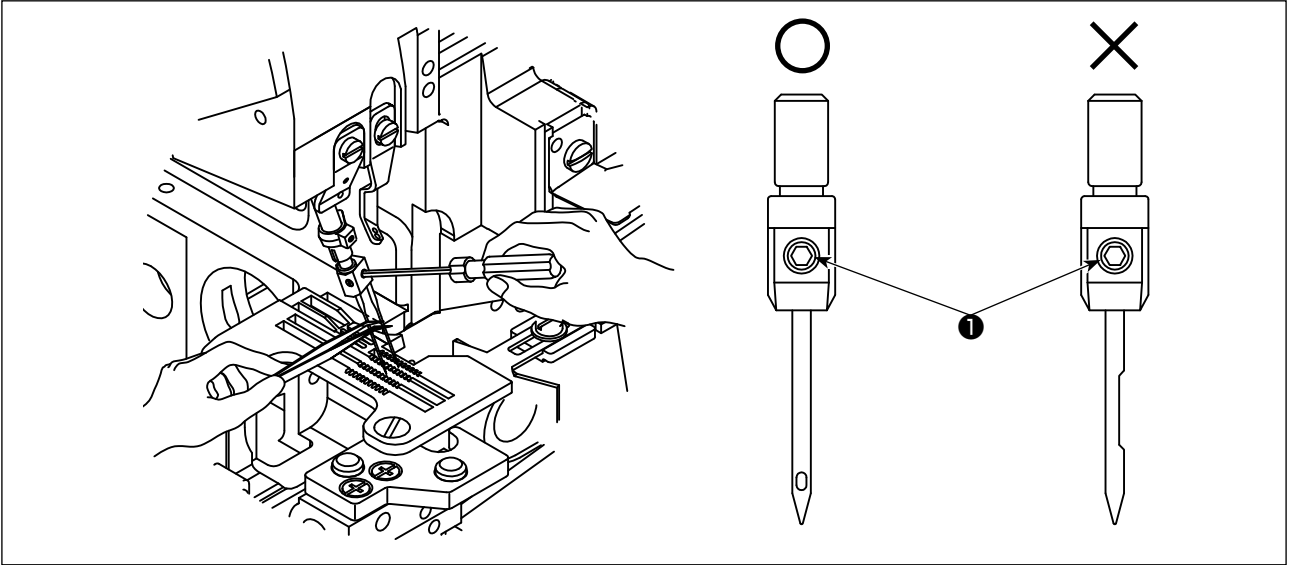
- 1) Lüper ipliği düzgün bir şekilde ayarlanmazsa, iplik ilmekleri tutarlı bir şekilde oluşturulamaz. (İplik aşırı derecede gevşek kalabilir ya da iplik ilmekleri oluşamaz.)
- 2) ⊕ dikiş sırasında daha fazla iplik miktarı kullanıldığı anlamına gelir.
- 3) ⊖ dikiş sırasında daha az iplik miktarı kullanıldığı anlamına gelir.

### 5-3. İğneyi değiştirin



#### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.



- 1) DC x 27 tip ya da eşdeğer bir iğne kullanın.
- 2) Vidayı ❶ gevşetin ve iğneyi çıkarın.
- 3) Yeni iğneyi kullanıcı tarafından bakıldığı zaman iğne aralığı arkaya gelecek şekilde iğne bağının kanalına tamamen geçirin.
- 4) Vidayı ❶ sıkılayın.

#### 5-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması

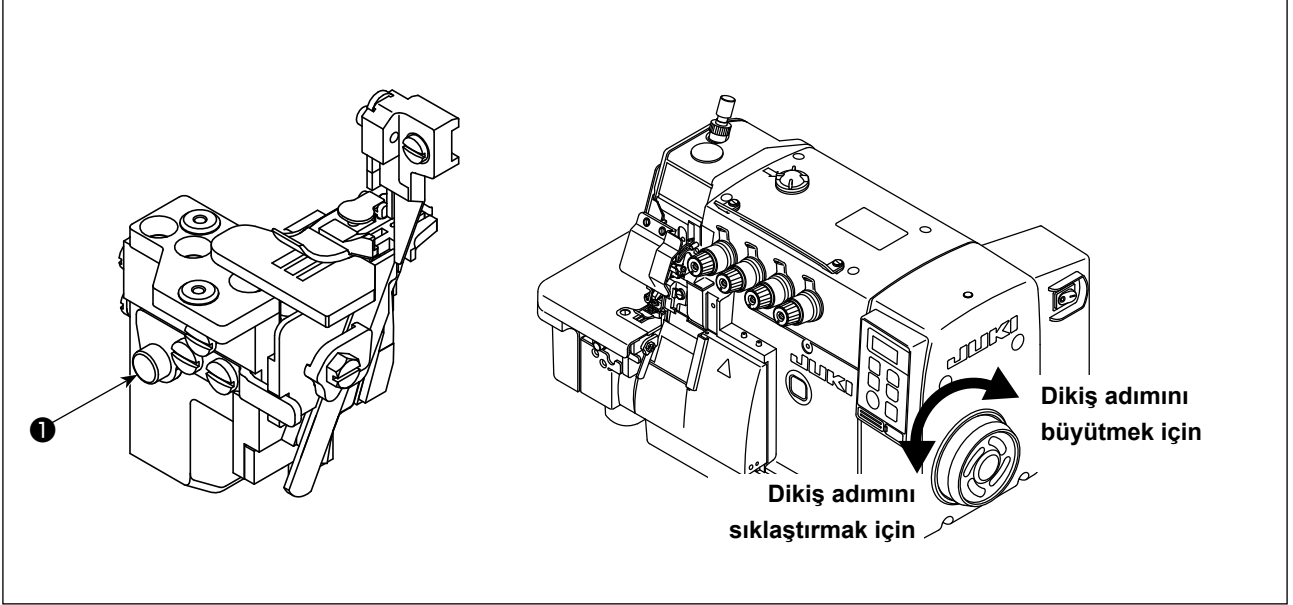


##### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.

Dikiş uzunluğunu kullanılacak malzemeye, diferansiyel besleme oranına ve ilgili diğer faktörlere uygun olarak değiştirin.

1) düğmesine basmaya devam edin ve düğme kilitlene kadar kasmağı döndürün. Ardından, istenen dikiş uzunluğuna ulaştıktan sonra düğmeyi bırakın.

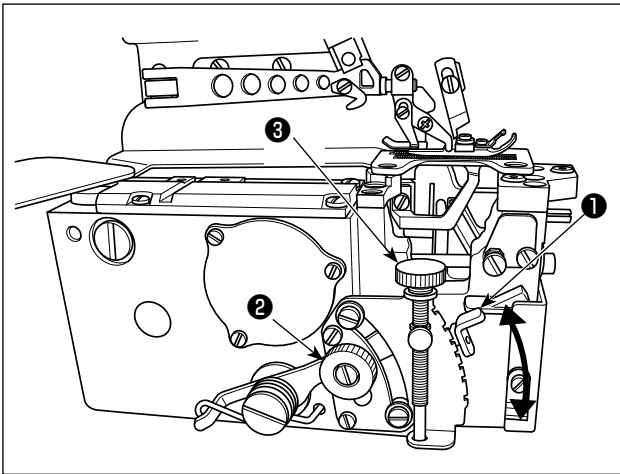


#### 5-5. Diferansiyel besleme hızının ayarlanması



##### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.



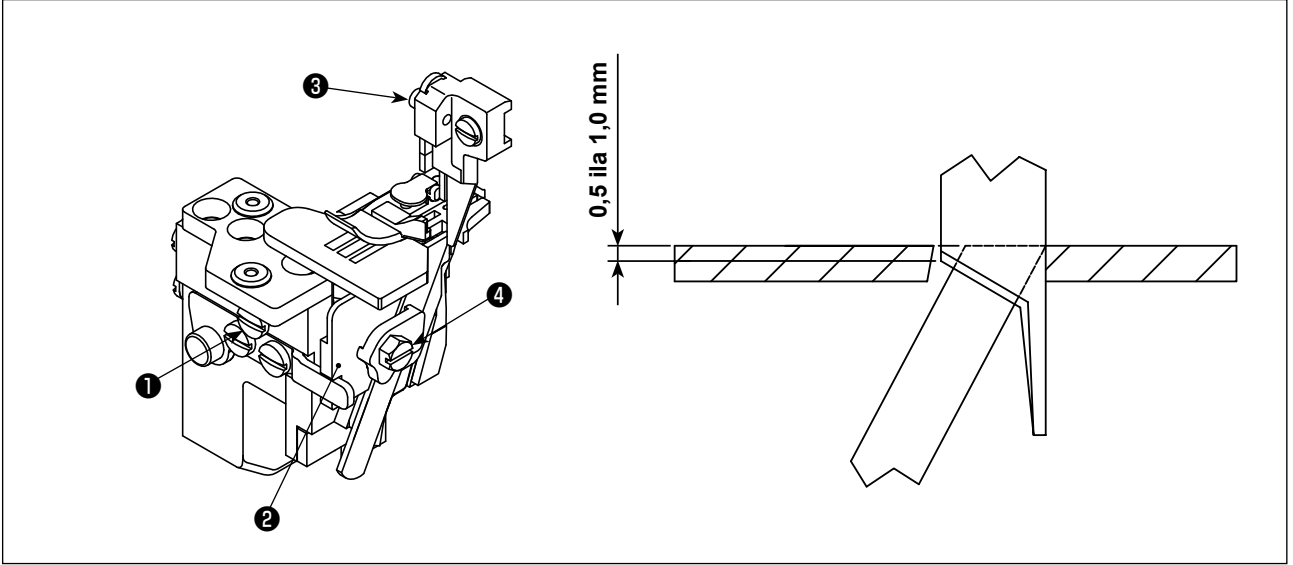
- 1) Diferansiyel besleme ayar vidasını 2) gevşetin. Diferansiyel besleme ayar çubuğunu 1) yukarı doğru hareket ettirerek gergin, aşağı doğru hareket ettirerek büzgülü dikiş yapın.
- 2) Kolu 1) sadece hafifçe hareket ettirmek istediğiniz zaman, diferansiyel besleme hassas ayar vidasını 3) kullanın.
- 3) Ayarladıktan sonra, diferansiyel besleme ayar somununu 2) iyice sıkılayın.

## 5-6. Bıçakları değiştirin



### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.



### (1) Üst bıçağı değiştirin

- 1) Vidayı ① gevşetin ve alt bıçak tutucuyu ② sola doğru kaydırın. Ardından vidayı ① biraz sıkın.
- 2) Vidayı ③ sökün ve yeni üst bıçağı takın. Ardından vidayı biraz sıkın.
- 3) Üst bıçağı alt ölü noktaya getirmek için kasmağı döndürün. Üst bıçağın yüksekliğini, üst bıçak alt bıçağı yaklaşık 0,5 ila 1,0 mm geçecek şekilde ayarlayın. Ardından, vidayı ③ sıkılayın.
- 4) Vidayı ① gevşetin ve alt bıçak tutucuyu ② orijinal konumuna döndürün.  
Üst ve alt bıçakların ipliği tam olarak kesip kesemediğini test edin ve ardından vidayı ① sıkılayın.

### (2) Alt bıçağı değiştirin

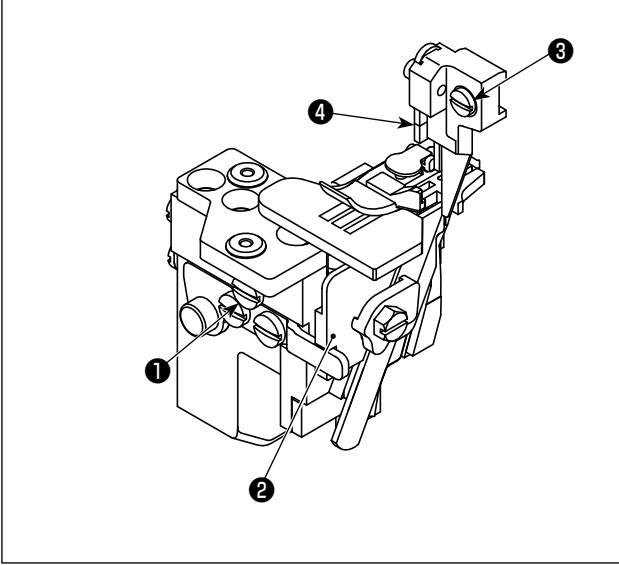
- 1) Vidayı ① gevşetin ve alt bıçak tutucuyu ② sola doğru kaydırın. Ardından vidayı ① biraz sıkın.
- 2) Vidayı ④ gevşetin. Alt bıçağı çıkarın ve yenisiyle değiştirin.
- 3) Alt bıçağın kenarını boğaz plakasının yüzeyi ile aynı hizada olacak şekilde ayarlayın. Ardından vidayı ④ sıkın.
- 4) Vidayı ① gevşetin ve alt bıçak tutucuyu ② orijinal konumuna döndürün ve üst ve alt bıçağın ipliği tam olarak kesip kesmediğini test edin. Ardından vidayı ① sıkın.

## 5-7. Overlok genişliğinin ayarlanması



### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.



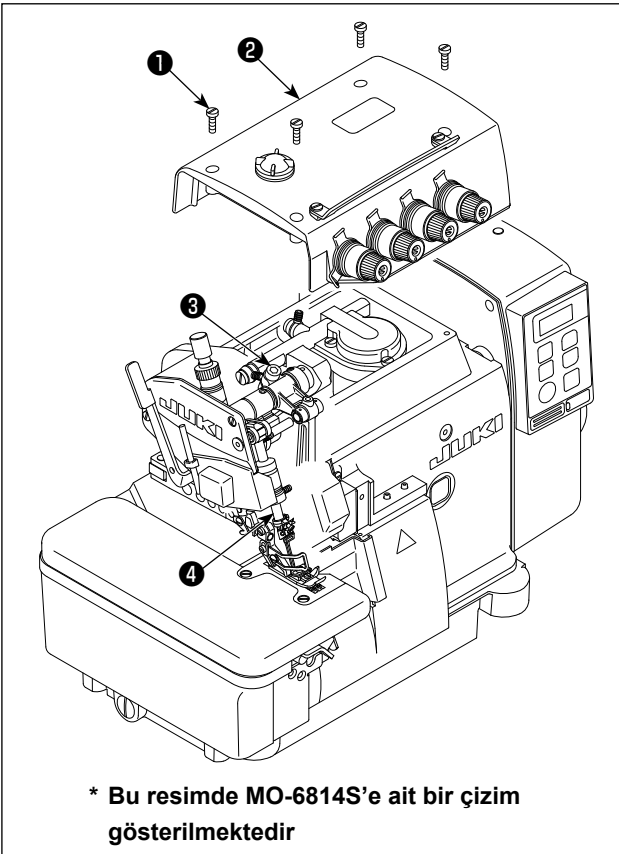
- 1) Üst bıçağı 4 alt ölü noktaya getirmek için kasnağı döndürün.
- 2) Vidayı 1 gevşetin ve alt bıçak tutucuyu 2 sola doğru kaydırın ve ardından vidayı 1 biraz sıkılayın.
- 3) Vidayı 3 gevşetin ve istenen genişliği elde edene kadar alt bıçak tutucuyu sağa veya sola doğru kaydırın. Ardından vidayı 3 sıkın.
- 4) Vidayı 1 gevşetin. Alt bıçak üst bıçakla temas edene kadar alt bıçak tutucuyu 2 hareket ettirin. Bıçakların ipliği kesip kesemediğini test edin ve ardından vidayı 1 sıkılayın.

## 5-8. İğne yüksekliğinin AYARLANMASI



### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.



İğneyi üst ucuna getirmek için kasnağı döndürün. Bu aşamada, iğne ucu ile boğaz plakasının üst yüzeyi arasındaki mesafeyi uygun şekilde ayarlayın.

- 1) Dört vidayı 1 gevşetin. Üst kapağı 2 açın ve ayırın.
- 2) Vidayı 3 gevşetin ve iğne milini 4 istenen yüksekliğe getirin. Ardından vidayı 3 sıkın.
- 3) Üst kapağı 2 kapatın. Dört vidayı 1 sıkın.



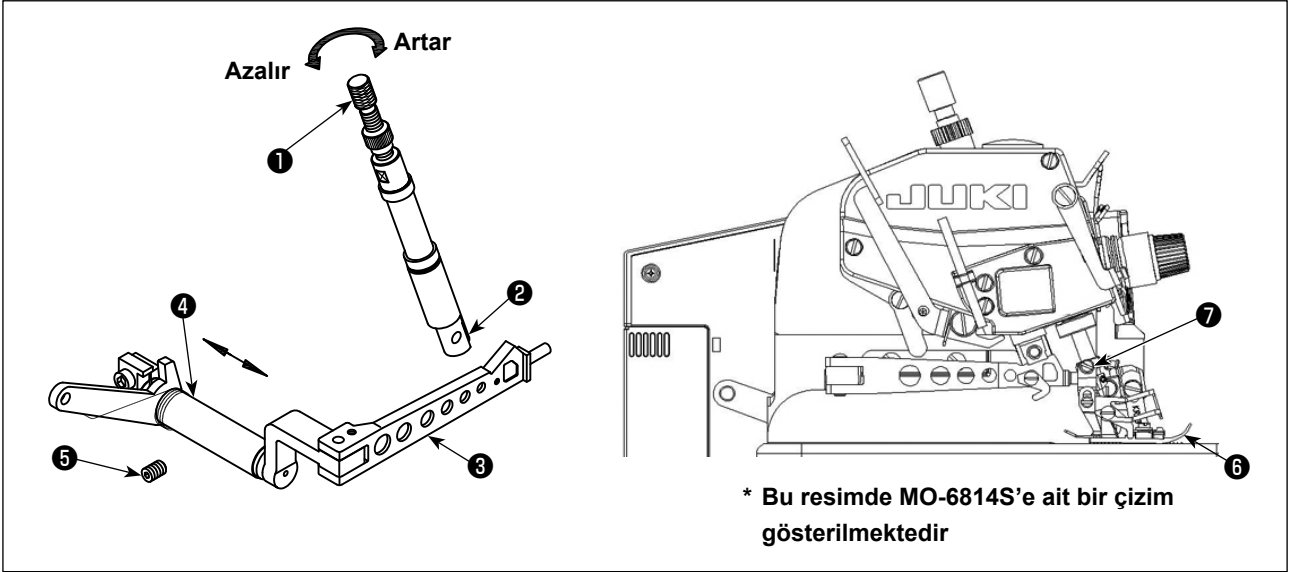
**İğne mili yüksekliğini ayarladıktan sonra, iğne ile lüper arasındaki ilişkiyi kontrol edin.**



**İğne yüksekliğinin ayar değerleri için sayfa Sayfa 41 "8-1. Lüper ve iğne koruyucunun ayarlanması için kullanılan ölçüler" bölümüne bakın.**

## 5-9. Baskı ayağının ayarlanması

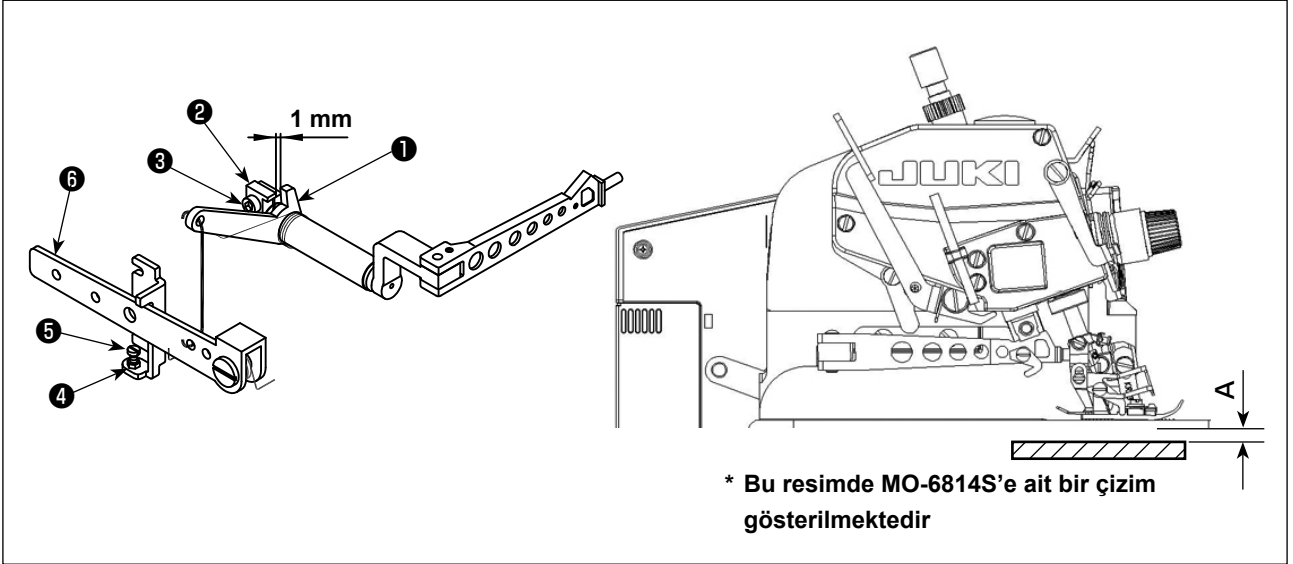
### (1) Baskı ayağı konumunun ayarlanması



- 1) Ayar vidasını ❶ ve baskı ayağının vidasını ❷ gevşetin.
- 2) Baskı ayağını ❸ , Baskı ayağındaki oyuk ile boğaz plakasındaki oyuk aynı hizaya gelecek şekilde hareket ettirin. Baskı ayağının tabanı boğaz plakasının üzerinde düz bir şekilde de durabilir. Ardından, vidayı ❸ sıkılayın.
- 3) Vidayı ❹ gevşetin ve ❺ , ❷ ile eşleşecek ve ❷ rahat bir şekilde yukarı veya aşağı hareket edebilecek şekilde ❸ ögesini sağa sola hareket ettirin. Ardından vidayı ❹ sıkın.
- 4) Doğru basıncı ayarlamak için: Vidayı ❶ saat yönünde çevirmek basıncı artırır, saat yönü tersine çevirmek ise basıncı azaltır.



## (2) Baskı ayağının kalkma miktarını ayarlama



- 1) Baskı ayağının tabanı yatay olarak boğaz plakası ile temas edene kadar transport dişlisini aşağı indirmek için kasnağı döndürün.
- 2) Baskı ayağı kaldırma kolu ❶ ile sabitleme braketi ❷ arasında 1 mm'lik bir açıklık bırakın. Bu açıklık, vida ❸ hafifçe gevşetilerek ayarlanabilir.
- 3) Somunu ❹ gevşetin. Baskı ayağını boğaz plakası yüzeyinden kaldırmak için baskı ayağı kaldırma koluna ❺ basın. Baskı ayağının kalkma miktarı modelden modele farklılık gösterir. Baskı ayağının kalkma miktarını aşağıda verilen tabloya başvurarak modele göre ayarlayın. Ardından, ayar vidasını ❺ baskı ayağı kaldırma kolu ❻ ile temas edecek şekilde ayarlayın. Somunu ❹ sıkılayın.
- 4) Yukarıdaki tüm ayarlamaları yaptıktan sonra, lütfen vidayı ❸ sıkılayın.

(Birim : mm)

Model	Baskı ayağının kalkma miktarı (A)
MO-6804S	6
MO-6814S-2 △ H	5,5
MO-6814S-3 △ H	5,5
MO-6814S-4 △ H	7
MO-6814S-30P	5
MO-6816S-3 △ H	5,5
MO-6816S-50H	6,5
MO-6816S-60H	7
MO-6816S-30P	5

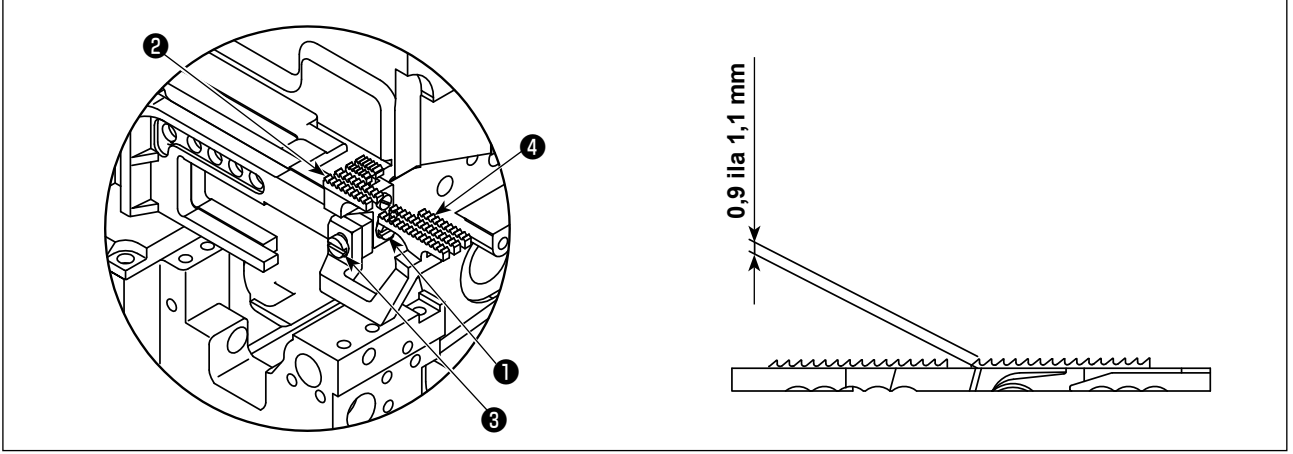
## 5-10. Dişlinin ayarlanması



### UYARI :

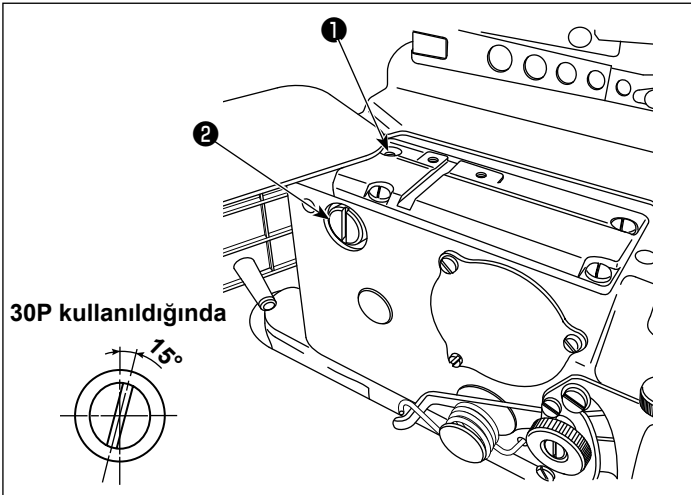
İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.

### (1) Transport dişlisinin yüksekliğinin ayarlanması



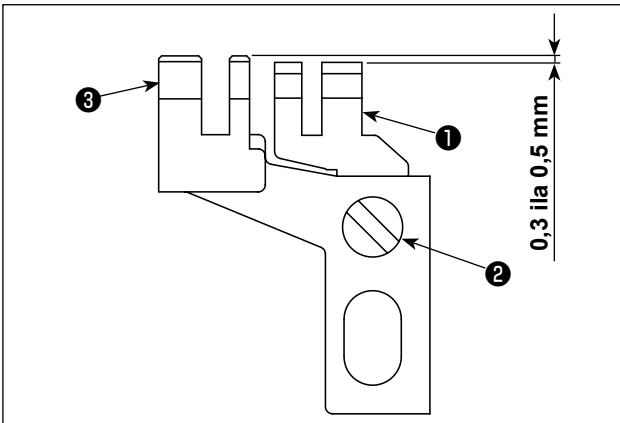
- 1) Transport dişlisini en yüksek konuma kaldırmak için kashağı döndürün.
- 2) Vidayı ① gevşetin ve ana transport dişlisini ② yukarı aşağı hareket ettirerek dişli tarafı boğaz plakasının yaklaşık 0,9 ila 1,1 mm (30P: 0,7 ila 0,9 mm, 60H: 1,0 ila 1,2 mm) üzerine getirin. Ardından vidayı ① sıkılayın.
- 3) Vidayı ③ gevşetin. Diferansiyel transport dişlisini ④ yukarı aşağı hareket ettirerek ana transport dişlisi ② ile aynı hizaya ayarlayın. Ardından, vidayı ③ sıkılayın.

### (2) Transport dişlisinin eğiminin ayarlanması



Transport dişlisinin eğimini ayarlamak için, vidayı ① gevşetin ve arka destek şaftını ② döndürün. Transport dişlisi boğaz plakasının üst yüzeyi ile aynı seviyeye geldiğinde ve transport dişlisi hizalandığında (30P: Transport dişlisi ön kısmı aşağıda olacak şekilde konumlandırılır), vidayı ① sıkılayın.

### (3) Yardımcı transport dişlisinin yüksekliğinin ayarlanması



Yardımcı transport dişlisinin ① dişli kısmının ana transport dişlisinin ③ 0,3 ila 0,5 mm (30P: 0,1 ila 0,3 mm, 60H: 0,25 ila 0,35 mm) aşağısına konumlandırılması gerekmektedir. Yükseklik, vida ② gevşetilerel ayarlanabilir.

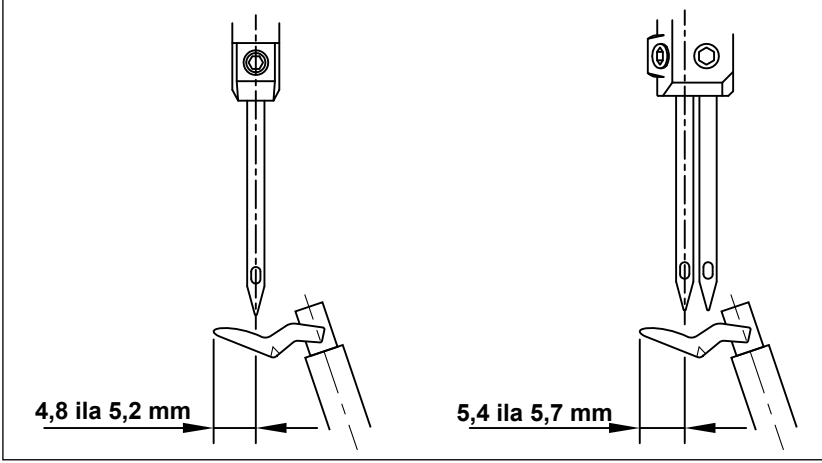
## 5-11. İğne ve lüper arasındaki ilişki



### UYARI :

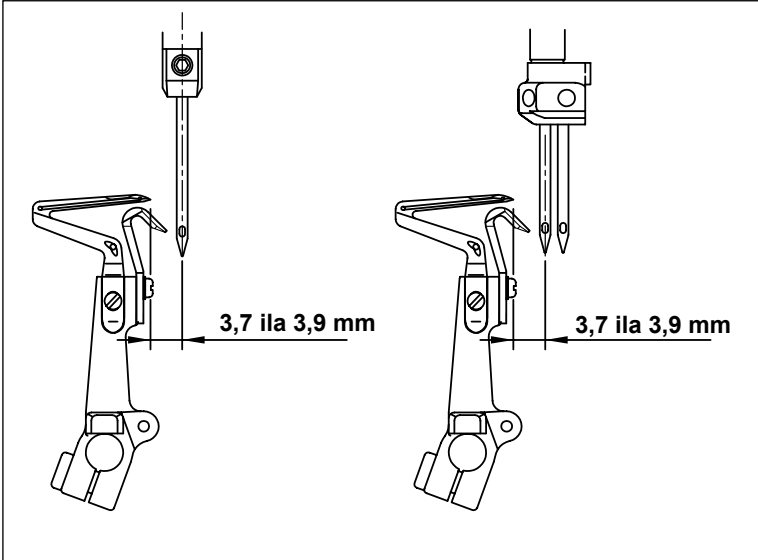
İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.

### (1) İğne ve üst lüper arasındaki ilişki



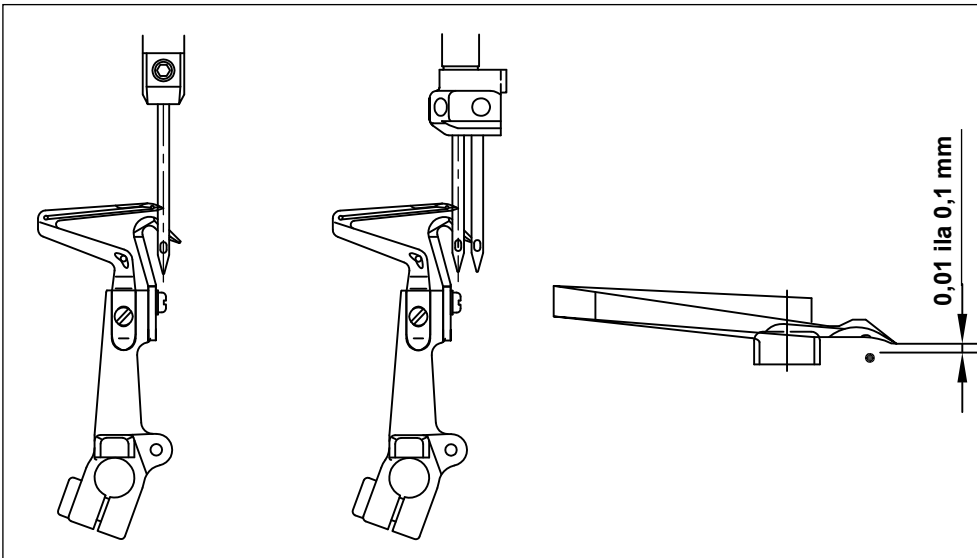
Üst lüper en sol noktaya hareket ettiğinde, lüper ucu ile iğnenin merkez hattı arasındaki mesafe 4,8 ila 5,2 mm arasındadır. 2 iğneli modelde, lüper ucu ile iğnenin merkezi arasındaki mesafe 5,4 ila 5,7 mm (60H: 5,0 ila 5,5 mm) arasındadır.

### (2) İğne ve alt lüper arasındaki ilişki



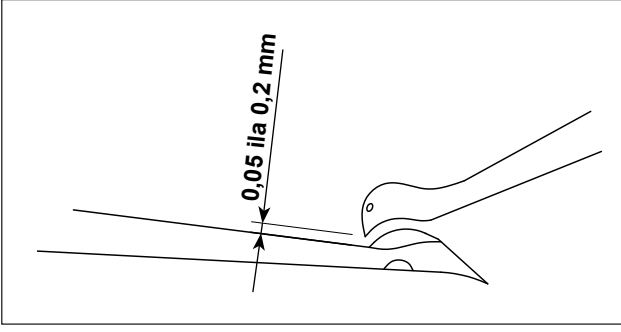
1) Alt lüper en sol noktaya gittiğinde lüper ucu ile iğnenin orta hattı arasındaki mesafe yaklaşık 3,7 ila 3,9 mm'dir (40H, 44H, 50H ve 60H: 4,1 ila 4,3 mm).

2 iğneli modelde, alt lüper ile sol iğnenin orta hattı arasındaki mesafe alınır.



2) Alt lüper iğnenin orta hattından sağa doğru hareket ederken, lüper ucu ile iğnenin yuvası arasındaki mesafeyi 0,01 ila 0,1 mm'ye ayarlayın (iki iğneli modeller için, sol iğne referans olarak kullanılır).

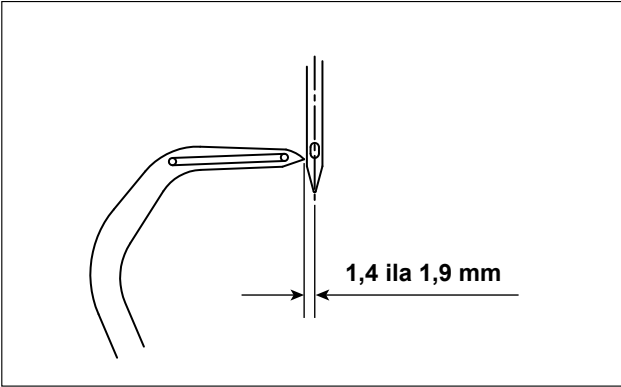
### (3) Üst lüper ile alt lüper arasındaki ilişki



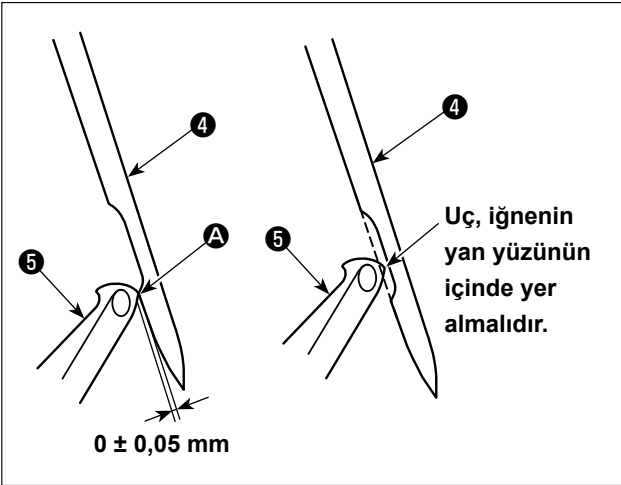
Üst lüper ile alt lüper karşı karşıya geldiğinde, birbirlerine olabildiğince yakın tutun.

Ne var ki, lüperler birbirine dokunmamalı ve birbiriyle çarpışmalıdır. Üst ve alt lüper karşı karşıya geldiğinde aralarında 0,05 ila 0,2 mm'lik bir açıklık sağlanmalıdır.

### (4) İğne ve çift zincir dikiş lüperi arasındaki ilişki



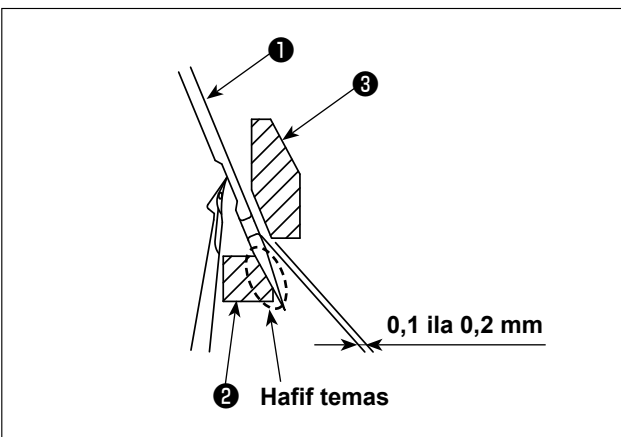
Çift zincir dikiş lüperi en sol noktasına ulaştığında, çift zincir dikiş lüperinin ucu ile iğnenin orta hattı arasındaki mesafe yaklaşık 1,4 ila 1,9 mm olmalıdır (50H, 60H: 1,6 ila 2,3 mm).



Çift zincir dikiş iğnesinin ④ çentiğinin alt ucundaki ⑤ yuvası ile çift zincir dikiş lüperi ⑤ arasında  $0 \pm 0,05$  mm açıklık olacak şekilde ayarlayın.

Bu durumdayken, çift zincir dikiş lüperinin ucu ⑤, çift zincir dikiş iğnesinin ④ yan yüzünün içinde yer almalıdır.

### (5) İğne ve iğne kılavuzu arasındaki ilişki



Overlok iğnesi ① (2 iğneli modelde soldaki iğne) alt uç konumuna getirildiğinde, hareket edebilen iğne kılavuzu ② iğne ile hafifçe temas edecek şekilde ayarlayın.

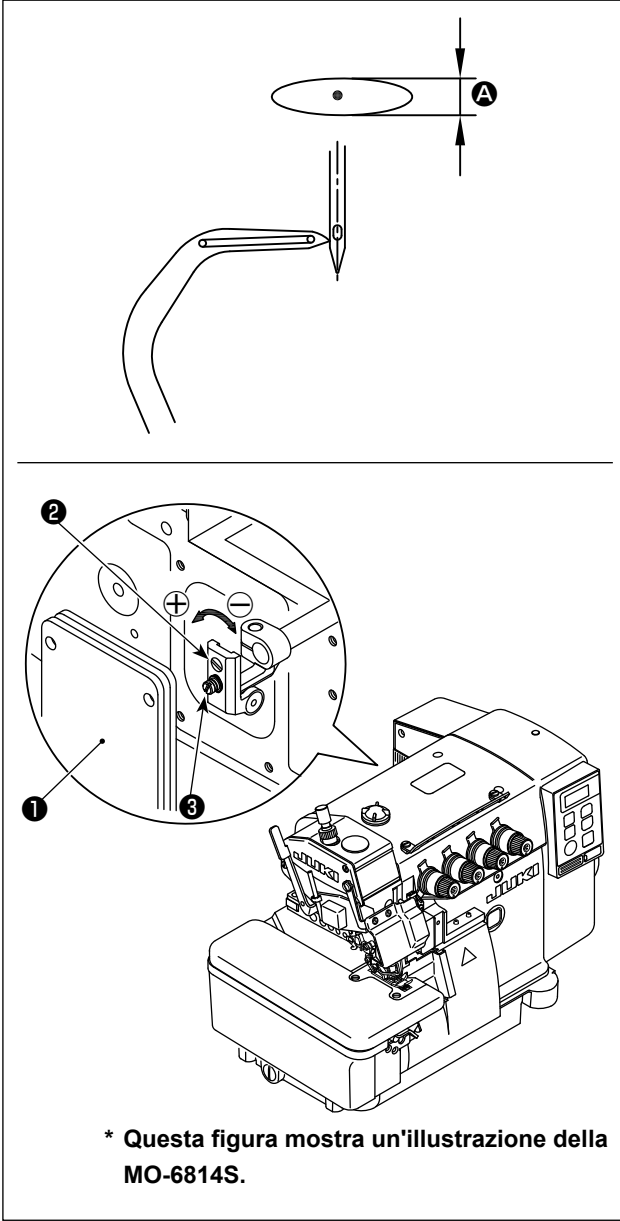
İğne ① ile ön iğne kılavuzu ③ arasındaki mesafe 0,1 ila 0,2 mm olacak şekilde ayarlayın.

## 5-12. Çift zincir dikiş lüperinin hareket miktarının ayarlanması



### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.



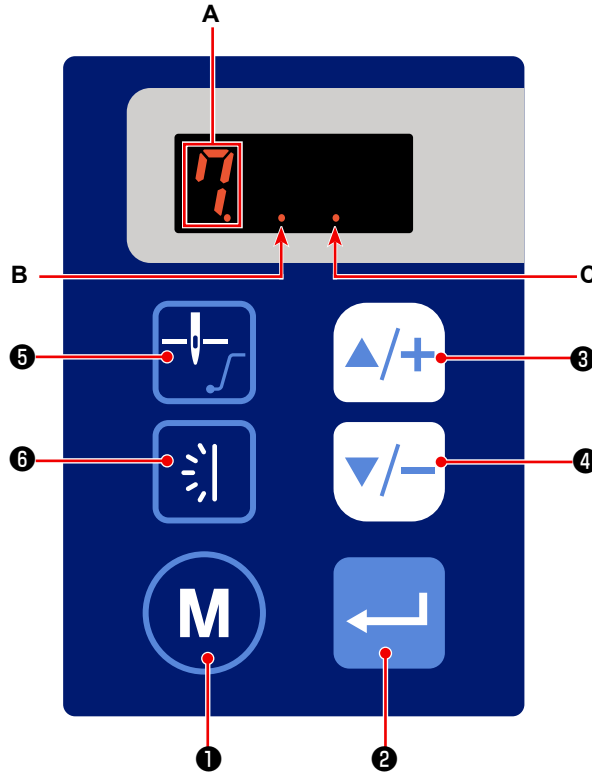
Çift zincir dikiş lüperi elips şeklinde hareket eder. Çift zincir dikiş lüperinin ön/arka hareket miktarını **A** ayarlamamız gerektiğinde aşağıdaki prosedür adımlarını uygulayın.

- 1) Dikiş makinesinin arka kapağını **1** açın.
- 2) Vidayı **3** hafifçe gevşetin.
- 3) Ayarlamak için vidayı **2** döndürün.  
Hareket miktarını artırmak için  $\oplus$  yönünde döndürün.  
Hareket miktarını azaltmak için  $\ominus$  yönünde döndürün.
- 4) Ayarladıktan sonra vidayı **3** sıkılayın.
- 5) Ayarlamamızın sonunda arka kapağı **1** kapatın.

\* Questa figura mostra un'illustrazione della MO-6814S.

## 6. ÇALIŞMA PROSEDÜRÜ

### 6-1. Çalışma paneli



No.		Düğmeye basma	Fonksiyon
1		Kısa süre	Bu düğme, geçerli moddan işlev ayar moduna geçiş yapmak için kullanılır.
2		Kısa süre	Bu düğme, değiştirdiğiniz ayarları teyit etmek için kullanılır.
3		Kısa süre	Bu düğme, işlev ayar ekranındaki geçerli sayısal değeri artırmak için kullanılır.
		Uzun süre	Sürekli giriş etkin
4		Kısa süre	Bu düğme, işlev ayar ekranındaki geçerli sayısal değeri azaltmak için kullanılır.
		Uzun süre	Sürekli giriş etkin
5		Kısa süre	Bu düğme, dikiş makinesi durduğunda iğne mili konumunu üst ve alt konum arasında değiştirmek için kullanılır. <b>B</b> noktası yanıyorsa: İğne mili üst konumda durur; <b>B</b> noktası sönükse: İğne mili alt konumda durur.
		Uzun süre	Bu düğme basılı tutularak yumuşak başlatma işlevinin etkin / devre dışı olma durumu ayarlanır. <b>C</b> noktası yanıyorsa: Etkin / <b>C</b> noktası sönükse: Devre dışı"
6		Kısa süre	Bu düğme manüel aydınlatma LED'inin parlaklığını değiştirmek için kullanılır. <b>Sayfa 38 "6-7. Manüel LED ışığı"</b> bölümüne bakın..
		Uzun süre	Bu düğme basılı tutularak manüel aydınlatma LED'inin rengi akkor ile ampul rengi arasında değiştirilir. <b>Sayfa 38 "6-7. Manüel LED ışığı"</b> bölümüne bakın.
	<b>A</b>		Bu LED, dikiş makinesinin çalışmakta olduğunu göstermek için yanar ve söner.

## 6-2. Yazı tipi karşılaştırma tablosu

Normal rakamlar:

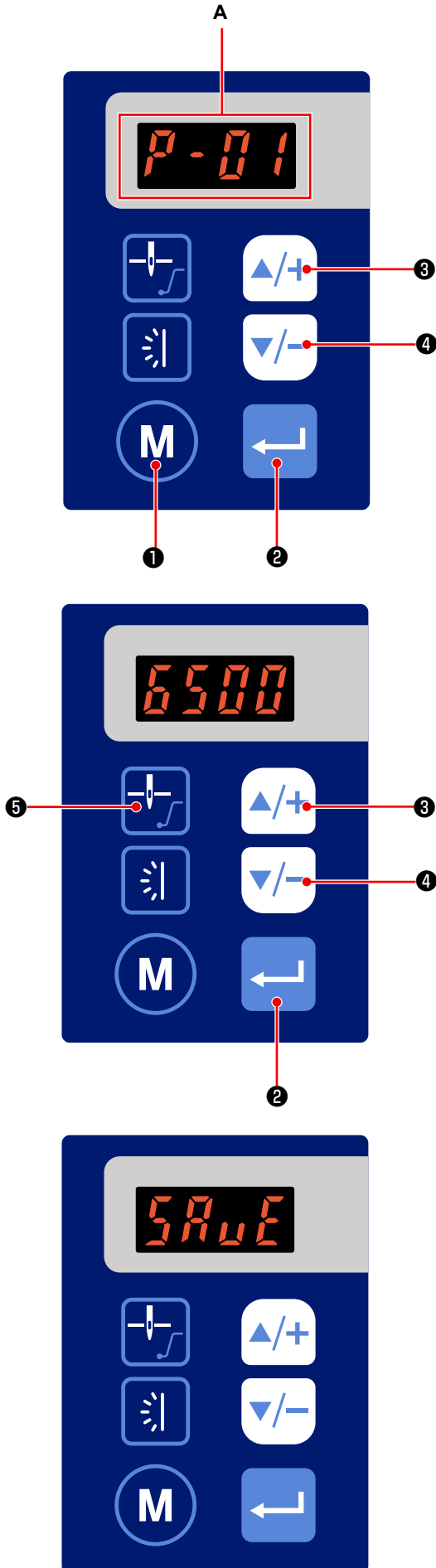
Çizimin mevcut şekli			2	3	4	5	6	7	8	9
Ekran			2	3	4	5	6	7	8	9

İngilizce alfabe

Çizimin mevcut şekli			C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Ekran			C	d	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Çizimin mevcut şekli			P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Ekran			P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

### 6-3. İşlev ayarı

İşlevler seçilip aşağıda belirtilen şekilde ayarlanabilir.



- 1) **M** ① 'e basın.

Ekranın **A** kısmındaki içerik değiştirerek işlev ayar numarasını (P-\* \*) gösterir.

(Ayarı son değiştirmenizin ardından gücü KAPALI duruma getirmediyse son değiştirilen ekran ögesi görüntülenir.)

- \* Ekran görüntüsü değişmezse 1) numaralı prosedür adımı yeniden gerçekleştirin.

**Güç anahtarını KAPALI konuma getirmenizin ardından 10 saniye ya da daha fazla bir süre geçtikten sonra güç anahtarını yeniden AÇIK duruma getirmeyi unutmayın. Güç KAPATILIR kapatılmaz geri AÇILIRSA, dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda gücü tekrar AÇTIĞINIZDAN emin olun.**

- 2) İşlev ayar numarasını değiştirmek istediğinizde, **▲/+** ③ ve **▼/-** ④ 'e basarak değiştirin.

- 3) İşlev ayar numarasını değiştirdikten sonra **←** ② 'ye bastığınızda, ilgili işlev ayar numarasının ayar değeri görüntülenir.

- 4) **▲/+** ③ ve **▼/-** ④ 'e basarak ayar değerini değiştirin.

- 5) **←** ② 'ye basarak ayar değerini teyit edin.

\* Dikiş sırasında ayar değerini değiştirdiyse, pedalın arka kısmına bastığınızda ayar değerini etkinleştiren bir parametre bulunur.

- 6) 5) numaralı adımda ayar değerini teyit etmeden



**5** 'e basılı tuttuğunuzda sadece mevcut olarak seçili olan ayar değeri belleğe kaydedilir. Ayar değeri kaydedilirken, ekranda "SAVE" (KAYDET) ibaresi görünür.

Ayar değeri kaydedildikten sonra, ekran normal dikiş ekranına geri döner.

İşlev ayar verisinin başlatılmasına ilişkin ayrıntılar için bkz. **Sayfa 37 "6-6. İşlev ayar verisinin başlatılması"**.



## 6-4. İşlev ayar tablosu

No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri		
				0 : Genel	1 : Yüksek kaldırma	2 : Ekstra yüksek kaldırma
P01	Maksimum dikiş hızı	Maksimum dikiş hızı, işlev ayar numarası P41 ile sınırlandırılır.(Hizmet Seviyesi modunda ayarlanabilir.) Model seçimi için bkz. <b>Sayfa 34 "■ Model seçim tablosu"</b> (0: Genel 1: Yüksek kaldırma 2: Ekstra yüksek kaldırma).	200-P41	6500	6000	5500
P02	Durma konumu seçimi	Bu işlev numarası iğnenin durma konumunu ayarlamak için kullanılır. (0: İğne üst konumda durur 1: İğne alt konumda durur 2: İğnenin durma konumu belirtilmemiş) "P17 Pedal kontrolü emme tipi 1" ya da "P22 Pedal kontrolü emme tipi 2" için "6: Aralıklı emme (dikiş sayısı ile kontrol edilir)" seçilirse, P02 işlev ayarı numarası için "2: İğnenin durma konumu belirtilmemiş" seçilemez."	0-2	0		
P03	Yumuşak başlatma AÇIK/KAPALI	Bu işlev ayar numarası, yumuşak başlatma özelliğini AÇMAK/KAPATMAK için kullanılır. (0: KAPALI 1: AÇIK)"	0-1	0		
P04	Yumuşak başlatma dikiş hızı	Bu işlev ayarı, dikişin başlangıcında yumuşak başlatma dikiş hızını ayarlamak için kullanılır.	200-1500	400		
P05	Yumuşak başlatma dikiş sayısı	Bu işlev ayarı, dikişin başlangıcında yumuşak başlatma işlevi ile dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.	1-15	2		
P06	Minimum dönüş sayısı	Bu işlev ayar numarası, dönüş sayısının minimum değerini ayarlamak için kullanılır.	200-500	200		
P12	Manüel iplik kesme sayısı	Manüel anahtarın dikiş makinesine bağlanması durumunda, bu işlev ayar numarası anahtara manüel olarak basıldığında kaç iplik kesimi gerçekleşeceği sayısını ayarlamak için kullanılır.	1-5	1		
P13	Sürekli manüel iplik kesme işlemleri arasındaki zaman aralığı	P12" için manüel iplik kesme sayısı "2 veya daha fazla" olarak ayarlanırsa, art arda gelen iki iplik kesme işlemi arasındaki zaman aralığı için "P13" işlev ayar numarası kullanılır.	30-990	50		
P15	Baskı ayağını kaldırma korumaya zamanlaması	Bu bellek anahtarı verisi, baskı ayağının aşağı inme zamanını ayarlamak için kullanılır.	0-60	5		
P16	Baskı ayağı kaldırma anahtarı	Bu işlev ayar numarası, pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağı kaldırma işlemini AÇMAK / KAPATMAK için kullanılır. 1: Baskı ayağı kaldırma işlemi gerçekleştirilir. 0: Baskı ayağı kaldırma işlemi gerçekleştirilmez."	0-1	1		
P17	Pedal kontrolü emme 1	Bu işlev ayar numarası, emme 1'e bağlı olan cihazın çalışma durumunu seçmek için kullanılır. 0: KAPALI 1: Ön emme; 2: Arka emme 3: Ön ve arka emme; 4: Uzun emme; 5: Aralıklı emme (zaman kontrollü); 6: Aralıklı emme (dikiş sayısı kontrollü) "P02 Durma konumu seçimi" için "2: İğne durma konumu belirtilmemiş" seçildiğinde, bu işlev ayarı için "6: Aralıklı emme (dikiş sayısı kontrollü)" seçilemez."	0-6	1		
P18	Pedal kontrolü - emme 1 için ön emme çalışma süresi	"P17" için "1" veya "3" seçilirse, dikişi başlatmak için pedalın ön kısmına basıldığında emme 1, işlev ayarı numarası "P18" ile ayarlanan süre boyunca çalışır durumda tutulur. Birim [ms]	0-5000	300		
P19	Pedal kontrolü - emme 1 için arka emme çalışma süresi	"P17" için "2" veya "3" seçilirse, pedalın arka kısmına güçlü bir şekilde basıldığında emme 1, işlev ayarı numarası "P19" ile ayarlanan süre boyunca çalışır durumda tutulur. Birim [ms]	0-5000	300		
P20	Pedal kontrolü - emme 1 için aralıklı emme çalışma süresi	"P17" için "5" seçilirse, dikiş makinesi dikme işlemini gerçekleştirirken, emme 1, işlev ayarı numarası "P20" ile ayarlanan süre boyunca çalışır durumda tutulur. Emme 1, çalışma ve çalışmama durumlarını sırayla tekrar eder. Birim [ms]	0-9000	200		
P21	Pedal kontrolü - emme 1 için aralıklı emme çalışmama süresi	"P17" için "5" seçilirse, dikiş makinesi dikme işlemini gerçekleştirirken, emme 1, işlev ayarı numarası "P21" ile ayarlanan süre boyunca durur. Emme 1, çalışma ve çalışmama durumlarını sırayla tekrar eder. Bu işlev ayar numarasının "0" olarak ayarlanması durumunda dikiş makinesi, "P20" işlev numarasının ayar değerine bakılmaksızın "P17" işlev ayar numarasının "4: Uzun emme" olarak ayarlanması durumundaki ile aynı işlemi gerçekleştirir. Birim [ms]"	0-9000	200		

No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri
P22	Pedal kontrolü emme 2	Bu işlev ayar numarası, emme 2'ye bağlı olan cihazın çalışma durumunu seçmek için kullanılır. 0: KAPALI 1: Ön emme; 2: Arka emme; 3: Ön ve arka emme; 4: Uzun emme; 5: Aralıklı emme (zaman kontrollü); 6: Aralıklı emme (dikiş sayısı kontrollü) "P02 Durma konumu seçimi" işlev ayar numarası için "2: İğne durma konumu belirtilmemiş" seçildiğinde, işlev ayar numarası P22 için "6: Aralıklı emme (dikiş sayısı kontrollü)" seçilemez."	0-6	1
P23	Pedal kontrolü - emme 2 için ön emme çalışma süresi	"P22" için "1" veya "3" seçilirse, dikişi başlatmak için pedalın ön kısmına basıldığında emme 2, işlev ayarı numarası "P23" ile ayarlanan süre boyunca çalışır durumda tutulur. Birim [ms]	0-5000	300
P24	Pedal kontrolü - emme 2 için arka emme çalışma süresi	"P22" için "2" veya "3" seçilirse, pedalın arka kısmına güçlü bir şekilde basıldığında emme 2, işlev ayarı numarası "P24" ile ayarlanan süre boyunca çalışır durumda tutulur. Birim [ms]	0-5000	300
P25	Pedal kontrolü - emme 2 için aralıklı emme çalışma süresi	"P22" için "5" seçilirse, dikiş makinesi dikme işlemini gerçekleştirirken, emme 2, işlev ayarı numarası "P25" ile ayarlanan süre boyunca çalışır durumda tutulur. Emme 2, çalışma ve çalışmama durumlarını sırayla tekrar eder. Birim [ms]	0-9000	200
P26	Pedal kontrolü - emme 2 için aralıklı emme çalışmama süresi	"P22" için "5" seçilirse, dikiş makinesi dikme işlemini gerçekleştirirken, emme 2, işlev ayarı numarası "P26" ile ayarlanan süre boyunca durur. Emme 2, çalışma ve çalışmama durumlarını sırayla tekrar eder. Bu işlev ayar numarasının "0" olarak ayarlanması durumunda dikiş makinesi, "P25" işlev numarasının ayar değerine bakılmaksızın "P22" işlev ayar numarasının "4: Uzun emme" olarak ayarlanması durumundaki ile aynı işlemi gerçekleştirir. Birim [ms]	0-9000	200
P27	Elle iplik kesme zamanı	Manüel anahtarın dikiş makinesine bağlanması durumunda, bu işlev ayar numarası anahtara manüel olarak basıldığında iplik kesiminin gerçekleşeceği zamanı ayarlamak için kullanılır. Birim [ms]"	0-990	40
P28	Elle iplik kesme emme	Manüel anahtarın dikiş makinesine bağlanması durumunda, bu işlev ayar numarası anahtara manüel olarak basıldığında emme 1 ve emme 2'ye bağlanan cihazın çalışma durumunu seçmek için kullanılır. 0: KAPALI; 1: Manüel emme 1 AÇIK; 2: Manüel emme 2 AÇIK; 3: Manüel emme 1 ve manüel emme 2 AÇIK"	0-3	3
P29	Manüel emme 1 çalışma süresi	Manüel anahtarın dikiş makinesine bağlanması durumunda, "P28" için "1" veya "3" seçilirse, manüel anahtara basıldığında, emme 1, işlev ayarı numarası "P29" ile ayarlanan süre boyunca çalışır durumda tutulur. Birim [ms]	0-5000	300
P30	Manüel emme 2 çalışma süresi	Manüel anahtarın dikiş makinesine bağlanması durumunda, "P28" için "2" veya "3" seçilirse, manüel anahtara basıldığında, emme 2, işlev ayarı numarası "P30" ile ayarlanan süre boyunca çalışır durumda tutulur. Birim [ms]"	0-5000	300
P31	Pedal kontrolü emme 1 için aralıklı emme işlemini çalışır durumda tutmak için dikiş sayısı	"P17" için "6" seçilirse, dikiş sırasında, emme 1, işlev ayarı numarası "P31" ile ayarlanan süre boyunca çalışır durumda tutulur. Emme 1, çalışma ve çalışmama durumlarını sırayla tekrar eder.	0-200	50
P32	Pedal kontrolü emme 1 için aralıklı emme işlemini durdurulmuş konumda tutan dikiş sayısı	"P17" için "6" seçilirse, emme 1, işlev ayarı numarası "P32" ile ayarlanan dikiş sayısı boyunca durmuş konumda tutulur. Emme 1, çalışma ve çalışmama durumlarını sırayla tekrar eder. Bu işlev ayar numarasının "0" olarak ayarlanması durumunda dikiş makinesi, "P31" işlev numarasının ayar değerine bakılmaksızın "P17" işlev ayar numarasının "4: Uzun emme" olarak ayarlanması durumundaki ile aynı işlemi gerçekleştirir.	0-200	50
P33	Pedal kontrolü emme 2 için aralıklı emme işlemini çalışır durumda tutmak için dikiş sayısı	"P22" için "6" seçilirse, dikiş sırasında, emme 2, işlev ayarı numarası "P33" ile ayarlanan dikiş sayısı boyunca çalışır durumda tutulur. Emme 2, çalışma ve çalışmama durumlarını sırayla tekrar eder.	0-200	50

No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri
P34	Pedal kontrolü emme 2 için aralıklı emme işlemini durdurulmuş konumda tutan dikiş sayısı	"P22" için "6" seçilirse, emme 2, işlev ayarı numarası "P34" ile ayarlanan dikiş sayısı boyunca durmuş konumda tutulur. Emme 2, çalışma ve çalışmama durumlarını sırayla tekrar eder. Bu işlev ayar numarasının "0" olarak ayarlanması durumunda dikiş makinesi, "P33" işlev numarasının ayar değerine bakılmaksızın "P22" işlev ayar numarasının "4: Uzun emme" olarak ayarlanması durumundaki ile aynı işlemi gerçekleştirir.	0-200	50
P35	Parça sayısı	Bu işlev numarası üretilen parça sayısını saymak için kullanılır.	0-9999	0
P36	Bir parça ürünün dikilmesi için gerçekleşmesi gereken iplik kesme sayısı	Bu işlev ayar numarası, "P35"nin mevcut sayısına bir sayı eklemeyen önce gerçekleşmesi gereken iplik kesimi sayısını ayarlamak için kullanılır.	1-50	10
P40	N1-N2	N1: Elektrik kutusu yazılım sürümü; N2: Çalışma paneli yazılım sürümü		

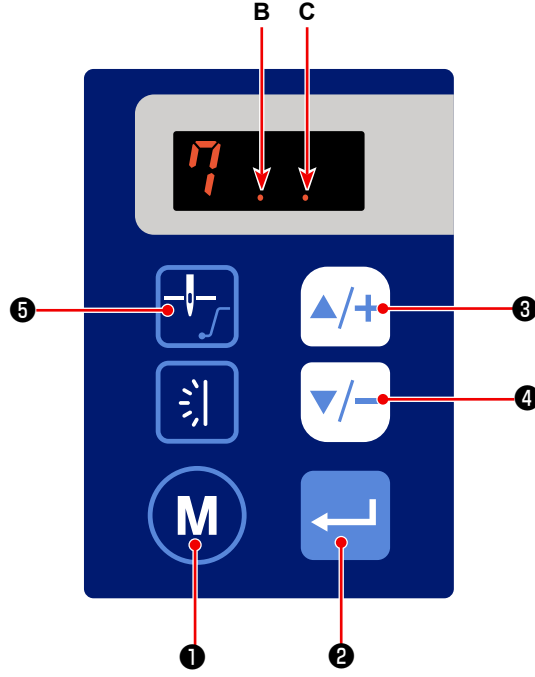
■ Model seçim tablosu

NO	Model adı	Model seçimi (P54)	Maksimum dönüş sayısı ayarı (P41)	Maksimum dönüş hızı (P01) başlangıç değeri	
1	MO-6804S-0E4-30H	Genel	0	7000	6500
2	MO-6804S-0A4-150	Genel	0	7000	6500
3	MO-6814S-BE6-40H	Yüksek kaldırma	1	6500	6000
4	MO-6814S-BE6-24H/G44/Q143	Genel	0	7000	6500
5	MO-6814S-BE6-34H/G44/Q143	Genel	0	7000	6500
6	MO-6814S-BE6-44H/G44/Q143	Yüksek kaldırma	1	6500	6000
7	MO-6816S-DE6-30H	Genel	0	7000	6500
8	MO-6816S-FF6-30H	Genel	0	7000	6500
9	MO-6816S-FF6-50H	Yüksek kaldırma	1	6500	6000
10	MO-6816S-FH6-60H	Ekstra yüksek kaldırma	2	6000	5500
11	MO-6816S-DE4-30H-E35	Genel	0	7000	6500
12	MO-6843S-1D6-40H	Genel	0	7000	6500
13	MO-6804D-0E4-30H	Genel	0	7000	6500
14	MO-6814D-BE6-30P	Genel	0	7000	6500
15	MO-6814D-BE6-30P	Genel	0	7000	6500
16	MO-6814D-BE6-24H/G44/Q143	Genel	0	7000	6500
17	MO-6814D-BE6-34H/G44/Q143	Genel	0	7000	6500
18	MO-6816D-DE4-30H	Genel	0	7000	6500
19	MO-6816D-DE4-30H-E35	Genel	0	7000	6500
20	MO-6843D-1D6-40H	Genel	0	7000	6500

\* Model seçimi (P54) maksimum dönüş sayısı ayarı (P41) Hizmet Seviyesi modu altında ayarlanabilecek parametrelerdir.

Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın.

## 6-5. Ana işlevlerin ayarlanmasına ilişkin ayrıntılar




### ① Durma konumu ayarı (İşlev ayar no. P02)

Bu işlev ayar numarası iğnenin durma konumunu ayarlamak için kullanılır.

- P02 0: İğne üst konumda durur  
1: İğne alt konumda durur  
2: İğne durma konumu belirtilmemiş

İğne durma konumu, çalışma paneli üzerindeki ilgili düğme ile değiştirilir.

Üst durma konumu ve alt durma konumu arasında seçim yapmak için  5'e basın.

**B** gösterge ışığı yanıyorsa, iğne üst konumda durur. **B** gösterge ışığı sönmükse, iğne alt konumda durur.

- \* İşlev ayar numarası "P02", işlev ayar modunda "2: İğne durma konumu belirtilmemiş" olarak seçildiğinde B gösterge ışığının AÇIK/KAPALI olma durumuna bakılmaksızın iğnenin durma konumu belirtilmemiş demektir.
- \* "P17 Pedal kontrolü emme 1 tipi" veya "P22 Pedal kontrolü emme 2 tipi" için "6: Aralıklı emme (dikiş sayısı ile kontrol edilir)" seçilirse; "2: İğne durma konumu belirtilmemiş" seçeneği seçilemez.

### ② Yumuşak başlatma işlevinin seçimi (İşlev ayar no. P03)


- P03 0: Yumuşak başlatma KAPALI  
1: Yumuşak başlatma AÇIK

Yumuşak başlatma işlevinin hız limiti değeri ve yumuşak başlatma işlevi ile dikilecek dikiş sayısı değiştirilebilir. (İşlev ayar no. P04 - no. P05)

P04 Veri ayarlama aralığı: 200 - 1500 [sti / min] <100 sti / min>

P05 Veri ayarlama aralığı: 1 - 15 (dikiş)

Yumuşak başlatma işlevi seçimi, çalışma panelindeki ilgili düğme kullanılarak değiştirilebilir.

Yumuşak başlatma KAPALI / AÇIK seçimleri arasında  5 tuşu basılı tutularak değişim yapılabilir.

**C** göstergesinin ışığı yanarsa, yumuşak başlatma AÇIK işlevi seçilidir. **C** göstergesinin ışığı sönmükse, yumuşak başlatma KAPALI işlevi seçilidir.

③ **Baskı ayağı kaldırma işlevinin seçimi (İşlev ayar no. P16)**

Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağının kalkıp kalkmayacağını seçmek için bu işlev kullanılır.

\* Dikiş makinesine baskı ayağı kaldırma cihazı bağlanırsa bu seçim etkinleşir.

(Ayrıntılı bağlantı yönetimi için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)

P16 0: Baskı ayağı kaldırma işlemi gerçekleştirilmez.

1: Baskı ayağı kaldırma işlemi gerçekleştirilir.

④ **Emme işlevinin seçimi (İşlev ayarı no. P17 ve no. P22)**

Emme 1 ve 2 için emme cihazı bağlandığında bu işlev ayarı etkinleşir.

(Emme 1 ve emme 2'nin ayrıntılı bağlantı yönetimi için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)

Bağlanan her cihaz için emme işlevi ayrı ayrı seçilebilir.

P17, P22 0: Emme KAPALI

1: Ön emme

2: Arka emme

3: Ön ve arka emme

4: Uzun emme

5: Aralıklı emme (zaman kontrollü)

6: Aralıklı emme (dikiş sayısı kontrollü)

\* "P02 Durma konumu seçimi" işlev ayar numarası için "2: İğne durma konumu belirtilmemiş" seçildiğinde, "6: Aralıklı emme (dikiş sayısı kontrollü)" ayarlanamaz.

⑤ **Manüel iplik kesme işlevi seçimi (İşlev ayar no. P12 ve no. P28)**

Bu seçim, dikiş makinesine manüel anahtar bağlandığında etkinleşir.

(Manüel anahtarın ayrıntılı bağlantı yönetimi için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)

Manüel iplik kesme sayısı seçilebilir.

P12 Ayar aralığı: 1 - 5 kez

Ayrıca, manüel iplik kesme sırasında emme işlevinin kullanılıp kullanılmayacağına ilişkin seçim yapılabilir.

P28 0: Emme KAPALI

1: Emme 1'ye bağlanan cihaz çalışır

2: Emme 2'ye bağlanan cihaz çalışır

3: Hem Emme 1'e hem de Emme 2'ye bağlanan cihazlar çalışır

(Emme bağlantısının ayrıntıları için Mühendislik El Kitabı'na başvurun.)

⑥ **Üretim adedi sayma işlevi (İşlev ayar no. P35 ve P36)**




Bu işlev, üretilen parça adedini saymak için kullanılır.

P35 Parça sayısı: 0 - 9999 parça

Ayrıca, sayaç değerini bir sayı artırmadan önce gerçekleşmesi gereken iplik kesme sayısı da ayarlanabilir.

P36 Ayar aralığı: 1 - 50 kez

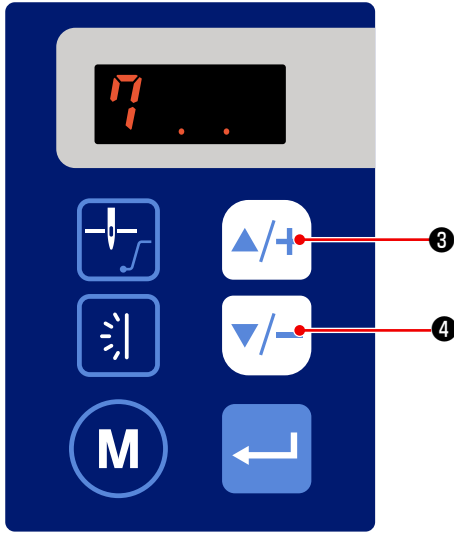
Parça sayısı gösterilirken dikiş işlemi devam ettirebilir.







Parça sayısını sıfırlamak isterseniz,  ⑤ 'e basılı tutun. Üretilen parça sayısı  ③ veya 

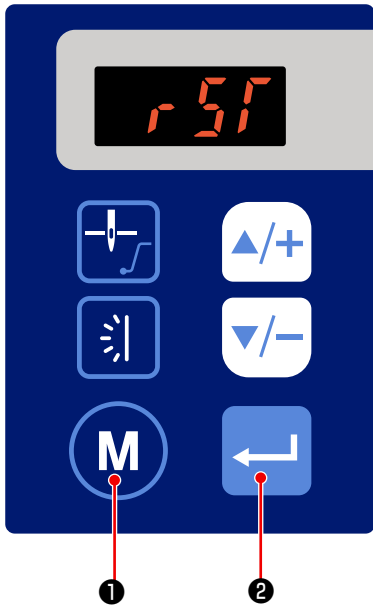
④ 'e basılarak artırılabilir veya azaltılabilir.











## 6-6. İşlev ayar verisinin başlatılması

İsteğe bağlı olarak değiştirdiğiniz işlev ayar verileri bellekte saklanabilir. Verileri daha sonra değiştirirseniz, bellekte kaydedilmiş olan bahsi geçen verilere geri dönebilirsiniz.



- 1) Normal dikiş durumunda beş saniye süreyle   tuşunu basılı tutarsanız ya da   ve   'e aynı anda basarken dikiş makinesini AÇIK konuma getirirseniz başlatma ekranı görüntülenir.

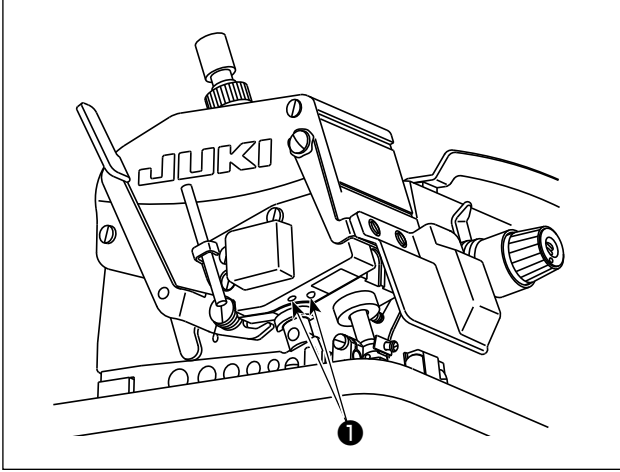
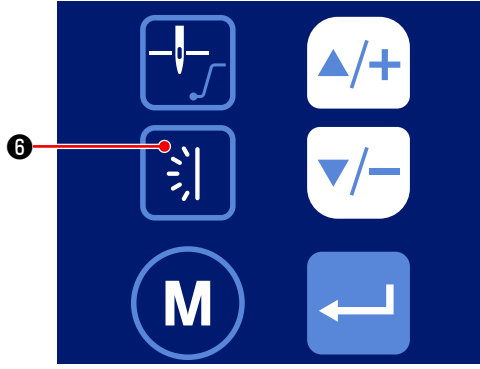





- 2)   tuşuna uzun basarak başlatma ekranını görüntülediğinizde, başlatma ekranında   'ye basarsanız tüm ayar değerleri **Sayfa 30 "6-3. İşlev ayarı"** de açıklandığı şekilde bellekte saklanan değerlere geri döndürülebilir.   ve   tuşlarına aynı anda basarak gücü AÇIK Konuma getirdiyse, ayar değerleri fabrika çıkışında ayarlanmış olan başlangıç değerlerine sıfırlanır. Bu durumda, **Sayfa 30 "6-3. İşlev ayarı"** de açıklandığı şekilde belleğe kaydettiğiniz ayar verileri de fabrika ayar değerlerine döndürülür.   'e basılarak başlatma işlemi iptal edilebilir.



- 3) Başlatma sırasında tam ekran görüntülenir. Başlatmanın tamamlanmasından sonra, ekran normal dikiş ekranına geri döner.

## 6-7. Manüel LED ışığı



Manüel LED ışığı 1 parlaklığı,  6 'ya basılarak değiştirilebilir.  6 'ya uzun süre basarsanız ışık ayar işlevi, renk sıcaklığını değiştirme işlevine geçer. Bu durumda, renk sıcaklığı  6 'ya basılarak değiştirilebilir. Hiçbir düğmeye basmadan üç saniye beklerseniz, renk sıcaklığı değiştirme işlevi otomatik olarak ışık ayar işlevine geri döner.


Parlaklık / renk sıcaklığı değiştirme yöntemi, aşağıdaki tablolarda gösterilmiştir.

(Tablodaki değerler [%] sadece daha iyi anlamınıza yardımcı olmak için referans olarak sunulmuştur.)


\* Renk sıcaklığını değiştirmek isterseniz, ışık ayarı (karartma) düzeyini beş farklı seviye (1 - 5) arasında değiştirebilirsiniz.

Renk sıcaklığı		
Seviyeler	Beyaz [%]	Sarı [%]
0	100	0
1	90	10
2	80	20
3	70	30
4	60	40
5	50	50
6	40	60
7	30	70
8	20	80
9	10	90
10	0	100

↑  
  
Kısa süre

←  
  
Uzun süre  
→  
Üç saniye  
bekledikten  
sonra otomatik  
olarak eski  
haline getirme

Işık ayarı (Karartma)	
Seviyeler	Yoğunluk [%]
0	0
1	20
2	40
3	60
4	80
5	100

↑  
  
Kısa süre



## 6-8. USB hakkında

### UYARI :

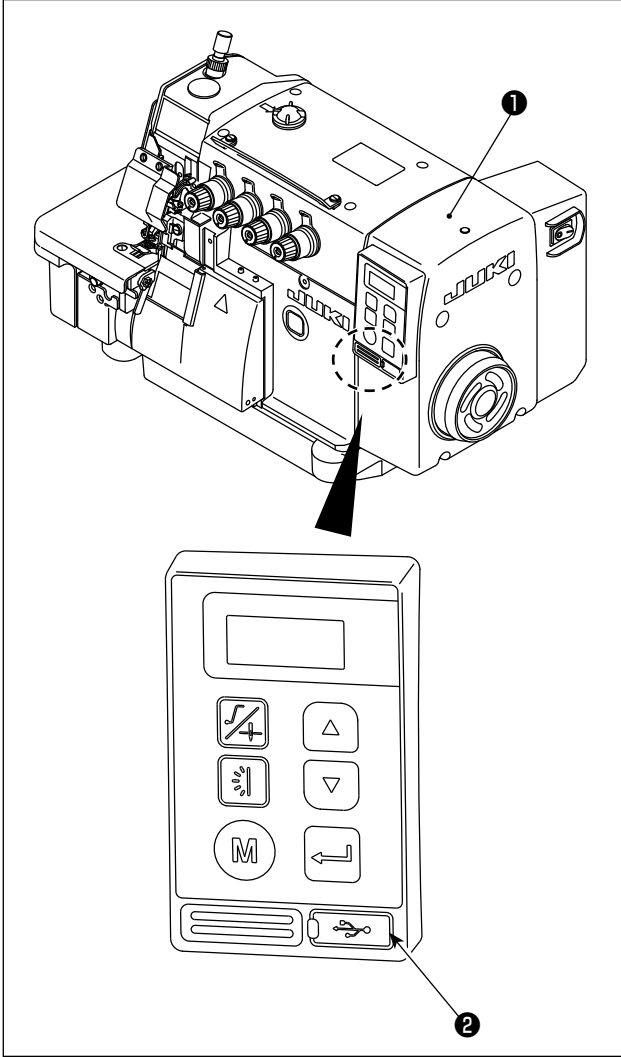
USB bağlantı noktasına bağlanacak cihaz, aşağıda gösterildiği gibi anma akım değerine veya daha düşüğüne sahip olmalıdır.

Anma akım değeri söz konusu anma akım değerinden büyük olan cihaz takılırsa dikiş makinesinin ana gövdesi veya bağlanan USB cihazı hasar görebilir veya arızalanabilir.

USB bağlantı noktasının anma akım değeri

Elektrik kutusu tarafındaki USB bağlantı noktası: Maksimum anma akım değeri 1 A

### [USB flash sürücü takma konumu]



Elektrik kutusu ❶ için bir USB konektörü sağlanmıştır.

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

\* USB sürücü kullanılmadığında USB konektörü, konektör kapağı ❷ ile mutlaka korunmalıdır. USB konektörüne toz veya benzeri girerse arıza ya neden olabilir.

## 7. BAKIM

### UYARI :



1. Temizleme işlemine başlamadan önce güç anahtarını kapatın. Dikkatsizlik sonucu pedala basılması halinde makine çalışarak yaralanmalara sebep olabilir.
2. Yağ ve gres kullanımı sırasında yağ ve gresin gözünüze kaçmaması ve cildinize bulaşmaması için koruyucu gözlük ve eldiven giydiğinizden emin olun, aksi takdirde ciltte enflamasyon oluşabilir.
3. Ayrıca, kusma ve ishale yol açabileceği için yağ ve gresi yiyip içmeyin. Yağı çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.
4. Makine kafasını geriye doğru eğerken ya da orijinal konumuna döndürürken makineyi tutmak için iki elinizi kullanın.  
Makineyi hareket ettirmek için tek elinizi kullanmanız halinde, makine kafasının ağırlığı makine kafasının elinizden kaymasına neden olabilir ve yaralanabilirsiniz.

### «Periyodik Bakım Öğeleri»

Bakım Döngüsü	Bakım Öğeleri
Günlük	1. Transport dişlisinin üzerindeki kumaş tozlarını temizleyin.
	2. Yağ haznesinde yeterli yağ miktarı olduğundan emin olmak için kontrol edin. (Yağ yüzeyinin seviyesi, yağ seviye göstergesi üzerindeki üst ve alt kırmızı çizgiler arasında tutulmalıdır.)
	3. Dikiş makinesini ve çalışma masasını daima temiz tutun.
Haftalık	1. Elektrik kablolarını temiz ve düzgün tutun.
	2. Çalışma panelini temiz tutun
	3. Elektrikli parçalarda gevşeme var mı yoksa hala doğru konumdalar mı diye kontrol edin.
Dört ayda bir	1. Yağ haznesindeki yağı yenisiyle değiştirin.

## 8. AYARLAMA BOYUTU DEĞERLERİ

### 8-1. Lüper ve iğne koruyucunun ayarlanması için kullanılan ölçüler



#### UYARI :

1. Makineyi yeterince tanımamaktan kaynaklanacak kazalardan korunmak için; makineye bakım yapan kişinin makine hakkında çok iyi bilgisi olmalı veya en doğru seçenek olarak makineye bakım yapması ya da parça değiştirmesi için distribütöre başvurularak teknisyen talep edilmelidir.
2. Makine çalıştığı zaman meydana gelebilecek kazalardan korunmak için, makine çalıştırılmadan önce hiçbir gevşek vida veya somun kalmadığından ya da parçaların birbirine çarpmadığından emin olunmalıdır.



Lüperin ayarlanması için tabloda verilen değerler standart ölçülerdir. Bu ölçüler sadece referans olarak verilmişlerdir ve dikilen kumaş ile yapılan işin niteliklerine bağlı olarak az veya çok değiştirilebilirler.

(Birim : mm)

Model	04			14		16	
	A	B	C	D	E	F	G
MO-6804	10,4-10,6	-	-	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	-
MO-6814-2 △ H	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
MO-6814-3 △ H	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
MO-6814-4 △ H	11,8-12	(10,5)	-	(12)	5,4-5,7	4,1-4,3	-
MO-6814-30P	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
MO-6816-3 △ H	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9
MO-6816-50H	11,8-12	-	(9)	(12)	4,8-5,2	4,1-4,3	1,6-2,3
MO-6816-60H	12,6-12,8	-	(9,8)	(12,7)	5-5,5	4,1-4,3	1,6-2,3
MO-6816-30P	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9

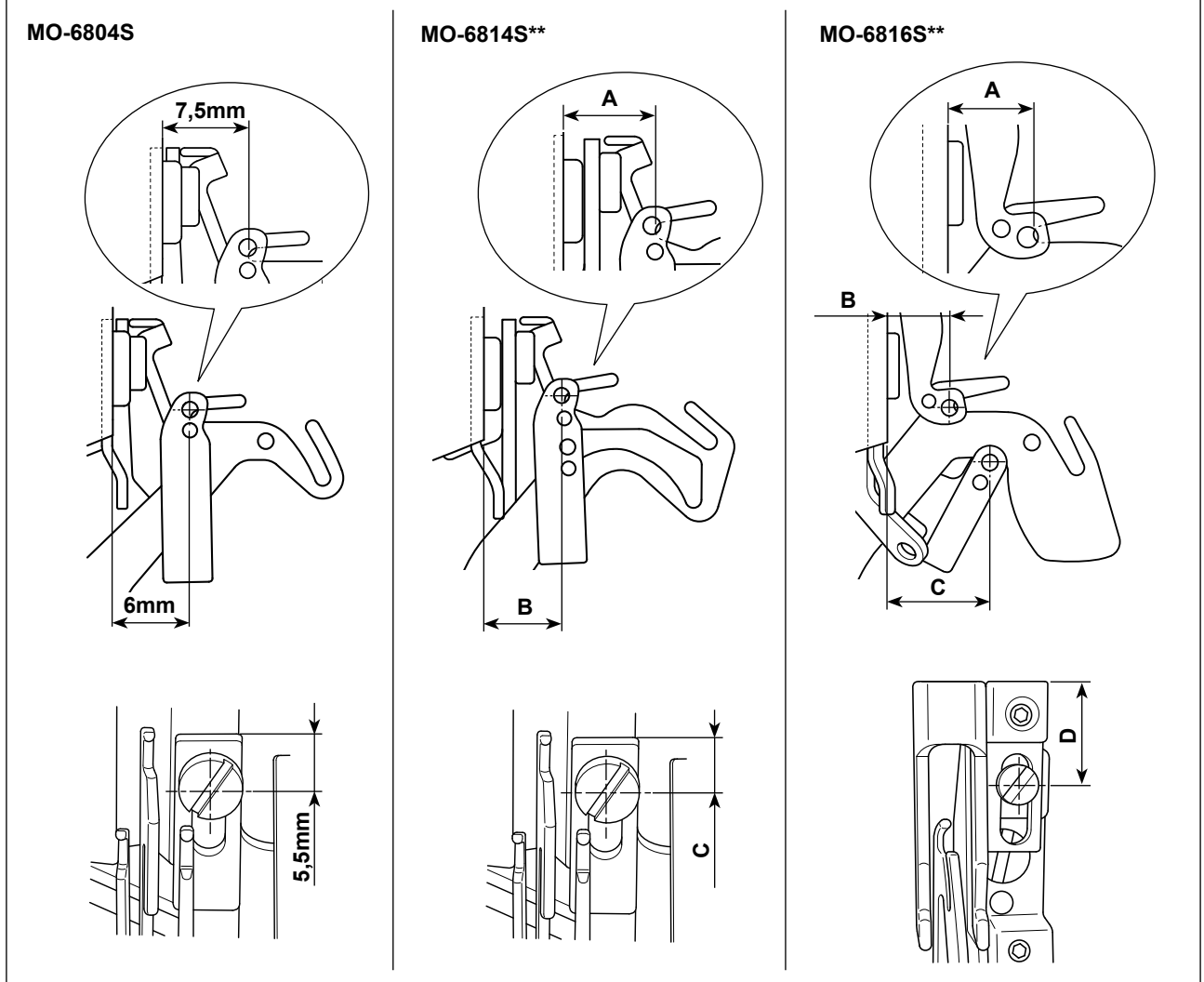
## 8-2. İplik verici ile lüper iplik kamının konum ölçüleri (standart ayar)



### UYARI :

İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.

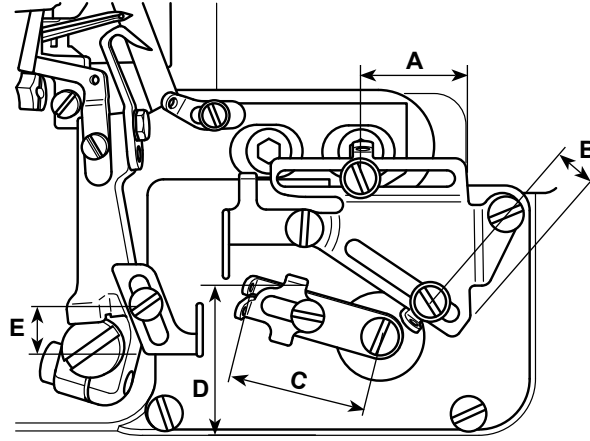
### (1) İğne iplik vericisinin ve iğne iplik kılavuzunun konumu



(Birim : mm)

	MO-6814			MO-6816			
	A	B	C	A	B	C	D
30P, 60H hariç	6,5	6	5,5	8,5	8	14	12
30P	6,5	6	5,5	11,5	11	13	13
60H	-	-	-	7,5	8	14	13

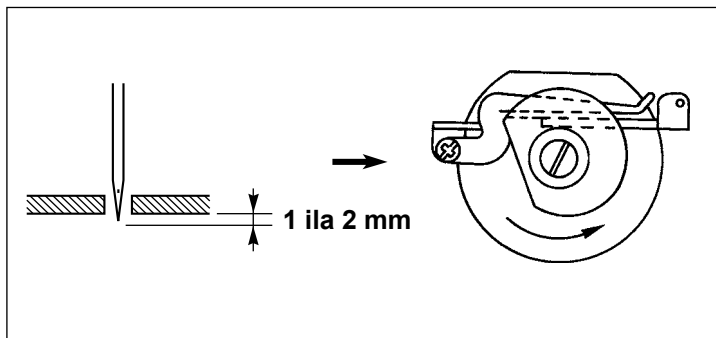
## (2) Lüper iplik vericisinin ve lüper iplik kılavuzunun konumu



(Birim : mm)

Model	A	B	C	D	E
MO-6804	11,5	17,5	20	28,5	11
MO-6814-2 $\triangle$ H	21,5	14,5	28	32	11
MO-6814-3 $\triangle$ H	21,5	14,5	28	32	11
MO-6814-4 $\triangle$ H	21,5	14,5	25	28,5	9
MO-6814-30P	11,5	17,5	20	28,5	9
MO-6816-3 $\triangle$ H	21,5	17,5	20	28,5	9
MO-6816-50H	33,5	10,5	20	28,5	9
MO-6816-60H	33,5	10,5	20	38	9
MO-6816-30P	21,5	10,5	28	35	15

## (3) Lüper iplik kamı ayar değeri



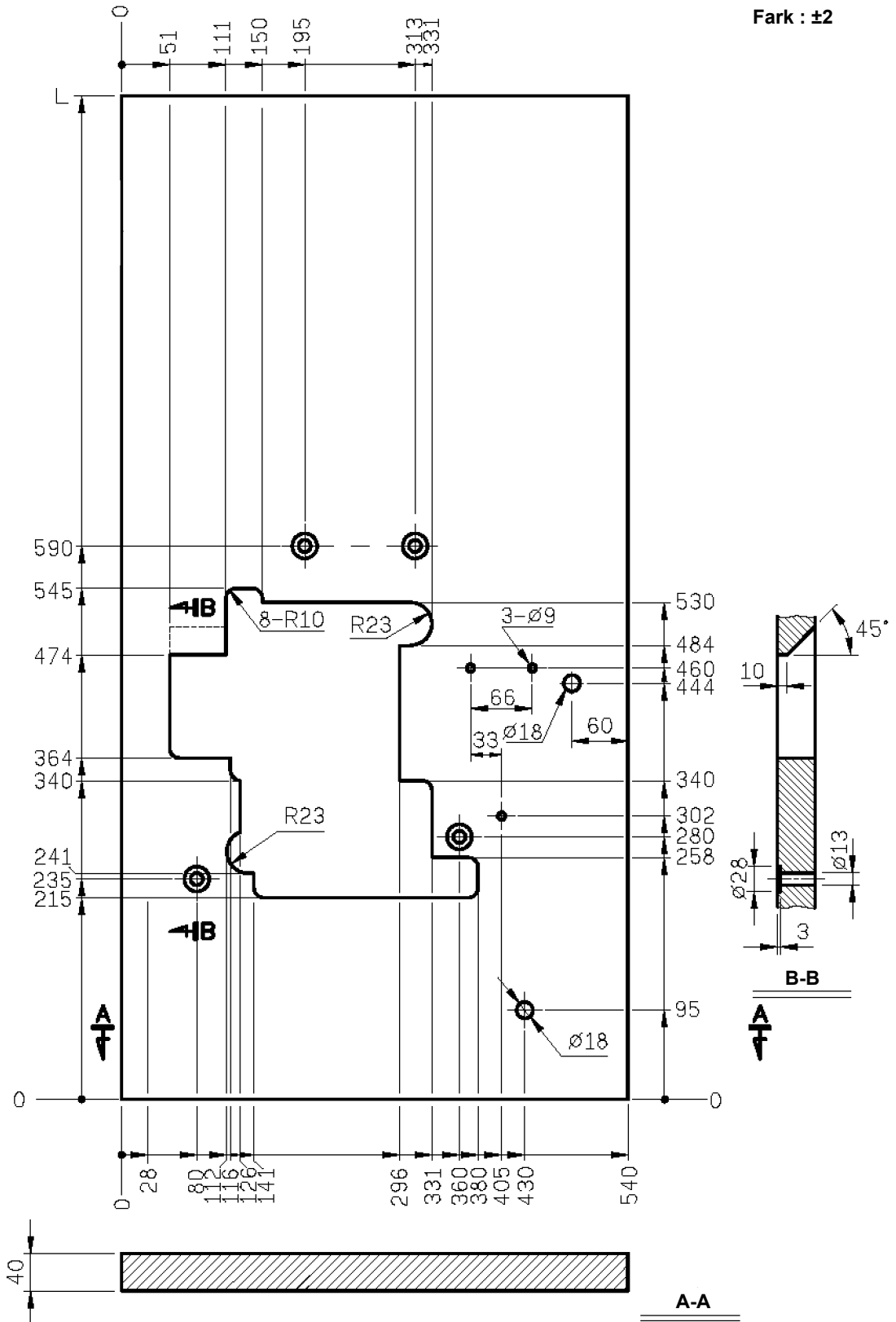
Lüper iplik kamı zamanlamasını, iğne ucu boğaz plakasının alt yüzeyi 1 ila 2 mm çıkıntı yapacak şekilde aşağı indiğinde lüper iplik kamı lüper ipliğini serbest bırakacak şekilde ayarlayın.

## 9. HATA KODU LİSTESİ

Hata kodu	Açıklama
E01	Aşırı voltaj hatası Alternatif akım voltajı 317 V - 325 V'u aştığında bu hata kodu görüntülenir. "
E02	Düşük voltaj hatası Alternatif akım voltajı 170 V'un altına düştüğünde bu hata kodu görüntülenir."
E03	Çalışma paneli ile elektrik kutusu arasında iletişim hatası
E05	Pedal sinyali arızası
E07	Kilitleme hatası Kasnak döndüğünde bu hata otomatik olarak sıfırlanır."
E09	Üst durma konumu çalışma sırasında bulunamaz.
E14	Kodlayıcı sinyali ya da giriş sinyali normal değil.
E15	Donanım aşırı akım sinyali (arıza sinyali)
E19	\$E19\$ Elektrolit kapasitör bağlantı hatası
E21	\$E21\$ Çalışma paneli PCB yeniden başlatıldı

# 10. MASANIN ÇİZİMİ

Birim : mm  
Fark : ±2



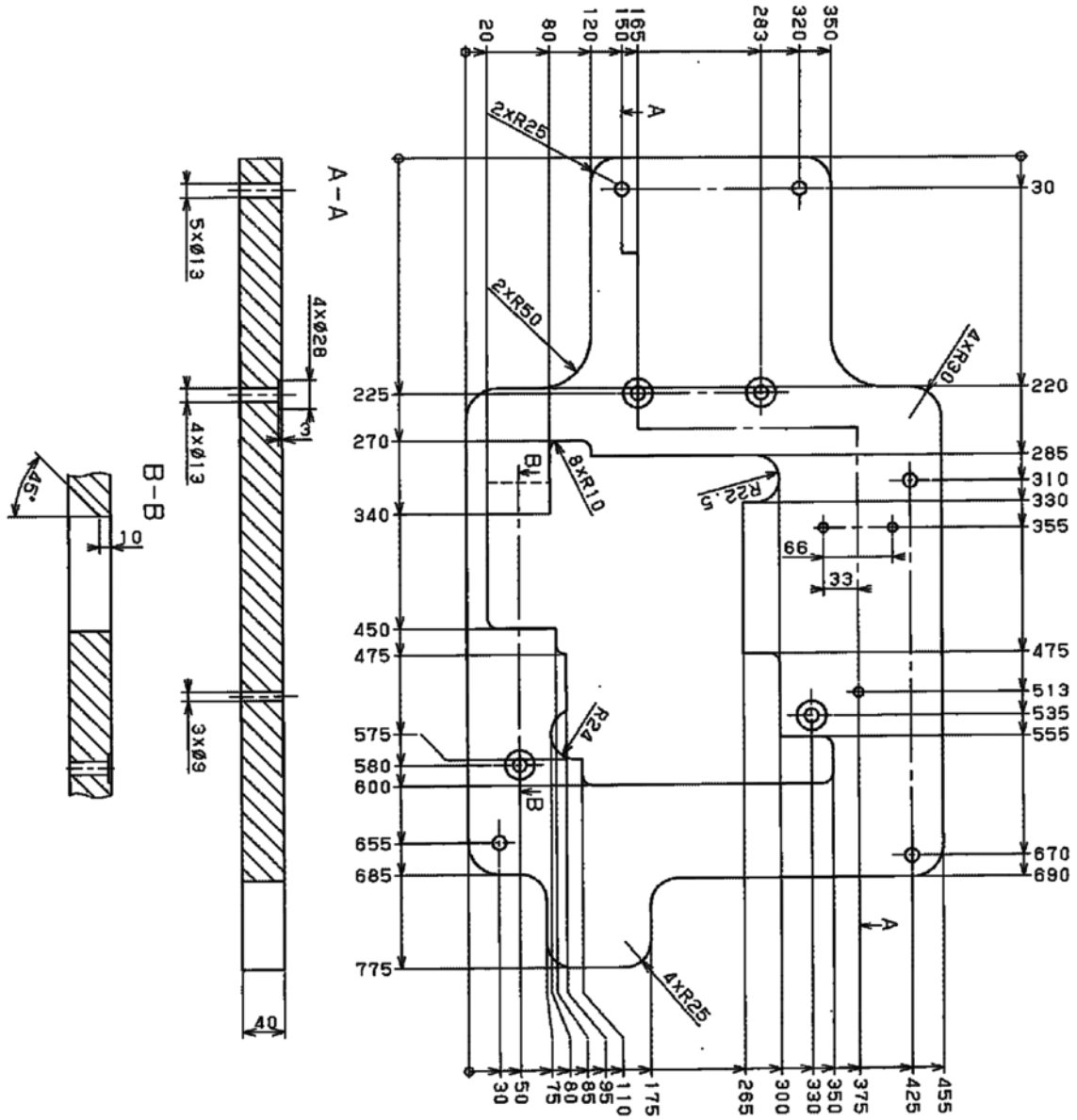




Tam gömülü tip masa için yardımcı masa

Birim : mm

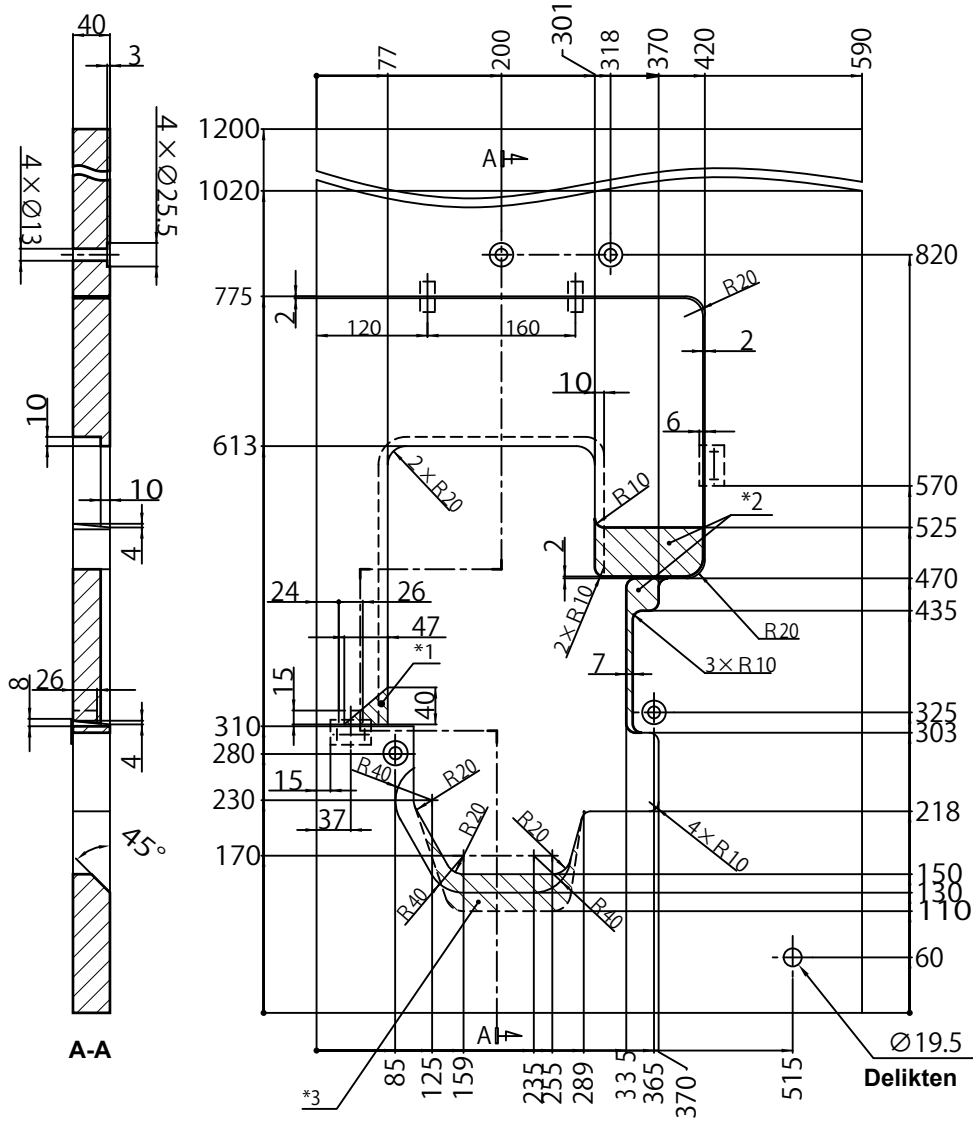
Fark :  $\pm 2$



Tam gömme tip masa (Braket tipi)

Birim : mm

Fark :  $\pm 2$



\*1 Dikiş makinesine otomatik kenar baskısı makinesi takılırken bu parça çıkartılmalıdır.

\*2 İplik kesici takmak isterseniz bu kısımları çıkarın.

\*3 Harici bir senkronizasyon cihazı kullanmak isterseniz bu kısmı çıkarın.

\* Kesilip çıkarılacak kısmın boyutlarını kullanmak istediğiniz senkronizasyon cihazının boyutuna göre ayarlayın.