

***TÜRKÇE***

**MO-6800S(D)/DD20 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. KONFİGÜRASYON.....</b>	<b>2</b>
<b>3. KURULUM .....</b>	<b>3</b>
3-1. Emme cihazının montajı.....	3
3-2. Tabla ve tabla standının montajı .....	5
3-3. Pedal sensörünün takılması .....	6
3-4. Bağlantı kolunun takılması .....	7
3-5. Hava boruları.....	8
3-6. Konektörü bağlanıyor.....	10
3-7. Reaktör kutusunun takılması [Sadece AB tipi modeller için].....	11
3-8. Elektrik fişinin takılması.....	14
3-9. Utilisation de la machine à coudre .....	15
<b>4. YAĞLAMA VE DRENAJ .....</b>	<b>16</b>
4-1. Yağ .....	16
4-2. Yağın tahliyesi ve yeniden doldurulması.....	17
4-3. Özel gresin defistirlmesi [Sadece MO-6800S için].....	18
<b>5. DİKİŞ MAKİNESİNİ KULLANMA PROSEDÜRÜ .....</b>	<b>19</b>
5-1. Makineye iplik takılması.....	19
5-2. İPLİK GERGİNLİĞİNİN AYARLANMASI .....	22
5-3. İğneyi değiştirin .....	23
5-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	24
5-5. Diferansiyel besleme hızının ayarlanması .....	24
5-6. Bıçakları değiştirin.....	25
5-7. Overlok genişliğinin ayarlanması.....	26
5-8. İğne yüksekliğinin AYARLANMASI.....	26
5-9. Baskı ayağının ayarlanması.....	27
5-10. Dişlinin ayarlanması .....	29
5-11. İğne ve lüper arasındaki ilişki .....	30
5-12. Çift zincir dikiş lüperinin hareket miktarının ayarlanması .....	32
<b>6. ÇALIŞMA PROSEDÜRÜ .....</b>	<b>33</b>
6-1. Çalışma paneli.....	33
6-2. Yazı tipi karşılaştırma tablosu .....	34
6-3. İşlev ayarı .....	35
6-4. İşlev ayar tablosu.....	36
6-5. Ana işlevlerin ayarlanmasına ilişkin ayrıntılar .....	44
6-6. Sensörlerin hassasiyetini ayarlama.....	52
6-7. Parça adedi sayacı.....	55
6-8. İşlev ayar verisinin başlatılması.....	57
6-9. Manüel LED ışığı.....	58
6-10. Sesli rehberlik .....	59
6-11. Saat ayarı.....	61
6-12. Arka ışık .....	63

6-13. USB hakkında.....	64
6-14. Pedal çalışması.....	65
<b>7. BAKIM.....</b>	<b>67</b>
7-1.Periyodik Bakım Öğeleri .....	67
7-2.Piller nasıl çıkarılır .....	68
<b>8. AYARLAMA BOYUTU DEĞERLERİ.....</b>	<b>70</b>
8-1. Lüper ve iğne koruyucunun ayarlanması için kullanılan ölçüler .....	70
8-2. İplik verici ile lüper iplik kamının konum ölçüleri (standart ayar) .....	71
<b>9. HATA KODU LİSTESİ .....</b>	<b>73</b>
<b>10. MASANIN ÇİZİMİ .....</b>	<b>74</b>

# 1. TEKNİK ÖZELLİKLER

## 1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

	MO-6804S(D)	MO-6814S(D)	MO-6816S(D)
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	*1 1,5 ve 4,0 mm	2,0, 3,0 ve 4,0 mm	4,0, 5,0 ve *1 6,0 mm
Diferansiyel oranı	Dikişin büzdürülmesi1 : 2(Azami 1 : 4) Dikişin gerdirilmesi1 : 0,7(Azami 1 : 0,6)		
İğne	DC x 27 (Standart)		
Motor	DD motor		
Baskı ayağı kaldırma yük-sekliği	5 ila 7 mm		
Yağ	JUKI MACHINE OIL #18		
*2 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 ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk : A-83,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 6.500 sti/min. - Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ) : A-88,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{WA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 6.500 sti/min.		

\*1 Sadece MO-6800S için

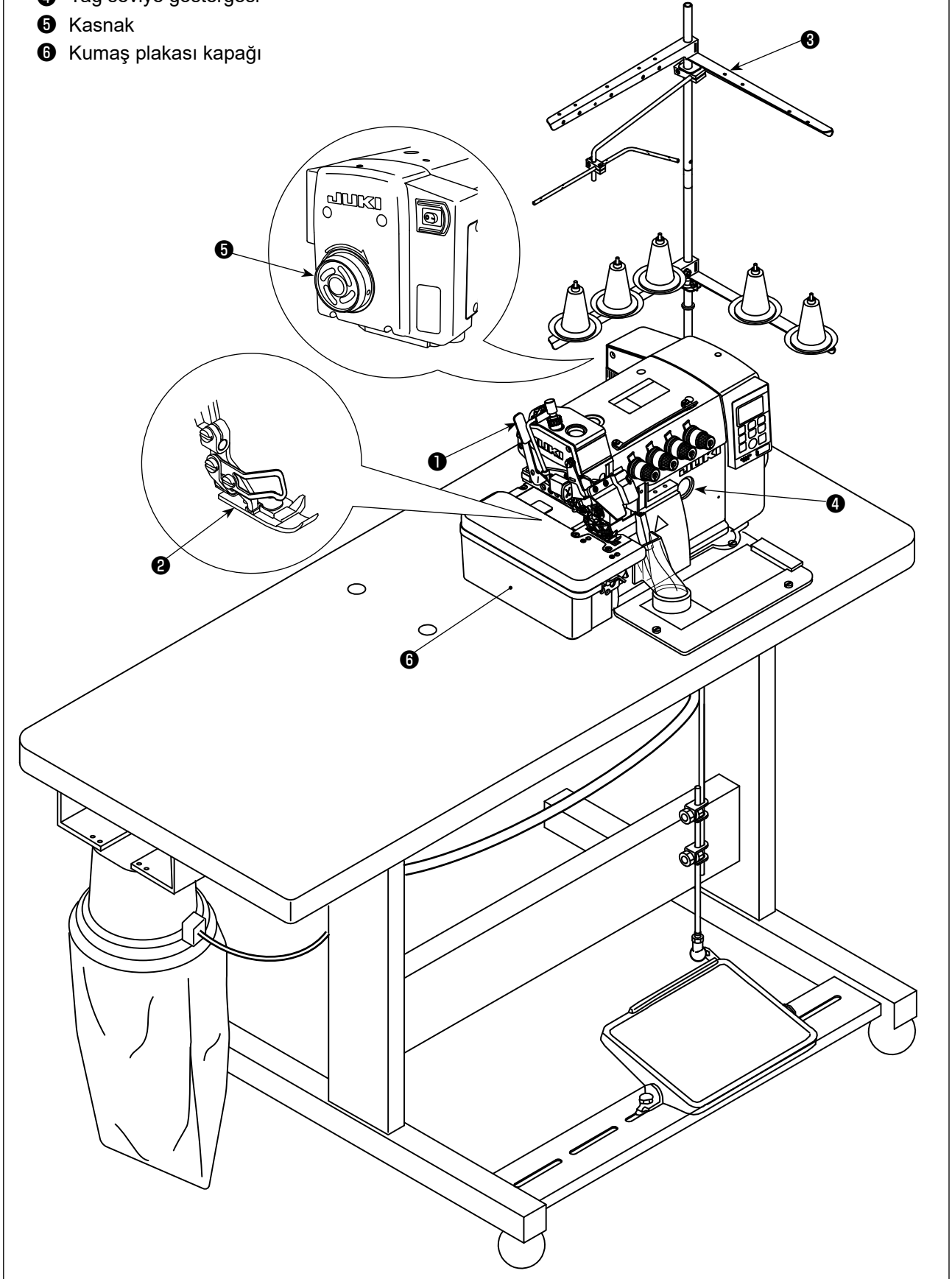
\*2 Sadece MO-6800D için

## 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	330VA

## 2. KONFIGÜRASYON

- ① Baskı ayağı kaldırma kolu
- ② Baskı ayağı (tertibatı)
- ③ İplik çardağı
- ④ Yağ seviye göstergesi
- ⑤ Kasnak
- ⑥ Kumaş plakası kapağı



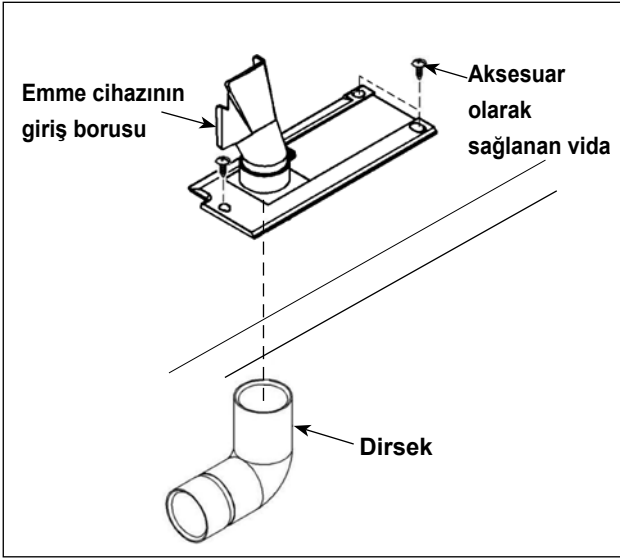
### 3. KURULUM

#### UYARI :

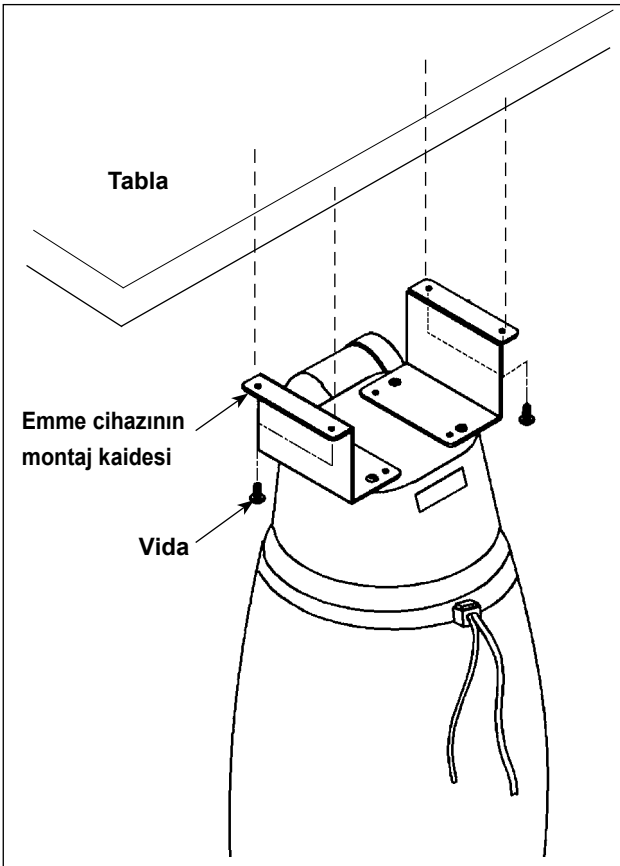


- Makine kurulumu sadece kalifiye bir teknisyen tarafından gerçekleştirilmelidir.
- Elektrik tesisatına ilişkin yapılması gereken bir iş varsa bayinizle veya kalifiye bir elektrik teknisyeniyle iletişim kurun.
- Dikiş makinesinin ağırlığı 28 kg'dır. Kurulum için iki veya daha fazla kişi gereklidir.
- 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.

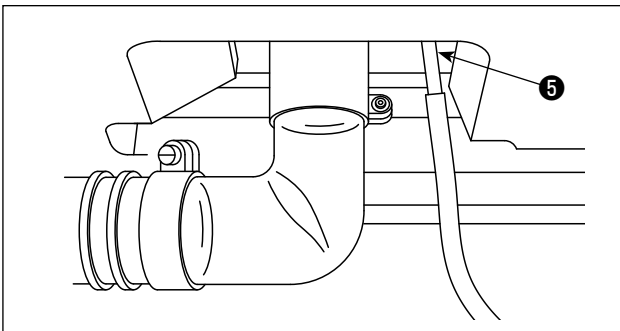
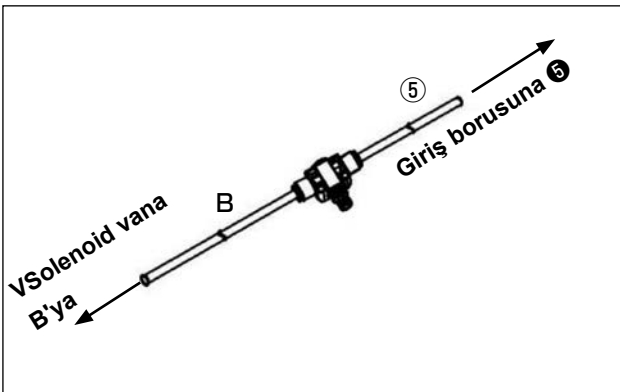
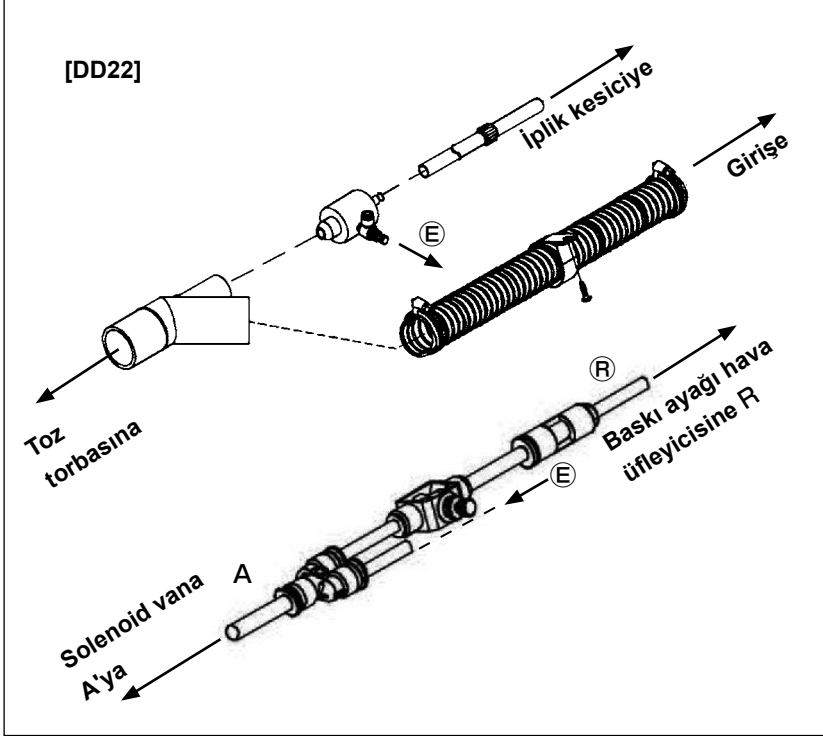
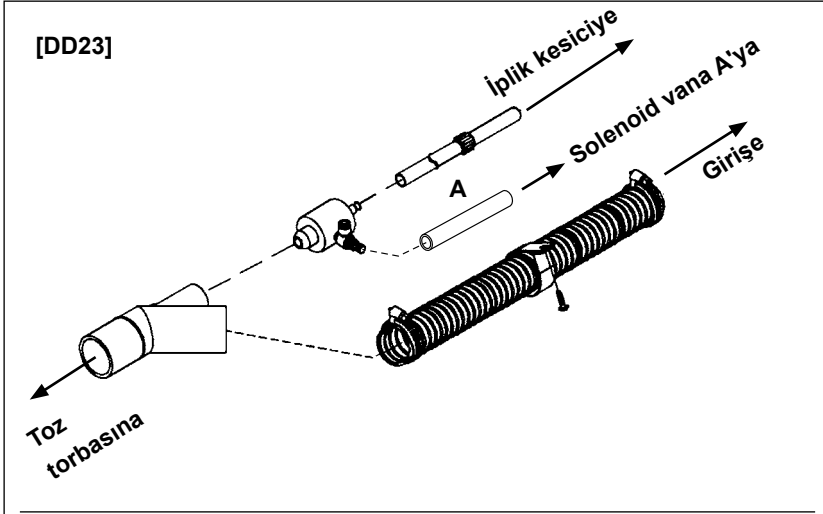
#### 3-1. Emme cihazının montajı



- 1) Emme cihazının giriş borusunu, ünite ile aksesuar olarak sağlanan vidalarla tablaya tutturun. Giriş borusunun dirseğini tablanın alt kısmına sabitleyin.



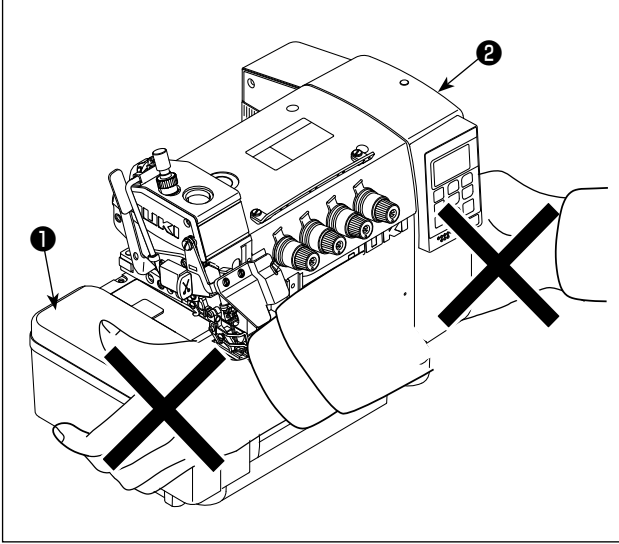
- 2) Toz torbasının montaj kaidesini, aksesuar olarak sağlanan vidalarla tablaya tutturun.



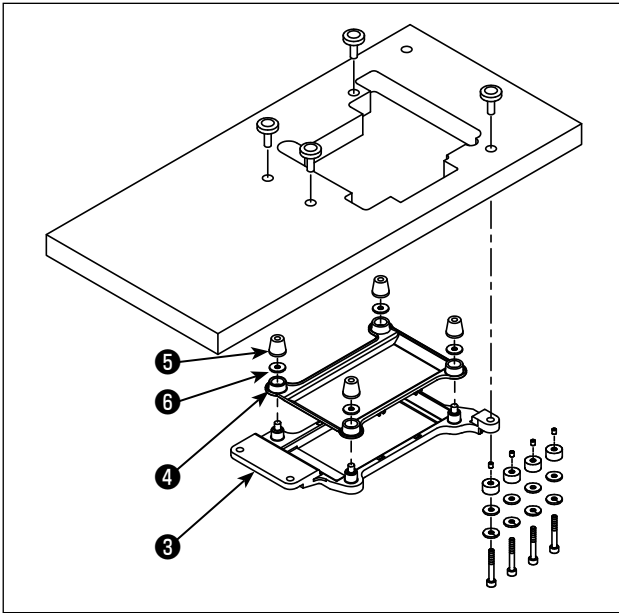
- 3) Boruyu Y dirseğine takın. Borunun Y dirseği tarafını toz torbasına bağlayın. Borunun hortum tarafını girişin dirseğine bağlayın. Hava borusu **A'yi**, solenoid vana **A'ya** bağlayın. Hava borusunu **Ⓟ**, makine kafası baskı ayağının hava üfleyicisine **R** bağlayın.
- \* **Solenoid vananın nasıl bağlanacağını öğrenmek için bkz. Sayfa 8 "3-5. Hava boruları"**

- 4) Hava borusunu **Ⓟ** giriş borusuna **Ⓟ**. bağlayın. Hava borusu **B'yi**, solenoid vana **B'ye** bağlayın.
- \* **Solenoid vananın nasıl bağlanacağını öğrenmek için bkz. Sayfa 8 "3-5. Hava boruları"**

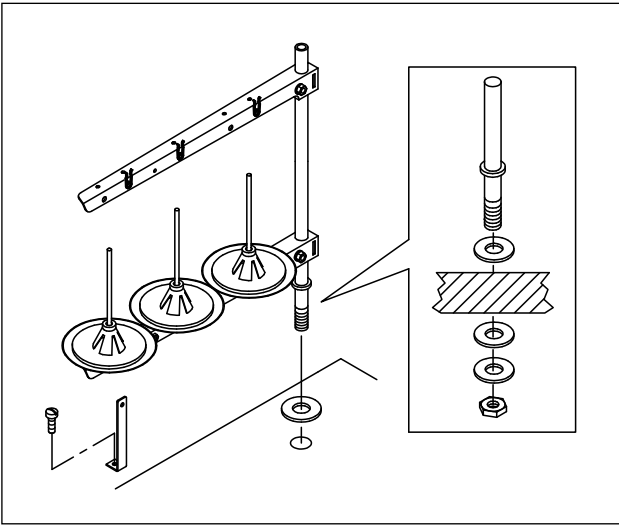
### 3-2. Tabla ve tabla standının montajı



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



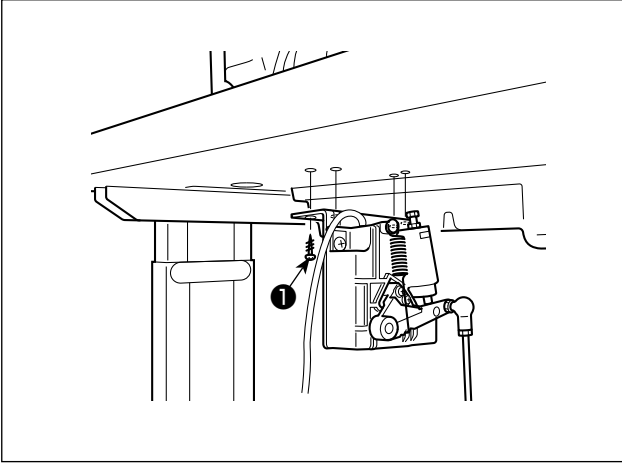
- 1) Hava üfleyici mahfazasını 3, kauçuk pulu 6, kauçuk yastığı 4 tablo şemasına ve parça listelerine başvurarak çerçeve destek plakasına 5 monte edin.



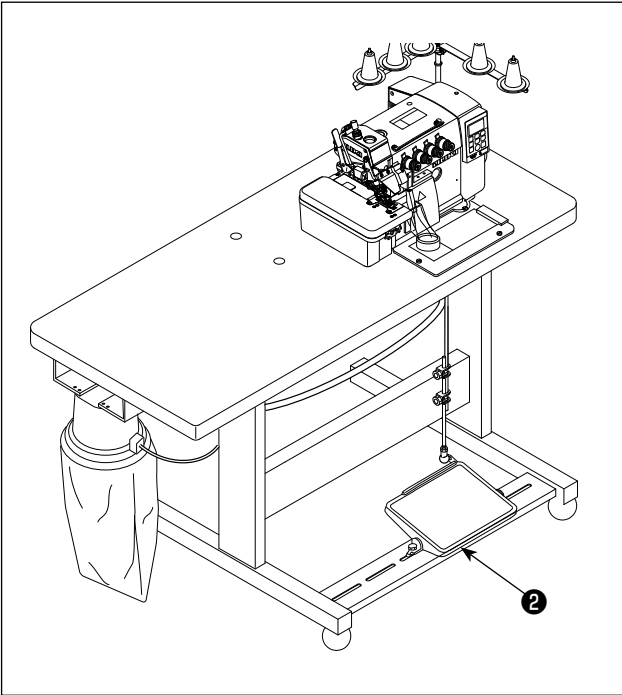
- 2) Atık boşaltma setini ve iplik çardağını monte edin.



### 3-3. 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.



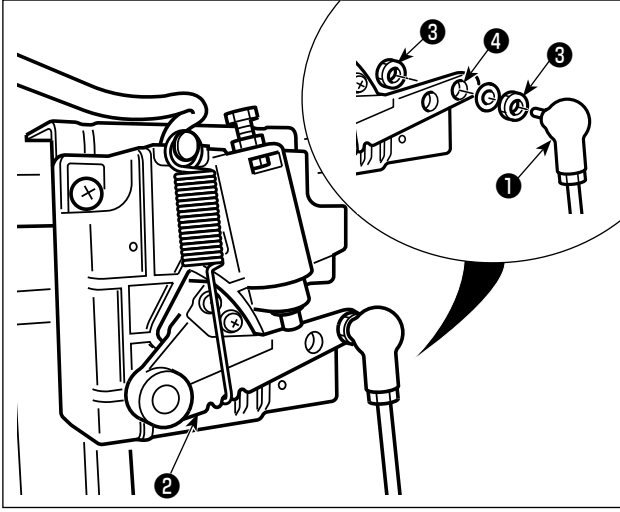
- 3) Motor çalıştırma pedalını ❷ monte edin.

### 3-4. 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.



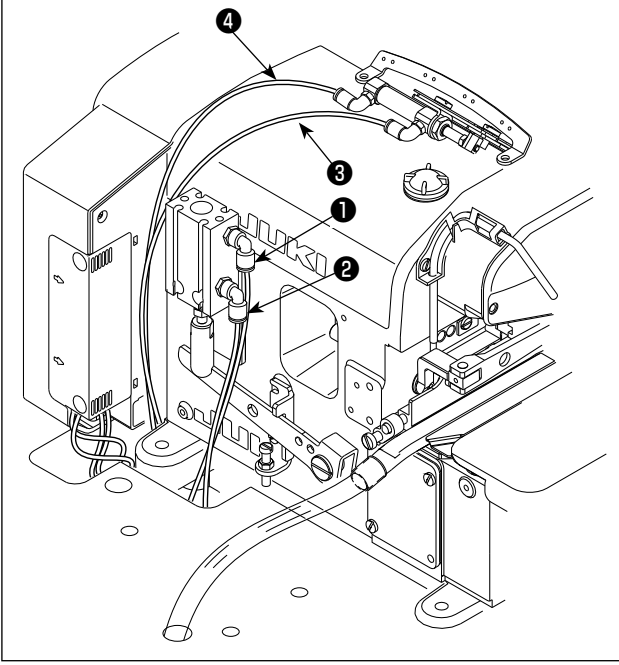
Bağlantı kolunu ①, pedal kolu ② montaj deliğine somun ③ kullanarak ④ sabitleyin.

### 3-5. Hava boruları

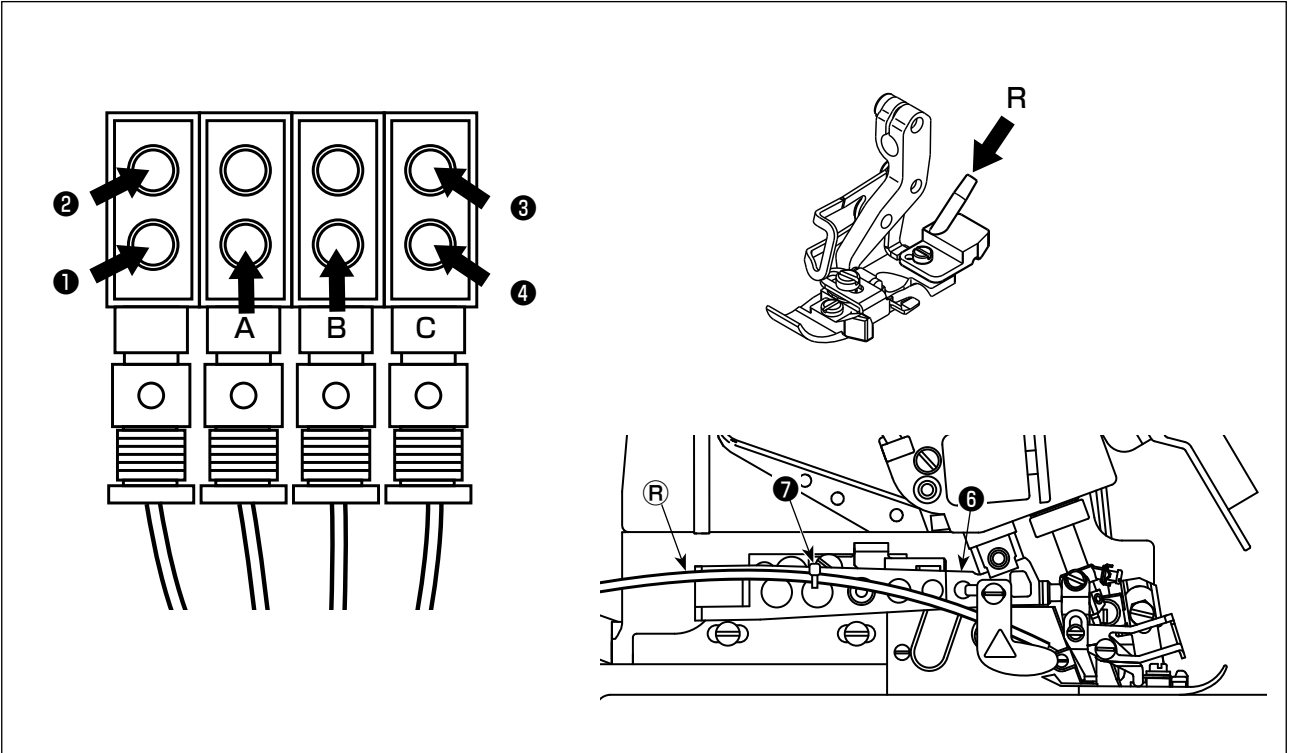


**UYARI :**  
İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.

[DD22]



- 1) Gerginliği serbest bırakma cihazından ve hava silindirinden gelen ①, ②, ③ ve ④ hava tüplerini tablanın altından geçirin.



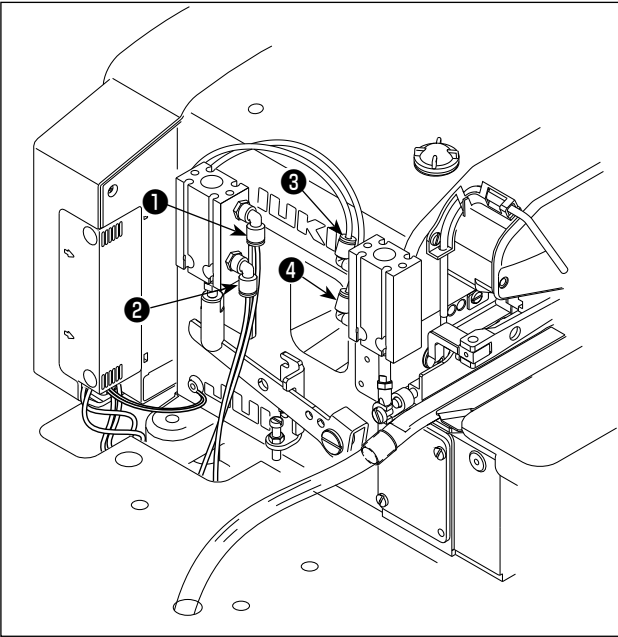
- 2) Hava tüpleri ①, ②, ③ ve ④'ü tablanın altında bulunan solenoid vanaya A'ya bağlayın.

Emme cihazından gelen A ve B hava borularını sırasıyla A ve B'ye bağlayın. Hava tüpünü (R) baskı ayağı hava üfleyicisinin R bağlantı portuna bağlayın.

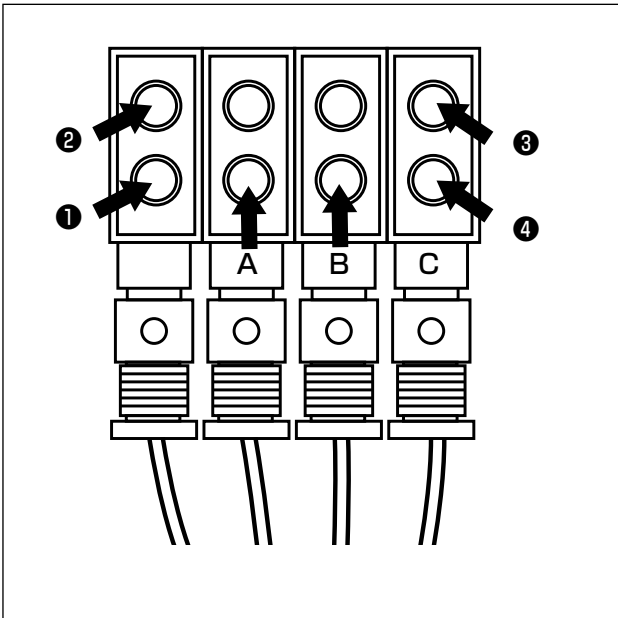
- \* Baskı ayağı hava üfleyicisine bağlanacak hava tüpünü (R) baskı ayağı kolunun ⑥ üst tarafından geçirdiğinden emin olun ve kablo klips bandıyla ⑦ sabitleyin.

Emme cihazından gelen hava tüpleriyle ilgili ayrıntıları öğrenmek için bkz. [Sayfa 3 "3-1. Emme cihazının montajı"](#)

[DD23]



- 1) Hava silindirinden gelen 1, 2, 3 ve 4 hava tüplerini tablanın altından geçirin.



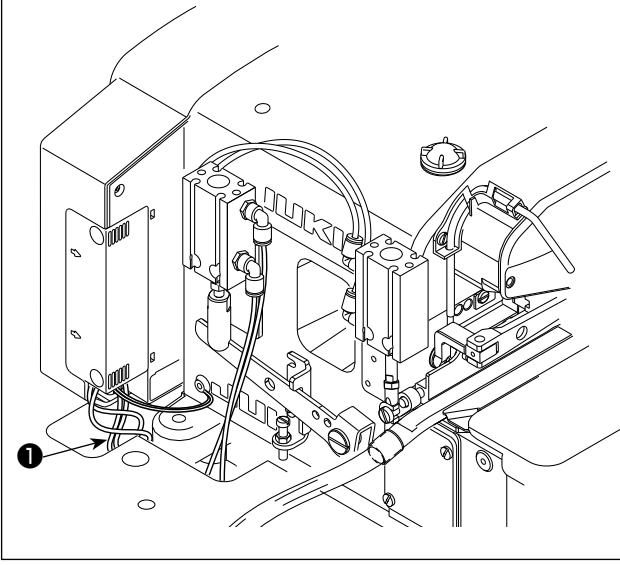
- 2) Hava tüpleri 1, 2, 3 ve 4'ü tablanın altında bulunan solenoid vanaya bağlayın.  
Emme cihazından gelen A ve B hava borularını sırasıyla A ve B'ye bağlayın.  
Emme cihazından gelen hava tüplerinin ayrıntıları için bkz. [Sayfa 3 "3-1. Emme cihazının montajı"](#).

### 3-6. Konektörü bağlanıyor

#### UYARI :

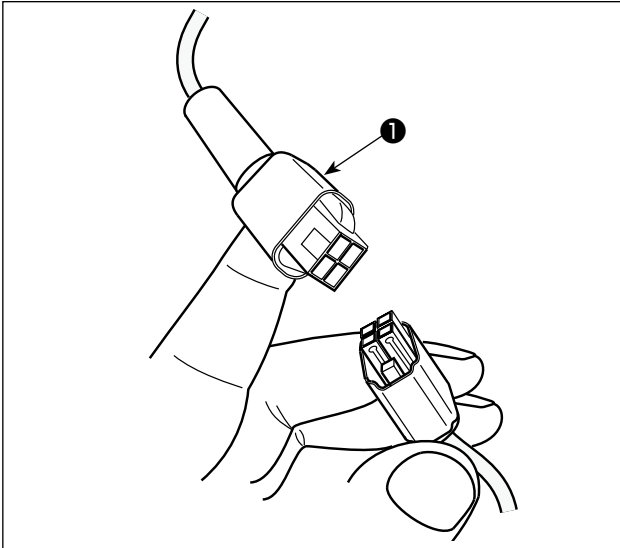


- Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, pedal sensörünü takmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin, elektrik fişini prizden çıkarın ve en az 5 dakika ya da daha fazla bekleyin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi 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. Fişi prize takmayın.
2. Gücün KAPALI konuma getirildiğinden emin olmak için kontrol edin.
3. Konektörler kilitlenene kadar konektörleri karşılık gelen bağlantı noktalarına iterek sokun

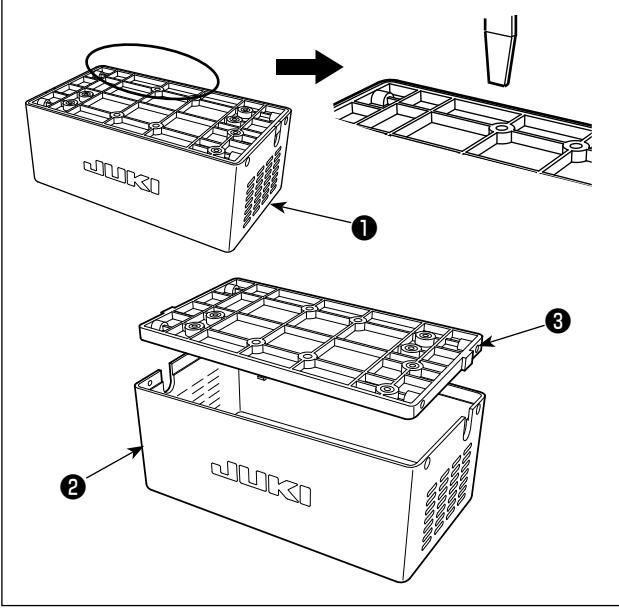
- 1) Elektrik kutusundan çıkan pedal sensörü kablosunu ❶ masanın alt yüzeyinden geçirin.



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

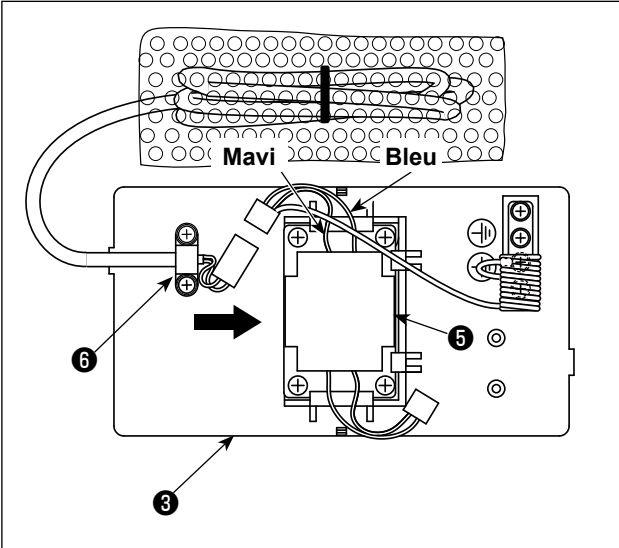
### 3-7. Reaktör kutusunun takılması [Sadece AB tipi modeller için]

\* 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 arasına düz uçlu tornavida gibi ince düz uçlu bir alet sokularak reaktör kapağı kolayca çıkarılabilir.

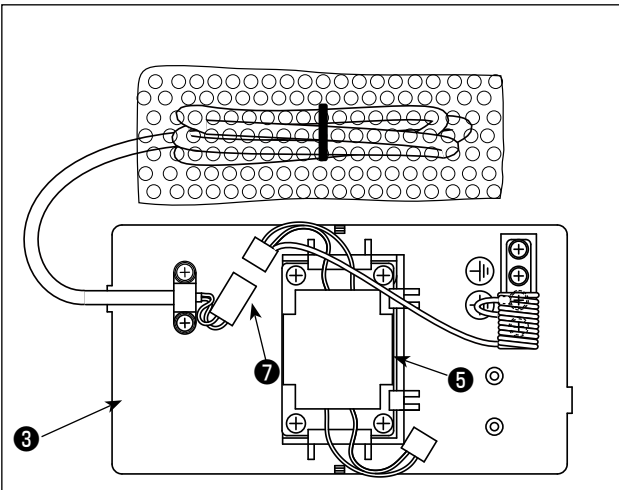


2) Reaktörü 5 ok yönünde kaydırarak reaktör kaidesi tertibatına 3 takın.

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



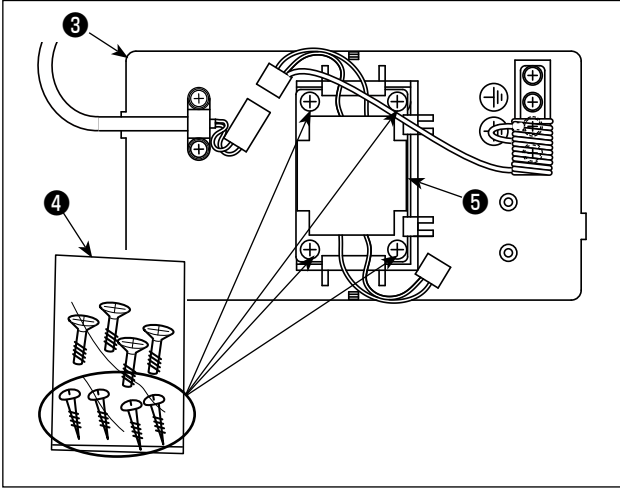
2. Reaktörü 5 reaktör kaidesi tertibatına takın. Bunu yaparken kahverengi ve mavi kabloların yukarı baktıklarından emin olun.



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

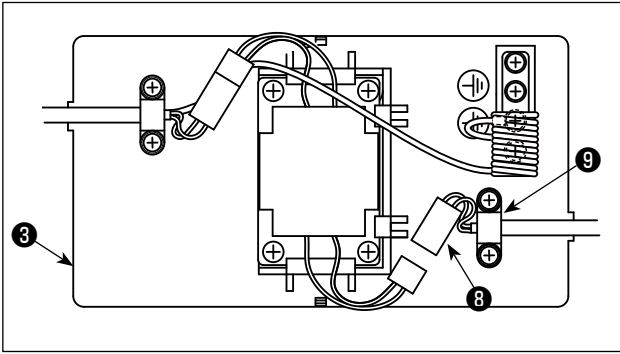


Güç kablosu konektörünün reaktör kaidesi konektörüne iyice yerleştirilerek konektörün kilitlendiğinden emin olun.

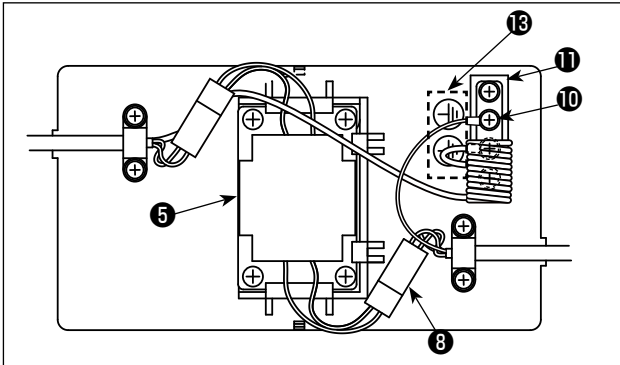


- 4) Ahşap vidaları (ST4,2 x 25) vida torbasından 4 çıkarın. Reaktör kaidesi tertibatını 3 ve reaktörü 5 ahşap vidalarla dikiş makinesi tablasının alt yüzeyine sabitleyin.

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

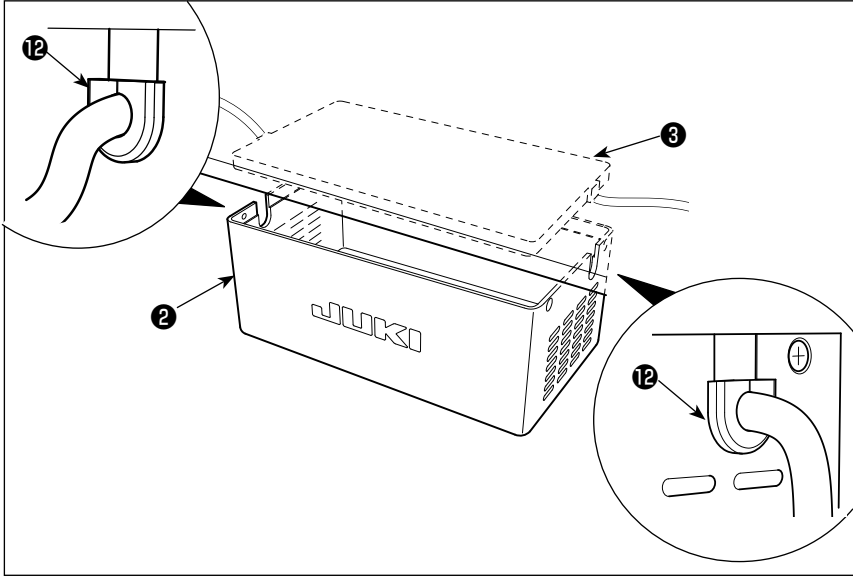


- 5) Elektrik kutusundan çıkan güç kablosu tertibatını 8 reaktör kaidesi tertibatına 9 kablo demeti klempini ile sabitleyin.



- 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.

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

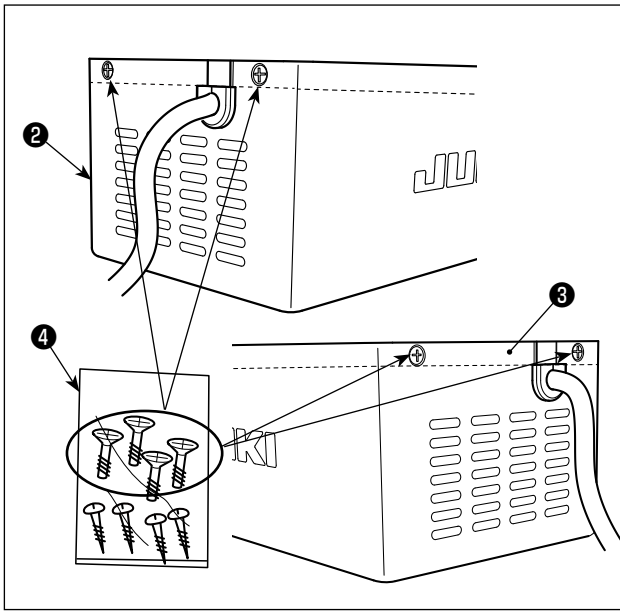


- 8) Reaktör kapağını ② reaktör kasesi tertibatına ③ takın.

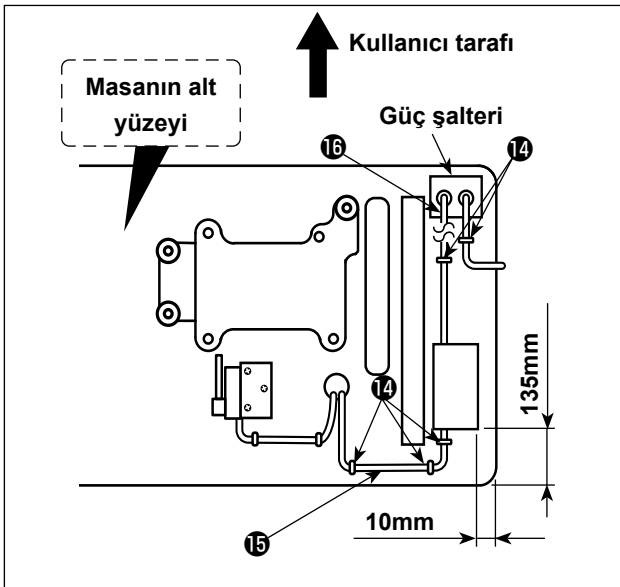


Kablonun, reaktör kapağının ② altına sıkışmamasına dikkat edin.

Güç kablosunu, kablo burcundan ⑫ geçirin. Ardından, güç kablosunu reaktör kapağının yarık kısmına 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 masanın 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.

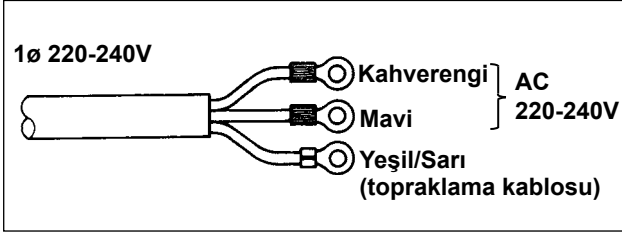


### 3-8. Elektrik fişinin takılması



#### UYARI :

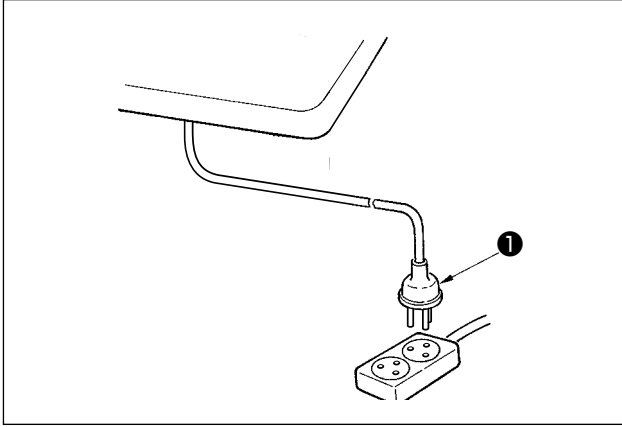
1. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) belirtilen yere (toprak tarafında) bağlamış olduğunuzu kontrol edin.
2. Terminallerin birbirine değmemesine dikkat edin.



- 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.

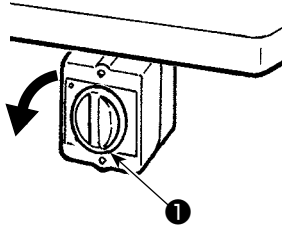


- Fişi ❶ takmadan önce, elektrik kutusunda belirtilen besleme gerilimi spesifikasyonu tekrar kontrol edin.

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

### 3-9. Utilisation de la machine à coudre

Tek faz 220 ile 240V arasında CE



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. Tam otomatik mod seçiliyken dikiş makinesini AÇIK konuma getirdiğinizde, ön sensör bloke olduğu sürece dikiş makinesi güvenlik nedeniyle dikişe başlamaz. Tam otomatik modda tekrar dikişe başlamak istiyorsanız ön sensörü engelleyen engeli kaldırın, dikilecek malzeme ile ön sensörü tekrar bloke edin ve pedalın ön kısmına bir kez basın.



5. Tam otomatik mod seçiliyken dikiş makinesini AÇIK konuma getirdiğinizde, soldaki şekilde gösterildiği gibi çalışma panelinde "PEDL" görüntülenecektir. Dikişe başlamak istiyorsanız pedalın ön kısmına bir kez basın.
6. Satın aldıktan sonra dikiş makinesini ilk kez açtığınızda, dikiş makinesi güvenlik açısından yarı otomatik moda çalışmaya başlayacaktır. Modu yarı otomatik moddan kullanmak istediğiniz herhangi bir dikiş moduna geçirin. Dikiş makinesinde yapılan değişikliklerin ayrıntıları için bkz. [Sayfa 44 "6-5. Ana işlevlerin ayarlanmasına ilişkin ayrıntılar"](#).

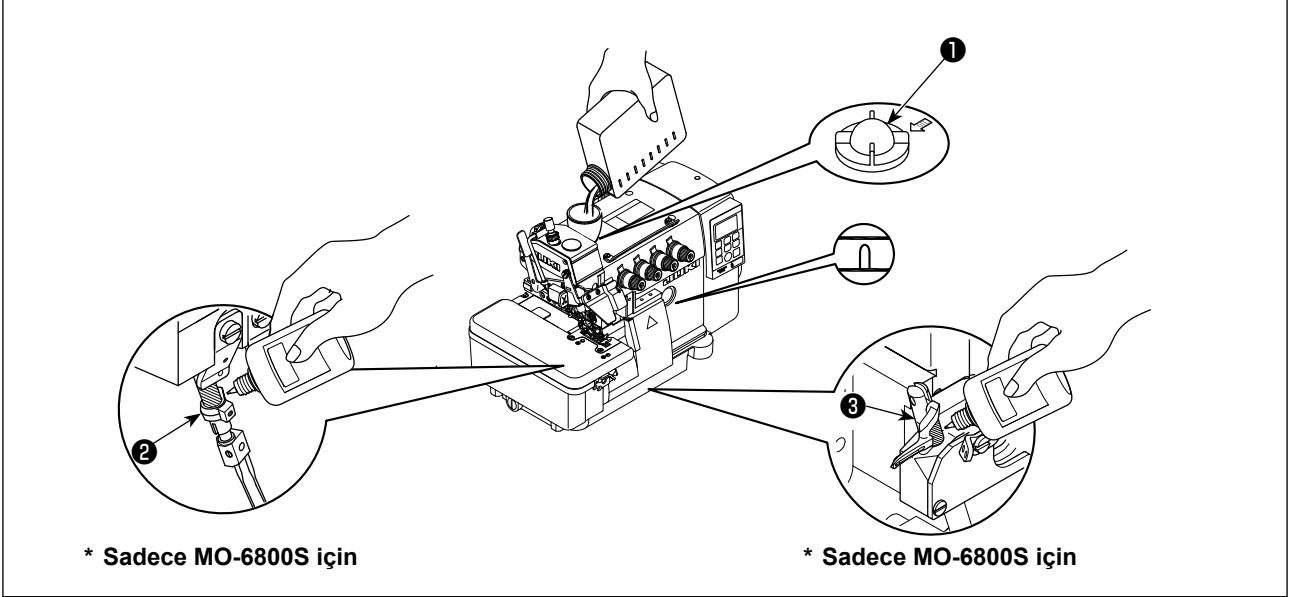
## 4. YAĞLAMA VE DRENAJ



### UYARI :

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

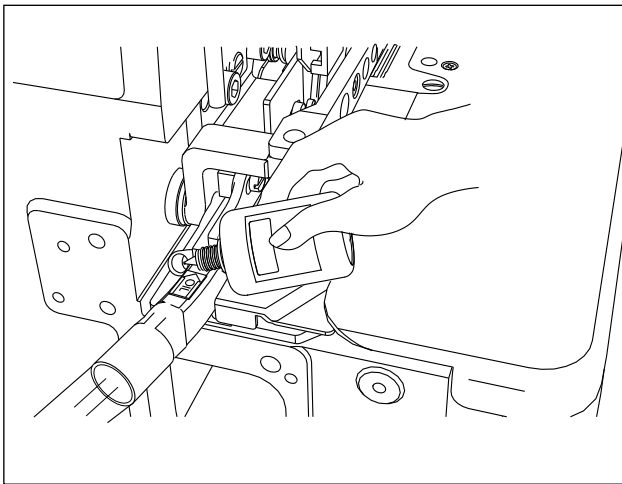
### 4-1. Yağ



- 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.

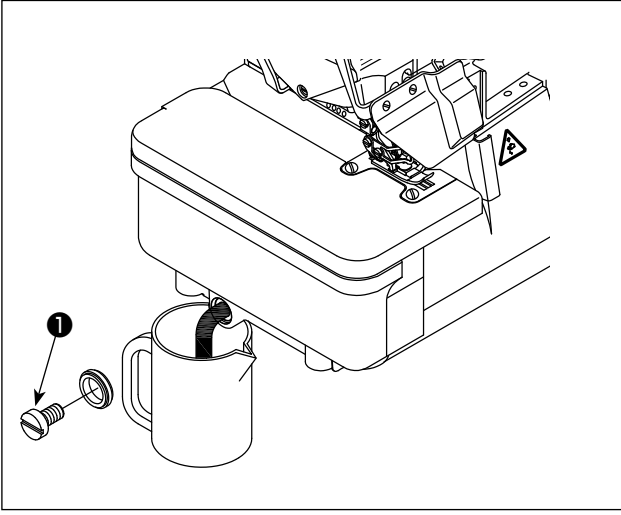


**Veiller à ne pas verser trop d'huile lubrifiante au moment de la lubrification. Si la machine est lubrifiée avec une quantité excessive d'huile, cela peut provoquer une fuite d'huile.**

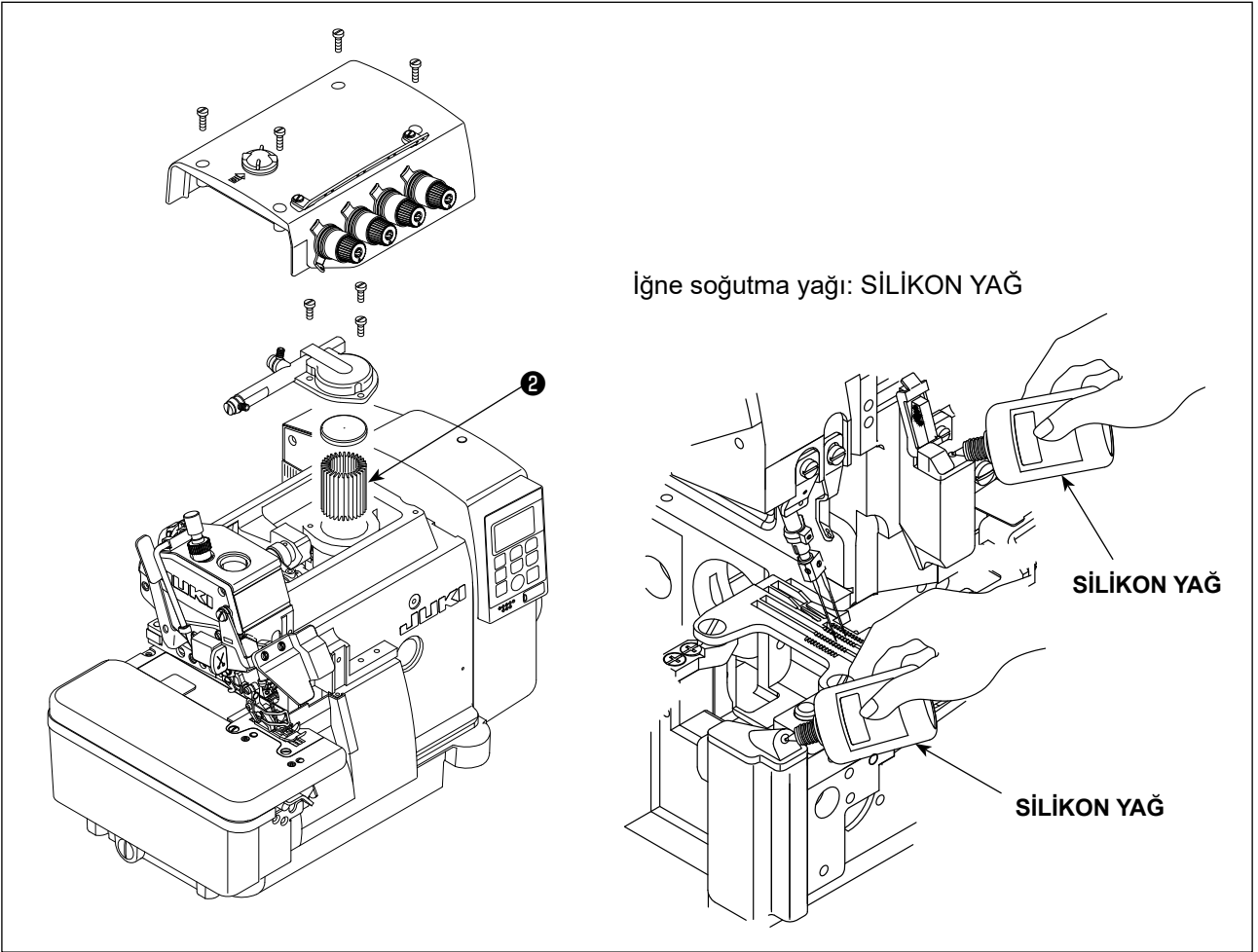


- 3) DD22 tipi model için, yağ fitilinin kurummasını önlemek için yan kesici yağ deliğindeki yağ fitiline periyodik olarak yağlama yağı sürün.

## 4-2. Yağın tahliyesi ve yeniden doldurulması



- 1) Vidayı ❶ gevşetin ve yağ haznesinin içindeki tüm yağı boşaltın. Ardından vidayı ❶ yeniden sıkın.

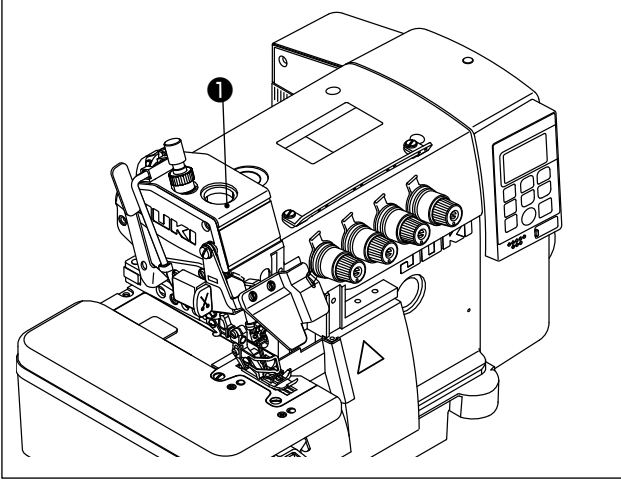


- 2) Kullanım ömrünü uzatmak için, lütfen ilk dört haftanın bitiminde, daha sonra ise her dört ayda bir yağı değiştirin.
- 3) Kullanım ömrünü uzatmak için, bu makine bir yağ filtresi ❷ ile donatılmıştır. Bu yağ filtresini ❷ ayda bir kez temizleyin ve gerektiğinde yenisiyle değiştirin.

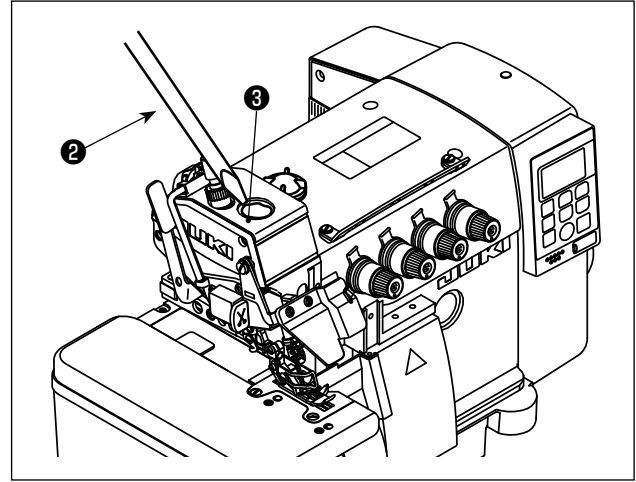
### 4-3. Özel gresin defistrılması [Sadece MO-6800S için]

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

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

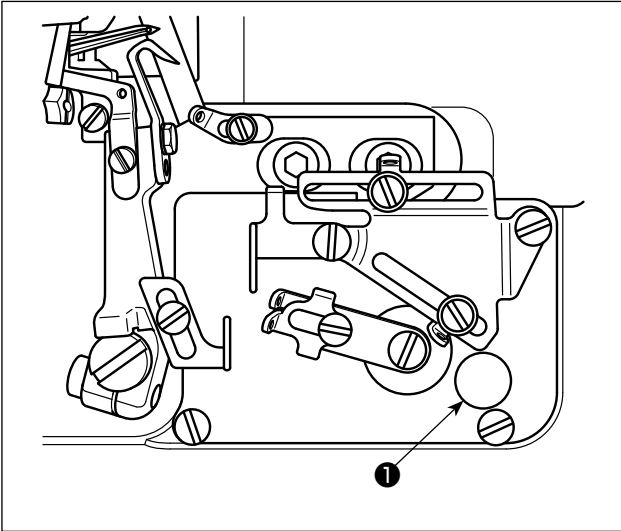


1) Gres ilavesinde kullanılan lastik tapayı ① iğne mili bölgesinden çıkarın.

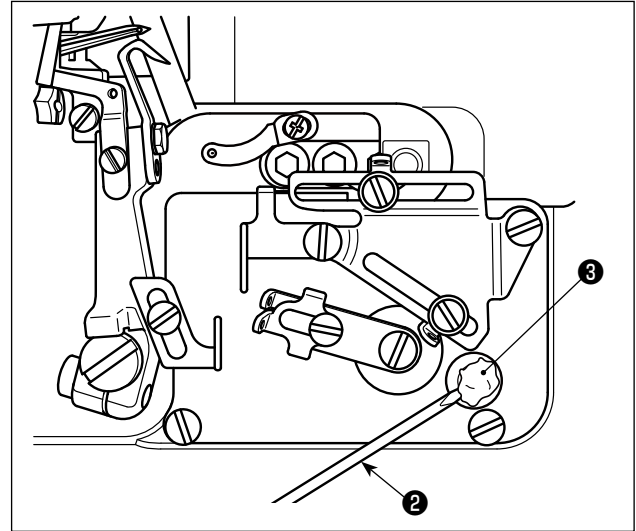


2) Gresi, tornavidanın ucuyla ③, ② ya da benzer bir şeyle ilave edin. Gres ilavesi için JUKI GREASE A kullanın.  
JUKI GREASE A: 40006323 (parça numarası)

#### 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

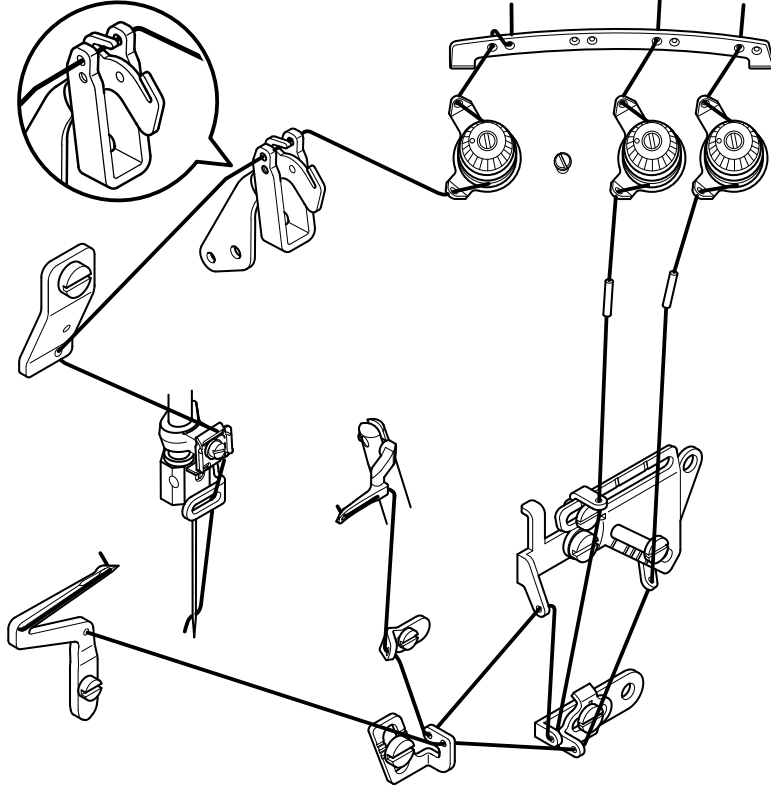
### 5-1. Makineye iplik takılması



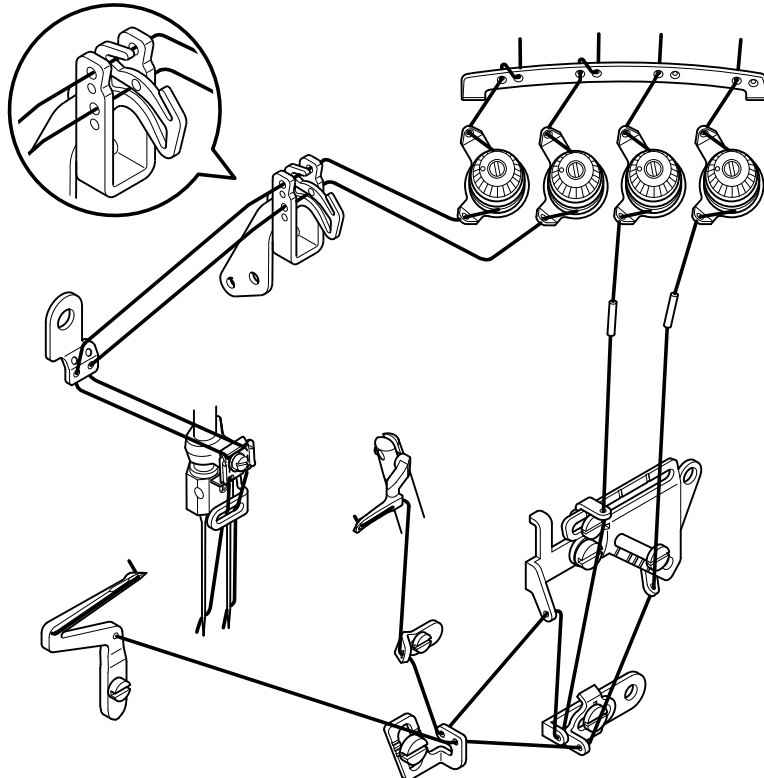
#### UYARI :

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

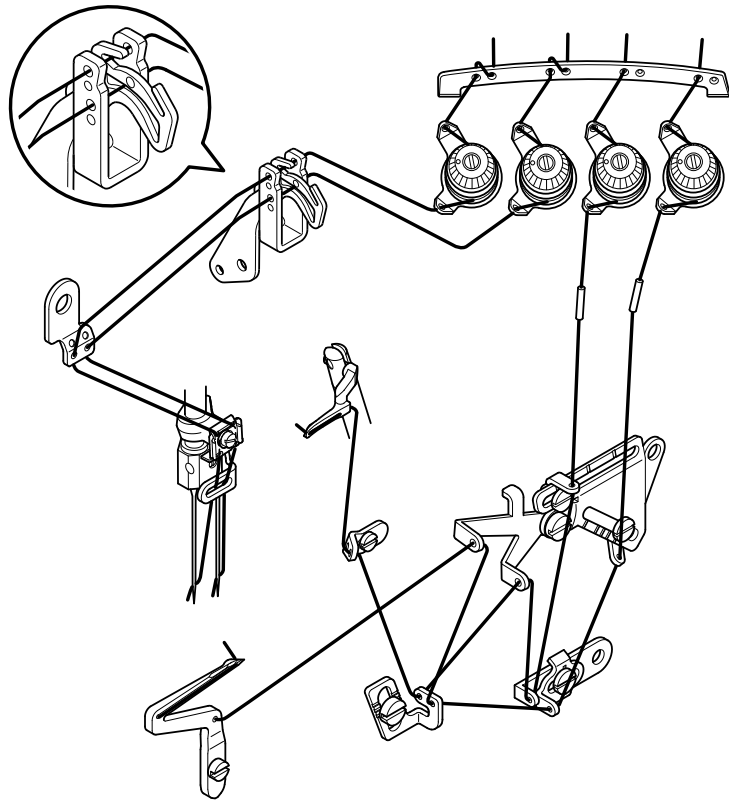
MO-6804



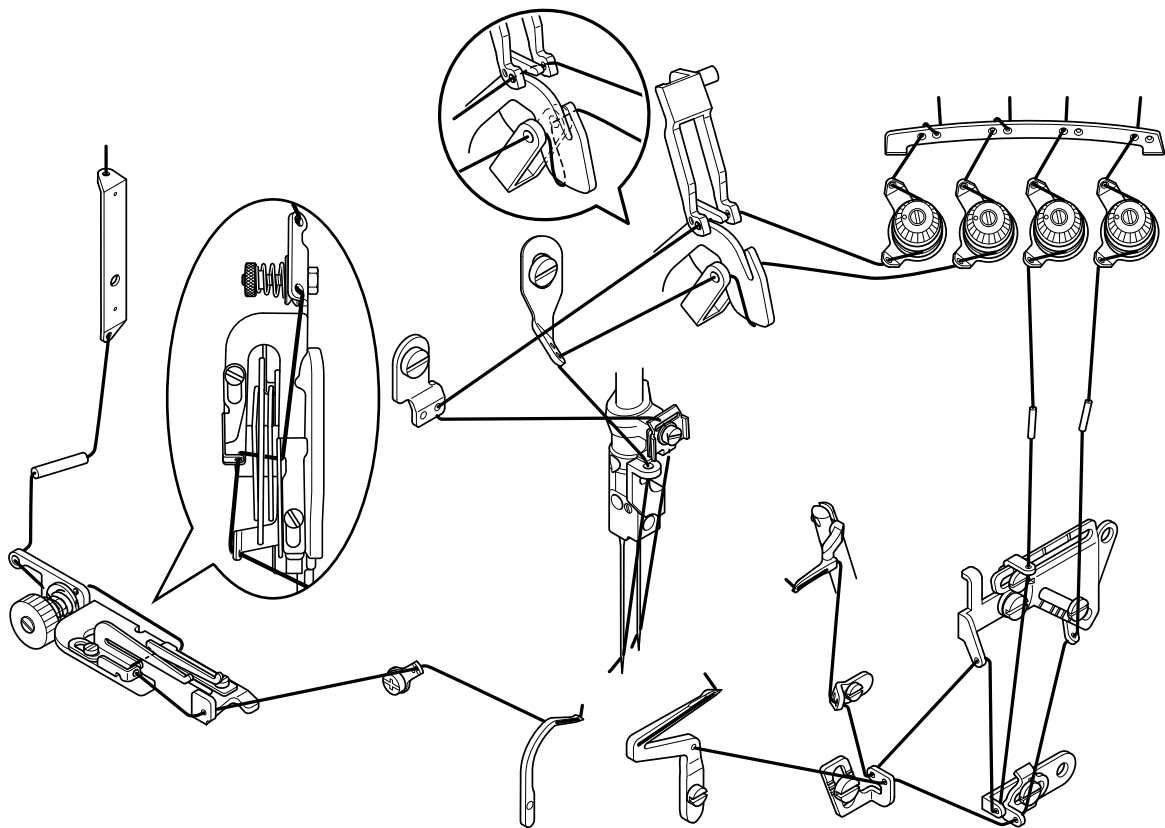
MO-6814



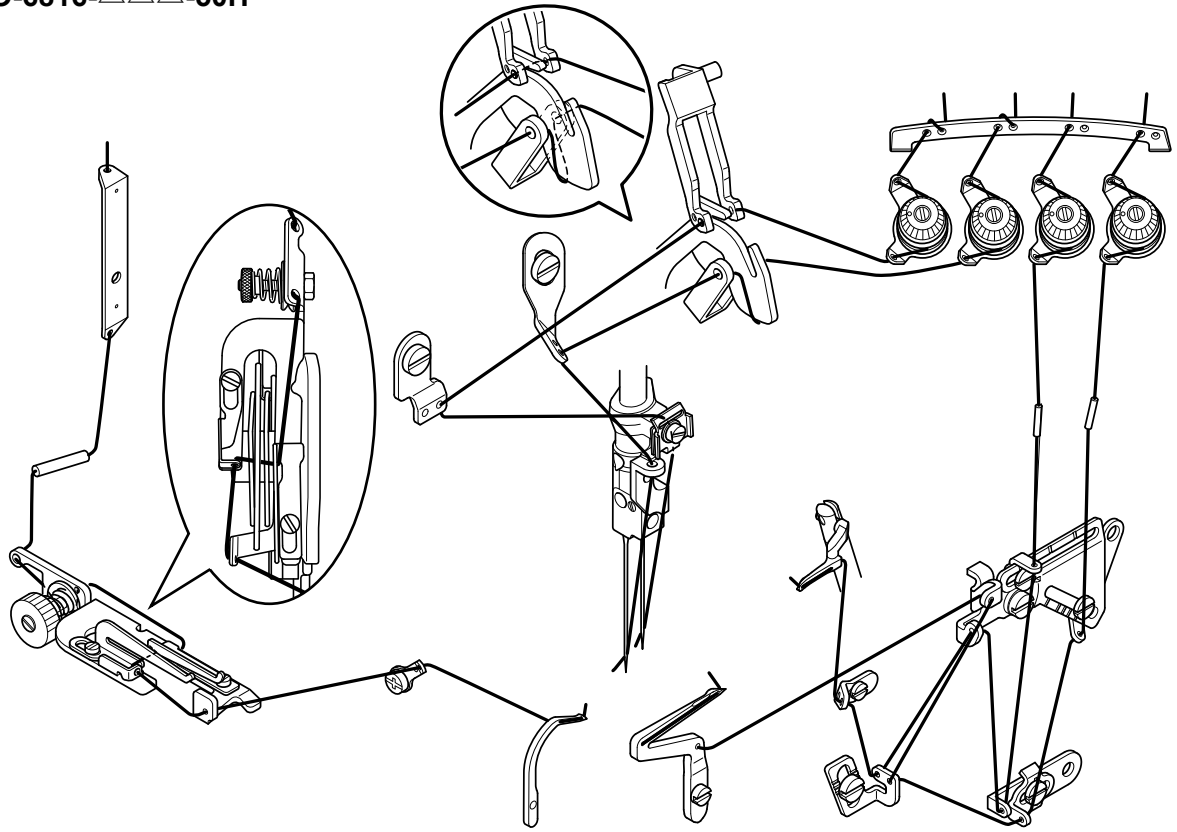
MO-6814-△△△△-44H



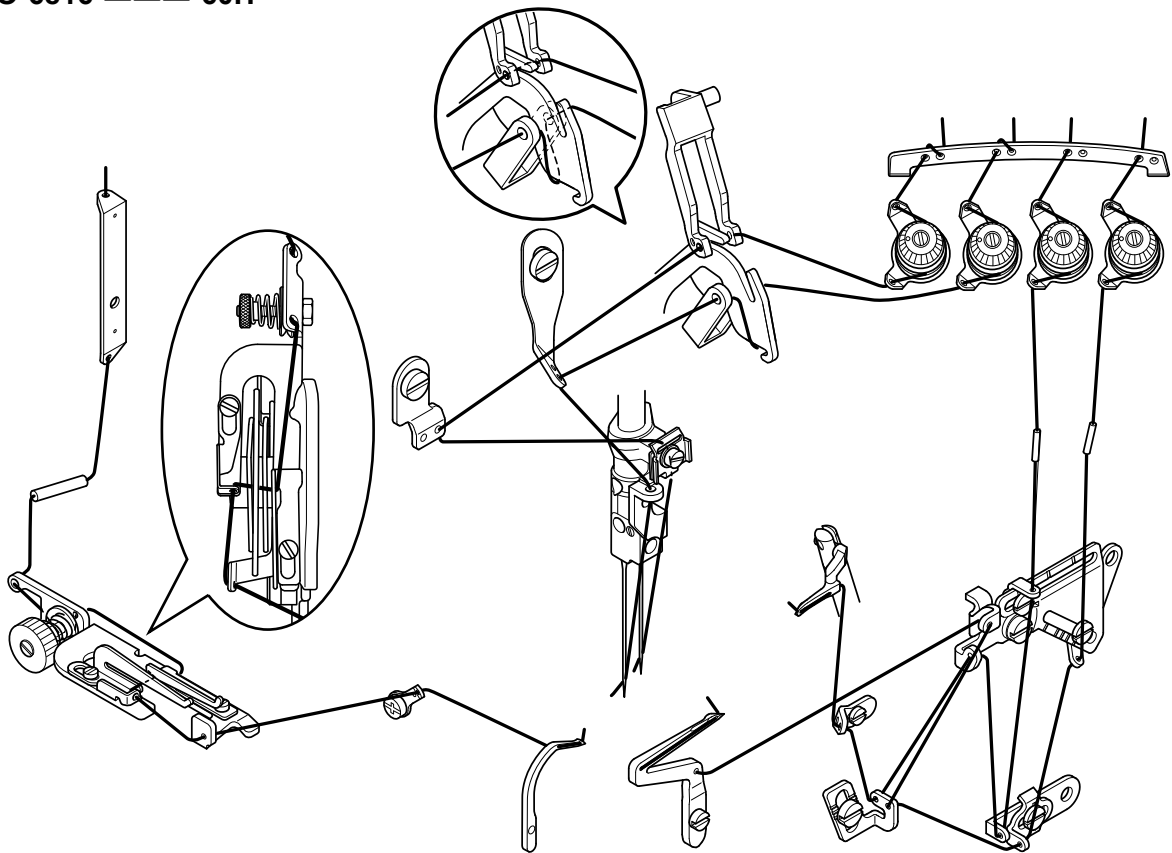
MO-6816



MO-6816-△△△△-50H



MO-6816-△△△△-60H



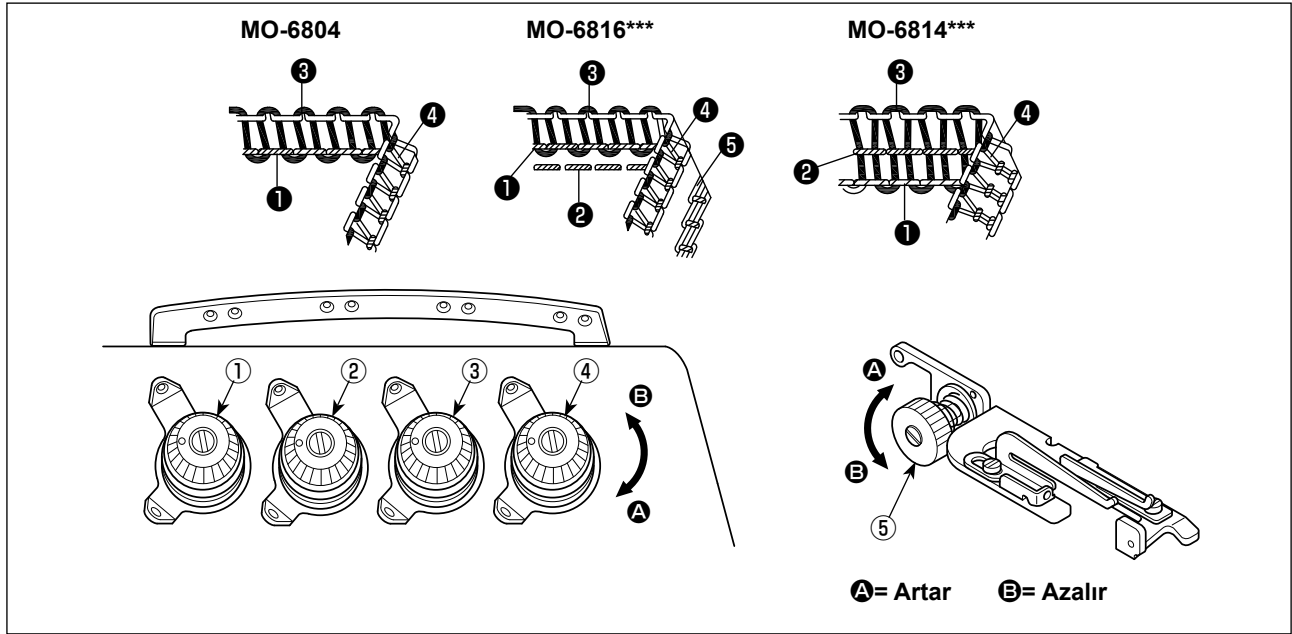


## 5-2. İPLİK GERGINLİĞİNİN AYARLANMASI

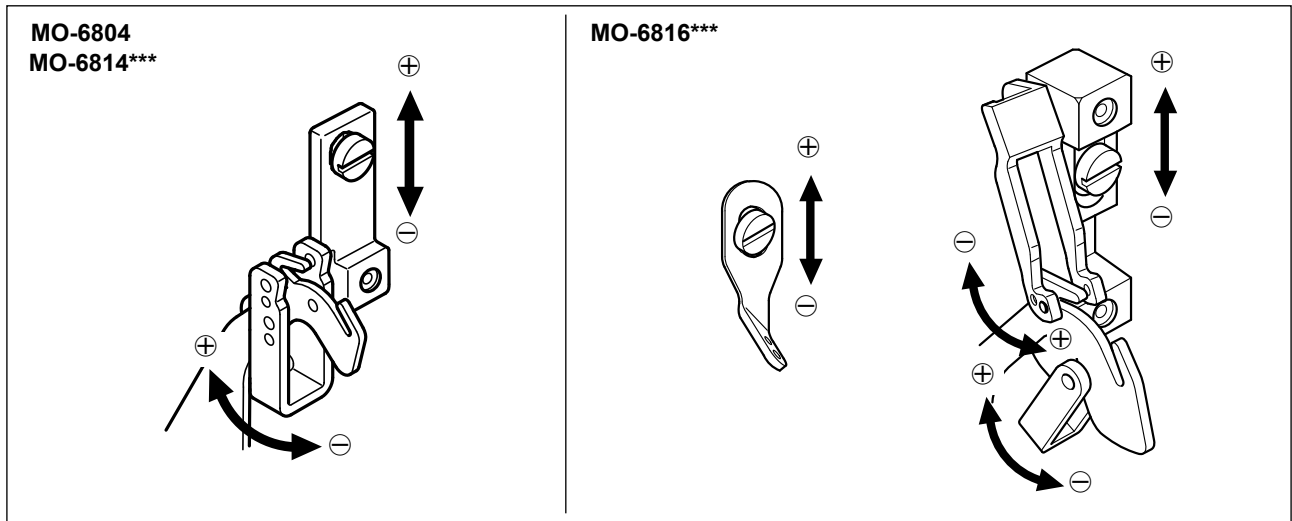
İplik gerginliği; malzemenin türü ve kalınlığı, ilmek uzunluğu ve dikiş genişliğine göre doğru bir şekilde ayarlanmalıdır. Ayrıca somunları her durum için özel olarak ayarlayın. Somunların saat yönünde döndürülmesi iplik gerginliğini artırır. Aksi yönde döndürmek iplik gerginliğini azaltır.

### (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.

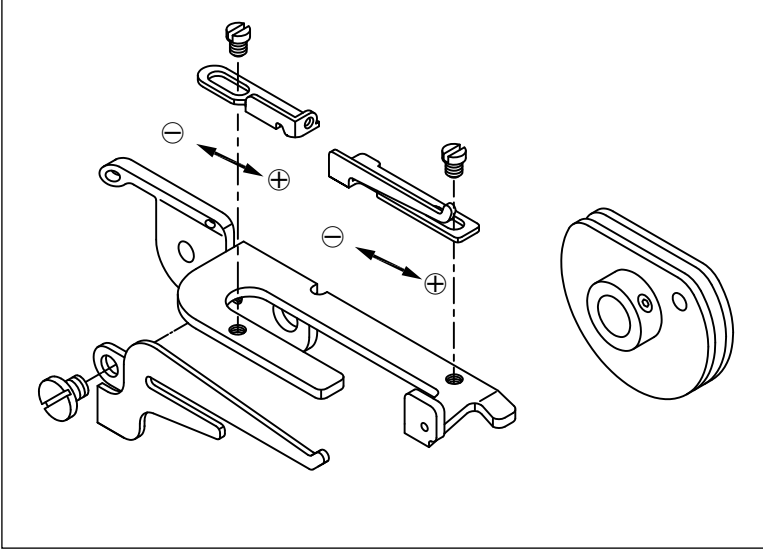


### (2) İğne ipliğinin uzunluğunun ayarlanması



- 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



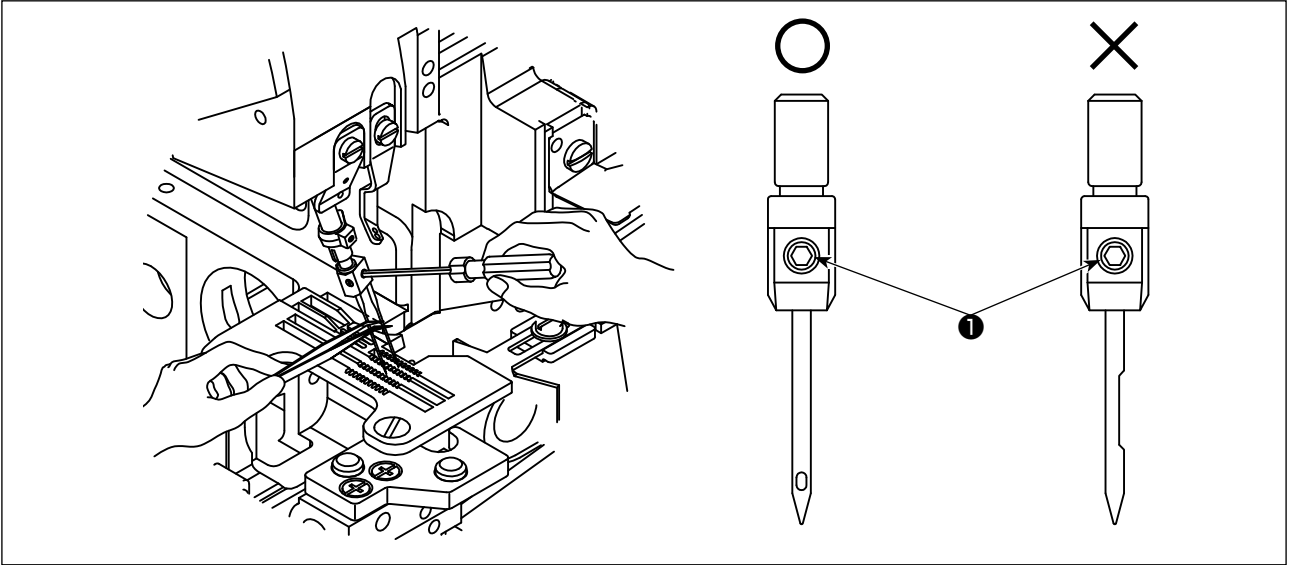
- 1) Lüper ipliği düzgün bir şekilde ayarlanmazsa, iplik ilmekleri tutarlı bir şekilde oluşturulamaz. (İplik aşırı derecede gevşek kalabilir ya da iplik ilmekleri oluşamaz.)
- 2) ⊕ dikiş sırasında daha fazla iplik miktarı kullanıldığı anlamına gelir.
- 3) ⊖ dikiş sırasında daha az iplik miktarı kullanıldığı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

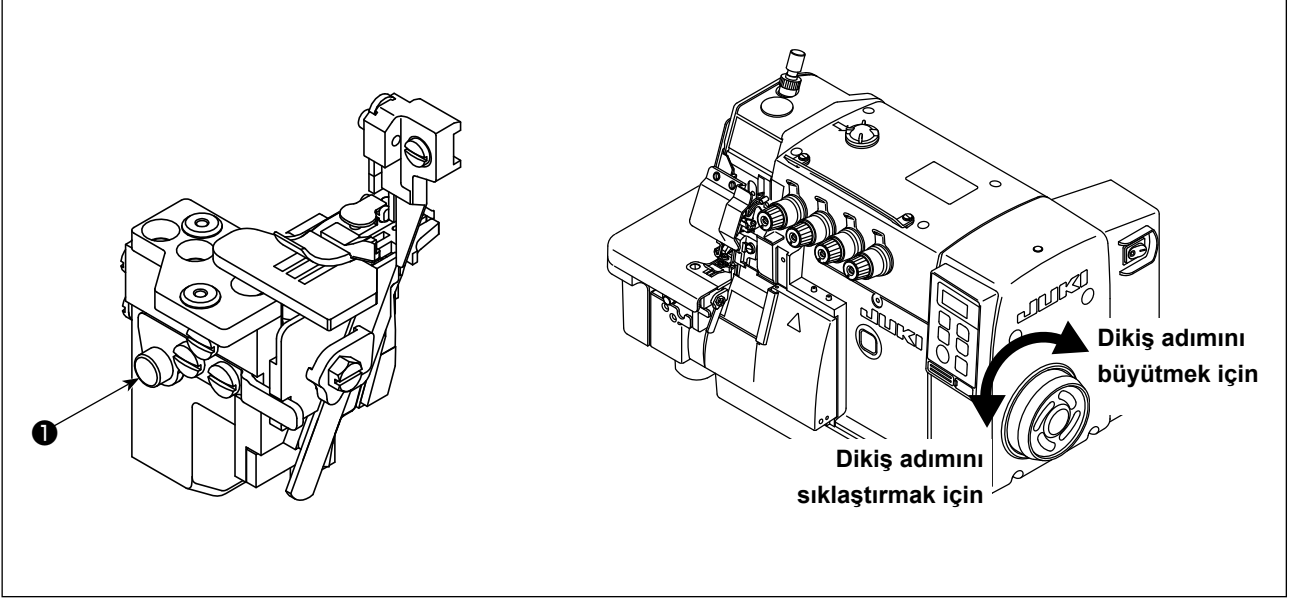


##### UYARI :

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.

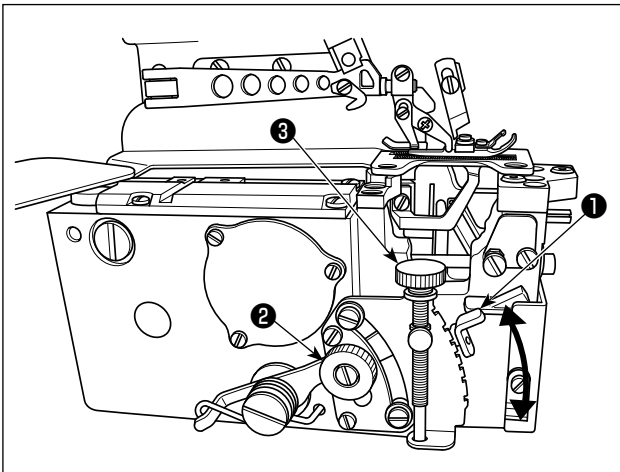


#### 5-5. Diferansiyel besleme hızının ayarlanması



##### UYARI :

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



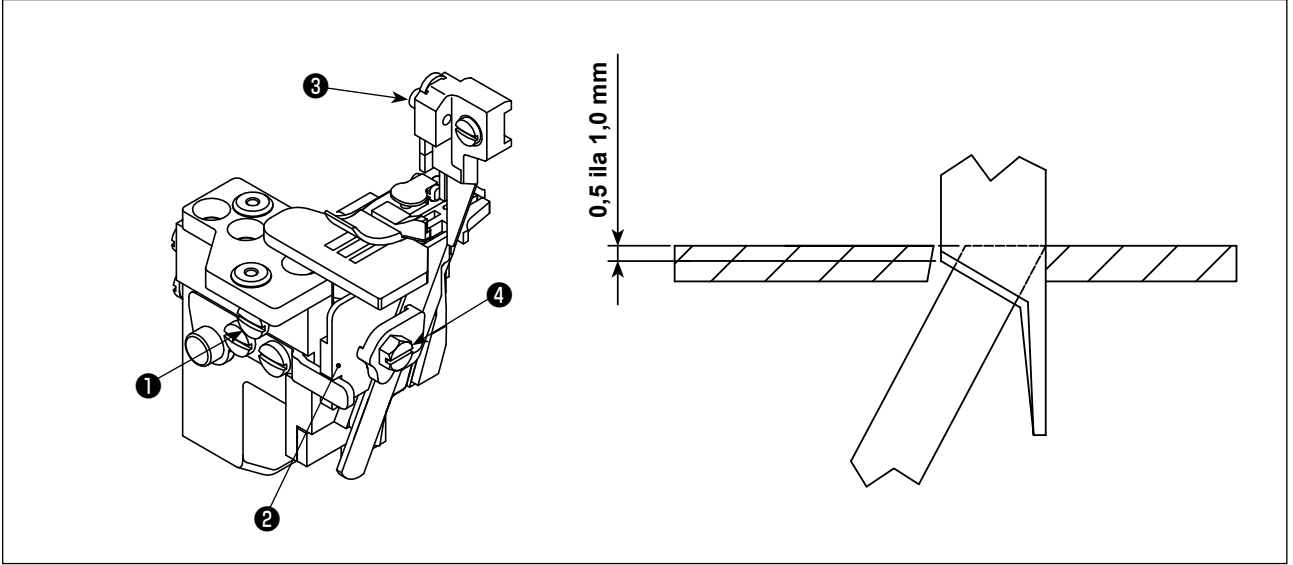
- 1) Diferansiyel besleme ayar vidasını 2) gevşetin. Diferansiyel besleme ayar çubuğunu 1) yukarı doğru hareket ettirerek gergin, aşağı doğru hareket ettirerek büzgülü dikiş yapın.
- 2) Kolu 1) sadece hafifçe hareket ettirmek istediğiniz zaman, diferansiyel besleme hassas ayar vidasını 3) kullanın.
- 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 ❶ gevşetin ve alt bıçak tutucuyu ❷ sola doğru kaydırın. Ardından vidayı ❶ biraz sıkın.
- 2) Vidayı ❸ 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 ❸ sıkılayın.
- 4) Vidayı ❶ gevşetin ve alt bıçak tutucuyu ❷ orijinal konumuna döndürün.  
Üst ve alt bıçakların ipliği tam olarak kesip kesemediğini test edin ve ardından vidayı ❶ sıkılayın.

### (2) Alt bıçağı değiştirin

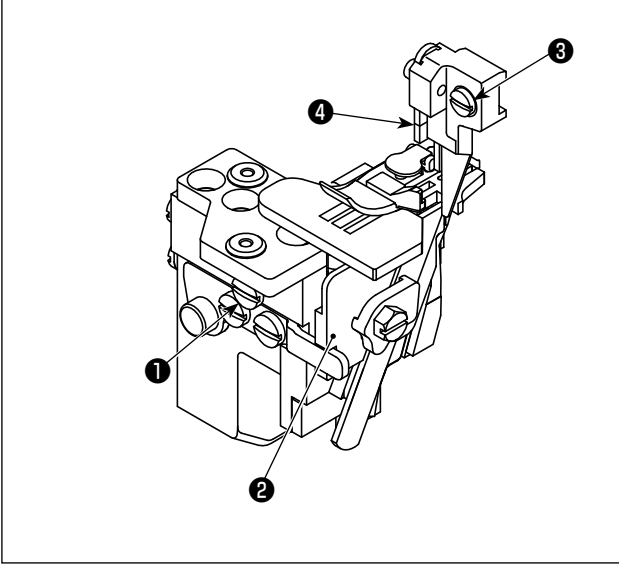
- 1) Vidayı ❶ gevşetin ve alt bıçak tutucuyu ❷ sola doğru kaydırın. Ardından vidayı ❶ biraz sıkın.
- 2) Vidayı ❹ gevşetin. Alt bıçağı çıkarın ve yenisiyle değiştirin.
- 3) Alt bıçağın kenarını boğaz plakasının yüzeyi ile aynı hizada olacak şekilde ayarlayın. Ardından vidayı ❹ sıkın.
- 4) Vidayı ❶ gevşetin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

## 5-7. Overlok genişliğinin ayarlanması



### UYARI :

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



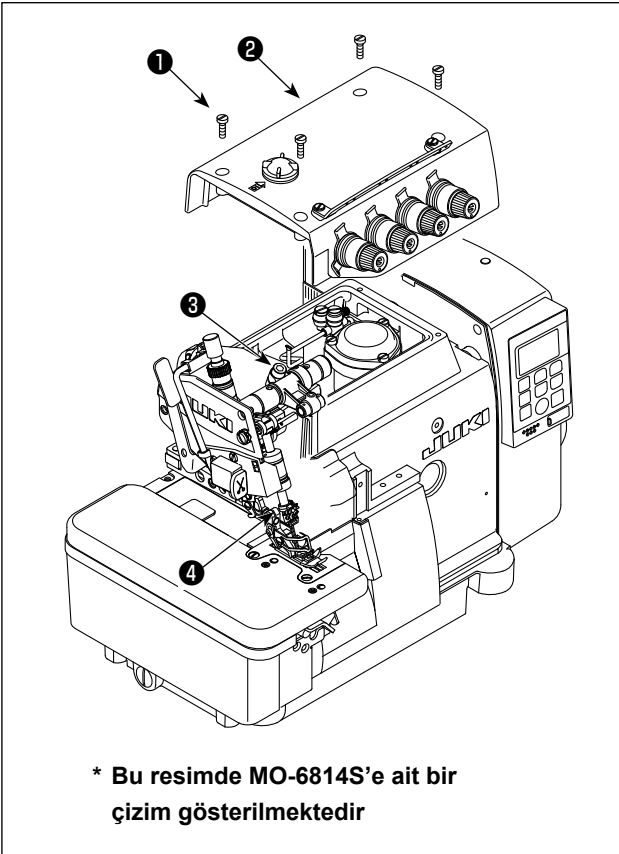
- 1) Üst bıçağı 4 alt ölü noktaya getirmek için kasnağı döndürün.
- 2) Vidayı 1 gevşetin ve alt bıçak tutucuyu 2 sola doğru kaydırın ve ardından vidayı 1 biraz sıkılayın.
- 3) Vidayı 3 gevşetin ve istenen genişliği elde edene kadar alt bıçak tutucuyu sağa veya sola doğru kaydırın. Ardından vidayı 3 sıkın.
- 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.



\* Bu resimde MO-6814S'e ait bir çizim gösterilmektedir

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.



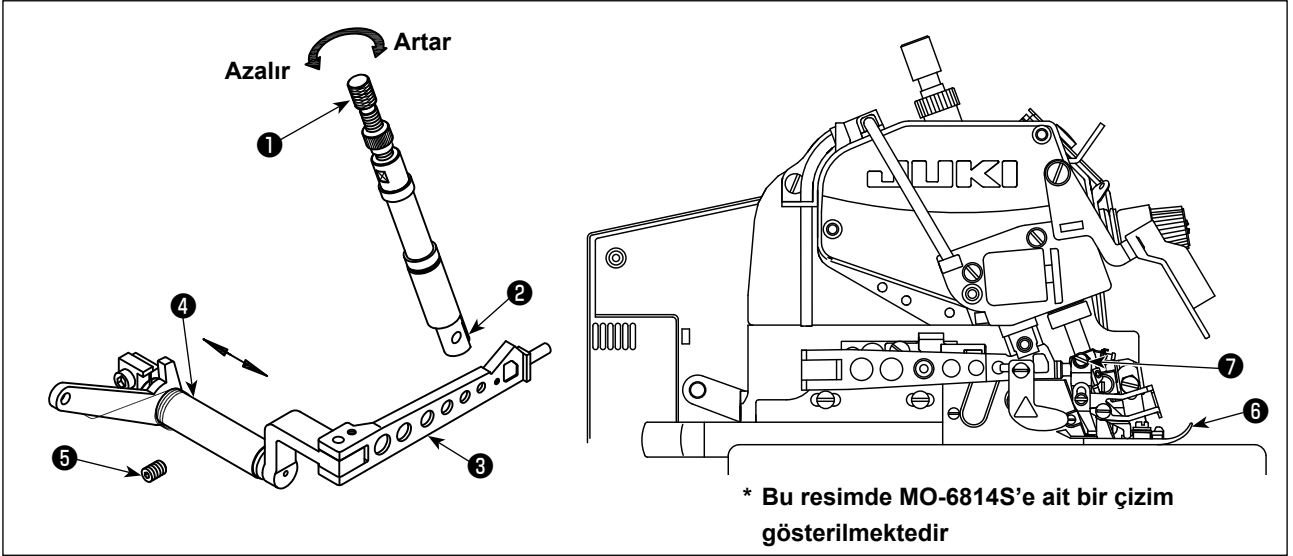
İğne mili yüksekliğini ayarladıktan sonra, iğne ile lüper arasındaki ilişkiyi kontrol edin.



İğne yüksekliğinin ayar değerleri için sayfa Sayfa 70 "8-1. Lüper ve iğne koruyucunun ayarlanması için kullanılan ölçüler" bölümüne bakın.

## 5-9. Baskı ayağının ayarlanması

### (1) Baskı ayağı konumunun ayarlanması

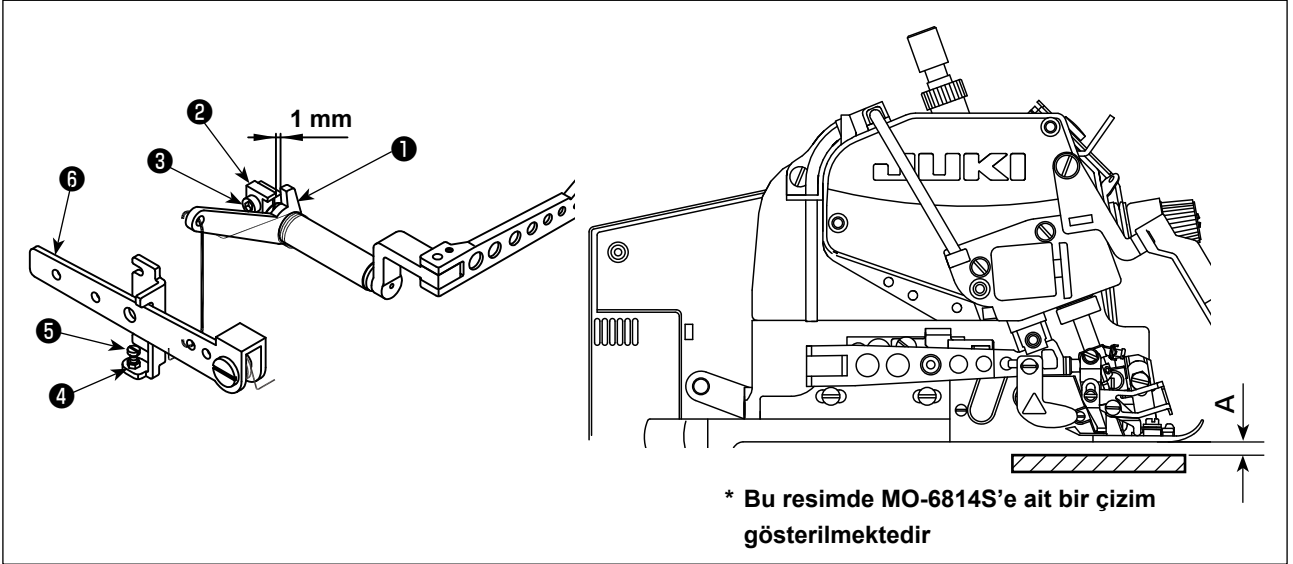


- 1) Ayar vidasını ① ve baskı ayağının vidasını ⑦ gevşetin.
- 2) Baskı ayağını ⑥, Baskı ayağındaki oyuk ile boğaz plakasındaki oyuk aynı hizaya gelecek şekilde hareket ettirin. Baskı ayağının tabanı boğaz plakasının üzerinde düz bir şekilde de durabilir. Ardından, vidayı ⑦ sıkılayın.
- 3) Vidayı ⑤ gevşetin ve ③, ② ile eşleşecek ve ② rahat bir şekilde yukarı veya aşağı hareket edebilecek şekilde ④ ögesini sağa sola hareket ettirin. Ardından vidayı ⑤ sıkın.
- 4) Doğru basıncı ayarlamak için: Vidayı ① saat yönünde çevirmek basıncı artırır, saat yönü tersine çevirmek ise basıncı azaltır.



1. Baskı ayağı kaldırma kolu çıkarılmış durumdayken ayar çalışması yaptığınızda, güç anahtarını KAPALI konuma getirmediyse sensör yanlışlıkla bloke olursa dikiş makinesi çalışmaya başlayabilir. Dikiş makinesinin böyle ani bir şekilde çalışmasını önlemek için, ayar çalışmasına başlamadan önce dikiş makinesinin gücünü KAPALI konuma getirmek gerekir.
2. Dikiş makinesini çalıştırmak istediğinizde, dikiş makinesinin gücünü AÇIK duruma geçirmeden önce baskı ayağı kolunun baskı ayağı çubuğu tertibatındaki oyuğa oturduğundan emin olun.

## (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 ① ile sabitleme braketi ② arasında 1 mm'lik bir açıklık bırakın. Bu açıklık, vida ③ hafifçe gevşetilerek ayarlanabilir.
- 3) Somunu ④ gevşetin. Baskı ayağını boğaz plakası yüzeyinden kaldırmak için baskı ayağı kaldırma koluna ⑥ basın. Baskı ayağının kalkma miktarı modelden modele farklılık gösterir. Baskı ayağının kalkma miktarını aşağıda verilen tabloya başvurarak modele göre ayarlayın. Ardından, ayar vidasını ⑤ baskı ayağı kaldırma kolu ⑥ ile temas edecek şekilde ayarlayın. Somunu ④ sıkılayın.
- 4) Yukarıdaki tüm ayarlamaları yaptıktan sonra, lütfen vidayı ③ sıkılayın.

(Birim : mm)

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

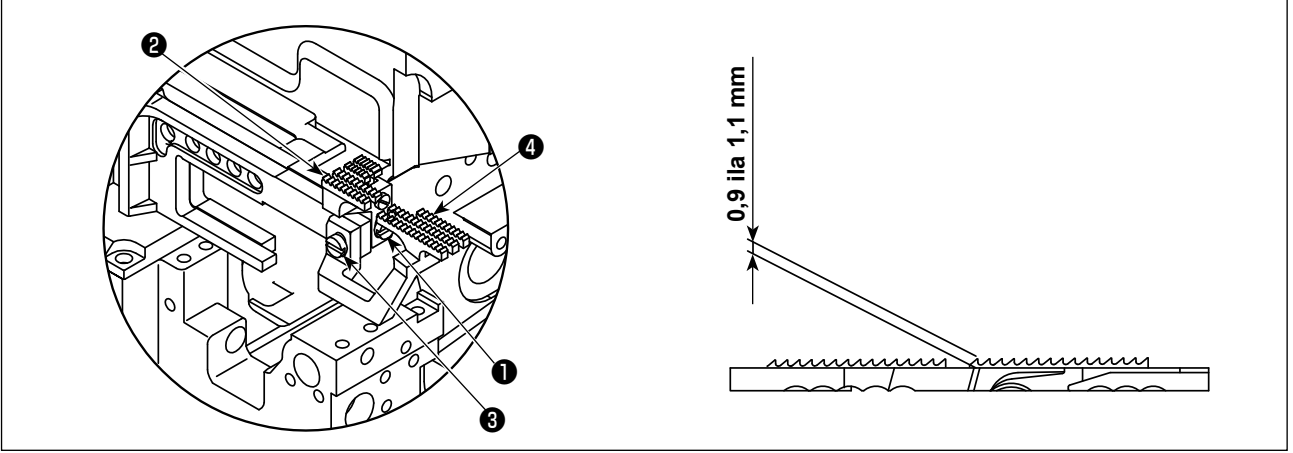
## 5-10. Dişlinin ayarlanması



### UYARI :

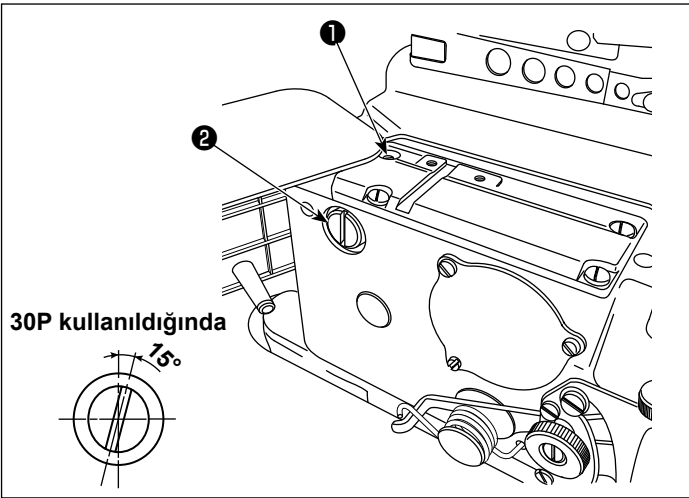
İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.

### (1) Transport dişlisinin yüksekliğinin ayarlanması



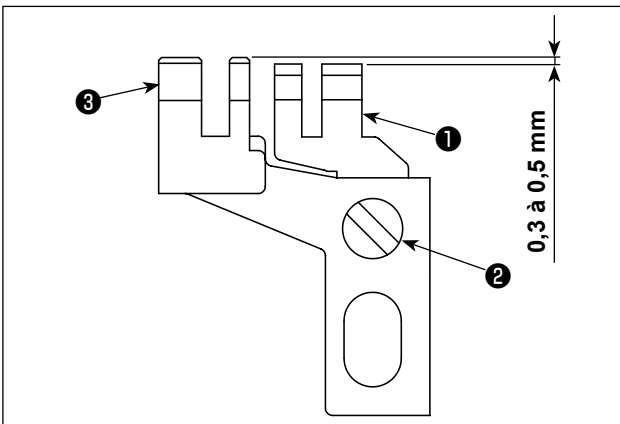
- 1) Transport dişlisini en yüksek konuma kaldırmak için kasnağı döndürün.
- 2) Vidayı ① gevşetin ve ana transport dişlisini ② yukarı aşağı hareket ettirerek dişli tarafı boğaz plakasının yaklaşık 0,9 ila 1,1 mm (30P: 0,7 ila 0,9 mm, 60H: 1,0 ila 1,2 mm) üzerine getirin. Ardından vidayı ① sıkılayın.
- 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 gevşetilel ayarlanabilir.



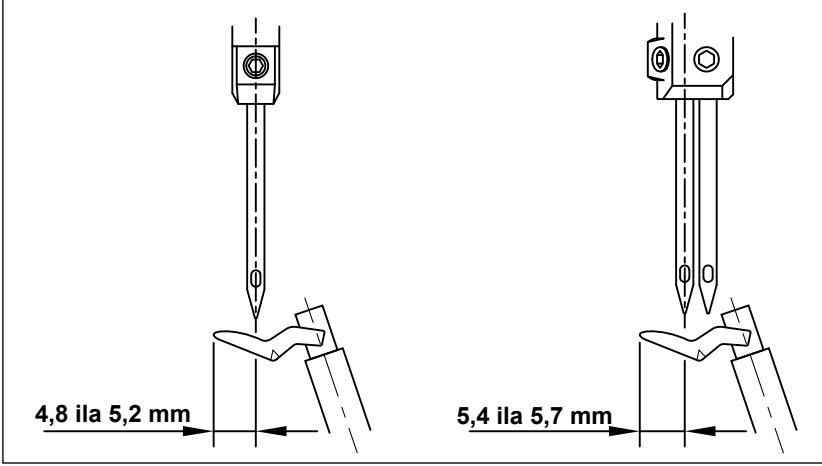
## 5-11. İğne ve lüper arasındaki ilişki



### UYARI :

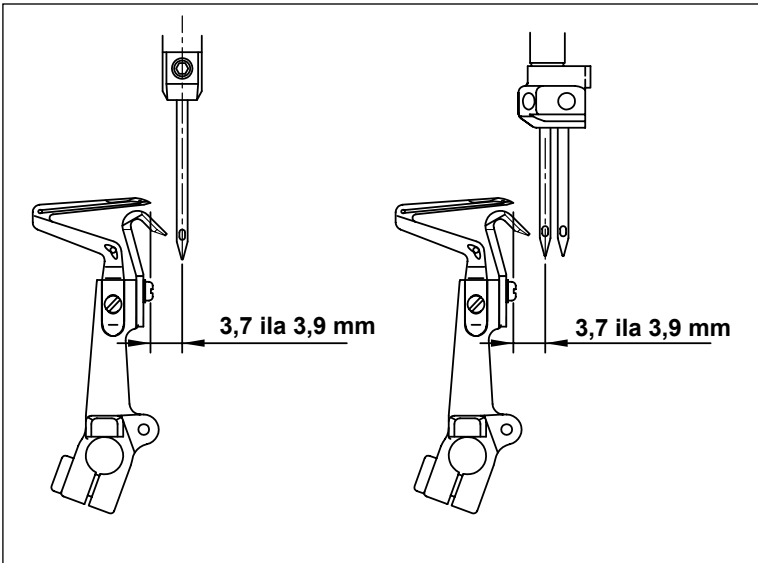
İşe başlamadan önce, dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için gücü kapalı konuma getirin.

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

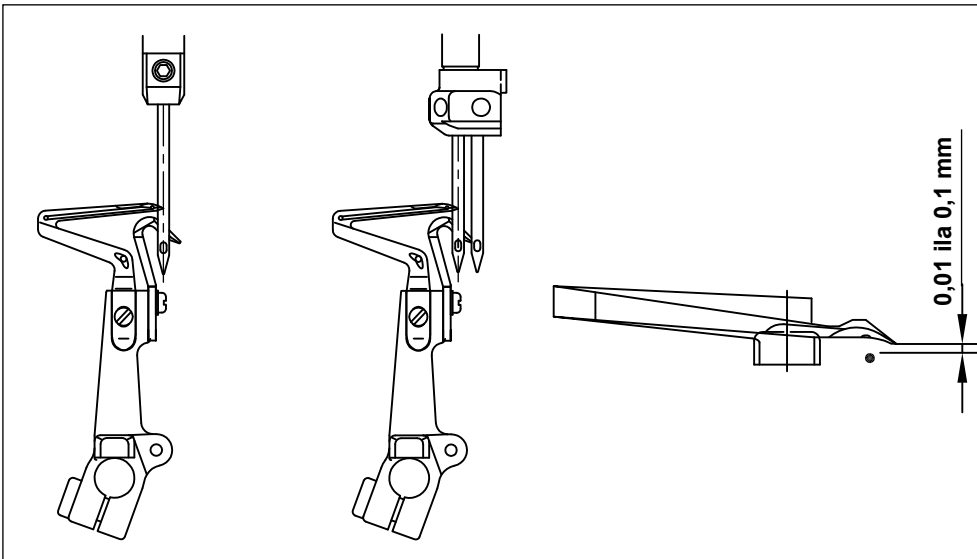


Üst lüper en sol noktaya hareket ettiğinde, lüper ucu ile iğnenin merkez hattı arasındaki mesafe 4,8 ila 5,2 mm arasındadır. 2 iğneli modelde, lüper ucu ile iğnenin merkezi arasındaki mesafe 5,4 ila 5,7 mm (60H: 5,0 ila 5,5 mm) arasındadır.

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

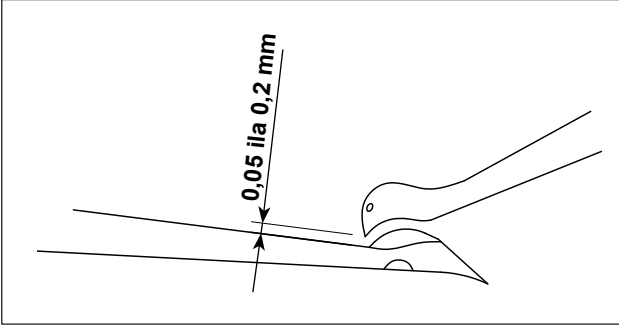


- 1) Alt lüper en sol noktaya gittiğinde lüper ucu ile iğnenin orta hattı arasındaki mesafe yaklaşık 3,7 ila 3,9 mm'dir (40H, 44H, 50H ve 60H: 4,1 ila 4,3 mm). 2 iğneli modelde, alt lüper ile sol iğnenin orta hattı arasındaki mesafe alınır.



- 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).

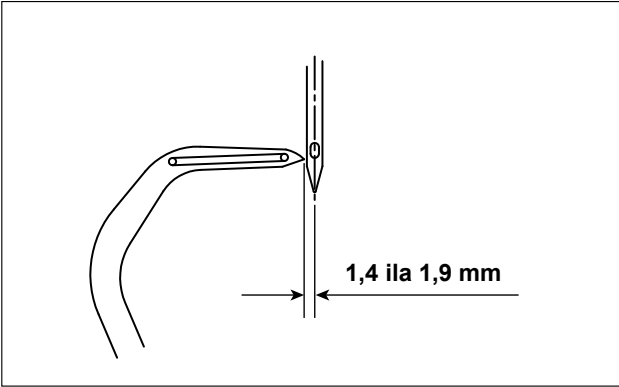
### (3) Üst lüper ile alt lüper arasındaki ilişki



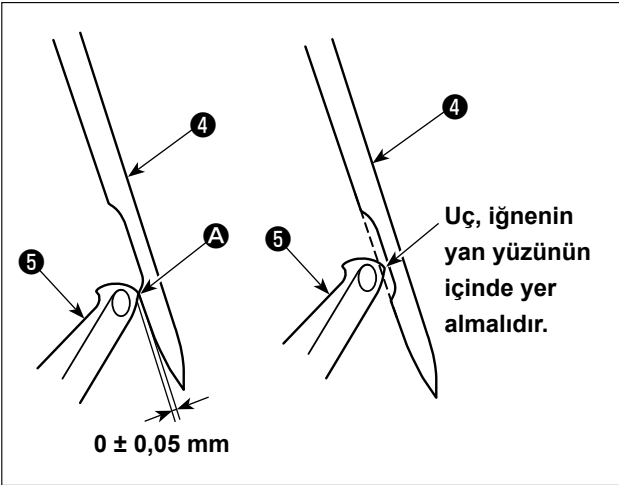
Üst lüper ile alt lüper karşı karşıya geldiğinde, birbirlerine olabildiğince yakın tutun.

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



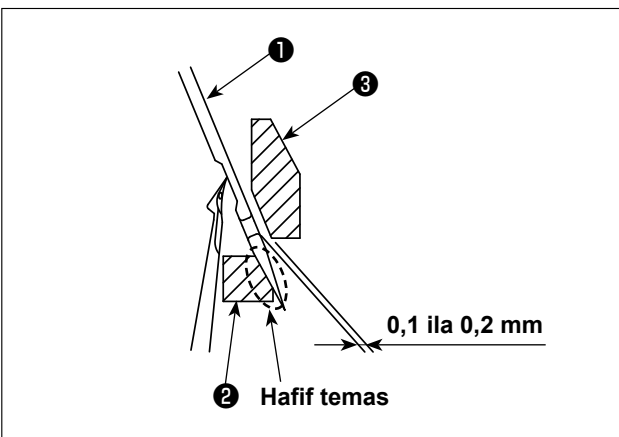
Çift zincir dikiş lüperi en sol noktasına ulaştığında, çift zincir dikiş lüperinin ucu ile iğnenin orta hattı arasındaki mesafe yaklaşık 1,4 ila 1,9 mm olmalıdır (50H, 60H: 1,6 ila 2,3 mm).



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



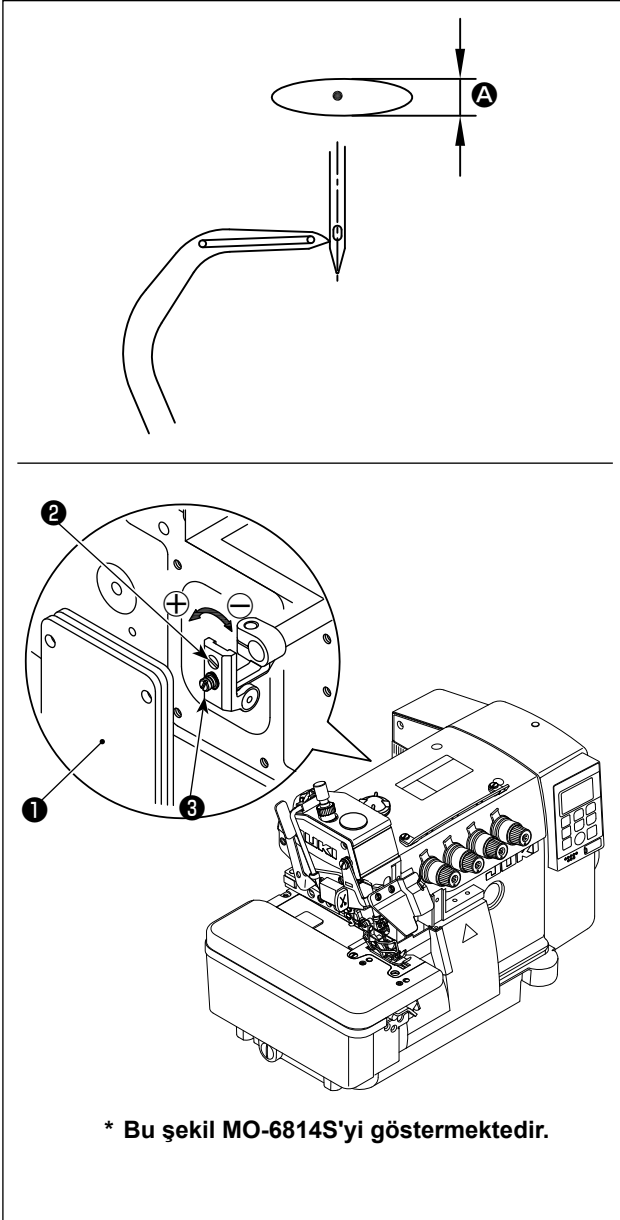
Overlok iğnesi ① (2 iğneli modelde soldaki iğne) alt uç konumuna getirildiğinde, hareket edebilen iğne kılavuzu ② iğne ile hafifçe temas edecek şekilde ayarlayın. İğne ① ile ön iğne kılavuzu ③ arasındaki mesafe 0,1 ila 0,2 mm olacak şekilde ayarlayın.

## 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.



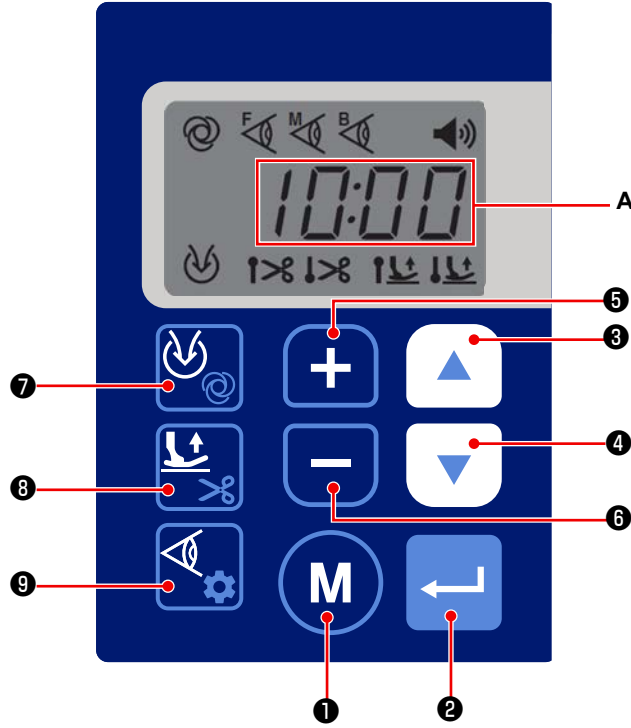
\* Bu şekil MO-6814S'yi göstermektedir.

Çift zincir dikiş lüperi elips şeklinde hareket eder. Çift zincir dikiş lüperinin ön/arka hareket miktarını **A** ayarlamanız 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 **+** yönünde döndürün.  
Hareket miktarını azaltmak için **-** yönünde döndürün.
- 4) Ayarladıktan sonra vidayı **3** sıkılayın.
- 5) Ayarlamının sonunda arka kapağı **1** kapatın.

## 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.
		Uzun süre	Bu düğme saati ayarlamak için kullanılır.
2		Kısa süre	Bu düğme, değiştirdiğiniz ayarı onaylamak için kullanılır.
3		Kısa süre	Bu düğme maksimum dikiş hızını artırmak için kullanılır.
		Uzun süre	Sürekli giriş etkin
4		Kısa süre	Bu düğme maksimum dikiş hızını azaltmak için kullanılır.
		Uzun süre	Sürekli giriş etkin
5		Kısa süre	Bu düğme, işlev ayar ekranındaki geçerli sayısal değeri artırmak için kullanılır.
		Uzun süre	Sürekli giriş etkin
6		Kısa süre	Bu düğme, el aydınlatma LED'inin parlaklığını azaltmak için kullanılır.
		Uzun süre	Bu düğmeyi basılı tutmak, el aydınlatma LED'inin rengini değiştirir.
7		Kısa süre	Bu düğme, emme cihazının ayarını değiştirmek için kullanılır.
		Uzun süre	Bu düğmeyi basılı tutmak, dikiş modunu değiştirir.
8		Kısa süre	Bu düğme, baskı ayağının ayarını değiştirmek için kullanılır.
		Uzun süre	Bu düğmeyi basılı tutmak, iplik kesicinin ayarını değiştirir (yalnızca DD23 modeli için).
9		Kısa süre	Bu düğme sensör değerlerini görüntülemek için kullanılır.
		Uzun süre	Bu düğmeyi basılı tutmak, ekranı sensör hassasiyeti ayar ekranına geçirir.
A		Bu LCD, geçerli saati görüntüler. Dikiş makinesi çalışırken bu LCD'de ":" yanıp söner.	

## 6-2. Yazı tipi karşılaştırma tablosu

Normal rakamlar:

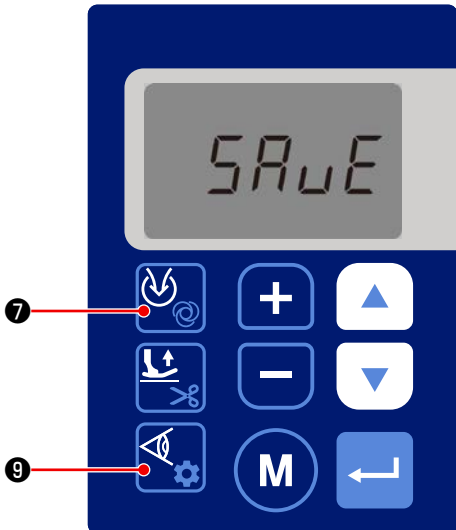
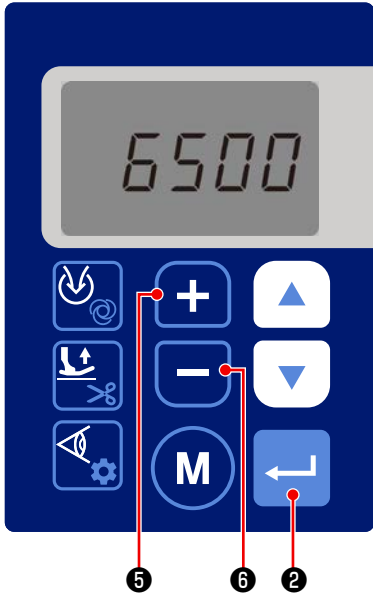
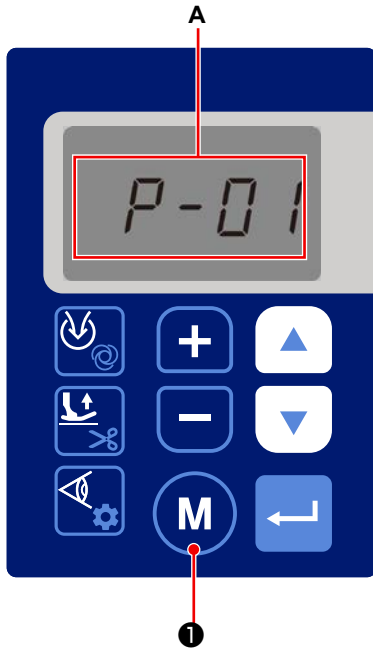
Çizimin mevcut şekli	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Ekran	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

İngilizce alfabe

Çizimin mevcut şekli	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Ekran	A	b	C	d	E	F	G	H	i	J	K	L	M
Çizimin mevcut şekli	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Ekran	n	o	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 değişerek 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, **+** 5 ve **-** 6'e basarak değiştirin.

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

- 4) **+** 5 ve **-** 6'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 **↻** 7'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 57 "6-8. İşlev ayar verisinin başlatılması"](#).

- 7) Adım 5)'teki ayar değerini onaylamadan **⚙️** 9'a basarsanız, halihazırda seçili olan ayar değeri, adım 6)'da hafızaya kaydettiğiniz değerle değiştirilebilir.

Adım 6)'da açıklandığı gibi ayar değerini bellekte saklamazsanız, ayar değeri sevkiyat sırasında fabrikada ayarlanan başlangıç değerine geri yüklenecektir.

## 6-4. İşlev ayar tablosu

No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri					
				DD22			DD23		
				0 : Genel	1 : Yüksek kaldırma	2 : Ekstra yüksek kaldırma	0 : Genel	1 : Yüksek kaldırma	2 : Ekstra yüksek kaldırma
P001	Maksimum dikiş hızı	Maksimum dikiş hızı, işlev ayar numarası P41 ile sınırlandırılır.(Hizmet Seviyesi modunda ayarlanabilir.) (Birim: Dikiş) Model seçimi için bkz. <a href="#">Sayfa 43 "■ Model seçim tablosu"</a> (0: Genel 1: Yüksek kaldırma 2: Ekstra yüksek kaldırma).	200-7000	0 : Genel	1 : Yüksek kaldırma	2 : Ekstra yüksek kaldırma	0 : Genel	1 : Yüksek kaldırma	2 : Ekstra yüksek kaldırma
				6500	6000	5500	6500	6000	5500
P002	Yumuşak başlatma AÇIK/KAPALI	Bu işlev ayar numarası, yumuşak başlatma özelliğini AÇMAK/KAPATMAK için kullanılır. (0: KAPALI 1: AÇIK)"	0-1	1			1		
P003	Yumuşak başlatma dikiş hızı	Bu işlev ayarı, dikişin başlangıcında yumuşak başlatma dikiş hızını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Sti/min)	200-6000	3000			3000		
P004	Yumuşak başlatma dikiş sayısı	Bu işlev ayarı, dikişin başlangıcında yumuşak başlatma işlevi ile dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.(Birim: Dikiş)	1-100	30			30		
P005	Dikiş sonu hız azaltma AÇIK/KAPALI	0: KAPALI 1: AÇIK	0-1	0			0		
P006	Dikiş sonu hızında azalma, ilmek sayısı	Malzeme sonu ön sensörü geçtikten sonra hızı düşürmeye başlamadan önce dikilecek ilmek sayısı (Birim: Dikiş)	1-200	1			1		
P007	Dikiş sonu hız azaltma, dikiş hızı	Bu fonksiyon ayar numarası, dikiş sonunda kullanılacak azaltılmış dikiş hızını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Sti/min)	500-7000	3500			3500		
P008	Ayak pedalı hızlanma faktörü	Hızlanma faktörü ne kadar artarsa, ayak pedalının maksimum devir sayısına ulaşmak için adım derinliği o kadar az olur. Hızlanma faktörü ne kadar az düşürülürse, maksimum devir sayısına ulaşmak için ayak pedalının adım derinliği o kadar fazla olur. Bununla birlikte, hızlanma faktörü aşırı derecede azaltılırsa, ayak pedalına sonuna kadar bastığınızda bile maksimum hıza ulaşamayacağı unutulmamalıdır.	0-100	32			32		
P009	Ayakta çalışma için ayak pedalının hızlanma faktörü		0-100	32			32		
P013	Durma konumu seçimi	Bu işlev numarası iğnenin durma konumunu ayarlamak için kullanılır. (0: İğne üst konumda durur 1: İğne alt konumda durur)	0-1	0			0		
P014	İplik kesmenin tamamlanmasından sonra iğne durma konumu seçimi	Bu fonksiyon ayar numarası, iplik kesme tamamlandıktan sonra iğnenin durma konumunu ayarlamak için kullanılır. (0: Alt durdurma konumu/1: Üst durdurma konumu)	0-1	1			1		
P017	Tek atış	Tam otomatik mod seçildiğinde, dikişe başlama yöntemini ayarlamak mümkündür: ön sensör malzemeyi algıladıktan sonra kullanılacak otomatik başlatma yöntemi veya ayak pedalına basarak başlatma yöntemi. (0: Otomatik/1: Ayak pedalı)	0-1	1			1		
P018	Tam/yarı otomatik mod	"P20" fonksiyon ayar numarası ile "AÇIK" seçilmesi durumunda: Otomatik sensör AÇIK/KAPALI", otomatik modun türü; tam otomatik veya yarı otomatik mod, bu fonksiyon ayar numarası ile seçilmelidir. (0: Yarı otomatik/1: Tam otomatik)	0-1	0			0		
P019	Yarı otomatik modda sürekli dikiş	Yarı otomatik modun seçilmesi durumunda, iplik kesme tamamlandıktan sonra ayak pedalının ön kısmı basılı tutularak sonraki dikişe başlamak mümkündür. Fonksiyon "KAPALI" olarak ayarlanmışsa, ayak pedalını nötr konumuna döndürmek gerekecektir. (0: KAPALI/1: Ayak pedalının ön kısmına basarak sürekli dikiş)	0-1	1			1		
P020	Otomatik sensör AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası, sensörün kullanımını/kullanılmamasını seçmek için kullanılır. "KAPALI" seçilirse, dikiş makinesi manuel modda çalıştırılacaktır. (0: KAPALI/1: AÇIK)	0-1	1			1		
P021	Ön sensör AÇIK/KAPALI ayarı	Ön sensörün arızalanması durumunda, bu fonksiyon ayar numarası "KAPALI" olarak ayarlanmalıdır. P021 "KAPALI" olarak ayarlanırsa, tam otomatik mod kullanılamaz. (0: KAPALI/1: AÇIK)	0-1	1			1		

No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri	
				DD22	DD23
P022	Ara sensör AÇIK/KAPALI ayarı	Ön sensörün arızalanması durumunda, bu fonksiyon ayar numarası "KAPALI" olarak ayarlanmalıdır. (0: KAPALI/1: AÇIK)	0-1	1	1
P023	Arka sensör AÇIK/KAPALI ayarı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Hem P022 hem de P023 "KAPALI" olarak ayarlanırsa, DD23'ün otomatik modu kullanılamaz. (0: KAPALI/1: AÇIK)	0-1	0	0
P024	Her iki sensör arasındaki ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası, bir sensör malzemeyi algıladıktan sonra ve sonraki sensör algılamadan önce dikilecek olan ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. Bir sonraki sensör malzemeyi tespit edemezse, dikiş makinesi bu fonksiyon ayar numarasıyla ayarlanan ilmek sayısını diktikten sonra çalışmayı durduracaktır. (Birim: Dikiş)	1-600	20	20
P025	Durma-gecikme ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası, arka iplik kesicinin "KAPALI" olarak ayarlanması durumunda etkinleştirilir. Dikiş makinesi, malzeme son sensörü geçtikten sonra bu fonksiyon ayar numarasıyla ayarlanan ilmek sayısı kadar çalıştıktan sonra durur. (Birim: Dikiş)	0-99	0	0
P026	Serbest dikiş AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası ile yarı otomatik modu veya serbest dikiş seçmek mümkündür. Serbest dikişin seçilmesi durumunda, iplik kesme tamamlandıktan sonra pedalın ön kısmı basılı tutulursa dikiş makinesi çalışmayı durdurmaz. (0: KAPALI/1: AÇIK)	0-1	0	0
P029	Otomatik iplik kesme AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası ile otomatik iplik kesicinin çalışmasını seçmek mümkündür. (0: KAPALI/1: Ön iplik kesici/2: Arka iplik kesici/3: Ön ve arka iplik kesiciler)	0-3	3	3
P030	Otomatik sabit hızda iplik kesme AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası ile otomatik iplik kesicinin çalışmasını seçmek mümkündür. (0: KAPALI/1: Otomatik sabit hızlı iplik kesme)	0-1	0	0
P031	Ön iplik kesici, başlangıç ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, malzeme ara sensörü geçtikten sonra ön iplik kesici çalışana kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. Bu değer ne kadar küçük ayarlanırsa, kalan iplik uzunluğu o kadar uzun olur. (Birim: Dikiş)	0-50	3	3
P032	Arka iplik kesici, başlangıç ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, malzeme arka sensörü geçtikten sonra arka iplik kesici çalışana kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. Bu değer ne kadar küçük ayarlanırsa, kalan iplik uzunluğu o kadar kısaldır. (Birim: Dikiş)	0-50	3	3
P033	Kumaşın kesilmesini önlemek için ilmek sayısı	"P125 Model seçimi" fonksiyon ayar numarası ile "DD22" seçildiğinde (Servis seviyesi için ayar etkinleştirilmiştir), dikiş makinesi malzeme ara sensörü geçtikten sonra bu fonksiyon ayar numarası ile ayarlanan ilmek sayısını dikildikten sonra dikiş makinesi durur veya arka iplik kesici çalışır. "P125 Model seçimi" fonksiyon ayar numarası ile "DD23" seçilmesi (ayar Servis seviyesi için etkinleştirilmiştir) ve "P023 Arka sensör AÇIK/KAPALI ayarı" fonksiyon ayar numarası "KAPALI" olarak ayarlanması durumunda, dikiş makinesi bu fonksiyon ayar numarasıyla (P033) ayarlanan ilmek sayısını ve malzeme ara sensörü geçtikten sonra P032 ile ayarlanan ilmek sayısını diktikten sonra, dikiş makinesi çalışmayı durdurur veya arka iplik kesici çalışır. "P089 Desen malzemesini kontrol et" fonksiyon ayar numarası ile "1: Desen malzemesini kontrol et" seçildiğinde bu fonksiyon ayar numarasıyla ayarlanan ilmek sayısına başvurulmalıdır. (Birim: Dikiş)	0-50	0	8



No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri	
				DD22	DD23
P034	Ön iplik kesici koruması AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Arka sensör, ön iplik kesici çalışmadan önce malzemeyi algıladıysa, ön iplik kesicinin çalışması iptal edilir. (0: KAPALI/1: AÇIK)	0-1	1	1
P035	İplik kesme zamanı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. İplik kesici çalışma süresi bu fonksiyon ayar numarası ile ayarlanır. (Birim: ms)	30-990	60	60
P036	Manuel mod, ayak pedalının arka kısmına basarak iplik kesme AÇIK/KAPALI	Manuel modun seçilmesi durumunda, ayak pedalının arka kısmına basılarak yapılan iplik kesme işlemi bu fonksiyon ayar numarası ile ayarlanır. (0: İplik kesmesiz/1: İplik kesme ile)	0-1	0	0
P038	Gerginlik açma AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD22" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, gerginliği serbest bırakma fonksiyonunu AÇIK veya KAPALI olarak ayarlamak için kullanılır. (0: KAPALI/1: Ön açık/2: Arka açık/3: Ön ve arka açık)	0-3	3	0
P039	Dikiş başlangıcında gerginliği serbest bırakma için devam eden ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD22" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, ön sensör malzemeyi algıladıktan sonra iplik gerginliği sürekli olarak serbest bırakılarak dikiş başlangıcında dikilecek olan ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Dikiş)	1-50	5	1
P040	Dikiş sonunda gerginliği serbest bırakma için devam eden ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD22" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, malzeme ara sensörü geçtikten sonra iplik gerginliği sürekli serbest bırakılarak dikiş sonunda dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Dikiş)	1-50	15	1
P041	Dikiş sonunda gerginliği serbest bırakmaya başlamak için ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD22" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, malzeme ara sensörü geçtikten sonra dikiş sonunda gerginliği serbest bırakma işlemi başlatılmadan önce dikilecek olan ilmeklerin geciktirilmesini ayarlamak için kullanılır. (Birim: Dikiş)	0-50	0	0
P042	Manuel iplik kesme, süre	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD22" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, el anahtarına basılıp bırakıldıktan sonra iplik kesici işleminin devam edeceği süreyi ayarlamak için kullanılır. (Birim: x 100 ms) El anahtarına basılı tutulduğu sürece, iplik kesici çalışmaya devam eder.	1-50	3	3
P043	Manuel iplik kesme, motor hızı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD22" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, el anahtarına basıldığında iplik kesiciyi çalıştıran motorun devir sayısını ayarlamak için kullanılır.(Birim: Stî/min)	500-7000	3500	3500
P044	Manuel iplik kesme, kaç kez	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, iplik kesiciyi çalıştırma sayısını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Çalıştırma sayısı)	1-5	1	1
P045	Manuel iplik kesme, zaman aralığı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. İplik kesme sayısının P044 fonksiyon ayar numarası ile "2 veya daha fazla" olarak ayarlanması durumunda, bu fonksiyon ayar numarası (P045) ile ayarlanan zaman aralığı kullanılır. (Birim: ms)	30-990	50	50
P049	Otomatik emiş AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası ile otomatik emiş çalışma tipi seçilebilir. (0: KAPALI/1: Ön emiş/2: Arka emiş/3: Ön ve arka emiş)	0-3	3	3
P050	Ön emiş, devam eden ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası, ara sensör malzemeyi algıladıktan sonra ön emiş durana kadar sürekli olarak dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Dikiş)	0-50	5	5

No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri	
				DD22	DD23
P051	Ara emiş, devam eden ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD22" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, malzeme ara sensörü geçtikten sonra arka emiş durana kadar sürekli olarak dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Dikiş)	0-50	35	5
P052	Ara emiş, başlangıç ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD22" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, malzeme ara sensörü geçtikten sonra arka emiş başlamadan önce dikilecek gecikmeli ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Dikiş)	0-50	0	0
P053	Arka emiş, süre	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu fonksiyon ayar numarası, arka iplik kesici başladıktan sonra arka emiş durdurulana kadar emme süresini ayarlamak için kullanılır. (Birim: ms) Arka iplik kesici "KAPALI" olarak ayarlanırsa, arka emiş çalışmayacaktır.	0-5000	200	200
P054	Manuel emiş AÇIK/KAPALI	Gerçekleştirilecek manuel emme işleminin türü, el anahtarına basılarak seçilebilir. (0: KAPALI/1: Arka emiş/2: Ön ve arka emiş)	0-2	1	1
P055	Manuel emiş, süre	Bu fonksiyon ayar numarası, el düğmesine basılarak emme (P054 ile ayarlanan) durdurulana kadar emme süresini ayarlamak için kullanılır. (Birim: ms)	0-2000	500	500
P056	Düşük basınç modu AÇIK/KAPALI	Sağlanan hava basıncı düşükse, bu fonksiyon ayar numarasını "AÇIK" olarak ayarlayın. Ardından, fonksiyon ayar numarası P057 ile ayarlanan fonksiyon etkinleştirilir. (0: KAPALI/1: AÇIK)	0-1	0	0
P057	Emme senkronizasyon süresi	Bu fonksiyon ayar numarası, "P056 Düşük basınç modu", "AÇIK" olarak ayarlandığında etkinleştirilir. Emme 2'ye bağlı cihaz, bu fonksiyon ayar numarası ile ayarlanan süre boyunca Emme 1'e bağlı cihaz ile aynı anda çalışacaktır. (Birim: ms)	0-2000	200	200
P058	Sürekli malzeme besleme bölümü AÇIK/KAPALI	Emme 2'ye bağlı cihazın çalışma tipini seçmek mümkündür. (0: KAPALI/1: Uzun emme/2: Senkronize emme/3: Aralıklı emme (zaman kontrollü)/4: Aralıklı emme (ilmek sayısı ile kontrol edilir)) Cihazın Emme 2'ye nasıl bağlanacağını öğrenmek için Mühendislik El Kitabı'na bakın.	0-4	2	2
P059	Aralıklı emme, zaman	Bu fonksiyon ayar numarası, P058 "3: Aralıklı emme (zamanla kontrol edilir)". Aralıklı emmenin çalışma süresi. (Birim: x 100 ms)	1-600	2	2
P060	Aralıklı emme, süre	Bu fonksiyon ayar numarası, P058 "3: Aralıklı emme (zamanla kontrol edilir)". Aralıklı emmenin çalışma süresi. (Birim: x 100 ms)	1-600	2	2
P061	Aralıklı emme, ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası, P058 "4: Aralıklı emme (ilmek sayısı ile kontrol edilir)". Aralıklı emme çalıştırılırken dikilecek ilmek sayısı. (Birim: Dikiş)	0-200	50	50
P062	Aralıklı emme, durdurma ilmek sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası, P058 "4: Aralıklı emme (ilmek sayısı ile kontrol edilir)". Aralıklı emme çalıştırılırken dikilecek ilmek sayısı. (Birim: Dikiş)	0-200	50	50
P066	Otomatik kaldırıcı AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası ile otomatik kaldırıcının çalışma tipini seçmek mümkündür. (0: KAPALI/1: Ön kaldırıcı/2: Arka kaldırıcı/3: Ön ve arka kaldırıcılar)	0-3	0	0
P067	Dikiş sırasında baskı ayağı kaldırma AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası, dikiş makinesi ayak pedalı ile çalıştırıldığında etkinleştirilir (tam otomatik mod hariç). Ayak pedalı nötr konumuna getirildiğinde baskı ayağının otomatik olarak kaldırılıp kaldırılmayacağını ayarlamak için kullanılır. (0: KAPALI/1: AÇIK)	0-1	0	0
P068	Ayak pedalının arka kısmına bastırma derinliğinin yarısı kadar basılarak baskı ayağı kaldırma	Ayak pedalının arka kısmına tam olarak basıldığında veya bastırma derinliğinin yarısı kadar basıldığında gerçekleştirilecek baskı ayağı kaldırma işleminin türünü seçmek mümkündür. (0: Pedalın arka kısmına yarım derinlik veya pedalın arka kısmına tam olarak basarak baskı ayağını kaldırma/1: Baskı ayağının kaldırılması KAPALI/2: Pedalın arka kısmına tam olarak basarak baskı ayağını kaldırma)	0-2	0	0

No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri	
				DD22	DD23
P069	Ön kaldırıcı, süre	Bu fonksiyon ayar numarası, fonksiyon ayar numarası P066 "1: Ön kaldırıcı" veya "3: Ön ve arka kaldırıcılar" olarak ayarlandığında etkinleşir. Baskı ayağının kaldırılmasından indirilmesine kadar geçen süreyi ayarlamak için kullanılır. (Birim: ms)	50-2000	500	500
P070	Arka kaldırıcı, başlangıç zamanı	Bu fonksiyon ayar numarası, fonksiyon ayar numarası P066 "2: Arka kaldırıcı" veya "3: Ön ve arka kaldırıcılar" olarak ayarlandığında etkinleşir. Baskı ayağı kaldırma işlemi başlamadan önce geçen gecikme süresini ayarlamak için kullanılır. (Birim: ms)	0-2000	120	120
P071	Baskı ayağını kaldırma zamanı	Solenoid vana kullanıldığında baskı ayağını kaldırma zamanı girilmelidir. Gelecekte kullanım için ekstra bir parametredir. (Kullanılmıyor)	10-990	50	50
P072	Baskı ayağı tutma GÖREVİ		10-90	20	20
P073	Baskı ayağını koruma zamanı	Bu fonksiyon ayar numarası, baskı ayağı kaldırıcının AÇIK durumda tutulduğu süreyi ayarlamak için kullanılır. (Birim: sn)	1-120	5	5
P076	Ön sensör, ışınlama yoğunluğu	Ön sensörün çıkış yoğunluğunu ayarlamak mümkündür (ışık yansıtma tarafı). (Birim: %) * Bu parametre, sevkiyat sırasında ayarlanan fabrika ayarlı başlangıç değerine değiştirilemez.	0-100	80	80
P077	Ara sensör, ışınlama yoğunluğu	Ara sensörün çıkış yoğunluğunu ayarlamak mümkündür (ışık yansıtma tarafı). (Birim: %) * Bu parametre, sevkiyat sırasında ayarlanan fabrika ayarlı başlangıç değerine değiştirilemez.	0-100	80	80
P078	Arka sensör, ışınlama yoğunluğu	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Arka sensörün çıkış yoğunluğunu ayarlamak mümkündür (ışık yansıtma tarafı). (Birim: %) * Bu parametre, sevkiyat sırasında ayarlanan fabrika ayarlı başlangıç değerine değiştirilemez.	0-100	80	80
P079	Ön sensör, malzeme algılama eşiği	Bu, ön sensör ile malzemenin varlığını/yokluğunu algılama eşiğidir. * Bu parametre, sevkiyat sırasında ayarlanan fabrika ayarlı başlangıç değerine değiştirilemez.	0-700	300	300
P080	Ara sensör, malzeme algılama eşiği	Bu, ara sensör ile malzemenin varlığını/yokluğunu tespit etme eşiğidir. * Bu parametre, sevkiyat sırasında ayarlanan fabrika ayarlı başlangıç değerine değiştirilemez.	0-700	300	300
P081	Arka sensör, malzeme algılama eşiği	Bu fonksiyon ayar numarası sadece "DD23" fonksiyon ayar numarası "P125 Model seçimi" ile seçildiğinde etkinleştirilir. Bu, arka sensör ile malzemenin varlığını/yokluğunu algılama eşiğidir. * Bu parametre, sevkiyat sırasında ayarlanan fabrika ayarlı başlangıç değerine değiştirilemez.	0-700	375	375
P085	Şeffaf kumaş, malzeme algılama eşiğinin düzeltilmesi	Bu fonksiyon ayar numarasıyla ayarlanan düzeltme değeri, P088 fonksiyon ayar numarası ile "0: Saydam kumaş" seçilmesi durumunda algılanan eşiğe uygulanır.	0-800	10	10
P086	Yarı saydam kumaş, malzeme algılama eşiğinin düzeltilmesi	Bu fonksiyon ayar numarasıyla ayarlanan düzeltme değeri, P088 fonksiyon ayar numarası ile "1: Yarı saydam kumaş" seçilmesi durumunda algılanan eşiğe uygulanır.	0-800	50	50
P087	Standart kumaş, malzeme algılama eşiğinin düzeltilmesi	Bu fonksiyon ayar numarasıyla ayarlanan düzeltme değeri, fonksiyon ayar numarası P088 ile "2: Standart kumaş" seçilmesi durumunda algılanan eşiğe uygulanır.	0-800	200	200
P088	Kumaş türü	Bu fonksiyon ayar numarası, sensörlerin malzeme algılama eşiğini düzeltmek için dikilecek kumaş tipini seçmek için kullanılır. (0: Şeffaf kumaş/1: Yarı saydam kumaş/2: Standart kumaş)	0-2	2	2
P089	Kareli kumaş seçimi	Bu fonksiyon ayar numarası, izgara desenli delikli kumaş olması durumunda kullanılır. "P125 Model seçimi" fonksiyon ayar numarası ile "DD22"nin seçilmesi durumunda (Servis seviyesinde ayarlanabilir), "P033 Kumaşın kesilmesini önlemek için ilmek sayısı" değeri başlangıç değerinden değiştirilmelidir. (0: Genel kumaş/1: Kareli kumaş)	0-1	0	0
P090	Ön sensör, tepki süresi	Ön sensör malzemenin varlığını algıladığında, dikiş makinesinin sonraki çalışması bu fonksiyon ayar numarasıyla ayarlanan süre kadar geciktirilir. Değer ne kadar küçük ayarlanırsa, reaksiyon süresi o kadar erken olur. (Birim: ms)	10-990	50	50
P097	Ürün sayısı	Bitmiş ürün sayısı bu fonksiyon ayar numarası ile sayılır (Birim: Parça) Sayma yöntemini J13 fonksiyon ayar numarası ile ayarlamak gereklidir.	0000-9999	0000	0000

No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri	
				DD22	DD23
J04	Ses dili seçimi	Bu fonksiyon ayar numarası, ses dilini seçmek için kullanılır. (0: İngilizce/1: Çince/2: Vietnamca/3: Bengalce/4: Kmer/5: Endonezya dili/6: Türkçe/7: Korece/8: İspanyolca/9: Portekizce/10: İtalyanca/11: Fransızca/12: Almanca/13: Japonca) * Fabrikadan sevkiyat sırasında ses çıkışı yalnızca "0: İngilizce" ve "1: Çince". Başka bir dil kullanmak isterseniz ilgili ses dosyasını ayrıca yüklemeniz gerekecektir. Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın. * Bu parametre, sevkiyat sırasında ayarlanan fabrika ayarlı başlangıç değerine değiştirilemez.	0-13	0	0
J05	Ses uyarı AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası, sesli yönlendirmeyi AÇIK veya KAPALI olarak ayarlamak için kullanılır. (0: KAPALI/1: AÇIK)	0-1	1	1
J06	Ses seviyesi ayarı	Bu fonksiyon ayar numarası, sesli rehberliğin ses seviyesini ayarlamak için kullanılır. (1: Küçük/2: Orta/3: Büyük) * Bu parametre, sevkiyat sırasında ayarlanan fabrika ayarlı başlangıç değerine değiştirilemez.	1-3	2	2
J10	Arka ışık parlaklık ayarı	Bu fonksiyon ayar numarası, arka ışığın parlaklığını ayarlamak için kullanılır. (1: Karanlık/2: Orta/3: Parlak)	1-3	3	3
J11	Arka ışık KAPATMA zamanı	Bu fonksiyon ayar numarası, işletim paneli çalıştırılmadığında LCD arka ışığının kapatılacağı süreyi ayarlamak için kullanılır. (0: Arka ışık kapalı değil/1 - 250: Arka ışık kapanana kadar geçen süre) (Birim: Dakika)	0-250	30	30
J13	Sayma yöntemi AÇIK/KAPALI	Bu fonksiyon ayar numarası, "P097 Ürün sayısı" için bitmiş ürünlerin sayısını sayma yöntemini ayarlamak için kullanılır. (0: KAPALI/1: Artan düzen/2: Azalan düzen/3: Artan düzen (sesli bildirim)/4: Azalan düzen (sesli bildirim))	0-4	0	0

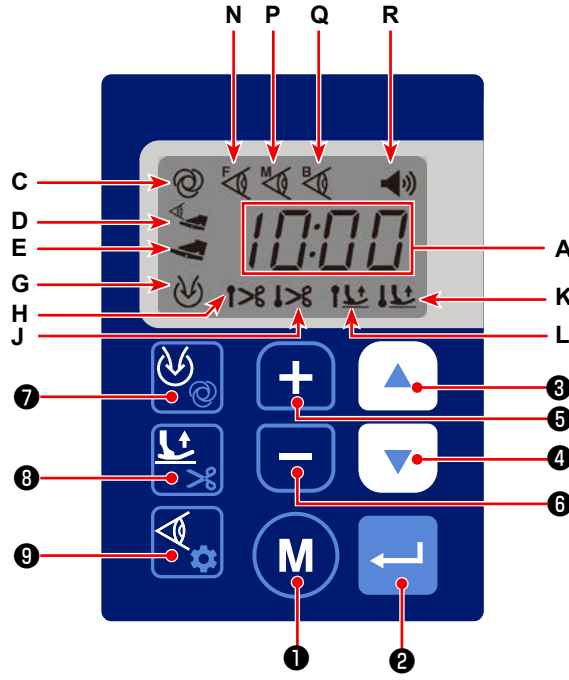
No.	Öge	Açıklama	Aralık	Başlangıç değeri	
				DD22	DD23
U01	Günlük hedef	Bu fonksiyon ayar numarası, dikilecek ürünlerin günlük hedef sayısını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Parça)	0000-9999	100	100
U02	Bir ürün parçasının sayılma sayısı	Bu fonksiyon ayar numarası, ürün sayısı bir artmadan önce sayılacak iplik kesme sayısını ayarlamak için kullanılır. (Birim: Çalıştırma sayısı)	1-50	10	10
U03	Çalışma saatleri (Başlangıç zamanı - )	Bu fonksiyon ayar numarası, dikiş işinin başlangıç zamanını ayarlamak için kullanılır.	00:00 ~ 23:59	8:00	8:00
U04	Çalışma saatleri ( - Bitiş saati)	Bu fonksiyon ayar numarası, dikiş işinin bitiş zamanını ayarlamak için kullanılır. * Bu ayar, sesli rehberlik için kullanılır.	00:00 ~ 23:59	17:00	17:00
U05	Mola zamanı 1 (Başlangıç zamanı - )	Bu fonksiyon ayar numarası, bir aranın başlangıç ve bitiş zamanını ayarlamak için kullanılır. Bu ayar, sesli rehberlik için kullanılır.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U06	Mola zamanı 1 ( - Bitiş zamanı)	* Mola süresi sağlanmadıysa, U05'i "00:00" olarak ayarlayın. Bu durumda, sesli yönlendirme sağlanmaz.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U07	Mola zamanı 2 (Başlangıç zamanı - )	(Dikkat) * 1, 2 ve 3 mola süreleri verilmişse, bu molaların başlangıç ve bitiş saatlerinin azalan sırada girilmesi gerekecektir.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U08	Mola zamanı 2 ( - Bitiş zamanı)	* Çalışma saatlerine dahil olmayan bir mola saati girerseniz, sesli yönlendirme yapılmayacaktır.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U09	Mola zamanı 3 (Başlangıç zamanı - )		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U10	Mola zamanı 3 ( - Bitiş zamanı)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
N01	Ana yazılımı sürümü	Bu fonksiyon ayar numarası, ana yazılım sürümünü görüntülemek için kullanılır.			
N02	İşletim paneli yazılım sürümü	Bu fonksiyon ayar numarası, işletim paneli yazılım sürümünü görüntülemek için kullanılır.			
N14	Alt yazılım sürümü	Bu fonksiyon ayar numarası, alt CPU tarafından kullanılan yazılım sürümünü görüntülemek için kullanılır.			
N20	Ses dili sürümü	Bu fonksiyon ayar numarası, ses dosyasının dilinin sürümünü görüntülemek için kullanılır.			


■ Model seçim tablosu

NO	Model adı	Model seçimi (P125)		Maksimum dönüş sayısı ayarı (P121)	Maksimum dönüş hızı (P01) başlangıç değeri
1	MO-6804S-0E4-30H	Genel	0,3	7000	6500
2	MO-6804S-0A4-150	Genel	0,3	7000	6500
3	MO-6814S-BE6-40H	Yüksek kaldırma	1,4	6500	6000
4	MO-6814S-BE6-24H/G44/Q143	Genel	0,3	7000	6500
5	MO-6814S-BE6-34H/G44/Q143	Genel	0,3	7000	6500
6	MO-6814S-BE6-44H/G44/Q143	Yüksek kaldırma	1,4	6500	6000
7	MO-6816S-DE6-30H	Genel	0,3	7000	6500
8	MO-6816S-FF6-30H	Genel	0,3	7000	6500
9	MO-6816S-FF6-50H	Yüksek kaldırma	1,4	6500	6000
10	MO-6816S-FH6-60H	Ekstra yüksek kaldırma	2,5	6000	5500
11	MO-6816S-DE4-30H-E35	Genel	0,3	7000	6500
12	MO-6843S-1D6-40H	Genel	0,3	7000	6500
13	MO-6804D-0E4-30H	Genel	0,3	7000	6500
14	MO-6814D-BE6-30P	Genel	0,3	7000	6500
15	MO-6814D-BE6-30P	Genel	0,3	7000	6500
16	MO-6814D-BE6-24H/G44/Q143	Genel	0,3	7000	6500
17	MO-6814D-BE6-34H/G44/Q143	Genel	0,3	7000	6500
18	MO-6816D-DE4-30H	Genel	0,3	7000	6500
19	MO-6816D-DE4-30H-E35	Genel	0,3	7000	6500
20	MO-6843D-1D6-40H	Genel	0,3	7000	6500

\* Model seçimi (P125) maksimum dönüş sayısı ayarı (P121) Hizmet Seviyesi modu altında ayarlanabilecek parametrelerdir.  
Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın.

## 6-5. Ana işlevlerin ayarlanmasına ilişkin ayrıntılar



<p>Manuel mod seçildiğinde</p>  <p><b>E</b></p>	<p>Dikiş sırasında aşağıda belirtilen parametrelerden herhangi birini değiştirirseniz, parametrenin ayar değeri pedalın arka kısmına basılarak etkin hale getirecektir (bkz. "<b>6-14. Pedal çalışması</b>" S. 65).</p> <p>Dikiş sırasında aşağıda belirtilenler dışında herhangi bir parametreyi değiştirirseniz, parametrenin ayar değeri hemen etkin hale gelecektir.</p> <p>Dikişe başlamadan önce parametreyi değiştirirseniz parametrenin ayar değeri hemen etkin hale gelecektir.</p> <table border="1" data-bbox="470 1131 1428 1512"> <tr> <td>P002</td> <td>Yumuşak başlatma AÇIK/KAPALI</td> </tr> <tr> <td>P003</td> <td>Yumuşak başlatma dikiş hızı</td> </tr> <tr> <td>P004</td> <td>Yumuşak başlatma dikiş sayısı</td> </tr> <tr> <td>P038</td> <td>Gerginlik açma AÇIK/KAPALI</td> </tr> <tr> <td>P039</td> <td>Dikiş başlangıcında gerginliği serbest bırakma için devam eden ilmek sayısı</td> </tr> <tr> <td>P049</td> <td>Otomatik emiş AÇIK/KAPALI</td> </tr> <tr> <td>P050</td> <td>Ön emiş, devam eden ilmek sayısı</td> </tr> <tr> <td>P056</td> <td>Düşük basınç modu AÇIK/KAPALI</td> </tr> <tr> <td>P057</td> <td>Emme senkronizasyon süresi</td> </tr> <tr> <td>P058</td> <td>Sürekli malzeme besleme bölümü AÇIK/KAPALI</td> </tr> </table>	P002	Yumuşak başlatma AÇIK/KAPALI	P003	Yumuşak başlatma dikiş hızı	P004	Yumuşak başlatma dikiş sayısı	P038	Gerginlik açma AÇIK/KAPALI	P039	Dikiş başlangıcında gerginliği serbest bırakma için devam eden ilmek sayısı	P049	Otomatik emiş AÇIK/KAPALI	P050	Ön emiş, devam eden ilmek sayısı	P056	Düşük basınç modu AÇIK/KAPALI	P057	Emme senkronizasyon süresi	P058	Sürekli malzeme besleme bölümü AÇIK/KAPALI
P002	Yumuşak başlatma AÇIK/KAPALI																				
P003	Yumuşak başlatma dikiş hızı																				
P004	Yumuşak başlatma dikiş sayısı																				
P038	Gerginlik açma AÇIK/KAPALI																				
P039	Dikiş başlangıcında gerginliği serbest bırakma için devam eden ilmek sayısı																				
P049	Otomatik emiş AÇIK/KAPALI																				
P050	Ön emiş, devam eden ilmek sayısı																				
P056	Düşük basınç modu AÇIK/KAPALI																				
P057	Emme senkronizasyon süresi																				
P058	Sürekli malzeme besleme bölümü AÇIK/KAPALI																				
<p>Manuel mod dışında herhangi bir mod seçildiğinde</p>	<p>Dikiş sırasında parametreyi değiştirirseniz, parametrenin ayar değeri dikiş tamamlandıktan sonra etkin hale gelecektir.</p> <p>Dikiş sırasında parametreyi değiştirir ve dikiş sonuna ulaşılmadan dikişi durdurursanız, dikişe baştan başladığınızda parametrenin ayar değeri etkin hale gelecektir.</p> <p>Dikişe başlamadan önce parametreyi değiştirirseniz parametrenin ayar değeri hemen etkin hale gelecektir.</p>																				

### ① Yumuşak başlatma fonksiyonunun seçimi (Fonksiyon ayar No. P002)

P002 0: Yumuşak başlatma KAPALI

1: Yumuşak başlatma AÇIK

Ayrıca, yumuşak başlatma işlemi sırasında hız sınırı ve yumuşak başlatma işleviyle dikilen ilmek sayısı da değiştirilebilir. (P003 - P004 Fonksiyon ayarı)

P003 Ayarlanabilir aralık: 200 - 600 [sti/min] arasında <100 sti/min>

P004 Ayarlanabilir aralık: 1 - 100 ilmek

② **Dikiş sonu hız azaltma fonksiyonunun seçimi (Fonksiyon ayar numarası P005)**

P005 0: Dikiş sonu hız azaltma işlevi KAPALI  
1: Dikiş sonu hız azaltma işlevi AÇIK

Ayrıca, dikiş sonu hız azaltma sırasındaki hız sınırı ve dikiş sonu hız azaltma fonksiyonunun başladığı ilmek sayısı da değiştirilebilir. (P006 - P007 Fonksiyon ayarı)

P007 Ayarlanabilir aralık: 500 - 700 [sti/min] arasında <100 sti/min>  
P006 Ayarlanabilir aralık: 1 - 200 ilmek

③ **Durma konumu ayarı (Fonksiyon ayar numaraları P013 - P014)**

Bu fonksiyon ayar numarası, dikiş makinesi durduğunda iğne durma konumunu ayarlamak için kullanılır.

P013 0: Alt durdurma konumu  
1: Üst durdurma konumu

İplik kesme tamamlandıktan sonra iğne durma konumunu ayarlamak da mümkündür. (Fonksiyon ayar no. P014)

P014: 0: Alt durdurma konumu  
1: Üst durdurma konumu

④ **Tek çekim işlevi (Fonksiyon ayar numarası P017)**

Dikiş makinesinin ön sensör malzemeyi algıladıktan sonra otomatik olarak başlatılacağını veya ön sensör malzemeyi algıladıktan sonra pedala bir kez basılarak başlatılacağını seçmek mümkündür.

P017 0: Otomatik  
1: Pedal

**(Dikkat)** Bu fonksiyon yalnızca, tam otomatik mod seçiliyken işletim panelinde  C görüntülendiğinde etkinleştirilir.

P017'nin ayar değerini değiştirirken daha fazla özen gösterilmelidir. P017'nin ayar değerini, başlangıç değeri olan "1: Pedal"dan "0: Otomatik"e geçirirseniz, ön sensör malzemeyi algıladıktan hemen sonra dikiş makinesi otomatik olarak çalışmaya başlar.


P017 "0: Otomatik" olarak ayarlanmışsa, dikiş modunu tam otomatik moda değiştirirken daha fazla özen gösterilmelidir. Bu durumda, ön sensör bloke olursa dikiş makinesi dikişe başlar.

⑤ **Dikiş modu (Fonksiyon ayar numaraları P018, P020 ve P026)**

Fonksiyon ayar no. P018: "P020 Otomatik sensör" "1: AÇIK" olarak ayarlandığında, dikiş makinesinin tam otomatik modda mı yoksa yarı otomatik modda mı çalışacağını seçmek için kullanılır.

P018 0: Yarı otomatik  
1: Tam otomatik


Tam otomatik mod seçildiğinde, çalışma panelinde  C görüntülenir. Yarı otomatik mod seçildiğinde çalışma panelinde  D görüntülenir.

Ayrıca, çalışma panelindeki  ⑦ düğmesini basılı tutarak dikiş modunu değiştirmek de mümkündür.

**(Dikkat)** Tam otomatik mod seçiliyken, ön sensör malzeme veya parmaklarla bloke olursa dikiş makinesinin dikişe başlayacağını unutmayın. Tam otomatik mod seçilirken daha fazla özen gösterilmelidir.

Fonksiyon ayar no. 020: Sensörün kullanılıp kullanılmayacağını seçmek için kullanılır. ("0: KAPALI" seçildiğinde, dikiş makinesi manuel moda geçecektir.

P002: 0: KAPALI (Manuel)  
1: AÇIK (Tam otomatik, yarı otomatik, serbest dikiş)

Manuel mod seçildiğinde, çalışma panelinde  E görüntülenir.



Fonksiyon ayar no. P026: Bu fonksiyon ayar numarası ile yarı otomatik mod veya serbest dikiş modu seçilebilir.

Serbest dikiş modunda, iplik kesme tamamlandıktan sonra pedalın ön kısmı basılı tutulduğu sürece dikiş makinesi durmaz.

P026: 0: KAPALI (Yarı otomatik)




1: AÇIK (Serbest dikiş)

Serbest dikiş modu seçildiğinde, işletim panelinde  C,  D ve  E 'den hiçbiri görüntülenmez.

### [Basitleştirilmiş liste]

Bu liste, dikiş modlarına göre ana parametrelerin ayar yöntemini ve işlevini gösterir.

Bu basitleştirilmiş listede bulunmayan parametreler için fonksiyon ayar listesine bakın.


Dikiş modu	Tam otomatik	Yarı otomatik	Manuel	Serbest dikiş	Notlar
Çalışma paneli görünümü				Görüntü yok	
P018: Tam otomatik/Yarı otomatik mod	1 : Tam otomatik	0 : Yarı otomatik	—	0 : Yarı otomatik	Manuel modda fonksiyon değiştirilmez.
P020: Otomatik sensör AÇIK/KAPALI	1 : AÇIK	1 : AÇIK	0 : KAPALI	1 : AÇIK	
P26: Serbest dikiş AÇIK/KAPALI	—	0 : KAPALI	—	1 : AÇIK	Tam otomatik modda ve manuel modda, serbest dikiş fonksiyonu değiştirilmez.
P21: Ön sensör AÇIK/KAPALI	1 : AÇIK 0 : KAPALI *1	1 : AÇIK 0 : KAPALI	1 : AÇIK 0 : KAPALI	1 : AÇIK 0 : KAPALI	*1 Ön sensör "KAPALI" olarak ayarlanırsa, dikiş makinesinin çalışması devre dışı bırakılır.
Dikiş başlangıcı	Ön sensör *2	Ön sensör + Pedal	Pedal	Ön sensör + Pedal	*2 "P017: Tek atış", "0: KAPALI" olarak değiştirilirse, dikiş makinesi yalnızca ön sensörle çalıştırılabilir.
Dikiş sonu	DD22	Ara sensör	Ara sensör	—	Manuel modda veya serbest dikiş modunda, dikiş makinesi sensör yerine pedalla çalıştırılır.
	DD23	Arka sensör	Arka sensör	—	
	Pedal çalışması	Pedalın arka kısmına basıldığında	Nötr pozisyon	Nötr pozisyon	

Dikiş modu	Tam otomatik	Yarı otomatik	Manuel	Serbest dikiş	Notlar
Gücü AÇIK konuma getirirken pedalın arka kısmına basmak gerekir.	○	—	—	—	Güvenlik açısından, pedalın çalıştırılması yalnızca tam otomatik modda gereklidir.
Dikiş makinesini arka ışık KAPALI durumundan sıfırlarken, dikişe başlamadan önce pedalın arka kısmına basmak gerekir.	○	—	—	—	

**Dikkat) Tam otomatik modda, dikiş makinesi ön sensörle çalıştırılır. Bu nedenle ön sensörün bloke olmasını önlemek için dikkatli olunmalıdır.**

**Diğer modlardan farklı olarak, tam otomatik modda, ön sensör malzemeye vb. tepki verdiğinde dikiş makinesi çalışır. Otomatik modda dikiş makinesini yalnızca güvenlik konusunda eğitim almış operatörler çalıştırmalıdır**

#### ⑥ Sensör AÇIK/KAPALI ayarı (Fonksiyon ayar No. P021 - P023)


Fonksiyon ayar no. P021: Bu fonksiyon ayar numarası ile ön sensörün "AÇIK" olarak ayarlanması durumunda, ön sensör malzemeyi algıladığında çalışma panelinde  N görüntülenecektir.

Ön sensör arızalanırsa, P021'i "KAPALI" olarak ayarlayın.

P021 0: KAPALI

1: AÇIK

**(Dikkat) Ön sensör "KAPALI" olarak ayarlanmışsa, otomatik mod kullanılamaz.**

**Fonksiyon ayar no. P022: Ara sensörün bu fonksiyon ayar numarası ile "AÇIK" olarak ayarlanması durumunda, ara sensör malzemeyi algıladığında çalışma panelinde  P görüntülenecektir.**


Ara sensör arızalanırsa, P021'i "KAPALI" olarak ayarlayın.

P022 0: KAPALI

1: AÇIK

Fonksiyon ayar no. P052: "P020 Otomatik sensör" "AÇIK", "P022 Ara sensör" "KAPALI" olarak ayarlandığında ve "P125 Model seçimi" ile "DD22" seçildiğinde (ayar Servis seviyesi için etkinleştirilmiştir) dikiş makinesini durdurmak veya arka emme cihazını etkinleştirmek için malzeme ön sensörü geçtikten sonra dikilecek ilmek sayısı, bu fonksiyon ayar numarası ile ayarlanabilir. (Fonksiyon ayar no. P052)

P052 Ayarlanabilir aralık: 0 - 50 ilmek

Fonksiyon ayar no. P023: Arka sensörün bu fonksiyon ayar numarasıyla "AÇIK" olarak ayarlanması durumunda, arka sensör malzemeyi algıladığında çalışma panelinde  Q görüntülenecektir.

Arka sensör arızalanırsa, P023'ü "KAPALI" olarak ayarlayın.

P023 0: KAPALI


1: AÇIK


**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Model seçimi" ile "DD23" seçildiğinde etkinleştirilir (ayar Servis seviyesi için etkinleştirilmiştir). Ayrıca, hem "P022 Ara sensör" hem de "P023 Arka sensör" KAPALI olarak ayarlandığında DD23 modeli için tam otomatik mod devre dışı bırakılır.**


### ⑦ Otomatik iplik kesme fonksiyonunun seçimi (Fonksiyon ayar No. P029)



Bu fonksiyon ayar numarası ile otomatik iplik kesicinin çalışması seçilebilir.

- P029 0: KAPALI  
1: Ön iplik kesme  
2 Arka iplik kesme  
3 Ön ve arka iplik kesme

Otomatik iplik kesme fonksiyonunun ayarı, basılı tutulan çalıştırma panelindeki  düğmesi basılı tutularak da değiştirilebilir.

Ön iplik kesme seçildiğinde, çalıştırma panelinde  H görüntülenir.

Arka iplik kesme seçildiğinde, çalıştırma panelinde  J görüntülenir.

Ön ve arka iplik kesme seçildiğinde, çalıştırma panelinde  H ve  J görüntülenir.

**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Model seçimi" ile "DD23" seçildiğinde etkinleştirilir (ayar Servis seviyesi için etkinleştirilmiştir).**

"P125 Model seçimi" ile "DD22" seçilirken, ara sensör malzemeyi algıladıktan sonra ön iplik kesmeye başlamadan önce dikilecek olan ilmek sayısı P031 fonksiyon ayar numarası ile ayarlanabilir.

P031 Ayarlanabilir aralık: 1 - 50 ilmek

Fonksiyon ayar no. 032: Arka sensör malzemeyi algıladıktan sonra arka iplik kesmeye başlamadan önce dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.

P032 Ayarlanabilir aralık: 1 - 50 ilmek

Fonksiyon ayar no. P035: İplik kesme çalışma süresini ayarlamak için kullanılır.

P035 Ayarlanabilir aralık: 10 - 990 [ms]

### ⑧ Otomatik sabit hızda iplik kesme (Fonksiyon ayar No. P030)

Otomatik sabit hızda iplik kesme, bu fonksiyon ayar numarası ile ayarlanır.

- P030 0: KAPALI  
1 Otomatik sabit hızlı iplik kesme

**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Model seçimi" ile "DD23" seçildiğinde etkinleştirilir (ayar Servis seviyesi için etkinleştirilmiştir). Ayrıca manuel mod, bu fonksiyon ayar numarasının konusu değildir.**

Ön sensörün malzemeyi algılamasından ara sensörün algılamasına kadar, dikiş makinesi "P003 Yumuşak başlangıç dikiş hızı" ile ayarlanan hızda çalışır. Bu bölümde dikiş makinesi pedal ile kontrol edilebilir. Ara sensörün malzemeyi algılamasından ön iplik kesmenin tamamlanmasına kadar, dikiş makinesi "P003 Yumuşak başlangıç dikiş hızı" ile ayarlanan hızda çalışır. Bu bölümde dikiş makinesi pedalla kontrol edilemez.

**(Dikkat) Ana mili "P003 Yumuşak başlangıç dikiş hızı" ayar değerinden daha düşük bir hızda döndürürseniz, dikiş makinesi ön iplik kesme işlemini gerçekleştirirken ana mil çalışma hızı aniden artacaktır.**

Ön iplik kesmenin tamamlanmasından arka sensörün malzemeyi algılamasına kadar, dikiş makinesi "P001 Maksimum dikiş hızı" ile ayarlanan hızda çalışır. Bu bölümde dikiş makinesi pedal ile kontrol edilebilir.

Malzemenin arka sensörden geçtiği andan arka iplik kesmenin tamamlandığı zamana kadar, dikiş makinesi "P007 Dikiş sonu hız azaltma" ile ayarlanan hızda çalışır.

Bu bölümde dikiş makinesi pedalla kontrol edilemez.

⑨ **Gerginliği serbest bırakma işlevinin seçimi (Fonksiyon ayar numarası P038)**

Bu fonksiyon ayar numarası, tansiyonu serbest bırakma işlemini seçmek için kullanılır.

- P038 0: KAPALI  
1 Ön açık  
2 Arka açık  
3 Ön ve arka açık

**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Model seçimi" ile "DD22" seçildiğinde etkinleştirilir (bu fonksiyon ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).**

Fonksiyon ayar no. P039: Ön sensör malzemeyi algıladıktan sonra dikişin başlangıcında tansiyonu serbest bırakma işleminin devam edeceği ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.

P039 Ayarlanabilir aralık: 1 - 50 ilmek

Fonksiyon ayar no. P040: Malzeme ara sensörü geçtikten sonra dikiş sonunda tansiyonu serbest bırakma işleminin devam edeceği ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.

P040 Ayarlanabilir aralık: 1 - 50 ilmek

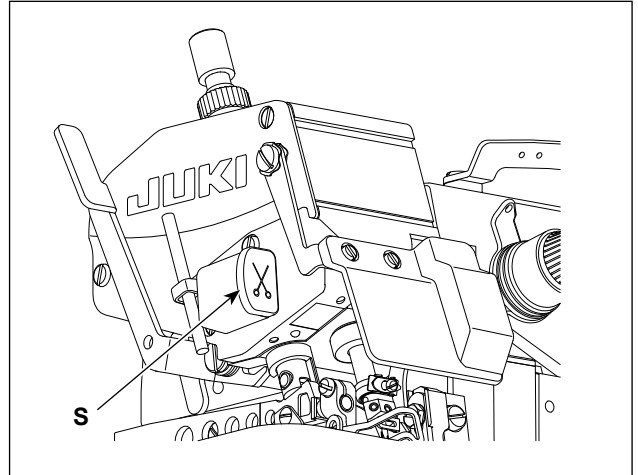
Fonksiyon ayar no. 041: Malzeme ara sensörden geçtikten sonra, dikiş sonunda tansiyonu serbest bırakma işlemi başlatılmadan önce dikilecek olan ilmek geciktirme sayısını ayarlamak için kullanılır.

P041 Ayarlanabilir aralık: 1 - 50 ilmek

**(Dikkat) "P041 Dikiş sonunda gerilimi serbest bırakmaya başlayacak ilmek sayısı" fonksiyon ayar numarası, "P051 Ara emiş devam eden ilmek sayısı" ile ayarlanan toplam ilmek sayısını aşan ilmek sayısı olarak ayarlanmışsa ve "P052 Ara emiş başlangıç ilmek sayısı" ile dikiş sonunda tansiyon düşmeyecektir.**

⑩ **Manuel iplik kesme (Fonksiyon ayar numaraları P042 - P045, P054 - P055)**

Manuel iplik kesme, **S** el anahtarına basılarak gerçekleştirilir.



Fonksiyon ayar no. P042: Manuel iplik kesme süresini ayarlamak için kullanılır.

P042 Ayarlanabilir aralık: 1 - 50  
[ x 100 ms ]

**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Model seçimi" ile "DD22" seçildiğinde etkinleştirilir (bu fonksiyon ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).**

**El düğmesi basılı tutulduğu sürece dikiş makinesi iplik kesme işlemine devam eder.**

**El anahtarının basılmasından serbest bırakılmasına kadar geçen süre P042'nin ayar değerinden daha kısa olsa bile, dikiş makinesi bu fonksiyon ayar numarası P042 ile ayarlanan süre boyunca iplik kesme işlemini gerçekleştirir.**

Fonksiyon ayar no. P043: Manuel iplik kesme durumunda ana milin devir sayısını ayarlamak için kullanılır.

P043 Ayarlanabilir aralık: 500 - 7000 [sti/min] arasında <10 sti/min>  
**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Modeli seçimi" ile "DD22" seçildiğinde etkinleştirilir (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir). Ana mil, "P001 Maksimum dikiş hızı" ile ayarlanan maksimum dikiş hızını aşan bir hızda dönmeyecektir.**

Fonksiyon ayar no. P044: Manuel iplik kesme durumunda, iplik kesme sayısını ayarlamak için kullanılır.

P044 Ayarlanabilir aralık: 1 - 5 kez  
**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Modeli seçimi" ile "DD23" seçildiğinde etkinleştirilir (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).**

Fonksiyon ayar no. P045: "P044 Manuel iplik kesme sayısı" fonksiyon ayar numarası iki veya daha fazla olarak ayarlandığında, ardışık iki iplik kesme zamanı arasındaki aralık, fonksiyon ayar numarası P045 ile ayarlanabilir.

P045 Ayarlanabilir aralık: 30 - 990 [ms]  
**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Modeli seçimi" ile "DD23" seçildiğinde etkinleştirilir (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir). Kısa bir aralık ayarlanırsa, bıçak zamanında çalışmayabilir ve bu da ipliğin yetersiz kesilmesine neden olabilir. İplik kesici çalışma aralığını uygun şekilde ayarlayın.**

Fonksiyon ayar no. P054: Manuel iplik kesme için emme işleminin türünü seçmek için kullanılır.

P054 0: KAPALI

1 Arka emiş

2 Ön ve arka emiş

**(Dikkat) Manuel iplik kesme için emme işleminin "P049 Otomatik emme AÇIK/KAPALI" ile ayarlanan işlemden farklı olması durumunda, her iki emme işlemi de ayrı ayrı gerçekleştirilecektir.**

Fonksiyon ayar no. P055: Manuel iplik kesme için emme süresini ayarlamak için kullanılır.

P055 Ayarlanabilir aralık: 0 - 2000 [ms]

**(Dikkat) "P125 Model seçimi" ile "DD22" ayarının seçilmesi durumunda (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir), el anahtarı basılı tutulduğunda emme işlemi sürekli olarak gerçekleştirilecektir.**

El anahtarına basılmasından serbest bırakılmasına kadar geçen süre P055'in ayar değerinden daha kısa olsa bile, aspirasyon cihazı bu fonksiyon ayar numarası P055 ile ayarlanan süre boyunca çalışacaktır.

#### ⑪ Otomatik emiş fonksiyonunun seçimi (Fonksiyon ayar No. P049)



Otomatik emiş işleminin türü seçilebilir.

P049 0: KAPALI

1 Ön emiş

2 Arka emiş

3 Ön ve arka emiş

Otomatik emiş fonksiyonunun ayarı, çalıştırma panelindeki  7 düğmesine basılarak da değiştirilebilir. Önden emiş, arkadan emiş veya önden ve arkadan emiş seçildiğinde, işletim panelinde  G görüntülenir.

Fonksiyon ayar no. P050: Ara sensör malzemeyi algıladıktan sonra ön emme cihazı durmadan önce sürekli olarak dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.

P050 Ayarlanabilir aralık: 0 - 50 ilmek

Fonksiyon ayar no. P051: Malzeme ara sensörü geçtikten sonra arkadan emme işlemi durmadan önce dikilecek devam eden ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.

P051 Ayarlanabilir aralık: 0 - 50 ilmek

**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Modeli seçimi" ile "DD22" seçildiğinde etkinleştirilir (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).**

Fonksiyon ayar no. P052: Malzeme ara sensörü geçtikten sonra arkadan emme işlemi başlatılmadan önce dikilecek olan ilmek geciktirme sayısını ayarlamak için kullanılır. "P022 Ara sensörü" "KAPALI" olarak ayarlanırsa, malzeme ön sensörü geçtikten sonra bu sayıda ilmek diktikten sonra dikiş makinesi durur veya arkadan emme işlemi gerçekleştirir.

P052 Ayarlanabilir aralık: 0 - 50 ilmek

**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Modeli seçimi" ile "DD22" seçildiğinde etkinleştirilir (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).**

Fonksiyon ayar no. P053: Dikiş makinesi arka iplik kesmeye başladıktan sonra arkadan emme işlemi durdurulmadan önce geçecek süreyi ayarlamak için kullanılır.

P053 Ayarlanabilir aralık: 0 - 2000 [ms]

**(Dikkat) Bu fonksiyon ayar numarası yalnızca "P125 Modeli seçimi" ile "DD23" seçildiğinde etkinleştirilir (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir). Arkadan emiş "KAPALI" olarak ayarlanırsa arkadan emiş işlemi yapılmayacaktır.**

## ⑫ Otomatik kaldırıcı işlevinin seçimi (Fonksiyon ayar numarası P066)


Otomatik kaldırma işlevinin türü seçilebilir.


P066 0: KAPALI


1: Ön kaldırma



2: Arka kaldırma

3: Ön ve arka kaldırma

Otomatik kaldırma işlevinin ayarı, çalıştırma panelindeki  düğmesine basılarak da değiştirilebilir.

Ön kaldırma seçildiğinde, işletim panelinde  K görüntülenir.

Arka kaldırma seçildiğinde, işletim panelinde  L görüntülenir.

Ön ve arka kaldırma seçildiğinde, çalıştırma panelinde  K ve  L görüntülenir.

Fonksiyon ayar no. P069: Ön kaldırıcı yukarı çıktıktan sonra aşağı inmeden önce geçecek süreyi ayarlamak için kullanılır.

P069 Ayarlanabilir aralık: 50 - 2000 [ms]

Fonksiyon ayar no. P070: Arka kaldırma başlayana kadar geçecek gecikme süresini ayarlamak için kullanılır.

P070 Ayarlanabilir aralık: 0 - 2000 [ms]

## ⑬ Izgara desenli kumaşın seçimi (Fonksiyon ayar numarası P089)

Izgara deseninde düzenlenmiş deliklere sahip bir kumaş dikerken bu fonksiyon ayar numarasını seçin.

P089 0: Genel kumaş

1: Izgara desenli kumaş

Fonksiyon ayar no. P033: Sensörün ızgara deseninde düzenlenmiş delikleri atlmasını sağlamak için ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.

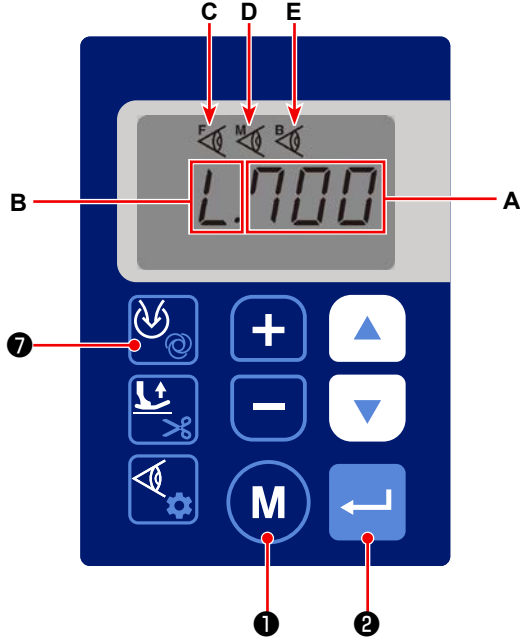
P033 Ayarlanabilir aralık: 0 - 50 ilmek


**(Dikkat) Delik konfigürasyonuna göre uygun sayıda dikiş ayarlayın.**


"DD22" seçildiğinde fonksiyon ayar numarası P033'ün başlangıç değeri "0" veya "DD23" seçildiğinde "P125 Model seçimi" ile "8"dir (bu fonksiyonunun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).


## 6-6. Sensörlerin hassasiyetini ayarlama



Dikiş makinesinin ana gövdesine (iğne giriş alanına yakın) yerleştirilen malzemeyi algılayan sensörlerin hassasiyetini ayarlamak mümkündür.






1) Sensör değerleri, normal dikiş ekranında  9 tuşuna basılarak kontrol edilebilir.


 9 tuşuna her basıldığında, sensörlerin ayar değerleri tekrar tekrar yazılı sırayla görüntülenir: Ön sensörün mevcut ayar değeri, ön sensörün malzeme algılama eşiği (fonksiyon ayarı No. P079), ara sensörün mevcut ayar değeri, ara sensörün malzeme algılama eşiği (fonksiyon ayarı No. P080), mevcut ayar arka sensörün değeri, arka sensörün malzeme algılama eşiği (fonksiyon ayarı No. P081); ardından ön sensörün mevcut ayar değerine geri döner ve bu şekilde devam eder.



 **Arka sensörün mevcut ayar değeri ve malzeme algılama eşiği, yalnızca "DD23" ayarının "P125 Modeli seçimi" ile seçilmesi durumunda görüntülenir (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).**


Hassasiyet ekranından çıkmak ve dikiş ekranına dönmek için  1 veya  2 'a basın.



Ön sensörün mevcut ayar değeri görüntülenirken, çalıştırma panelinde sayısal değer **A** ve  **C** görüntülenir.

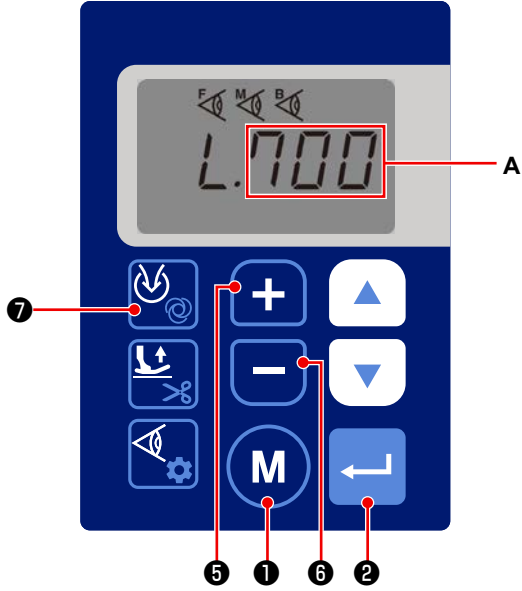
Ön sensörün malzeme algılama eşiği görüntülenirken, çalıştırma panelinde **A**,  **B** ve  **C** sayısal değeri görüntülenir.


Ara sensörün mevcut ayar değeri görüntülenirken, çalıştırma panelinde sayısal değer **A** ve  **D** görüntülenir.


Ara sensörün malzeme algılama eşiği görüntülenirken, çalıştırma panelinde **A**,  **B** ve  **D** sayısal değeri görüntülenir.

Arka sensörün mevcut ayar değeri görüntülenirken, çalıştırma panelinde sayısal değer **A** ve  **E** görüntülenir.

Arka sensörün malzeme algılama eşiği görüntülenirken, çalıştırma panelinde **A**,  **B** ve  **E** sayısal değeri görüntülenir.






2) Sensörlerin malzeme algılama eşikleri, normal dikiş ekranında  9 basılı tutularak değiştirilebilir.


 9 düğmesine her basıldığında, sensörlerin malzeme algılama eşikleri yazılı sırayla değiştirilmek üzere tekrar tekrar görüntülenir: Ön sensörün malzeme algılama eşığı (fonksiyon ayarı No. P079), ara sensörün malzeme algılama eşığı (fonksiyon ayarı No. P080), arka sensörün malzeme algılama eşığı (fonksiyon ayarı No. P081); ardından ön sensörün malzeme algılama eşığına döner ve bu şekilde devam eder.



**Arka sensör verileri yalnızca "P125 Model seçimi" ile "DD23" seçildiğinde görüntülenir (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).**

Sensörlerin eşiğini ve sayısal değerini **A** değiştirmek istiyorsanız, bunları  5 ve  6 ile değiştirin.

Bir sensörün eşiğini değiştirirken, bir sonraki sensörü görüntülemek için  9 basılı tutularak mevcut giriş onaylanacak ve kaydedilecektir.

Onaylamadan önce sensörün eşik girişini iptal etmek ve dikiş ekranına geri dönmek isterseniz,  1 'a basın.

Eşığın mevcut girişini onaylamak ve ekranı dikiş ekranına geri yüklemek istiyorsanız,  2 'a basın.

Sensörlerin eşikleri ayrıca P079 ila P081 arasındaki fonksiyon ayar numaralarıyla da ayarlanabilir.

P079 - P081 Ayar aralığı: 0 - 700

3) Sensörlerin ışınlama yoğunluğu (ışık yansıtma tarafındaki çıkış yoğunluğu), P076 ila P078 arasındaki fonksiyon ayar numaraları ile değiştirilebilir.

P076 - P078 Ayar aralığı: 0 - 100

Giriş artışı [%]. Sıfır (0) minimum ışınlama yoğunluğu ve 100 maksimum ışınlama yoğunluğudur.



**Arka sensör verileri yalnızca "P125 Model seçimi" ile "DD23" seçildiğinde görüntülenir (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).**

Sensörlerin malzeme algılama eşikleri (fonksiyon ayar numaraları P079 - P081) 2)'de açıklandığı gibi ve sensörlerin ışınma yoğunlukları (fonksiyon ayar numaraları P076 - P078) "P091 Sensörlerin otomatik ayarlanması" ile otomatik olarak ayarlanabilir (Bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir).

Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın.



4) Dikilecek kumaş tipi, fonksiyon ayar numarası P088 ile belirlenir.

- P088 0: Şeffaf kumaş  
1: yarı saydam kumaş  
2: Standart kumaş

Şeffaf kumaş seçildiğinde, kumaşı daha yüksek bir aktarımla algılayabilmek için sensörlerin hassasiyeti artırılır. Öte yandan, kısa iplikler veya kumaş parçaları yanlışlıkla algılanabilir.

Fonksiyon ayar no. P085: Şeffaf kumaşın seçilmesi durumunda, bu fonksiyon ayar numarası ile ayarlanan değer, sensörlerin malzeme algılama eşiği için bir düzeltme değeri olarak kullanılacaktır.

P085 Ayarlanabilir aralık: 0 - 800

Yarı saydam kumaş seçildiğinde, sensörlerin hassasiyeti yarı saydam kumaşı algılayabilmek için orta olur.

Fonksiyon ayar no. P086: Yarı saydam kumaşın seçilmesi durumunda, bu fonksiyon ayar numarası ile ayarlanan değer, sensörlerin malzeme algılama eşiği için bir düzeltme değeri olarak kullanılacaktır.

P086 Ayarlanabilir aralık: 0 - 800

Standart kumaş seçildiğinde, daha düşük iletimli kumaşı algılamak için sensörlerin hassasiyeti azaltılır. Kısa ipliklerin veya kumaş talaşlarının yanlış algılanma olasılığı azalır.

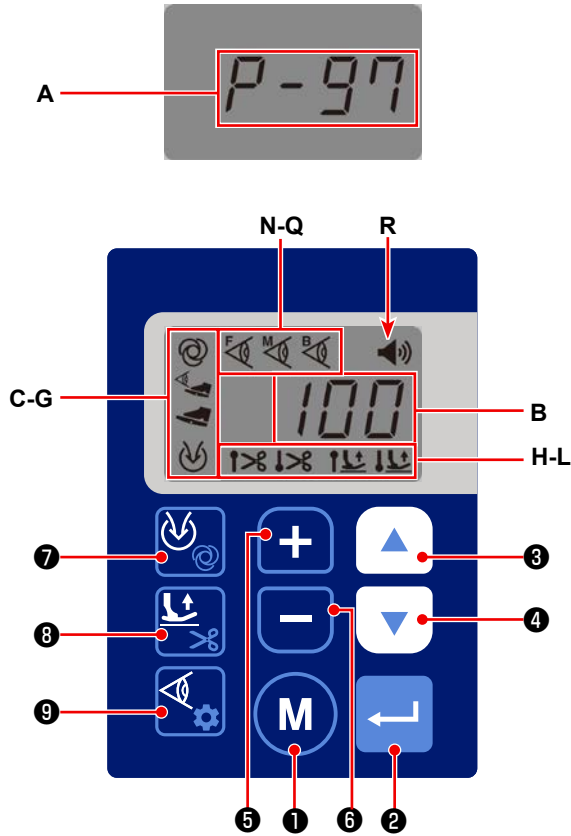
Fonksiyon ayar no. P087: Standart kumaşın seçilmesi durumunda, bu fonksiyon ayar numarası ile ayarlanan değer, sensörlerin malzeme algılama eşiği için bir düzeltme değeri olarak kullanılacaktır.


P087 Ayarlanabilir aralık: 0 - 800

Sensörlerin son eşikleri, P085 ile P087 fonksiyon ayar numaralarıyla ayarlanan malzeme algılama eşikleri için düzeltme değerlerinin, P079 ile P081 fonksiyon ayar numaralarıyla ayarlanan malzeme algılama eşiklerinden düşürülmesiyle elde edilir. Sensörler tarafından algılanan değerler son eşiklerden daha küçükse sensörler bir kumaşın varlığını onaylayacaktır.

## 6-7. Parça adedi sayacı

Üretilen parça adedi sayılabilir.




- 1) **Sayfa 35 "6-3. İşlev ayarı" (A)** fonksiyon ayar numarasını çağırın. Parça adedi sayacını görüntülemek için  **2**'ye basın. Normal dikiş ekranına


dönmek istiyorsanız  **1**'e basın.

- 2) Mevcut parça adedi sayaçta görüntülenir (**B**). Çalışma panelinde görüntülenen parça adedi sayacı ile dikiş yapmak mümkündür. LCD ekranda, halihazırda seçili olan fonksiyon ayarı (**C - L, R**) ve sensörlerin (**N - Q**) AÇIK/KAPALI durumu görüntülenir.

**Açıklama ekranında, "P125 Model seçimi" ile "DD22" seçildiğinde (bu fonksiyonun ayarı Servis seviyesi altında etkinleştirilir) görüntülenmeyen fonksiyonlar dahildir.**


 **3** üzerine her basıldığında, parça adedi sayacının üzerindeki değer bir sayı artar.


LCD ekrandaki parça adedi sayacında görünen değer hemen artar.

 **4** üzerine her basıldığında, parça adedi sayacının üzerindeki değer bir sayı azalır.



LCD ekrandaki parça adedi sayacında görünen değer hemen azalır.

Fonksiyon ayar no. U02: Bu fonksiyon ayar numarası ile, parça adedi sayısını 1 sayı artırmadan önce sayılacak iplik kesme sayısını değiştirmek mümkündür.

 **5** düğmesine her basıldığında, parça adedi sayısı 1 sayı artırılmadan önce sayılacak olan iplik kesme sayısının mevcut ayar değeri birer birer artırılabilir.

 **6** düğmesine her basıldığında, parça adedi sayısı 1 sayı artırılmadan önce sayılacak olan iplik kesme sayısının mevcut ayar değeri birer birer azaltılabilir.



Sayılan iplik kesme sayısı, U02 fonksiyon ayar numarasının  **5** ve  **6** tuşlarına basarak ayarlanan değerine ulaştığında, parça adedi sayacındaki değer 1 sayı artar. Üretimin ortasından dikişe yeniden başlamak gibi bir durumda iplik kesme sayısının mevcut değerini değiştirmek için bu işlevi kullanın. Parça adedi sayacındaki değere 1 sayı daha eklenmeden önce sayılacak iplik kesme sayısının mevcut değerini görüntülemek mümkün değildir.



3) Üretilen parça adedini saymak için kullanılacak yöntem ayarlanabilir. (Fonksiyon ayar no. J13)

- J13 0: KAPALI  
1: Artan sırada  
2: Azalan sırada  
3: Artan sırada (sesli bildirim)  
4: Azalan sırada (sesli bildirim)

"J05 Ses ayarı" fonksiyon ayar numarası "AÇIK" olarak ayarlandığında ve çalıştırma panelinde "R" görüntülendiğinde sesli bildirim verilir.


Artan sıra seçilmesi durumunda, "U01 Günlük hedef" fonksiyon ayar numarası ile belirlenen günlük hedef adet sayısına ulaşıldığında "Sayaçta ayar değerine ulaşıldı" sesli mesajı verilecektir.

Azalan sıranın seçilmesi durumunda sayaç sıfır (0) olduğunda sesli mesaj verilecektir.

4)  ③ ve  ④ aynı anda basılı tutularak parça adedi sayacını sıfırlamak mümkündür.

Artan sıra seçiliyken sayaç sıfır (0) olur.

Azalan sıra seçilirken sayaç "U01 Günlük hedef" fonksiyon ayar numarası ile ayarlanan hedef değere sıfırlanır.

5) Fonksiyon ayar ekranına dönmek istiyorsanız  ① 'e basın.



⑦




⑧



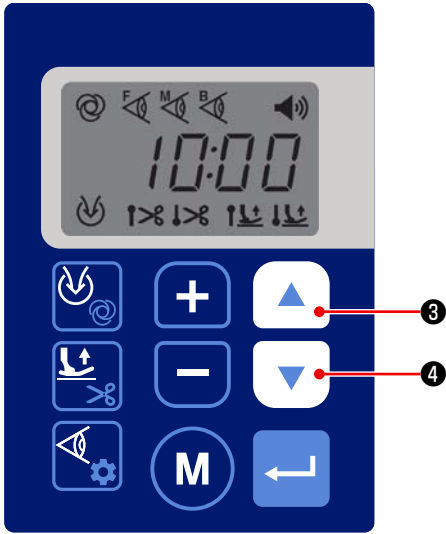
⑨





düğmelerinin çalışması dahil olmak üzere, operasyon panelinde parça adedi sayacı görüntülenirken fonksiyon ayar parametreleri değiştirilemez.

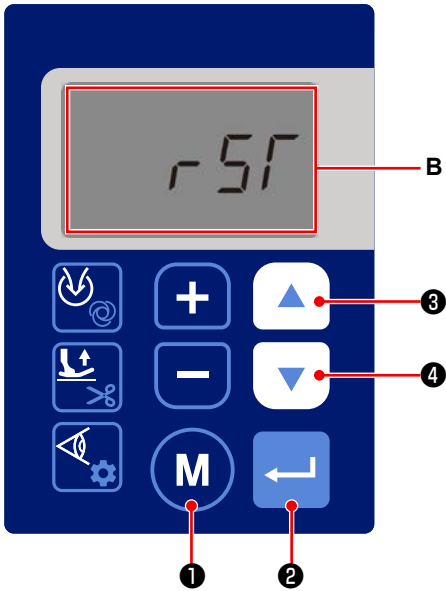
Parametrenin ayarını değiştirmek istiyorsanız, fonksiyon ayar ekranına dönmek için  ① 'e bir kez basın ve **Sayfa 35 "6-3. İşlev ayarı"** de anlatıldığı şekilde parametreleri uygun şekilde ayarlayın.




## 6-8. 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  **3** ve  **4** düğmelerini aynı anda basılı tutarsanız veya  **3** ve  **4** düğmelerine aynı anda basarken dikiş makinesinin gücünü AÇIK konuma getirirseniz, başlatma ekranı "RST" (**B**) görüntülenecektir.



- 2) Başlatma ekranını görüntülemek için  **3** ve  **4** 'ü aynı anda basılı tuttuktan sonra, tüm ayar değerleri **Sayfa 35 "6-3. İşlev ayarı"** de açıklandığı gibi  **2** 'ye basılarak bellekte kayıtlı değerlere döndürülebilir.

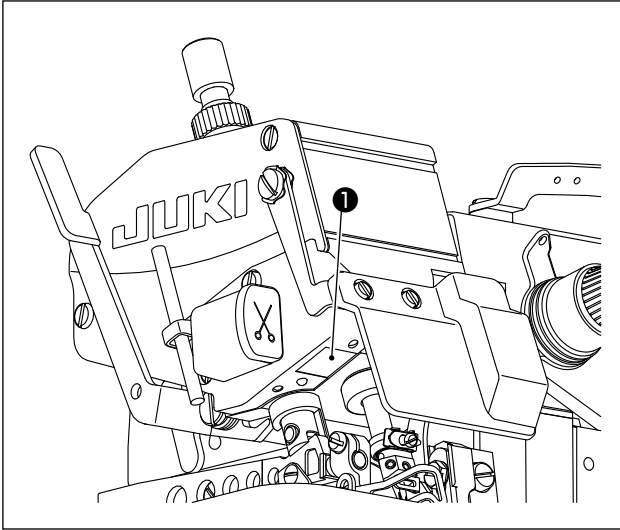
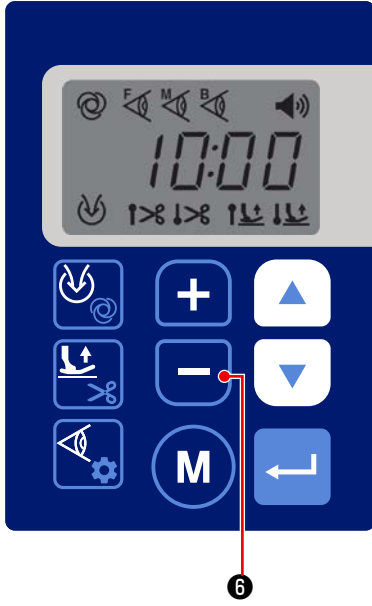
Si vous avez mis l'appareil sous tension en appuyant simultanément sur les touches  **3** ve  **4** tuşlarına aynı anda basarak gücü AÇIK Konuma getirdiyse, ayar değerleri fabrika çıkışında ayarlanmış olan başlangıç değerlerine sıfırlanır. Bu durumda, **Sayfa 35 "6-3. İşlev ayarı"** de açıklandığı şekilde belleğe kaydettiğiniz ayar verileri de fabrika ayar değerlerine döndürülür.




 **1** 'e basılarak başlatma işlemi iptal edilebilir.

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



## 6-9. 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.

**Ses çıkışının AÇIK konuma getirilmesi durumunda, karartma ve renk sıcaklığı arasındaki ayar hedefinin değişme zamanına bağlı olarak dikiş makinesinin çalışması sesli mesajdan farklı olabilir. Böyle bir fark olursa, dikiş makinesini geçici olarak (üç saniye veya daha fazla) durdurun ve ardından yeniden başlatın.**



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

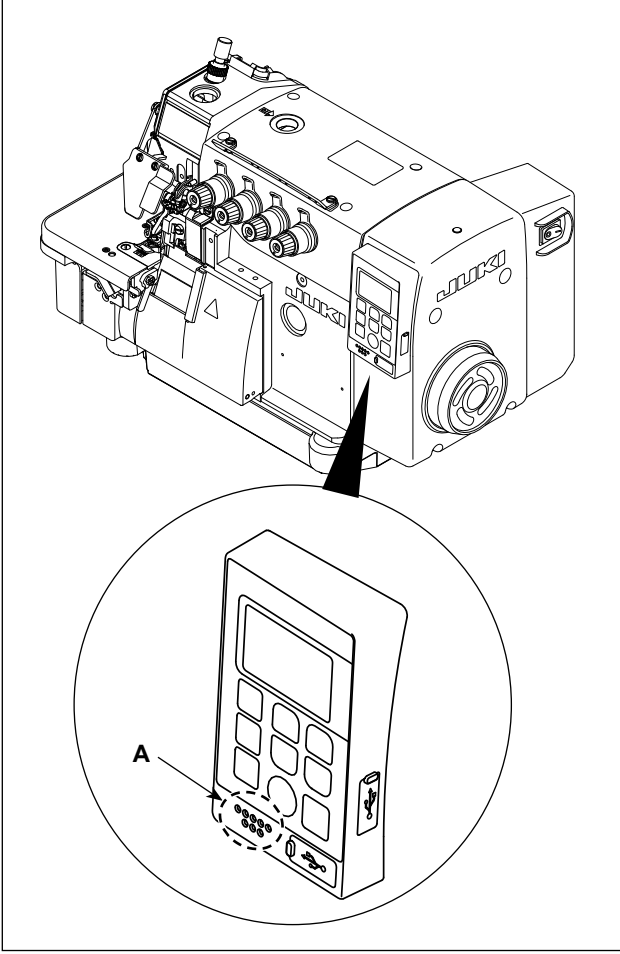
←  
  
Uzun süre  
→  
Üç saniye bekledikten sonra otomatik olarak eski haline getirme

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

↑  
  
Kısa süre

## 6-10. Sesli rehberlik

Aşağıda açıklandığı gibi; gücü AÇIK/KAPALI konuma getirdiğinizde, dikiş makinesini çalıştırdığınızda veya çalıştırma panelini çalıştırdığınızda **A** bölümünden sesli rehberlik mesajları verilir.

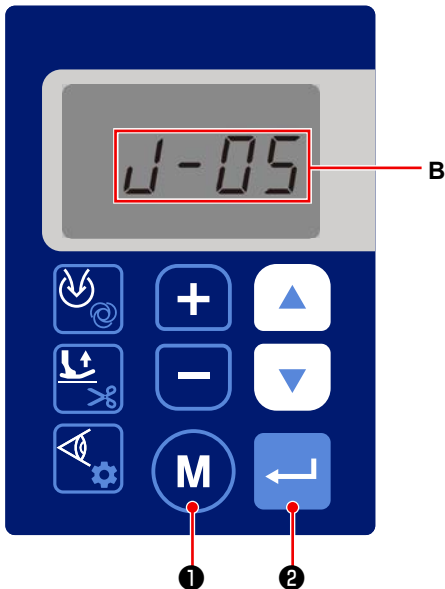


- ① **Gücü AÇIK duruma getirdiğinizde**  
..... "It is (day of week), (month) (day)" ("Bugün (gün) (ay) (haftanın günü)") vb.
- ② **Gücü KAPALI duruma getirdiğinizde**  
..... "Thank you for your work" (Çalışmanız için teşekkür ederiz.) vb.
- ③ **Dikiş makinesini kullanırken**  
..... "Set value on the counter has been reached" ("Sayaçta ayarlanan değere ulaşıldı")  
..... "Set value on the counter has been reached" ("Baskı ayağı koruması AÇIK")  
..... "Cloth plate cover protection ON" ("Kumaş plaka kapağı koruması AÇIK")  
..... "Cloth plate cover protection ON" (Göz koruyucu kapak AÇIK)  
..... "Scan the QR code to see the Error List" ("Hata Listesini görmek için QR kodunu taramın") vb.
- ④ **Çalışma panelini kullanırken**  
..... Değiştirdiğiniz parametrenin içeriği sesli yönlendirme ile bildirilir.

Sesli yönlendirme yapılırken, dikiş makinesinin çalışma durumuna bağlı olarak, bir sonraki sesli yönlendirme mevcut sesli yönlendirme tamamlanmadan başlayabilir, normal olarak sunulan sesli yönlendirme atlanabilir veya sesli yönlendirme gecikmeli olarak gerçek çalışmadan sonra duyulabilir



Sesli yönlendirmenin AÇIK/KAPALI durumu ve ses seviyesi ayarlanabilir.



- 1) **Sayfa 35 "6-3. İşlev ayarı"** de **(B)** belirtildiği gibi fonksiyon ayar numarası J05'i kullanın. Sesli yönlendirme durumu AÇIK/KAPALI olarak ayarlanabilir.  
(Fonksiyon ayar no. J05)

J05 0: KAPALI

1: AÇIK

Sesli yönlendirmenin AÇIK/KAPALI ayarını onaylamak için



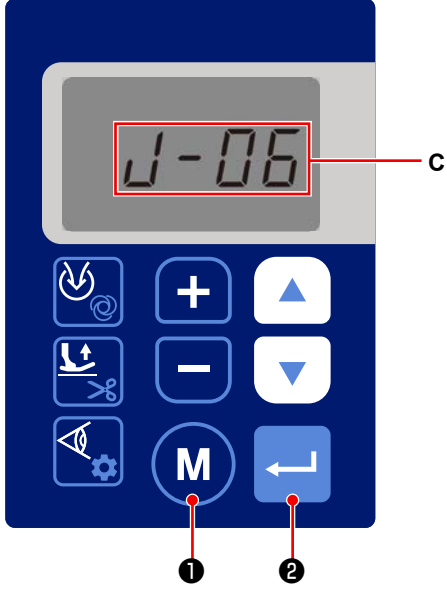
②

düğmesine basın. Sesli yönlendirme durumu, ekran, fonksiyon ayar ekranına geri döndükten hemen sonra AÇIK/KAPALI olarak değiştirilir. Bu prosedürü iptal etmek ve fonksiyon ayar ekranına dönmek istiyorsanız



①

'e basın.



- 2) **Sayfa 35 "6-3. İşlev ayarı"** de **(C)** belirtildiği gibi fonksiyon ayar no. J06'yı kullanın. Sesli yönlendirmenin ses seviyesi ayarlanabilir (J06 numaralı fonksiyon ayarı).

J06 1: Az  
2: Orta  
3: Çok

Sesli yönlendirmenin ses seviyesini onaylamak için



'ye basın. Sesli yönlendirmenin ses seviyesi,

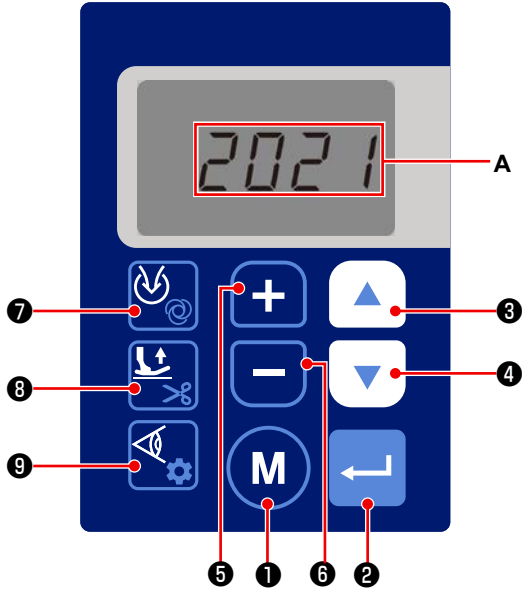
ekran fonksiyon ayar ekranına geri döndükten hemen sonra onaylanan ayara göre değiştirilir. Bu prosedürü iptal etmek ve fonksiyon ayar ekranına dönmek istiyorsanız



'e basın.

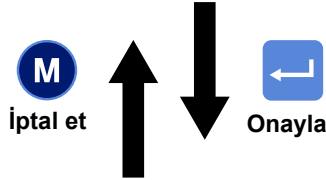
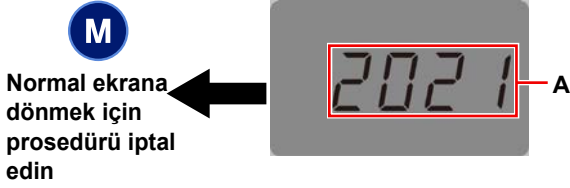
## 6-11. Saat ayarı

Çalışma panelinde görüntülenen saat değiştirilebilir.

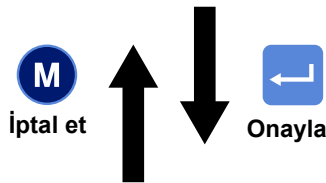


- 1) Normal dikiş durumunda **M** 1 düğmesine basılı tutularak zaman değiştirme ekranı görüntülenir.

[Yıl]



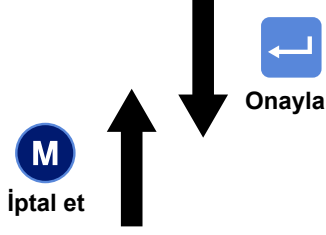
[Ay ve gün]



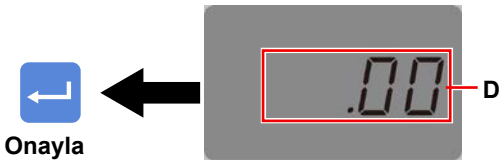
- 2) İlk olarak "Yıl" (A) görüntülenir. Gerekirse **+** 5 ve **-** 6 ile değiştirin. "Ay ve gün" ayarına geçmek için **←** 2 'ye basın. Bu prosedürü iptal etmek ve normal dikiş ekranına dönmek istiyorsanız **M** 1 'e basın.
- 3) **←** 2 'ye bastığınızda, "Ay ve gün" (B) görüntülenir. Gerekirse **+** 5 ve **-** 6 ile değiştirin. "Gün"ü **▲** 3 ve **▼** 4 ile değiştirin. "Saat ve dakika" ayarına geçmek için **←** 2 'ye basın. Bu prosedürü iptal etmek ve yıl ayarına dönmek istiyorsanız **M** 1 'e basın.










### [Dakika ve Saniye]








### [Saniye]



- 4)  2 'ye bastığınızda, "Saat: Dakika" (C) görüntülenir. Gerekirse "Saat"i  5 ve  6 ile değiştirin. Eğer gerekliyse "Dakika"yı  3 ve  4 ile değiştirin.

"Saniye" ayarına geçmek için  2 'ye basın. Bu prosedürü iptal etmek ve "Ay ve gün" ayarına dönmek istiyorsanız  1 'e basın.

- 5)  2 'ye bastığınızda, "Saniye" (D) görüntülenir. Gerekirse  5 ve  6 ile değiştirin.

Saat ayarını onaylamak için  2 'ye basın. Ardından, ekran normal dikiş ekranına geri döner. Bu prosedürü iptal etmek ve "Saat: Dakika" ayarına geri dönmek istiyorsanız  1 'e basın.

- 6) "J05 Sesli yönlendirme" fonksiyon ayar numarasının "AÇIK" olarak ayarlanması durumunda, sesli yönlendirme, prosedürün 2) ila 5) numaralı adımlarını izleyerek ayarladığınız zamana ve fonksiyon ayar numarası "U04 Çalışma saatleri (- Bitiş zamanı)" ile ayarladığınız zamana göre verilecektir. Ayrıca, mola zamanlarının sırasıyla "U05 Mola zamanı 1 (başlangıç zamanı -)", "U07 Mola zamanı 2 (başlangıç zamanı -)" ve "U09 Mola zamanı 3 (başlangıç zamanı -)" fonksiyon ayar numaralarıyla ayarlanması durumunda sesli rehberlik verilecektir.



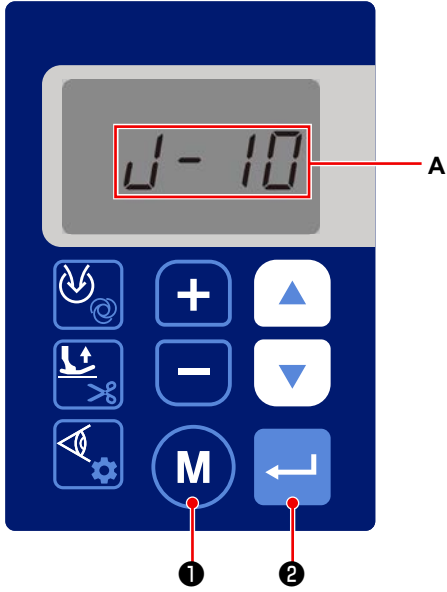
**Mola sürelerini azalan zaman düzeninde "Mola 1", "Mola 2" ve "Mola 3"e girin.**

**Mesai saatleri dışında bir mola süresi giderseniz sesli yönlendirme yapılmayacaktır.**

## 6-12. Arka ışık



Çalışma paneli LCD'si için arka ışığın parlaklığı ayarlanabilir.

Ayrıca, çalışma paneli önceden belirlenmiş bir süre boyunca herhangi bir işlem yapılmadan bırakıldığında LCD arka ışığının KAPALI konuma getirileceği zamanı ayarlamak da mümkündür.





- 1) **Sayfa 35 "6-3. İşlev ayarı"** ye (A) başvurarak fonksiyon ayar numarasını çağırın. Arka ışığın parlaklığı ayarlanabilir (fonksiyon ayarı No. J10).

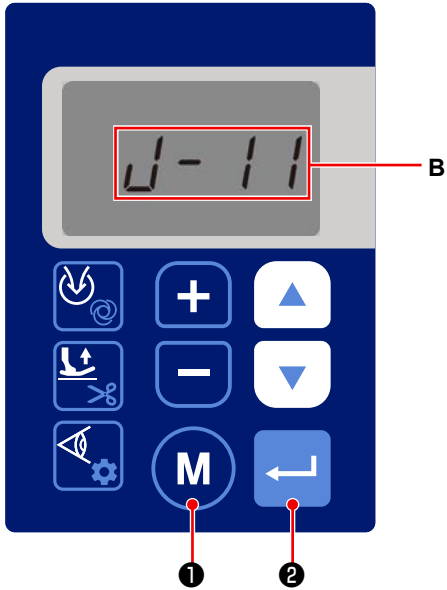
J10 1: Karanlık  
2: Orta  
3: Parlak

Arka ışığın parlaklığını onaylamak için  2 'ye basın. Ekran, fonksiyon ayar ekranına geri yükledikten hemen sonra, arka ışık parlaklığı onaylanan ayara değiştirilir. Bu prosedürü iptal etmek ve fonksiyon ayar ekranına dönmek istiyorsanız  1 'e basın.

- 2) **Sayfa 35 "6-3. İşlev ayarı"** de (B) belirtildiği gibi fonksiyon ayar numarası J05'i kullanın. Çalışma paneli herhangi bir işlem yapılmadan bırakıldığında arka ışığı KAPALI konuma getirmeden önce geçmesi gereken süre ayarlanabilir (fonksiyon ayarı No. J11).

J11 0: Arka ışık KAPALI değil  
Ayar aralığı: 1 - 250 dakika

Arka ışığın kapanma süresini onaylamak için  2 'ye basın. Bu prosedürü iptal etmek ve fonksiyon ayar ekranına dönmek istiyorsanız  1 'e basın.



Arka ışık KAPALI iken, dikiş makinesini çalıştırsanız bile (pedal anahtarı ve el anahtarı dahil) dikiş makinesi dikiş yapamayacaktır.

Sesli yönlendirme zamanı geldiğinde, arka ışık her zamanki gibi KAPALI olsa bile sesli yönlendirme yapılır.

Çalışma panelinin arka ışığı yalnızca, dikiş makinesinin normal moda dönmesini sağlamak için çalışma panelindeki düğmelerden herhangi birine bastığınızda yanar.

Dikiş makinesi, sıfırlama sırasında bastığınız anahtara tepki vermiyor.

Arka ışık KAPALI iken bir hata meydana gelirse, hata ekranını görüntülemek için arka ışık AÇIK duruma getirilir.

Hatanın türüne bağlı olarak dikiş makinesi normal moda dönebilir.

## 6-13. USB hakkında



### UYARI :

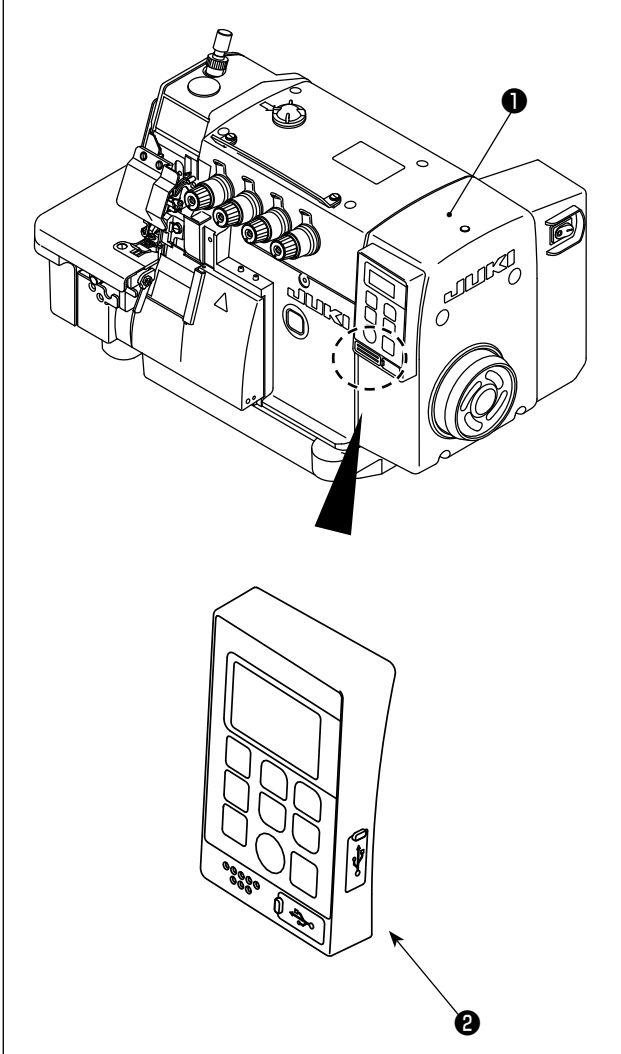
USB bağlantı noktasına bağlanacak cihaz, aşağıda gösterildiği gibi anma akım değerine veya daha düşüğüne sahip olmalıdır.

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]



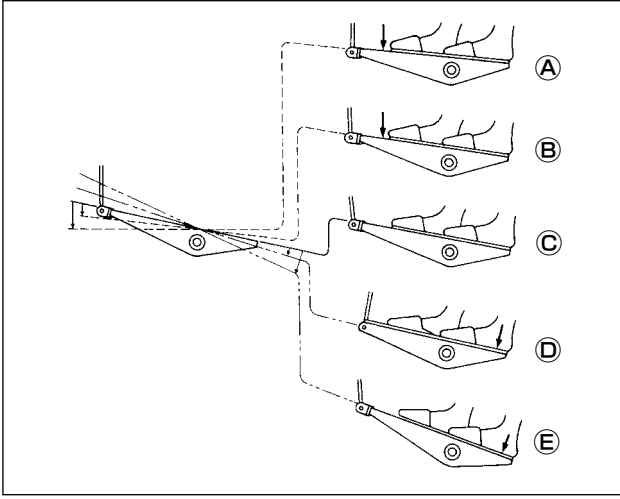
Elektrik kutusu ① için bir USB konektörü sağlanmıştır.

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

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

USB konektörüne toz veya benzeri girese arızaya neden olabilir.

## 6-14. Pedal çalışması



[Yarı otomatik modda pedal çalıştırma (sevkiyat sırasında fabrikada ayarlanmıştır)]

- 1) Düşük hızda dikiş yapmak için pedalın ön kısmına hafifçe basın. (B)
- 2) Yüksek hızda dikiş yapmak için pedalın ön kısmına daha fazla basın. (A)
- 3) Dikiş makinesini durdurmak için ayağınızı hafifçe pedala koyun. (C)  
(İğne durma konumu, çalışma panelinde seçmiş olduğunuz ilgili fonksiyon ayarına göre farklılık gösterir. Ayrıntılar için fonksiyon ayarının açıklamasına bakın.)
- 4) Baskı ayağını kaldırmak için dikiş sırasında pedalın arka kısmına basın. (D , E)
- 5) Baskı ayağını kaldırmak için dikiş tamamlandıktan sonra pedala basın. (D , E)

- \* Baskı ayağını kaldırma veya iğneyi durdurma işlemi, ilgili fonksiyon ayarına bağlı olarak farklılık gösterir. Dikiş makinesi fabrikada yarı otomatik moda ayarlanmıştır. İlgili fonksiyon uygun şekilde ayarlanarak çalışma modu tam otomatik moda veya manuel moda değiştirilebilir.

### [Tam otomatik mod]

Güç anahtarının durumunu "KAPALI"dan "AÇIK"a değiştirdiğinizde, çalışma panelinde [PEdL] karakterleri görünür.

Dikiş makinesini dikiş durumuna getirmek için pedalın arka kısmına basın. (D , E)


Ön sensörü bloke eden bir şey varsa, dikiş makinesini çalıştırmak için pedalın ön kısmına basın. (A , B)

Durma konumuna getirmek için ayağınızı hızla pedaldan kaldırırsanız, ilgili fonksiyon ayarına bağlı olarak dikiş makinesi arızalanabilir. (C)

Ayağınızı pedaldan kaldırmadan, dikiş makinesini çalıştırma ve durdurma işlemi gerçekleştirin. (A , B , C)

- \* Bellek anahtarı P17: Başlatma modunun "1"den "0"a değiştirilmesi durumunda, sensörü bloke eden bir şey olması durumunda pedalın ön kısmına basarsanız bile dikiş makinesi çalışmaya başlar. Bu modda daha fazla özen gösterilmelidir. Dikiş makinesini geçici olarak durdurma yöntemi aynı kalır. Geçici olarak durdurmak için pedalın arka kısmına basın. (D , E)
- \* Dikiş makinesi "P024 Sensörler arasındaki ilmek sayısı" parametresi ile ayarlanan ilmek sayısını diktikten sonra malzeme bir sonraki sensöre beslenmeden önce ana milin dönmemesinin durması durumunda, pedalın ön kısmına basarsanız dikiş makinesi tekrar dikişe başlayacaktır. (A , B)  
Dikiş sırasında pedalın arka kısmına bastığınızda, dikiş makinesi durur ve çalışma panelinde [SToP] karakterleri görünür. (D , E)



Dikişe yeniden başlamak istiyorsanız, önceki işlemi sıfırlamak için çalışma panelinde  2'ye basın, ardından dikişi yeniden başlatmak için pedalın ön kısmına basın. (A ,

B)

- \* Baskı ayağı kaldırma işlemi, iğne işlemi, iplik kesme işlemi ve emme işlemi, ilgili fonksiyonların ayarına bağlı olarak farklılık gösterir. (Ayrıntılar için fonksiyon ayarının açıklamasına bakın.)
- \* Ön sensör yalnızca malzeme tarafından değil, aynı zamanda başka bir engelle de tıkandığında dikiş makinesinin dikişe başlayacağını unutmayın.

**[Manuel mod]**

Manuel modda malzeme sensörü devre dışı bırakılır. Bu modda, dikiş makinesi pedal veya elle iplik kesme anahtarı ile çalıştırılır.

Baskı ayağını kaldırmak için pedalın arka kısmına basın.

Dikişe başlamak için pedala basın.

El anahtarına bastığınızda dikiş makinesi döner ve emme cihazı çalışır. (Yalnızca DD22 modeli için)

El anahtarına bastığınızda, zincir iplik kesici ve emme cihazı çalışır. (Yalnızca DD23 modeli için)

- \* Çalışma panelindeki ayara göre, pedalın arka kısmına bastığınızda iplik kesici çalışır. (DD22 modeli için dikiş makinesi döner.)
- \* "P036 Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme" parametresi "1: İplik kesme ile" olarak ayarlandığında, pedalın arka kısmına bastığınızda dikiş makinesi iplik kesme işlemini gerçekleştirir.

## 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.

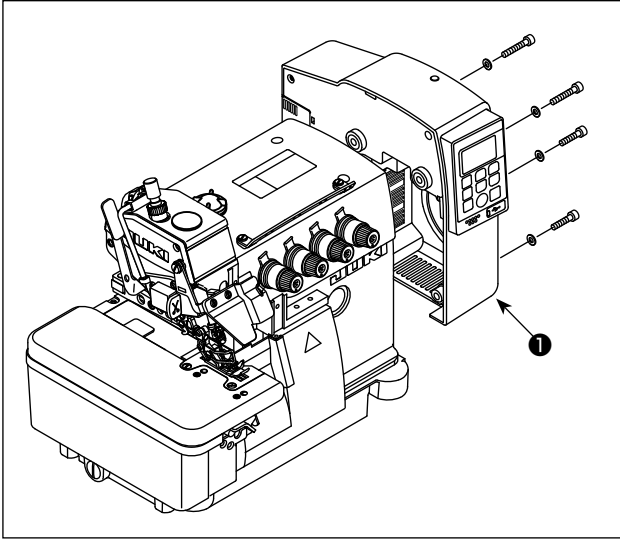
### 7-1. Periyodik Bakım Öğeleri

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.
	4. Yan kesiciyi uygun miktarda yağ ile yağlayın.
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.

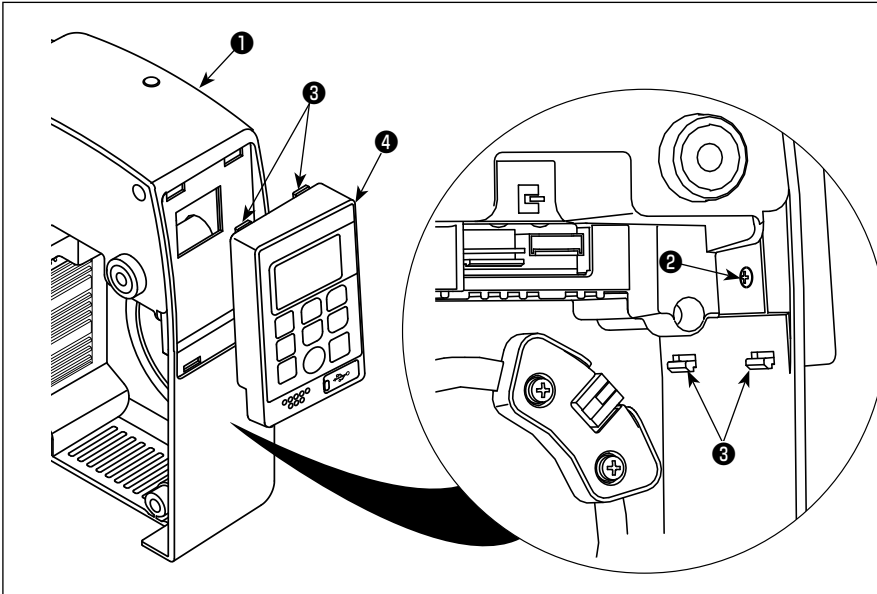
## 7-2. Piller nasıl çıkarılır



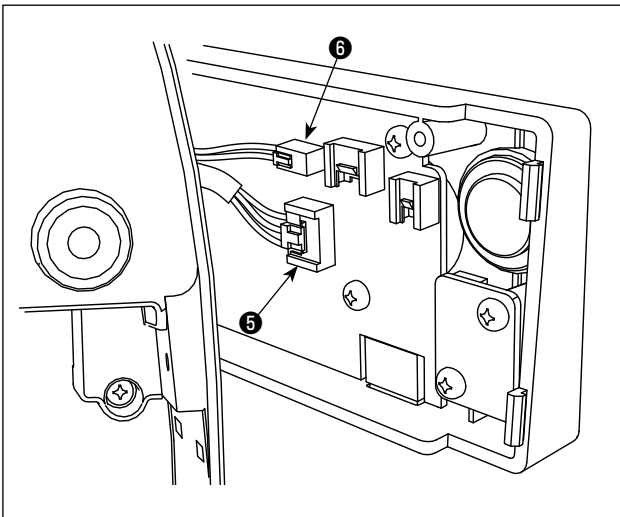
Çalışma panelinde, dikiş makinesinin gücü **KAPALI** olduğunda bile saatin çalışmasını sağlamak için yerleşik bir pil bulunur. Pili ilgili yerel yasalara ve düzenlemelere uygun şekilde atmak gerekir.



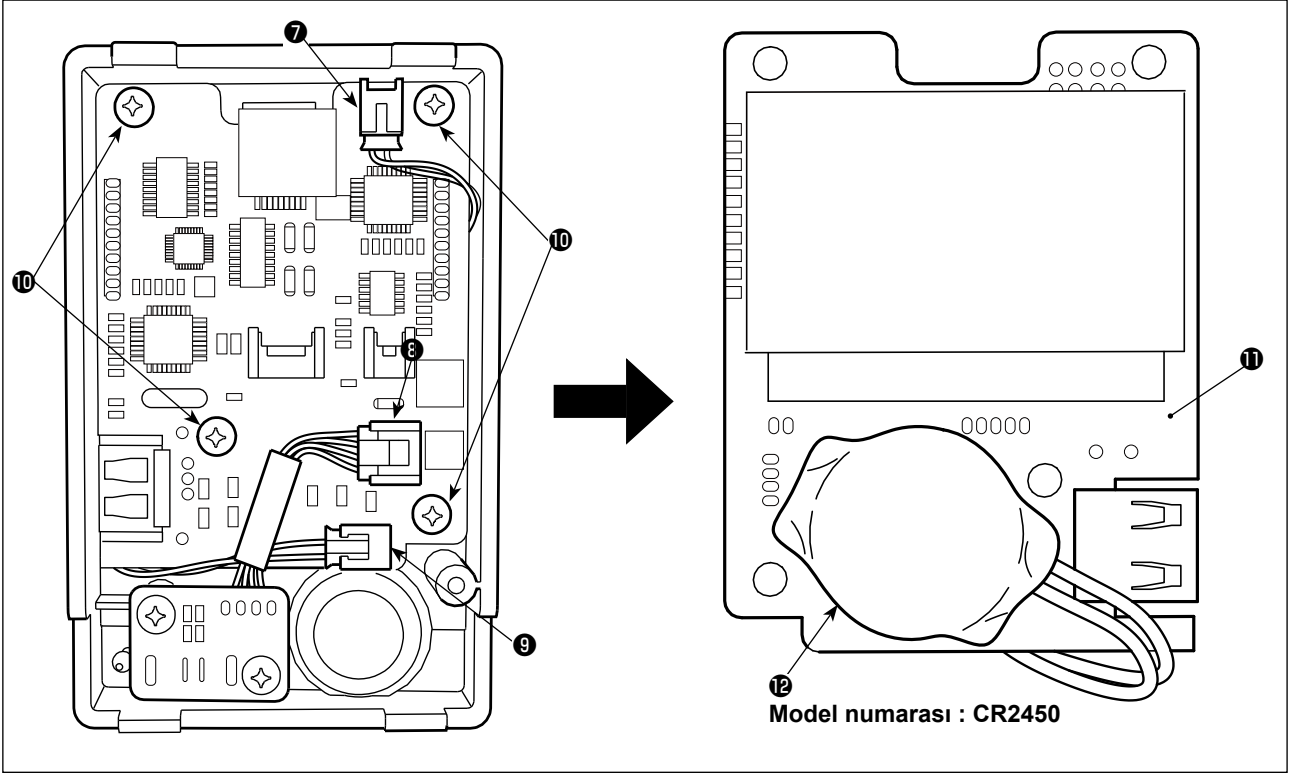
- 1) **1** elektrik kutusunu dikiş makinesi kafasından ayırın.



- 2) **2** elektrik kutusundan **1** vidasını çıkarın. Dört yerdeki çavşanzları **3** gevşetin. Çalışma panelini **4** elektrik kutusundan **1** ayırın.



- 3) Çalışma panelini **4** ve elektrik kutusunu **1**'e bağlayan **5** ve **6** konektörlerini çıkarın. Çalışma panelini **4** elektrik kutusundan ayırın.



- 4) Çalışma panelinden 7, 8 ve 9 konektörlerini çıkarın.
- 5) PCB'yi 11 çıkarmak için PCB sabitleme vidalarını 10 (dört yerde) çıkarın.
- 6) PCB'nin ön yüzünün alt kısmına takılan 12, saat için kullanılan pildir.
- 7) Pilin ana gövdesini kutusuyla birlikte PCB'den çıkarın.  
(12'lik pil, çift taraflı yapışkan bantla PCB'ye 11 sabitlenmiştir.)



## 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		D	E	F	G
	A	B	C	A	B	C	A				
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				

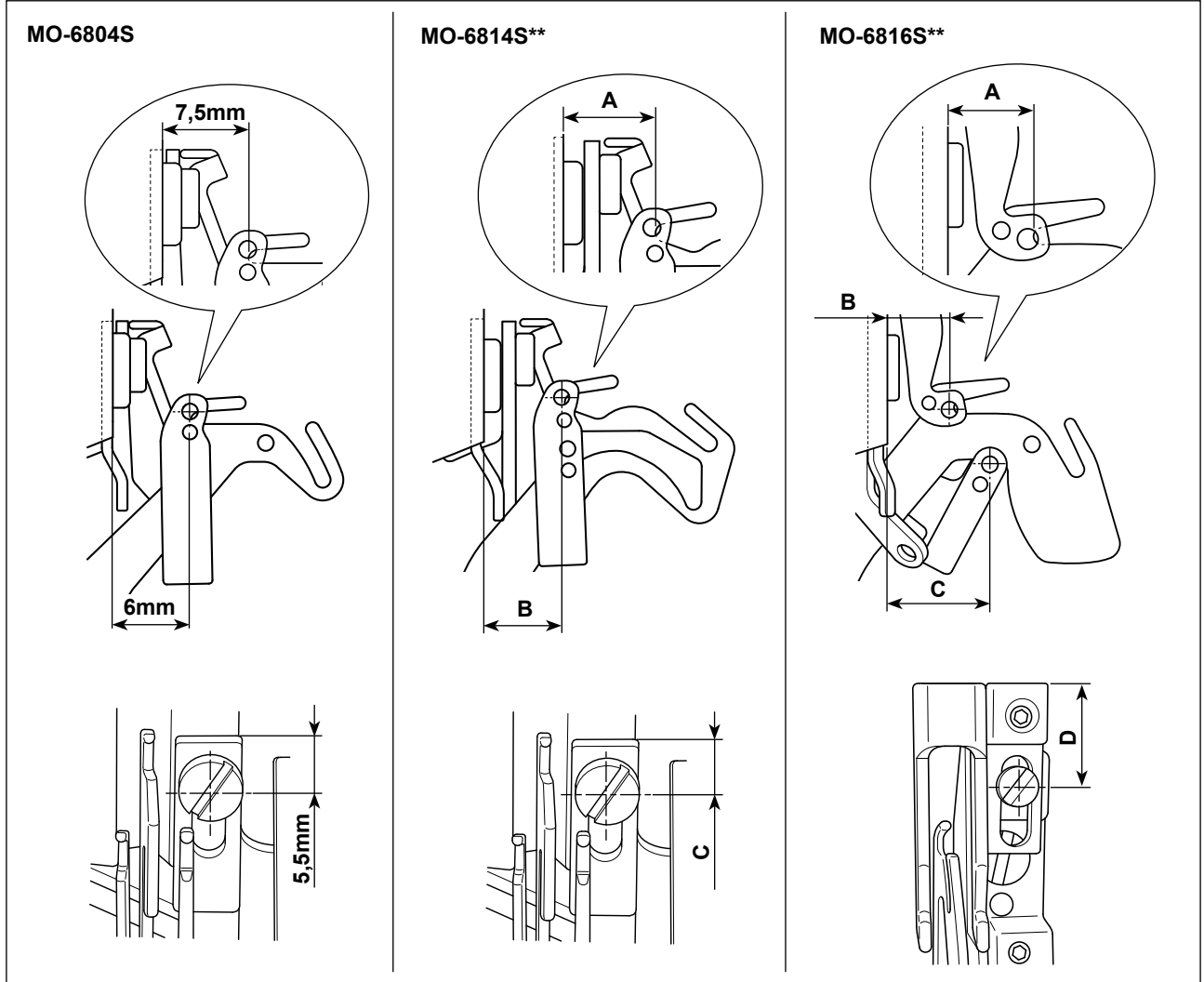
## 8-2. İplik verici ile lüper iplik kamının konum ölçüleri (standart ayar)



### UYARI :

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

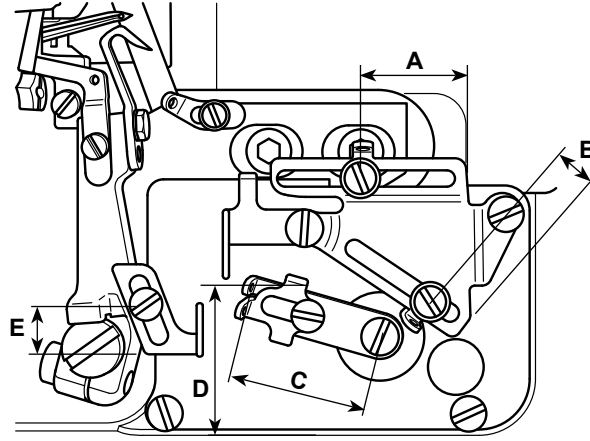
### (1) İğne iplik vericisinin ve iğne iplik kılavuzunun konumu



(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

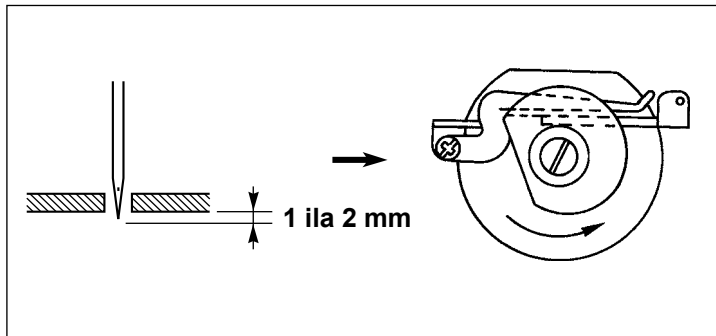
## (2) Lüper iplik vericisinin ve lüper iplik kılavuzunun konumu



(Birim : mm)

Model	A	B	C	D	E
MO-6804	11,5	17,5	20	28,5	11
MO-6814-2△H	21,5	14,5	28	32	11
MO-6814-3△H	21,5	14,5	28	32	11
MO-6814-4△H	21,5	14,5	25	28,5	9
MO-6814-30P	11,5	17,5	20	28,5	9
MO-6816-3△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
E02	Düşük voltaj hatası
E03/E03P	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.
E10	Solenoid akımı aşırı büyük.
E11	Güç AÇIK duruma getirildikten sonra üst durdurma konumu bulunamıyor.
E14	Kodlayıcı sinyali ya da giriş sinyali normal değil.
E15	Donanım aşırı akım sinyali (arıza sinyali)
E16	Baskı ayağı doğru konuma yerleştirilmemiştir.
E17	Kumaş plaka kapağı doğru konuma yerleştirilmemiştir.
E18	Göz koruma kapağı doğru konuma yerleştirilmemiştir.
E19	Elektrolit kapasitör bağlantı hatası
E21	Çalışma paneli PCB yeniden başlatıldı
E41	ANA yazılım programı yoktur.
E42	SUB yazılım programı yoktur.
E44	Ses yazılımı yoktur.

Çalışma paneli yazılım programı yoksa, "----" görüntülenecektir.

Yalnızca E16, E17 ve E18 hataları için ilgili parçaları doğru konumlarına getirin ve çalıştırma pa-

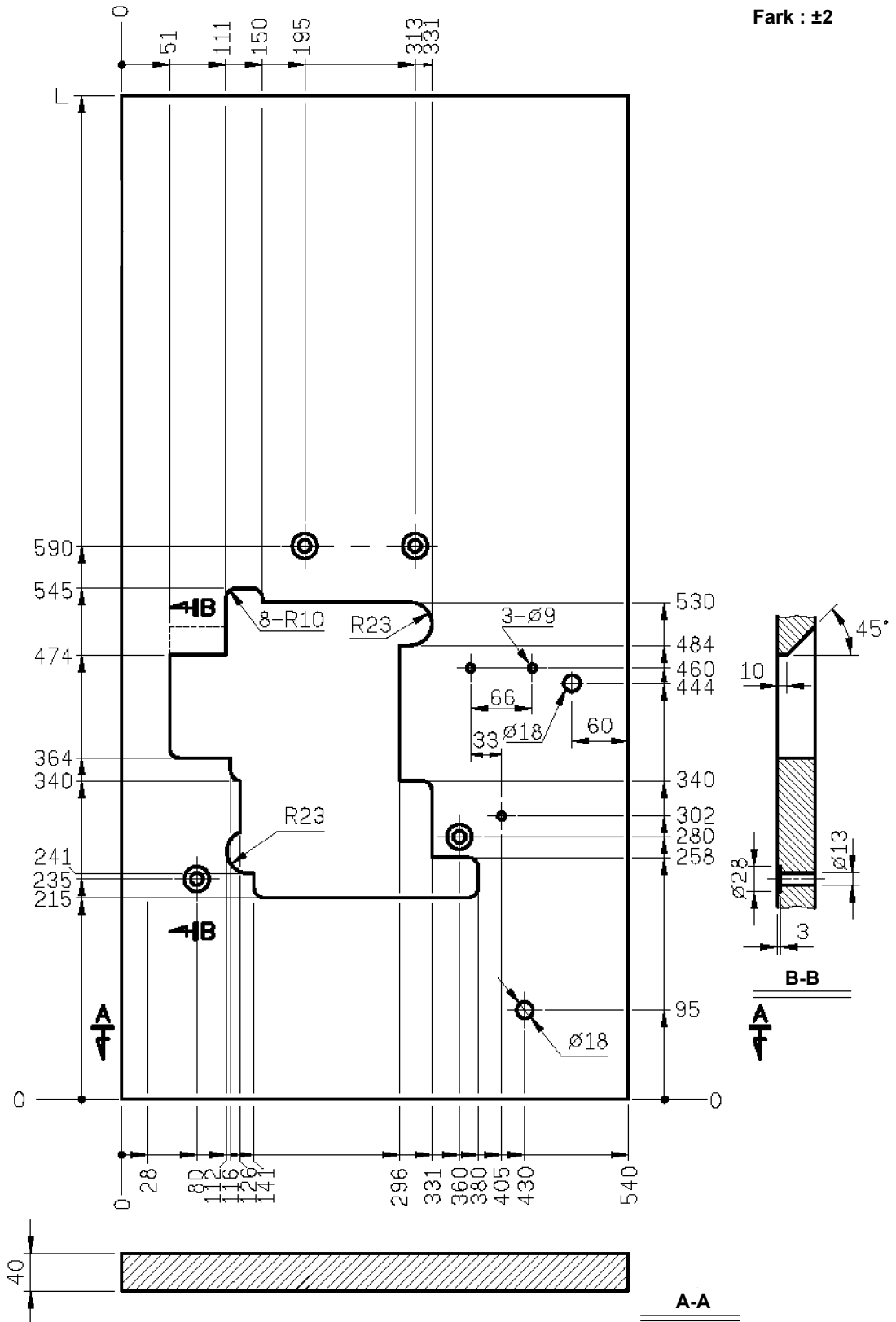


nelinde  2'ye basın. Ardından dikiş makinesi sıfırlanacak ve normal durumuna dönecektir.

 2'ye basmadan önce sensörleri engelleyebilecek herhangi bir engel olmadığını kontrol ettiğinizden emin olun. Sensörlerden herhangi biri bloke olursa, dikiş makinesi aniden çalışabilir.

# 10. MASANIN ÇİZİMİ

Birim : mm  
Fark :  $\pm 2$

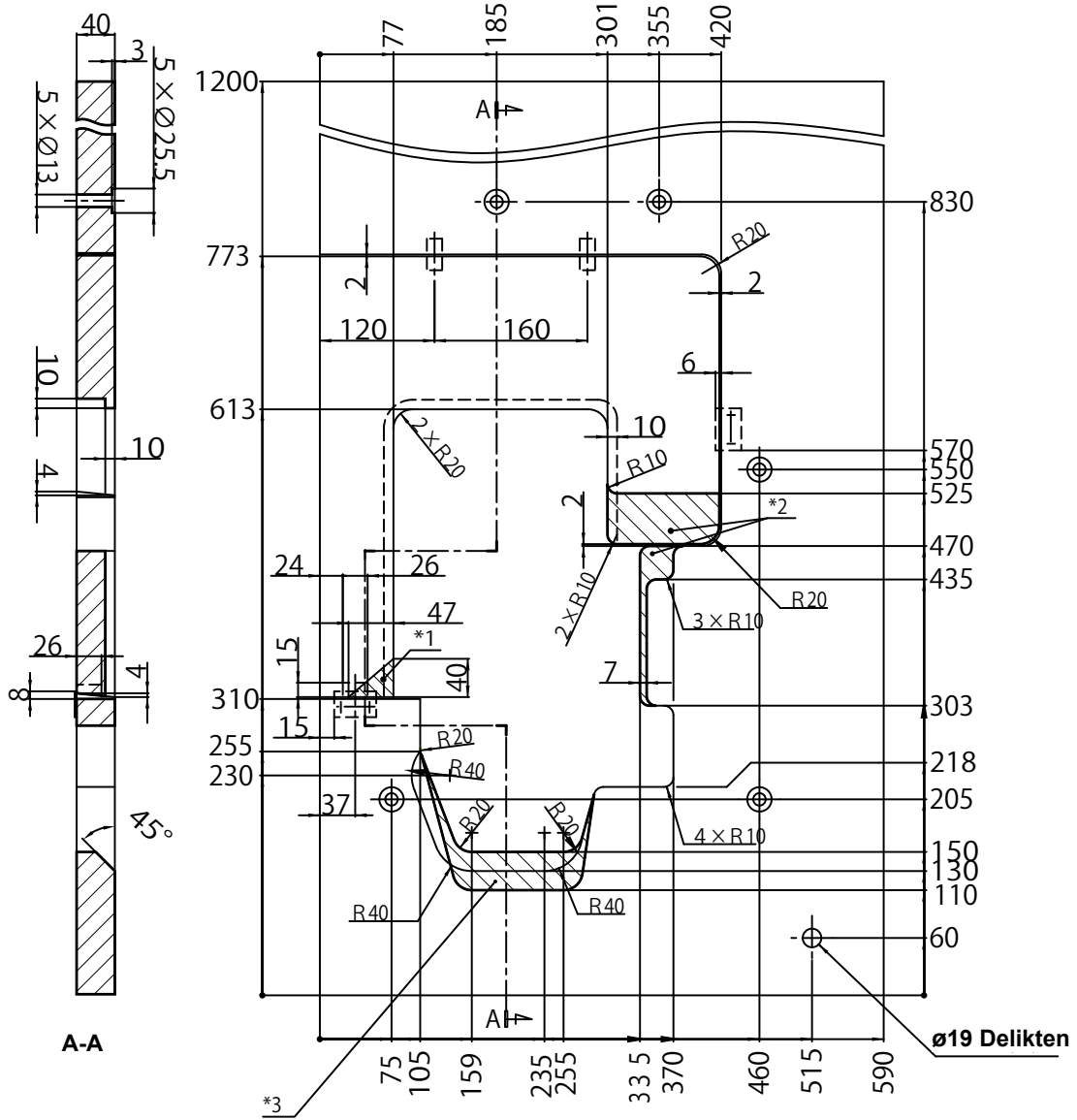


Tam gömme tip masa

\* Yardımcı masa gereklidir.

Birim : mm

Fark :  $\pm 2$



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

\*2 İplik kesici takmak isterseniz bu kısımları çıkarın.

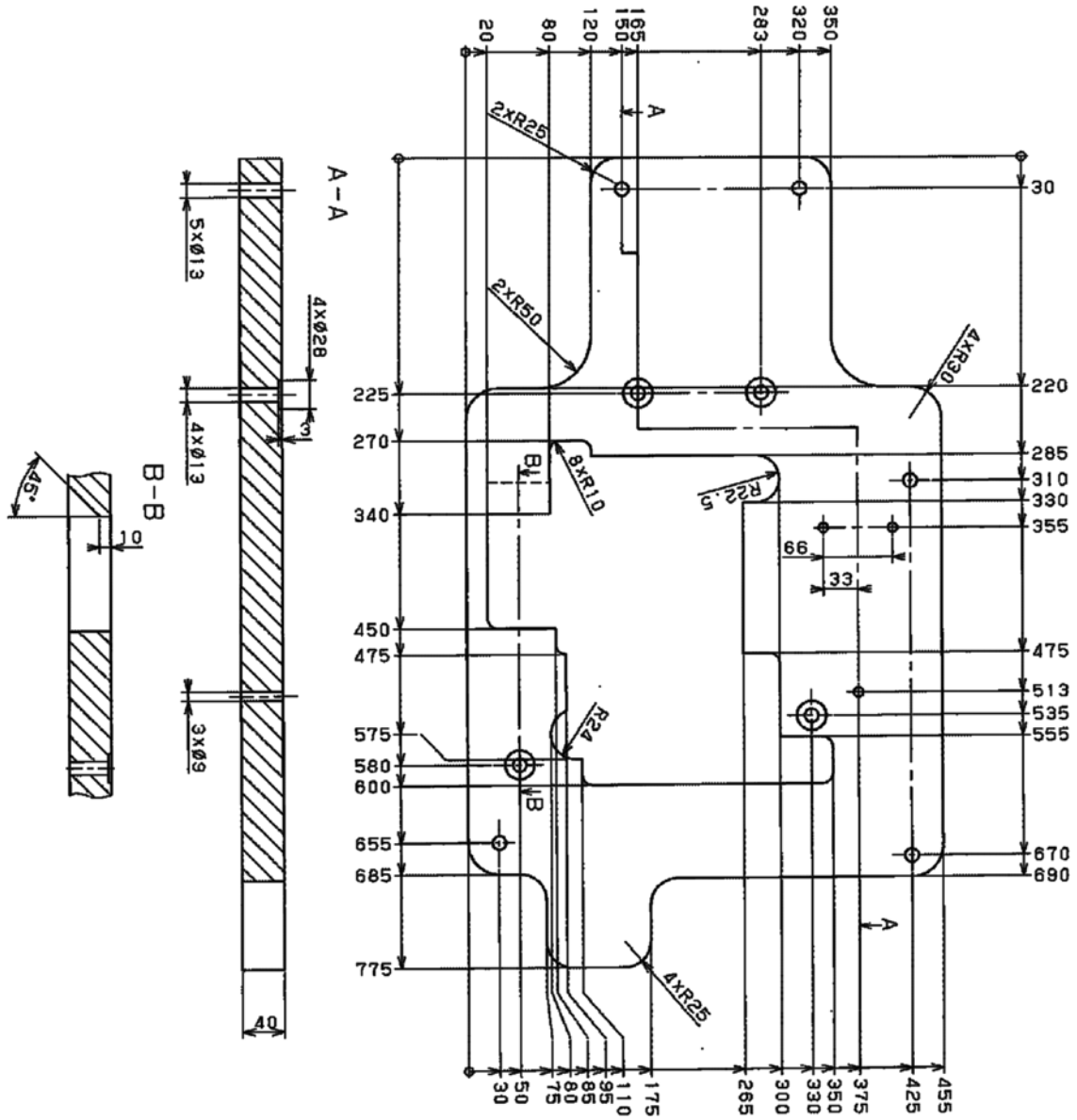
\*3 Harici bir senkronizasyon cihazı kullanmak isterseniz bu kısmı çıkarın.

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

Tam gömülü tip masa için yardımcı masa

Birim : mm

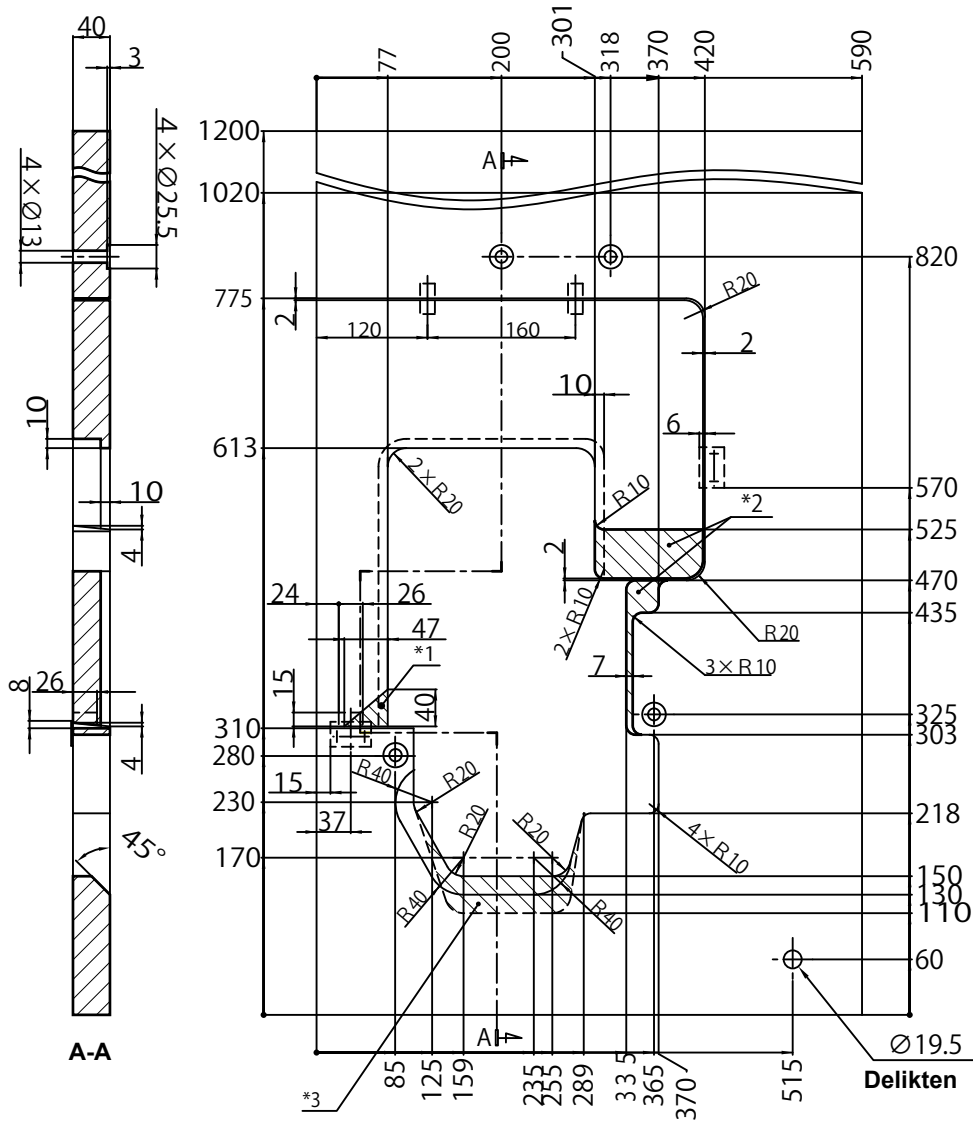
Fark :  $\pm 2$



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.