

TÜRKÇE

**MS-1261A-DWS
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri.....	1
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri	1
2. KURULUM	2
2-1. Dikiş makinesinin kurulumu	2
2-1-1. Dikiş makinesi kafasının ayarlanması.....	2
2-1-2. Çalışma panelinin konumunun değiştirilmesi.....	3
2-2. İplik çardağının takılması.....	3
2-3. Yağlama ve yağı boşaltma	4
3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK.....	5
3-1. İğnenin takılması	5
3-2. Makineye iplik takılması.....	6
3-3. İplik gerginliğinin ayarlanması	7
3-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	8
3-5. İğne siperinin ayarlanması	9
3-6. İLMEK YAPICI İPLİK KAMININ AYARLANMASI	10
3-7. Dişli yüksekliğinin ayarlanması	10
3-8. İPLİK ALMA GERGINLİĞİ KONTROL KOLUNUN AYARLANMASI.....	11
3-9. Orta iplik gerginliğini serbest bırakma kolunun ve iğne ipliği gerginlik kontrolörünün konumunun ayarlanması	11
3-10. Kumaş çekme tertibatının ayarlanması.....	12
3-10-1. Kumaş çekme kayışının ve boylamasına konumunun ayarlanması	12
3-10-2. Kumaş çekme kayışının eğiminin ayarlanması.....	13
3-11. LED ışık.....	13
3-12. Ağır ila orta ağırlıktaki malzemelerin dikilmesi için dikiş makinesini bir kumaş çekici ile birlikte kullanmak için.....	14
3-12-1. Dişlinin değiştirilmesi.....	14
3-12-2. Boğaz plakasının değiştirilmesi	14
3-12-3. Baskı ayağının yükseklik farkının ayarlanması.....	15
3-12-4. İğne ipliği kılavuzunun değiştirilmesi	15
3-13. Değiştirilebilir aparatların tablosu	16
3-14. Malzeme kenarı algılayıcısının ayarlanması.....	18
3-15. İğne soğutucu	19
3-15-1. Üfleme borusunun konumunun ayarlanması.....	19
3-15-2. Hava akışının ayarlanması	19
3-16. Zincir iplik kesici (iplik atıklarının emilmesi).....	19
4. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI	20
4-1. Çalışma paneli tuşlarıyla ilgili açıklamalar.....	20
4-2. İlk yapılacak işlem	21
4-2-1. Dil seçimi	21
4-3. Dikiş deseninin seçilmesi	24
4-4. Dikiş verilerinin değiştirilmesi.....	25
4-4-1. Dikiş verilerini değiştirme yöntemi	25
4-4-2. Belirli bir dikiş verisi ögesini seçme yöntemi	25
4-4-3. Parça numarasının, işlemin ve/veya açıklamanın değiştirilmesi.....	27

4-4-4. Malzemenin çok katlı bölümünde öğrenme işleminin gerçekleştirilmesi.....	28
4-4-5. Serbest bir dikiş deseninde dikiş verileri	29
4-4-6. Adımlı bir dikiş deseninin düzenlenmesi.....	35
4-4-7. İlmek sayısının öğrenilmesi işleminin gerçekleştirilmesi	39
4-4-8. Mikro kaldırma işlevi.....	40
4-4-9. Dikiş verilerinin listesi	41
4-5. Dikiş verilerinin dışındaki verilerin düzenlenmesi/kontrol edilmesi.....	46
4-5-1. Bellek anahtarı verileri.....	47
4-5-2. Sayaç işlevi.....	52
4-5-3. Kumaş çekme tertibatının silindir işlevi	55
4-5-4. Bir desenin kopyalanması / yeni bir desen oluşturulması.....	56
4-5-5. Uyarı işlevinin kullanılması	58
4-5-6. F tuşunun kullanılması	61
4-5-7. Sürüm bilgilerinin kontrol edilmesi.....	64
4-5-8. Çalışma paneli LCD ekranının kontrast değerinin ayarlanması	64
4-5-9. İletişim işlevi.....	65
4-6. Bilgi	66
4-6-1. Basit kilit	66
4-7. Hata listesi.....	67
4-8. Harici arayüz	71
4-8-1. USB	71
4-8-2. NFC.....	72
5. Dikiş deseninin düzeltilmesi.....	73
5-1. Kumaş çekme tertibatı kullanılmadan dikilen dikiş uzunluğunun kontrol edilmesi ...	73
5-2. Dikiş verilerinin düzeltilmesi	74
5-2-1. Malzemenin çok katlı bölümünün öğretilmesi	74
5-2-2. Çalışma paneli üzerindeki ayar değerleri	74
5-2-3. Malzemenin çok katlı bölümünde ilmek toplanmasıyla başa çıkma	75
5-2-4. Dengesiz malzeme beslemesi sorunuyla başa çıkma	76
5-3. Dikiş örneği	77
5-4. Dikiş verilerinin başlangıç değerleri listesi.....	78
5-5. Ana şaft motorunun Z fazının kontrolü / ayarlanması.....	80
5-5-1. Ana şaft motorunun Z fazının kontrolü	80
5-5-2. Ana şaft motorunun Z fazının ayarlanması.....	81
6. BAKIM.....	82
6-1. Yağ tankındaki yağ miktarı	82
6-2. Zincir iplik kesicinin yağlanması.....	82
6-3. Kumaş çekici kayışının değiştirilmesi	83
6-4. Temizlik.....	84
6-5. Sigortanın Değiştirilmesi	85

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

MS-1261A△△DWS

Dikiş malzemesi türü

Boşluk	Ekstra ağır malzemeler (standart)
M	Orta kalınlıkta kumaşlar

İğne numarası

F	6,4mm(1/4)
---	------------

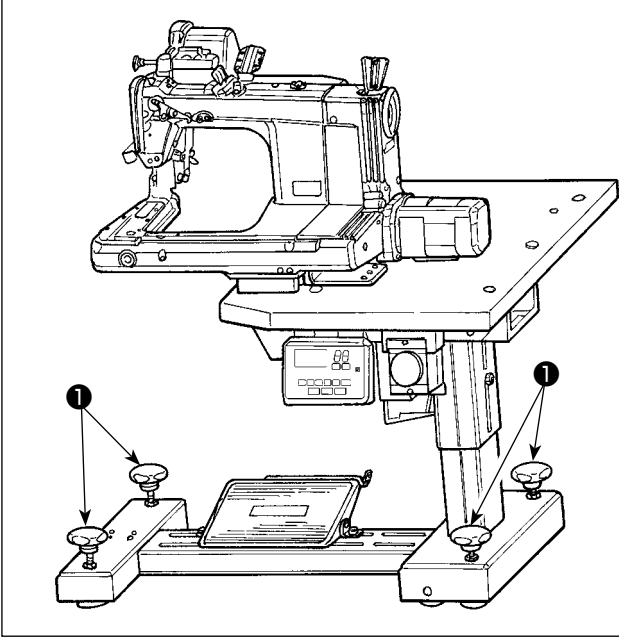
Model	MS-1261A △ DWS	MS-1261AM △ DWS
Uygulama	Ağır ila ekstra ağır malzemeler için	Orta ila ağır malzemeler için
Maksimum dikiş hızı	5500sti/min	
Dikiş hızı	3	
İğne	UY×128GAS #16 ile 22 (Standart #21)	UY×128GAS #16 ile 21 (Standart #19)
Kumaş çekme sistemi	Elektronik kontrol	
Baskı ayağı yüksekliği	10 mm	
İlmeç uzunluğu	1,4 ile 4,2 mm	
İğne numarası	6,4 mm(1/4)	
Silindir çevresi	194 mm	
Yağlama yağı	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ya da JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk: A-84,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min. - Ses şiddeti seviyesi (L_{WA}) : A-91,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{WA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 - ISO 3744 GR2 uyarınca 4.500 sti/min.	

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	680VA

2. KURULUM

2-1. Dikiş makinesinin kurulumu



Dikiş makinesini ayar cıvatalarıyla ❶ (dört adet) yere sabitleyin.



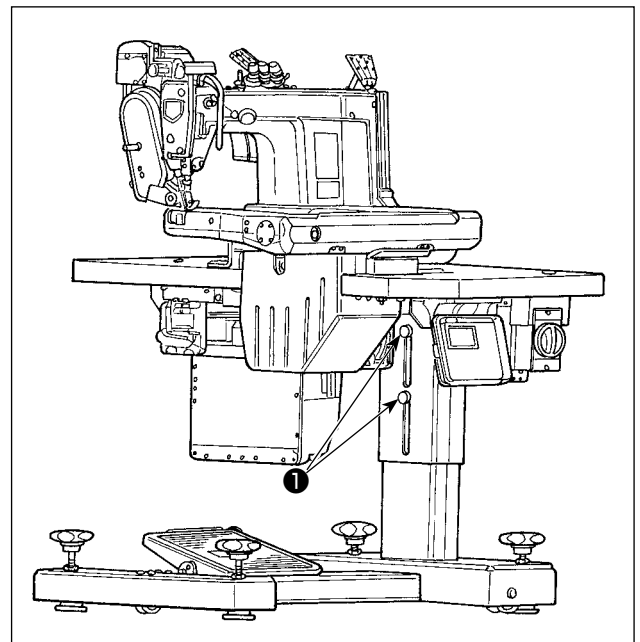
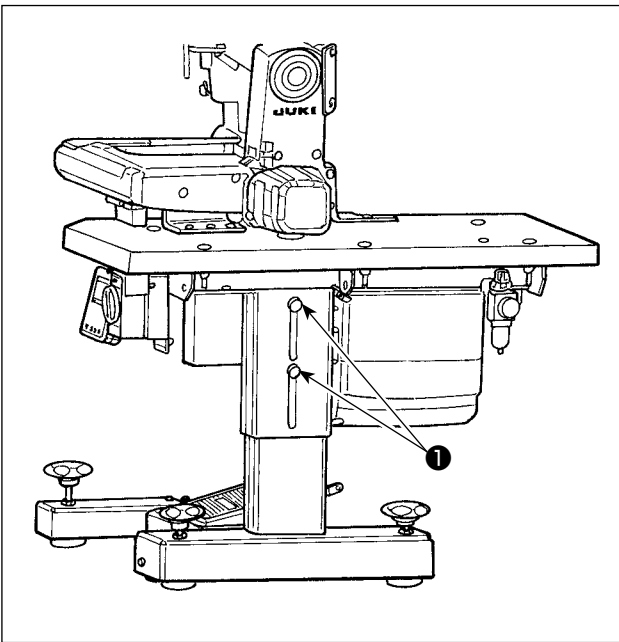
Dikiş makinesini iki veya daha fazla kişi ile birlikte taşıdığınızdan emin olun.

2-1-1. Dikiş makinesi kafasının ayarlanması

Cıvataları ❶ (dört adet) gevşetin ve dikiş makinesinin yüksekliğini ayarlayın.



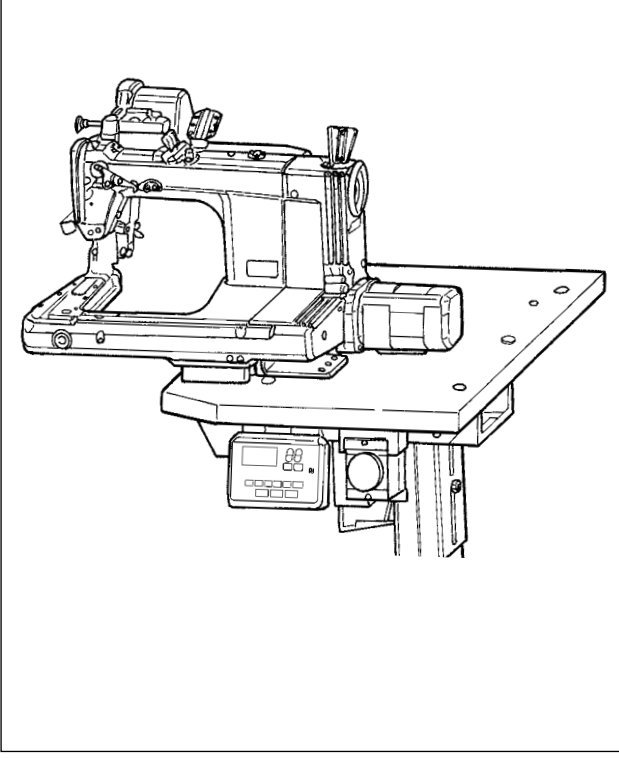
1. Dikiş makinesi, makine tablası ve kontrol kutusunun toplam ağırlığı en az 110 kg'dır. Dikiş makinesinin yüksekliğinin ayarlanması için en az dört kişi gereklidir.
2. Dikiş makinesinin yüksekliğini makine dengeli duracak şekilde ayarlayın.



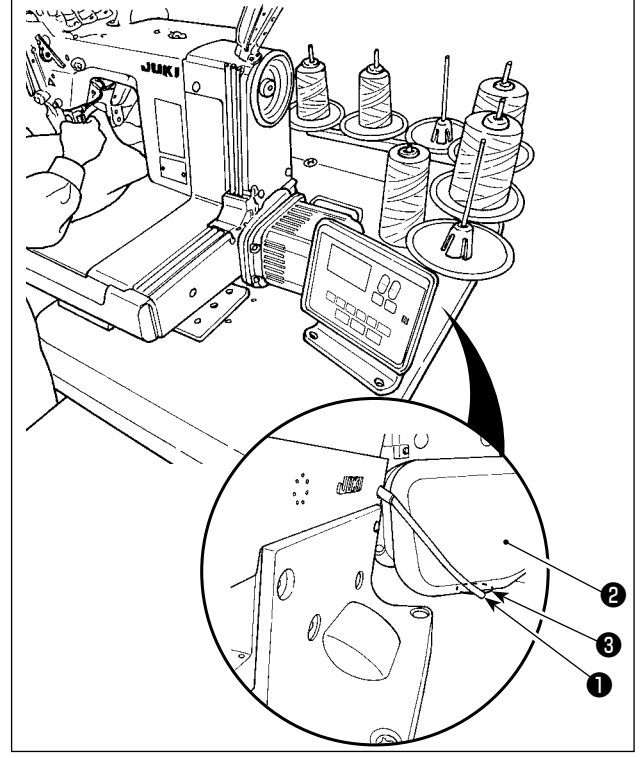
2-1-2. Çalışma panelinin konumunun değiştirilmesi

Çalışma paneli, dikiş makinesi tablasının alt yüzeyine monte edilmiş halde sevk edilir. Çalışma panelini dikiş makinesi tablasının üzerine monte ederken, panel kablosunu ❶ motor kapağının alt bölümündeki ❷ delikten ❸ geçirmeniz gereklidir.

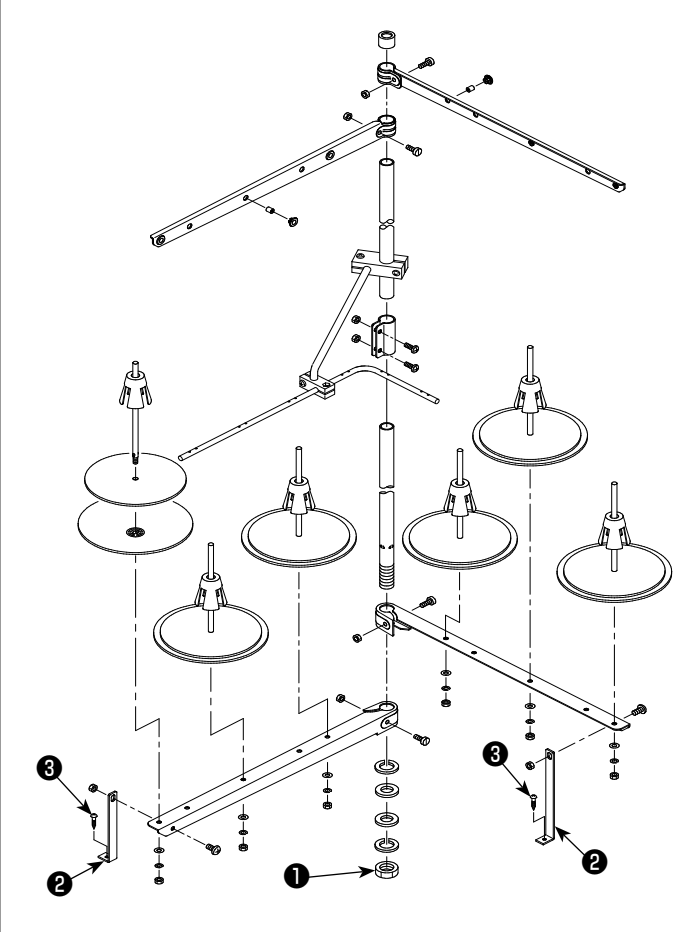
Sevk edildiğinde
(dikiş makinesi tablasının alt yüzeyi)



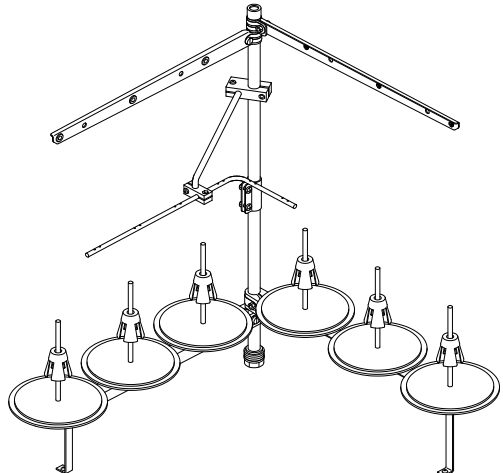
Operasyon panelinin konumu değiştirilerek
dikiş makinesi tablasının alt yüzeyine getirilmesi
durumunda



2-2. İplik çardağının takılması

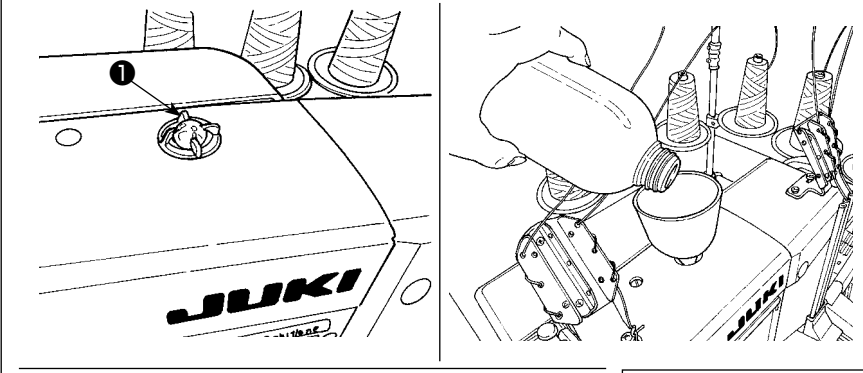


- 1) İplik çardağı mekanizmasını takın. Tabladaki deliğe yerleştirin. Kilit somununu ❶ sıkarak iplik çardağının oynamamasını sağlayın.
- 2) Ahşap vida ❷ kullanarak iplik çardağı braketini ❸ tablaya sabitleyin.



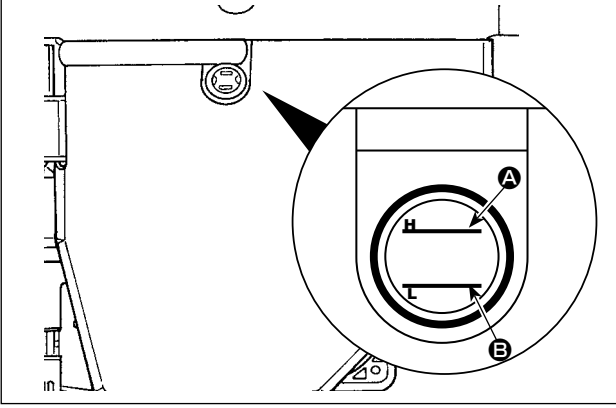
2-3. Yağlama ve yağı boşaltma

Dikiş makinenizi kullanıma sokmadan önce, dikiş makinesi ile birlikte sağlanan yağı kullanarak yağ tankını doldurun.



1) Yağ eklenmesi

Yağ göstergesini çıkarın. Yağ göstergesini **1** çıkarın. JUKI New Defrix Oil No. 1 ya da CORPORATION GENUINE OIL 7 marka yağı, yağ deliğinden yağ tankına doldurun.



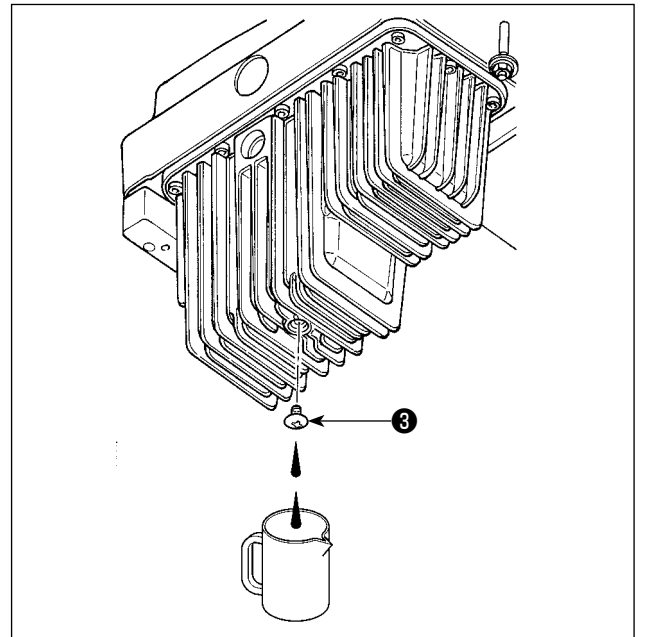
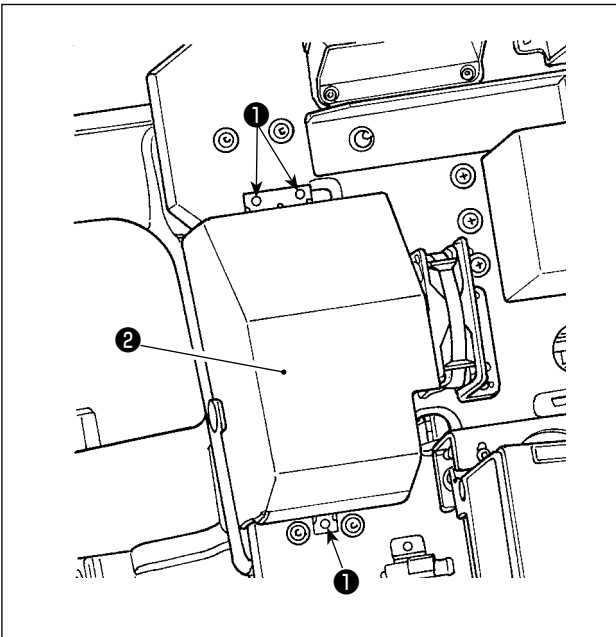
Yağ tankını yukarıda belirtilen yağı kullanarak, yağ yüzeyi iki gösterge çizgisinin (üst seviye çizgi işareti **A** ve alt seviye çizgi işareti **B**) arasına ulaşana kadar doldurun. Yağ tankını doldurduktan sonra, yağ göstergesini **1** yerine geri taktığınızdan emin olun.

2) Yağın boşaltılması ve değiştirilmesi

İlk olarak ahşap vidaları **1** (üç adet) gevşetin. Yağ tankının kapağını **2** çıkarın. Ardından, vidayı **3** gevşetin. Yağ tankında kalan yağı tamamen boşaltın. Yağı boşalttıktan sonra vidayı **3** sıktığınızdan emin olun. Dikiş makinesinin dayanıklılığını artırmak için, dikiş makinesi ilk kez kullanılmaya başlandıktan dört hafta sonra, daha sonrasında ise uygun aralıklarla yağın değiştirilmesi tavsiye edilir.



Atık yağ, ilgili yerel yasa ve yönetmeliklere uygun olarak atılmalıdır.



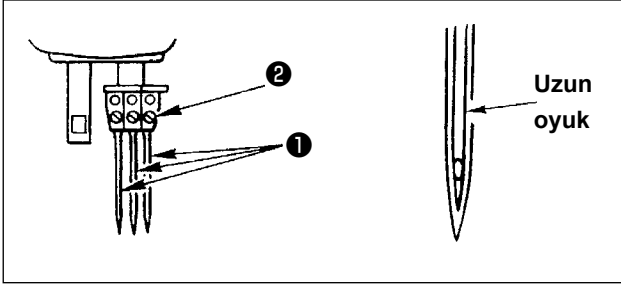
3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK

3-1. İğnenin takılması



UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



İpliğin kalınlığına ve kullanılan malzemenin tipine göre iğne numarasını seçimini yapın.

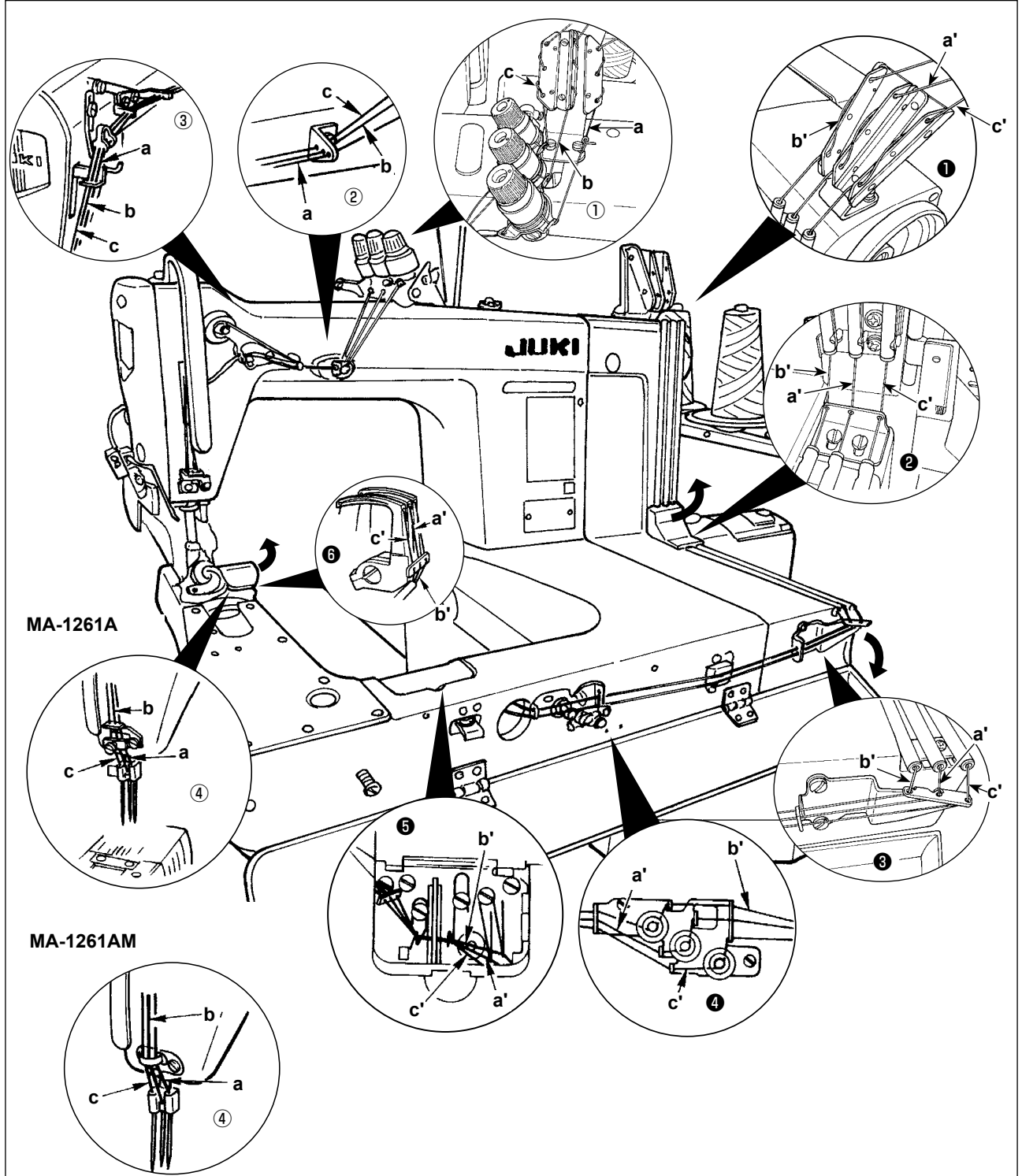
- 1) İğne milini hareket aralığının en yüksek konumuna getirmek için el çarkını döndürün.
- 2) İğne tutucudaki vidayı ② gevşetin ve karşılık gelen iğnelerin üzerindeki uzun oyuk size bakacak şekilde iğneleri ① döndürün.
- 3) İğneleri daha ileri gidemeyinceye kadar iğne tutucu deliğinin içine doğru itin.
- 4) İğne tutucu vidayı ② iyice sıkın.

3-2. Makineye iplik takılması



UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



Dikiş makinesinin kafası üzerindeki iğne ipliğini ① 'den başlayarak numara sırasına göre geçirin.

Dikiş makinesinin kafası üzerindeki ilmek yapıcı ipliğini ① 'den başlayarak numara sırasına göre geçirin.

a = Orta iğne ipliği

b = Sağ iğne ipliği

c = Sol iğne ipliği

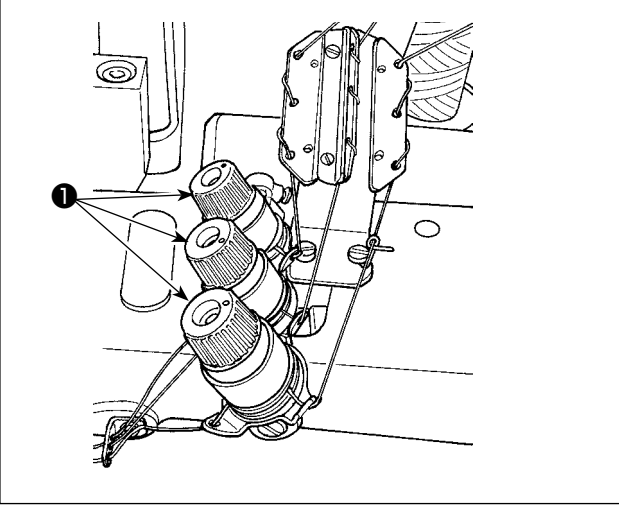
a' =Orta ilmek yapıcı

b' = Sağ ilmek yapıcı

c' = Sol ilmek yapıcı

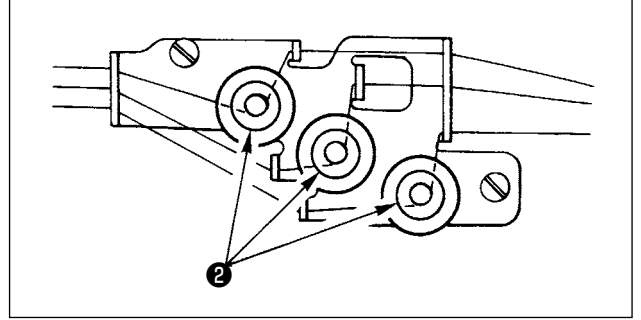
3-3. İplik gerginliğinin ayarlanması

1) İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması



Üst iplik gerginliğini arttırmak için iplik gergi somunu-
nu ① saat yönünde, azaltmak için saat yönü tersine
çevirin.

2) İlmek yapıcı ipliğinin gerginliğinin ayarlanması



İlmek yapıcı gerginlik ayar düğmelerini ② saat
yönünde döndürmek ilmek yapıcı gerginliğini artırır.
Saatin aksi yönde döndürmek ise ilmek yapıcı ger-
ginliğini azaltır.

3-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması

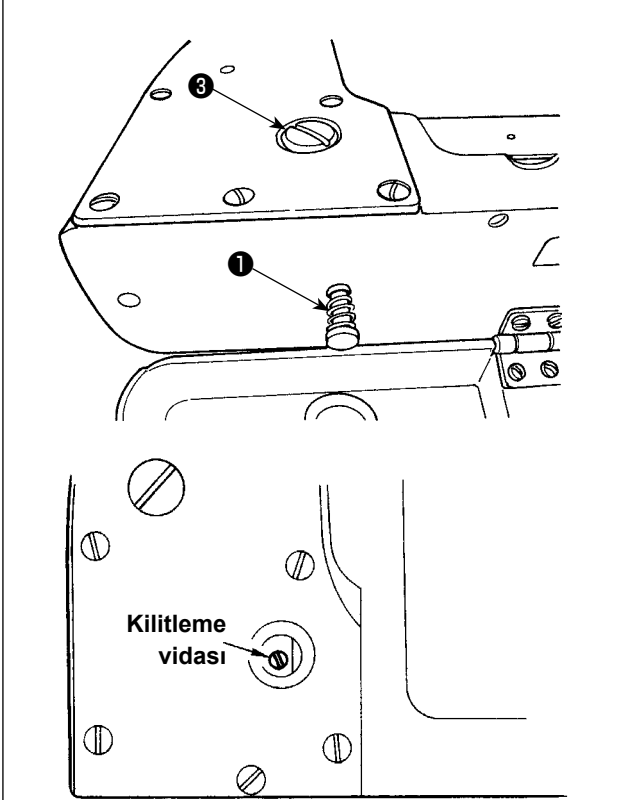


UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

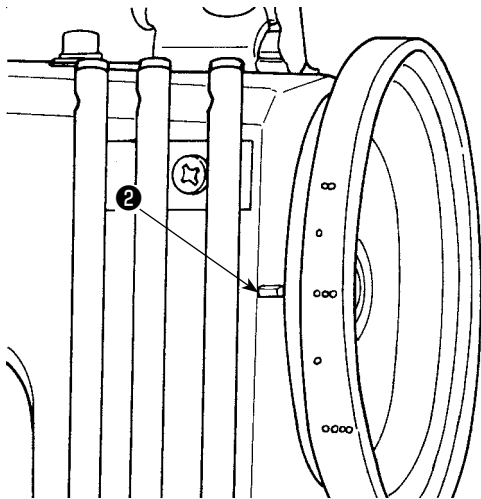
İlmeğin uzunluğu için, sadece dikiş makinesinin üzerinde ayarlama yapın. Ardından, kumaş çekme kayışının besleme miktarını ayarlayın. Daha sonra, dikilen malzemenin bitmiş halini kontrol ederek ilmek uzunluğunun ince ayarını yapın.

■ Sadece dikiş makinesi için ilmek uzunluğunun ayarlanması



- 1) Vidayı ③ çıkarın ve besleme külbütör kamındaki kilitleme vidasını gevşetin.
- 2) Basmalı düğmeye ① hafifçe bastırarak el çarkını elle döndürün.
- 3) Basmalı düğmeye ① basıldığında dikiş makinesinin çalışması durur.
- 4) Yukarıda belirtilen durumdayken, basmalı düğmeye ① bastırmaya devam ederek el çarkını elle döndürün.
- 5) El çarkı üzerindeki nokta işaretini (referans olarak kullanarak) kayış kapağı üzerindeki çizgi işaretleriyle ② hizalayın ve elinizi basmalı anahtardan ① çekin.
- 6) Besleme külbütör kamındaki kilitleme vidasını sıkın.
- 7) Vidayı ③ yerine geri takın.

1. Dikiş makinesi çalışırken basmalı düğmeye ① asla basmayın.
2. Dikiş makinesini, kilitleme vidasını sıktıktan sonra çalıştırdığınızdan emin olun.
3. Makineyi asla vida ③ takılı değilken çalıştırmayın.
4. Kilitleme vidasında, vidanın gevşemesini önlemek için bir kilitleme tespit vidası bulunur. Zorla çıkarmaya çalıştığınız takdirde, kilitleme vidasının başı zarar görebilir.



El çarkı üzerindeki nokta işareti	oo	ooo	oooo
İlmeğin uzunluğu	2	3	4

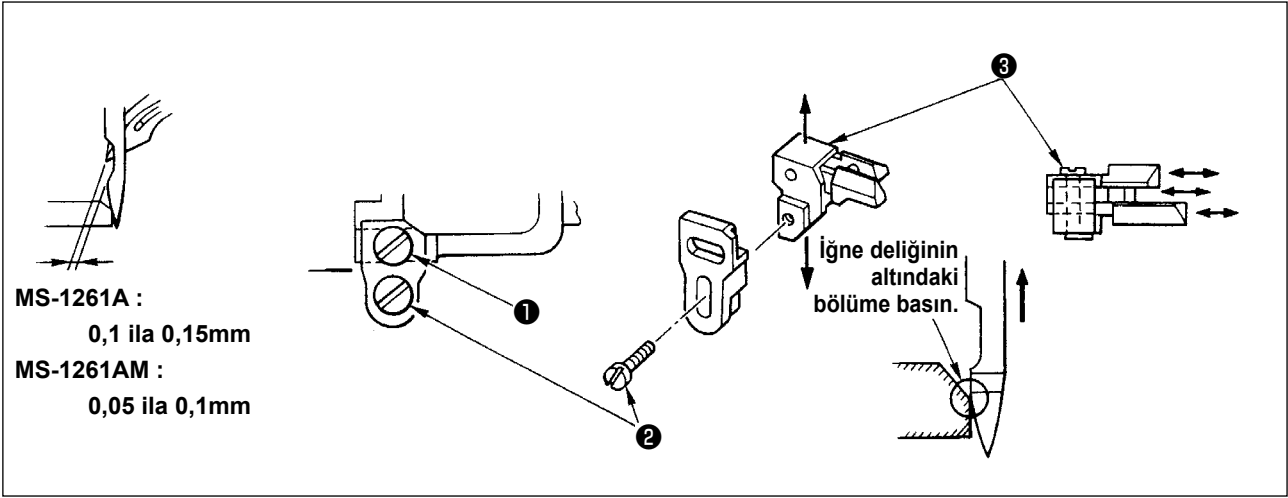
* Yukarıda bahsedilen işaret sadece bir referans olarak kullanılmalıdır. Ayarın kullanılan malzemeye göre değişebileceğini unutmayın.

3-5. İğne siperinin ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



İğne siperi, dişli üzerine monte edilmiştir. Bu sebeple, besleme miktarının her değişmesinde iğne siperinin ayarlanması gereklidir.

(İğne ve ilmek yapıcı arasındaki boşluğun ayarlanması)

- 1) İlmek yapıcının üst ucu iğnenin merkeziyle hizalanacak şekilde el çarkını döndürün.
- 2) Vidayı ❶ gevşetin, iğne siperini bir bütün olarak sağa veya sola hareket ettirerek iğne siperinin iğneye temas etmesini ve ilmek yapıcı ile iğne arasında 0,1 ila 0,15 mm'lik bir boşluk olmasını sağlayın. (MS-1261AM için 0,05 ila 0,1 mm)

(İğne siperinin dikey konumunun ayarlanması)

- 1) İğne siperini, el çarkını döndürerek iğne siperinin iğneye temas etmeye başladığı konuma getirin.
- 2) Vidayı ❷ gevşetin ve iğne siperini bir bütün olarak yukarı veya aşağı hareket ettirerek iğne siperinin iğne ipliği ilmeklerine temas etmediği ve iğne ipliği ilmeklerini deforme etmediği (iğne deliğinin hemen altında) bir konuma getirin.

(Karşılık gelen iğneler ve ilmek yapıcılar arasındaki boşlukların ayarlanması)

Her iğne ile ilmek yapıcı arasındaki boşluğun iğne siperi bir bütün olarak hareket ettirilerek ayarlanmasından sonra karşılık gelen ilmek yapıcılar ve iğneler arasındaki boşluklar eşit değilse, karşılık gelen ilmek yapıcılar ve iğneler arasında eşit boşluk sağlanması için aşağıdaki adımlar izlenerek ayarlama yapılmalıdır.

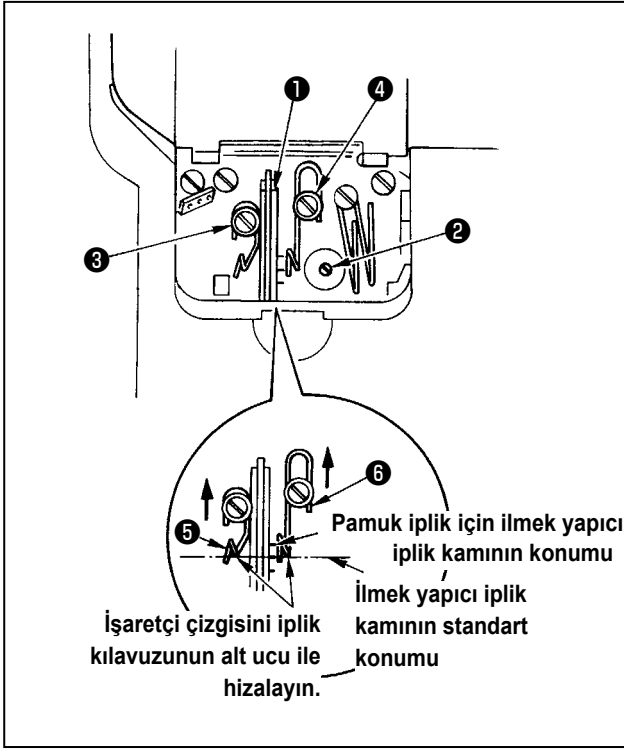
- 1) İlmek yapıcının üst ucu iğnenin merkeziyle hizalanacak şekilde el çarkını döndürün.
- 2) Vidayı ❸ gevşetin, karşılık gelen iğne siperlerini hareket ettirerek karşılık gelen iğneler ve ilmek yapıcılar arasında eşit boşluk sağlanacak şekilde ayarlama yapın.

3-6. İLMEK YAPICI İPLİK KAMININ AYARLANMASI



UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



Vidayı ② gevşetin ve ilmek yapıcı iplik kamını ① ilmek yapıcı en ileri konuma çıkıttıktan sonra ilk konuma dönmeye başladığında ipliği çekmeye başlayacak şekilde ayarlayın.

■ İlmeK yapıcı iplik kamının iplik kılavuzunun ayarlanması

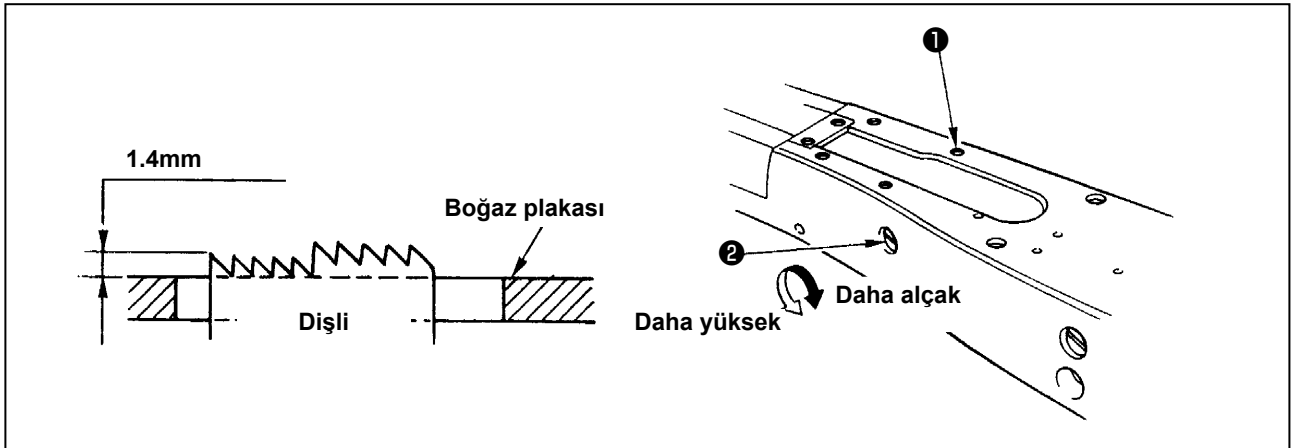
- 1) İplik kılavuzunun ⑥ uç yüzünü iplik kılavuzu ⑥ üzerindeki işaretçi çizgisi ile hizalayın. Ardından, ⑤ numaralı iplik kılavuzunu, uç yüzü ⑥ numaralı iplik kılavuzuna yaslanacak şekilde ayarlayın.
- 2) İplik kılavuzunun standart konumu, iplik kılavuzunun uç yüzü orta işaret çizgisi ile hizalandığında elde edilir.
- 3) Pamuk iplik kullanıldığında ③ ve ④ numaralı vidaları gevşetin, ⑤ ve ⑥ numaralı iplik kılavuzlarının uç yüzlerini en uçtaki işaret çizgisi ile hizalayın. Bu aşamada ilmek yapıcı iplik kamı zamanlamasının yeniden ayarlanması gerekli değildir.

3-7. Dişli yüksekliğinin ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



Dişlinin üst ucu, dişli hareket aralığının en yüksek konumundayken boğaz plakasının yüzeyinin 1,4 mm üzerinde olmalıdır.

■ Dişli yüksekliğinin ayarı

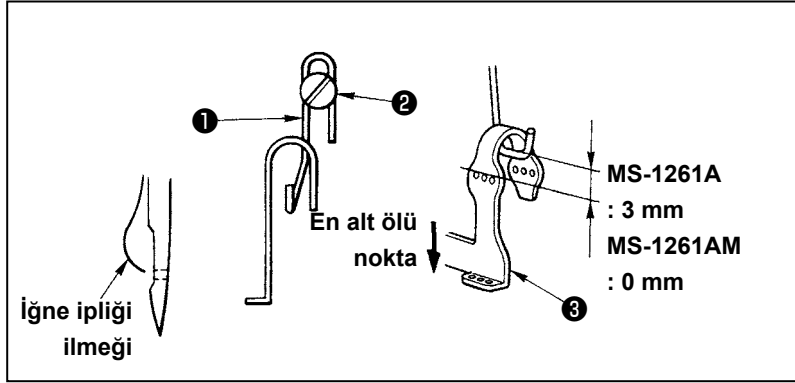
- 1) Yatağın yan plakasındaki vidayı ① gevşetin ve çıkarın.
- 2) Vidayı ① çıkarın ve vidanın ① altındaki altıgen başlı vidayı L şekilli bir altıgen anahtar ile gevşetin.
- 3) Besleme tahriği miktar ayarlama şaftını ② döndürerek dişli yüksekliğini ayarlayın.
- 4) Şaftı, altıgen başlı vida ile sabitleyin ve vidayı ① sıkın.

3-8. İPLİK ALMA GERGINLİĞİ KONTROL KOLUNUN AYARLANMASI



UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



İğne ipliği ilmek boyutu, iplik alma gerginliği kontrol kolunun ❶ konumunun ayarlanması ile belirlenir.

İğne ipliği ilmek boyutu, kullanılan iplik ve malzemeye göre değişir. Bu nedenle, iplik ilmeği boyutunu duruma göre ayarlayın.

1) İki vidayı ❷ gevşetin ve iplik alma kolu kılavuzunun konumunu kolu yukarı veya aşağı hareket ettirerek ayarlayın.

2) İğne mili en alt ölü konumdayken iplik gerginliği kontrol kolunun üst ucu, iğne milinin iplik alma kolundaki ❸ iplik deliğinin üst ucunun 3 mm üzerinde konumlanacak şekilde ayarlama yapın. (MS-1261AM için 0 mm)

3) İplik gerginliği kontrol kolunun ❶ alçaltılması ilmek boyutunu azaltır. Kolun kaldırılması ise artırır.

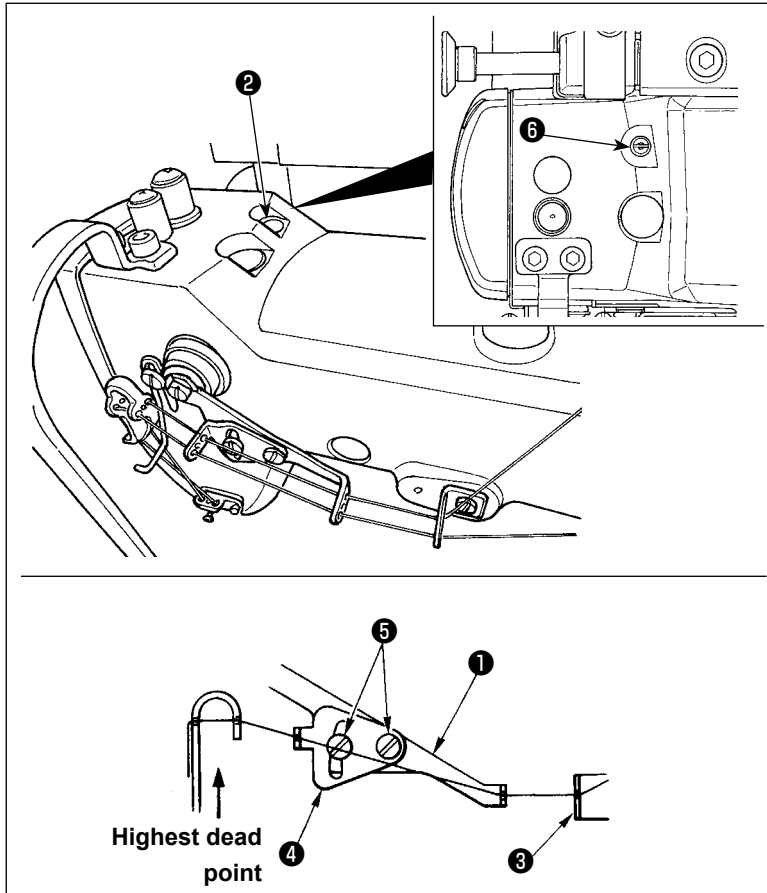
3-9. Orta iplik gerginliğini serbest bırakma kolunun ve iğne ipliği gerginlik kontrolörünün konumunun ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Orta iplik gerginliğini serbest bırakma kolunun ❶ ve iğne ipliği gerginlik kontrolörüne ait iplik kılavuzunun ❷ konumunu aşağıda açıklandığı şekilde ayarlayın.



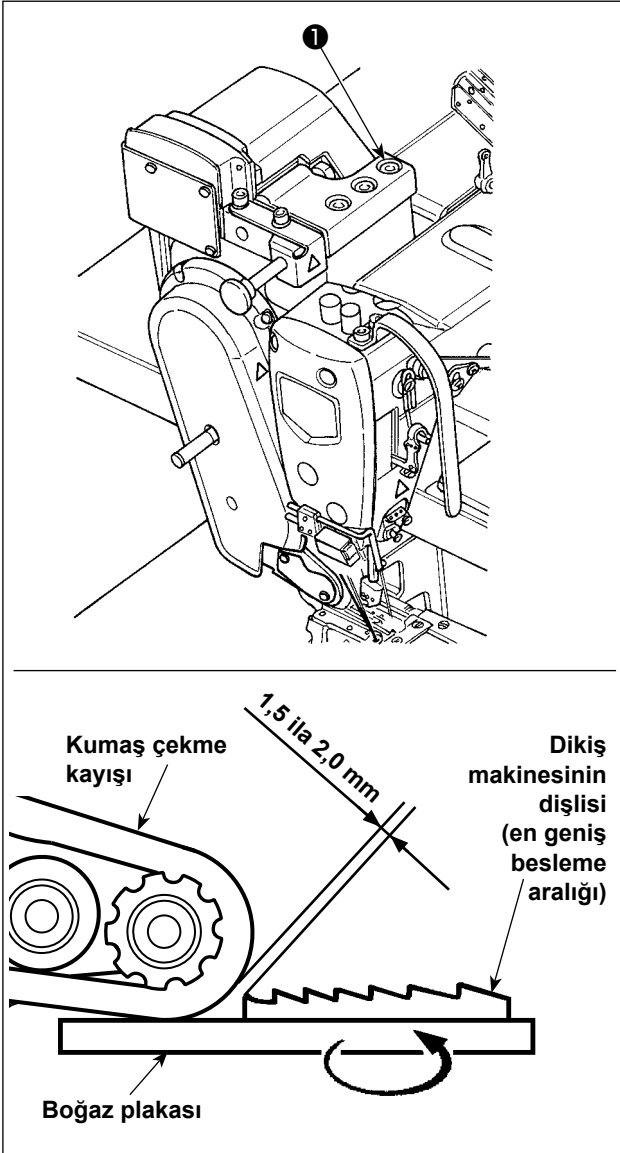
1) İğne milini en üst ölü konuma getirmek için el çarkını döndürün.

2) Lastik kapağı ❷ çıkarın. Lastik kapağın altındaki ayar vidasını ❸ gevşetin. Orta iplik gerginliğini serbest bırakma kolunu ❶ orta iğne ipliği kılavuzundan ❹ çıkan iplik yatay bir konuma sahip olacak şekilde ayarlayın.

3) Ardından, iki vidayı ❺ gevşetin, iğne ipliği gerginlik kontrolörüne ait iplik kılavuzunun ❷ konumunu, orta iplik gerginliği serbest bırakma kolundan ❶ gelen iplik düz bir çizgi oluşturacak şekilde ayarlayın.

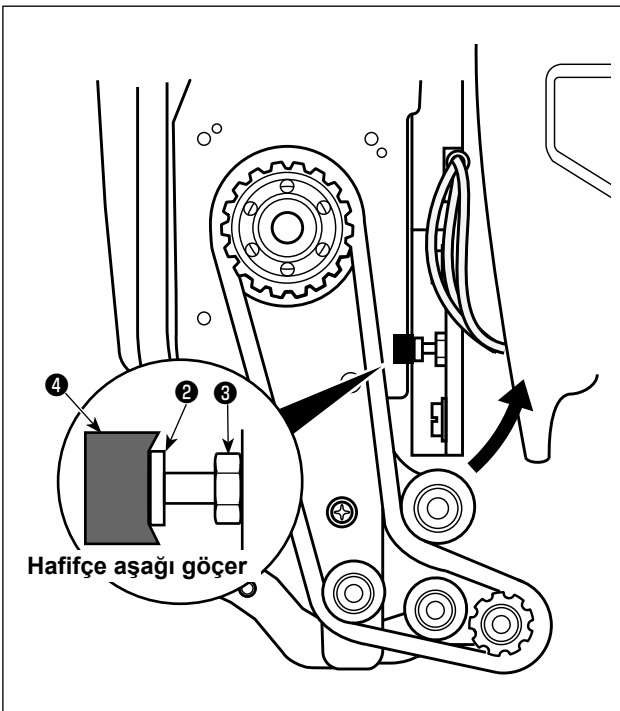
3-10. Kumaş çekme tertibatının ayarlanması

3-10-1. Kumaş çekme kayışının ve boylamasına konumunun ayarlanması



1) Altıgen başlı ayar vidalarını ❶ (üç adet) gevşetin.

Dikiş makinesinin ana gövdesinin besleme miktarını en üst seviyeye getirin. Dişlinin kayışa en yakın olduğu konumda kumaş çekme tertibatını ileri geri hareket ettirerek besleme miktarını 1,5 ila 2,0 mm'ye ayarlayın.

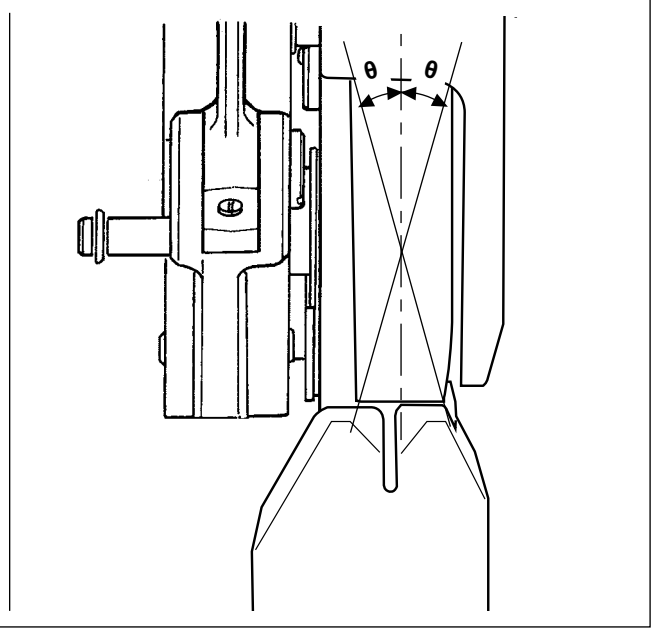
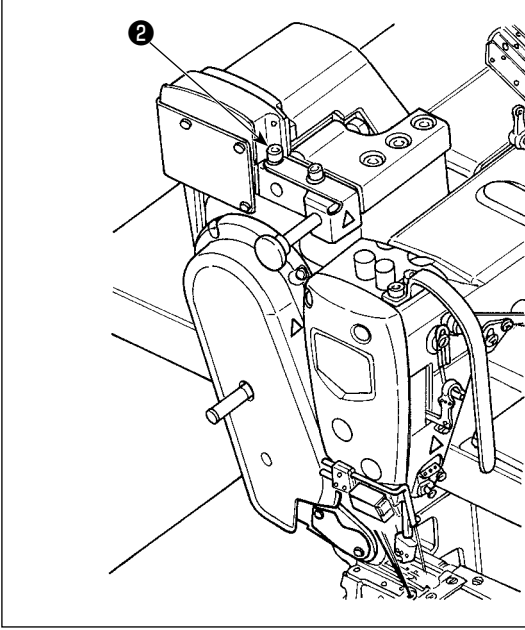


2) Vidayı ❷ gevşetin ve kumaş çekicinin boylamasına konumunu vida başının ❷ kauçuğun ❹ hafifçe aşağı göçmesine izin verecek şekilde kauçukla ❹ temas etmesini sağlayın.

3) Kumaş çekiciyi sabitlemek için somunu ❸ sıkın.

❷	SM9051603SC	Vida
❸	NM6050003SC	Somun
❹	40201874	Titreşim önleyici kauçuk

3-10-2. Kumaş çekme kayışının eğiminin ayarlanması



- 1) Altıgen başlı ayar vidalarını ② (iki adet) gevşetin. Kumaş çekme tertibatını dişli ile paralel olacak şekilde döndürün.



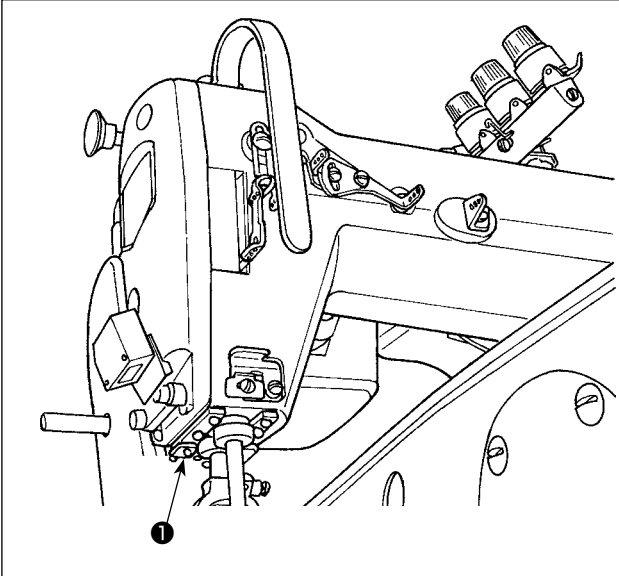
Kumaş çekme tertibatı eğilirse (θ üzerinde gösterildiği gibi) zincir iplikte iplik atlaması meydana gelebilir.

3-11. LED ışık



UYARI :

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



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

Dikiş makinesi standart olarak iğne giriş alanını aydınlatan bir LED ışıkla donatılmıştır.

Işığın şiddetinin ayarlanması ve açılıp kapanması anahtara ① basılarak gerçekleştirilir. Anahtara her basılıшта, ışığın şiddeti 5 kademede ayarlanır ve sonra kapanır.

[Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 1
Parlak ⇒ Sönük ⇒ Kapalı ⇒ Parlak

Bu yolla, anahtara ① her basılıшта, ışığın durumu sırayla değişir.

3-12. Ağır ila orta ağırlıktaki malzemelerin dikilmesi için dikiş makinesini bir kumaş çekici ile birlikte kullanmak için



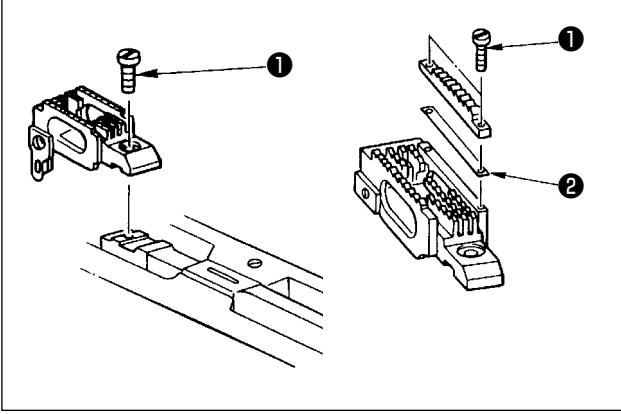
UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

MS-1261A, standart olarak ekstra ağır malzemeleri dikebilecek şekilde geliştirilmiştir.

Bu dikiş makinesini ağır malzemeleri ya da orta ağırlıktaki malzemeleri dikmek için kullandığınızda, aşağıda açıklanan prosedürü kullanarak aparatların değiştirilmesi gerekir.

3-12-1. Dişlinin değiştirilmesi



Boğaz plakasını çıkarın. Dişlideki vidayı ① gevşetin ve dişliyi çıkarın. Ardından, dişliyi uygun bir başka dişliyle değiştirin.



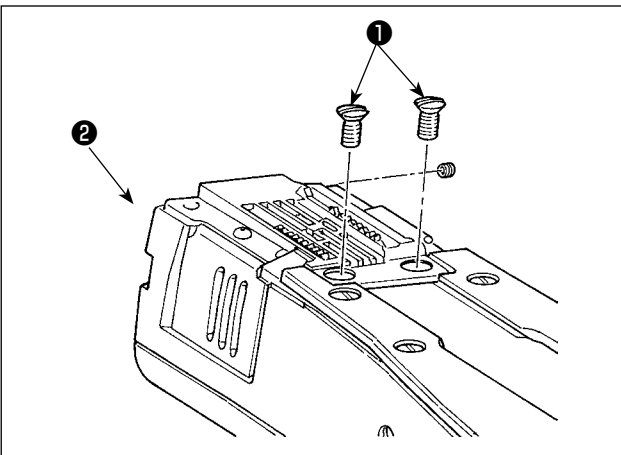
Ağır ila orta ağırlıktaki malzeme dişlilerinin her biri, dişli yüksekliği ayarlanmadan sadece dişli değiştirilerek kullanılacak şekilde tasarlanmıştır. Bununla birlikte, dişli yüksekliğinin ayarlanması gerçekten gerekiyorsa, **10 Sayfada "3-7. Dişli yüksekliğinin ayarlanması"** bölümüne başvurun.

★ Dişlinin sağ tarafındaki yükseklik farkını değiştirmek için

Ayarlanan dişlideki iki vidayı ① gevşetin ve aralama parçasını ② çıkarın (plaka kalınlığı: 0,5 mm).

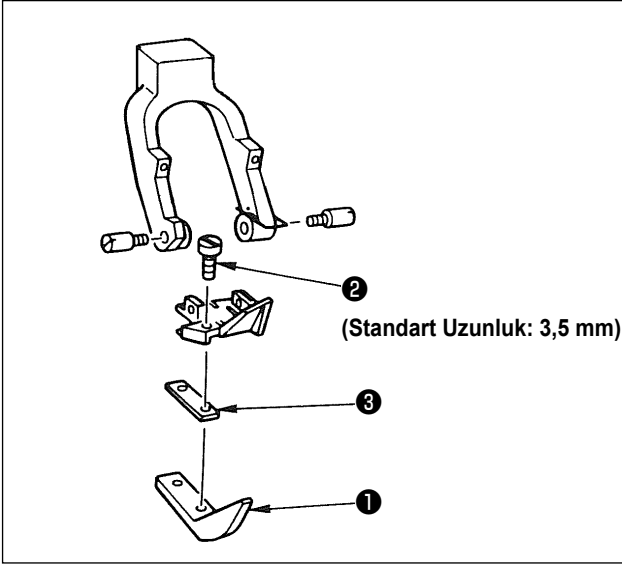
Farklı türlerde aralama parçaları sağlanır.

3-12-2. Boğaz plakasının değiştirilmesi



Boğaz plakası ayar vidaları ① (iki adet) ve ② 'yi (bir adet) çıkarın. Ardından, boğaz plakasını uygun bir başka boğaz plakası ile değiştirin.

3-12-3. Baskı ayağının yükseklik farkının ayarlanması

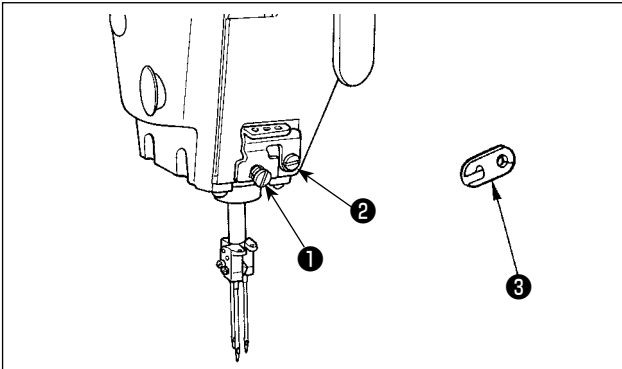


Ayarlanan baskı ayağını ❶ tutmaya yarayan iki vidayı ❷ çıkarın ve aralama parçasını ❸ değiştirerek baskı ayağındaki yükseklik farkını ayarlayın. Karşılık gelen boğaz plakaları ve dişlilerle eşleşen aralama parçaları kalınlıkları tabloda gösterilmektedir.

No.	Plaka kalınlığı	Özellik
1	1,0 mm	Ekstra ağır malzemeler için (Standart)
2	0,5 mm	Kalın kumaşlar
3	Yok	Orta kalınlıkta kumaşlar

Aralama parçasını ❸ başka bir aralama parçasıyla (0,5 mm veya hiç) değiştirmek için, vidayı ❷ daha kısa bir vidayla değiştirin (Uzunluk=3,0 mm SS5060310SP).

3-12-4. İğne ipliği kılavuzunun değiştirilmesi



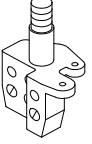
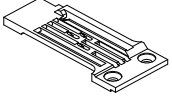
Orta ağırlıktaki bir malzemeyi ince bir iplik kullanarak dikerken, daha büyük iğne ipliği ilmekleri oluşur ve bunların bükülerek dikiş atlamasına neden olması olasıdır. Bahsi geçen bu sorunu önlemek için, iğne tutucunun üzerindeki iplik kılavuzunu ❶ uygun bir iplik kılavuzuyla değiştirin.


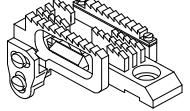
İplik kılavuzunu ❶ sabitlemek için kullanılan vidayı ❷ gevşetin ve iplik kılavuzunu orta ağırlıktaki malzemelere uygun bir iplik kılavuzu ❸ ile değiştirin.

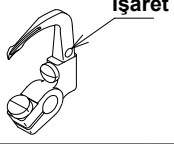
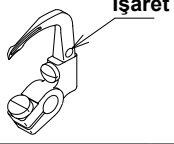
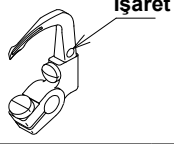
3-13. Değiştirilebilir aparatların tablosu

Ölçü seti				
		Ekstra ağır malzeme- meler için	Orta kalınlıkta kumaşlar	Kalın kumaşlar
inç	mm	Parça No.	Parça No.	Parça No.
7/32	5,6	40213673	40213678	40213683
1/4	6,4	40213670	40213675	40213680
9/32	7,1	40213674	40213679	40213684
5/16	7,9	40213672	40213677	40213682
3/8	9,5	40213671	40213676	40213681

Ekstra ağır malzemeler için : MS-1261A
Orta kalınlıkta kumaşlar için : MS-1261AM
Ağır malzemeler için : İsteğe bağlı

Parçaların adı			Boğaz plakası (tert.)			Boğaz plakası		
İğne numarası								
			Ekstra ağır malzeme- meler için	Orta kalınlıkta kumaşlar	Kalın kumaşlar	Ekstra ağır malzeme- meler için	Orta kalınlıkta kumaşlar	Kalın kumaşlar
Kod	inç	mm	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.
E	7/32	5,6	12956355	12956355	12956355	40204582	40204591	40204586
F	1/4	6,4	12956256	12956256	12956256	40204542	40204592	40204587
G	9/32	7,1	12956454	12956454	12956454	40204583	40204593	40204588
H	5/16	7,9	12956553	12956553	12956553	40204584	40204594	40204589
K	3/8	9,5	12956652	12956652	12956652	40204585	40204595	40204590

Parçaların adı			Baskı ayağı(tert.)			Dişli		
İğne numarası								
			Ekstra ağır malzeme- meler için	Orta kalınlıkta kumaşlar	Kalın kumaşlar	Ekstra ağır malzeme- meler için	Orta kalınlıkta kumaşlar	Kalın kumaşlar
Kod	inç	mm	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.
E	7/32	5,6	40232575	40232585	40232580	12963450	12975058	12974259
F	1/4	6,4	40232574	40232584	40232579	12963351	12974952	12974150
G	9/32	7,1	40232576	40232586	40232581	12963559	12975157	12974358
H	5/16	7,9	40232577	40232587	40232582	12963658	12975256	12974457
K	3/8	9,5	40232578	40232588	40232583	12963757	12975355	12974556

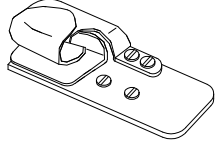
Parçaların adı			İlmeç yapıcı (L) (tert.)				İlmeç yapıcı (R) (tert.)				İlmeç yapıcı (C) (tert.)			
İğne numarası														
Kod	inç	mm	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.	Parça No.		
E	7/32	5,6	12968855	12968855	12968855	1	12968558	12968558	12968558	1	12969150	12969150	12969150	1
F	1/4	6,4	12968855	12968855	12968855		12968558	12968558	12968558		12969150	12969150	12969150	
G	9/32	7,1	12968855	12968855	12968855		12968558	12968558	12968558		12969150	12969150	12969150	
H	5/16	7,9	12968954	12968954	12968954	2	12968657	12968657	12968657	2	12969150	12969150	12969150	2
K	3/8	9,5	12968954	12968954	12968954		12968657	12968657	12968657		12969150	12969150	12969150	

* İlmeç yapıcı, ölçü setine dahil değildir.

İsteğe bağlı

1. Baskı ayağı için aralama parçası			2. Ayar vidalarının	
Plaka kalınlığı (mm)	Parça No.	Parçaların adı	Parça No.	Plaka
0,1	40215447	Baskı ayağı ayar plakası F	SS5060310SP	2
0,3	12973509	Baskı ayağı ayar plakası B		2
0,5	12973608	Baskı ayağı ayar plakası C		2
0,8	12973707	Baskı ayağı ayar plakası D	SS5060410SP	2
1,0	12962106	Baskı ayağı ayar plakası A		2
1,2	12973806	Baskı ayağı ayar plakası E		2

3. Dişli için aralama parçası		
Plaka kalınlığı (mm)	Parça No.	Parçaların adı
0,1	40215448	Dişli ayarlama plakası E
0,3	12975702	Dişli ayarlama plakası B
0,5	12964102	Dişli ayarlama plakası A
0,8	12975801	Dişli ayarlama plakası C
1,0	12975900	Dişli ayarlama plakası D

Parçaların adı			Tutucu (tert.)		
İğne numarası					
Kod	inç	mm	Parça No.	Parça No.	Parça No.
E	7/32	5,6	MAM2990AABA	MAM2970DDDBA	MAM2980AABA
F	1/4	6,4	40215412	40215413	40215414
G	9/32	7,1	MAM2990CCBA	MAM2970FFBBA	MAM2980CCBA
H	5/16	7,9	MAM2990DDDBA	MAM2970GGGBA	MAM2980DDDBA
K	3/8	9,5	MAM2990EEBA	MAM2970HHBBA	MAM2980EEBA

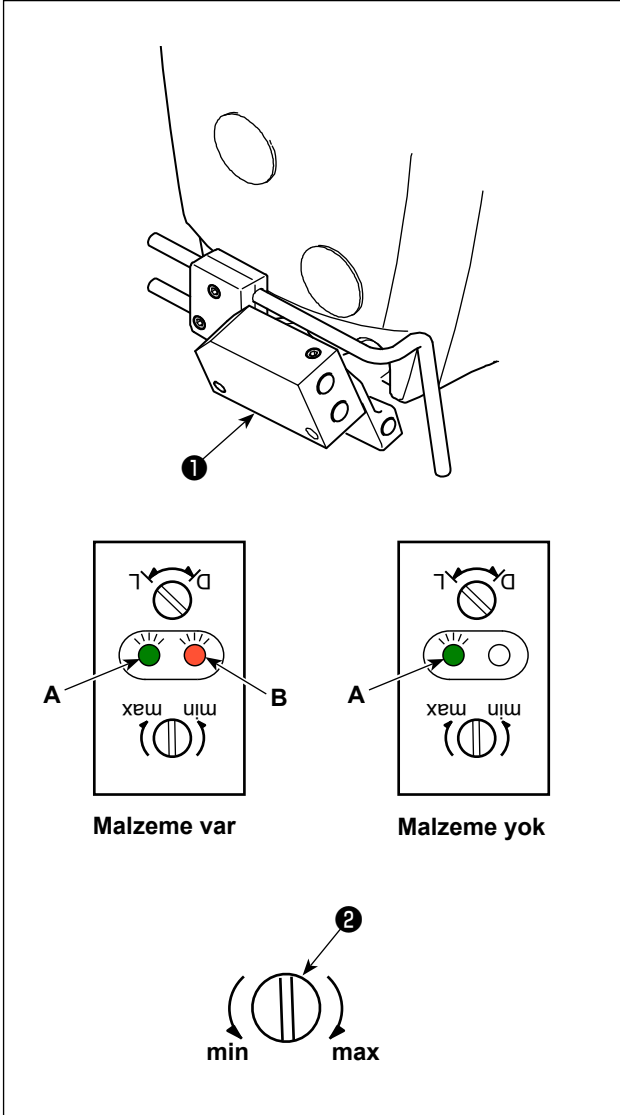
* Ara parça, tespit vidası ve tutucu; ölçü setine dahil değildir.

3-14. Malzeme kenarı algılayıcının ayarlanması



UYARI :

Sensörü ayarlarken, yaralanmalara karşı korunmak için elinizi iğne giriş alanının yakınına, ayağınızı da pedala koymayın.



Malzeme kenarı algılayıcı **1** , dikişin başında ve sonunda malzemenin varlığını ya da yokluğunu algılar.

Malzeme varsa yeşil LED (**A**) ve turuncu LED (**B**) sürekli yanar.

Malzeme yoksa sadece yeşil LED (**A**) yanar.

Dikiş makinesini algılama cihazı fabrikada ayarlanmış olarak teslim edilir, böylece ek bir ayar gerektirmeden malzeme varlığını/yokluğunu algılar. Ancak, algılama cihazı, kullanılan malzemenin türüne bağlı olarak malzemeyi doğru algılayamayabilir.

Bu durumda, kontrol düğmesini **2** döndürerek dikiş makinesinin algılama cihazını ayarlayın.

[Ayarlama prosedürü]

* Dikiş makinesinde malzeme olmasa da turuncu LED (**B**) yanıyor.

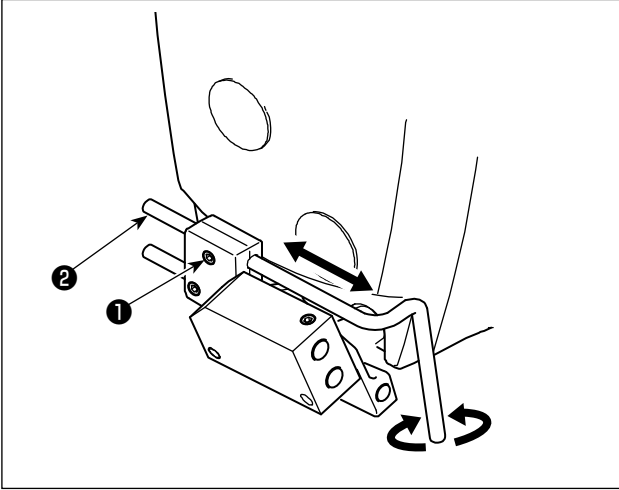
→ Kontrol düğmesini **2** "min" yazısına doğru döndürün.

* Dikiş makinesinde malzeme olsa da turuncu LED (**B**) yanmıyor.

→ Kontrol düğmesini **2** "max" yazısına doğru döndürün.

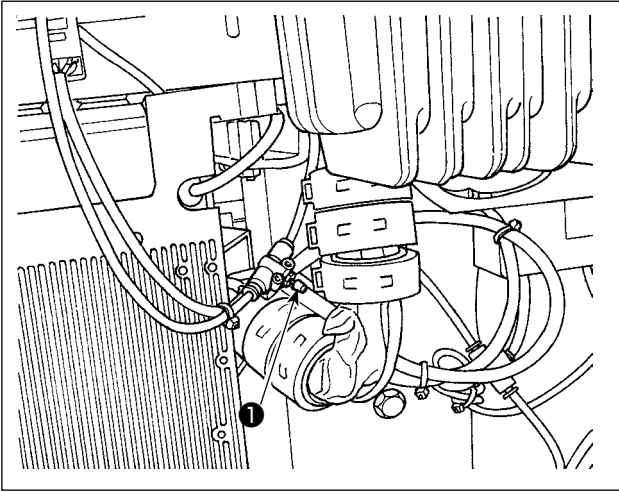
3-15. İğne soğutucu

3-15-1. Üfleme borusunun konumunun ayarlanması



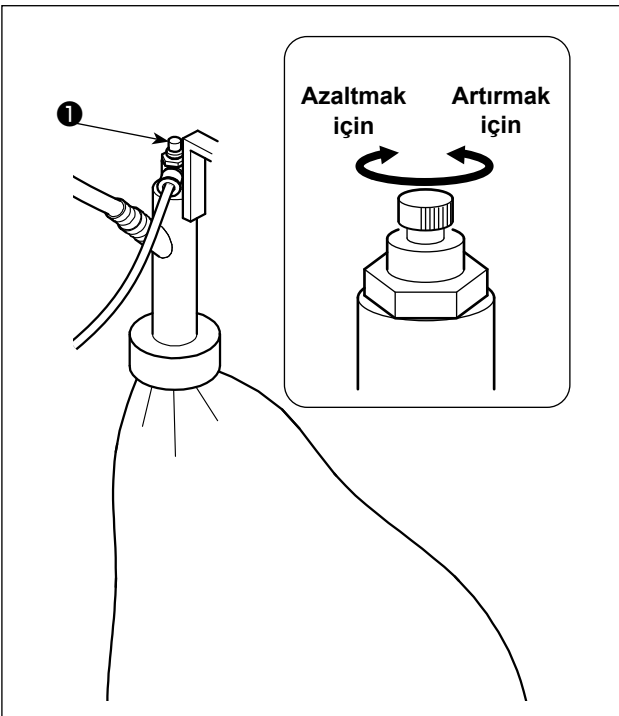
- 1) Vidayı ❶ gevşetin.
- 2) Üfleme borusunun ❷ konumunu boylamasına yönü ve dönüş yönü bakımından ayarlayın.
- 3) Üfleme borusunu ❷ sabitlemek için vidayı ❶ sıkın.

3-15-2. Hava akışının ayarlanması



Hız kontrol düğmesini ❶ döndürerek iğne soğutucunun hava akışını ayarlayın. Hava akışını azaltmak için hız kontrol düğmesini saat yönünde döndürün, artırmak için ise saatin aksi yönde döndürün.

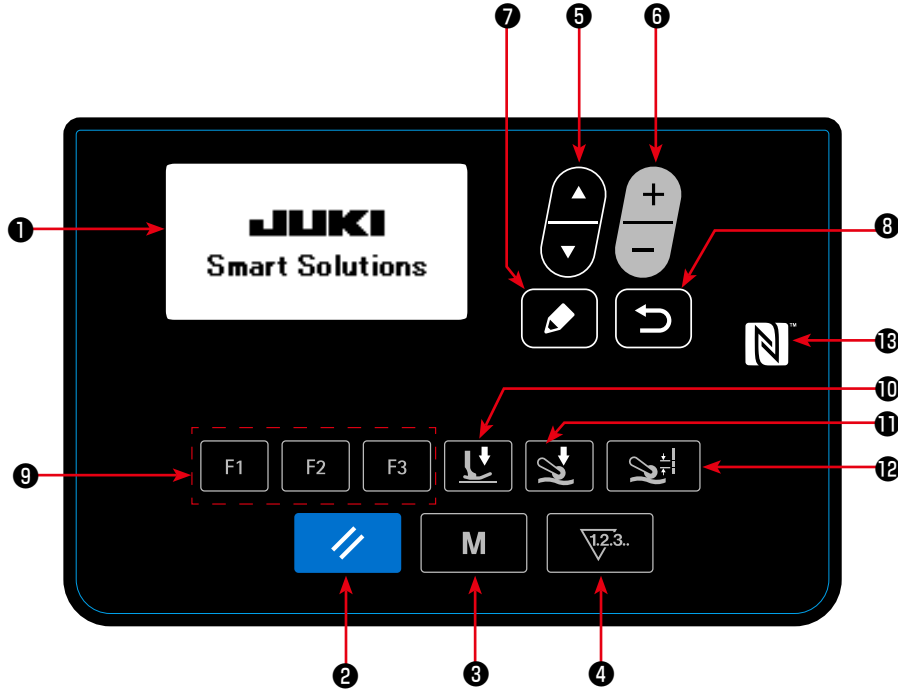
3-16. Zincir iplik kesici (iplik atıklarının emilmesi)









Hız kontrol düğmesini ❶ döndürerek iğne soğutucunun hava akışını ayarlayın. Hava akışını azaltmak için hız kontrol düğmesini saat yönünde döndürün, artırmak için ise saatin aksi yönde döndürün.

4. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

4-1. Çalışma paneli tuşlarıyla ilgili açıklamalar



Nu-mara	İSİM	İŞLEV
1	LCD ekran	Dikiş çeşidi numarası, şekil gibi çeşitli veriler izlenir.
2	SIFIRLAMA tuşu 	Hataıı sıfırlamak, sayacı/ sayacıları sıfırlamak vb. için bu tuşa basın.
3	MOD tuşu 	Bu tuş mod ekranını görüntülemek için kullanılır.
4	SAYAÇ tuşu 	Bu tuş, sayaç izlemeyi seçer.
5	ÖĞE SEÇME tuşu 	Bu tuş veri numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır.
6	VERİ DEĞİŞTİRME tuşu 	Bu tuş desen numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır.
7	DÜZENLEME tuşu 	Bu tuş düzenleme ekranını görüntülemek, öğe seçmek ya da ayrıntı ekranını görüntülemek için kullanılır.

Nu-mara	İSİM	İŞLEV
8	GERİ DÖN tuşu 	Bu tuş, önceki ekrana dönüş için kullanılır.
9	F tuşu 	Veri veya işlev F tuşuna kaydedilirse, kaydedilen veri veya işlev F tuşuna basılarak kullanılabilir.
10	Baskı ayağı basıncı tuşu 	Baskı ayağı basıncına ait dikiş bilgileri bu tuşa basılarak görüntülenebilir.
11	Kumaş çekme basıncı tuşu 	Kumaş çekme basıncına ait dikiş bilgileri bu tuşa basılarak görüntülenebilir.
12	Kumaş çekme miktarı tuşu 	Kumaş çekme miktarına ait dikiş bilgileri bu tuşa basılarak görüntülenebilir.
13	NFC işareti 	İletişim için tablet veya akıllı telefonu NFC işaretine yaklaştırın.

4-2. İlk yapılacak işlem

4-2-1. Dil seçimi

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

① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme



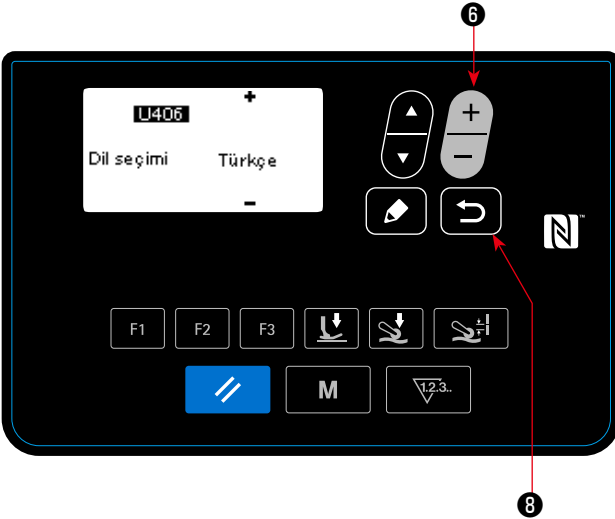
Satın aldıktan sonra dikiş makinesini ilk çalıştırmanızda gücü AÇIK konuma getirdiğinizde iğne milinin otomatik olarak hareket edeceğini unutmayın. Bellek anahtarı U090'ı kullanarak iğne milinin otomatik olarak hareket etmesini önlemek de mümkündür. Ayrıntılar için [47 Sayfada "4-5-1. Bellek anahtarı verileri"](#) bölümüne bakın.




<Dil seçim ekranı>

Güç anahtarını AÇIK konuma getirdiğinizde dil seçim ekranı görüntülenir.

② Dil seçimi



Ekranda kullanmak istediğiniz dili  6 ile seçin.

Ardından,  8 tuşuna basarak seçiminizi tamamlayın.

Çalışma panelinde görüntülenecek dil U406 bellek anahtarı kullanılarak değiştirilebilir.

Daha fazla ayrıntı için bkz. Ayrıntılar için [47 Sayfada "4-5-1. Bellek anahtarı verileri"](#) bölümüne bakın.



Ekranda kullanmak istediğiniz dili seçmezseniz varsayılan olarak İngilizce kullanılır.

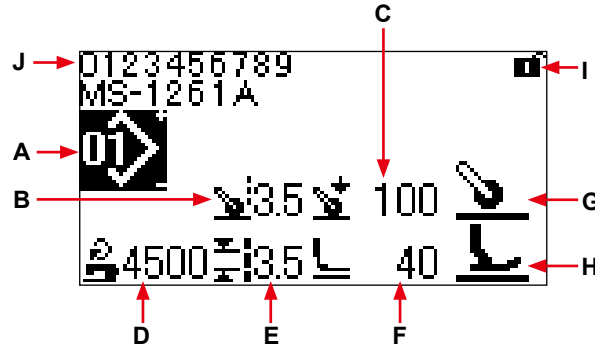
Dikiş makinesinin gücünü AÇIK konuma getirdiğinizde, hali hazırda seçili olan desen için dikiş ekranı görüntülenir.

Bu dikiş makinesi, serbest dikiş desenlerini ve adımlı dikiş desenlerini dikebilir. Serbest dikiş desenleri ile adımlı dikiş desenleri ile birleştirilerek 99'a kadar farklı dikiş deseni oluşturabilir.

Serbest dikiş deseni kullanıldığında, malzemenin düz kısımlarını ve çok katmanlı kısımlarını dikmek için farklı dikiş koşulları kullanılabilir.

Adımlı dikiş deseni kullanıldığında, bir malzemeyi adım adım dikmek için ayrı koşullar kullanılabilir.







Bu Kullanım Kılavuzu'nun aşağıda belirtilen bölümü serbest dikiş desenlerini açıklamaktadır. Adımlı dikiş desenlerinin açıklaması için **35 Sayfada "4-4-6. Adımlı bir dikiş deseninin düzenlenmesi"** bölümüne bakın.






Dikiş ekranı < Serbest dikiş deseni >

	Görünüm	İçerik
A	Dikiş No.	Seçili olan Desen No. görüntülenir. (No. 1 - No. 99)
B	Kumaş çekme miktarı *1	Kumaş çekme miktarı görüntülenir.
C	Kumaş çekme basıncı *1	Kumaş çekme basıncı görüntülenir.
D	Dikiş hızı *1	Dikiş hızı görüntülenir.
E	İlmeğin uzunluğu *3	Bellek anahtarı S003 ile ayarlanan ilmeğin uzunluğu görüntülenir.
F	Baskı ayağı basıncı *1	Baskı ayağı basıncı görüntülenir.
G	Kumaş çekme tertibatı altındaki malzemenin durumu	Kumaş çekme tertibatı altındaki malzemenin durumu görüntülenir. Malzemenin üst ucu Düz kısım Çok katlı bölüm başlıyor Malzeme yok Kumaş çekme tertibatı kullanılmıyor
H	Baskı ayağı altındaki malzemenin durumu	Baskı ayağı tertibatı altındaki malzemenin durumu görüntülenir. Malzemenin üst ucu Düz kısım Çok katlı bölüm başlıyor Malzemenin çok katlı bölümü boyunca Malzemenin çok katlı bölümünün sonu Malzeme yok
I	Basit kilit durumu	Basit kilidin AÇIK / KAPALI olma durumu görüntülenir.
J	Parça numarası / işlem ya da açıklama	Parça numarası üst satırda, işlem alt satırda görüntülenir. Ya da iki satır üzerinde bir açıklama görüntülenir (üst ve alt satırlar). (Ekranda hangi içeriğin görüntüleneceği, yani ekranda "parça numarası ve işlem" mi yoksa "açıklama" mı yer alacağına dair seçim bellek anahtarı U404 ile yapılabilir. Ayrıntılar için 47 Sayfada "4-5-1. Bellek anahtarı verileri" bölümüne bakın.)

***1 Kumaş çekme miktarı, kumaş çekme basıncı, dikiş hızı ve baskı ayağı basıncı; baskı ayağı altına yerleştirilen malzemenin durumuna göre, aşağıda verilen dikiş verisi öğeleri kullanılarak ayarlanabilir.**

Baskı ayağı altındaki malzemenin durumu	Kumaş çekme miktarı	Kumaş çekme basıncı	Dikiş hızı	Baskı ayağı basıncı
Düz kısım  / Malzemenin çok katlı bölümünün sonu 	S006 Kumaş çekme miktarı	S007 Kumaş çekme basıncı	S004 Dikiş hızı sınırı	S005 Baskı ayağı basıncı
Çok katlı bölüm başlıyor 	S015 Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı	S016 Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı	S012 Çok katlı bölüm için dikiş hızı	
Malzemenin çok katlı bölümü boyunca 	S019 Çok katlı bölümü dikmek için kumaş çekme miktarı	S020 Çok katlı bölümü dikmek için kumaş çekme basıncı		
Malzeme yok 	S072 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme miktarı (Kumaş çekicinin altındaki malzeme düz bölümse, kumaş çekme miktarı için S006 ayarlanmış değeri kullanılır.)	S073 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme basıncı (Kumaş çekicinin altındaki malzeme düz bölümse, kumaş çekme basıncı için S007 ayarlanmış değeri kullanılır.)	S052 Malzeme yokluğunun algılanmasının ardından uygulanacak dikiş hızının sınırlandırılması (Dikiş makinesi bekleme konumundayken, tabloda yer alan dört dikiş hızından en yüksek olanı görüntülenir.)	S005 Baskı ayağı basıncı
Malzemenin üst ucu 	S072 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme miktarı	S073 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme basıncı	S031 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki dikiş hızı	S032 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki baskı ayağı basıncı

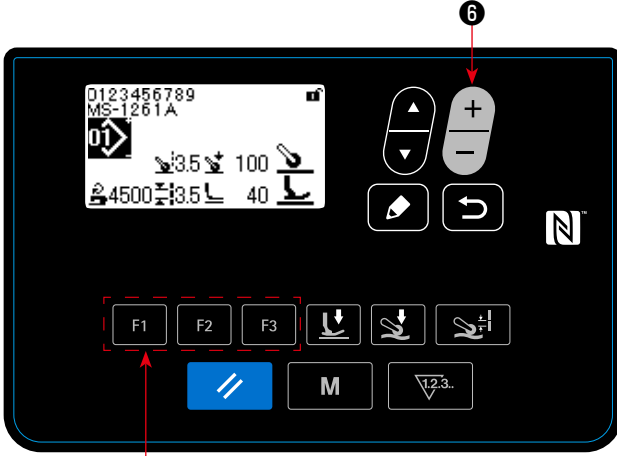
Ancak; baskı ayağı basıncı, kumaş çekme miktarı ve kumaş çekme basıncının, kumaş çekici altına yerleştirilen malzemenin durumuna göre, aşağıda verilen dikiş verisi öğeleri kullanılarak ayarlanabileceğini unutmayın.

Kumaş çekme tertibatı altına yerleştirilen malzemenin durumu	Baskı ayağı basıncı	Kumaş çekme miktarı	Kumaş çekme basıncı
Çok katlı bölüm başlıyor 	S078 Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak baskı ayağı basıncı	S070 Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı	S071 Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı
Malzemenin üst ucu 	(Baskı ayağı basıncı aşağıdaki tabloda gösterilmektedir.)	S076 Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında kumaş çekme miktarı	S077 Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında kumaş çekme basıncı
Malzeme yok 	(Baskı ayağı basıncı aşağıdaki tabloda gösterilmektedir.)	S072 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme miktarı	S073 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme basıncı


Malzemenin belirli durumlarında kullanılacak dikiş verisi öğelerinin ayrıntıları için 41 Sayfada "4-4-9. Dikiş verilerinin listesi" bölümüne bakın.




- *2. Dikiş hızı için, maksimum dikiş hızı; ilmek uzunluğu ve kumaş çekme miktarının ayar değerlerine bağlı olarak sınırlanır. Dikiş hızının sınırlanılmadan önceki ayar değeri çalışma panelinde görüntülenir. İlmek uzunluğu ayar değerinin 3,1 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 5000 sti/min'dir. Kumaş çekme miktarı ayar değerinin 4,6 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 4000 sti/min'dir.
- *3. Dikiş makinesinin besleme miktarına göre, bellek anahtarı S003'ü kullanarak dikiş uzunluğunu girin. (Bu değer değiştiğinde dikiş makinesinin besleme miktarı değişmez.)
→ 25 Sayfada "4-4. Dikiş verilerinin değiştirilmesi" bölümüne bakın.

4-3. Dikiş deseninin seçilmesi



9 < Dikiş ekranı >

Dikiş deseni, dikiş ekranı üzerindeki  tuşuna basılarak seçilebilir.

Dikiş deseni, bir dikiş deseninin kaydedildiği    tuşuna basılarak da değiştirilebilir.

→ 61 Sayfada "4-5-6. F tuşunun kullanılması" bölümüne bakın.

Dört adet standart dikiş deseni, dikiş desenleri 01 ila 04 şeklinde fabrikada kaydedilmiştir.

01: Ağır ila ekstra ağır malzemeler için dikiş desenleri

02: Ekstra ağır malzemeler için dikiş desenleri

03: Esnek malzemeler için dikiş desenleri

04: Orta ağırlıktaki malzemeler için dikiş desenleri

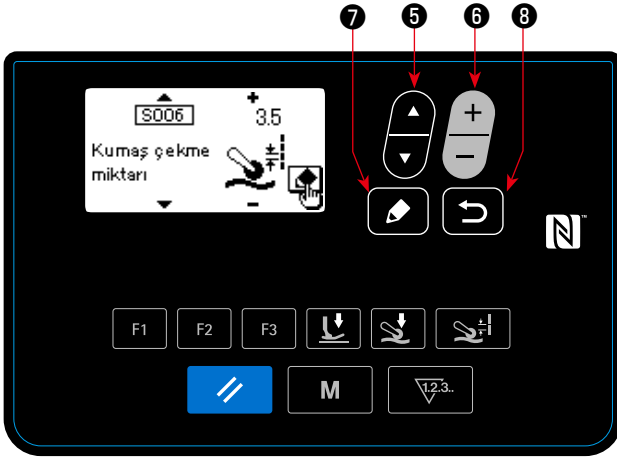
Dikmek istediğiniz ürüne göre yukarıda bahsedilen dört dikiş deseninden birini seçin. Ardından, seçtiğiniz dikiş desenini kopyalayarak, dikilecek ürün ya da operatörle eşleşen bir dikiş deseni oluşturabilir ve desen verilerini uygun şekilde düzenleyebilirsiniz.

→ Dikiş desenini nasıl kopyalayacağınızı öğrenmek için 56 Sayfada "4-5-4. Bir desenin kopyalanması / yeni bir desen oluşturulması".

→ Dikiş desenini nasıl düzelteceğinizi öğrenmek için 25 Sayfada "4-4-1. Dikiş verilerini değiştirme yöntemi" ve 73 Sayfada "5. Dikiş deseninin düzeltilmesi".


4-4. Dikiş verilerinin değiştirilmesi

4-4-1. Dikiş verilerini değiştirme yöntemi




< Dikiş verisi düzenleme ekranı >


① Dikiş verisi düzenleme ekranının açılması


Dikiş ekranındayken  7 tuşuna basıldığında, seçilen desen için dikiş verisi düzenleme ekranı görüntülenir.

② Değiştirilecek dikiş verisinin seçilmesi







Değiştirmek istediğiniz veriyi  5 tuşuna basarak seçebilirsiniz.

③ Dikiş verilerinin değiştirilmesi

Veriler  6 tuşuna basılarak değiştirilebilir.

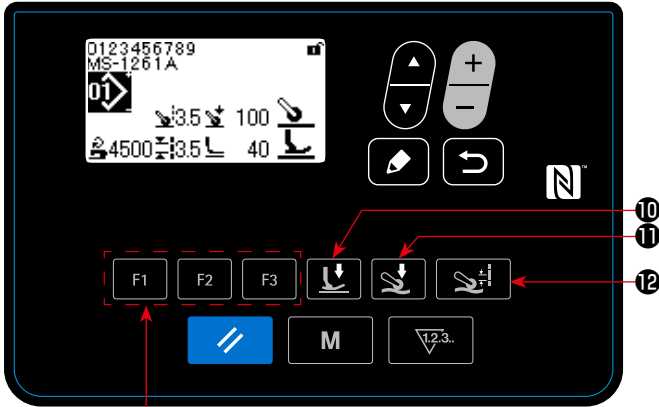
 8 tuşuna basıldığında dikiş verisi düzenleme ekranından dikiş ekranına geçilir.

4-4-2. Belirli bir dikiş verisi öğesini seçme yöntemi

Dikiş verisinin kaydedildiği    9 ,  10 ,  11 , veya  12 tuşuna basıldığında, basılan tuşa göre dikiş verisi düzenleme ekranı görüntülenir.

([61 Sayfada "4-5-6. F tuşunun kullanılması"](#) bölümüne bakın. bölümüne bakarak, dikiş verilerinin F tuşuna kaydedilme yöntemi hakkında bilgi alabilirsiniz.)

Görüntülenecek ekranlar aşağıda sıralanmıştır:



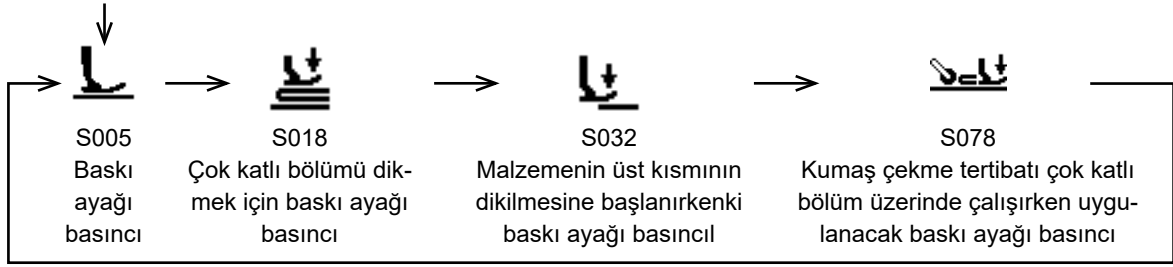
9 < Dikiş ekranı >

(1) F tuşu  9

<Dikiş ekranı> → < Dikiş verisi düzenleme ekranı >
(F tuşuna kaydedilen dikiş verilerinin durumu seçilir)

(2) Baskı ayağı basıncı tuşu  10

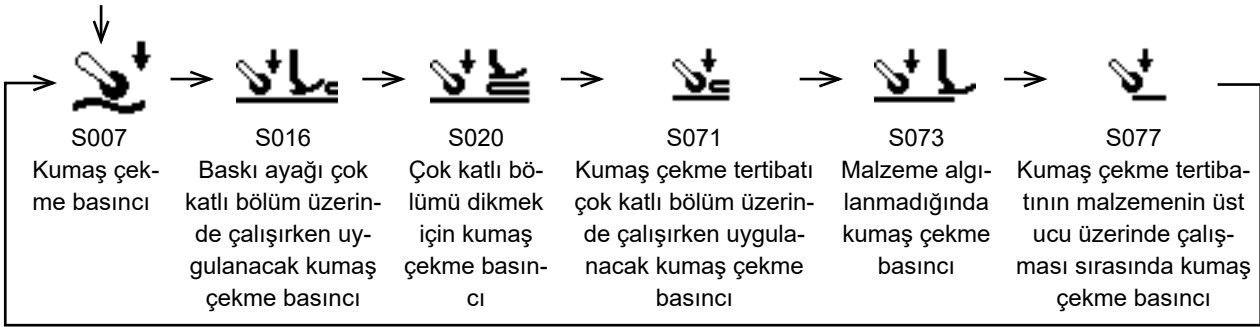
<Dikiş ekranı>



< Dikiş verisi düzenleme ekranı >

(3) Kumaş çekme basıncı tuşu  11

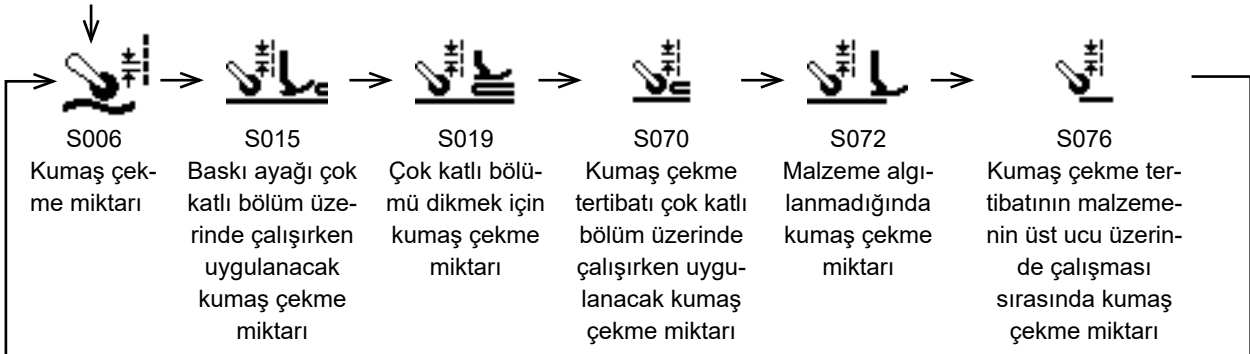
<Dikiş ekranı>



< Dikiş verisi düzenleme ekranı >

(4) Kumaş çekme miktarı tuşu  12

<Dikiş ekranı>



< Dikiş verisi düzenleme ekranı >


4-4-3. Parça numarasının, işlemin ve/veya açıklamanın değiştirilmesi

Operatörün dikiş deseni uygulamasını daha kolay anlaması için parça numarası, işlem veya açıklama eklenebilir.



Parça numarasını girme yöntemi aşağıda açıklanmıştır. Bir işlem ya da açıklama girerken de aynı yöntem uygulanır.





① Parça numarası ayar ekranının açılması

Parça numarası ayar ekranı, dikiş verisi düzenleme ekranındayken "S061 Parça numarası" seçildikten sonra  7 tuşuna basıldığında görüntülenir.

② Parça numarasının girilmesi

Bir parça numarasının girileceği yer (hangi karakter sayısına sahip olacağı)  5 tuşuna basılarak seçilebilir. Bu yere (parça numarasını temsil eden) karakterler  6 tuşuna basılarak girilebilir.

Seçilen karakterlerden birini silmek için  2 tuşu kullanılabilir. Sıfırlama tuşuna bir saniyeden daha uzun bir süre basılırsa tüm karakterler silinir.

 8 tuşuna basıldığında geçerli ekran dikiş verisi düzenleme ekranına döner.

Girilebilecek karakterler

A - Z, 0 - 9, ., +, -, /, #, (satır besleme), (boş)



Parça numarası / işlem veya açıklamadan hangisinin görüntüleneceği, bellek anahtarı U404 ile değiştirilebilir. Ayrıntılar için 47 Sayfada "4-5-1. Bellek anahtar verileri" bölümüne bakın.

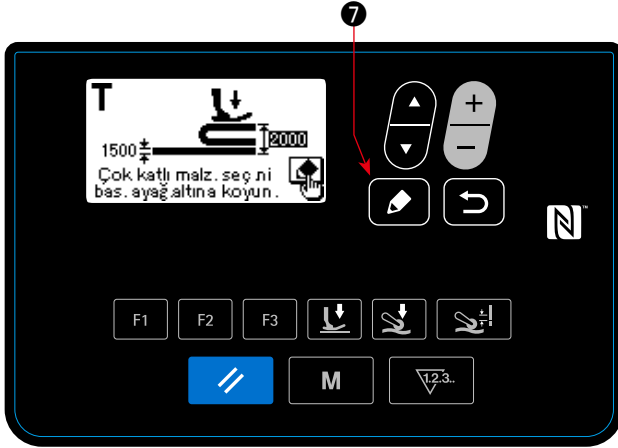
4-4-4. Malzemenin çok katlı bölümünde öğrenme işleminin gerçekleştirilmesi

Hali hazırda dikilen malzemeyi kullanarak, malzemenin çok katlı bölümünde alt kısmın (ince kısım) ve üst kısmın (kalın kısım) eşiklerinin öğrenilmesini sağlamak mümkündür.

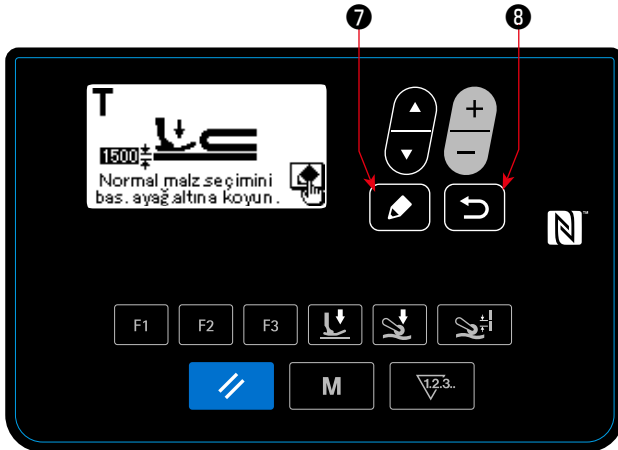
Öğrenme için kullanılacak dikiş verisi öğeleri şunlardır:

Hali hazırda seçili olan dikiş deseni	Öğrenme için kullanılacak dikiş verisi
Serbest dikiş deseni	S011 Çok katlı bölümün değiştirme sensörünün AÇIK değeri S021 Çok katlı bölümün değiştirme sensörünün KAPALI değeri
Adımlı dikiş deseni	"S103 Adım değiştirme" sensörü *


* "S103 Adım değiştirme sensör değeri" ancak "S101 Adım değiştirme" ayarı malzeme kalınlığı sensör değerine ayarlanmışsa seçilebilir.





< Çok katlı bölümün alt kısmı için öğrenme ekranı >





< Çok katlı bölümün üst kısmı için öğrenme ekranı >

① Çok katlı bölümün öğrenme süreci başlar ve yukarıda belirtilen veriler dikiş verisi düzenleme ekranında seçildikten sonra  7 tuşuna basılınca çok katlı bölümün alt kısmı için öğrenme ekranı görüntülenir.

② Malzemenin çok katlı bölümünün önce alt katını baskı ayağının altına yerleştirin. Malzemeyi birden çok dikişle dikiş. Ardından, malzemenin çok katlı bölümünün üst katı için öğretme ekranını görüntülemek için  7 'ye basın.

③ Çok katlı bölümün üst kısmı baskı ayağının altına yerleştirildikten sonra  7 tuşuna basılınca öğrenme ekranı dikiş verisi düzenleme ekranına döner. Yukarıda belirtilen ① numaralı adımda seçilen veri değeri, otomatik olarak çok katlı bölümün alt kısmının ve üst kısmının kalınlığı arasındaki ara değere ayarlanır.

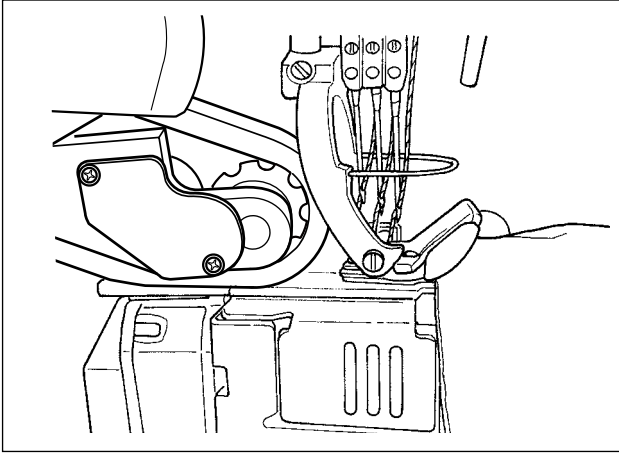


1. Malzemenin çok katlı bölümü için öğrenme işlemi devam ederken pedala basıldığında dikiş makinesi çalışır. Çok katlı bölümün alt kısmı için öğrenme işlemi tamamlandıktan sonra, çok katlı bölümün üst kısmı baskı ayağına gelinceye kadar pedala basarak malzemeyi beslemek uygundur.
2. Yukarıda belirtilen ② veya ③ numaralı adımlarda  8 basılırsa, dikiş makinesi malzemenin çok katlı bölümü için devam eden öğrenme işleminden çıkar, ekran dikiş verisi düzenleme ekranına geri döner.
3. Yukarıda belirtilen ② veya ③ numaralı adımlarda dişli, boğaz plakasının üzerinde görünürse  7 kullanılamaz.
4. Sensörün, yukarıda bahsedilen veri değerini aşırı derecede düşürerek malzemenin çok katlı bölümünü hatalı bir şekilde algılayabileceğini unutmayın.
5. "S017 (Çok katlı bölümde dikilecek dikiş sayısı)" 0 (sıfır) olduğunda "S021 (Çok katlı bölümde değiştirme KAPALI sensör değeri)" geçerli olur. Dikiş makinesini S017 değeri 0 (sıfır) olacak şekilde kullanmak istediğinizde, S021 mutlaka ayarlanmalıdır. Varsayılan desen verisi için, S017 değeri 0 (sıfır) dışında bir değere ayarlanır.

4-4-5. Serbest bir dikiş deseninde dikiş verileri

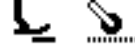
Serbest bir dikiş deseninin her bir dikiş durumunda, aşağıdaki dikiş verileri kullanılır.

① Malzeme üstü dikişi



Malzemenin algılandığı zamandan malzemenin üst kısmının kumaş çekme tertibatına ulaştığı zamana kadar kullanılacak olan dikiş verilerinin ayarı gerçekleştirilir.

Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

S031 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki dikiş hızı

←(Dikiş makinesi “S033 Malzemenin üst kısmı dikilmeye başlandığında dikiş hızının değiştiği ilmek sayısı” dikişini tamamladığında, dikiş durumu “S004 Dikiş hızı” olarak değişir.)

S032 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki baskı ayağı basıncı

S073 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme basıncı

S072 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme miktarı

S033 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırken dikiş hızını değiştirmek için dikilecek ilmek sayısı

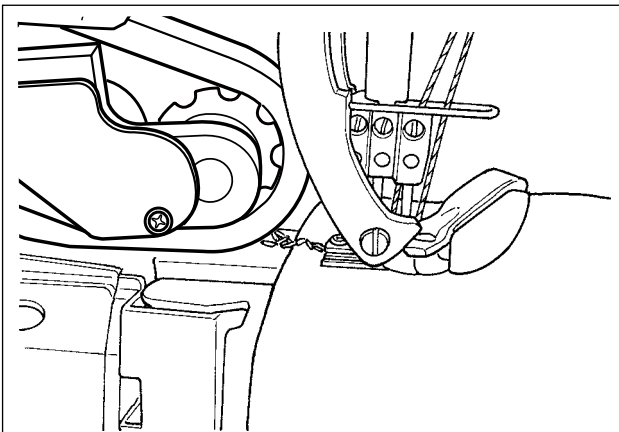
S034 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırken baskı ayağı basıncını değiştirmek için dikilecek ilmek sayısı

*** Malzemenin algılandığı zamandan malzemenin üst kısmının kumaş çekme tertibatına ulaştığı zamana kadar malzeme devamlı bir şekilde beslenemezse, ayarı uygun şekilde değiştirin.**

Dikiş makinesi “malzeme üstü dikişi durumunda”, “S034 Malzemenin üst kısmı dikilmeye başlandığında baskı ayağı basıncının değiştiği ilmek sayısı” dikişini tamamladığında, dikiş durumu “Düz bölüm durumu” olarak değişir.”



② Düz bölüm



Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

S004 Dikiş hızı sınırı

S005 Baskı ayağı basıncı

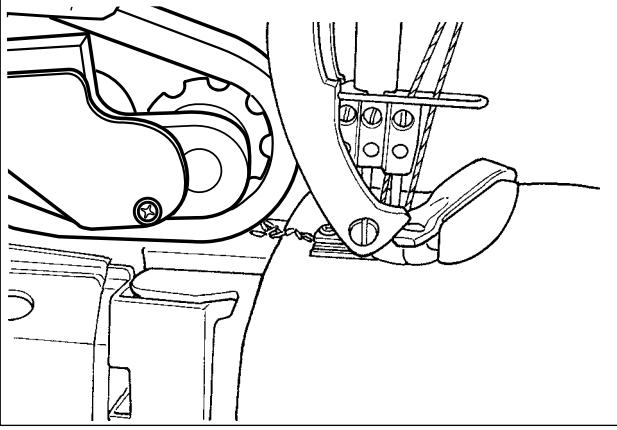
S007 Kumaş çekme basıncı

S006 Kumaş çekme miktarı

Dikiş makinesi, malzemenin üst kısmının (①) dikilmeye başlamasından sonra “S074 Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst kısmında çalışmaya başladığı ilmek sayısı” dikişini tamamladığında, dikiş durumu “kumaş çekme tertibatı malzemenin üst kısmında çalışıyor” olarak değişir.

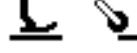


③ Kumaş çekme tertibatı malzemenin üst kısmında çalışıyor



Malzemenin üst kısmı kumaş çekme tertibatına ulaşana kadar beslendiğinde kullanılacak dikiş verilerinin ayarı gerçekleştirilir.

Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



* “S034 Malzemenin üst kısmı dikilmeye başlandığında baskı ayağı basıncının değiştiği ilmek sayısı” ve “S074 Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst kısmında çalışmaya başladığı ilmek sayısı”na bağlı olarak, baskı ayağı tarafının durumu “malzeme üstü dikişi durumunda” kalır.

Parametre

S004 Dikiş hızı sınırı

S005 Baskı ayağı basıncı

S077 Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında kumaş çekme basıncı

S076 Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında kumaş çekme miktarı

S074 Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışmaya başlaması sırasında dikilecek ilmek sayısı

S075 Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında dikilecek ilmek sayısı

S005 Baskı ayağı basıncı

S007 Kumaş çekme basıncı

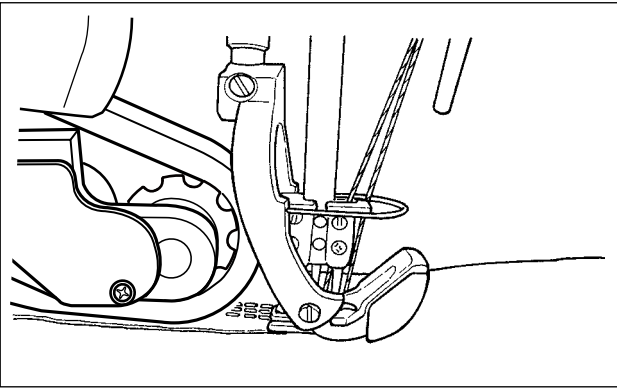
S006 Kumaş çekme miktarı

* **Malzemenin üst kısmı kumaş çekme tertibatına sıkışırsa, ayarı uygun şekilde değiştirin.**

Dikiş makinesi, “kumaş çekme tertibatı malzemenin üst kısmında çalışıyor” durumunda “S075 Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst kısmında çalışmaya başladığı ilmek sayısı” dikişini tamamladığında, dikiş durumu “düz bölüm durumu” olarak değişir.

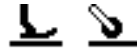


④ Dikiş makinesi malzemenin düz bir bölümünü dikerken



Normal dikiş için dikiş verileri ayarı gerçekleştirilir.

Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi:



Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

S004 Dikiş hızı sınırı

S005 Baskı ayağı basıncı

S007 Kumaş çekme basıncı

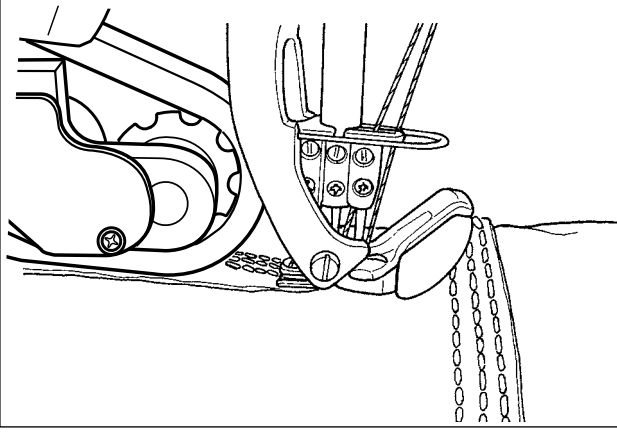
S006 Kumaş çekme miktarı

Çok katlı bölüm sensörü tarafından ölçülen değer “S011 Çok katlı bölüm değiştirme sensörü AÇIK” değerine veya üzerine ulaştığında, dikiş durumu “çok katlı bölüm üzerinde çalışma durumu” olarak değişir.

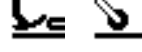
* **“S011 Çok katlı bölüm değiştirme sensörü AÇIK” ayar değeri düşürülerek, çok katlı bölüm algılama zamanlaması ileri alınabilir. Ancak, zamanlamanın fazla ileri alınması durumunda çok katlı bölümün algılanmasında hata olabileceğini unutmayın.**



⑤ Dikiş makinesinin malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışma durumu



Malzemenin çok katlı bölümünün algılandığı zaman-
dan dikiş makinesinin baskı ayağının tamamen çok
katlı bölüm üzerinde çalıştığı zamana kadar kullanı-
lacak olan dikiş verilerinin ayarı gerçekleştirilir.
Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

S012 Çok katlı bölüm için dikiş hızı

S005 Baskı ayağı basıncı

S016 Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı

S015 Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı

S011 Çok katlı bölümün değiştirme sensörünün AÇIK değeri

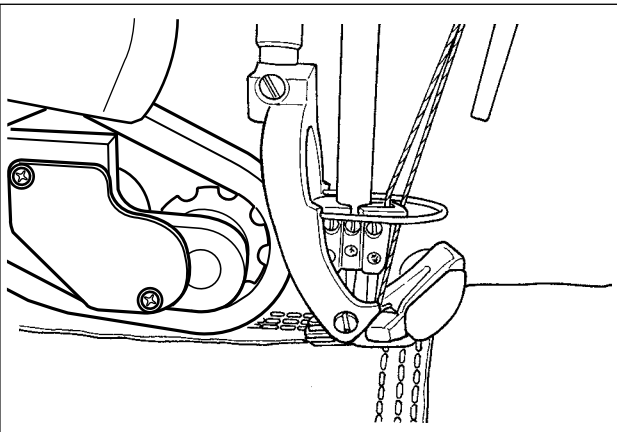
S013 Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken dikilecek ilmek sayısı

Dikiş makinesi, “dikiş makinesi malzemenin çok katlı bölümünde çalışıyor” durumundayken, “S013 Çok katlı bölümde çalışırken dikilecek ilmek sayısı” dikişini tamamladığında; dikiş durumu, “malzemenin çok katlı bölümünün dikişi durumu” olarak değişir.

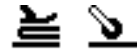
“S013 Çok katlı bölümde çalışırken dikilecek ilmek sayısı” ayarını malzemenin çok katlı bölümünün uzunluk ve şekline göre yapın.



⑥ Malzemenin çok katlı bölümünün dikişi durumu



Dikiş makinesinin baskı ayağının, tamamen mal-
zemenin çok katlı bölümünde çalışmasından sonra
kullanılacak dikiş verilerinin ayarı gerçekleştirilir.
Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

S012 Çok katlı bölüm için dikiş hızı

S018 Çok katlı bölümü dikmek için baskı ayağı basıncı

S020 Çok katlı bölümü dikmek için kumaş çekme basıncı

S019 Çok katlı bölümü dikmek için kumaş çekme miktarı

S017 Çok katlı bölüm üzerinde dikilecek ilmek sayısı

S021 Çok katlı bölümün değiştirme sensörünün KAPALI değeri

Dikiş makinesi, "malzemenin çok katlı bölümünün dikişi" durumundayken, "S017 Çok katlı bölüm üzerinde dikilecek ilmek sayısı" dikişini tamamladığında; dikiş durumu, "malzemenin çok katlı bölümünün sonu" olarak değişir. ("S017 Çok katlı bölüm üzerinde dikilecek ilmek sayısı" için ayarlanan ilmek sayısının "0 (sıfır)" olması durumunda, çok katlı bölüm sensörü tarafından ölçülen değer "S021 Çok katlı bölüm değiştirme sensörü KAPALI" değerine ulaştığında veya bu değer altına düştüğünde, dikiş durumu "malzemenin çok katlı bölümünün sonu" olarak değişir.)

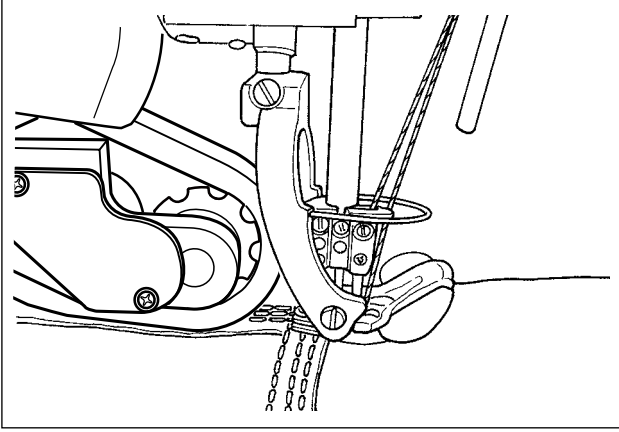
"S017 Çok katlı bölüm üzerinde dikilecek ilmek sayısı" ayarını malzemenin çok katlı bölümünün uzunluk ve şekline göre yapın.

* **Dikiş koşulları malzemenin türüne ve malzemenin çok katlı bölümünün durumuna göre farklılık gösterebilir.**

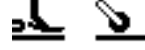
Malzemenin çok katlı bölümünde ilmek toplanması meydana gelirse, ⑤ ve ⑥ 'da kullanılacak dikiş verisi ayarlarını değiştirin.



⑦ Malzemenin çok katlı bölümünün sonu



Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



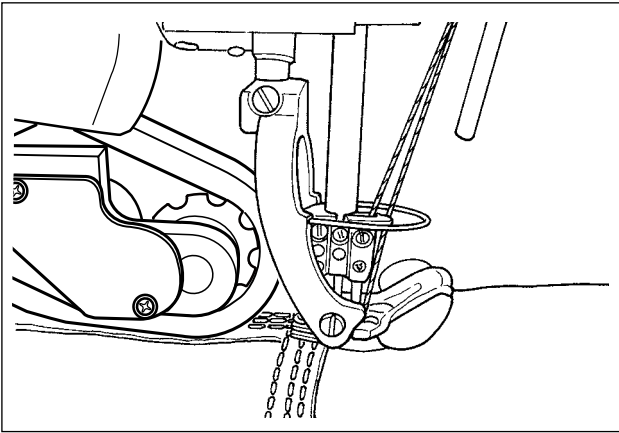
Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

- S004 Dikiş hızı sınırı
- S005 Baskı ayağı basıncı
- S007 Kumaş çekme basıncı
- S006 Kumaş çekme miktarı

Çok katlı bölüm sensörü tarafından ölçülen değer "S011 Çok katlı bölüm değiştirme sensörü AÇIK" değerine ulaştığında veya bu değer altına düştüğünde, dikiş durumu "malzemenin düz bölümü durumu" olarak değişir.



⑧ Düz bölüm



Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



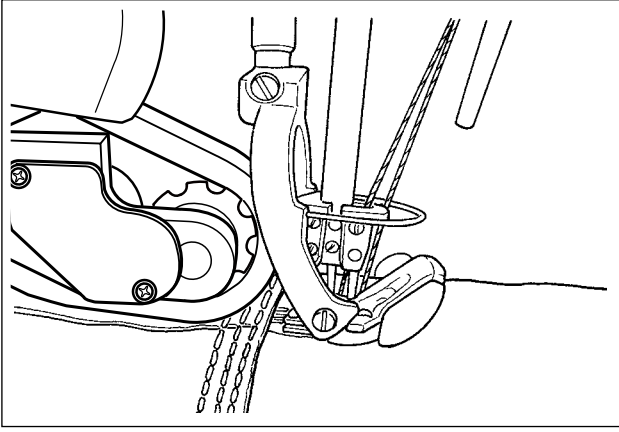
Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

- S004 Dikiş hızı sınırı
- S005 Baskı ayağı basıncı
- S007 Kumaş çekme basıncı
- S006 Kumaş çekme miktarı

Dikiş makinesi, çok katlı bölüm üzerinde çalışmanın başlangıcından (⑤) "S068 Kumaş çekme tertibatının çok katlı bölüm üzerinde çalıştığı ilmek sayısı" dikişini tamamladığında; dikiş durumu, "kumaş çekme tertibatı malzemenin çok katlı bölümünün üzerinde çalışıyor" olarak değişir.

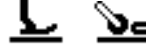


⑨ Kumaş çekme tertibatı malzemenin çok katlı bölümünde çalışıyor



Kumaş çekme tertibatının malzemenin çok katlı bölümünde çalışması sırasında kullanılacak dikiş verilerinin ayarı gerçekleştirilir.

Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



* “S017 Çok katlı bölüm üzerinde dikilecek ilmek sayısı” ve “S068 Kumaş çekme tertibatının malzemenin çok katlı bölümünde çalışmaya başladığı ilmek sayısı”na bağlı olarak, baskı ayağı tarafının durumu “malzemenin çok katlı bölümünün dikişi durumunda” kalır.

Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

S004 Dikiş hızı sınırı

S078 Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak baskı ayağı basıncı

S071 Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı

S070 Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı

S068 Kumaş çekme tertibatının çok katlı bölüm üzerinde çalışmaya başlaması sırasında dikilecek ilmek sayısı

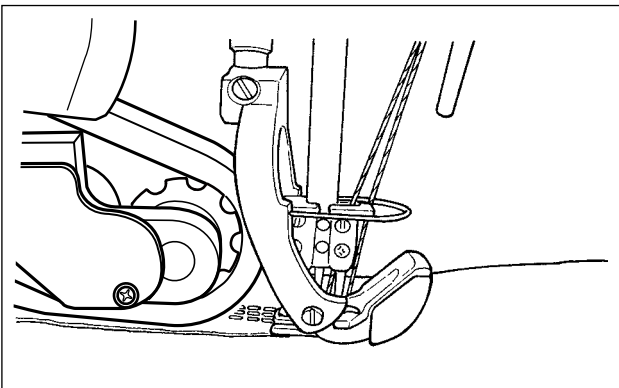
S069 Kumaş çekme tertibatının çok katlı bölüm üzerinde çalışması sırasında dikilecek ilmek sayısı

* **Kumaş çekme tertibatı içinde, malzemenin çok katlı bölümünde ilmek toplanması meydana gelirse, ayarı uygun şekilde ayarlayın.**

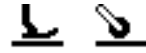
Dikiş makinesi, “Kumaş çekme tertibatının malzemenin çok katlı bölümünde çalışması” durumunda, “S069 Kumaş çekme tertibatının çok katlı bölüm üzerinde çalıştığı ilmek sayısı” dikişini tamamladığında; dikiş durumu, “malzemenin düz bölümü” olarak değişir.



⑩ Düz bölüm



Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

S004 Dikiş hızı sınırı

S005 Baskı ayağı basıncı

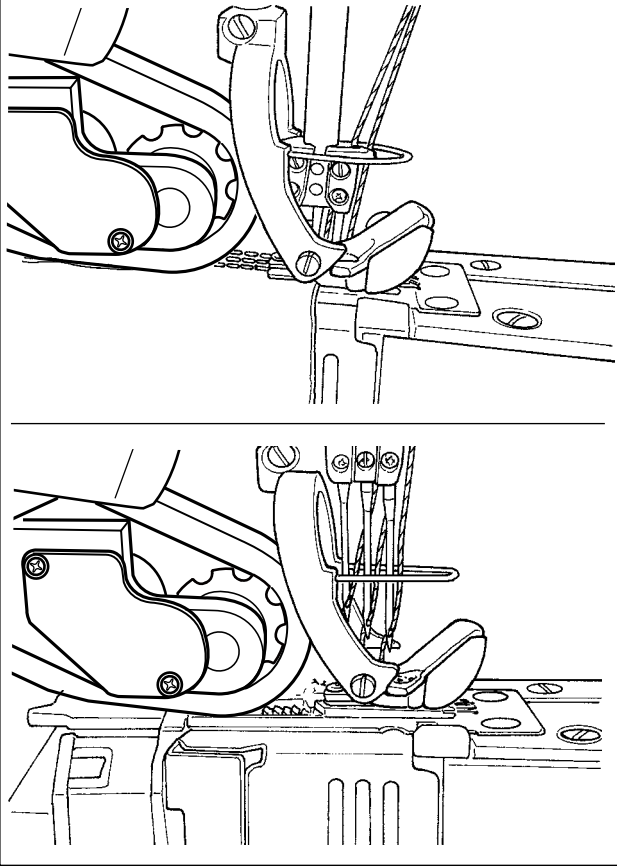
S007 Kumaş çekme basıncı

S006 Kumaş çekme miktarı

Kumaş algılama sensörü “malzeme yokluğu” algıladığında dikiş durumu “malzeme yok” durumuna geçer.



① Malzeme yok



Malzeme yok durumunun algılanma durumunun ayarını gerçekleştirilir.

Çalışma paneli üzerindeki durum göstergesi :



Aşağıdaki veri öğeleri kullanılır.

- S052 Malzeme yokluğunun algılanmasının ardından uygulanacak dikiş hızının sınırlandırılması
- S005 Baskı ayağı basıncı
- S073 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme basıncı
- S072 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme miktarı

Kumaş algılama sensörü “malzeme yok”ndayken bir malzeme algıladığında, dikiş durumu “malzeme üstü” dikiş durumuna geçer.



(① Malzemenin üst kısmının dikilmesine dönüş)



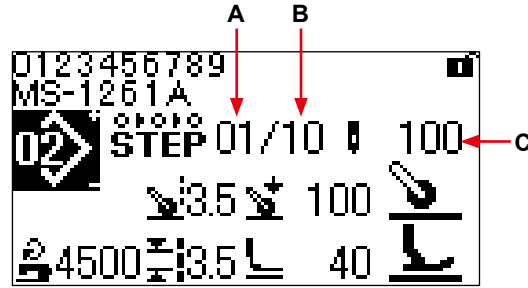
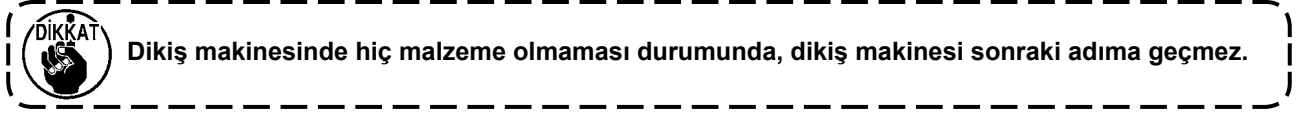
1. Halihazırda devam eden dikiş işleminin malzemenin düz bölümü üzerinde mi yoksa çok katlı bölümü üzerinde mi olduğuna bakılmaksızın, kumaş algılama sensörü malzeme olmadığını algılasa, dikiş makinesinin durumu “malzeme yok” durumuna geçer.
2. Operatör, kumaş algılama sensörünün altına elini koyarsa malzeme algılamasında hata oluşabilir. Elinizi sensörün altına koymamaya dikkat edin.

4-4-6. Adımlı bir dikiş deseninin düzenlenmesi

Adımlı dikiş desenleri en fazla 10 adımdan oluşabilir. Adım adım gidilerek, her bir adım için farklı dikiş koşulları ayarlanabilir.

Sonraki adıma geçmek için yerine getirilmesi gereken koşul, "S101 Adım değiştirme koşulu" ile ayarlanabilir. 10 adete kadar farklı dikiş deseni oluşturulabilir.

Adım değiştirme koşulu	Ayrıntılar
İlmeğin sayısı	Dikiş makinesi, "S102 Adım değiştirme için gerekli ilmeğin sayısı" ile ayarlanan ilmeğin sayısının dikişini tamamladığında, dikiş makinesi sonraki adıma geçer.
Malzeme kalınlığı	"S103 Adım değiştirme için sensör değeri" tarafından belirlenen değeri aşan malzeme kalınlığı değişerek bahsi geçen ayar değerinden daha küçük bir değere ulaştığında (ya da bahsi geçen ayar değerinden daha düşük olan malzeme kalınlığı değişerek ayar değerinden daha büyük bir değere ulaştığında) dikiş makinesi sonraki adıma geçer.
İsteğe bağlı giriş	Dikiş makinesi isteğe bağlı girişi kabul ettiğinde dikiş makinesi sonraki adıma geçer.
Son adım	Daha fazla adım eklenemez. Dikiş makinesinde hiç malzeme yoksa, dikiş makinesi ilk adıma geri döner.

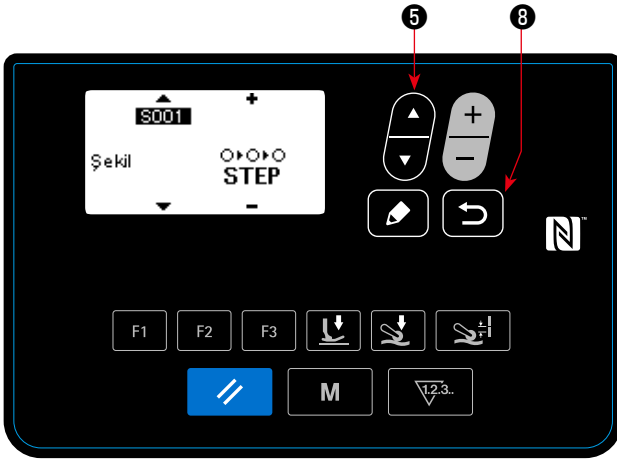


< Dikiş ekranı (Serbest dikiş deseni) >

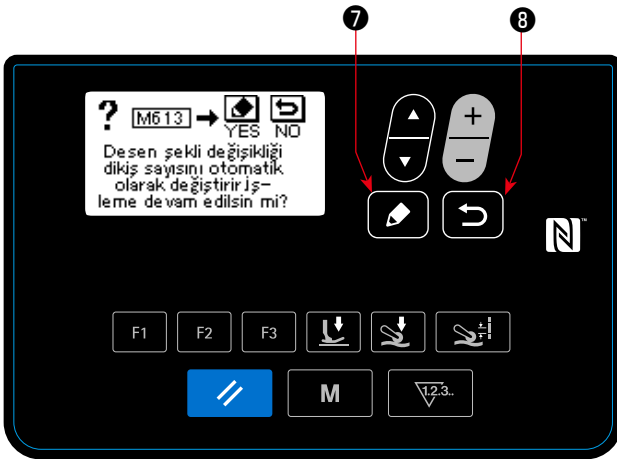
	Görünüm	İçerik
A	Geçerli adım	Geçerli adımın numarası görüntülenir.
B	Toplam adım sayısı	Toplam adım sayısı görüntülenir.
C	Adım değiştirme koşulu ayar değeri	Adım değiştirme koşulu ayar değeri görüntülenir. Bu ayar değeri, son adımda görüntülenmez. İlmeğin sayısı İsteğe bağlı giriş Malzeme kalınlığı sensör değeri ↓ ⏪ ⊕

Satın alındığı sırada dikiş makinesinde kayıtlı bir adımlı dikiş deseni yoktur. Bu sebeple, aşağıda belirtilen prosedürlerden biri kullanılarak adımlı bir dikiş deseni oluşturulması gereklidir.

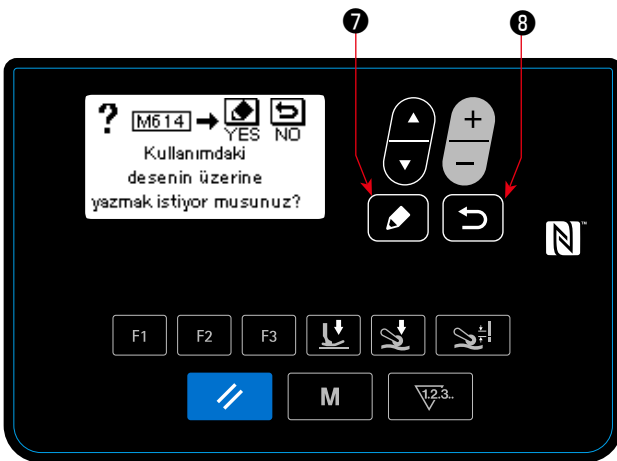
(1) Serbest bir dikiş desenini adımlı dikiş desenine dönüştürmek



< Dikiş deseni düzenleme ekranı >



< M613 Mesaj ekranı >




< M614 Mesaj ekranı >

① Değişikliği şekilden başlatmak


Serbest dikiş deseninin dikiş verisi düzenleme ekranında "S001 Şekil" verisi değiştirildikten sonra

 5 (veya  8) tuşuna basıldığında,


"Devam etmek istediğinize emin misiniz? Evet / Hayır" mesajı görüntülenir.


Bahsi geçen mesaj görüntüledikten sonra 



7 tuşuna basıldığında, "Kullanımdaki desen üzerine yazmak istediğinize emin misiniz? Evet / Hayır" mesajı görüntülenir.

 8 tuşuna basıldığında şekil değişikliği iptal edilir ve ekran, dikiş verisi düzenleme ekranına döner.

② Şeklin değiştirilmesi

 7 tuşuna basıldığında, "şekil" adımlı dikiş dönüşür. Ardından, ekran dikiş ekranına geri döner.

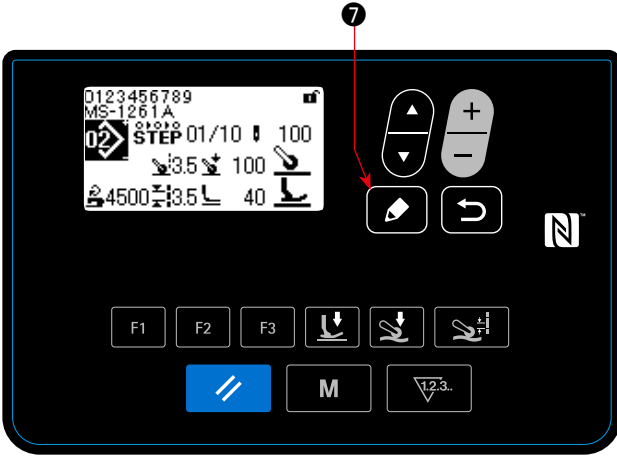
 8 tuşuna basıldığında, adımlı bir dikiş deseninin yeni oluşturulması için gereken desen numarasını seçme ekranı görüntülenir.

Yeni bir desen oluşturulmasında kullanılmış bir desen numarasının olmaması durumunda,  8 tuşuna basıldığında "Üzerine yaz" mesajı görüntülenir. Bahsi geçen ekran görüntüledikten sonra  7 tuşuna basıldığında, adımlı bir dikiş deseni ile üzerine yazılacak olan desenin desen numarasını seçme ekranı görüntülenir.


(2) Yeni bir adımlı dikiş deseni oluşturma

Ayrıntılar için **56 Sayfada "4-5-4. Bir desenin kopyalanması / yeni bir desen oluşturulması"** bölümüne bakın.

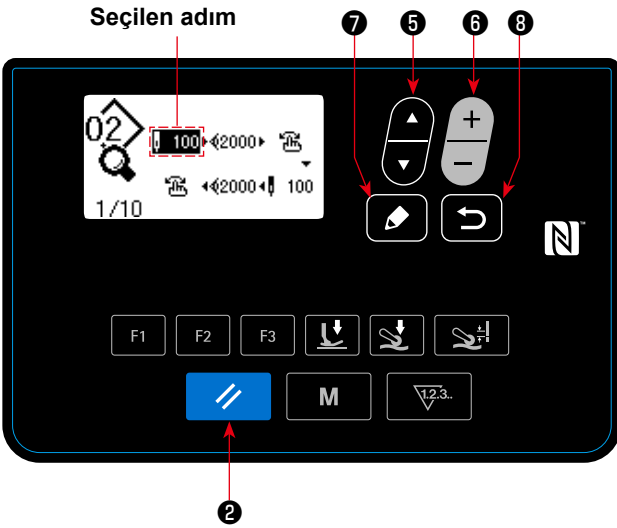
① Adımlı dikiş deseni düzenleme ekranının görüntülenmesi






< Dikiş ekranı (Adımlı dikiş deseni) >





Adımlı dikiş düzenleme ekranını görüntülemek amacıyla, adımlı dikiş seçmek için kullanılan dikiş ekranında  7 tuşunu bir saniye basılı tutun.

② Düzenlemek istediğiniz adımı seçilmesi

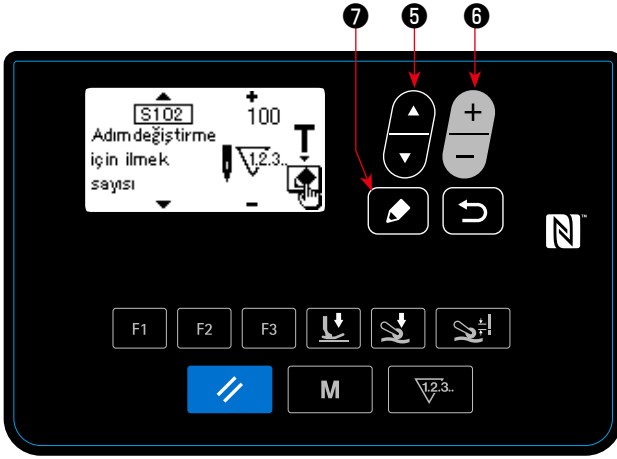


< Adımlı dikiş deseni düzenleme ekranı >


1.  5 tuşuna basarak adımı seçin. (Seçilen adım ters olarak görüntülenir.)
2. Kullanılmayan adım(lar) varsa, aşağıda açıklanan prosedür izlenerek adım(lar) eklenebilir.
 8 tuşuna basılırsa, adım ekleme işlemi iptal edilir ve dikiş ekranı görüntülenir. (Eklenecek adım seçili iken  7 tuşuna basıldığında eklenen adım teyit edilir.)



-  6 öğesinin "+" tuşuna basıldığında, mevcut seçili adımın sonrasına bir adım eklenir; "-" tuşuna basıldığında ise mevcut seçili adımın öncesine eklenir.
 - Baştaki adım seçildiğinde ve  5 öğesinin "▼" tuşuna basıldığında, adımların en sonuna bir adım eklenir.
 - Sondaki adım seçildiğinde ve  5 öğesinin "▲" tuşuna basıldığında, adımların en sonuna bir adım eklenir.
3.  2 tuşuna basılarak, eklenen adım silinebilir. Sıfırlama tuşu bir saniye boyunca basılı tutulursa, dikiş deseninde mevcut olan tüm adımlar silinebilir.

③ Seçilen adımın düzenlenmesi



< Adımlı dikiş deseni adım düzenleme ekranı >

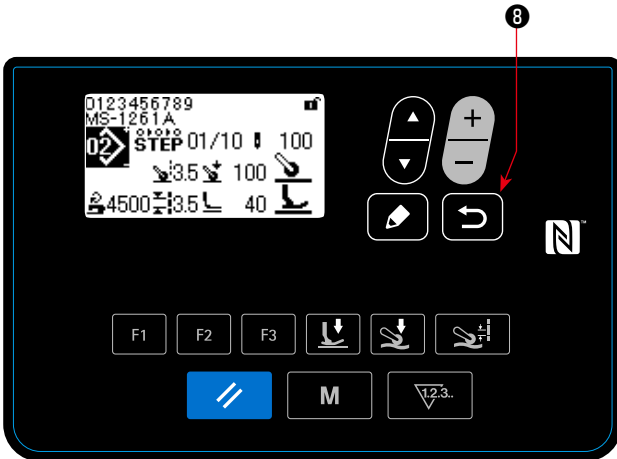
1. Adım seçilirken  7 tuşuna basıldığında, adımlı dikiş deseni düzenleme ekranı görüntülenir.

2.  5 tuşuna basarak, düzenlemek istediğiniz dikiş verisini seçin.  6 tuşuna basarak öğeyi düzenleyin.


Ayrıntılar için **41 Sayfada "4-4-9. Dikiş verilerinin listesi"** bölümüne bakın.

* "S102 Adım değiştirme koşulu" için ilmek sayısı seçilirken düzenleme tuşuna basıldığında, ilmek sayısı öğrenme ekranı görüntülenir. İlmek sayısı öğrenme işlevi için **39 Sayfada "4-4-7. İlmek sayısının öğrenilmesi işleminin gerçekleştirilmesi"** bölümüne bakın.


④ Düzenlediğiniz dikiş deseninin düzenlenmesi



< Dikiş ekranı (Adımlı dikiş deseni) >

 8 tuşuna basıldığında düzenlenen veri teyit edilir ve ekran, adımlı dikiş deseni düzenleme ekranına döner.

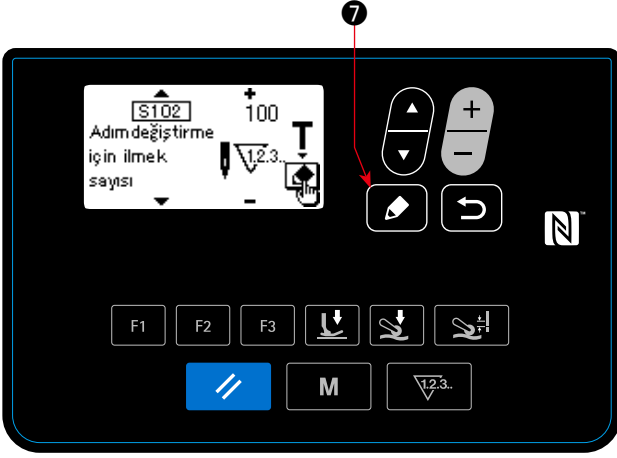
Ayarladığınız veriler ekranda görüntülenir.

 8 tuşuna tekrar basıldığında, ekran düzenlenen adımlı dikiş deseninin dikiş ekranına döner.


4-4-7. İlmek sayısının öğrenilmesi işleminin gerçekleştirilmesi

İlmek sayısının adım değiştirme koşulu olarak kullanılması durumunda, adımlı bir dikiş deseni için ilmek sayısının öğrenilmesi işleminin gerçekleştirilmesi mümkündür.

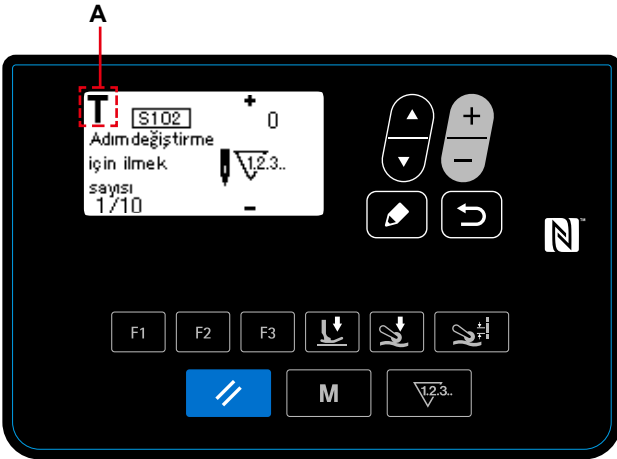
① İlmek sayısını öğrenme ekranının görüntülenmesi



< Adımlı dikiş deseni adım düzenleme ekranı >

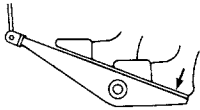
Adımlı dikiş deseni için adım düzenleme ekranı üzerindeyken, "S102 Adım değiştirme için ilmek sayısı" seçildikten sonra  7 tuşuna basarak öğrenme ekranını görüntüleyin.

② İlmek sayısının öğrenilmesi işleminin başlatılması



< İlmek sayısını öğrenme ekranı >

A şekli görüntülenir ve çalışma modu öğrenme moduna girer.



Bir desenin dikişi tamamlandıktan sonra (son ilmek dikildikten sonra) pedalın arka kısmına basarın. Bunu yapmanızın ardından, dikiş makinesi öğrenme modundan çıkar ve önceki ekrana döner.

4-4-8. Mikro kaldırma işlevi

Dikiş verisi öğeleri (S005, S018, S032, S078) panel üzerinde negatif bir ayar değerine ayarlanırsa, ilişkili veri öğesinin ayar değerine karşılık gelen zamanda mikro kaldırıcı kullanılabilir.

İlgili ayar değerleri uygun şekilde düzenlenerek malzemeye zarar gelmesi önlenir.

* Panele girilen değerle, baskı ayağı yüksekliği ve baskı ayağı basıncı arasındaki ilişkinin kabaca bir göstergesi için aşağıda gösterilen tablo başvurun.

Panel üzerine girilen değer	Baskı ayağı yüksekliği	Baskı ayağı basıncının (Referans)
0	0 mm	Yaklaşık 30 N (3 kilo)
-200	Yaklaşık 2,0 mm	Yaklaşık 10 N (1 kilo)
-350	Yaklaşık 3,5 mm	Yaklaşık 10 N (1 kilo)



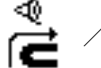

- *1 Baskı ayağı yüksekliğinin 0 mm olması demek baskı ayağı tabanının boğaz plakasının üst yüzeyine temas ettiği anlamına gelir.
- *2 Baskı ayağı ve boğaz plakası değiştiğinde baskı ayağı basıncı değişir.
- *3 Panel üzerinde girilen değerler -350 ila 200 arasındadır.



1. Mikro kaldırma işlevi kullanılmadığı durumlarda çalışma panelinde pozitif bir değer girdiğinizden emin olun. Aksi takdirde, baskı ayağı hafifçe kalkar ve transport dişlisi yeterli besleme verimini sağlayamaz.
2. Mikro kaldırma işlevi kullanıldığında, besleme veriminin yetersiz olması beklenebilir. Yeterli besleme verimini elde etmek için, dikiş hızını azaltın ya da malzemeyi elle beslemeye yardımcı olun.

4-4-9. Dikiş verilerinin listesi

(1) Serbest dikiş desenleri ve adımlı dikiş desenleri için kullanılacak dikiş verileri

No.	Öge adı	Giriş aralığı		
S001	Şekil	Serbest dikiş 	Adımlı dikiş 	
S003	İlmeğin uzunluğu	1,4 - 4,2mm		Dikiş makinesinin besleme miktarına göre ilmek uzunluğunu girin. (Bu değer değiştiğinde dikiş makinesinin besleme miktarı değişmez.)
S004 *1	Dikiş hızı sınırı	150 - 5500 sti/min	-	
S005 *2	Baskı ayağı basıncı	-350 - 200	-	
S006	Kumaş çekme miktarı	1,2 - 5,5 mm	-	
S007 *3	Kumaş çekme basıncı	-90 - 120	-	
S011	Çok katlı bölümün değiştirme sensörünün AÇIK değeri	500 - 3000  Çok katlı bölüm algılanmıyor 	-	Çok katlı bölümün sensör değeri bu değeri aşarsa, çok katlı bölüm algılanır.
S012 *1	Çok katlı bölüm için dikiş hızı	150 - 5500 sti/min	-	Bu veri ögesi, çok katlı bölümün algılandığı zamandan çok katlı bölüm dikişinin bitişine kadar uygulanacak olan dikiş hızını ayarlamak için kullanılır.
S013	Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken dikilecek ilmek sayısı	0 - 200 ilmek	-	Bu veri ögesi, çok katlı bölümün algılandığı zamandan baskı ayağının tamamen çok katlı bölüm üzerinde çalıştığı zamana kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. Dikiş makinesi bu ilmek sayısını dikerken, dikiş makinesi kumaş çekme miktarı için "S015" ile, kumaş çekme basıncı için ise "S016" ile ayarlanmış değerleri kullanarak çalışır.
S015	Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı	1,2 - 5,5 mm	-	
S016 *3	Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı	-90 - 160	-	

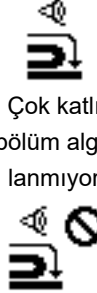
*1: Fiili dikiş hızı "S003 İlmeğin uzunluğu" ve kumaş çekme miktarının ayar değeri ile sınırlandırılır.

İlmeğin uzunluğu ayar değerinin 3,1 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 5000 sti/min'dir.

Kumaş çekme miktarı ayar değerinin 4,6 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 4000 sti/min'dir.

*2: Bu değer negatif bir değere (eksi bir değere) ayarlanırsa baskı ayağı yukarı kalkar.

*3: Bu değer negatif bir değere (eksi bir değere) ayarlanırsa baskı ayağı yukarı kalkabilir.

No.	Öge adı	Giriş aralığı		
S017	Çok katlı bölüm üzerinde dikilecek ilmek sayısı	0 - 200 ilmek	-	Bu veri ögesi, baskı ayağının tamamen çok katlı bölüm üzerinde çalıştığı zamandan baskı ayağının çok katlı bölümü terk ettiği zamana kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır. Dikiş makinesi bu ilmek sayısını dikerken, dikiş makinesi baskı ayağı basıncı için "S018" ile, kumaş çekme miktar için "S019" ve kumaş çekme basıncı için ise "S020" ile ayarlanmış değerleri kullanarak çalışır.
S018 *2	Çok katlı bölümü dikmek için baskı ayağı basıncı	-350 - 200	-	
S019	Çok katlı bölümü dikmek için kumaş çekme miktarı	1,2 - 5,5 mm	-	
S020 *3	Çok katlı bölümü dikmek için kumaş çekme basıncı	-90 - 160	-	
S021	Çok katlı bölümün değiştirme sensörünün KAPALI değeri	500 - 3000  Çok katlı bölüm algılanmıyor	-	Dikiş makinesi malzemenin çok katlı bölümünü dikerken çok katlı bölümün sensör değeri bu değer altına düştüğünde, dikiş makinesi çok katlı bölümün dikişini sonlandırır. Bu ayar değeri, çok katlı bölümün ilmek sayısı (S017) (0 ilmek) şeklinde ayarlanmadığında etkili olacaktır.
S031 *1	Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki dikiş hızı	150 - 5500 sti/min		Malzeme algılanmadı durumunun ardından malzeme algılandığında, kullanılacak dikiş hızını ayarlamak için bu veri ögesi kullanılır. Bir kumaş sensörünün kullanılmadığı durumlarda, bu parametrenin hız sınırı uygulanmayacaktır. Hem bu işlevin hem de "U037 Yumuşak başlatma işlevi"-nin etkin olması halinde, dikiş makinesi daha düşük olan dikiş hızını kullanarak çalışır.
S032 *2	Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki baskı ayağı basıncı	-350 - 200		Malzeme algılanmadı durumunun ardından malzeme algılandığında, uygulanacak baskı ayağı basıncını ayarlamak için bu veri ögesi kullanılır.
S033	Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırken dikiş hızını değiştirmek için dikilecek ilmek sayısı	0 - 200 ilmek		Bu veri ögesi, "S031 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırken dikiş hızı" ile ayarlanan dikiş hızı kullanılarak dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.
S034	Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırken baskı ayağı basıncını değiştirmek için dikilecek ilmek sayısı	0 - 200 ilmek		Bu veri ögesi, "S032 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırken dikiş hızı" ile ayarlanan dikiş hızı kullanılarak dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.
S041	Dikişin başlangıcından zincir iplik kesicisinin etkinleşmesine kadar dikilecek olan ilmek sayısı.	0 - 2000 ilmek		Bu veri ögesi, malzemenin algılandığı zamandan zincirden çıkan iplik kesicisinin etkinleşmesine kadar geçen zaman içerisinde dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.

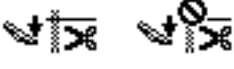


*1: Fiili dikiş hızı "S003 İlmek uzunluğu" ve kumaş çekme miktarının ayar değeri ile sınırlandırılır.

İlmek uzunluğu ayar değerinin 3,1 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 5000 sti/min'dir.

Kumaş çekme miktarı ayar değerinin 4,6 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 4000 sti/min'dir.

*2: Bu değer negatif bir değere (eksi bir değere) ayarlanırsa baskı ayağı yukarı kalkar.

*3: Bu değer negatif bir değere (eksi bir değere) ayarlanırsa baskı ayağı yukarı kalkabilir.

No.	Öge adı	Giriş aralığı		
S042	Malzemenin yokluğunun algılanmasının ardından zincir iplik kesicisinin etkinleşmesine kadar dikilecek ilmek sayısı	0 - 2000 ilmek	Bu veri ögesi, malzemenin yokluğunun algılanmasının ardından zincir iplik kesicisinin etkinleşmesine kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır	
S043	Pedalın arka kısmına basılarak zincir iplik kesme işleminin seçilmesi	Çalıştır / Çalıştırma 	Bu veri ögesi, pedalın arka kısmı ikincisi seviyeye kadar basıldığında zincir iplik kesicinin çalışma seçimi için kullanılır.	
S051	İğne mili durma konumu	Üst konumda dur  Alt konumda dur 	-	
S052 *1	Malzeme yokluğunun algılanmasının ardından uygulanacak dikiş hızının sınırlandırılması	150 - 5500 sti/min	Malzeme yokluğunun algılanması durumunda kullanılacak dikiş hızını ayarlamak için bu veri ögesi kullanılır.	
S053	İğne soğutucu AÇIK gecikmesi için ilmek sayısı	0 - 200 ilmek	Bu veri ögesi, dikiş makinesinin çalışmaya başladığı zamandan iğne soğutucunun etkinleşmesine kadar geçen zaman içerisinde dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.	
S061	Parça numarası	0 - 24 karakter		
S062	İşlem	0 - 24 karakter		
S063	Açıklama	0 - 50 karakter		
S068	Kumaş çekme tertibatının çok katlı bölüm üzerinde çalışmaya başlaması sırasında dikilecek ilmek sayısı	0 - 200 ilmek	-	Bu veri ögesi, çok katlı bölümün algılandığı zamandan çok katlı bölümün kumaş çekme tertibatına getirildiği zamana kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.
S069	Kumaş çekme tertibatının çok katlı bölüm üzerinde çalışması sırasında dikilecek ilmek sayısı	0 - 200 ilmek	-	Bu veri ögesi, kumaş çekme tertibatının malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışması sırasında dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.
S070	Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı	1,2 - 5,5 mm	-	Bu veri ögesi, kumaş çekme tertibatının malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışması sırasında kullanılacak kumaş çekme miktarı için kullanılır.
S071 *3	Kumaş çekme tertibatının çok katlı bölüm üzerinde çalışması sırasında dikilecek ilmek sayısı	-90 - 160	-	Bu veri ögesi, kumaş çekme tertibatının malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışması sırasında uygulanacak kumaş çekme basıncı için kullanılır.

*1: Fiili dikiş hızı "S003 İlmeğin uzunluğu" ve kumaş çekme miktarının ayar değeri ile sınırlandırılır.

İlmeğin uzunluğu ayar değerinin 3,1 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 5000 sti/min'dir.

Kumaş çekme miktarı ayar değerinin 4,6 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 4000 sti/min'dir.

*2: Bu değer negatif bir değere (eksi bir değere) ayarlanırsa baskı ayağı yukarı kalkar.

*3: Bu değer negatif bir değere (eksi bir değere) ayarlanırsa baskı ayağı yukarı kalkabilir.

No.	Öge adı	Giriş aralığı	
S072	Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı	1,2 - 5,5 mm	
S073 *1	Malzeme algılanmadığında kumaş çekme basıncı	-90 - 120	
S074	Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışmaya başlaması sırasında dikilecek ilmek sayısı	0 - 200 ilmek	Bu veri ögesi, malzeme varlığının algılandığı zamandan malzemenin üst kısmının kumaş çekme tertibatına getirildiği zamana kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.
S075	Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında dikilecek ilmek sayısı	0 - 200 ilmek	Bu veri ögesi, kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır.
S076	Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında kumaş çekme miktarı	1,2 - 5,5 mm	Bu veri ögesi, kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında kullanılacak kumaş çekme miktarı için kullanılır.
S077 *3	Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında kumaş çekme basıncı	-90 - 120	Bu veri ögesi, kumaş çekme tertibatının malzemenin üst ucu üzerinde çalışması sırasında kullanılacak kumaş çekme basıncı için kullanılır.
S078 *2	Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak baskı ayağı basıncı	-350 - 200	-
			Bu veri ögesi, kumaş çekme tertibatının malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışması sırasında uygulanacak baskı ayağı basıncı için kullanılır.

*1: Fiili dikiş hızı "S003 İlmek uzunluğu" ve kumaş çekme miktarının ayar değeri ile sınırlandırılır.

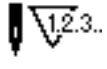










İlmek uzunluğu ayar değerinin 3,1 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 5000 sti/min'dir.

Kumaş çekme miktarı ayar değerinin 4,6 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 4000 sti/min'dir.

*2: Bu değer negatif bir değere (eksi bir değere) ayarlanırsa baskı ayağı yukarı kalkar.

*3: Bu değer negatif bir değere (eksi bir değere) ayarlanırsa baskı ayağı yukarı kalkabilir.

(2) Sadece adımlı dikiş desenleri için kullanılacak dikiş verileri

No.	Öğe adı	Giriş aralığı				
S101	Adım de- ğiştirme	İlmeç sayısı	Malzeme kalınlığı sensör de- ğeri	İsteğe bağlı giriş	Değiştirme yok (son adım)	
						
S102	Adım değiştirme için ilmeç sayısı	0 - 2000 ilmeç	-	-	-	
S103	Adım değiştirme sensör değeri	-	500 - 3000	-	-	Dikiş makinesi, "S101 Adım değiştirme" ayarı "Malzeme kalınlığı sensör değeri"-ne ayarlanmış olan bir adımın dikilmesi sırasında malzeme kalınlığı sensör değeri ayarlanan değerden daha büyük bir değer altına düşerse ya da bundan daha küçük bir değer üstüne çıkarsa (ya da ayar değerinden daha küçük bir değer üstüne çıkar veya bundan daha büyük bir ayar değerinin altına düşerse) dikiş makinesi sonraki adıma geçer.
S104	İğne mili durma konumu	Üst konum- da dur /	Alt konum- da dur /	Durma		
						
S105 *1	Dikiş hızı limiti	150 - 550sti/min				
S106	Baskı aya- ğı basıncı	-350 - 200				
S107	Kumaş çekme miktarı	1,2 - 5,5mm				
S108 *2	Kumaş çekme basıncı	-90 - 120				
S111	Tek atış	AÇIK / KAPALI				
		 / 				Dikiş makinesi tek atış işlevi etkin bir şekilde başlatılırsa, adım değiştirme koşulu yerine getirilene kadar dikiş makinesi otomatik olarak çalışır.
S112	Baskı ayağı durdurma konumu	0,0 - 10,0mm / Aşağı iner				
		 / 				

*1: Fiili dikiş hızı "S003 İlmeç uzunluğu" ve kumaş çekme miktarının ayar değeri ile sınırlandırılır.

İlmeç uzunluğu ayar değerinin 3,1 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 5000 sti/min'dir.

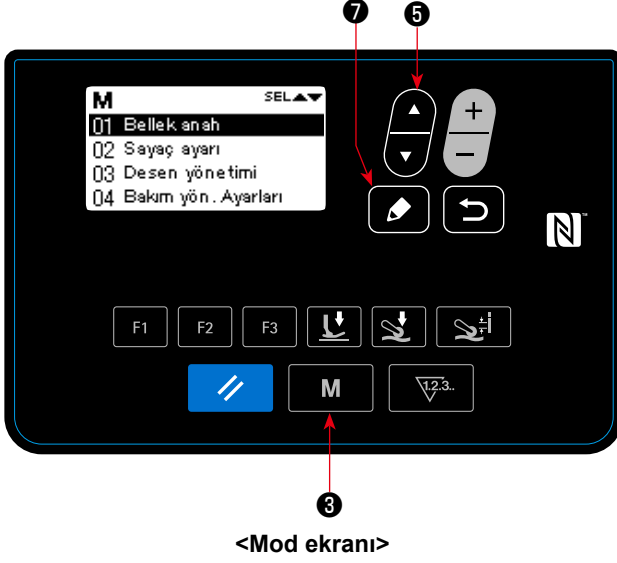
Kumaş çekme miktarı ayar değerinin 4,6 mm veya daha fazla olduğu durumlarda: Maksimum dikiş hızı 4000 sti/min'dir.

*2: Bu veri ögesi negatif bir değere ayarlandığında kumaş çekme tertibatı yukarı çıkar.

4-5. Dikiş verilerinin dışındaki verilerin düzenlenmesi/kontrol edilmesi

Çeşitli verileri düzenleme/kontrol etme ekranı, mod ekranındaki menü seçilerek çağrılabilir.

① Mod ekranının çağırılması.



Mod ekranını görüntülemek için mod tuşuna


M

③ basın.

② Menünün seçilmesi.



⑤ tuşuna basarak hedef öğeyi seçin.

Bir menünün seçimi sırasında  ⑦ tuşuna basıldığında, aşağıdaki ekran çağırılır.

1. Bellek anahtarı.....Ayrıntılar için **47 Sayfada "4-5-1. Bellek anahtarı verileri"** bölümüne bakın.
2. Sayaç ayarı.....Ayrıntılar için **52 Sayfada "4-5-2. Sayaç işlevi"** bölümüne bakın.
3. Dikiş deseni yönetimi.....Ayrıntılar için **56 Sayfada "4-5-4. Bir desenin kopyalanması / yeni bir desen oluşturulması"** bölümüne bakın.
4. Bakım ayarıAyrıntılar için **58 Sayfada "4-5-5. Uyarı işlevinin kullanılması"** bölümüne bakın..
5. F tuşu kaydı.....Ayrıntılar için **61 Sayfada "4-5-6. F tuşunun kullanılması"** bölümüne bakın.
6. Sürüm görünümü.....Ayrıntılar için **64 Sayfada "4-5-7. Sürüm bilgilerinin kontrol edilmesi"** bölümüne bakın.
7. Kontrast ayarıAyrıntılar için **64 Sayfada "4-5-8. Çalışma paneli LCD ekranının kontrast değerinin ayarlanması"** bölümüne bakın.
8. İletişimAyrıntılar için **65 Sayfada "4-5-9. İletişim işlevi"** bölümüne bakın.



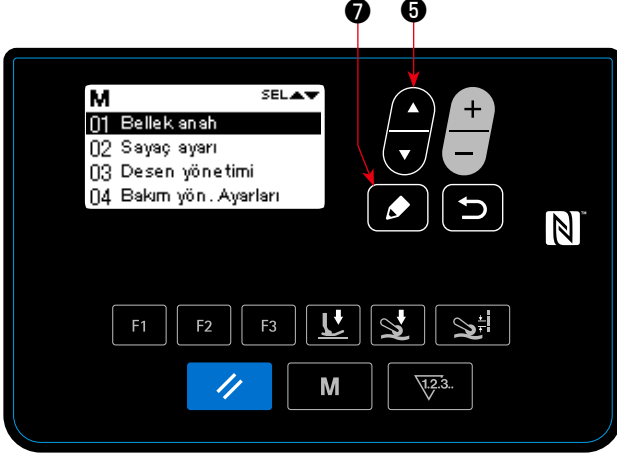
Bu kılavuzda anlatılmayan işlevler için bu işlevlerin kullanılmasını dikiş makinesini kilitleyebileceğinden veya öngörülmemen kazalara neden olabileceğinden sadece bakım personeli tarafından Teknisyen Kılavuzuna başvurarak kullanılmalıdır.

4-5-1. Bellek anahtarı verileri



Bellek anahtarı verileri, dikiş makinesinin çalışmasıyla ilgili verilerdir ve tüm dikiş desenlerini etkiler.

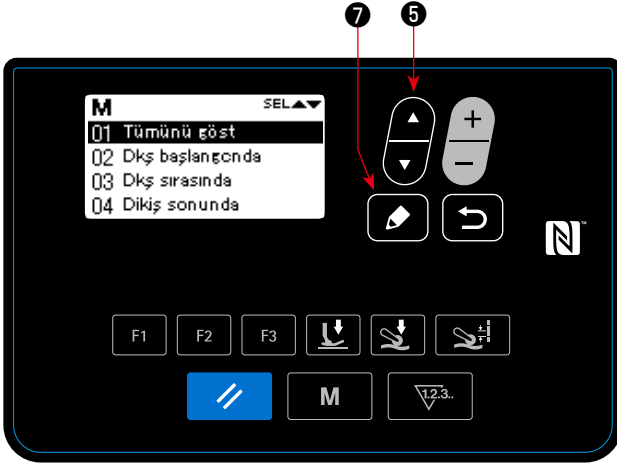
(1) Bellek anahtarı verilerinin ayarlanması

① Bellek anahtarı verilerinin kategorisinin seçilmesi





<Mod ekranı>

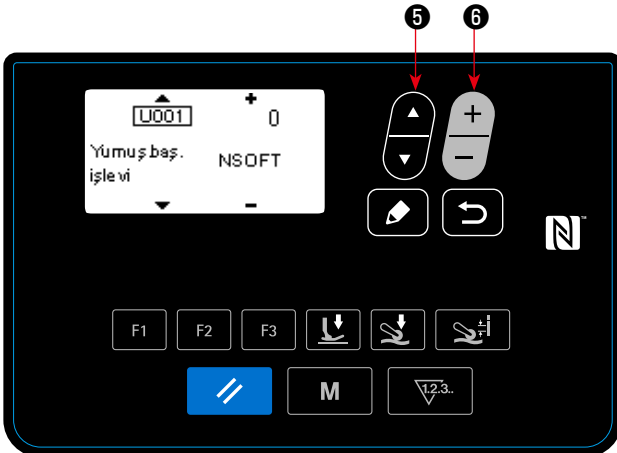
1. Mod ekranında  5 tuşuna basarak "01 Bellek anahtarı"nı seçin. Ardından, bellek anahtarı sınıflandırma seçim ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.





<Bellek anahtarı sınıflandırma ve seçim ekranı>

2.  5 tuşuna basarak "01 Display all(Tümünü Görüntüle)" ögesini seçin. Ardından, bellek anahtarı ayar ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.
* "01 Display all (Tümünü Görüntüle)" dışında bir öge seçildiğinde, bellek anahtarı ayar ekranında sadece seçili ögeye karşılık gelen bellek anahtarı görüntülenir.

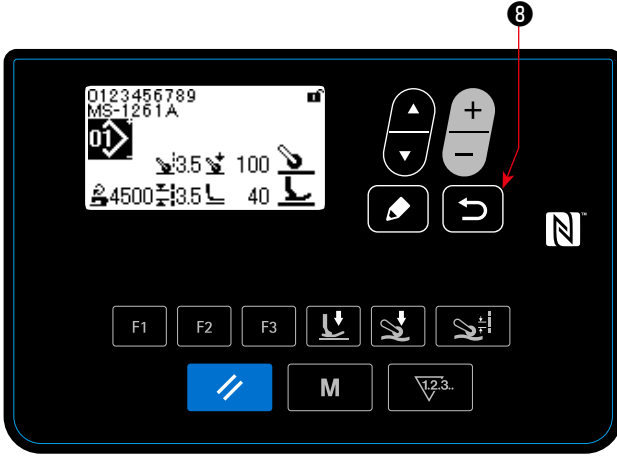
② Bellek anahtarının ayarlanması



<Bellek anahtarı ayar ekranı>


1.  5 tuşuna basarak bellek anahtarını seçin. Ardından,  6 Bellek anahtarının ayarlanması.

③ Girilen verilerin doğrulanması



<Dikiş ekranı>

1. Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan bellek anahtarı kategori seçim ekranına dönmek için

 8 tuşuna basın.

Ardından, mevcut ekranı mod ekranına döndür-

mek için tekrar  8 tuşuna basın.

Mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için bir

kez daha  8 tuşuna basın.



Bellek anahtarı ayar ekranı, dikiş ekranında bellek anahtarı kaydı yapılan F tuşuna basılarak da görüntülenebilir.

Bu durumda,  8 tuşuna basıldığında bellek anahtarı ayar ekranından dikiş ekranına geçilir.

(2) Bellek anahtarı verileri listesi

No.	Öge	Ayar aralığı	
U001	Yumuşak başlatma işlevi	0 - 9 ilmek	0: Yumuşak başlatma yok 1 - 9: Yumuşak başlatma dikiş hızında dikilecek ilmek sayısı
U014	Dikiş sayımı işlevi	1 - 3	1: Pedalın arka kısmını ikinci seviyeye kadar basıldığında sayaç bir sayı sayar. 2: Dikiş sayacı anahtar girişi 3: Dikiş makinesi malzeme varken dikişi gerçekleştirdikten sonra malzeme yokluğunu algılandığı her seferde sayaç bir sayı sayar.
U021	Pedal nötr konumundayken baskı ayağı yukarı kalkar	0 - 1	
U035	Pedalla en düşük dikiş hızı	150 - 600 sti/min	
U037	Yumuşak başlatma işlevi için dikiş hızı	100 - 5500 sti/min	Yumuşak başlatma işlevi çalıştığı sırada kullanılacak dikiş hızını ayarlamak için bu veri ögesi kullanılır.
U038	Tek atışlı dikiş hızı	100 - 5500 sti/min	Tek atışlı dikiş işlevi çalıştığı sırada kullanılacak dikiş hızını ayarlamak için bu veri ögesi kullanılır.
U039	Dönüş başlangıç konumu	10 - 1000	Bu bellek anahtarı verisi, dikiş makinesinin pedala basılarak çalışmaya başladığı konum için kullanılır. (Pedala basış)
U040	Hızlanma başlangıç konumu	10 - 1000	Bu bellek anahtarı verisi, nötr konumuna kıyasla pedalın hızlanmaya başlama konumunu ayarlamak için kullanılır. (Pedala basış)
U041	Baskı ayağını kaldırma için başlangıç konumu	-500 - -10	Bu bellek anahtarı verisi, pedal kullanılarak baskı ayağının üst konumunun ayarlanması sırasında kullanılır. (Pedala basış)
U042	Baskı ayağını alçaltma için başlangıç konumu	10 - 500	Bu bellek anahtarı verisi, nötr konumuna kıyasla pedalın aşağı inmeye başlama konumunu ayarlamak için kullanılır.
U043	Kumaş çekme tertibatının yukarı kalkma ve zincir iplik kesme işleminin başlama konumu	-1000 - -100	Bu bellek anahtarı verisi, kumaş çekme tertibatının yukarı kalktığı pedal konumunu ayarlamak (bu durumda kumaş çekme tertibatı yukarı kalktığında pedal konumu, U206 ile baskı ayağından sonra yukarı kalkacak şekilde ayarlanır) ve nötr konumuna kıyasla zincir iplik kesme işlemi sırasında pedalın konumunu ayarlamak için kullanılır (bu durumda pedalın arka kısmına basılarak zincir iplik kesme işlemi S043 ile etkinleştirilir). (Pedala basış)
U044	Maksimum dikiş hızı konumu	10 - 15000	Bu bellek anahtarı verisi, nötr konumuna kıyasla dikiş makinesinin maksimum dikiş hızına ulaştığı pedal konumunu ayarlamak için kullanılır. (Pedala basış)
U045	Pedalın nötr konumunu düzeltme değeri	-150 - 150	Bu bellek anahtarı verisi, pedalın nötr konumunu ayarlamak için kullanılır.
U047	Baskı ayağını kaldırma için bitiş konumu	-1000 - -100	Bu bellek anahtarı verisi, pedalın arka kısmına birinci seviyeye kadar (birinci seviye yay konumu) basıldığında ulaşıla konumunu ayarlaması için kullanılır.
U049	Baskı ayağını alçaltma zamanı	0 - 500 ms	Bu bellek anahtarı verisi, baskı ayağının aşağı inme zamanını ayarlamak için kullanılır.
U055	Pedalın arka kısmına ikinci seviyeye kadar bastırdıktan sonra baskı ayağının kaldırılması	0 - 1	Bu bellek anahtarı verisi, dikiş bittikten sonra pedalın arka kısmına ikinci seviyeye kadar basıldığında baskı ayağını üst konumunda tutma işlevinin ayarlanması için kullanılır. 0: Devre dışı 1: Etkin
U068	Baskı ayağı çalışmasının değiştirilmesi	0 - 1	Bu bellek anahtarı verisi, pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağı kaldırma işleminin ayarlanması için kullanılır. 0: 2 kademeli çalıştırma 1: Pedalın arka kısmına basma derinliği le belirlenen basışa göre manüel çalıştırma






No.	Öge	Ayar aralığı	
U069	Birinci seviye baskı ayağı kaldırma yüksekliği	0,1 - 10,0 mm	Bu bellek anahtarı verisi, dikiş bittikten sonra pedalın arka kısmına birinci seviyeye kadar basıldığında baskı ayağının kalkma yüksekliğinin ayarlanması için kullanılır.
U070	İkinci seviye baskı ayağı kaldırma yüksekliği	0,1 - 10,0 mm	Bu bellek anahtarı verisi, pedalın arka kısmına ikinci seviyeye kadar basıldığında baskı ayağının kalkma yüksekliğinin ayarlanması için kullanılır.
U073	Yeniden deneme işlevi	0 - 1	0: Yeniden deneme yok 1: Normal yeniden deneme
U087	Pedalın hızlanma özellikleri	-10 - 10	-10 - -1: Düşük aralık düşük hızlanma 0: Standart 1 - 10: Düşük aralık yüksek hızlanma
U090	Başlangıç çalışmasında yukarıda durdurma işlevi	0 - 1	0: Çalışma panelindeki ayar kontrol edildikten sonra dikiş makinesi iğne yukarıdayken durur 1: Dikiş makinesi iğne yukarıdayken otomatik olarak durur
U096	Maksimum dikiş hızı	150 - 5500 sti/min	
U120	Ana şaft referans açısı düzeltme	-30 - 30 derece	Bu bellek anahtarı verisi, ana şaft referans sinyalinin açısını (0 derece) düzeltmek için ayar değerini ayarlamak için kullanılır.
U121	Üst konum başlama açısı düzeltme	-15 - 15 derece	Bu bellek anahtarı verisi, dikiş makinesinin iğne yukarıdayken durduğu ana şaft açısını düzeltmek için ayar değerini ayarlamak için kullanılır.
U122	Alt konum başlama açısı düzeltme	-15 - 15 derece	Bu bellek anahtarı verisi, dikiş makinesinin iğne aşağıdayken durduğu ana şaft açısını düzeltmek için ayar değerini ayarlamak için kullanılır.
U182	Dikiş sayımı durdurma işlevi	0 - 1	0: Dikiş makinesi dikiş sayımına göre durmaz 1: Sayaç ayar değerine ulaştığında iplik kesimi gerçekleştirildikten sonra dikiş makinesinin başlatılması engellenir.
U183	Dikiş sayacı için iplik kesme sayısı	1 - 99	"U14 = 1" olduğunda, bu bellek anahtarı verisi dikiş sayacı kullanıldığında iplik kesme sayısını (pedalın arka kısmına ikinci seviyeye kadar basma sayısını) ayarlamak için kullanılır. "U14 = 3" olduğunda, bu bellek anahtarı verisi, dikiş sayacı verisi bir artana kadar dikilecek malzeme sayısını ayarlamak için kullanılır.
U201	Kumaş çekme tertibatını kaldırma yüksekliği	0,1 - 10,0 mm	Bu bellek anahtarı verisi, pedalın arka kısmına basılarak kumaş çekme tertibatını kaldırırken kumaş çekme tertibatının ulaşacağı yüksekliği ayarlamak için kullanılır.
U205	Pedalın arka kısmına basılarak üst konuma dönüş işleminin seçilmesi	0 - 1	0: Üst konuma normal dönüş 1: Üst ölü konuma tersten dönüş
U206	Pedalın arka kısmına basılarak kumaş çekme tertibatının kaldırılması işlevi	0 - 2	Bu bellek anahtarı verisi, kumaş çekme tertibatını kaldırmak için pedalın arka kısmındaki basma konumunu ayarlamak için kullanılır. 0: Baskı ayağı ile aynı anda (pedalın arka kısmına birinci seviyeye kadar basılarak) 1: Baskı ayağından sonra (pedalın arka kısmına ikinci seviyeye kadar basılarak) 2: Kumaş çekme tertibatı kaldırılmamış
U211	Dikiş sayacı etkinken malzemenin dikişi için gereken ilmek sayısı	0 - 2000 ilmek	Bu bellek anahtarı verisi, dikiş sayacının saymaya başlamasına izin vermeden önce dikilecek ilmek sayısının ayarlamak için kullanılır. Malzeme varlığı algılandığında dikiş makinesi önceden ayarlanan ilmek sayısınca ya da bu sayının üstünde dikiş dikmesi haricinde, dikiş sayacı sayma işlemini gerçekleştirmez.
U226	Malzeme olmadan malzeme kalınlığı sensör değeri	0 - 3000	Bu bellek anahtarı verisi, dişli ve baskı ayağı malzemesiz olarak indirildiğinde malzeme kalınlığı sensör değerini ayarlamak için kullanılır. Bu değer doğru değilse, baskı ayağı basıncı düzgün bir şekilde düzeltilemeyebilir.

No.	Öge	Ayar aralığı	
U231	Kumaş çekme tertibatının silindir işlevi	0 - 1	0: Silindir AÇIK 1: Silindir KAPALI Silindir işlevinin ayarlanması tamamlandıktan sonra, dikiş ekranına geri dönün ve pedalın arka kısmına basın.
U401	Dikiş uzunluğu giriş birimi	0 - 2	0: Dikiş uzunluğu (mm) 1: Her inç için dikiş sayısı 2: Her 3 cm için dikiş sayısı
U402	Otomatik kilitleme zamanı	0 - 300 saniye	Bu bellek anahtarı, çalışma panelinin kullanılmadığı durumlarda, otomatik kilitleme işlevi devreye girmeden önce ne kadar zaman geçeceğini ayarlamak için kullanılır.
U403	Arka aydınlatmanın otomatik KAPANMASI	0 - 20	Bu bellek anahtarı, çalışma panelinin kullanılmadığı durumlarda, çalışma panelinin arka aydınlatması otomatik olarak KAPALI duruma geçmeden önce ne kadar zaman geçeceğini ayarlamak için kullanılır. 0: Otomatik olarak KAPANMAZ 1 - 20: Arka aydınlatmanın otomatik olarak kapanacağı süre (dakika cinsinden)
U404	“Parça numarası ve işlem” ile “açıklama” arasından birinin göstergesi üzerimde görüntülenmek üzere seçilmesi	0 - 1	Bu bellek anahtarı verisi, ya “parça numarası ve işlem” ya da “açıklama” verisinin dikiş ekranında görüntülenmesine izin verecektir. 0: Parça numarası ve işlem 1: Açıklama
U406	Dil seçimi	-	Seçili değil Japonca İngilizce Basitleştirilmiş Çince Un selected 日本語 English 中文 简体字 İspanyolca Almanca Fransızca İtalyanca Türkçe Español Deutsch Français Italiano Türkçe
U407	Çalışma paneli için çalışma sesi	0 - 1	0 : KAPALI 1 : AÇIK

4-5-2. Sayaç işlevi

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

Aşağıdaki sayaçlar kullanılabilir.

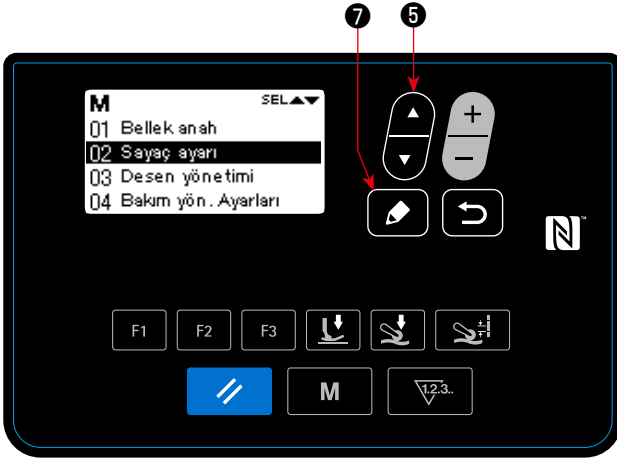
Dikiş ekran üzerindeki gösterge	Sayaç ayar ekranı üzerindeki gösterge	İçindekiler
		Dikiş sayacı (ileri doğru sayma) Şu anda sayaç üzerinde görünen değer birer birer artıyor. Geçerli değer "ayar değeri"ne ulaştığında, "sayma tamamlandı" yazılı bir ekran görüntülenir.
		Dikiş sayacı (ileri doğru sayma) Şu anda sayaç üzerinde görünen değer birer birer azalıyor. Geçerli değer 0'a (sıfıra) ulaştığında, "sayma tamamlandı" yazılı bir ekran görüntülenir.
		Dikiş zamanı sayacı Şu anda sayaç üzerinde görünen değer birer birer artıyor. Ayrıca, ön ayarlı dikiş zamanına ulaşıldığı her seferde sayaç değeri de bir sayı artar.

Mevcut değer dikiş sayacında görüntülenme zamanı aşağıda gösterilmiştir. "U014 Dikiş sayacı işlevi" ayarına göre değiştirilebilir.



U014 ayar değeri	İçindekiler
1	"U183 Dikiş sayacı için iplik kesme sayısı"nın ayar değerine göre, pedalın arka kısmına ikinci seviyeye kadar basıldığı her seferde dikiş sayacı bir sayı artar.
2	Harici bir giriş kabul edildiğinde dikiş sayacı bir sayı artar.
3	Dikiş makinesi "U183 Malzemelerin dikilme sayısı" uyarınca dikiş dizisini tekrar ettiği her seferde sayacı bir sayı artar (bir dikiş dizisi = dikiş makinesinin malzeme dikişini tamamlamasının ardından malzeme yokluğunun algılanması). Malzeme üzerinde dikilen dikiş sayısı, "U211 Dikiş sayacı etkinken malzemeyi dikiş sırasında dikilecek dikiş sayısı"ndan daha az olursa, ilgili dikiş dizisi geçersiz sayılır.

(1) Sayaçın ayarlanması

① Sayaç ayarının seçilmesi



<Mode screen>







Mod ekranında  5 tuşuna basın. "02 Sayaç ayarı"nı seçin. Sayaç ayar ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.





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



② Sayaç için önceden ayarlanan değer

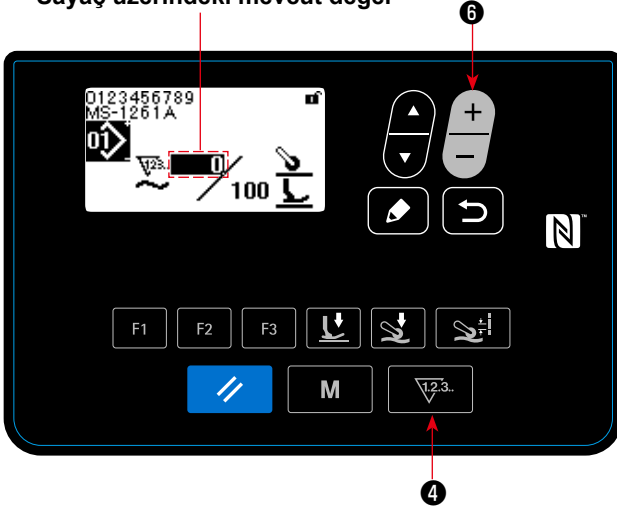
<Sayaç ayar ekranı>

-  6 tuşuna basılarak sayaç türü seçilebilir.
-  5 tuşuna basarak hedef öğeyi seçin. Seçtiğiniz öğenin değeri  6 tuşuna basılarak değiştirilebilir. Mevcut değer ya da dikiş sayacının ayar değeri seçiliyken  2 tuşuna basılırsa, mevcut değer veya ayar değeri sıfırlanarak "0" (sıfır) olabilir.
-  8 tuşuna basıldığında ekran, mod ekranına döner.  8 tuşuna tekrar basıldığında ekran, dikiş ekranına döner.

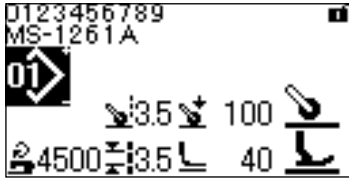
Sayaç türü	Ayar öğeleri	Ayar aralığı
Dikiş sayacı (İleri sayma sayacı) (Geri sayma sayacı)  	Mevcut değer	0 - 9999
	Ayar değeri	0 - 9999
Dikiş zamanı sayacı  PT	Dikiş zamanı	1,0 - 999,9 (Birim: Saniye)
Sayaç kullanılmıyor 	(Ayar öğesi yok)	

(2) Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi

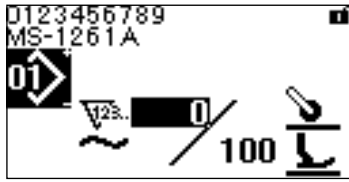
Sayaç üzerindeki mevcut değer



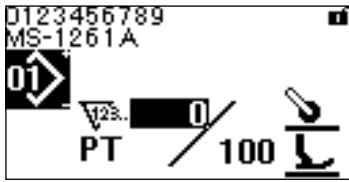
< Dikiş ekranı (dikiş sayacı görünümü) >



Desen ekranı



Dikiş sayacı



Adım zamanı sayacı

1. Dikiş ekranında  **4** tuşuna basıldığında, ekran sayaç ekranına geçer.

- 1 Dikiş sayacının kullanılması durumunda
- 2 Ekran dikiş sayacı görünümüne geçtiğinde, mevcut değer "seçili durumda" getirilir. Mevcut değer



6 tuşuna basılarak değiştirilebilir.




4 tuşuna basıldığında, ekran desen ekranına geri döner.

- 2 Dikiş zamanı sayacının kullanılması durumunda
- 2 Ekran dikiş zamanı sayacı görünümüne geçtiğinde, ayar değeri "seçili durumda" getirilir.

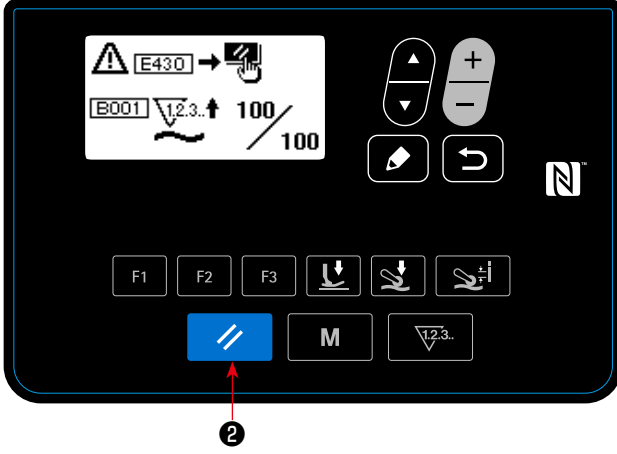
Ayar değeri seçiliyken  **4** tuşuna basıldığında, mevcut değer değiştirilebilir.



6 tuşuna basıldığında, "seçili durum"daki değer değiştirilebilir.



Mevcut değer seçiliyken  **4** tuşuna basıldığında, ekran desen ekranına geri döner.

(3) Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması



<Sayma tamamlanma ekranı>

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

  tuşuna basıldığında sayaç sıfırlanır.

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

4-5-3. Kumaş çekme tertibatının silindir işlevi

U231 ayar değeri değiştirilerek kumaş çekme tertibatının basıncı artırılabilir / azaltılabilir.

U231 ayar değeri kumaş çekme tertibatının basınç tuşunun ayar değeriyle birlikte ayarlanarak, kumaş çekme tertibatının basıncı aşağıdaki tabloda gösterildiği gibi ayarlanabilir.

Hafif bir malzeme dikilirken hava silindirin KAPALI konuma getirilmesi gerektiği de unutulmamalıdır.

Hava silindiri (U231)	Kumaş çekme basıncı	
	MAX (160)	MIN (0)
AÇIK (0)	23 kgf	11 kgf
KAPALI (1)	12 kgf	0 kgf



- * Hava basıncının 0,3 MPa olarak ayarlanması durumunda Ekranı dikiş ekranına döndürün. Bir önceki ekranda yaptığınız değişikliklerin yansıtılması için pedalın arka kısmına basın.



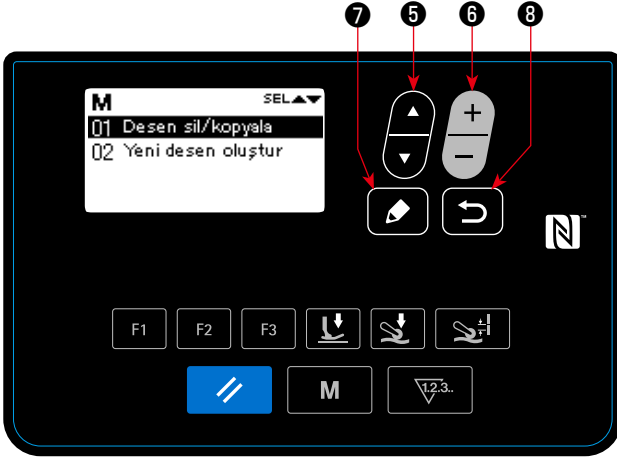
Hava basıncı 0,3 MPa olarak veya daha düşük bir değere ayarlanmalıdır. Dikiş makinesi daha yüksek bir hava basıncıyla kullanılırsa makine arızası oluşabilir.

4-5-4. Bir desenin kopyalanması / yeni bir desen oluşturulması

1. Dikiş deseni yönetim ekranının görüntülenmesi



Mod ekranında  5 tuşuna basın. “03 Dikiş deseni yönetimi” seçeneğini seçin. Ardından, dikiş deseni yönetim ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.

① Desen kopyalamak için








< Dikiş deseni düzenleme ekranı >

2. Dikiş deseni kopyalama / silme ekranının görüntülenmesi

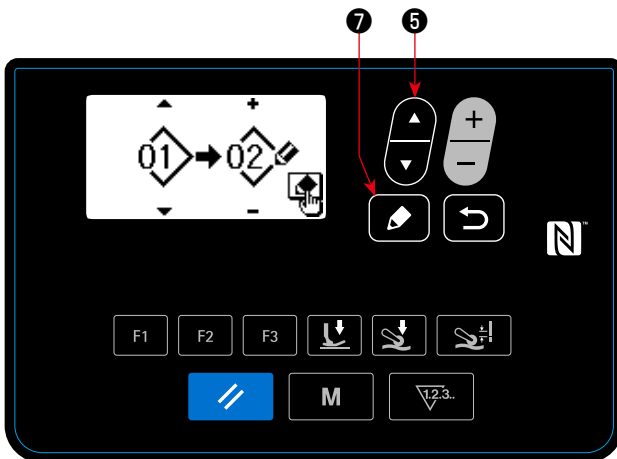
 5 tuşuna basın. “01 Desen kopyalama / silme”. Ardından, dikiş deseni kopyalama / silme ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.

3. Kopyalama işlemi

 5 tuşuna basarak kopyalama için kaynak olarak kullanmak istediğiniz desen numarasını seçin.  6 tuşuna basarak kopyalama için hedef olarak kullanmak istediğiniz desen numarasını seçin. Ardından, kopyalamayı gerçekleştirmek için  7 tuşuna basın.



 8 tuşuna basıldığında, “Kopyalanmadı” mesajı görüntülenir.  8 tuşuna tekrar basıldığında ekran, dikiş deseni yönetim ekranına döner.

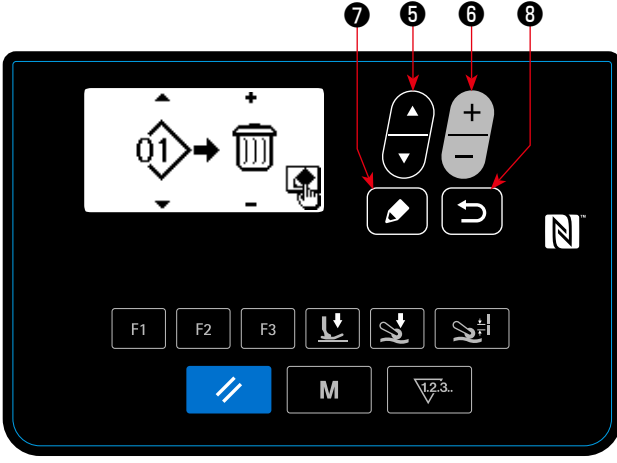
② Desen silmek için



< Dikiş deseni kopyalama / silme ekranı >

2. Dikiş deseni kopyalama / silme ekranının görüntülenmesi

 5 tuşuna basın. “01 Desen kopyalama / silme”. Ardından, dikiş deseni kopyalama / silme ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.



< Dikiş deseni kopyalama / silme ekranı >

3. Silme işlemi



5 tuşuna basarak, silmek istediğiniz dikiş

numarasını seçin.



6 tuşuna basarak çöp

kutusunu seçin. Ardından, kopyalamayı gerçek-

leştirmek için



7 tuşuna basın.



8 tuşuna basıldığında, "Silinmedi" mesajı

görsüntülenir.



8 tuşuna tekrar basıldığında

ekran, dikiş deseni yönetim ekranına döner.



Sadece bir dikiş deseni varsa, desen silme işlevi devre dışı kalır.

③ Yeni bir desen oluşturmak için

2. Yeni desen oluşturma ekranının görüntülenmesi



5 tuşunu seçin. "02 Yeni desen oluşturma" seçeneğini seçin. Ardından, yeni desen oluşturma ekra-

nını görüntülemek için



7 tuşuna basın.

3. Yeni desen oluşturma işlemi



5 tuşuna basarak, oluşturmak istediğiniz desen şeklini seçin.



6 tuşuna basarak yeni deseni

atamak istediğiniz desen numarasını seçin.



7 tuşuna bastığınızda yeni desen oluşturulur.



8 tuşuna basıldığında, "Yeni desen oluşturulmadı" mesajı görüntülenir.



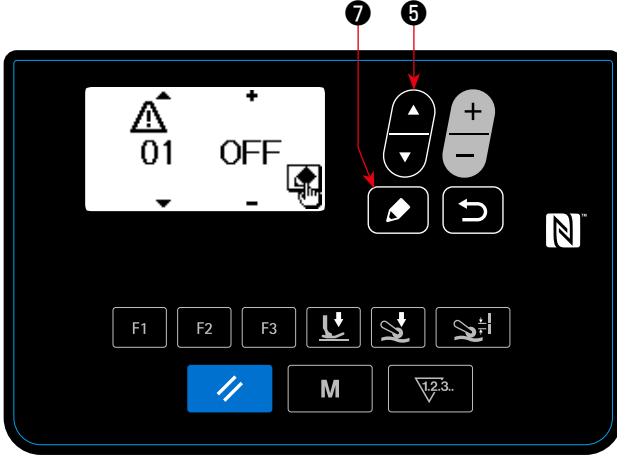
8 tuşuna tekrar

basıldığında ekran, dikiş deseni yönetim ekranına döner.

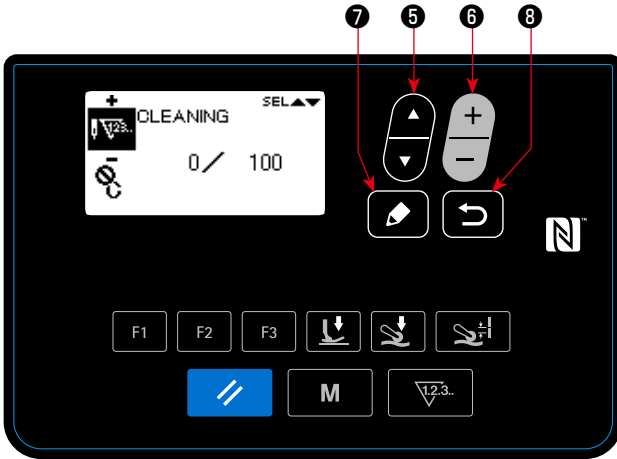
4-5-5. Uyarı işlevinin kullanılması

Dikiş makinesi önceden belirlenen bir süre boyunca kullanıldıktan sonra bakım için bir hatırlatma mesajı çıkması sağlanabilir. Genel koşullara bağlı olarak en fazla beş farklı uyarı mesajı oluşturulabilir.

(1) Uyarı işlevinin ayarlanması






< Uyarı numarası seçim ekranı >







< Uyarı sayacı ayarlarını ayarlama ekranı >

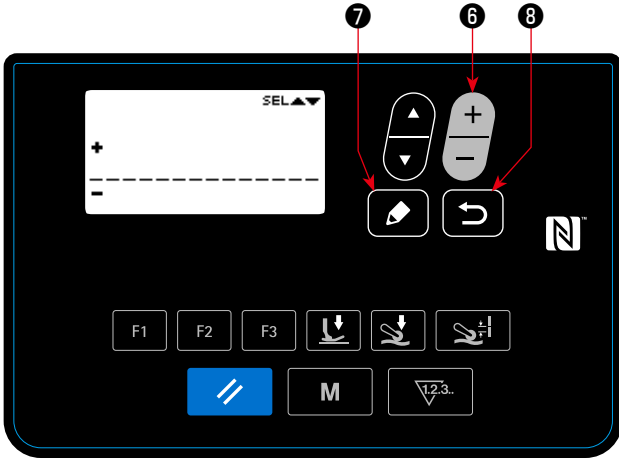
① Uyarı numarasının seçilmesi

Mod ekranında  5 tuşuna basarak "04 Bellek anahtarı" nı seçin. Ardından,  7 tuşuna basarak uyarı numarası seçim ekranını görüntüleyin. Uyarı numarası seçim ekranı görüntüledikten sonra,  5 tuşuna basarak uyarı numarasını seçebilirsiniz.

② Uyarı ayarlarının ayarlanması


Uyarı numarası seçim ekranında,  7 tuşuna basıldığında uyarı sayacı ayarları ayar ekranı görüntülenir. Uyarı numarası seçim ekranı görüntüledikten sonra,  5 tuşuna basarak hedef öğeyi seçebilirsiniz.  6 tuşuna basarak hedef öğenin ayarlarını ayarlayın. Aşağıda belirtilen öğeler ayarlanabilir.  8 tuşuna basıldığında ekran, uyarı numarası seçim ekranına döner.

Ayar öğeleri	Ayar aralığı		
Sayaçın operatör tarafından temizlenmesi	İzin veriliyor (AÇIK) · İzin verilmiyor (KAPALI)		
Açıklama	0 - 16 karakter		
Sayaç hedefi	Dikiş sayısı (1000 dikişlik aralıklarla)	Çalışma süresi (Birim: Saat)	Açık kalma süresi (Birim: Saat)
Sayaç nominatörü	1 - 99999		
Sayaç dominatörü	1 - 99999		




< Uyarı sayacı açıklama giriş ekranı >

③ Uyarıya açıklama eklenmesi


Uyarı sayacı ayrıntıları ayar ekranında açıklamayı seçin. Ardından, uyarı sayacı açıklama giriş ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.

Girdiğiniz açıklama ilgili uyarı çıktığında ekranda görüntülenecektir. Bu sebeple, bakım işleminin ayrıntılarıyla ilgili bir açıklama girilmesi (örneğin, TEMİZLİK) faydalı olacaktır.

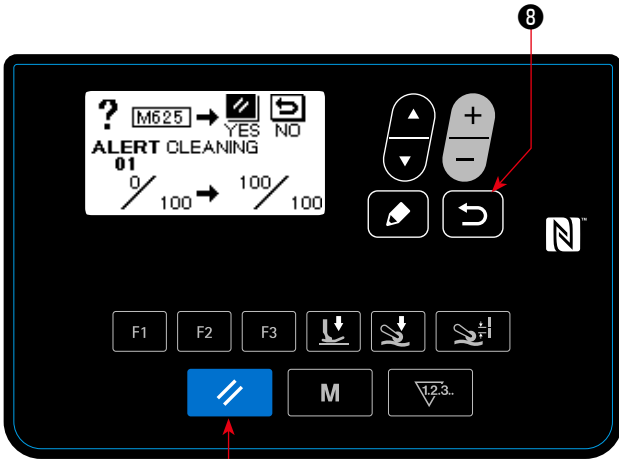
 8 tuşuna basıldığında ekran, uyarı sayacı ayrıntıları ayar ekranına döner.

④ Uyarı işlevinin etkinleştirilmesi

Uyarı işlevini etkinleştirmek için uyarı numarası

seçim ekranında  6 tuşuna basarak "AÇIK" seçeneğini seçin.

(2) Uyarı işlevinin iptal edilmesi




< Uyarı ekranı


(Operatörün sayacı sıfırlanma yetkisi varsa) >

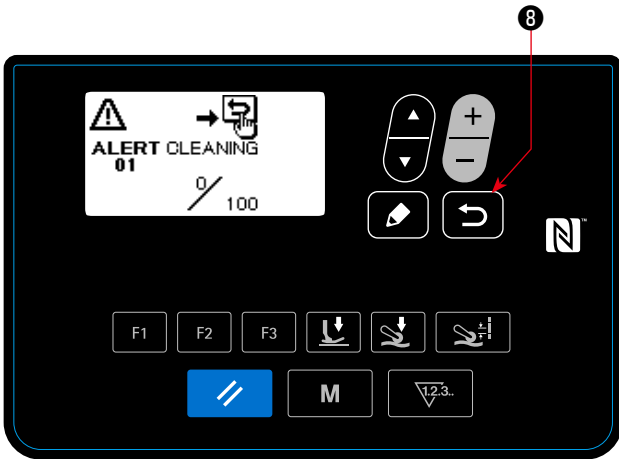
① Bir uyarının oluşması

Dikiş tamamlandığında uyarı sayacı değeri yar değerine ulaştığında uyarı ekranı görüntülenir.

② Uyarı ekranının kapatılması

Uyarı ekranında  2 tuşuna basıldığında uyarı sayacı sıfırlanır ve ekran önceki ekrana geri döner.

 8 tuşuna basıldığında sayaç sıfırlanmadan ekran önceki ekrana geri döner. Bu durumda, uyarı ekranı uyarı sayacı sıfırlanana kadar dikiş makinesi her dikişi tamamladığında tekrar görüntülenir.



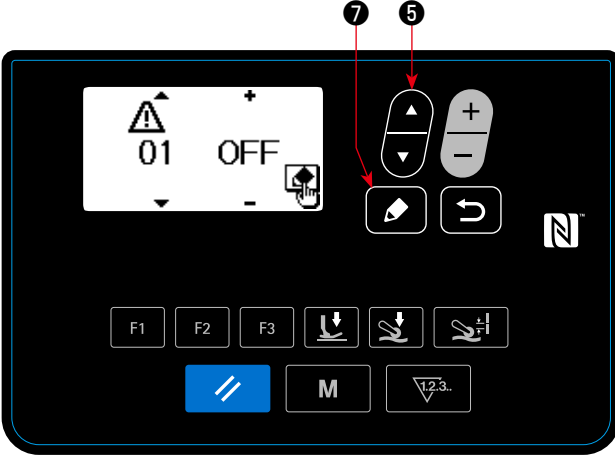
< Uyarı ekranı

(Operatörün sayacı sıfırlanma yetkisi yoksa) >

Operatörün sayacı sıfırlanma yetkisi varsa sıfırlama tuşunun kullanılması (2 numaralı adımda anlatıldığı şekilde) etkindir.



(3) Uyarı oluşmadan uyarının sıfırlanması


Uyarı oluşmadan uyarıyı sıfırlamak için, uyarı sayacı ayrıntıları ayar ekranı üzerinde sayacın numeratör değerini dominatör değeri ile aynı yapın ya da aşağıdaki prosedürü gerçekleştirin.

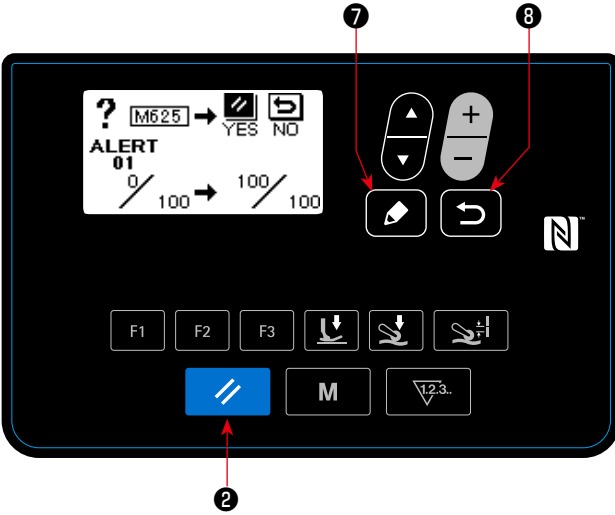


< Uyarı numarası seçim ekranı >

① Uyarı numarasının seçilmesi



Mod ekranında  5 tuşuna basarak "04 Bellek anahtarı" nı seçin. Ardından,  7 tuşuna basarak uyarı numarası seçim ekranını görüntüleyin.


Uyarı numarası seçim ekranı görüntüledikten sonra,  5 tuşuna basarak uyarı numarasını seçebilirsiniz.



< Uyarı sayacı temizleme ekranı >

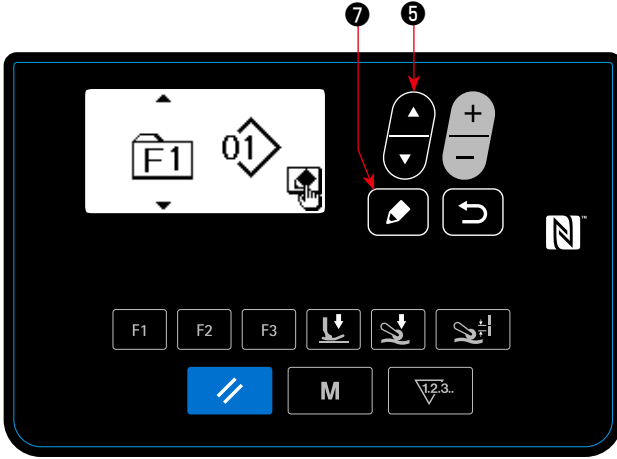
② Uyarı iptal edilir

Uyarı numarası seçim ekranında  7 i tuşuna basıldığında sayaç temizleme ekranı görüntülenir. Uyarı sayacı temizleme ekranı görüntüledikten sonra, uyarı sayacını sıfırlayın ve  2 tuşuna basarak önceki ekrana geri dönün.

 8 tuşuna basıldığında sayaç sıfırlanmadan ekran önceki ekrana geri döner.



4-5-6. F tuşunun kullanılması

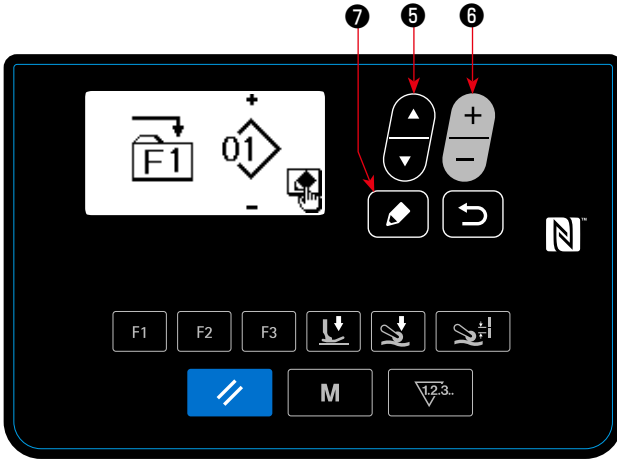
(1) F tuşunun kullanılması



< F tuşu numara seçim ekranı >



① F tuşu numara seçim ekranının görüntülenmesi

Mod ekranında  5 tuşuna basarak "05 F Tuşu kaydı" nı seçin. Ardından, F tuşu numara seçim ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.





< F tuşu kayıt verisi seçim ekranı >

② F tuşu kayıt verisi seçim ekranının görüntülenmesi

F tuşu numara seçim ekranında  5 tuşuna basarak F tuşu numarasını seçin. Ardından, F tuşu kayıt verisi seçim ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.

③ Kayıt işlemi

F tuşu kayıt verisi seçim ekranında  6 tuşuna basarak, F tuşuna kaydetmek istediğiniz veriyi / işlevi seçin. Ardından, kayıt işlemi gerçekleşir (çöp kutusu seçilirse seçilen veri / işlev kaydedilmemiş duruma geri döner) ve  7 tuşuna bastığınızda ekran önceki ekrana döner.






Dikiş ekranında F tuşuna bir saniyeden uzun süreyle basıldığında da F tuşu kayıt verisi seçim ekranı görüntülenir.

Bu durumda,  7 (ya da  8) basıldığında F tuşu kayıt verisi seçim ekranı dikiş ekranına geri döner.

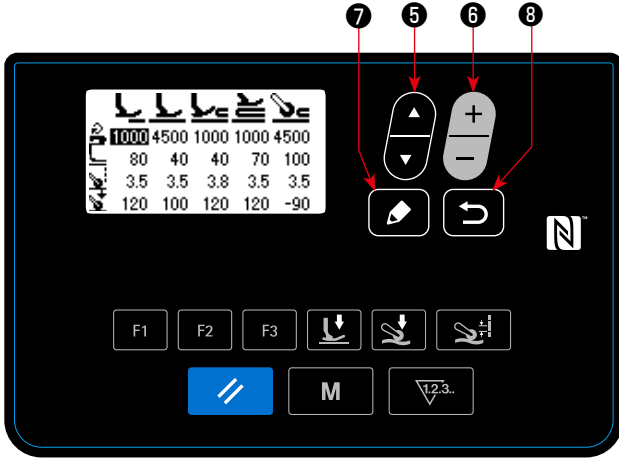
(2) F tuşuna kaydedilebilecek veri / işlevler

Aşağıdaki veri / işlevler F tuşuna kaydedilebilir.

F tuşu dikiş ekranında, dikiş verisi düzenleme ekranında ve bellek anahtarı ayar ekranında kullanılabilir.




Veri / işlev	Fonksiyon
Desen	Bir desen seçilir.
Dikiş verisi	Dikiş verisi düzenleme ekranı görüntülenir.
Bellek anahtarı (Seviye 1)	Bellek anahtarı ayar ekranı görüntülenir.
Tek dokunuş işlevi * 	Adımlı dikiş deseni bir sonraki adıma geçer.
Dikiş verileri listesini görüntüleme işlevi 	Dikiş verileri listesi görüntülenir.
Kumaş çekme tertibatının yukarı / aşağı hareket ettirilmesi işlevi * 	Kumaş çekme tertibatı yukarı (ya da aşağı) hareket eder. Bu işlev, kumaş çekme tertibatını geçici olarak kullanmadığını durumlarda yararlıdır.
Çöp kutusu	(kullanılamaz)


*: Bu işlev sadece dikiş ekranında kullanılabilir.








< Dikiş verileri listesini görüntüleme ekranı >



“Dikiş verileri listesi görüntüleme işlevi”nin kaydedildiği F tuşuna basıldığında, dikiş verileri listesi ekranı görüntülenir.



“ 5 (veya  6)” tuşuna basarak dikiş verisini seçin. Ardından, dikiş verisi düzenleme ekranını görüntülemek için düzenleme tuşuna  7 basın.

 8 tuşuna basıldığında ekran, dikiş ekranına döner.

Dikiş verisi öğelerinin dikiş verileri listesi görüntüleme ekranında yer aldığı konumlar aşağıda verilmiştir.

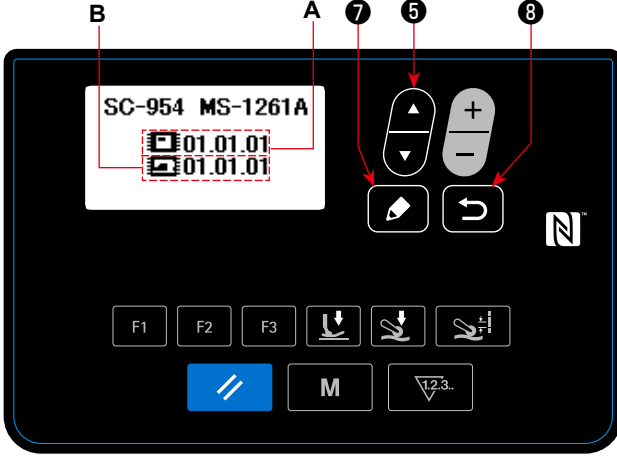
	A	B	C	D	E
1					
2	1000	4500	1000	1000	4500
3	80	40	40	70	100
4	3.5	3.5	3.8	3.5	3.5
	120	100	120	120	-90

 ← → 





 (Dikiş verisinin seçildiği yön)

	A	B	C	D	E
1	S031 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki dikiş hızı	S004 Dikiş hızı sınırı	S012 Çok katlı bölüm için dikiş hızı	S012 Çok katlı bölüm için dikiş hızı	S004 Dikiş hızı sınırı
2	S032 Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki baskı ayağı basıncı	S005 Baskı ayağı basıncı	S005 Baskı ayağı basıncı	S018 Çok katlı bölümü dikmek için baskı ayağı basıncı	S078 Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak baskı ayağı basıncı
3	S072 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme miktarı	S006 Kumaş çekme miktarı	S015 Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı	S019 Çok katlı bölümü dikmek için kumaş çekme miktarı	S070 Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı
4	S073 Malzeme algılanmadığında kumaş çekme basıncı	S007 Kumaş çekme basıncı	S016 Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı	S020 Çok katlı bölümü dikmek için kumaş çekme basıncı	S071 Kumaş çekme tertibatı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı

4-5-7. Sürüm bilgilerinin kontrol edilmesi





<Sürüm bilgileri ekranı>

① Mod ekranında  5 tuşuna basarak "06 Sürüm ekranı" seçeneğini seçin. Ardından, sürüm bilgisi ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.

A, panel yazılımının sürümünü temsil eder. B, ana gövde yazılımının sürümünü temsil eder.

② Mevcut ekranı mod ekranına döndürmek için

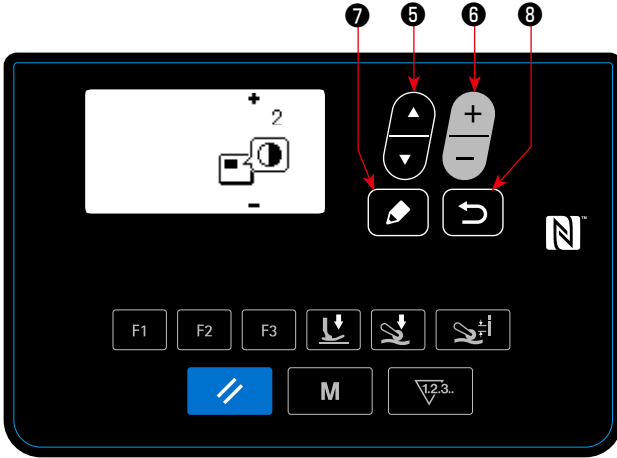
 8 tuşuna basın.

Ardından, mevcut ekranı diğer ekranına döndürmek için tekrar  8 tuşuna basın.





Dikiş makinesinin sürümü, yapılan iyileştirmeler vb. doğrultusunda, önceden haber verilmeden değiştirilebilir.

4-5-8. Çalışma paneli LCD ekranının kontrast değerinin ayarlanması






<Kontrast ayar ekranı>

① Kontrast ayar işlevinin seçilmesi

Mod ekranında  5 tuşuna basarak "08 Kontrast ayarı"ni seçin. Ardından, kontrast ayarı ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.


② Kontrastın ayarlanması

 6 tuşuna basarak kontrastı ayarlayın.
Ayar aralığı: 0 (parlak) - 4 (karanlık)

Öğe  5 basılırsa, tüm ekran beyaza döner. Bu, ekran üzerindeki eşitsizlikleri kontrol etmenizi sağlar. (Öğe  5 tekrar basıldığında, ekran önceki görünümüne döner.)

③ Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan mod ekranına dönmek için

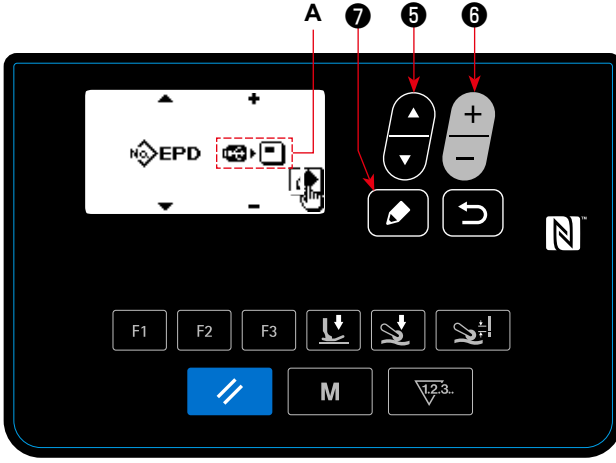
 8 tuşuna basın.

Ardından, mevcut ekranı diğer ekranına döndürmek için tekrar  8 tuşuna basın.

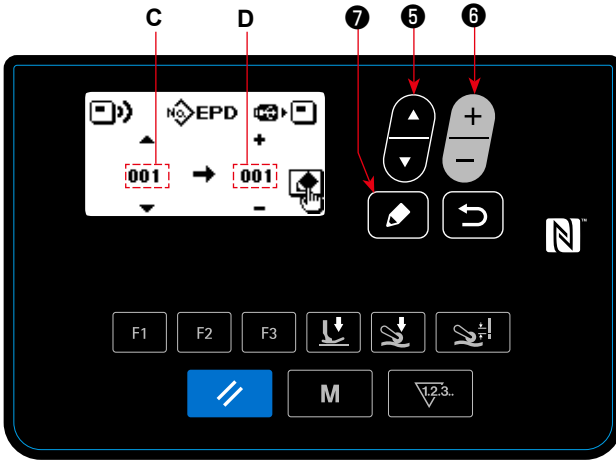
4-5-9. İletişim işlevi

Bir USB bellek kullanılarak veri girişi/çıkışı mümkündür.

(1) İletişim işlevinin kullanılması



< İletişim verileri / yönlendirme seçim ekranını >



< İletişim verileri numara seçim ekranı >


① İletişim işlevinin seçilmesi


1. Mod ekranında  5 tuşuna basarak "08


İletişim" ögesini seçin. Ardından, iletişim verileri / yönlendirme seçim ekranını görüntülemek için


-  7 tuşuna basın.

② İletişim yönünü seçin.


1.  6 tuşuna basarak iletişim verileri A ögesini seçin.


 : Çalışma panelinde kayıtlı olan veriler bir USB belleğe yazılır.

 : USB bellekte kayıtlı olan veriler çalışma paneline yazılır.

2. İletişim verileri numara seçim ekranını görüntülemek için  7 tuşuna basın.

③ Hedef veri numarasının seçilmesi

1.  5 . tuşuna basarak kaynak verileri numarası C ögesini seçin.


2.  6 tuşuna basarak bir hedef verileri numarası D ögesini seçin.

3. İletişim ekranını görüntülemek ve verileri yazmak için  7 tuşuna basın.

Yazma tamamlandıktan sonra, mevcut ekran, iletişim verileri numarası seçim ekranına geri döner.

* Yazma tamamlandıktan sonra "GÜCÜ KAPAT" ekran uyarısı görüntülenirse, gücü KAPALI duruma getirin.

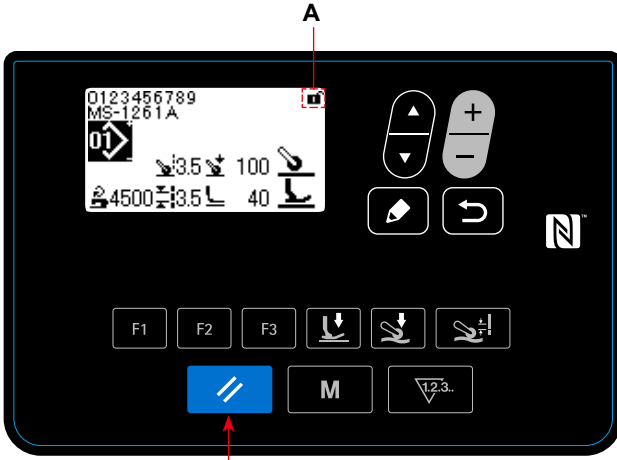
(2) İletişim veri formatlarının listesi


Veri ismi	Simge	Uzantı	Veri tanımı
Dikiş verileri		SC00XXX.EPD (XXX:001to999)	Dikiş makinesinde dikiş şekli ve dikiş uzunluğu için MS-1261A dikiş verileri formatı kullanılır

4-6. Bilgi


4-6-1. Basit kilit

Basit kilit etkinleştirildiğinde, belli bir süre boyunca dikiş ekranında hiçbir işlem gerçekleşmediğinde anahtarın işleyişi devre dışı bırakılır, böylece yanlışlıkla çalıştırma önlenir.



Dikiş ekranındayken,  **2** uşuna bir saniye basılarak basit kilidin durumu etkin/devre dışı durumları arasında değiştirilebilir.

Sembol resmi görünümü **A**, aşağıdaki gibi olacaktır:

 : Basit kilit etkin

 : Basit kilit devre dışı

2

<Dikiş ekranı>

* U402 bellek anahtarı kullanılarak, basit kilidin etkinleşmesi için geçecek süre ayarlanabilir.

Ayrıntılar için **47 Sayfada "4-5-1. Bellek anahtarı verileri"** bölümüne bakın.

* Basit kilit devre dışı bırakılsa bile, belli bir süre boyunca hiçbir işlem gerçekleştirilmediğinde basit kilidin durumu "etkin" durumuna geri döner. Basit kilit işlevini kullanmayı istemiyorsanız, U402'yi 0 (sıfır) olarak ayarlayın.

4-7. Hata listesi

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri başlatma yürütmesi (Bu bir hata değildir)	<ul style="list-style-type: none"> Kontrol kutusunun değiştirilmesi durumunda. Başlatma işlemi yapılırken. 	Bu bir arıza değil.
E007	Motor aşırı yüklü	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası kilitlendiğinde. Garanti edilen malzeme kalınlığını aşan ekstra ağır malzeme dikilmesi durumunda. Motor dönmezse. Motor veya sürücü arızası durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> İpin kasnağa dolanmadığını kontrol edin. Motor çıkış konektörünün gevşemediğini kontrol edin. Motorun elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin.
E011	Medya takılı değil	<ul style="list-style-type: none"> Medya takılmamışsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E012	Okuma hatası	<ul style="list-style-type: none"> Medyada kayıtlı veri okunamadığında. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E013	Yazma hatası	<ul style="list-style-type: none"> Medyaya veri yazılamadığında. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E014	Yazma koruması	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın yazma korumalı olarak takılması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E015	Biçimlendirme hatası	<ul style="list-style-type: none"> Medya biçimlendirmesi yapılmazsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E016	Harici medya kapasite aşımı	<ul style="list-style-type: none"> Medya kapasitesi yeterli değilse. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E019	Dosya çok büyük	<ul style="list-style-type: none"> USB bellekten gelen ve maksimum boyutu aşan bir dosyanın çalışma panelinde okunmaya çalışılması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü KAPALI konuma getirin ve USB belleği kontrol edin.
E022	Dosya algılanmadı	<ul style="list-style-type: none"> USB bellekte yer almayan bir dosyanın çalışma panelinde okunmaya çalışılması durumunda. 	
E031	Hava basıncında düşme	<ul style="list-style-type: none"> Hava basıncının düşmesi durumunda. 	
E032	Dosya uyumluluk hatası	<ul style="list-style-type: none"> Dosya uyumlu değilse. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E071	Motor çıkış konektörü bağlantısında kopukluk	<ul style="list-style-type: none"> Motor konektörü yerinden çıkmış. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor çıkış konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin.
E079	Aşırı yüklenme çalışması hatası	<ul style="list-style-type: none"> Ana şaft motoruna aşırı yüklenme. 	
E081	Kumaş çekme tertibatı motorunda sapma hatası	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş çekme tertibatı motoruna uygulanan yük motorun çalışması için çok fazla. 	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş çekme tertibatı motorunun düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol edin.
E204	USB bellek sürücüsü takılı	<ul style="list-style-type: none"> Bu hata, dikiş makinesinin bir USB bellek sürücü takılıyken çalıştırılması durumunda ortaya çıkar. 	<ul style="list-style-type: none"> USB flaş sürücüyü çıkarın.
E231	"Manyetik özelliklerin ayarlanma verisi yok" hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor değişiminden sonra motorun manyetik özelliklerinin ayarlanmamış olması durumunda. Motorun manyetik özelliklerinin ayarlanmasına dair verilerin okunamaması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Motorun manyetik özelliklerini ayarlayın (Ayrıntılar için Mühendis Kılavuzu'na başvurun.) Motor kodlayıcı konektörünü kontrol edin.

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E302	Eğim algılama anahtarı	<ul style="list-style-type: none"> Dikiş makinesinin gücü açıkken yatma algılama anahtarı açıldığında. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafasının, güç düğmesi kapalı konuma alınmadan yatırılıp yatırılmadığını kontrol edin. (Güvenlik nedeniyle dikiş makinesinin çalıştırılması yasaktır.)
E303	Menisküs sensörü hatası	<ul style="list-style-type: none"> Menisküs sensörü sinyali algılanamazsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası model ayarı ile asıl makine kafasının aynı olup olmadığını kontrol edin. Motor enkoder konektöründe kopma olup olmadığını kontrol edin.
E402	Silme işlevi devre dışı hatası		
E407	Hatalı parola	<ul style="list-style-type: none"> Girdiğiniz parolanın doğru olmaması durumunda. 	
E411	Adımlı dikiş deseni kaydı devre dışı hatası	<ul style="list-style-type: none"> 11 veya daha fazla adımlı dikiş desenleri oluşturmaya çalışıldığında . 	
E414	Dosya zaten var	<ul style="list-style-type: none"> USB bellek sürücüsünde mevcut bir dosyayla aynı adı taşıyan bir kilit sıfırlama dosyası oluşturulmaya çalışıldığında. 	
E415	Dosya adı kabul edilmeyen karakterler içeriyor	<ul style="list-style-type: none"> Bir dosya oluştururken, kabul edilmeyen karakterler içeren bir isimle dosyayı adlandırmaya çalışıldığında. 	
E416	Bir dosya adı girin	<ul style="list-style-type: none"> Oluşturulan dosyaya bir ad verilmeden onaylanmaya çalışıldığında. 	
E489	Dahili hata		
E499	Basitleştirilmiş program hatası		
E703	Dikiş makinesi modeli hatası	<ul style="list-style-type: none"> Dikiş makinesinin modelinin çalışma panelinde kayıtlı dikiş makinesi modeli ile aynı olmaması durumunda. 	
E704	Veri hatası (sistem sürümü eşleşmiyor)	<ul style="list-style-type: none"> Sistem sürümünün makine kafası ayarı ile aynı olmaması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Sistem sürümünün gereği olanla yeniden yazın.
E706	Çalışma paneli arızası		
E731	Motor delik sensörü hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyalinin düzgün girmemesi durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyali konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin. Motor sinyali kablosunun makine kafasının altında kalarak kopmadığını kontrol edin. Motor enkoderi takma yönünün doğru olduğunu kontrol edin.
E733	Motorun ters dönmesi	<ul style="list-style-type: none"> Bu hata, motorun belirtilen dönüş yönünün aksi yönde 500 sti/min ya da yüksek bir hızla dönmesi durumunda ortaya çıkar. 	<ul style="list-style-type: none"> Ana mil motor enkoder kablo bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin. Ana mil motor güç kablosu bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.
E750	Dikiş makinesi duruyor	<ul style="list-style-type: none"> İsteğe bağlı giriş için güvenlik anahtarına basılması durumunda. 	
E811	Aşırı gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilen gerilimle aynı veya üzerinde gerilim beslendiğinde. "CE: 230 V" kutusuna 400 V gerilim beslenmesi durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> "Anma besleme gerilimi \pm%10 veya daha üstünde" besleme gerilimi uygulanıp uygulanmadığını kontrol edin. <p>Yukarıda anlatılan durumlarda güç PCB'si bozulmuştur.</p>

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E813	Düşük gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilen gerilimle aynı veya altında gerilim beslendiğinde. Aşırı gerilim uygulanmasından dolayı dahili devrenin arızalanması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> "Anma besleme gerilimi -%10 veya altında" besleme gerilimi uygulanıp uygulanmadığını kontrol edin. <p>Yukarıda anlatılan durumlarda güç PCB'si bozulmuştur.</p>
E815	Yenilemeli direnç bağlı değil	<ul style="list-style-type: none"> Yenilemeli direnç bağlı değilse. 	<ul style="list-style-type: none"> Yenilemeli direnç konektörüne (CN11) yenilemeli direnç bağlı olup olmadığını kontrol edin.
E900	Ana şaft motorunun IPM aşırı akımına karşı korunması	<ul style="list-style-type: none"> Ana şaft motorunun yanlış çalışması. 	
E902	Ana şaftta aşırı akım		
E903	85 V güç kaynağı hatası	<ul style="list-style-type: none"> 85 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Motorun arızalı olup olmadığını kontrol edin. F2 sigortayı kontrol edin.
E904	24 V güç kaynağı hatası	<ul style="list-style-type: none"> 24 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda. 	
E910	Baskı ayağı motoru başlangıç konumuna dönme hatası	<ul style="list-style-type: none"> Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönmemesi durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Baskı ayağı ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin (bellek düğmesi No. 23). Baskı ayağı motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.
E912	Ana mil motoru hız algılama hatası	<ul style="list-style-type: none"> Ana mil motorunun varsayılan hızı aşan bir hızda çalışması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Ana mil motorunun bağlantı enkoder kablusunun doğru olup olmadığını kontrol edin. Ana mil motoru kablo bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.
E915	Çalışma paneli ile iletişim hatası	<ul style="list-style-type: none"> Çalışma paneli konektörünün düzgün takılmaması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> CTL PCB'nin CN64'inin veya panelin CN200'ünün düzgün bağlandığını veya kablunun kopup kopmadığını kontrol edin.
E918	Ana PCB sıcaklık arızası	<ul style="list-style-type: none"> CTL PCB sıcaklığı aşırı yüksek. 	
E922	Ana mil kontrol hatası	<ul style="list-style-type: none"> Ana milin beklendiği gibi çalışmaması durumunda. 	
E924	Motor sürücüsü hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sürücüsü arızalanırsa. 	
E946	Makine kafası EEPROM yazma hatası	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası PCB düzgün şekilde bağlı değil. 	<ul style="list-style-type: none"> CN32 konektöründe gevşeklik ya da kayma olup olmadığını kontrol edin.
E955	Akım sensörü arızası	<ul style="list-style-type: none"> Ana şaft motoru arızası. Akım sensörü arızası. 	<ul style="list-style-type: none"> Ana şaft motorunda kısa devre olup olmadığını kontrol edin.
E961	Kumaş çekme basma motorunda sapma hatası	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş çekme basma motoruna uygulanan yük motorun çalışması için çok fazla. 	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş çekme basma motorunun düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol edin.
E962	Baskı ayağı motoru sapma hatası	<ul style="list-style-type: none"> Baskı ayağının aşırı yükten dolayı çalışmaması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E963	IPM sıcaklık hatası	<ul style="list-style-type: none"> CTL PCB sıcaklığı aşırı yüksek. 	
E967	Ana şaft motoru sıcaklık arızası	<ul style="list-style-type: none"> Ana şaft motorunu uygulanan yük çok fazla. 	
E971	Kumaş çekme basma motorunun IPM aşırı akımına karşı korunması	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş çekme basma motorunun yanlış kullanılması. 	
E972	Kumaş çekme basma motorunda aşırı yüklenme hatası	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş çekme basma motoruna uygulanan yük çok fazla. 	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş çekme basma motorunun düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol edin.
E973	Kumaş çekme motorunun IPM aşırı akımına karşı korunması	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş çekme motorunun yanlış kullanılması. 	

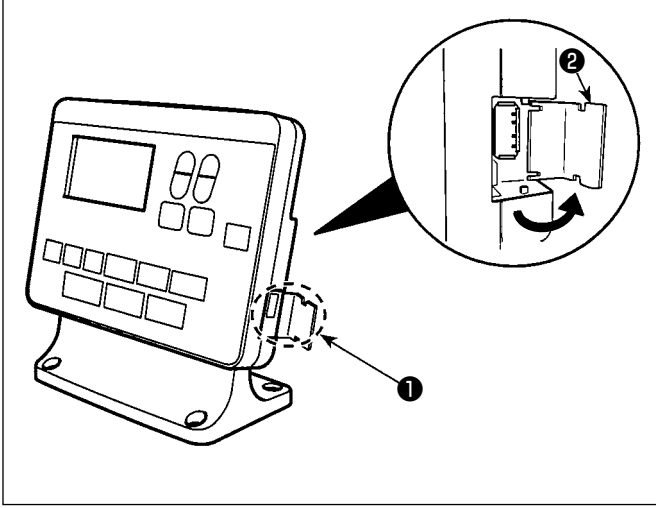
Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E974	Kumaş çekme motorunda aşırı yüklenme hatası	• Kumaş çekme motoruna uygulanan yük çok fazla.	• Besleme sürücü motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E975	Baskı ayağı mot. aşırı akım hatası	• Baskı ayağı motoru hatalı çalışma.	
E976	Baskı ayağı mot. aşırı yüklenme	• Baskı ayağı motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E977	CPU arızası	• Program arızası durumunda.	
E978	Ağ iletişim hatası	• Ağdan alınan veri bozuk.	
E985	Kumaş çekme basma motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası	• Kumaş çekme basma motorunun başlangıç noktasına dönememesi durumunda.	• Kumaş çekme basma motorunun düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol edin.
E999	Ana yazılımı yeniden yazma	• Yazılımın yeniden yazılması durumunda.	• Bu bir hata değil.

4-8. Harici arayüz

4-8-1. USB

Piyasada satılan USB bellek sürücülerini kullanarak dikiş verilerini kopyalamak mümkündür. Dikiş verisinin USB sürücüye kopyalanması ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. **65 Sayfada "4-5-9. İletişim işlevi"** bölümüne başvurun.

① USB konektörünün yeri



[USB sürücü takma pozisyonu]

USB konektörü çalışma panelinin üst kısmında **①** bulunur.

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

* USB sürücü kullanılmadığında USB konektörü, konektör kapağı **②** ile mutlaka korunmalıdır. USB konektörüne toz veya benzeri girerse arızaya neden olabilir.

② USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

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

③ USB spesifikasyonları

- USB 1.1 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek
- Desteklenen format _____ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Geçerli ortam boyutu _____ 4.1MB - (2TB)
- Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

*1: JUKI, geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihazlar uyum sorunu yüzünden çalışmayabilir.

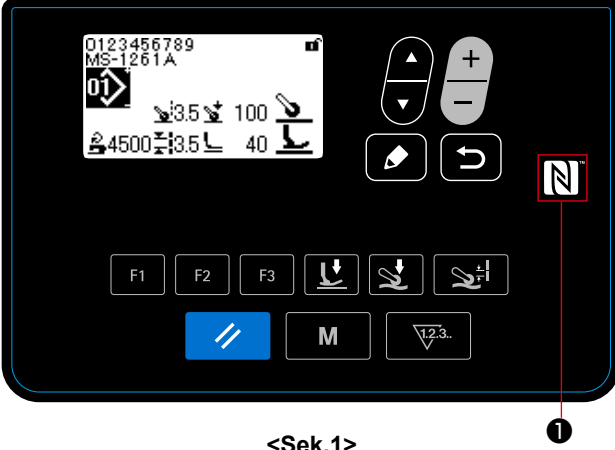
4-8-2. NFC

Çalışma paneli NFC (Near Field Communication) işlevini desteklemektedir.

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

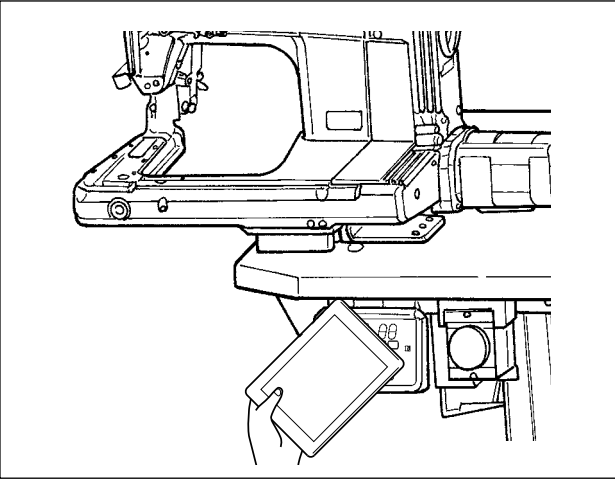
JUKI Android uygulaması [JUKI Smart App] ile ilgili daha fazla bilgi için [JUKI Smart App] Kullanma Kılavuzuna bakın.

① NFC antenin yeri



<Şek.1>

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



<Şek.2>

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

② NFC cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- NFC antenini yeri kullanılan tablet/akıllı telefona göre değişir. NFC iletişim işlevini kullanmadan önce cihazınızın kullanma kılavuzunu mutlaka okuyun.
- NFC iletişim işlevini kullanmak için tablet/akıllı telefonunuzun kullanma kılavuzuna bakarak NFC iletişim işlevini "Açık" hale getirin.

5. Dikiş deseninin düzeltilmesi

5-1. Kumaş çekme tertibatı kullanılmadan dikilen dikiş uzunluğunun kontrol edilmesi



- 1) "Kumaş çekme tertibatı yukarı/aşağı hareket işlevi"ni F tuşuna kaydedin.
(İşlevi F tuşuna kaydetme işleminin nasıl yapılacağını öğrenmek için **61 Sayfada "4-5-6. F tuşunun kullanılması"**.)
- 2) Düz kısmın üst üste binen bölümünün başlangıcında, kumaş çekme tertibatı aşağı indirilmiş haldeyken, birden çok dikişle dikimi gerçekleştirin.



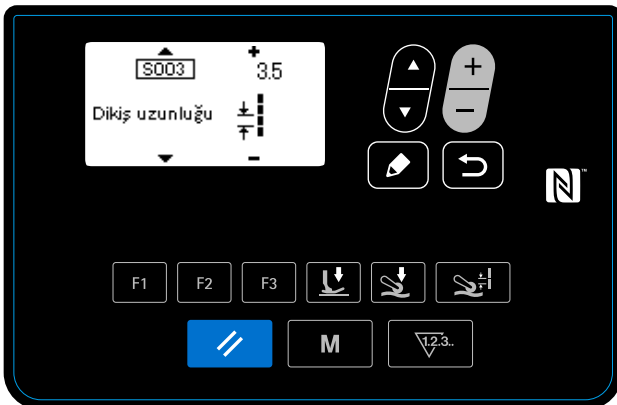
- 3) "Kumaş çekme tertibatı yukarı/aşağı hareket işlevi"ni kaydettiğiniz F tuşunu kullanarak kumaş çekme tertibatını yukarı kaldırın.
- 4) Kumaş çekme tertibatı kaldırılmış haldeyken dikiş gerçekleştirin. Dikiş uzunluğunu kontrol edin.
- 5) Dikiş uzunluğunu istenen uzunluğa göre ayarlayın.
(Dikiş uzunluğunu nasıl ayarlayacağınızı öğrenmek için **8 Sayfada "3-4. Dikiş uzunluğunun ayarlanması"**.)



Ayarlama işlemi bittikten sonra, kilitleme vidasını sıktığınızdan emin olun.



- 6) "Kumaş çekme tertibatı yukarı/aşağı hareket işlevi"ni kaydettiğiniz F tuşunu kullanarak kumaş çekme tertibatını yukarı kaldırın.
- 7) İğne kılavuzunu kontrol edin.
(İğne kılavuzunu nasıl ayarlayacağınızı öğrenmek için **9 Sayfada "3-5. İğne siperinin ayarlanması"**.)



- 8) Dikiş verisi No. S003 için yapılan ayarlamaların ardından dikiş uzunluğunu ayarlayın.

5-2. Dikiş verilerinin düzeltilmesi

Seçilen dikiş deseni verileriyle dikilen dikişte kusurlar varsa, yeni desen verisini kopyalayın ve aşağıda açıklanan prosedürü kullanarak düzeltin.

5-2-1. Malzemenin çok katlı bölümünün öğretilmesi

Malzemenin çok katlı bölümünde öğretme işleminin nasıl gerçekleştirileceğine ilişkin bilgi almak için **28 Sayfada "4-4-4. Malzemenin çok katlı bölümünde öğrenme işleminin gerçekleştirilmesi"**.



Değiştirme zamanlaması doğru değilse, ilmek toplanması meydana gelebilir.

5-2-2. Çalışma paneli üzerindeki ayar değerleri

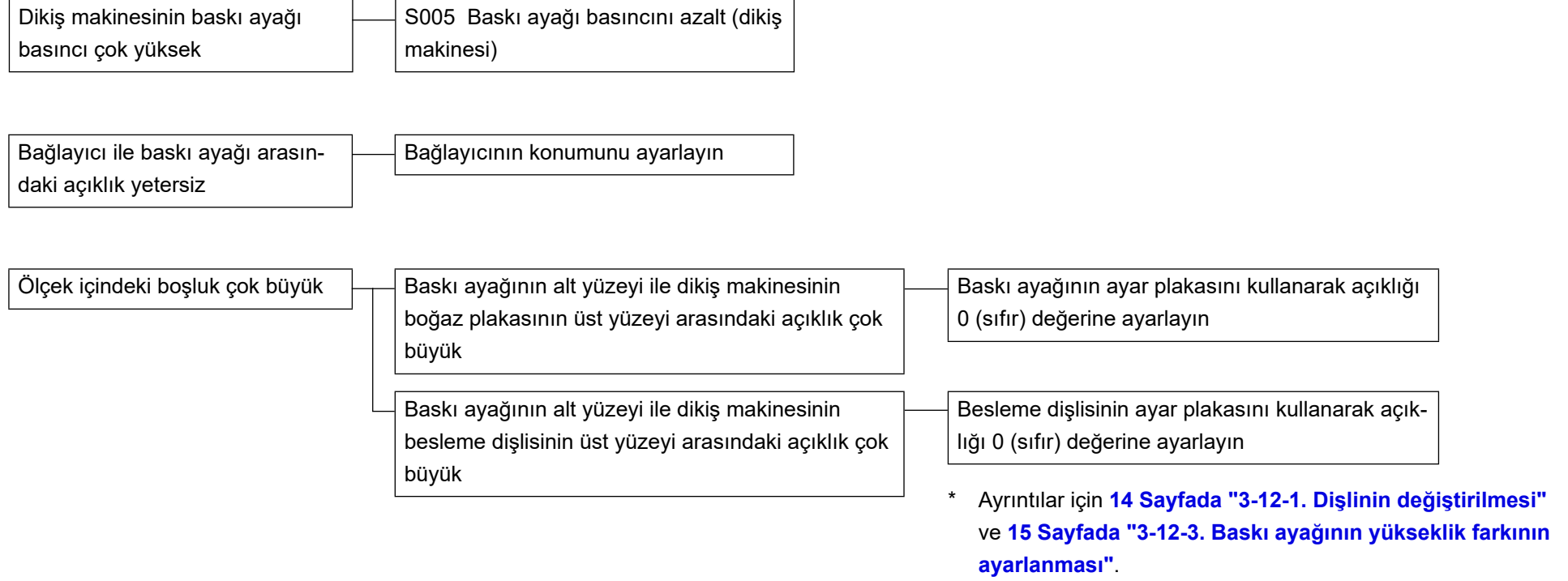
Bitmiş dikişleri kontrol ederek dikiş verilerini aşağıda açıklandığı gibi ayarlayın.

No.	Veri	Başlangıçtaki ayar değerleri	İlmeğe toplanmasına ilişkin önlemler
S005	Baskı ayağı basıncı (dikiş makinesi)	25	Baskı ayağı basıncı çok yüksekse, dikişlerin malzemenin çok katlı bölümüne toplanma ihtimali yüksektir. Bu tür bir toplanmayı önlemek için, baskı ayağı basıncını daha düşük bir değere ayarlayın. Ancak, ilmek toplanması meydana gelmedikçe, baskı ayağı basıncının mümkün olan en yüksek değere ayarlanması gerektiği unutulmamalıdır. Daha yüksek baskı ayağı basıncı, beslemenin stabil olmasına yardımcı olur.
S015	Baskı ayağı, malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı (kumaş çekme tertibatı)	3,5	Kumaş çekme miktarını dikiş adımından daha küçük bir değere ayarlamayın. Kumaş çekme miktarı, dikiş adımından daha küçük bir değere ayarlanırsa, bu durum ilmek toplanmasına neden olabilir.
S016	Baskı ayağı çok katlı bölüm üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı (kumaş çekme tertibatı)	100	Malzemenin çok katlı bölümünde çalışırken kumaş çekme tertibatı basıncı (kumaş çekme tertibatı) çok düşükse besleme verimi düşerek o kısımda ilmek toplanmasına neden olur. Bu sorunu önlemek için yukarıda bahsedilen kumaş çekme tertibatı basıncını yüksek bir değere ayarlayın.
S071	Kumaş çekme tertibatı malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı	-30	Kumaş çekme tertibatı basıncı çok yüksekse, dikişlerin malzemenin çok katlı bölümünde toplanma ihtimali yüksektir. Bu tür bir toplanmayı önlemek için, kumaş çekme tertibatı basıncını düşük bir değere ayarlayın. Ancak, ilmek toplanması meydana gelmedikçe, kumaş çekme tertibatı basıncının mümkün olan en yüksek değere ayarlanması gerektiği unutulmamalıdır. Kumaş çekme tertibatı daha yüksek bir değere ayarlandığında, malzeme çekilse bile ilmek toplanması meydana gelmesi beklenmez.
S078	Kumaş çekme tertibatı malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışırken uygulanacak baskı ayağı basıncı	150	Baskı ayağı basıncı çok düşükse, ilmek toplanması gerçekleşebilir (özellikle operatör malzemeyi çektiğinde).





5-2-3. Malzemenin çok katlı bölümünde ilmek toplanmasıyla başa çıkma



5-2-4. Dengesiz malzeme beslemesi sorunuyla başa çıkma



5-3. Dikiş örneği

	Desen No. 1 (Ağır ila ekstra ağır malzemeler için)	Desen No.2 (Ekstra ağır malzemeler için)	Desen No.3 (Esnek malzemeler için)	Desen No.4 (Orta ağırlıktaki malzemeler için)
Dikilen ürün (malzeme kalınlığı ölçümü)	12-oz kot kumaşı (ağır malzeme)	14-oz kot kumaşı (ekstra ağır malzeme)	Esnek kot kumaşı	İş pantolonu (orta ağırlıktaki malzeme)
Malzeme kalınlığı	0,7 mm	0,9 mm	0,6 mm	0,5 mm
Kıvrıma ayağı için malzemenin 4 katlı düz bölümünün kalınlığı	2,3 mm	2,6 mm	2,1 mm	1,6 mm
Kıvrıma ayağı için malzemenin çok katlı (16 katlı) bölümünün kalınlığı	7,3 mm	9,2 mm	6,7 mm	5,1 mm
				

* Dikiş verileri için 78 Sayfada "5-4. Dikiş verilerinin başlangıç değerleri listesi".

5-4. Dikiş verilerinin başlangıç değerleri listesi

Temel desen

	Teslimattan önce fabrikada ayarlanan desen numarası	No.1	No.2	No.3	No.4
No.	Öge	Ağır ila ekstra ağır malzemeler için	Ekstra ağır malzemeler için	Esnek malzemeler için	Orta ağırlıktaki malzemeler için
U231	Kumaş çekme tertibatı baskı ayağı solenoid vana çıkışı kullanımı	0	0	0	1
S001	Şekil	FREE	FREE	FREE	FREE
S003	Dikiş uzunluğu	3	3.5	3	3
S004	Dikiş hızı	4000	4000	4000	4000
S005	Baskı ayağı basıncı	25	40	25	25
S006	Kumaş çekme miktarı	3,5	3,5	3,5	3,5
S007	Kumaş çekme basıncı	10	30	10	70
S011	Ayarlanan değeri malzemenin çok katlı bölümünün dikişinde kullanılacak değerlerle değiştirmek için sensörü AÇIK duruma getiren malzeme kalınlığı	1800	1700	1700	1600
S012	Malzemenin çok katlı bölümünün dikişinde kullanılacak dikiş hızı	2500	1000	2500	2500
S013	Malzemenin çok katlı bölümünde çalışmaya başlamadan önce dikilecek ilmek sayısı	4	3	4	4
S015	Malzemenin çok katlı bölümünde çalışırken kumaş çekme miktarı	3,5	3,8	3,5	4
S016	Malzemenin çok katlı bölümünde çalışırken kumaş çekme basıncı	100	70	100	100
S017	Malzemenin çok katlı bölümünü dikmek için kullanılacak ilmek sayısı	4	2	6	4
S018	Malzemenin çok katlı bölümünü dikerken kullanılacak baskı ayağı basıncı	150	70	200	80
S019	Malzemenin çok katlı bölümünü dikerken kullanılacak kumaş çekme miktarı	3,5	3,5	3,5	3,1
S020	Malzemenin çok katlı bölümünü dikerken kullanılacak kumaş çekme basıncı	70	70	120	100
S021	Ayarlanan değeri malzemenin çok katlı bölümünün dikişinde kullanılacak değerlerle değiştirmek için sensörü KAPALI duruma getiren malzeme kalınlığı	2000	2000	2000	2000
S031	Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki dikiş hızı	1000	1000	1000	1000
S032	Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırkenki baskı ayağı basıncı	100	80	100	80
S033	Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırken dikiş hızını değiştirmek için dikilecek ilmek sayısı	8	8	8	8
S034	Malzemenin üst kısmının dikilmesine başlanırken baskı ayağı basıncını değiştirmek için dikilecek ilmek sayısı	8	8	8	8
S041	Dikişin başlangıcından zincir iplik kesicisinin etkinleşmesine kadar dikilecek olan ilmek sayısı	100	100	100	100

S042	Malzeme olmadığı algılandıktan ve zincir iplik kesici etkinleştikten sonra dikiş makinesi durana kadar dikilecek ilmek sayısı	100	100	100	100
S043	Pedalın arka kısmına basılarak zincir iplik kesme işleminin seçilmesi	AÇIK	AÇIK	AÇIK	AÇIK
S051	İğne mili durma konumu	İğne aşağıda duruş	İğne aşağıda duruş	İğne aşağıda duruş	İğne aşağıda duruş
S052	Malzemenin olmadığı algılandıktan sonra hız sınırlandırma değeri	1500	1500	1500	1500
S053	İğne soğutucunun AÇIK konuma getirilmesini geciktirmek için ilmek sayısı	0	0	0	0
S061	Parça numarası	-	-	-	-
S062	İşlem	-	-	-	-
S063	Açıklama	-	-	-	-
S068	Kumaş çekme tertibatı malzemenin çok katlı bölümünde çalışmaya başlamadan önce dikilecek ilmek sayısı	8	8	8	6
S069	Kumaş çekme tertibatının malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışması sırasında dikilecek ilmek sayısı	8	10	8	8
S070	Kumaş çekme tertibatı malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme miktarı	3,5	3,5	3,5	3,1
S071	Kumaş çekme tertibatı malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışırken uygulanacak kumaş çekme basıncı	-30	70	10	65
S072	Malzemenin olmadığı algılandığında kumaş çekme miktarı	3,5	3,5	3,5	3,5
S073	Malzemenin olmadığı algılandığında kumaş çekme basıncı	120	70	120	80
S074	Kumaş çekme tertibatı malzemenin üst kısmında çalışmaya başlamadan önce dikilecek ilmek sayısı	9	8	9	9
S075	Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst kısmında çalışması sırasında dikilecek ilmek sayısı	5	6	5	5
S076	Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst kısmı üzerinde çalışması sırasında kumaş çekme miktarı	3	3,5	3	3
S077	Kumaş çekme tertibatının malzemenin üst kısmı üzerinde çalışması sırasında kumaş çekme basıncı	100	30	100	100
S078	Kumaş çekme tertibatı malzemenin çok katlı bölümü üzerinde çalışırken uygulanacak baskı ayağı basıncı	150	100	100	80

* Desen verisi No. 1, 2 ve 3 kullanılırken "U231 Kumaş çekme tertibatı baskı ayağı solenoid vana çıkışı kullanımı" ayarını "0 (sıfır)" olarak ayarlayın.

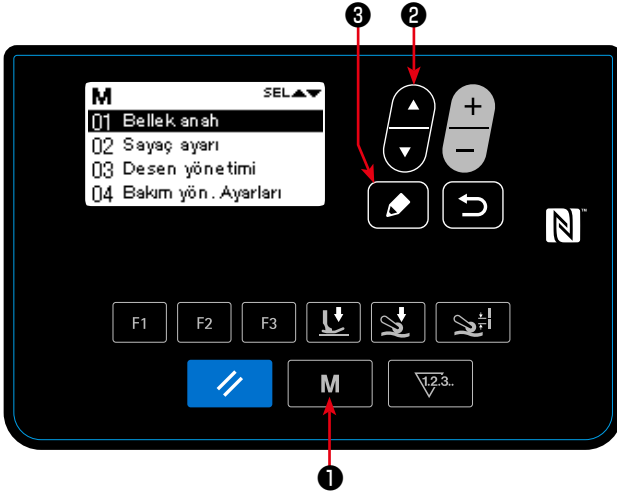
* Desen verisi No. 4 kullanılırken (orta ağırlıklı malzemeler için) "U231 Kumaş çekme tertibatı baskı ayağı solenoid vana çıkışı kullanımı" ayarını "1 (bir)" olarak ayarlayın. Kumaş çekme tertibatı baskı silindiri "KAPALI" konumda.

Kumaş çekme tertibatı baskı silindiri "KAPALI" konuma alındığında, kumaş çekme tertibatı basıncını (S007, S016, S071 ve S077) çalışma panelinde "65" ya da üzerine ayarlayın. Aksi takdirde kumaş çekme tertibatı havada kalır.

* "S061: Parça numarası", "S062: Süreç" ve "S063: Açıklama" teslimattan önce fabrikada ayarlanmaz. Dikiş desenlerine kullanıcının kolaylıkla anlayabileceği isimler veri (örn. "Ağır", "Ekstra ağır" vb.)

5-5. Ana şaft motorunun Z fazının kontrolü / ayarlanması


5-5-1. Ana şaft motorunun Z fazının kontrolü




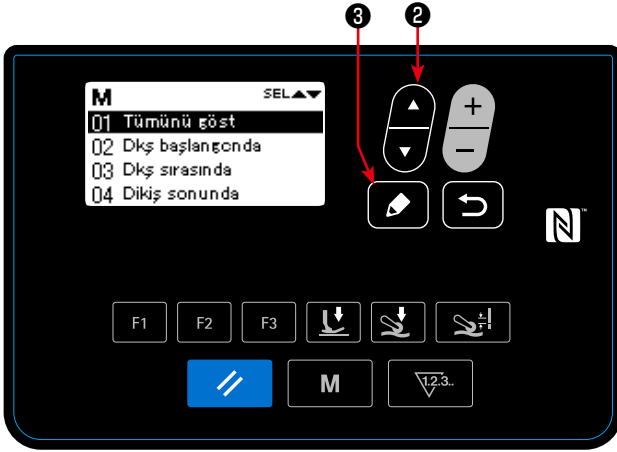
<Mod ekranı>

1) Mod ekranını görüntülemek için mod tuşuna


M 1 basın.


2) Mod ekranında  2 tuşuna basarak "01 Bellek anah"nı seçin. Ardından, bellek anahtarı sınıflandırma seçim ekranını görüntülemek için

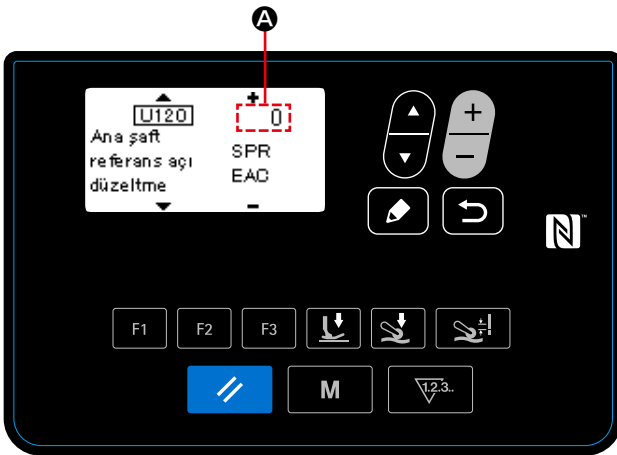
 3 tuşuna basın.



<Bellek anahtarı sınıflandırma ve seçim ekranı>

3)  2 tuşuna basarak "01 Tümünü göst" ögesini seçin.

Ardından, bellek anahtarı ayar ekranını görüntülemek için  3 tuşuna basın.

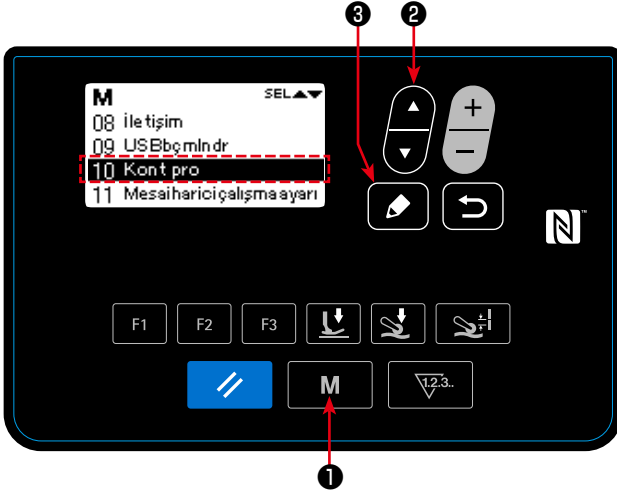


<Bellek anahtarı ayar ekranı>


4) "U120 Ana şaft referans açısı düzeltme" ile ilgili **A**'nın sayısal değerini kontrol edin.

Sayısal değer "0 (sıfır)" olması durumunda Z fazını ayarlayın.

5-5-2. Ana şaft motorunun Z fazının ayarlanması





1) Düzenleme ekranında, **M** 1 tuşunu altı saniye basılı tutun.

2)  2 tuşuna basarak "10 Kont pro"i seçin.

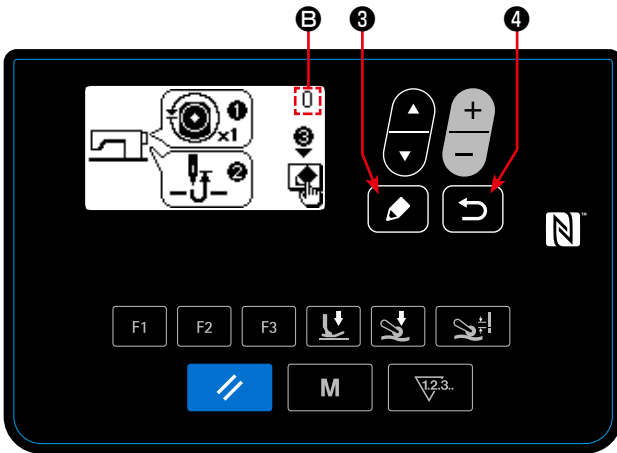
Ardından, "Program seçimini kontrol et" ekranını görüntülemek için  3 tuşuna basın.



3)  2 tuşuna basarak "02 Z Fazı ayarı"nı seçin.

Ardından, Z Fazı ayar ekranını görüntülemek için  3 tuşuna basın.

<Program seçim ekranını kontrol et>





<Z Fazı ayar ekranı>

4) Z fazı sinyalinin kenarını algılamak için el çarkını manüel olarak bir tur döndürün.

Z fazı algılandığında, ana şaft açısının **B** sayısal değeri değişerek 0'dan (sıfır) farklı bir değer olur. (Ana şaft açısı göstergesi 0'dan (sıfır) farklı herhangi bir değer olabilir.)

İğne milini en üst ölü konuma getirmek için el çarkını döndürün.

5)  3 tuşuna bastığınızda Z fazının düzeltilmiş değeri belirlenir.

6)  4 tuşuna bastığınızda ayarlanan içerik belirlenir ve ekran program seçimi kontrol ekranına geri döner.

6. BAKIM

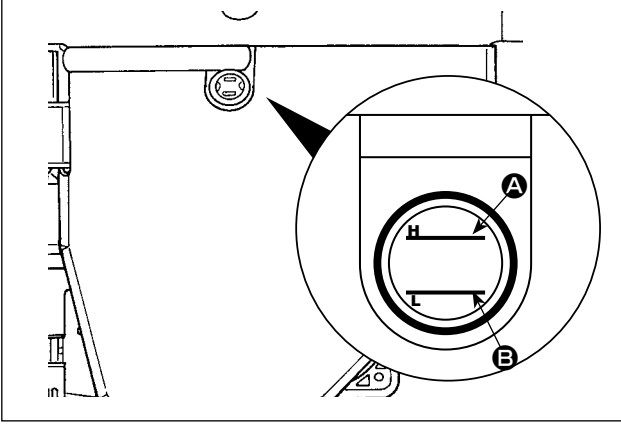
Makinenizin ömrünün uzun olması için aşağıda belirtilen bakımları yapınız.

6-1. Yağ tankındaki yağ miktarı



UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



Yağ yüzeyinin iki gösterge çizgisi arasında (üst çizgi **A** ve alt çizgi **B**) olduğundan emin olmak için yağ miktarı gösterge penceresinden kontrol edin.

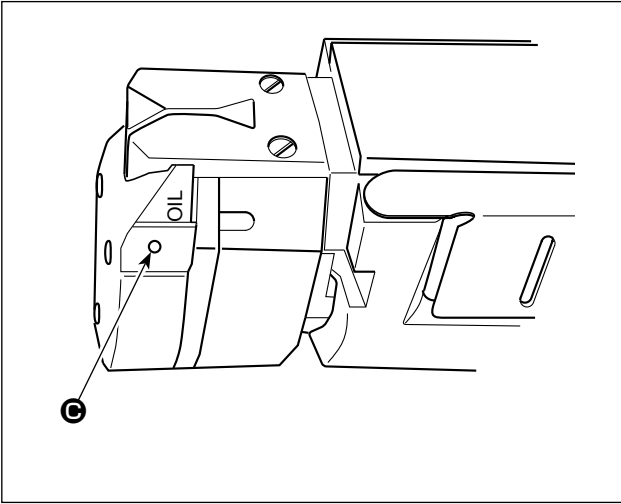
Ayrıntılar için **4 Sayfada "2-3. Yağlama ve yağı boşaltma"** bölümüne bakın.

6-2. Zincir iplik kesicinin yağlanması



UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



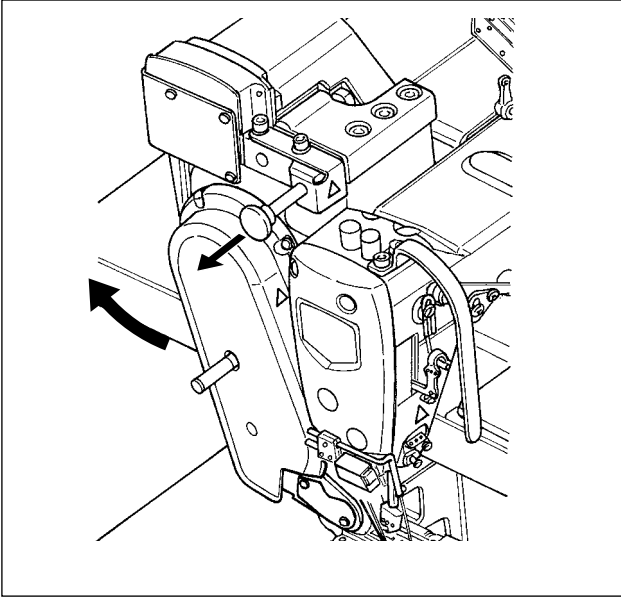
C bölümüne hafta bir ya da birkaç kez birkaç damla yağ uygulayın.

6-3. Kumaş çekici kayışının değiştirilmesi

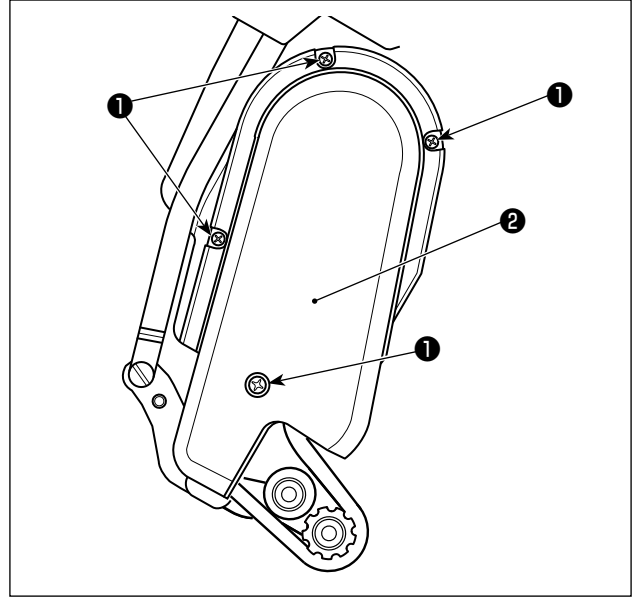


UYARI :

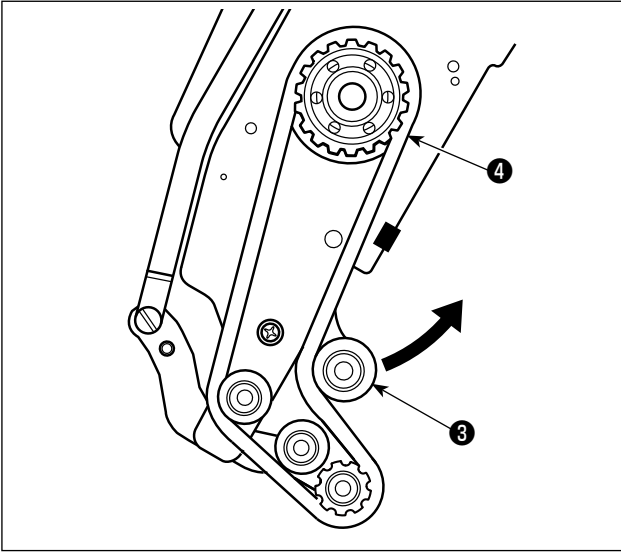
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



1) Kumaş çekiciyi kaldırın.



2) Kumaş çekici kayışı kapağının tespit vidalarını ① gevşetin. Ardından, kumaş çekici kayışı kapağını ② kaldırın.



3) Gerginlik kasnağını ③ ok yönünde yukarı doğru çekip kaldırarak kumaş çekici kayışını ④ yerinden çıkana kadar gevşetin.
4) Yeni kumaş çekici kayışını takın. Ardından, kumaş çekici kayışı kapağını ② takın.



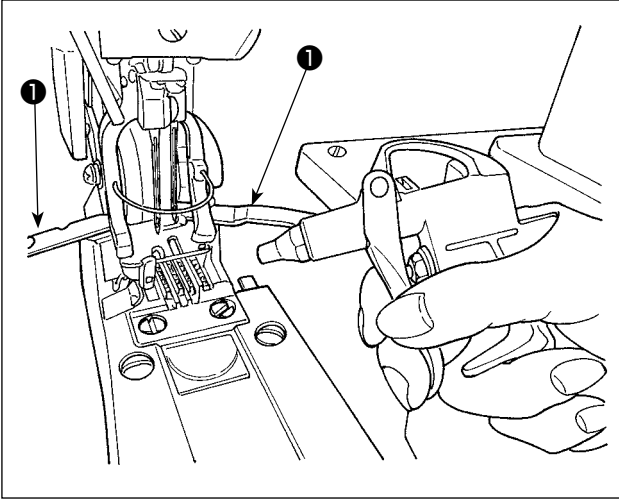
Kumaş çekici kayışını değiştirme zamanı: Kumaş çekici kayışı kayıyorsa ya da görünümünde bir sorun (çatlak, aşınma vb.) varsa yenisiyle değiştirin.

6-4. Temizlik



UYARI :

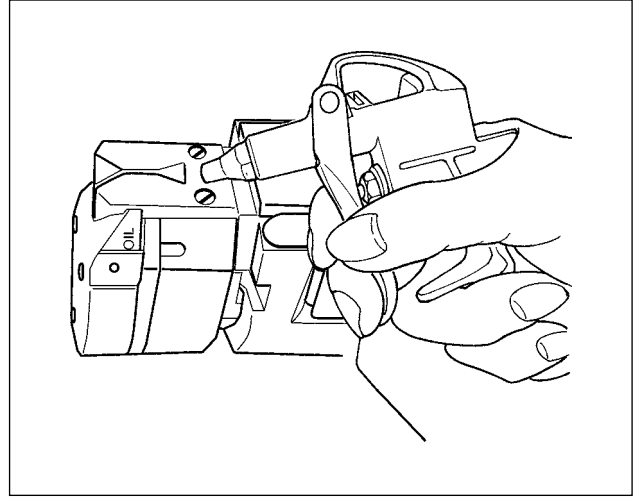
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



İlmeç yapıcının ❶ kapağını açın. Diğer parçaları bir kumaş parçası vb. ile örterek, dişli vb. parçaların üzerinde ve içinde biriken tozu dikiş makinesiyle kullanım için sağlanmış bir hava tabancasıyla giderin.



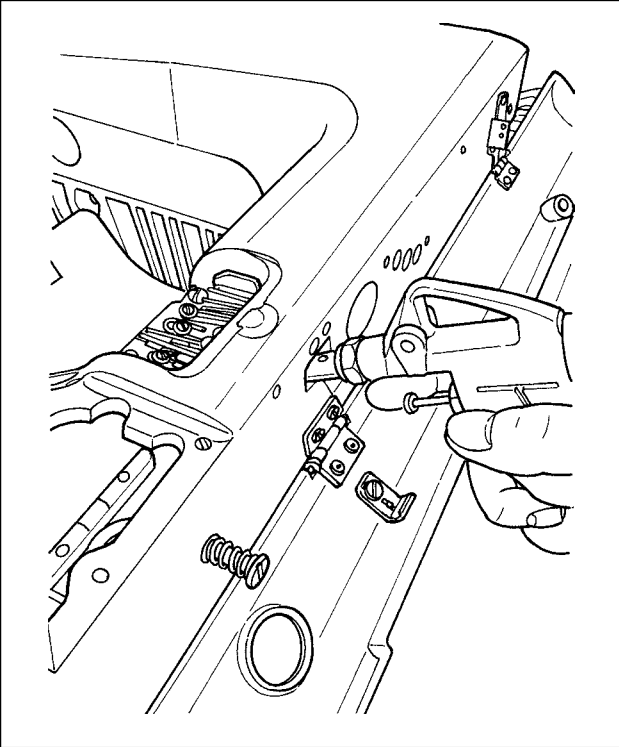
Dikiş makinesinin kafasında toz birikirse, dişli ya da ilmeç yapıcı gibi parçaların bozulması gibi dikiş makinesi arızaları ortaya çıkabilir.



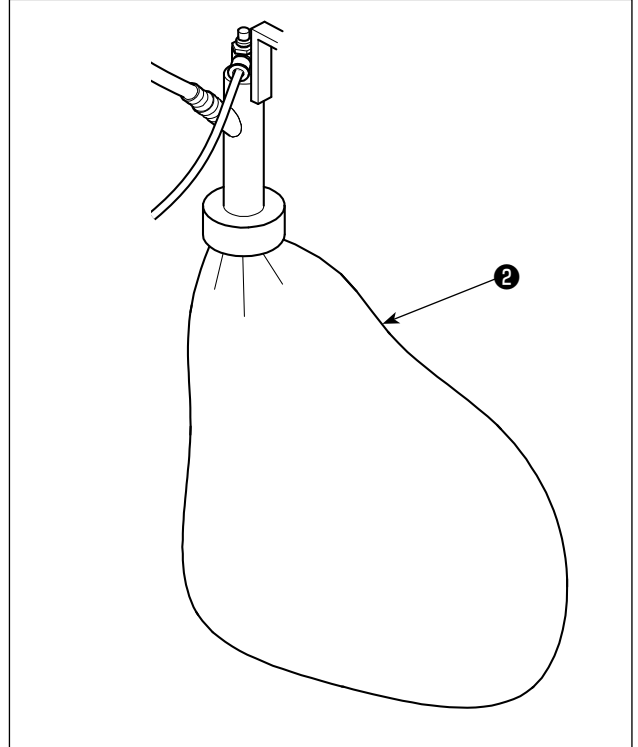
Hava tabancasını bir kumaş parçası vb. ile örterek, kesici vb. parçaların üzerinde biriken tozu dikiş makinesiyle kullanım için sağlanmış bir hava tabancasıyla giderin.



Kesici üzerinde toz birikirse, kesicinin kırılması gibi arızalar oluşabilir.



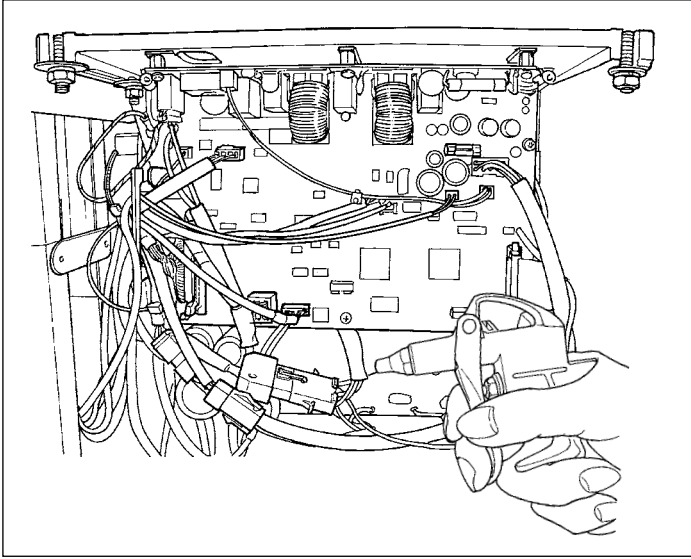
İlmeç yapıcı iplik kamının yan tarafına yakın kısımlarda biriken tozu, kapak durdurucu vida kısmındaki delik üzerinden üfleyerek giderin.



Torba ❷ iplik atıklarıyla dolduğunda torbayı boşaltın.

**UYARI :**

Elektrik çarpması tehlikesini önlemek için gücü kapalı konuma getirin ve kontrol panelini açmak için yaklaşık beş dakika bekleyin.



En azından ayda bir kez, elektrik kutusunu açın; dikiş makinesiyle birlikte verilen havalı tabancayı kullanarak elektrik kutusunun içindeki kablolara ve benzeri parçalara yapışan tozu giderin.

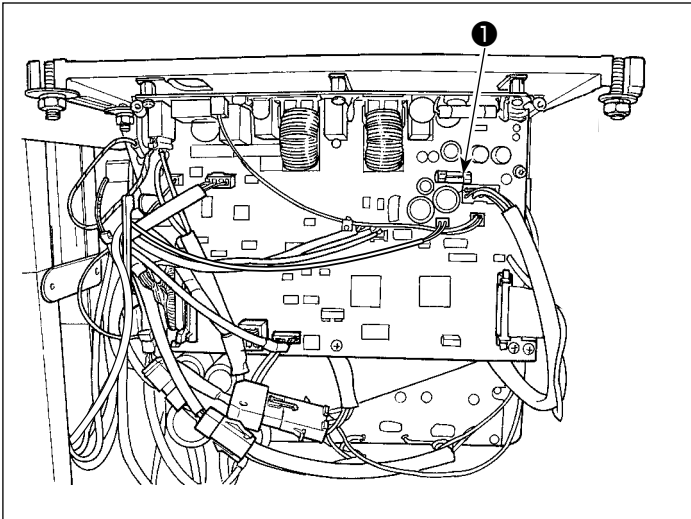


Toz birikmesi durumunda makine arızalanabilir ya da alev alabilir.

6-5. Sigortanın Değiştirilmesi

**UYARI :**

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



Makinede aşağıdaki tek tip sigorta kullanılır :
ANA PWB

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