

***TÜRKÇE***

**PLC-2760NVM  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

1. Teknik özellikler .....	1
2. Makine kafasından iplik geçirme.....	2
3. İplik alma iplik kılavuzu.....	3
4. Pnömatik bileşenler (pnömatik merkez kılavuzu kullanıldığında) .....	4
5. Rastgele cihazın ayarlanması (pnömatik merkez kılavuzu).....	6
5-1. Merkez kılavuzun AÇIK/KAPALI durumunun ayarlanması .....	6
5-2. Merkez kılavuz için isteğe bağlı girişi ayarlama .....	8
5-3. Merkez kılavuz için isteğe bağlı çıkışı ayarlama.....	9
6. Kancanın iğne siperinin ayarlanması .....	10
7. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması.....	10
8. Açıcı zamanlamasının ayarlanması .....	11
9. Ana mil referans açısının düzeltilmesi .....	12
10. İplik kesme kamının konumu.....	14
11. Hareketli bıçağın konumunun ayarlanması.....	15
12. Klemp yayının konumunun ayarlanması.....	16
13. Kam zamanlamasının yapılması.....	17
13-1. Dikey besleme kamının zamanlaması.....	17
13-2. Synchronisation de la came d'avance.....	18
14. İğne salınımı (Altan besleme miktarının ayarlanması).....	20
15. Gerginlik düzeltmesi .....	21
15-1. Gerginlik düzeltmesi ve dikiş hızı .....	22
15-2. Gerginlik düzeltmesi ve masurada kalan iplik miktarı .....	23
16. İplik tutucu cihaz .....	25
16-1. İplik tutucu cihazın kurulması .....	25
16-2. İplik tutucu cihazın kurulması .....	28
16-3. Baskı ayağı üst konumundayken iplik tutma işleminin ayarlanması .....	31
17. Çığanoz kapağının değiştirilmesi.....	32
18. Yağ filtresinin takılması.....	34
19. Sayaç işlevi .....	35
19-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi .....	35
19-2. Sayaç tipleri .....	35
19-3. Sayacın ayarlanması .....	36
19-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması .....	40



## DIKKAT

Bu Kullanım Kılavuzu sadece PLC-2760NVM modelinin standart modelden (PLC-2760V) farklılık gösteren özelliklerini açıklamak için hazırlanmıştır.

Güvenlikle ilişkili bilgiler için, dikiş makinenizi kullanmaya başlamadan önce standart modellere ait Kullanım Kılavuzu'nda açıklanan "Güvenlik talimatlarını" bölümünü dikkatlice okuyup anlamalısınız.

## 1. Teknik özellikler

### PLC-2760NVSA70BBZ

No.	Öge	Uygulama
1	Model	PLC-2710NVM
2	Model adı	2 iğneli, sütun yataklı, tek beslemeli, dikey eksen çağanozlu mekik dikiş makinesi
3	Uygulama	Orta ilâ ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya
4	Dikiş hızı	Maks. 2.500 sti/min Bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu, " <b>10. DİKİŞ HIZI TABLOSU</b> ".
5	İğne	Ferd. SCHMETZ 134 - 35 (Nm 100 ilâ Nm 180) (Standart: Nm 140)
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5 (Avrupa 60 / 3 ila 20 / 3)
7	Kesim için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5 (Avrupa 60 / 3 ila 20 / 3)
8	Dikiş boyu	Maks. 12 mm (ileri/geri besleme) Ancak makine, dikiş uzunluğu 7 mm ile sınırlandırılmış olarak gönderilir.
9	Baskı ayağı kaldıracı	20 mm
10	Baskı ayağı basınç kontrolü	Elektronik kontrol (kademeli motor tahrikli)
11	Yatay besleme kontrolü	Elektronik kontrol (kademeli motor tahrikli)
12	Dalgalı dikey besleme kontrolü	Elektronik kontrol (kademeli motor tahrikli)
13	Ters dikiş ayarlama yöntemi	Kademeli motor tahriki (geriye doğru hareket düğmeli)
14	Desen sayısı	Dikiş deseni ..... 99 desen (Çokgen şekilli dikiş için, 10 taneye kadar desen kaydedilebilir.) Çevrim dikişi deseni ..... 9 desen Özel adım deseni ..... 20 desen Yoğunlaştırma özel deseni ..... 9 desen
15	İğne ipliği boşluk alma	İğne ipliği boşluk alma bağlantısı
16	İğne mili konumu	40 mm
17	Alternatif dikey hareket miktarı	Maks. 9 mm Ancak makine, dikiş uzunluğu 6,5 mm ile sınırlandırılmış olarak gönderilir.
18	İğne ipliği gerginliği	Alternatif dikey hareket miktarı (solenoid tahrikli)
19	Kanca	Dikey eksenli 1,6 katlı kanca (Mandal tipli)
20	Besleme mekanizması	Kutu beslemeli
21	Tahrik sistemi/Üstten ve alttan besleme çalıştırma mekanizması	Ana mil doğrudan tahrik sistemi/Triger kayışı
22	Yağlama	Yarı kuru pistonlu pompa ile otomatik yağlama (yağ göstergeli)
23	Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 1 (VG7 ISO standardına eş değer) ya da JUKI MACHINE OIL No. 7
24	Yatak boyutu	643 mm × 178 mm
25	Kol altındaki boşluk	347 mm × 298 mm
26	El çarkı boyutu	Dış çap : ø123 mm
27	Motor/Kontrol kutusu	DD motor: 800W AC servo motor Kontrol kutusu: SC-952
28	Makine kafası ağırlığı	88 kg
29	Nominal güç tüketimi	600VA
30	Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-83,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min - Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ): A-90,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{WA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min

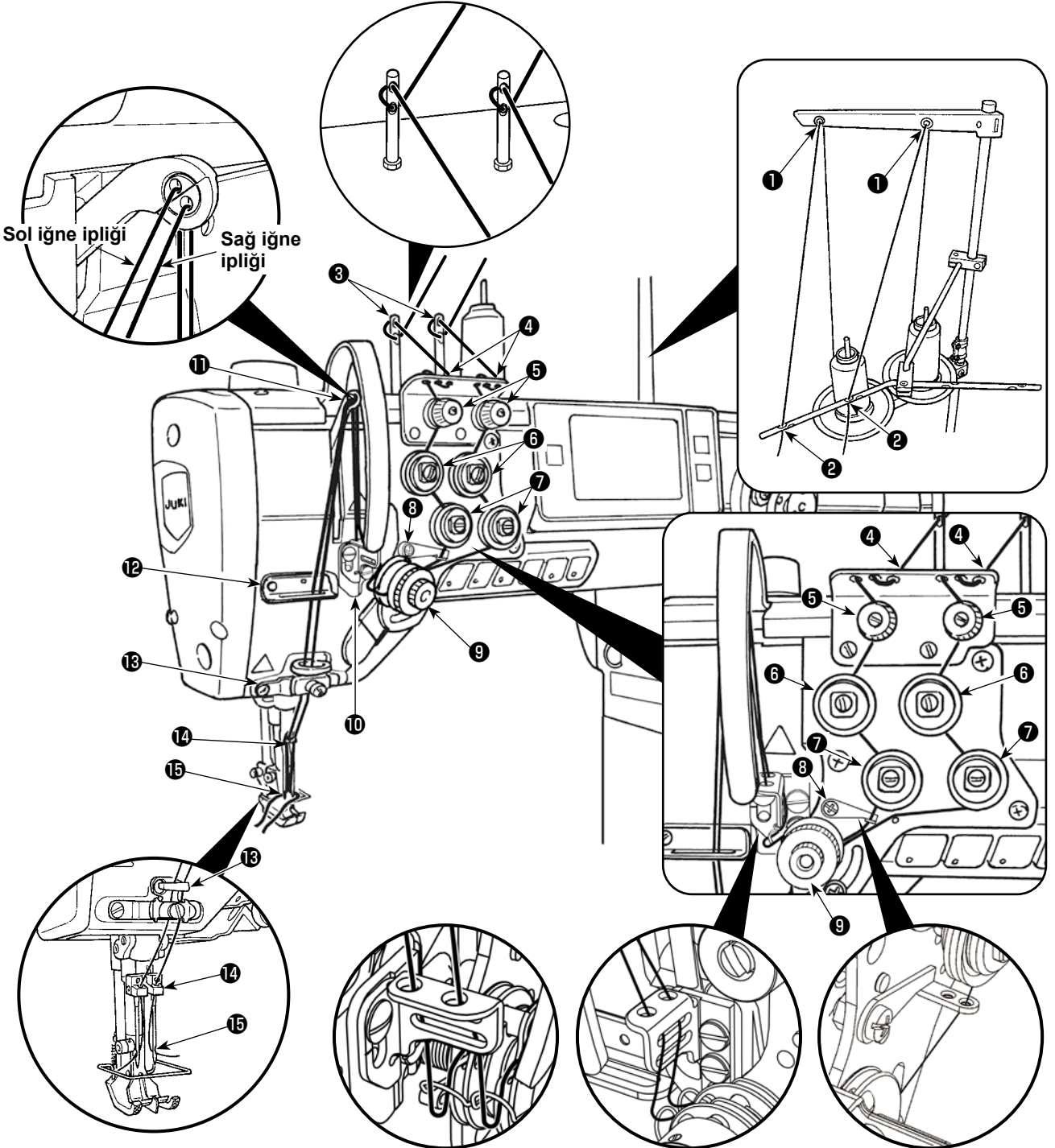
## 2. Makine kafasından iplik geçirme



### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

İpliği, aşağıdaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek makine başına takın.

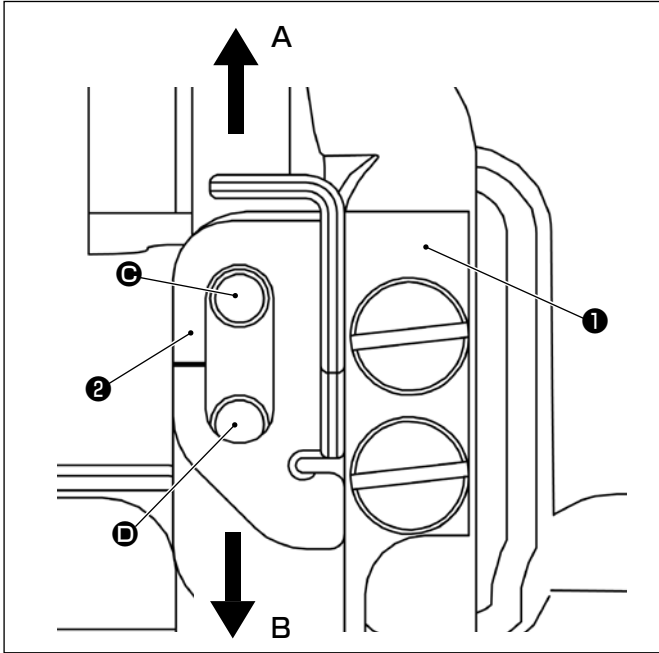


### 3. İplik alma iplik kılavuzu



#### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



İplik alma kolundan beslenen ipliğin besleme miktarını değiştirmek isterseniz, iplik alma kılavuzunun tespit vidasını **2** gevşetin ve iplik alma kılavuzunu **2** uygun şekilde hareket ettirin.

İplik besleme miktarını azaltmak için iplik alma iplik kılavuzunu **A** yönünde hareket ettirin.

İplik besleme miktarını artırmak için iplik alma iplik kılavuzunu **B** yönünde hareket ettirin.

\* İplik alma iplik kılavuzunun standart konumu

Tespit vidası iplik kılavuzu montaj plakasındaki **1** üst dişli deliğe (**C**) takılıyken, iplik alma iplik kılavuzunun **2** alt ucunda olduğu konum (Soldaki şekle bakın.)

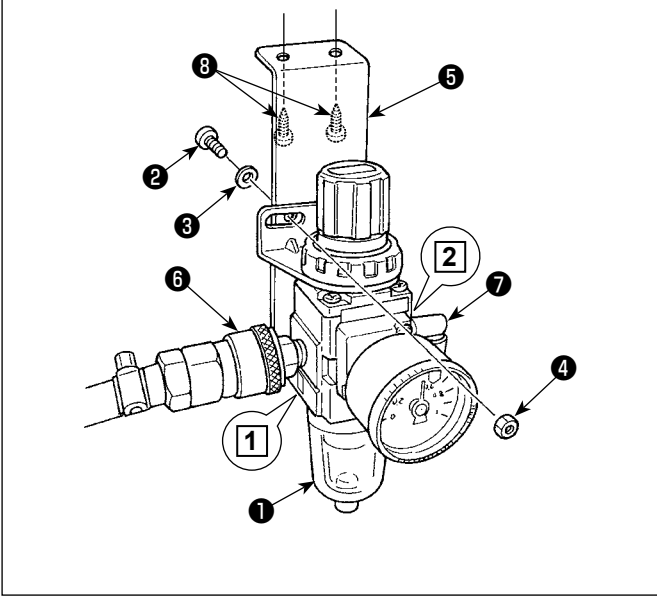
İplik alma iplik kılavuzunu standart konumundan **B** yönünde hareket ettirmek istiyorsanız, iplik alma kılavuzunun tespit vidasını **2** iplik kılavuzu montaj plakasındaki **1** alt dişli deliğe (**D**) sokun.

## 4. Pnömatik bileşenler (pnömatik merkez kılavuzu kullanıldığında)



### UYARI:

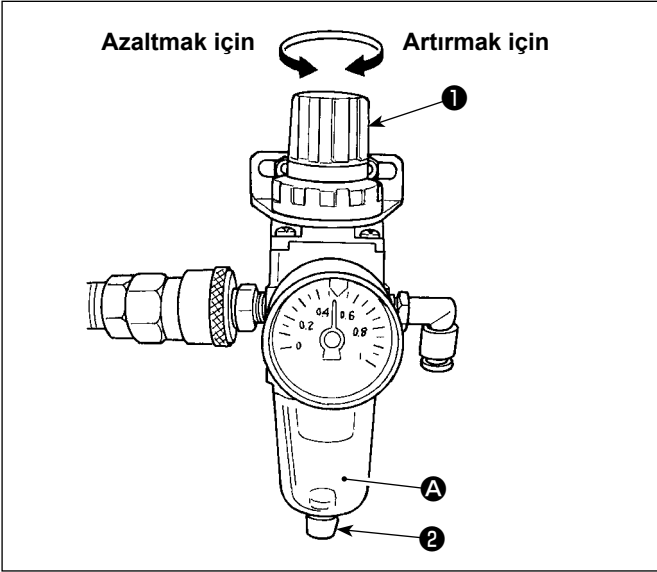
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



### (1) Regülatörün montajı

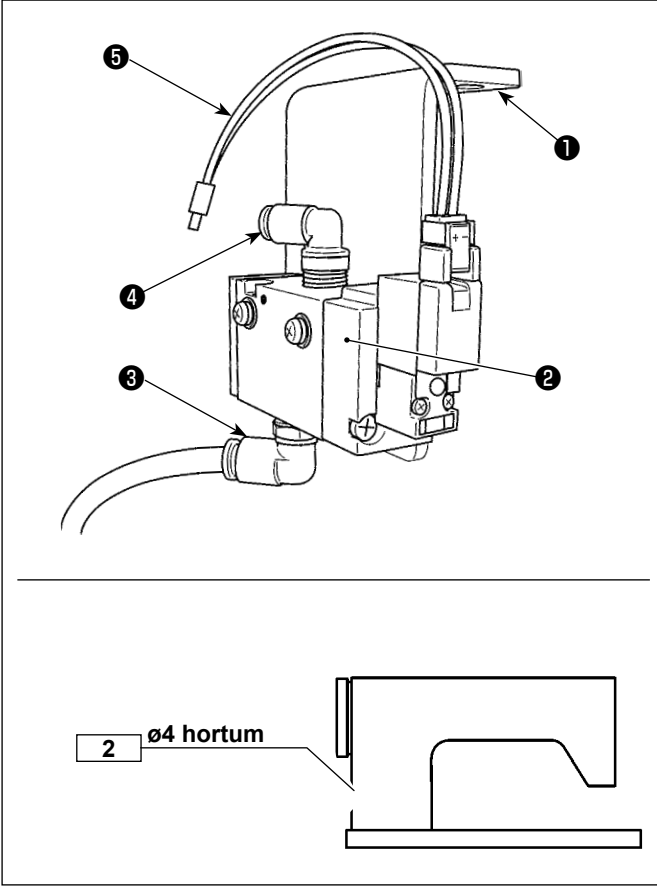
- 1) Ünite ile birlikte temin edilen vida **2** , yaylı pul **3** ve somunu **4** kullanarak regülatör tertibatını **1** montaj plakasına **5** monte edin.
- 2) Bağlantı elemanını **6** **1** numaralı girişe takın. Bağlantı elemanını **7** **2** numaralı çıkışa takın.
- 3) Montaj plakasını **5** masanın alt yüzeyine, plaka ile birlikte verilen aksesuar vidalarıyla **8** monte edin.
- 4) ø6 hava borusunu **7** mafsalına bağlayın.

\* Ünite ile birlikte temin edilen vida **2** :  
Diş çapı M5; Uzunluk: 12 mm  
(SM6051202TP)



### (2) Hava basıncının ayarlanması

- 1) Çalışma hava basıncı 0,5 ilâ 0,55 MPa'dır. Hava basıncını filtre regülatörünün hava basıncı ayarlama düğmesini **1** kullanarak ayarlayın.
- 2) Filtre regülatörünün **A** bölümünde sıvı birikintisi gözlemlendiğinde, boşaltma musluğunu **2** çevirerek sıvıyı boşaltın.



### (3) Solenoid vananın takılması

- 1) Solenoid valf tertibatını **2** aksesuar olarak sağlanan vidayla **1** (SK3452001SE) masanın alt yüzüne monte edin.
- 2) "(1) Regülatörün Montajı" bölümünde 4) adımda açıklanan  $\phi 6$  borusunu **3** mafsalına bağlayın. Kullanmadan önce  $\phi 6$  tüpünü uygun uzunlukta kesin.
- 3) Hava tipi merkez kılavuzundan gelen  $\phi 4$  hava borusunu **4** mafsalına bağlayın.
- 4) **5** konektörünü elektrik kontrol kutusundaki CN59'a bağlayın.

## 5. Rastgele cihazın ayarlanması (pnömatik merkez kılavuzu)

### 5-1. Merkez kılavuzun AÇIK/KAPALI durumunun ayarlanması



- 1) **M** 1 tuşunu üç bir saniye basılı tutun.  
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.

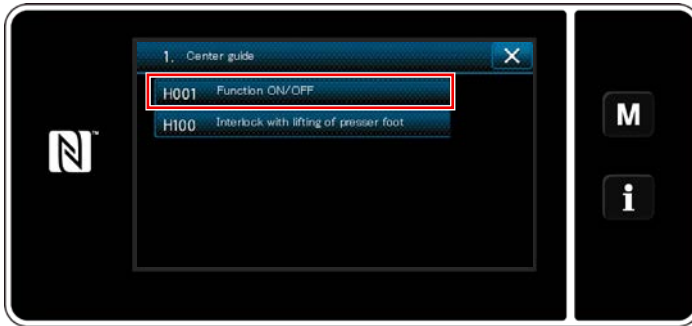


- 2) "14. Ancillary device setting (Yardımcı aygıt ayarı)".



- 3) "Ancillary device setting screen (Yardımcı aygıt ayar ekranı)" açılır.  
Ayarı değiştirilecek aygıt seçildiğinde seçilen aygıtın ayar ekranı açılır.
- 4) "Merkez kılavuz ayar ekranı"nı görüntülemek için "1. Merkez kılavuz" öğesini seçin.

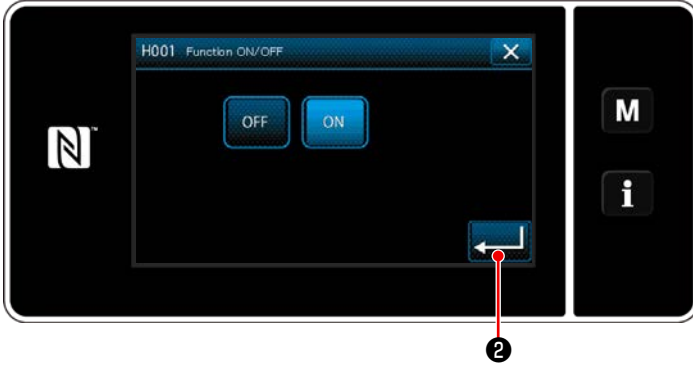
<Yardımcı aygıt ayar ekranı>




- 5) "Merkez kılavuz işlevi AÇIK/KAPALI ayar ekranını" görüntülemek için "H001 İşlev AÇIK/KAPALI" öğesini seçin.

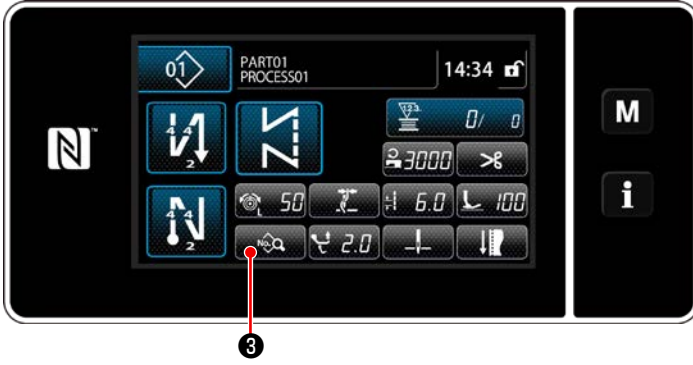
<Merkez kılavuz ayar ekranı>




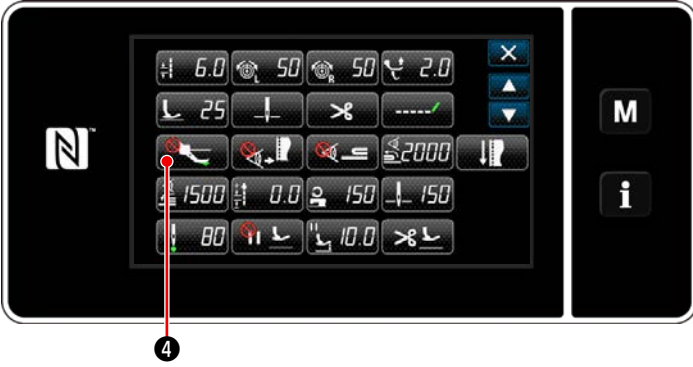



<Merkez kılavuz AÇIK/KAPALI ayar ekranı>

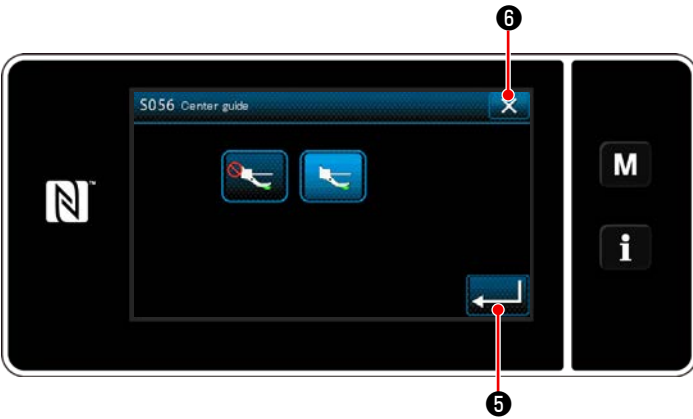
- 6) İşlevin Açık/Kapalı durumunu seçin.
- 7)  2 tuşuna basarak ayarı onaylayın.





- 8) Dikiş verisi düzenleme ekranını görüntülemek için  3 'e basın.



- 9) "S056 merkez kılavuz" öğesini görüntülemek için  4 'e basın.



- 10) Ardından, merkez kılavuzun AÇIK/KAPALI durumunu ayarlayın.
- 11) Girdiğiniz değeri onaylamak için  5 'e basın.
- 12) Dikiş ekranını görüntülemek için  6 'ya basın.



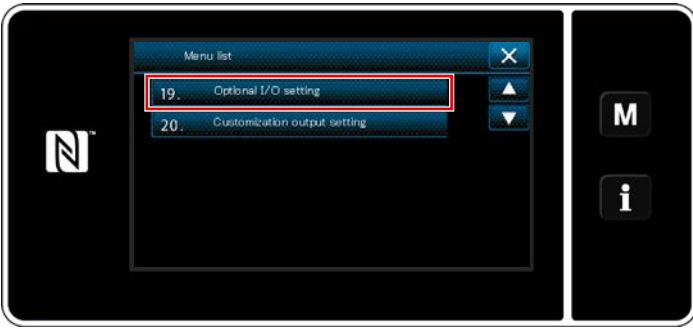
**Pnömatik merkez kılavuzu yalnızca AÇIK/KAPALI durumunu ayarlayarak çalışmıyorsa pnömatik merkez kılavuzu işlevini etkinleştirmek için merkez kılavuzun isteğe bağlı giriş/çıkışlarını sonraki paragrafta açıklandığı gibi ayarlayın.**

## 5-2. Merkez kılavuz için isteğe bağlı girişi ayarlama

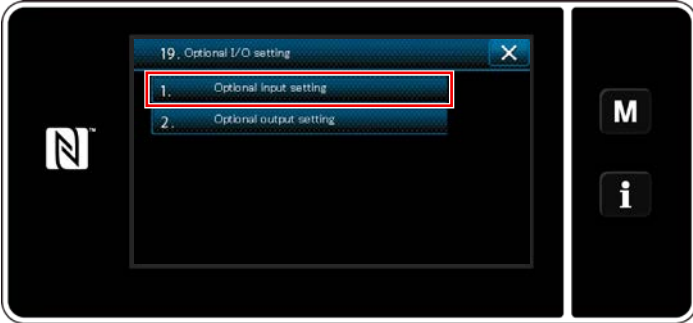
Merkez kılavuzun anahtarlama işlevi 6'lı paket anahtarına atayın.



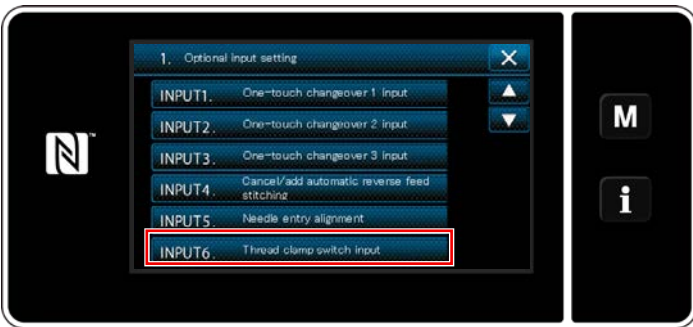
- 1) **M** **1** tuşunu üç bir saniye basılı tutun.  
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.



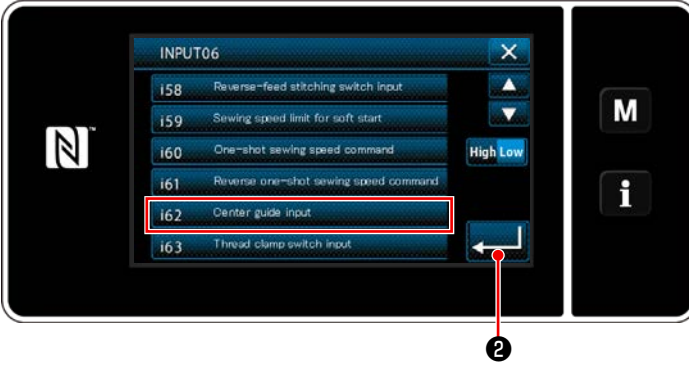
- 2) "19. İsteğe bağlı G/Ç ayarları" öğesini seçin.




- 3) "1. İsteğe bağlı giriş ayarları" öğesini seçin.



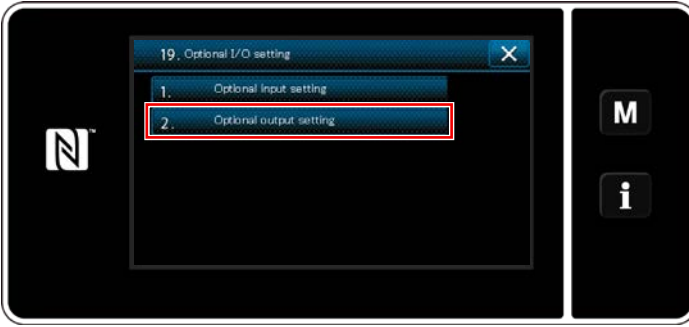
- 4) "INPUT6. İplik tutucu anahtarı girişi" öğesini seçin.



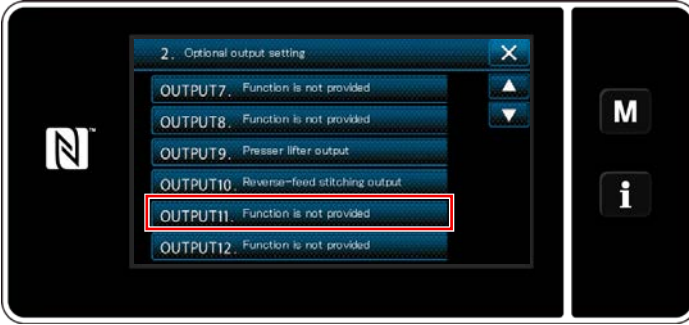
5) "i62. Merkez kılavuz girişi" öğesini seçin.

6) Seçimi onaylamak için  2 'ye basın.

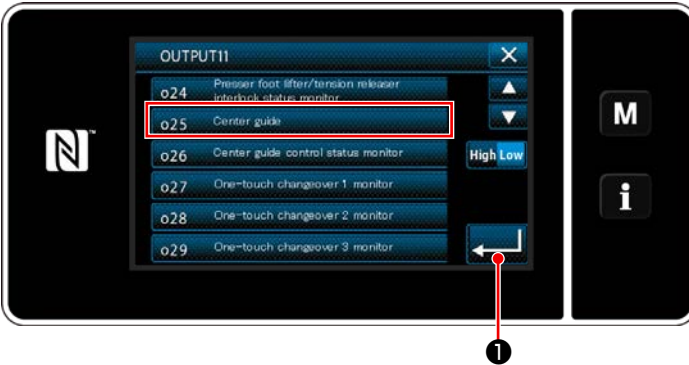
### 5-3. Merkez kılavuz için isteğe bağlı çıkışı ayarlama




1) "2. İsteğe bağlı çıkış ayarı" öğesini seçin.



2) "OUTPUT11. İşlev sağlanmadı."



3) "o25. Merkez kılavuz" öğesini seçin.

4) Seçimi onaylamak için  1 'ye basın.

## 6. Kancanın iğne siperinin ayarlanması

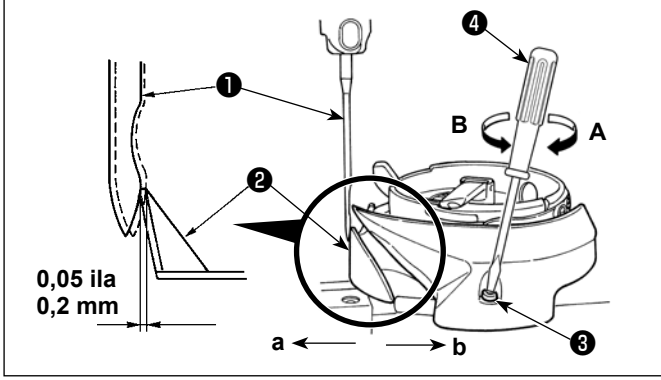
### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması sonucu olası yaralanmalara karşı koruma sağlamak için çalışma modunu mutlaka "çağanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirin.

Çalışma modu "çağanoz zamanlaması ayar modu" olarak değiştirildiğinde baskı ayağı otomatik olarak yukarı çıkar. İlaveten "çağanoz zamanlaması ayar modu" bittiğinde ve güç kapatıldığında baskı ayağı aşağı iner. Çalışma yaparken ellerinizi, vb. mutlaka baskı ayağından uzak tutun.

Dikiş atlama algılama aygıtı ile sağlanan dikiş makinesi için çağanoz zamanlamasını ayarlarken sensör LED'i tarafından yayılan ışık, göze gelerek göz kamaşmasına neden olabilir.

Bundan sakınmak için çağanoz zamanlamasını ayarlamadan önce LED'i örtün.



Bir kanca değiştirildiğinde, kancanın iğne siperinin konumunu kontrol ettiğinizden emin olun.

Kancanın iğne siperinin standart konumunda, kancanın iğne siperi 2 iğnenin 1 yan yüzüne dokunmalı ve iğnenin düz konumundan 0,05 ila 0,2 mm mesafede iğneye yaslanmalıdır.

Yukarıda belirtilen standart duruma ulaşılmazsa, iğne muhafazası ayar vidasına 3 bir tornavida (küçük) 4 sokun ve iğne muhafazasının konumunu ayarlayın.

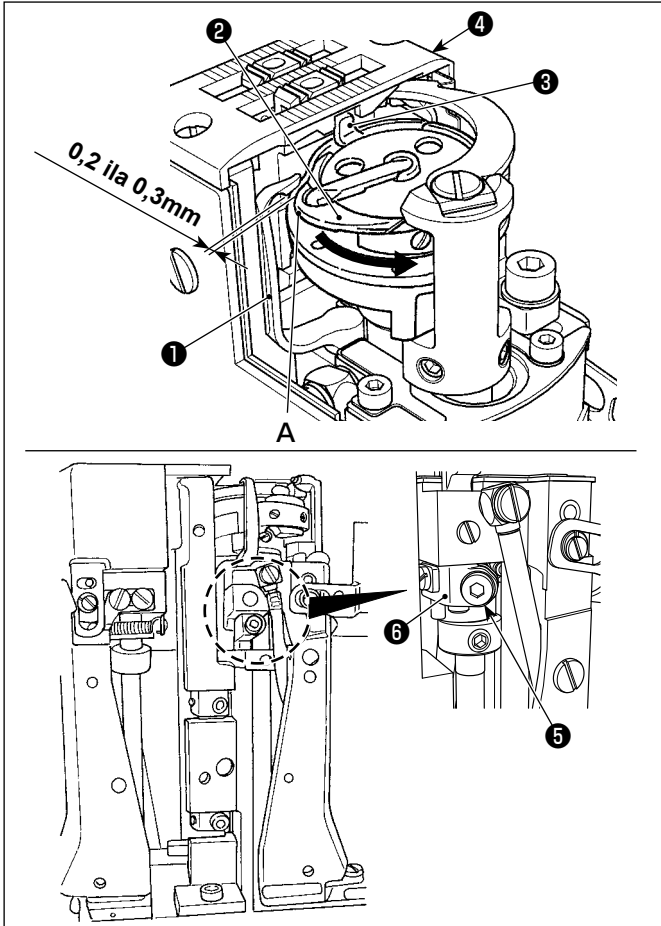
- 1) Dikiş makinesini çağanoz ayarlama moduna alın.
- 2) Kancanın iğne siperini a yönünde bükme için, iğne siperi ayarlama vidasını A yönünde döndürün.

- 3) Kancanın iğne siperini b yönünde bükme için, iğne siperi ayarlama vidasını B yönünde döndürün.
- 4) Prosedürün son adımında, iğne ve kanca arasında sağlanan mesafeyi uygun şekilde ayarlayın.

## 7. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması

### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



- 1) Çağanoz kapağını açın. (Açılması : Tam yukarı doğru kaldırdıktan sonra çağanoz kapağını sağa veya sola hareket ettirin.)
- 2) Far girare il volantino nel normale senso di rotazione per portare la leva di apertura della capsula della bobina 1 alla sua posizione più retratta.
- 3) Girare il crochet interno 2 nella direzione della freccia finché il fermo 3 non venga premuto contro le fenditure nella placca ago 4 .
- 4) Mekik açma kolu tespit vidasını 5 gevşetin. Mekik açma kolu ile mekiğin çıkıntılı A bölümü arasındaki açıklığı 0,2 ila 0,3 mm arasındaki bir değere ayarlayın.
- 5) Mekik açma kolunu 6 aşağı doğru bastırırken tespit vidasını 5 sıkılayın.
- 6) İç çağanoz kılavuzu 1 'i yukarı aşağı hareket ettirin ve boğaz yönünde oynama olmadığından emin olun.



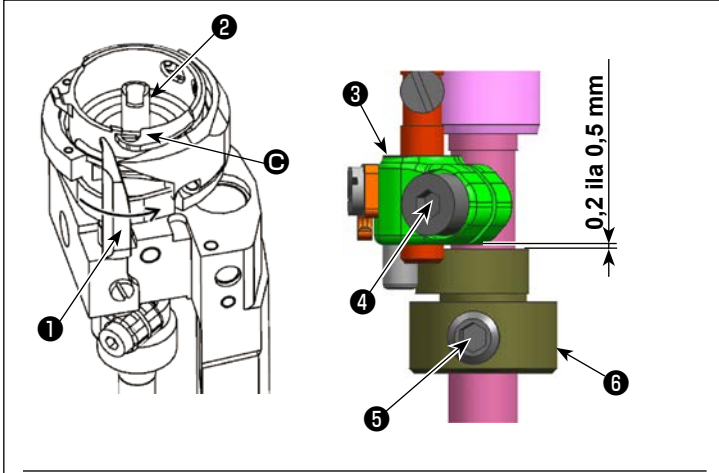
2 iğneli makinelerde, sağ ve sol çağanoz için aynı ayarı yapın.

## 8. Açıcı zamanlamasının ayarlanması



### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

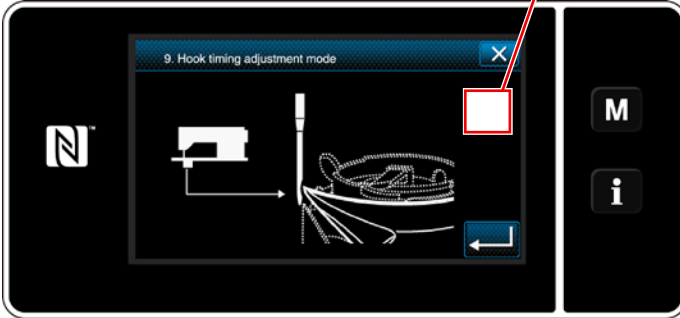



### [Koşullar]

İğne mili üst ölü noktasındayken görüntülenen açı 0° olmalıdır.

Sağ çığanoz	195±5°
Sol çığanoz	165±5°

Açı göstergesi



- 1) Makineyi çığanoz zamanlama ayar moduna getirin.
- 2) Sağ çığanoz için, yan kapağı çıkarmak üzere operatör tarafındaki yan kapakta bulunan tespit vidasını gevşetin.  
(Sol çığanoz için, operatörün karşı tarafındaki yan kapağı çıkarın.)
- 3) Açıcı kam tespit vidasını ⑤ gevşetin.
- 4) Ekranda görüntülenen açığı kontrol ederken, çığanozu tabloda gösterilen açığa getirmek için volanı çevirin. Bu durumda, açıcı kamın tespit vidasını ⑤, açıcı ① iç çığanozun ② çıkıntılı kısmı ③'ten en uzak konumdan hareket etmeye başladığı konumda sıkın.  
Bu sırada, açıcı kamın tespit vidasını ⑤, açıcı kamın ⑥ üst yüzeyi ile açıcı kolun ③ alt yüzeyi arasında 0,2 ila 0,5 mm boşluk kalacak şekilde sıkın.
- 5) Yan kapağı yan kapak tespit vidasıyla takın.
- 6) Çığanoz zamanlama ayar modundan çıkmak için  tuşuna basın.



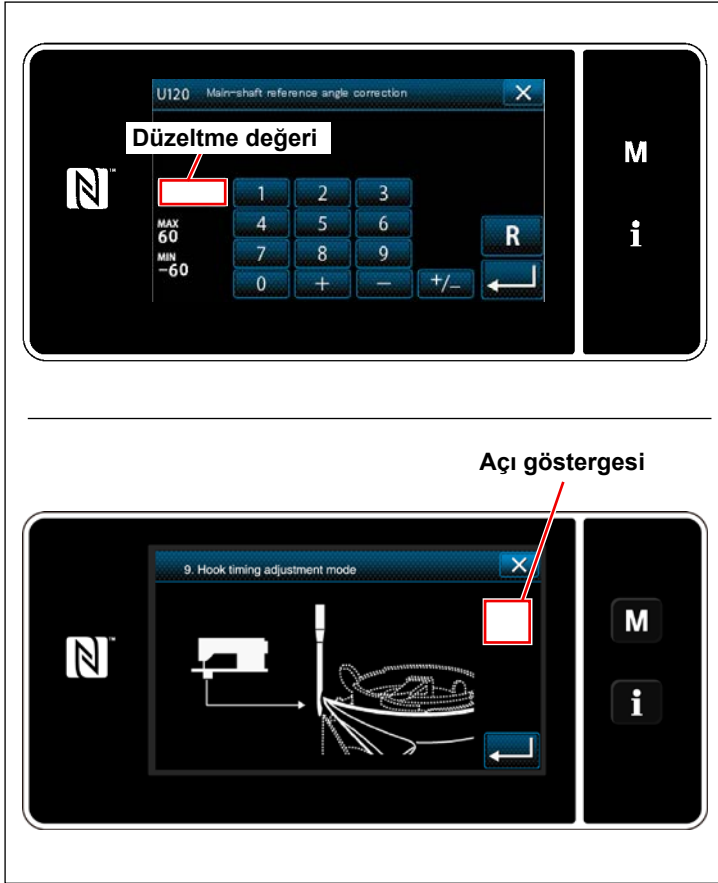
İğne mili üst ölü noktasındayken 0°'nin görüntülediğinden emin olmak için açıcı zamanlamasını ayarlamaya başlamadan önce açı düzeltmesi yapın.  
2 iğneli dikiş makinesi durumunda, sol çığanozun açıcı kol sıkıştırma vidası ④ operatörün karşı tarafında bulunur.


## 9. Ana mil referans açısının düzeltilmesi

Motorların (ana motor, besleme motoru, baskı ayağı motoru ve değişken dikey hareket motoru) orijinlerini ayarladıktan sonra ana motorun referans açısını düzeltin.



- 1) Dikiş ekranında **M 1** tuşunu basılı tutun ve "9. Çaçanoz zamanlama ayar modu" seçeneğini seçin.
- 2) Komparatörü iğne kelepçesine dayayarak, iğne milini üst ölü noktasına getirmek için volanı çevirin.
- 3) Ekranda görüntülenen açığı kontrol edin.
- 4) Ekranı dikiş ekranına döndürmek için **X** tuşuna basın.
- 5) Dikiş ekranında "1. Bellek anahtarı", "1. Hep-sini göster" ve "U120. Ana mil referans açısı düzeltilmesi" seçeneklerini yazılı sırayla seçmek için **M 1** tuşuna basın.



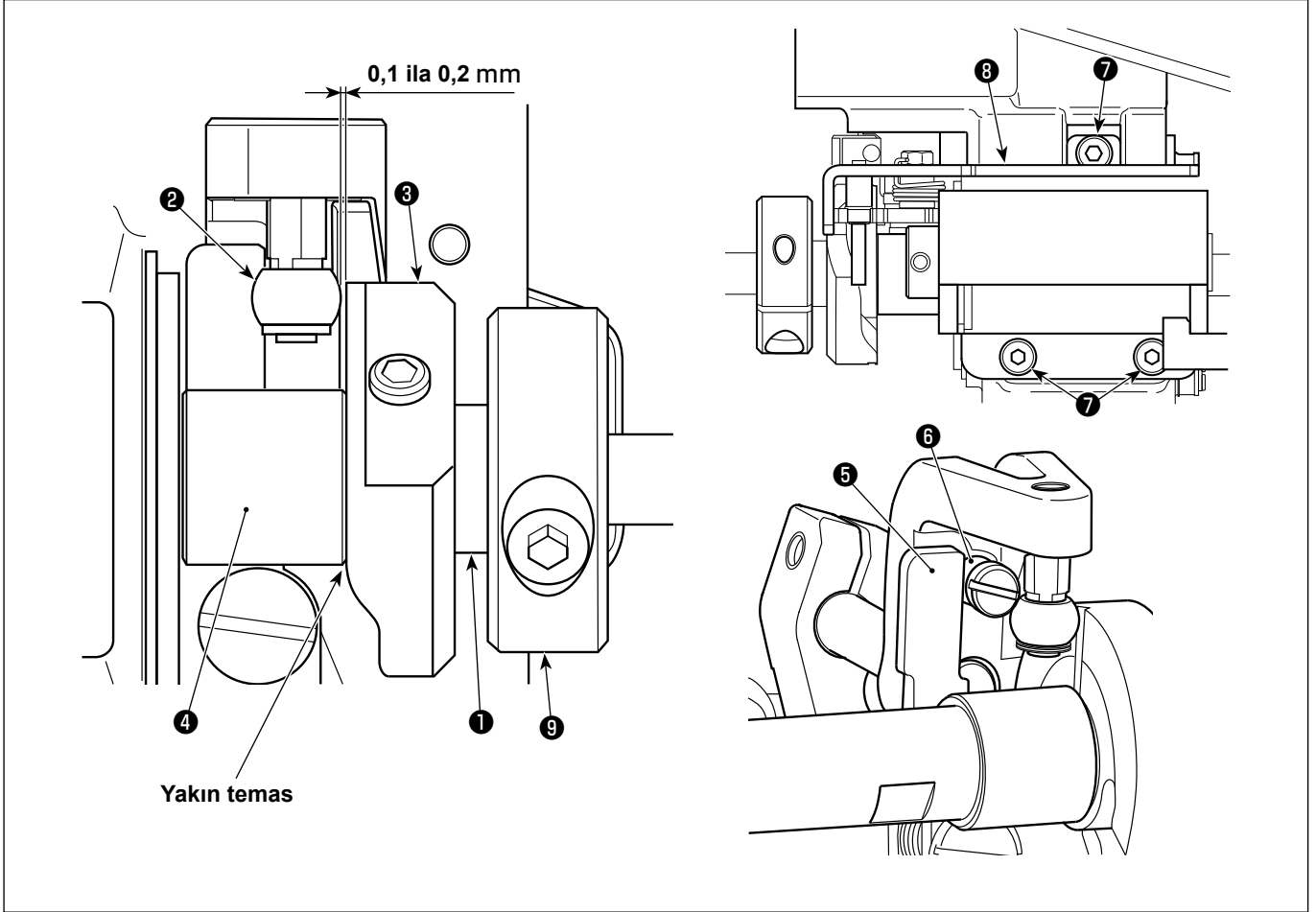
- 6) Adım 3'te kontrol ettiğiniz açının "0" (sıfır) veya "360" olması için çalışma paneline bir düzeltme değeri girin.  
Örneğin, Adım 3'te kontrol ettiğiniz açı "5" ise "-5" girin. Kontrol ettiğiniz açı "352" ise "8" girin.
- 7) Girdiğiniz değeri onaylamak için  tuşuna basın.
- 8) "Çağanoz zamanlama ayar modu"na girin. İğne mili üst ölü noktasındayken "0" (sıfır) açısının görüntülendiğini kontrol edin.

## 10. İplik kesme kamının konumu



### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



### [İplik kesme kamının konumu]

1. Dikiş makinesini yere bırakın.
2. İplik kesici solenoidini başlangıç konumuna ayarlayın.
3. İplik kesici solenoid montaj plakasının üç tespit vidasını ⑦ gevşetin. İplik kesici solenoid montaj plakasını ⑧ , hareketli bıçak tahrik kolu bağlantısı ⑤ silindire ⑥ temas halindeyken, iplik kesici kam makarası ② ile iplik kesici kamının ③ kam açısı bölümü arasındaki boşluk 0,1 ila 0,2 mm olacak şekilde ayarlayın. Ardından iplik kesici solenoid montaj plakasının üç tespit vidasını ⑦ sıkın.
4. Dikiş makinesini kaldırın.



İplik kesme kamının ③ uç yüzünün bileziğin ④ uç yüzü ile yakın temas halinde olduğunu kontrol edin. Alt mil ayar bileziğini ⑨ , alt mil ayar bileziğinin ⑨ uç yüzü alt milin ① uç yüzü ile hemen hemen aynı hizada olacak şekilde sabitleyin.

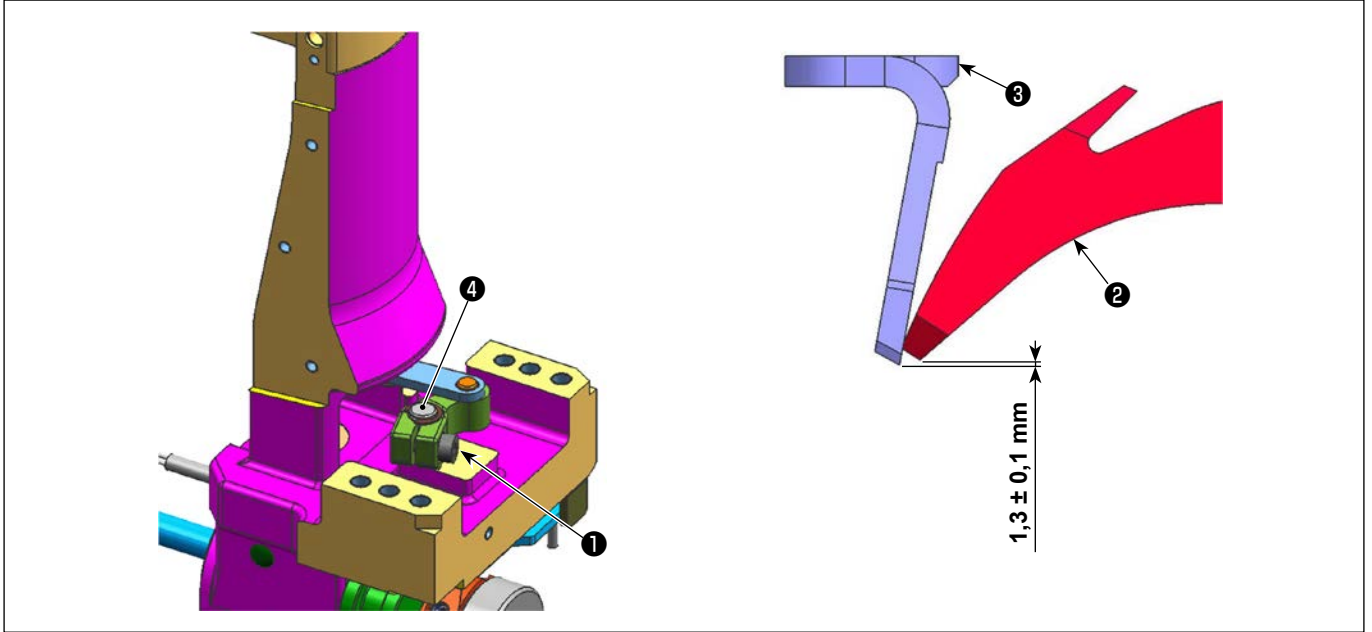


## 11. Hareketli bıçağın konumunun ayarlanması



### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



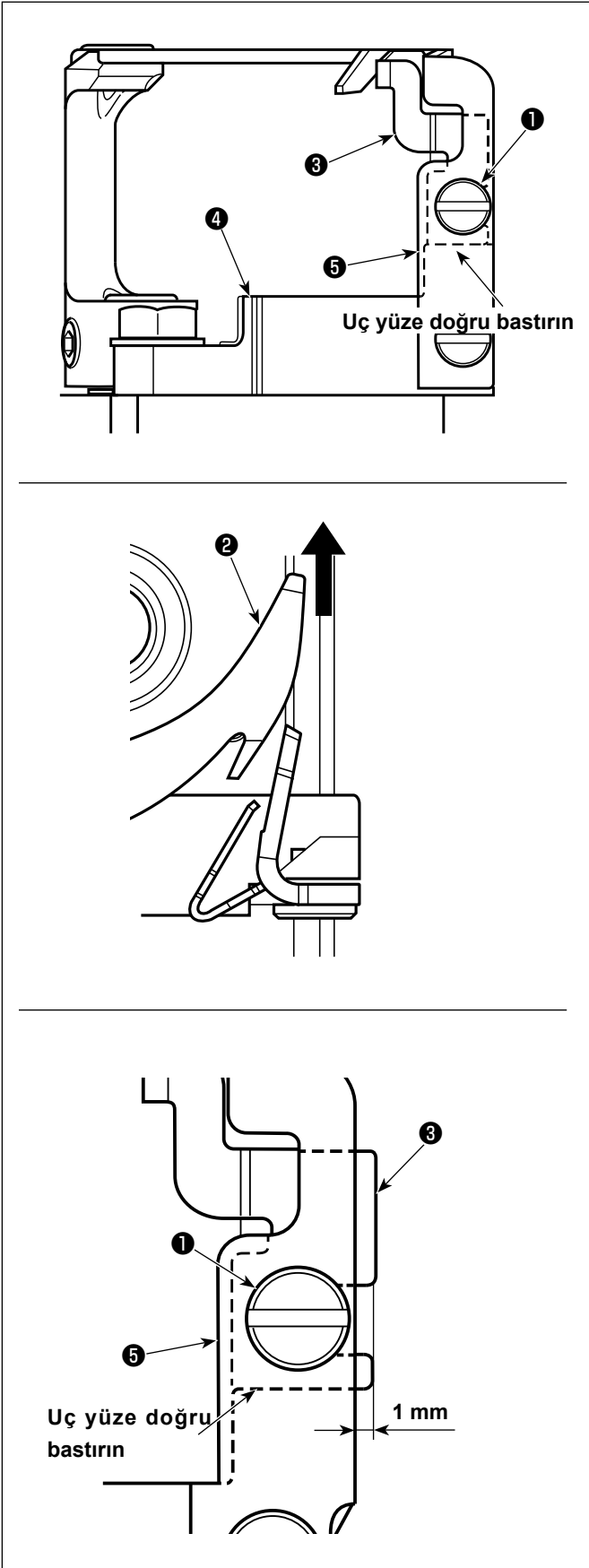
- 1) Yatak kapağını çıkarmak için yatak kapak tespit vidalarını gevşetin (1 iğneli makine: İki adet; 2 iğneli makine: Dört adet).
- 2) Hareketli bıçak mili bağlantı kolu A'nın sıkıştırma vidasını/vidalarını ❶ gevşetin (1 iğneli makine: 1 adet; 2 iğneli makine: 2 adet)
- 3) İplik kesme kamının düz yüzeyi ile kam makarasının birbirine temas ettiği durumda, karşı bıçağın ucu ❸ ile hareketli bıçağın ❷ ucu arasındaki mesafeyi  $1,3 \pm 0,1$  mm arasında ayarlayın.
- 4) Hareketli bıçak mili ❹ bağlantı kolu A'nın sıkıştırma vidasını/vidalarını sıkın ❶ (1 iğneli makine: 1 adet; 2 iğneli makine: 2 adet).

## 12. Klemp yayının konumunun ayarlanması



### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



1) Klemp yayı tespit vidasını ① gevşetin.

2) Hareketli bıçağı ②, klemp yayı ③ ile temas etmeyecek konuma getirin.

3) Klemp yayını ③ karşı bıçak tabanının ④ uç yüzüne karşı basılı tutarken kaydırın.

4) Klemp yayını ③ karşı bıçağın ⑤ uç yüzünden 1 mm dışarı çıkacak şekilde ayarlayın.

5) Klemp yayı tespit vidasını ① sıkın.

6) Hareketli bıçağı ② ilk konumuna getirin. Ardından, klemp yayı ③ ile hafifçe temas edip etmediğini kontrol edin.

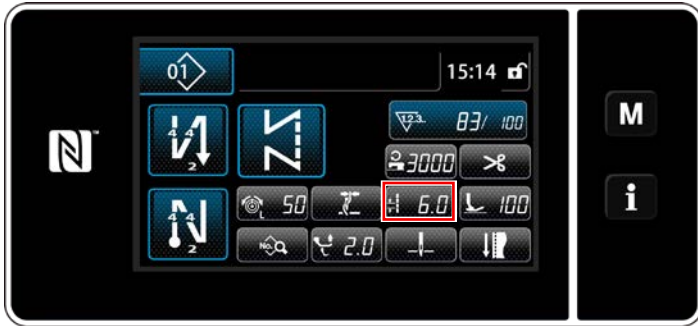
## 13. Kam zamanlamasının yapılması

### 13-1. Dikey besleme kamının zamanlaması



#### UYARI:

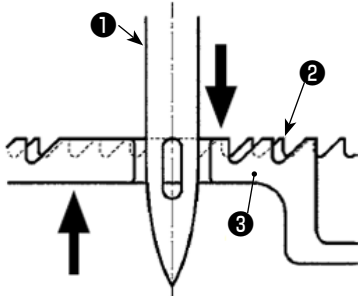
Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara neden olmaması için, çalışmaya başlamadan önce bekleme düğmesine bastığınızdan ve ekranın bekleme modu ekranına geçtiğini onayladığınızdan emin olun.



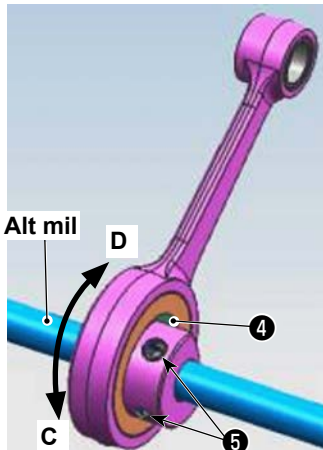
- 1) Yatay besleme zamanlamasını ayarladıktan sonra dikey besleme zamanlamasını ayarlayın.
  - 2) Dikiş uzunluğu ekranında dikiş uzunluğunu "6.0" olarak ayarlayın.
- \* PLC-2710V-7 ve PLC-2760V-7 farklı ekranlara sahiptir.

#### [Koşullar]

- Besleme miktarı: 6 mm
- Değişen dikey hareket miktarı: 3 mm
- İğne aşağı indiğinde ve besleme dişlisi yukarı kalktığında



İğne deliğinin üst ucu ① , boğaz plakasının üst yüzeyi ② ve besleme dişlisinin üst yüzeyi ③ hizalanır



- 3) Bekleme düğmesine basın. Ardından, makine kafasını eğin.
- 4) Dikey besleme kamı tespit vidalarını ⑤ (iki adet) gevşetin.
- 5) Dikey besleme kamını ④ , iğne ① , boğaz plakası ② ve besleme dişlisi ③ soldaki şekilde gösterildiği gibi konumlanacak şekilde çevirin.
- 6) Dikey besleme kamı tespit vidalarını ⑤ (iki adet) sıkın.

## 13-2. Synchronisation de la came d'avance



### UYARI:

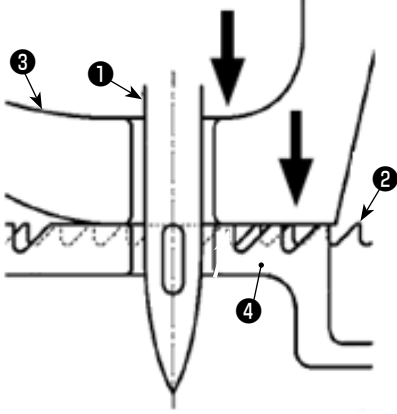
Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara neden olmaması için, çalışmaya başlamadan önce bekleme düğmesine bastığınızdan ve ekranın bekleme modu ekranına geçtiğini onayladığınızdan emin olun.



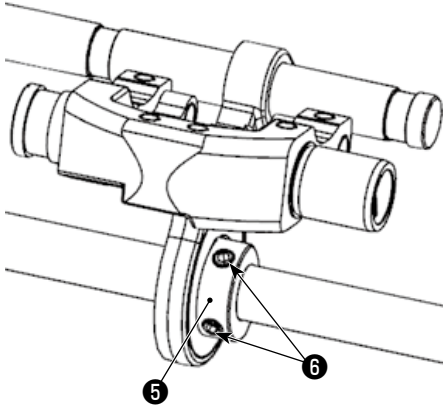
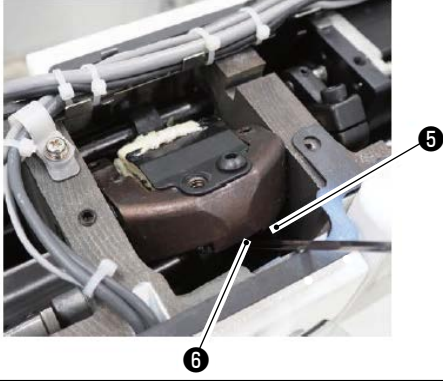
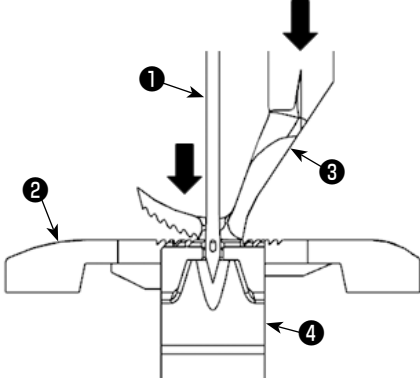
- 1) Dikiş uzunluğu ekranında dikiş uzunluğunu "6.0" olarak ayarlayın.  
\* PLC-2710V-7 ve PLC-2760V-7 farklı ekranlara sahiptir.
- 2) Yürüyen ayağın ve baskı ayağının dönüşümlü dikey hareket miktarını, dönüşümlü dikey hareket miktarı ekranında "3.0" olarak ayarlayın.  
\* PLC-2710V-7 ve PLC-2760V-7 farklı ekranlara sahiptir.

**[Koşullar]**

- Besleme miktarı: 6 mm
- Değişen dikey hareket miktarı: 3 mm
- İğne ve yürüme ayağı aşağı indiğinde



İğne deliğinin üst ucu ① , boğaz plakasının üst yüzeyi ② , yürüme ayağının alt yüzeyi ③ ve besleme dişlisinin üst yüzeyi ④ hizalanır.



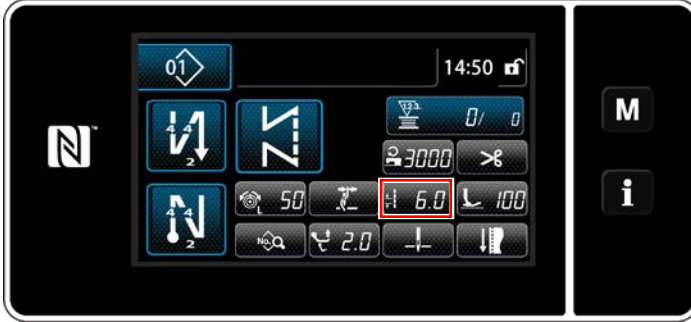
- 3) Bekleme düğmesine basın.
- 4) Üst kapağı çıkarın.
- 5) Üst besleme kamı tespit vidalarını ⑥ (iki adet) gevşetin.
- 6) Yürüyen ayağın ve baskı ayağının dönüşümlü dikey hareket miktarının aynı olması koşuluyla, üst besleme kamını ⑤ , iğne ① , boğaz plakası ② , yürüme ayağı ③ ve besleme dişlisi ④ soldaki şekilde gösterildiği gibi konumlandırılmıştır.
- 7) Üst besleme kamı tespit vidalarını ⑥ (iki adet) sıkın.
- 8) Üst kapağı yerine takın.

## 14. İğne salınımı (Alttan besleme miktarının ayarlanması)

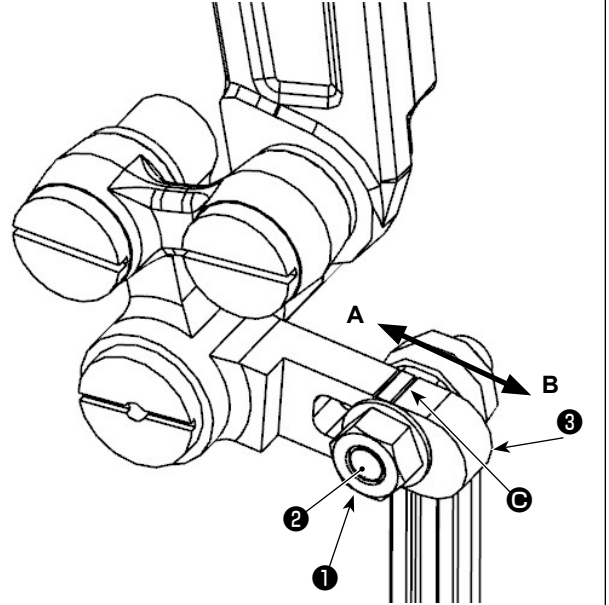
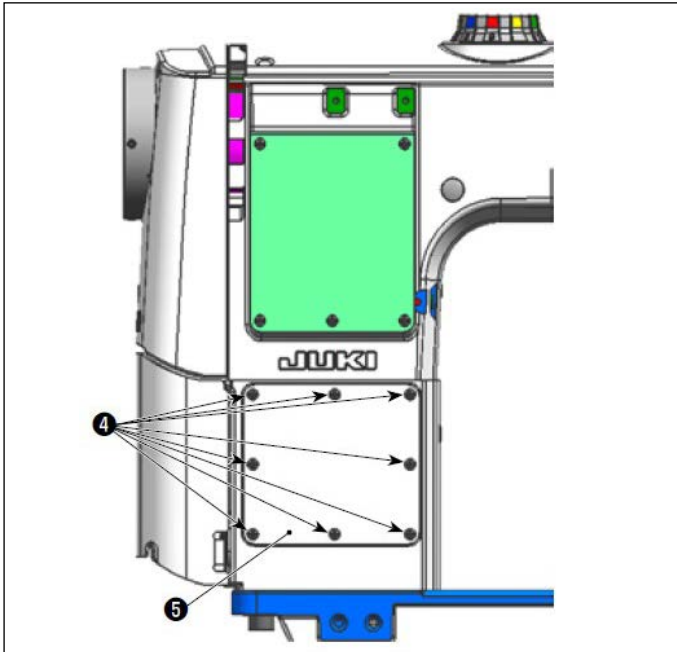


### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara neden olmaması için, çalışmaya başlamadan önce bekleme düğmesine bastığınızdan ve ekranın bekleme modu ekranına geçtiğini onayladığınızdan emin olun.



- 1) Dikiş uzunluğu ekranında dikiş uzunluğunu "6.0" olarak ayarlayın.
- \* PLC-2710V-7 ve PLC-2760V-7 farklı ekranlara sahiptir.



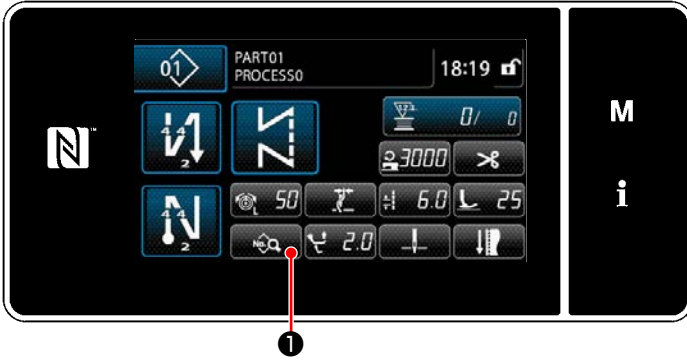
- 2) Pencere direği plakasının ⑤ tespit vidalarını ④ (8 adet) çıkarın ve bekleme düğmesine basın.
- 3) Yatay besleme arka kolunun menteşe vidası somununu ① gevşetin.
- 4) Yatay besleme arka kolunun menteşe vida somununu ①, yatay besleme arka kolunun menteşe vidasının ② merkez hattının alt besleme bağlantı üçgeni kolunun ③ işaret çizgisi C ile hizalandığı konumda sıkın.

**(Standart) Yatay besleme arka kolunun menteşe vidası somununun ① konumunu ok A yönünde ayarladığınızda, alt besleme miktarı azalır. Yatay besleme arka kolunun menteşe vidası somununun ① konumunu B oku yönünde ayarladığınızda, alt besleme miktarı artar.**



**Alt besleme miktarını değiştirdiğinizde, iğne girişinin uzunlamasına konumunda bir değişiklik olduğu için yeniden ayarlama yapın.**

## 15. Gerginlik düzeltmesi

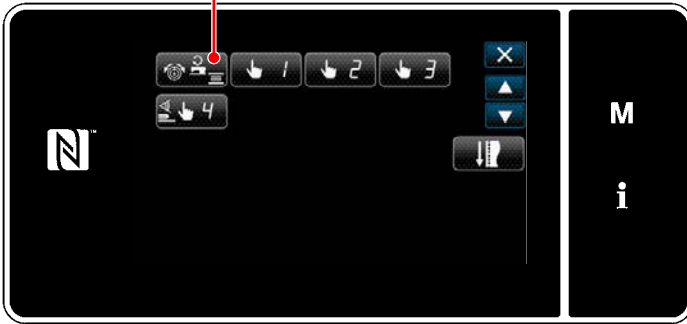


<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

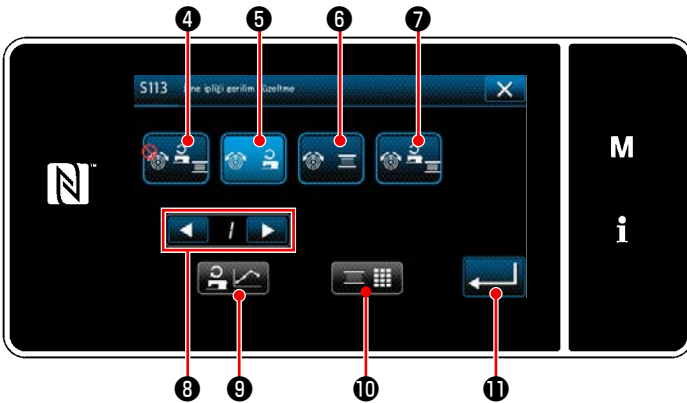


3

2



<Dikiş verisi listesi ekranı>



<S113 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı>

- 1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında



tuşuna basın.

"Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.

- 2) Sonraki sayfaya geçmek için



tuşuna

basın.

tuşuna basın.

"S113 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı" açılır.

- 3) Aşağıda açıklanan dört yöntem arasından kullanmak istediğiniz iğne ipliği gerilimi düzeltme yöntemini seçin.



4) Kullanmayın



5) Dikiş hızı (başlangıç ayarı)



6) Bobin ipliği kalan miktarı



7) Her ikisi (dikiş hızı ve bobin ipliği kalan miktarı)

- 4) Gerginlik düzeltme verilerinin türünü seçin.

· Gerginliğin dikiş hızına göre düzeltilmesi durumunda



8 ile 1'den 4'e kadar kaydetmek istediğiniz çizelge numarasını seçin.

Ardından, tuşuna basın.

Yukarıda açıklanan prosedürden sonraki adımlar için bkz. **22 Sayfada "15-1. Gerginlik düzeltmesi ve dikiş hızı"** Gerginlik düzeltmesi ve dikiş hızı" bölümü.

· İplik gerginliğini masura ipliğinin kalan miktarına göre düzeltmek istediğinizde



tuşuna basın.

Yukarıda açıklanan prosedürden sonraki adımlar için bkz. **23 Sayfada "15-2.**

**Gerginlik düzeltmesi ve masurada kalan iplik miktarı"** Gerginlik düzeltmesi ve masurada kalan iplik miktarı".

- \* Girdiğiniz verileri onaylamak ve ekranı "Dikiş verilerini düzenleme ekranı"na döndürmek için

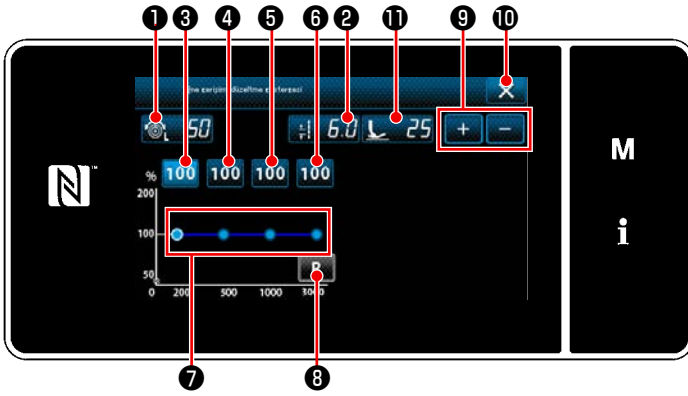







tuşuna basın.

## 15-1. Gerginlik düzeltmesi ve dikiş hızı

İğne ipliği gerilimi dikiş hızına göre düzeltilebilir.



İğne ipliği gerilimi çalışma paneli üzerinden de ayarlanabilir. İğne ipliği gerilimi verileri bellekte saklanır.






- 5) İğne ipliği gerginliği  50 ① , dikiş uzunluğu  6.0 ② ve baskı ayağı basıncı  25 ③ değerleri;   ④ ile artırılabilir/azaltılabilir.

\* Bu adımda değiştirdiğiniz sayısal değer, dikiş deseni verileri ayarına yansıtılacaktır. Değişken dikey hareket miktarının ayarı bu ekranda değiştirilemez.

Dikiş makinesi, dikiş deseni verilerinde ayarlanan değişken dikey hareket miktarına göre çalışır.

- 2) Dikiş makinesi 200 sti/min hızında çalışırken kullanılacak düzeltme değeri [%] 100 ③ tuşuna basılarak ayarlanabilir. Bu değer   ④ tuşu ile artırılabilir / azaltılabilir.

100 ③ tuşunu seçtiğinizde, ayarladığınız dikiş makinesi iğne ipliği gerginliği  50 ① , dikiş uzunluğu  6.0 ② ve baskı ayağı basıncı  25 ③ ile maksimum 200 sti/min dikiş hızında dikiş yapabilir.

- 3) Dikiş makinesi 500 sti/min hızında çalışırken kullanılacak düzeltme değeri [%] 100 ④ tuşuna basılarak ayarlanabilir.

2) numaralı adımda anlatıldığı gibi dikiş makinesi maksimum 500 sti/min dikiş hızında dikiş gerçekleştirebilir.


- 4) Dikiş makinesi 1000 sti/min hızında çalışırken kullanılacak düzeltme değeri [%] 100 ⑤ seçilerek ayarlanabilir.


2) numaralı adımda anlatıldığı gibi dikiş makinesi maksimum 1000 sti/min dikiş hızında dikiş gerçekleştirebilir.

- 5) Adım 2)'da olduğu gibi 100 ⑥ 'yı seçerseniz, dikiş makinesi U096 "Maksimum dikiş hızı" ayarı ile ayarladığınız maksimum dikiş hızında dikiş yapabilecektir.

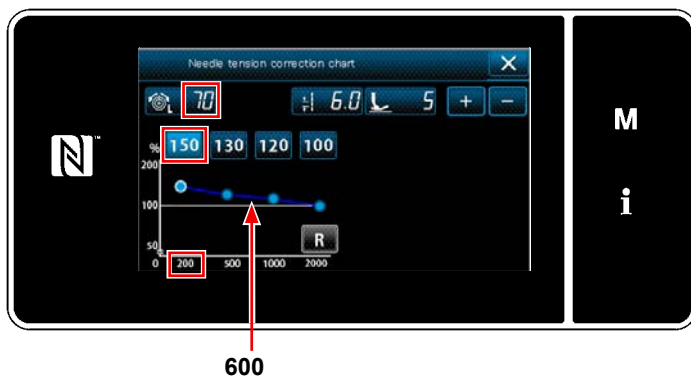
\* ⑥ %100'de sabittir ve değiştirilemez.

- 6) Yukarıda açıklanan ayarların sonuçları iplik gerilimi çizelgesinde ⑦ kontrol edilebilir.

- 7) ③ ila ⑥ arasındaki ayar değerleri  ⑧ tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 100'e sıfırlanabilir.

- 8)  ⑩ dikiş sırasında devre dışıdır. İplik kesme tamamlandıktan sonra etkinleşir ve basıldığında "S113 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı"na götürür.

### (Kullanım örneği)



### Düzeltilmenin şekilde gösterildiği gibi yapılması durumunda

- Dikiş hızı "200 sti/min" ise, üst iplik gerginliği "%150" değişerek "70"ten "105"e çıkacaktır.
- Ölçekte gösterilmeyen dikiş hızı için çizgi tablosunun eğimi boyunca düzeltme uygulanacaktır.

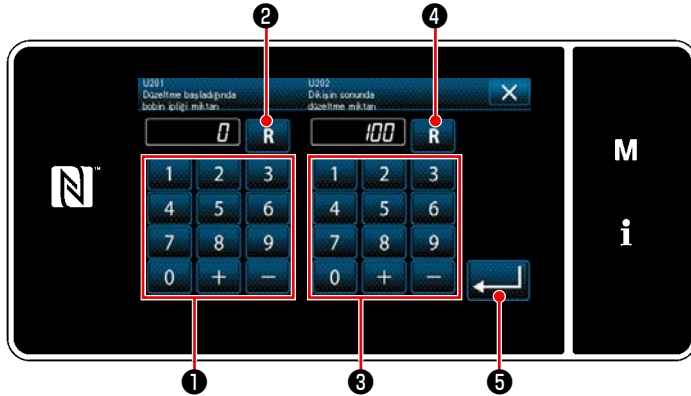
Dikiş hızı "600 sti/min" ise, iğne ipliği gerginliği "%128" oranında değişerek "70"ten "89"a çıkacaktır.



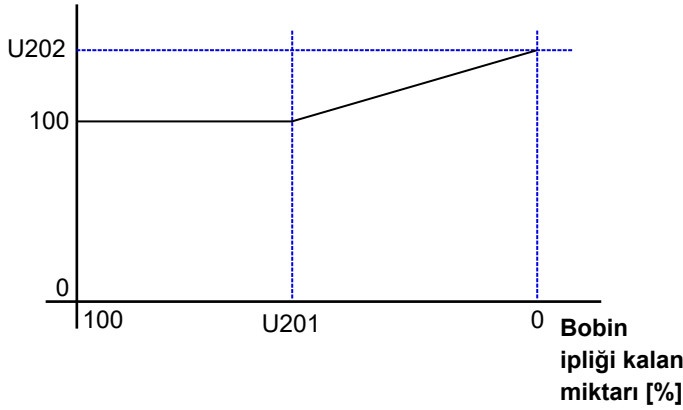
## 15-2. Gerginlik düzeltmesi ve masurada kalan iplik miktarı

İğne ipliği gerilimi bobin ipliği kalan miktarına göre düzeltilebilir.

İğne ipliği gerilimi çalışma paneli üzerinden de ayarlanabilir. İğne ipliği gerilimi verileri bellekte saklanır.



Gerilim düzeltme miktarı [%]



- 1) "U201 Başlangıç düzeltmesi için bobin ipliği kalan miktarı"nı sayısal tuş takımı ① ile ayarlayın.

Yukarıda açıklanan ayar değerini kullanarak iğne ipliği düzeltmesini başlatmak için bobin sayacı üzerinde belirtilen bobin ipliği kalan miktarını belirleyin.

Masura ipliği sayacının ayar yöntemi için bkz. ana gövde kılavuzu "75 Sayfada "6-3. Sayaç işlevi".

Ayar değeri, **R** ② tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 0'ye sıfırlanabilir.

- 2) Sayısal tuş takımıyla ③ "U202 Nihai düzeltme miktarı" ayarını yapın.

Yukarıda açıklanan ayar değerini kullanarak iğne ipliği geriliminin düzeltme miktarını belirleyin.

Ayar değeri, **R** ④ tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 100'ye sıfırlanabilir.

- 3) **←** ⑤ tuşuna basıldığında girilen değer teyit edilmiş olur ve ekran "S113 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranına" geri döner.



**İğne ipliği gerginliğini düzeltme işlevi, yalnızca masura sayacı masura ipliğinin kalan miktarını geriye doğru saydığı anda kullanılabilir.**

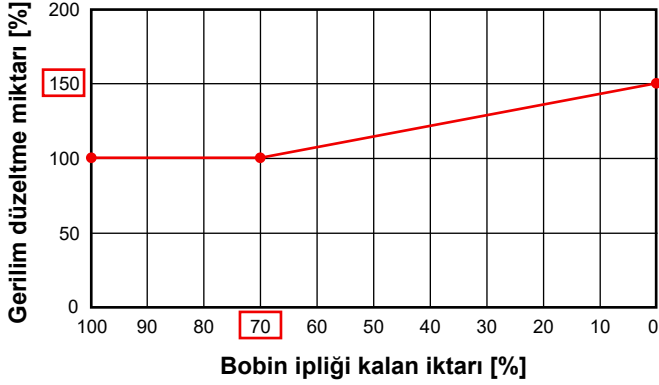
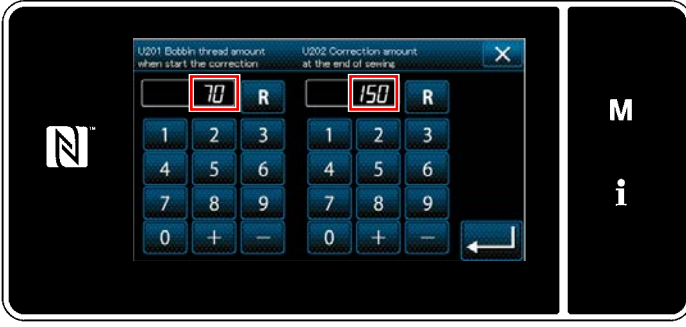
**Masura sayacı kalan masura ipliği miktarını saydığı anda bu düzeltme işlevi devre dışı bırakılır.**

- \* "U201 Başlangıç düzeltmesi için bobin ipliği kalan miktarı" ile "U202 Nihai düzeltme miktarı" arasındaki ilişki için soldaki şekilde başvurun.



Masurada kalan iplik miktarına göre iğne gerginliğini düzeltmeye başladığınızda, iplik gerginliği ayar düşmesinin ayarlanan değerinin altında bir çizgi belirir.

## (Kullanım örneği)

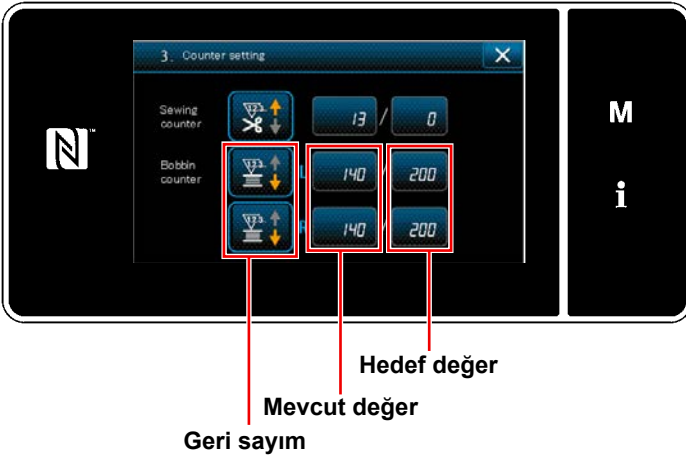


## Düzeltilmenin şekilde gösterildiği gibi yapılması durumunda

Masura sayacında gösterilen masura ipliği kalan miktarı "%70 (U201)"e ulaştığında üst iplik gerginliği düzeltmesi başlar ve masura sayacı "0"a (sıfır) ulaştığında nihai düzeltme değeri olan "%150 (J202)"ye ulaşılır.

%70'ten %0'a kadar olan kısım için, çizgi grafiğin eğimi boyunca düzeltme uygulanır.

Masura sayacı hedef değer olan "200"den geriye doğru saymaya başlar. "140"a ulaştığında, üst iplik gerginlik düzeltmesi başlar. Sayaç "0"a (sıfır) ulaştığında, üst iplik gerginliği "%150" düzeltilmiş olur.



## 16. İplik tutucu cihaz

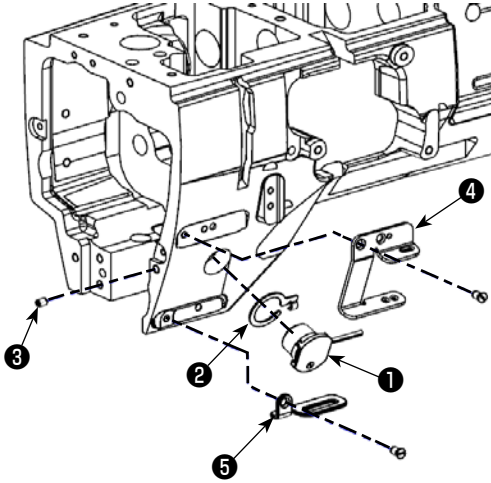
### 16-1. İplik tutucu cihazın kurulması



#### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

Üst kapağı, yüz plakasını, volanı ve motor kapağını çıkarın.

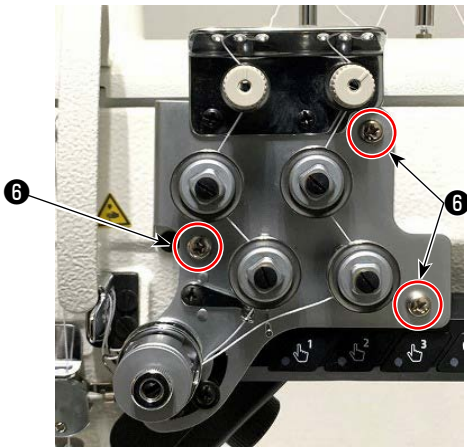


- 1) İplik alma iplik kılavuzunu, iğne ipliği tutucusunu (tertibat) ve lastik tapayı çıkarın.
- 2) İplik tutucu solenoid kablo rakorunu 2 iplik tutucu solenoidine 1 takın. Ardından bunları makine koluna takın.
- 3) İplik tutucu solenoidini 1 sabitlemek için çerçeve tarafından tespit vidasını 3 takın.

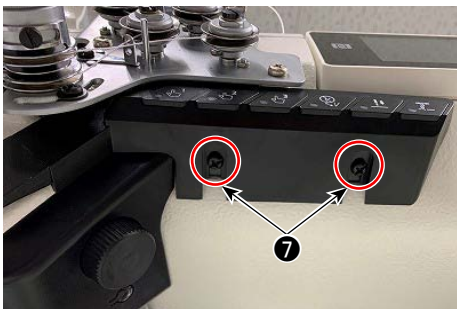


**Solenoidin deforme olmasını önlemek için tespit vidasını aşırı sıkmayın.**

- 4) Kısaç iplik kılavuzunu 4 ve iplik alma iplik kılavuzunu B 5 makine koluna takın.



- 5) İplik gerginliği denetleyicisinin (tertibat) tespit vidalarını 6 (üç yerde) ve 6'lı anahtarın tespit vidalarını 7 (iki yerde) çıkarın.

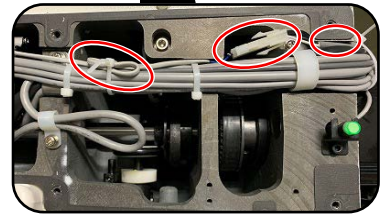
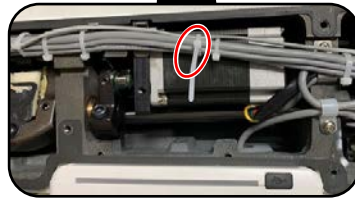
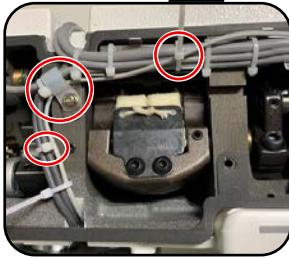
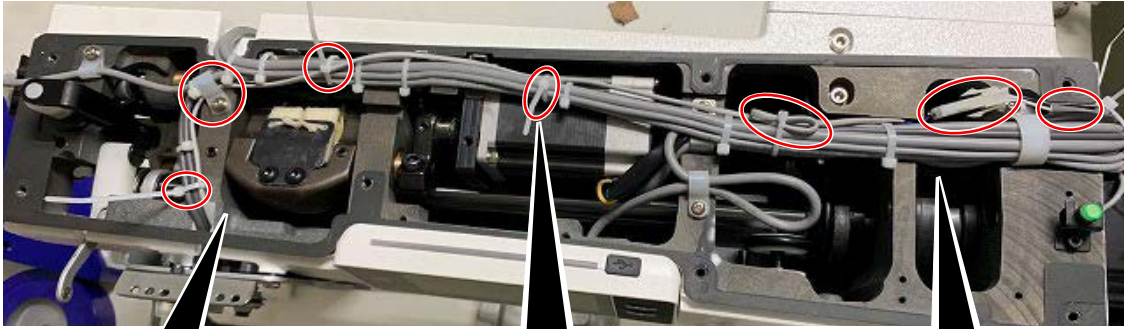




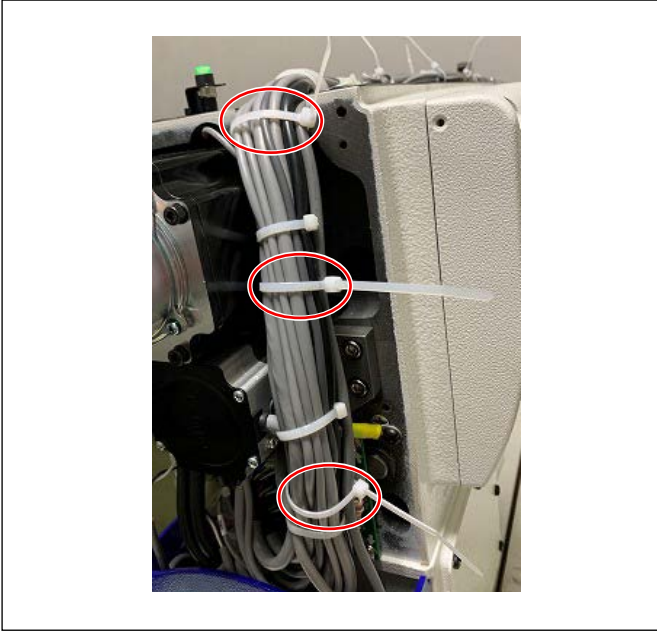
- 6) 6'lı anahtarı kendinize doğru çekin. İplik tutucu solenoid kablosunu kademe parçasına yerleştirin. Ardından, 6'lı anahtarı tekrar yerine yerleştirin ve tespit vidalarıyla sabitleyin.  
Bu sırada, hareket edebildiğinden emin olmak için iplik tutucu solenoid kablosunu hafifçe çekin. Kablo hareket ettirilemiyorsa 6'lı anahtarın altına sıkışmış olabilir. Böyle bir durumda 6'lı anahtarı ve kabloyu bir kez çıkarın ve doğru şekilde yeniden takın.



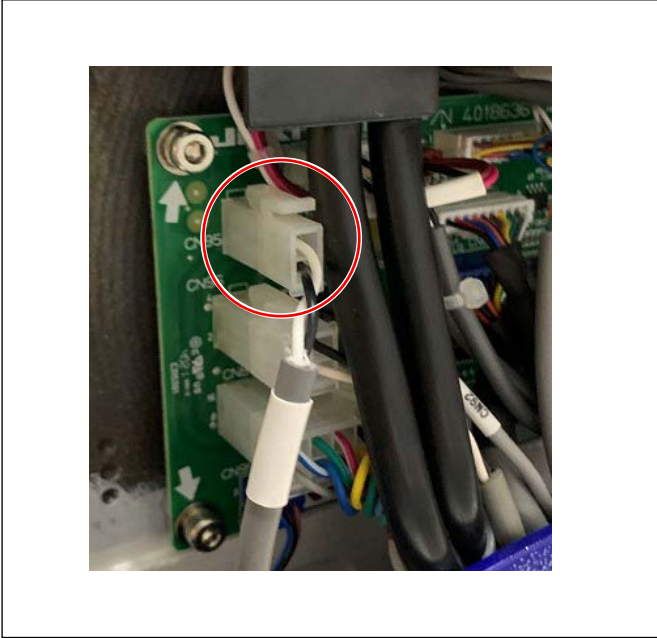
- 7) Gergi diski yüzen solenoidinin altına sıkışmasını önleyerek, kabloyu sağ tarafa yönlendirin ve makine kolundaki çentikten geçirin.



- 8) Kablo klipsi tespit vidalarını çıkarın. İplik tutucu solenoid kablosunu kablo klipslerinden geçirin ve kablo klipslerini tespit vidalarıyla yeniden sabitleyin. Kabloları bir kablo klipsi bandıyla (küçük) demet haline getirin.
- 9) Kabloları kablo klipsi bandıyla (küçük) demet haline getirin.
- 10) İplik tutucu solenoid kablosunu iplik tutucu solenoid bağlantı kablosuna (tertibat) bağlayın ve şekilde gösterildiği gibi yönlendirin. İplik tutucu solenoid kablosunun fazla uzunluğunu bir kablo klipsi bandıyla (küçük) bir araya toplayın. İplik tutucu solenoid bağlantı kablosunu (tertibat) makine kolunun içbükey kısmına takın.



- 11) İplik tutucu solenoid bağlantı kablosunu (tertibat) kablo klips bantlarıyla (büyük) (üç yerde) diğer kablolarla birlikte demet haline getirin.



- 12) İplik tutucu solenoid bağlantı kablosunun (tertibat) konektörünü PCB'ye bağlayın.

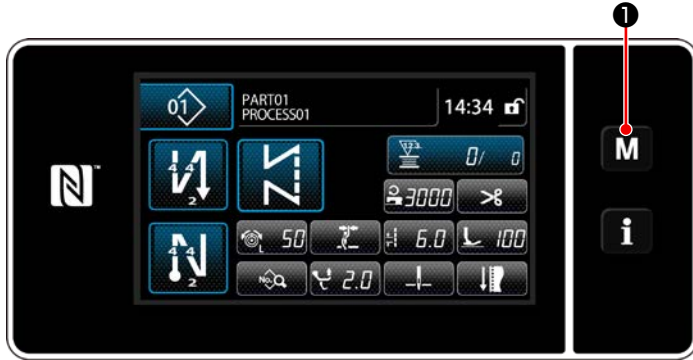
Üst kapağı, yüz plakasını, volanı ve motor kapağını yerine takın.  
Kapakları takarken kabloların kapakların altına sıkışmamasına dikkat edin.

## 16-2. İplik tutucu cihazın kurulması

İplik tutucu cihazı kullandığınızda, aşağıdaki ayarları yapın.

İplik tutucu cihaz AÇIK konuma getirilirse, dikiş makinesi dikiş başlangıcında yoğunlaştırma dikişi yapacaktır.

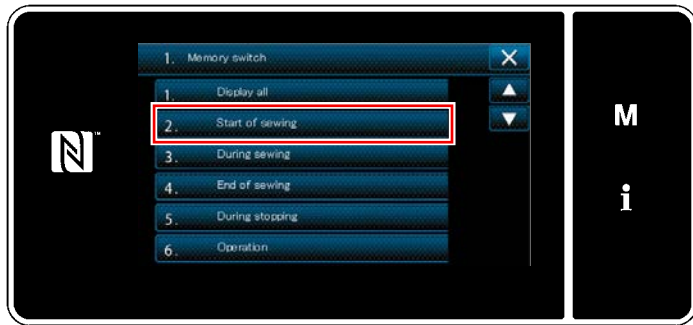
### (1) İplik tutucuyla ilgili öğelerin ayarlanması



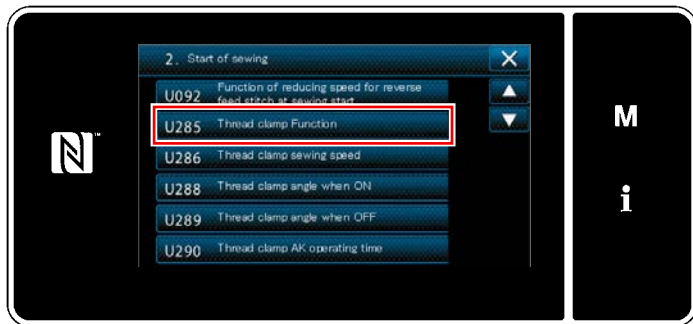
1) **M** **i** 'e basın.



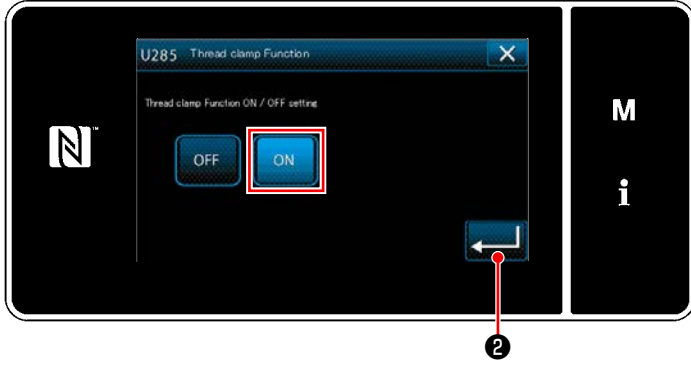
2) "1. Bellek anahtarı"nı seçin.




3) "2. Dikiş başlangıcı"nı seçin.



4) "U285. İplik tutma işlevi"ni seçin.



- 5) "AÇIK" öğesini seçin.  
Ayarı onaylamak için  2 tuşuna basın.

## (2) Dikiş başlangıcıyla ilgili öğelerin ayarlanması



- 1) **M** 1'e basın.



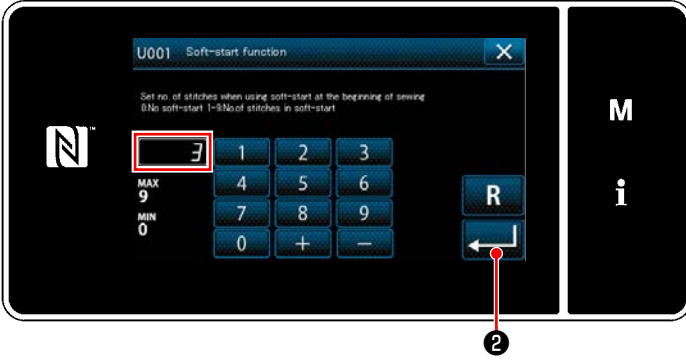
- 2) "1. Bellek anahtarı"nı seçin.



- 3) "2. Dikiş başlangıcı"nı seçin.



4) "U001 Yumuşak başlatma işlevi"ni seçin.

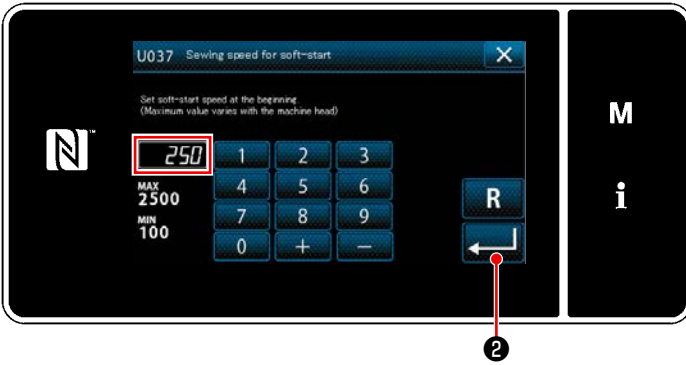


5) Sayısal değeri "3" olarak değiştirin.

Ayarı onaylamak için  2 tuşuna basın.



6) "U037 Yumuşak başlangıç için dikiş hızı"nı seçin.



7) Sayısal değeri "250" olarak değiştirin.

Ayarı onaylamak için  2 tuşuna basın.

**SDikiş başlangıcında iplikleri hatasız bir şekilde sarmak için iplik tutma işlevi AÇIK konuma getirilirse, dikiş makinesi dikiş başlangıcında yoğunlaştırma dikişi gerçekleştirir.**

**Dikiş başlangıcında iğne ipliğini kumaşın ters tarafına çekmek için baskı ayağı sadece bir an için kaldırılır.**



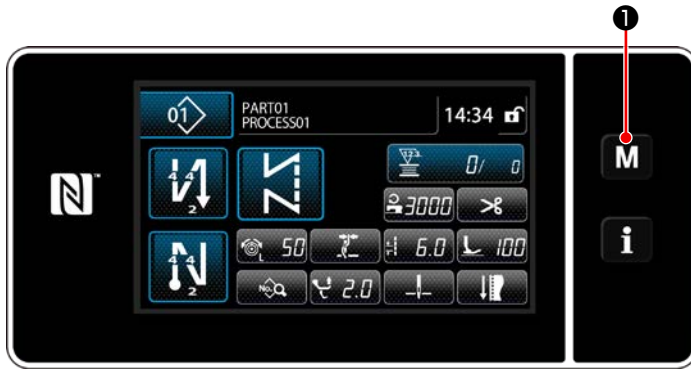
**Bu sırada, iğne ilk ilmeğe girerse iğne ipliği çığanoza takılabilir. Bu nedenle, dikiş başlangıcında dikişlerin üst üste binmesini önlemek için kumaşı baskı ayağına yakın şekilde, elinizle desteklemeniz gerekir.**

**İpliğin kaymasını önlemek için dikiş başlangıcında yoğun ilmeklerin besleme yönü ters beslemedir. Bu sırada, iğne kumaşın üst kısmındaki iğne ipliğine girerse, iğne ipliği çığanoza takılabilir. Bu nedenle, dikiş başlangıcında iğne ipliğini kendinize doğru çekmeniz gerekir.**



### 16-3. Baskı ayağı üst konumundayken iplik tutma işleminin ayarlanması

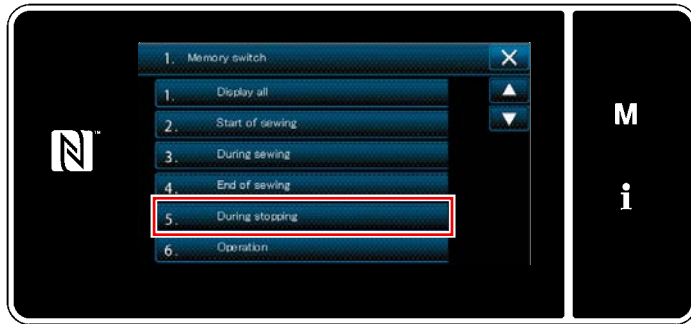
İplik tutma işlevini kullanmak istediğinizde, "Baskı ayağı üst konumundayken iplik tutma işlevini" AÇIK olarak ayarlayın.



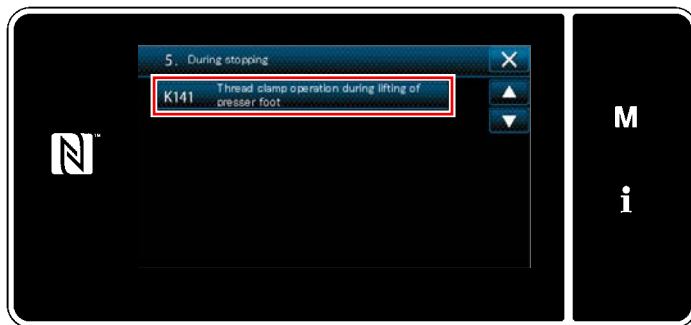
1) **M** **1** tuşunu basılı tutun.



2) "1. Bellek anahtarı"nı seçin.




3) "5. Durdurma sırasında" seçeneğini seçin.



4) "Baskı ayağı üst konumundayken K141 İplik tutma işlemi" seçeneğine basın.



5) "1" değerini girin.  
Ayarı onaylamak için  **2** tuşuna basın.

## 17. Çağanoz kapağının değiştirilmesi



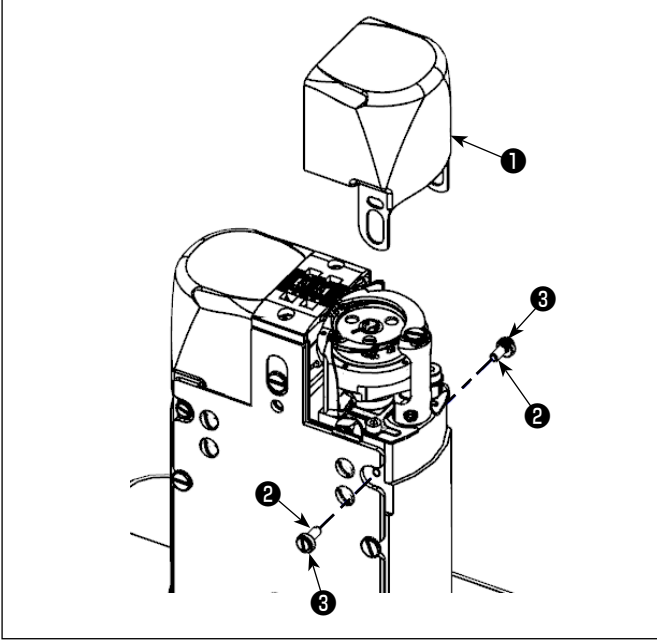
### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

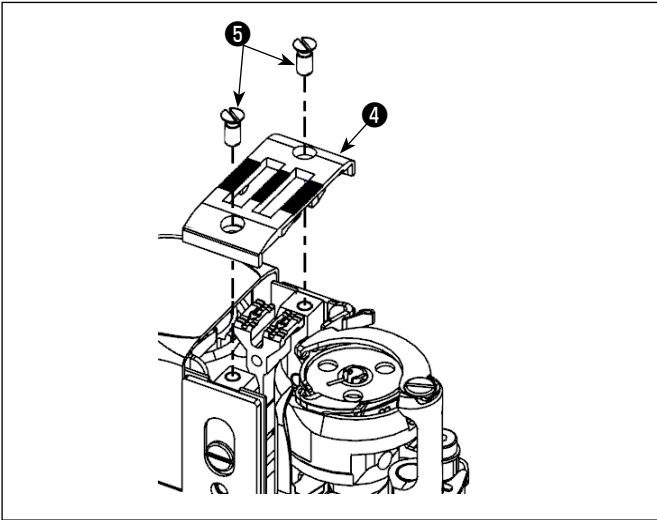


Standart çağanoz kapağı, iplik kesicisiz dikiş makinesi için çağanoz kapağı ile değiştirilerek dikiş makinesinde malzemenin kullanımı iyileştirilebilir.

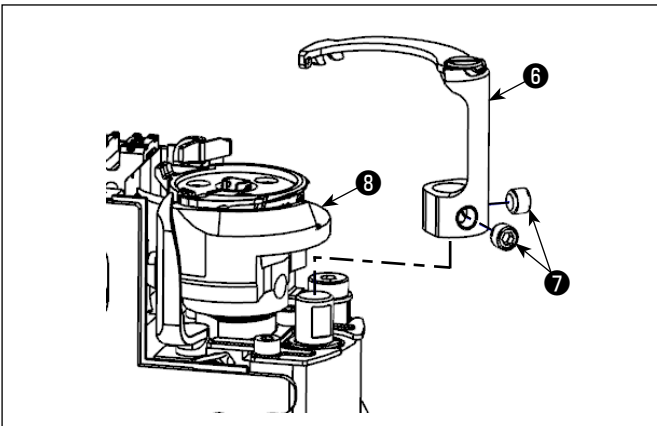
\* İplik kesme işlevi devre dışı bırakılır.



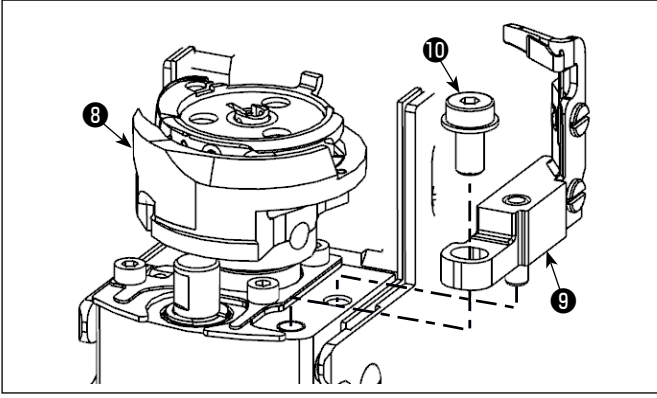
- 1) Çağanoz kapağını ① çıkarmak için çağanoz kapağı vidalarını ② ve eksantrik makaraları ③ çıkarın.



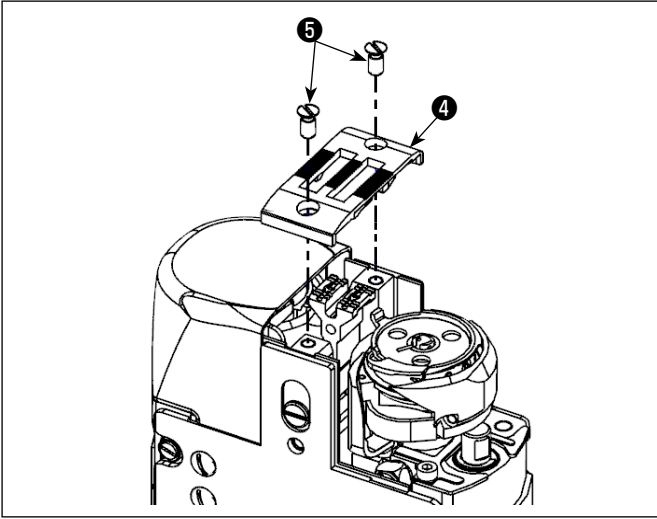
- 2) Boğaz plakasını ④ çıkarmak için boğaz plakası tespit vidalarını ⑤ çıkarın.



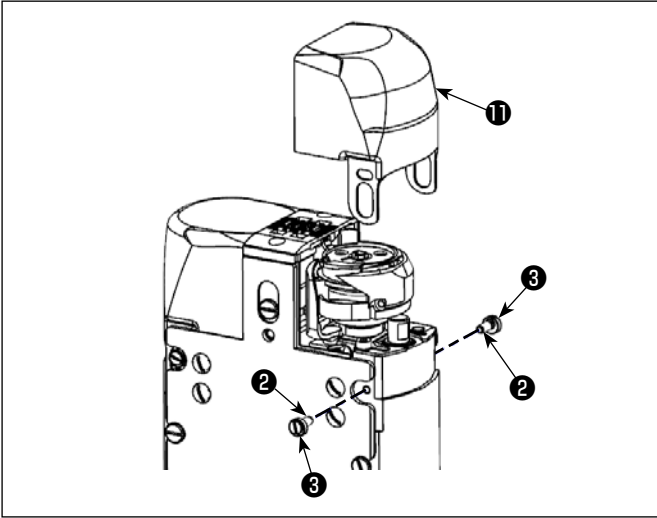
- 3) Hareketli bıçak tabanını ⑥ çıkarmak için hareketli bıçak tabanı tespit vidalarını ⑦ gevşetin. Hareketli bıçak tabanını ⑥ çıkarırken, çağanozu ⑧ önceden şekilde gösterilen konuma getirmek için volanı çevirin.



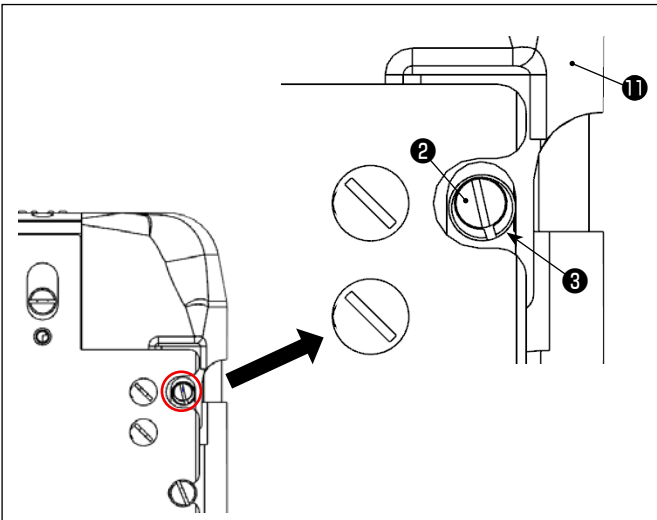
- 4) Karşı bıçak tabanını **9** çıkarmak için karşı bıçak tabanı tespit vidasını **10** gevşetin.  
**9** karşı bıçak tabanını çıkarırken, çağanozu **8** önceden şekilde gösterilen konuma getirmek için volanı çevirin.



- 5) Boğaz plakasını **4** yerine takın. Boğaz plakası tespit vidalarını **5** sıkın.



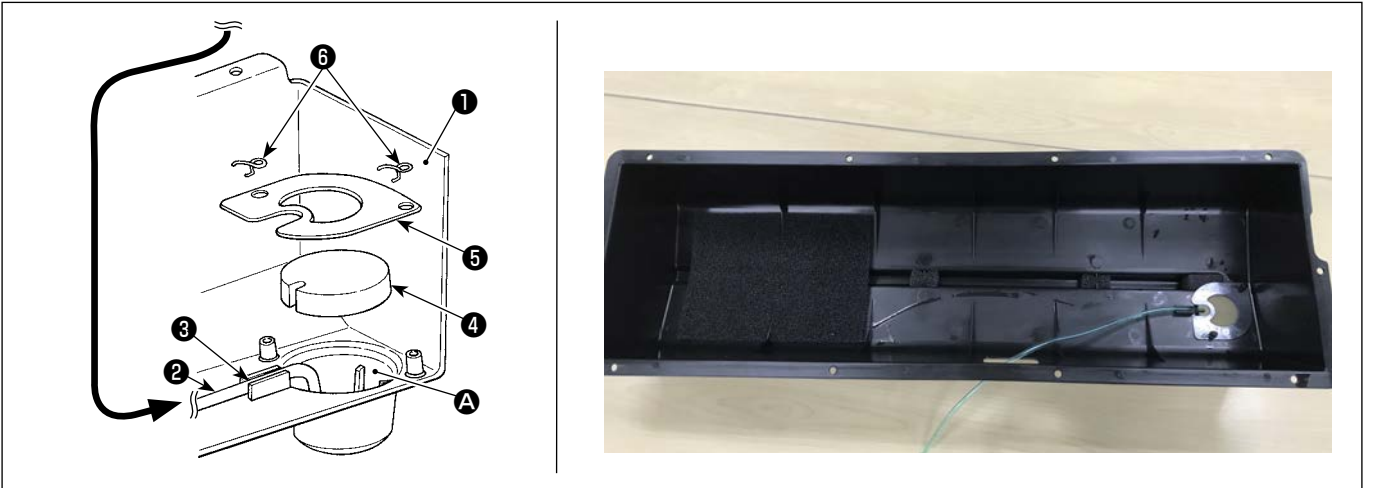
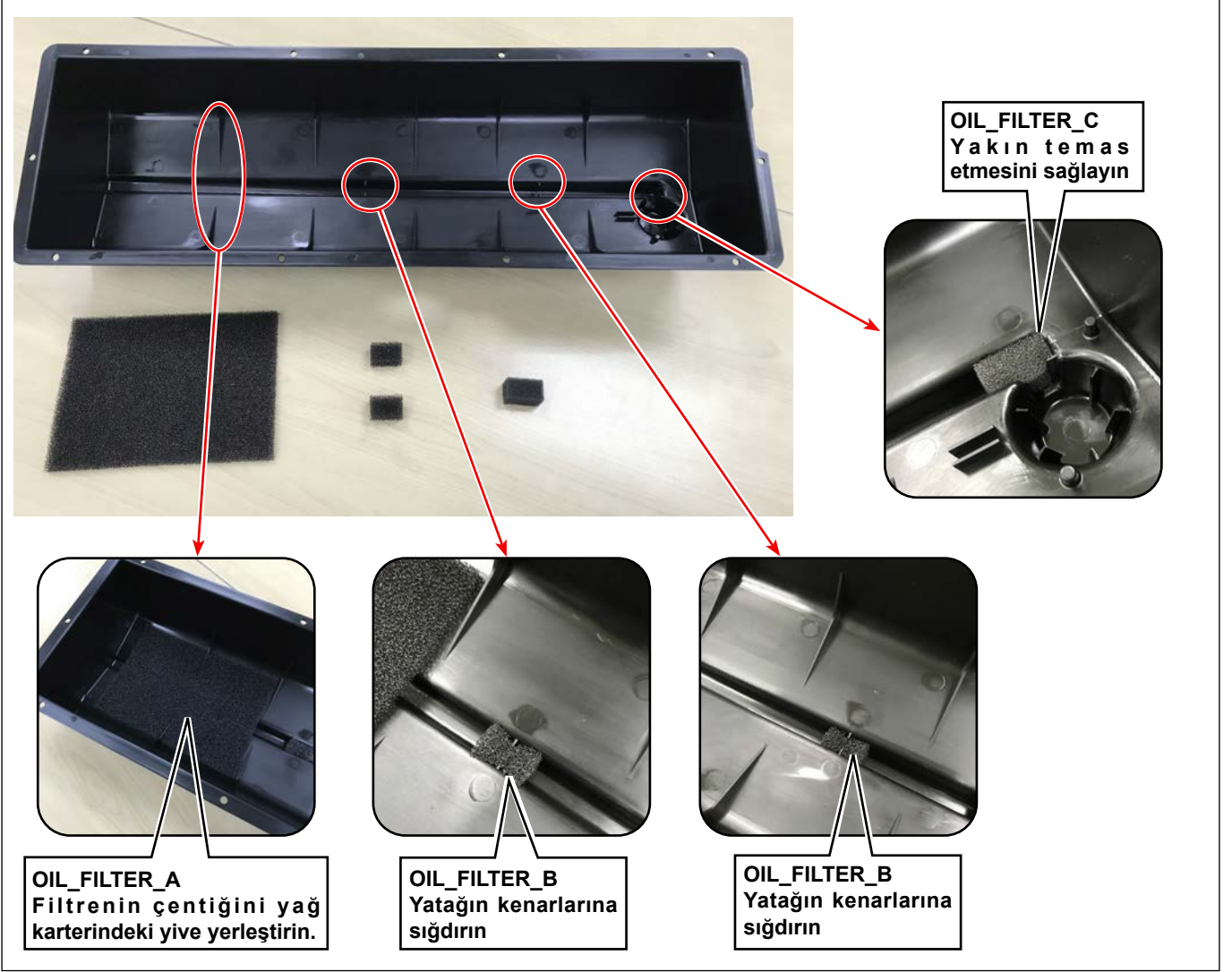
- 6) İplik kesicisiz dikiş makinesi için çağanoz kapağını **11** takın ve çağanoz kapağı vidalarını **2** ve eksantrik makaraları **3** geçici olarak sabitleyin.



- 7) Çağanoz kapağı vidalarını **2**, eksantrik makaraları **3** döndürdüğünüzde iplik kesicisiz dikiş makinesinin sallantı yapmaması için çağanoz kapağında **11** boşluk olmayacak şekilde sıkın.

\* Hem ön hem de arka taraftaki eksantrik makaraları **3** ayarlayın.

## 18. Yağ filtresinin takılması



1) Geri akış borusunu ② yağ karterinin ④ haznesine ① koyun ve oluğa ③ sabitleyin.



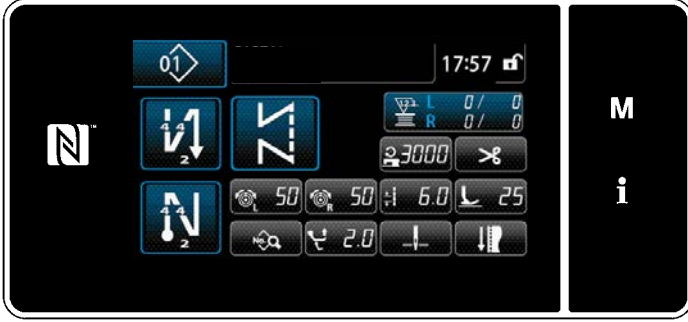
Gerçek akış borusunu ② şekilde gösterildiği gibi sabitleyin.

2) Filtreyi ④ ve filtre tutacağını ⑤ metal bağlantı parçalarıyla ⑥ sabitleyin.

## 19. Sayaç işlevi

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

### 19-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi



Dört farklı sayaç türü mevcuttur; masura ipliği sayacı (sol), masura ipliği sayacı (sağ), dikiş sayacı, adım zamanı sayacı.

### 19-2. Sayaç tipleri

	<p><b>Masura ipliği sayacı (sol)</b></p> <p>Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. Bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu, <b>81 Sayfada "6-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"</b>.</p>
	<p><b>Masura ipliği sayacı (sağ)</b></p> <p>Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. Bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu, <b>81 Sayfada "6-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"</b>.</p>
	<p><b>Dikiş sayacı</b></p> <p>Dikiş sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. Bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu, <b>81 Sayfada "6-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"</b>.</p>
	<p>Adım zamanı sayacı</p> <p>Adım zamanı sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler.</p> <p>Sayaç tipi, adım zamanı sayacı olarak ayarlandığında sayaç ayar ekranında  gösterilir (bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu <b>78 Sayfada "6-3-3. Sayacın ayarlanması"</b>).</p> <p> ile ayarlanan süreye ulaşıldığında sayaç, hedef değere "1 (bir)" ekler (birim: saniye).</p>

## 19-3. Sayacın ayarlanması

### ① Sayaç ayarının seçilmesi



- 1) **M** tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.



- 2) "4. Sayaç ayarı"nı seçin.

<Mod ekranını>

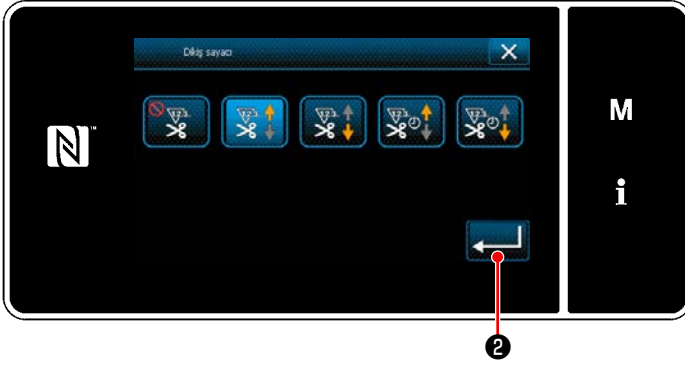
### ② Sayaç tipinin, sayacın mevcut değerinin ve önceden ayarlı değerinin ayarlanması

Dikiş sayacı ve masura sayacı aşağıdaki aynı prosedür kullanılarak ayarlanmalıdır.




<Sayaç ayar ekranı>

- 1) Ayarlamayı etkinleştirmek için sayaç ayar ekranı görüntülenir.
- 2) İstenen öğeyle ilgili tuşa basın. Ardından, o öğeye karşılık gelen değişiklik ekranı görüntülenir.




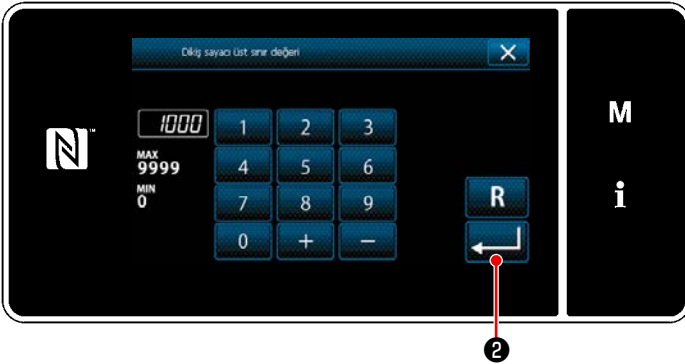
<Sayaç tipi ekranı>

- 1) İstenilen sayaç tipini seçin.
- 2) Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için  tuşuna basın.




<Şu anki sayaç değeri ekranı>

- 1) Sayacın şu anki değerini seçin.
- 2) Sayısal tuş takımı ile girin.
- 3) Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için  tuşuna basın.



<Sayaç ayar değeri ekranı>

- 1) Sayaç ayar değerini seçin.
- 2) Sayısal tuş takımı ile girin.
- 3) Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için  tuşuna basın.



<Masura ipliği sayacı mevcut değeri ekranı>

Masura ipliği sayacı, sol ve sağ iğneler için ayrı ayrı ayarlanabilir.

Masura ipliği sayacı (sol) • (sağ)



**YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi):**

Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler.  
Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.



**AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi):**

Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır.  
Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaştığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.

—

**Sayacın kullanılmadığı durumlar:**

Masura ipliği sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

Dikiş sayacı



**YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi):**

Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler.  
Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.



**AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi):**

Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır.  
Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaştığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.

—

**Sayacın kullanılmadığı durumlar:**

Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

Adım zamanı sayacı



**YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi):**

Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler.



**AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi):**

Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır.

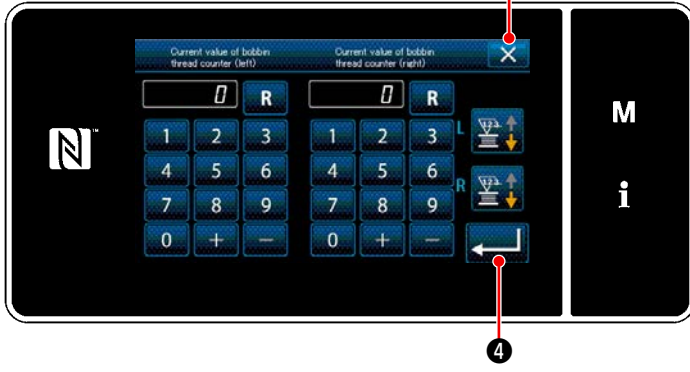
—

**Sayacın kullanılmadığı durumlar:**




Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

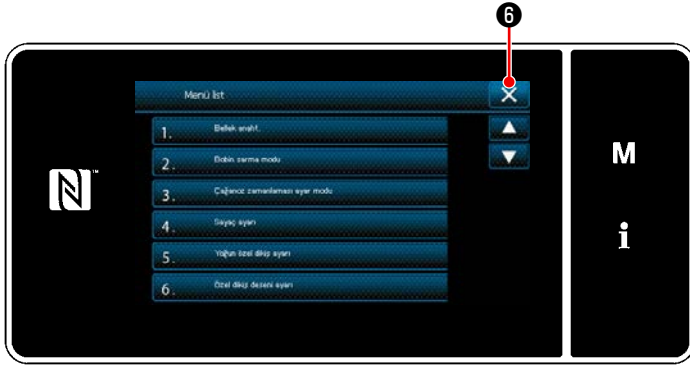


### ③ Girilen verilerin doğrulanması ⑤




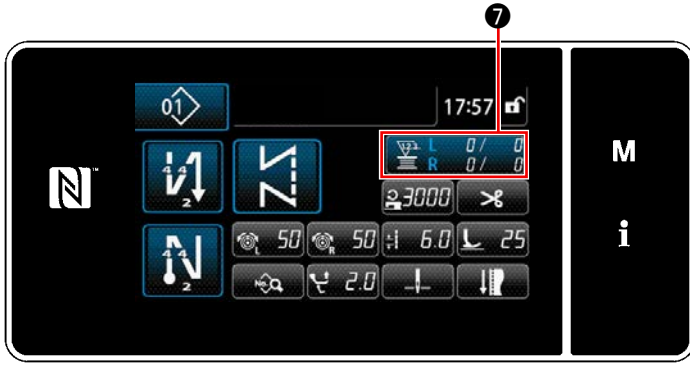
<Masura ipliği sayacı mevcut değer ekranı>

Sayaç içeriğini onaylayın. Ardından  düğmesine ④ (veya  ④ görüntülenmezse  düğmesine ⑤ ) basarak mod ekranına dönün.





<Mod ekranını>


Mod ekranında kapatma düğmesine  ⑥ basıldığında ekran dikiş ekranına döner.



<Dikiş ekranı>

Ekran dikiş ekranına döndüğünde seçtiğiniz sayacın içeriği, özelleştirme düğmesinde  ⑦ gösterilir.

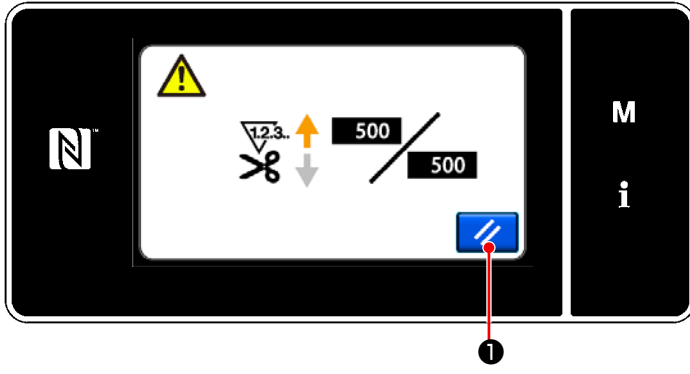
Hem dikiş sayacını hem de masura ipliği sayacını kullanmak istiyorsanız, sayaç görüntüsünü değiştirmek için  tuşuna basın.

 tuşunu basılı tutarsanız, sayaç mevcut değeri ekranı görüntülenecektir.




<Şu anki sayaç değeri ekranı>

#### 19-4. 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 moda da sayaç tekrar saymaya başlar.