

TÜRKÇE

**PS-700
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ	1
1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
2. DÜZENLEME	2
3. MONTAJ	3
3-1. Uzatma plakasının ve güç anahtarının takılması.....	3
3-2. Bobin sarıcı aygıtının takılması	4
3-3. Kumanda panelinin takılması.....	6
3-4. İplik çardağının takılması	6
3-5. Emniyet çubuğunun takılması (* Sadece CE tipi için)	7
3-6. X eksen besleme mekanizmasının takılması	8
3-7. Çığanozun takılması ve çıkarılması.....	9
3-8. Yardımcı masanın monte edilmesi	10
3-9. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)	10
3-10. Makineyi monte ederken alınacak önlemler	11
3-11. Basıncılı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar	12
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI	13
4-1. Yağlama yöntemi ve yağ miktarının kontrol edilmesi.....	13
4-2. Makineye iplik takılması	14
4-3. Makineye iplik takılması	14
4-4. Bobin değiştirme prosedürü	15
4-5. İplik tansiyonunun ayarlanması.....	16
4-6. İplik alma yayı ve iplik kopması algılayıcı plakasının ayarlanması	17
4-7. İplik verici hareket mesafesinin ayarlanması	17
4-8. İğne – çığanoz bağlantısı.....	18
4-9. Ara baskı ayağının yüksekliğinin ayarlanması	18
4-10. Ara baskı ayağının hareket aralığının ayarlanması	19
4-11. Disk baskı ayağı yüksekliğinin ve baskı ayağı basıncının ayarlanması.....	20
4-12. Sabit bıçağın ayarlanması	21
4-13. Çığanozdaki yağ miktarının (yağ çarpmaları) kontrol edilmesi	22
4-14. Çığanozdaki yağ miktarının ayarlanması	23
4-15. El çarkı dönüş yönü	24
4-16. İplik ayırma plakasının monte edilmesi ve ayarlanması	24
4-17. Hava fanı açısının ayarlanması	25
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI.....	26
5-1. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi.....	26
5-2. Atık yağın boşaltılması	27
5-3. Hava tabancasının kullanılması	28
5-4. Çığanoz kısmının temizlenmesi	28
5-5. Diğer önlemler.....	28
5-6. Ön plakanın çıkarılması	29
5-7. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları).....	30
6. Önlemler	31
6-1. Kalıpların standart teknik özellikleri.....	31
6-2. Büyük adımlı dikiş.....	31
6-3. Geri beslemeli dikiş	32

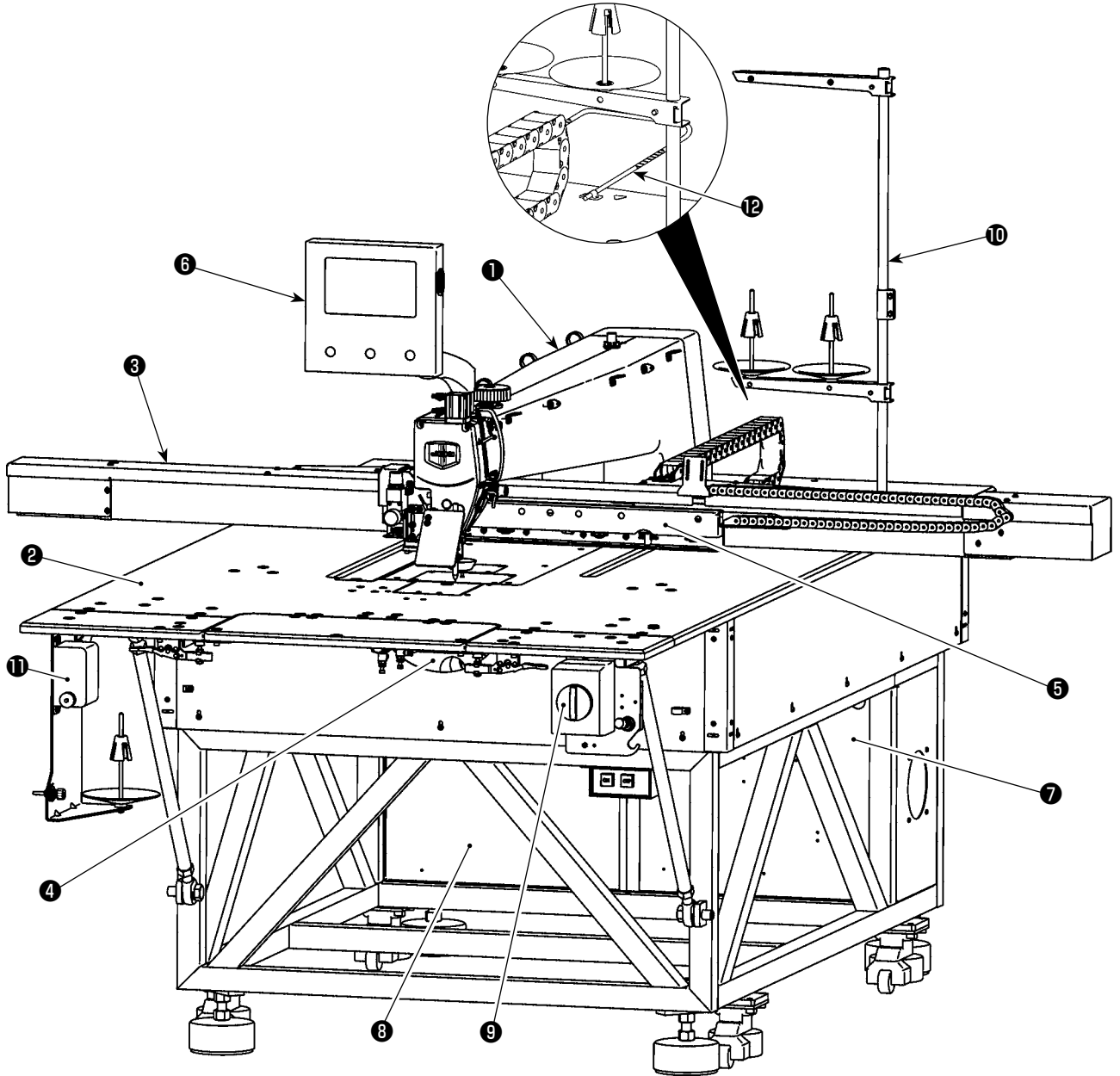
6-4. Yoğunlaştırma dikişi	32
6-5. Kalıptaki oyuk.....	32
7. İSTEĞE BAĞLI	33
7-1. İğne soğutucu aygıtının ayarlanması.....	33
7-2. Kalem işaretleme aygıtının sapma miktarının ayarlanması	34
7-3. Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtının ayarlanması.....	38
8. SARF PARÇALARI LİSTESİ	39
II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)	40
1. GİRİŞ	40
1-1. PANEL ile kullanılan dikiş veri türü	40
1-2. PS-700 ile dikiş verisinin kullanılması.....	40
1-3. Hafıza kartı klasör yapısı	40
1-4. USB port.....	41
2. PANEL	42
2-1. PANEL bölümlerinin isimleri	42
2-2. Çalışma panelinin açıklanması	43
2-2-1. Ekran dilinin değiştirilmesi	43
2-2-2. Ekran dilinin değiştirilmesi	44
2-2-3. Ana ekran P1	45
2-2-4. Ana ekran P2	45
2-2-5. Menü ekranı	45
2-2-6. Ana ekranının P1 açıklanması	46
2-2-7. Ana ekranının P2 açıklanması	49
2-2-8. Menü ekranını açıklanması	52
2-2-9. Ekran gösterim tarzının değiştirilmesi.....	53
2-3. Çalışma paneli temel kullanımı ve dikiş için temel kullanım.....	54
2-4. Çalışma fonksiyonlarının açıklanması	56
2-4-1. Dikiş desenlerinin okunması	56
(1) Dikiş deseni okuma modu ekranının açılması	56
(2) Dikiş deseninin okunacağı veri depolama alanının seçilmesi (Dahili hafıza veya USB bellek)	58
(3) Dikiş deseni seçme ve görüntüleme.....	58
(4) USB bellekteki klasörleri görüntüleme	59
2-4-2. Dikiş desenlerinin kaydedilmesi	60
(1) Dikiş deseni saklama modunun gösterilmesi.....	60
(2) Dikiş deseni adının ve numarasının ayarlanması.....	60
(3) Parametreleri sıfırlama ve yedekleme	61
2-4-3. Dikiş desenlerinin büyütülmesi/küçültülmesi.....	63
2-5. Barkod okuyucunun kullanılması.....	65
2-5-1. Barkod okuyucunun açıklanması.....	65
2-5-2. Barkod okuyucu ayarlama yöntemi	65
3. BELLEK VERİLERİ LİSTESİ	67
4. HATA KOD LİSTESİ.....	69
5. MESAJ LİSTESİ.....	71

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

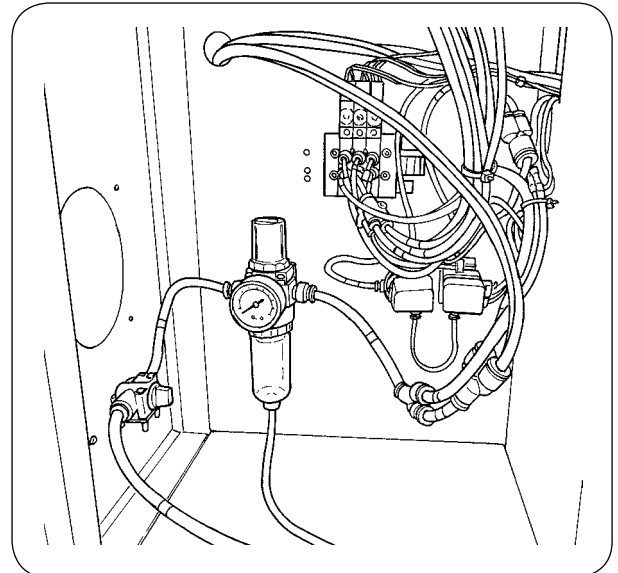
1	Dikiş Alanı	X (yatay) yönünde : 1.200 mm × Y (boyuna) yönünde : 700 mm
2	Azami dikiş devri	3.000 sti/min (dikiş adımı 3 mm veya daha az olduğu zaman)
3	Masa ilmek uzunluğunu belirleyin	0,1 ilâ 12,7 mm
4	Taşıyıcı kalıp transport hareketi	Aralıklı transport (kademeli motorla 2 milden tahrikli)
5	İğne mili hareket mesafesi	39,8 mm
6	Kullanılan iğne	ORGAN DB × 1 #9 ilâ 16 * Şişme mont kumaşı olan parlak tüy dikimi için ORGAN DB × 1SF (J JARSE) 9 ilâ 11 numara iğne kullanılmalıdır.
7	Kullanılan iplik	Filament #50, Span #30
8	Disk baskı ayağı kaldırma mesafesi	Azami 13 mm
9	Orta baskı ayağı hareket mesafesi	4 mm (standart) (4 ilâ 8,7 mm)
10	Orta baskı ayağı kalkma yüksekliği	23 mm
11	Çağanoz	Çift kapasiteli, tam döner tip çağanoz
12	Yağ	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (Yağdanlık ile)
13	Desen veri hafızası	Ana gövde : Azami 999 desen (Azami 60,000 dikiş/desen) Harici kart : Azami 999 desen (Azami 60,000 dikiş/desen)
14	Geçici durma işlemi	Dikiş çevrimi sürecinde, makinenin çalışmasını durdurmak için kullanılır.
15	Genişletme/Daraltma işlemi	PDesenin X eksen ve Y eksen üzerinde genişletilmesini veya daraltılmasını sağlar Desen işlenirken bağımsız olarak uygulanır. Ölçek: % 10 ilâ % 400 aralığında (% 0,1 'lik adımlarla) değiştirilir.
16	Genişletme/Daraltma yöntemi	Desen genişletme/ daraltma işlemi uygulanırken; ya dikiş uzunluğu, ya da dikiş adedi artırılıp/azaltılarak desenin de genişlemesi/daralması sağlanır. (Dikiş uzunluğunun artırılması / azaltılması; sadece desen düğmesinin seçildiği durumlarda mümkün olur.)
17	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	200 ilâ 3.000 sti/min (Ölçü: 100 sti/min adımlarla).
18	Desen seçim işlemi	Desen Numarası seçme yöntemi (Ana gövde : 1 ilâ 999, Harici kart : 1 ilâ 999)
19	Masura iplik sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 99,999)
20	Dikiş sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 99,999)
21	Hafıza yedekleme	Elektrik kesilmesi durumunda, kullanılmakta olan desen otomatik olarak hafızaya kaydedilir.
22	2. orjin ayar işlemi	Sürgülü tuşları kullanarak, 2. orjin noktası (dikiş çevriminden sonraki iğne konumu); dikiş alanı içindeki istenilen herhangi bir konuma kaydırılabilir. Ayarlanan bu 2. merkez noktası, hafızaya da alınır.
23	Dikiş makine motoru	Servo motor
24	Ölçüler	1.870 mm (Genişlik) × 2.130 mm (Uzunluk) × 1.410 mm (Yükseklik) (İplik çardağı hariç)
25	Ağırlık (brüt ağırlık)	722 kg
26	Güç tüketimi	255,3 VA
27	Çalışma alanı sıcaklık sınırları	5 ilâ 35 °C
28	Çalışma alanı bağıl nem sınırları	% 35 ilâ % 85 (yoğunlaşmasız)
29	Depolama sıcaklığı aralığı	-20 ilâ 60 °C
30	Depolama nem aralığı	10 ile 85 % (yoğunlaşmasız, Sıcaklığın 40 °C veya daha düşük olduğu durumlarda %85 geçerlidir)
31	Şebeke voltajı	Tek faz 220 ilâ 240 V
32	Kullanılan hava basıncı	0,5 ilâ 0,55 MPa (Azami 0,7 Mpa)
33	İğneyi en yüksek konumda durdurma işlemi	Dikiş işlemi tamamlandıktan sonra, iğne en yüksek konumuna getirilerek durdurulabilir.
34	Gürültü seviyesi	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-76,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil); ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min.

2. DÜZENLEME



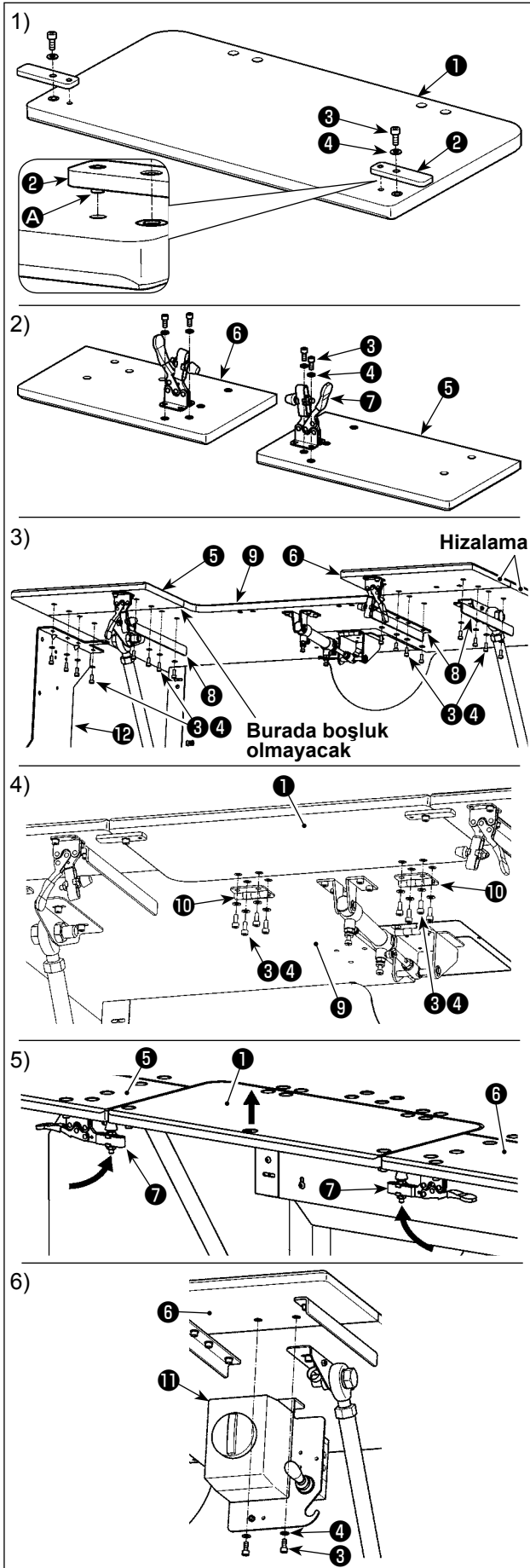
- ❶ Makine kafası
- ❷ Masa
- ❸ X eksenli besleme mekanizması
- ❹ Y eksenli besleme mekanizması
- ❺ Kaset tutucusu aygıtı
- ❻ Kumanda paneli
- ❼ Hava kontrol kutusu
- ❽ Elektrik kontrol kutusu
- ❾ Elektrik şalteri
(ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak)
- ❿ İplik çardağı
- ⓫ Bobin sarıcı aygıtı
- ⓬ Emniyet çubuğu (* Sadece CE tipi için)

Hava regülatörü



3. MONTAJ

3-1. Uzatma plakasının ve güç anahtarının takılması

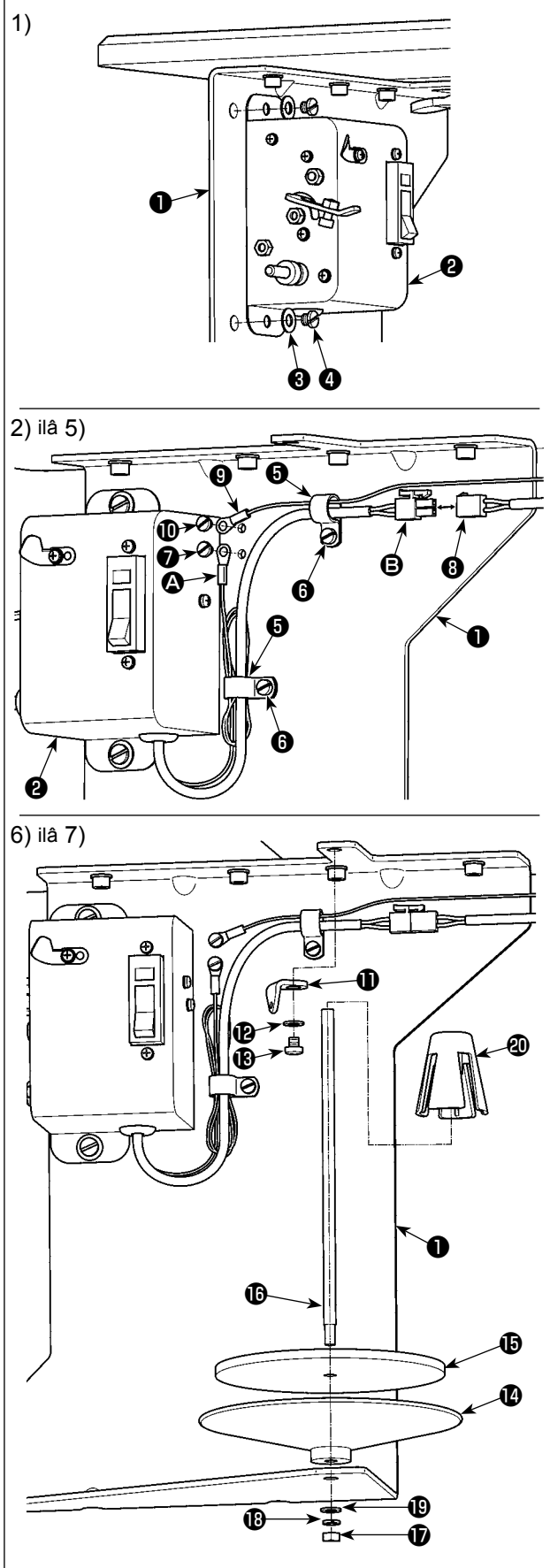


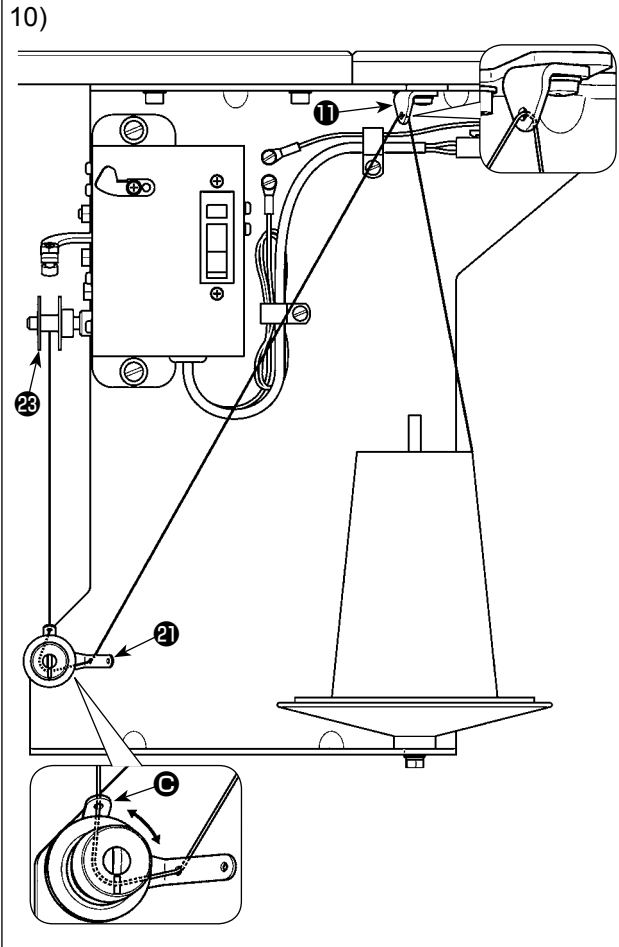
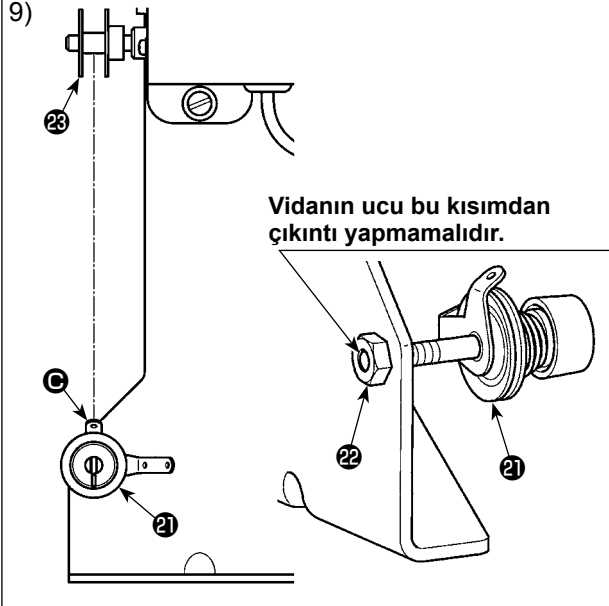
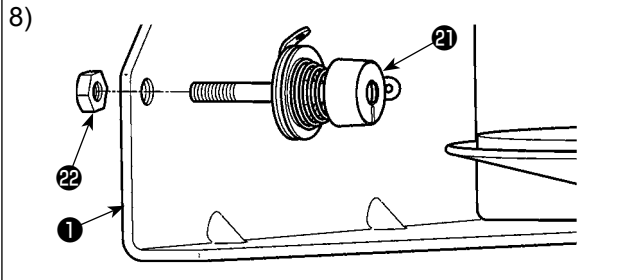
- 1) Konumlandırma plakasının 2) pimini A) uzatma plakasındaki 1) deliğe sokun. Sonra pimi, altı köşe başlı vida 3) ve pul 4) ile sabitleyin.
- 2) Manivelalı kelepçeleri 7) sırasıyla sol uzatma plakasına 5) ve sağ uzatma plakasına 6) takın. Sonra bunları sırasıyla, altı köşe başlı vida 3) ve pul 4) ile sabitleyin.
- 3) İlk önce güç anahtarını (takım) 11) ana masadan 9) ayırın. Sol uzatma plakasının 5) ve sağ uzatma plakasının 6) konumunu ana masanın 9) konumu ile hizalayın. Bu durumda uzatma plakalarını ve ana masayı destek köşebendi 8) ve bobin sarıcı aygıtı montaj plakasını 12) kullanarak altı köşe başlı vidalar 3) ve pullarla 4) sabitleyin. O esnada sol uzatma plakasının 5) ve sağ uzatma plakasının 6) dış kenarlarını ana masanın 9) dış kenarı ile dikkatlice hizalayın ve bunları, uzatma plakaları ile ana masa arasında boşluk kalmayacak şekilde ayarlayın.
- 4) Uzatma plakası 1) ve ana masa 9) düzgün bir şekilde konumlandırıldıktan sonra altı köşe başlı vidalar 3) ve pullarla 4) uzatma plakasına 1) menteşeyi 10) takın. O esnada uzatma plakası 1) ile ana masa 9) arasında boşluk kalmamasına dikkat edin. İlâveten, uzatma plakasının 1) ilgili parçalara sıkışmadan normal bir şekilde açıldığından/kapandığından emin olun.
- 5) Uzatma plakasını 1), konumlandırma plakası 2) sol uzatma plakası 5) ve sağ uzatma plakasına 6) temas edene kadar kaldırın. Bu durumda manivelalı kelepçeyi 7) kilitleyin. O esnada manivelalı kelepçenin 7) kelepçe yüksekliğini ayarlayın. Kelepçe yüksekliği çok düşükse uzatma plakası 1) düşer, çok yüksekse manivelalı kelepçe 7) kapatılmaz. Bu nedenle manivelalı kelepçenin kelepçe yüksekliğini düzgün bir şekilde ayarlayın.
- 6) Güç anahtarını 11) sol uzatma plakasına 6) altı köşe başlı vida 3) ve pul 4) ile sabitleyin.

1. Uzatma plakasının 1) aniden inerek yaralanmalara neden olmasını engellemek için uzatma plakasına 1) abanmanın veya elinizle bastırmayın.
2. Uzatma plakasını 1) yatık konumdan kalkık konuma alırken ellerinizin ve parmaklarınızın plakaya sıkışmamasına dikkat edin.
3. Manivelalı kelepçeyi 7) gevşetirken uzatma plakasını 1) elinizle destekleyin ve kelepçeyi yavaşça indirin. Yaralanmayı engellemek için manivelalı kelepçenin serbest bir şekilde düşmesine asla izin vermeyin.
4. Uzatma masası kısımlarına ağır cisimler koymayın.



3-2. Bobin sarıcı aygıtının takılması





8) Bobin sarıcı tansiyon kontrol birimini (takım) 21 bobin sarıcı aygıtı montaj plakasına 1 somunla 22 geçici olarak sabitleyin.

9) Bobin sarıcı tansiyon kontrol biriminin (takım) 21 kısa iplik kılavuzu C kısmını bobin yönü 23 ile hizalayarak somunu 22 sıkın.



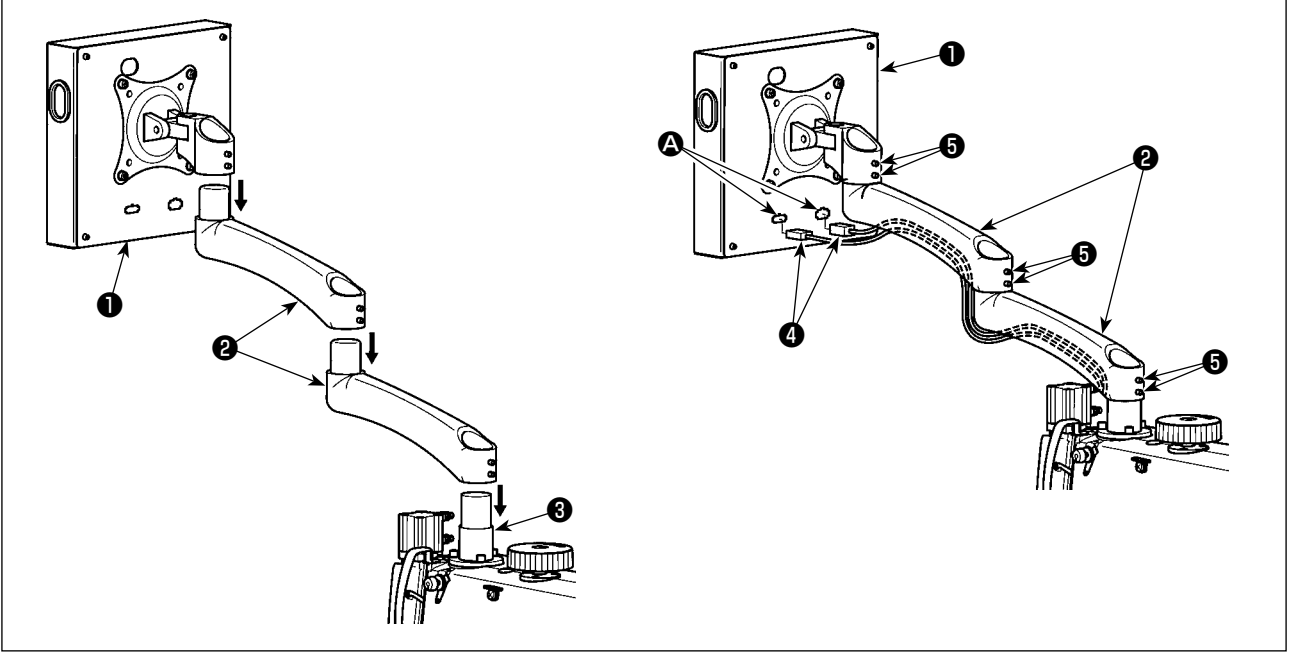
Eller ve parmakların yaralanmasını engellemek için bobin sarıcı tansiyon kontrol birimi (takım) 21 vidasının, somunun 22 bitim yüzünden çıkıntı yapmamasına dikkat edin.

10) İplik kılavuzu 1 ve bobin sarıcı tansiyon kontrol biriminden (takım) 21 ipi yazılan sıra ile geçirin. Sonra, ipi bobine 23 sarın.



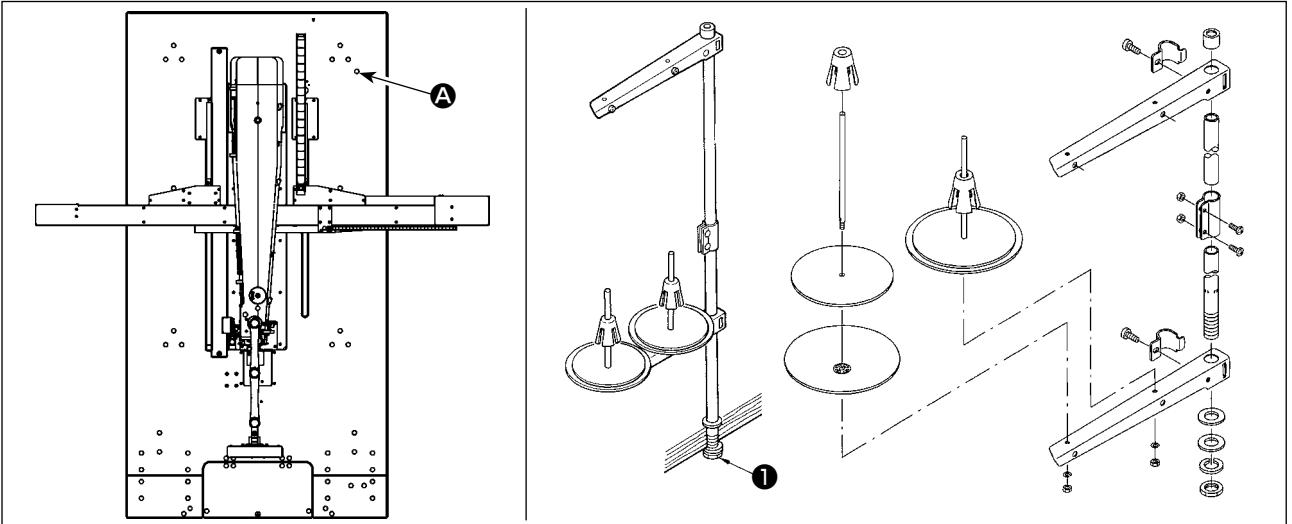
Bobine 23 iplik düzensiz sarılırsa somunu 22 gevşetin ve iplik kılavuzu C kısmının dönüş yönünü ayarlayın.

3-3. Kumanda panelinin takılması



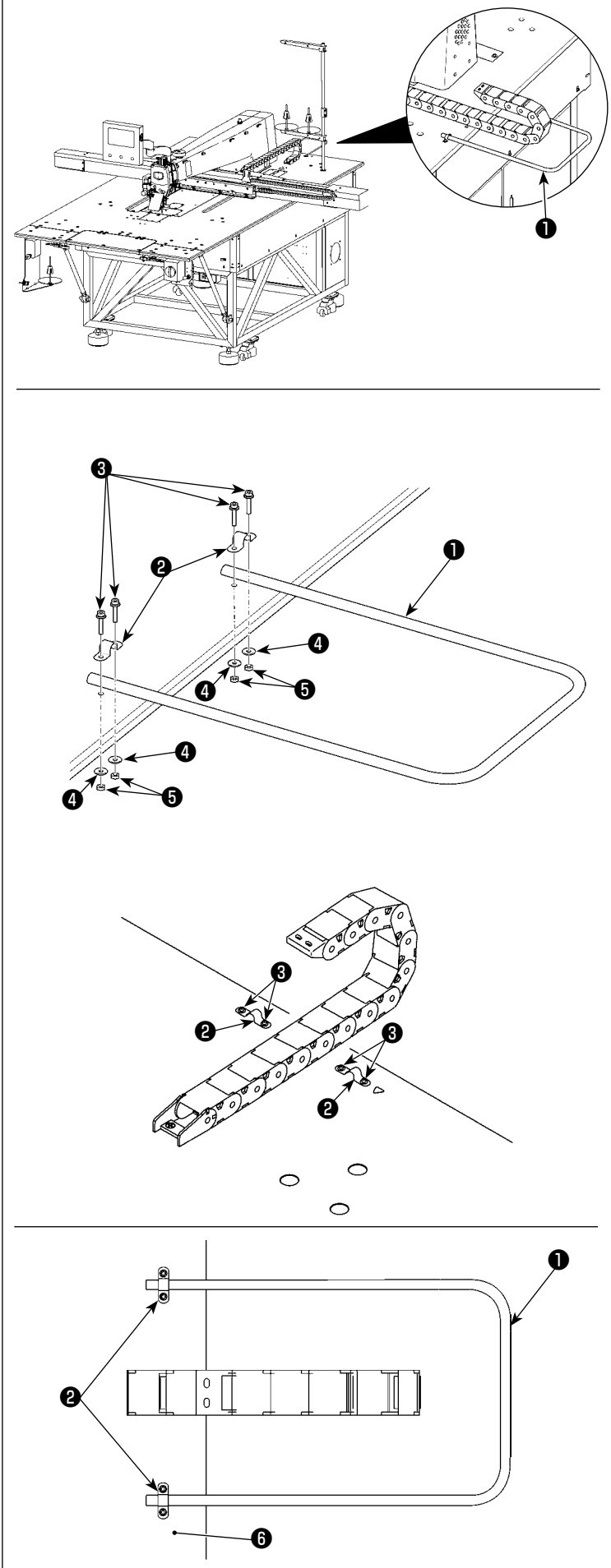
- 1) Çalışma panelini ① ve uzatma kolunu ② paketten çıkarın. Bunları, dikiş makinesi kafasının yuvasına ③ yazılan sıra ile takın.
- 2) Çalışma panelinin ① sinyal kablosunu ④ ve sinyal kablosu terminalini A bağlayın. Sonra, sinyal kablosunu ④ uzatma kolunun ② alt kısmındaki kanaldan geçirin. Ayar sonrasında tespit vidasını ⑤ sıkın. O esnada uzatma kolunun gerçek kullanma uygun olarak takılmadan hareket etmesini sağlayacak şekilde tespit vidasını dikkatlice sıkın. Çalışma panelinin ① kullanım sırasında kolayca kullanılabilmesi için tespit vidasını ⑤ sonuna kadar sıkmamaya dikkat edin.

3-4. İplik çardağının takılması



- 1) İplik çardağı aygıtını birleştirin. Birleştirilen iplik çardağı aygıtını masanın sağ üst kısmında bulunan deliğe A yerleştirin.
- 2) İplik çardağını tespit etmek için kontra somunu ① sıkın.

3-5. Emniyet çubuğunun takılması (* Sadece CE tipi için)



1) Emniyet çubuğunu **1** soldaki şekilde gösterilen yere takın.

2) Vida **3** ve boru kelepçesini **2** soldaki şekilde olduğu gibi masadaki delikten geçirin.

3) Emniyet çubuğunu **1** boru kelepçesine **2** yerleştirin ve borunun ucu boru kelepçesinden 20 mm çıkacak şekilde ayarlayın.

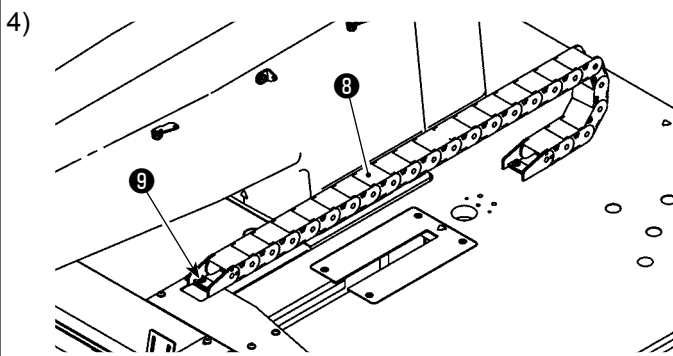
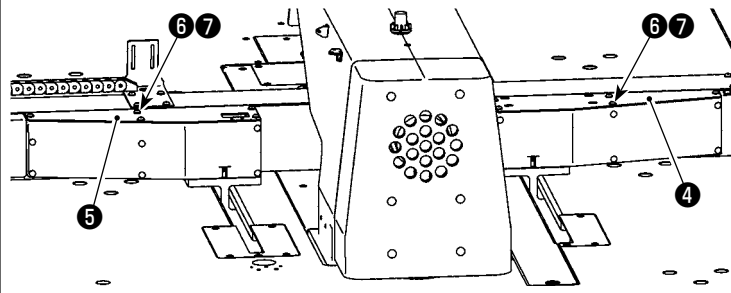
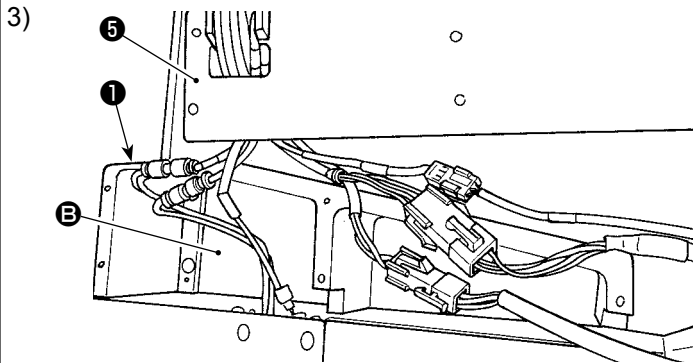
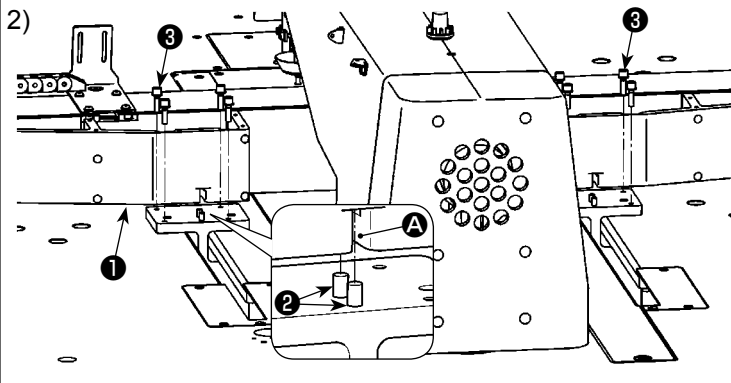
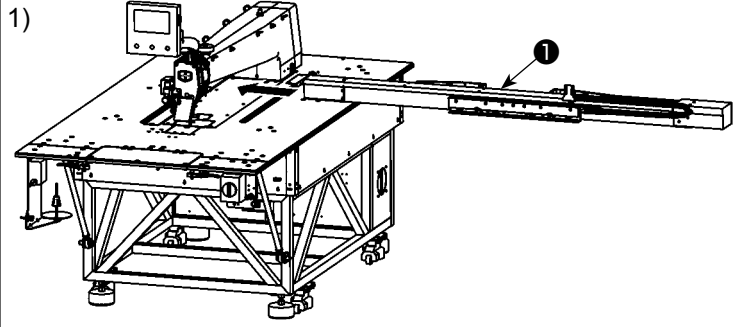
4) Somunu **5** (düz pul **4** ile) sıkarak emniyet çubuğunu **1** masaya **6** , emniyet çubuğu oynamayacak şekilde sabitleyin.

3-6. X eksen besleme mekanizmasının takılması



UYARI:

1. X eksen besleme mekanizması monte edilmeden önce dikiş makinesi kafası yatırılabilir. Bununla birlikte ağır olduğundan ve operatör için tehlikeli olabileceğinden dikiş makinesi kafasını yatırmayın.
2. Monte ederken ellerinizi ve parmaklarınızı X eksen besleme mekanizmasına kaptırmamaya çok dikkat edin.



- 1) X eksen besleme mekanizmasını ❶ dikiş makinesi masasının altına ok yönünde monte edin. Bu esnada montaj yönünü dikkatlice kontrol edin.



X eksen besleme mekanizması ❶ ağırdır. Bu nedenle taşımak için iki işçi gerekir.

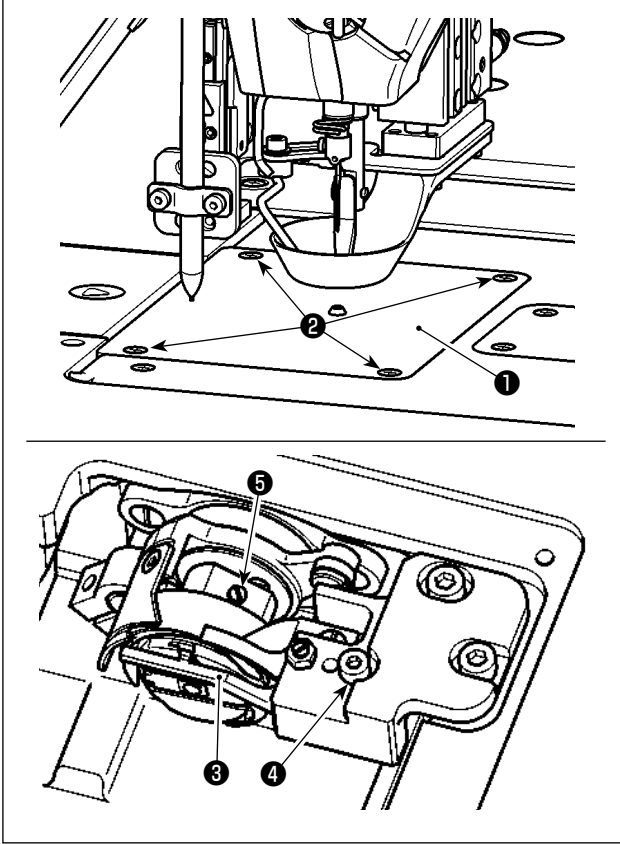
- 2) X eksen besleme mekanizmasının ❶ hem sağ hem de sol tarafındaki kanalları A dikiş makinesi kafasının pimlerine ❷ oturtun. Sonra tespit vidalarını ❸ sıkın. O esnada pimlerin ❷ kanallara A sorunsuz düzgün bir şekilde oturtulduğunu kontrol edin.
- 3) Kabloları ve hortumları üzerlerindeki numaralara göre bağlayın. Bağlanan kablo ve hava hortumlarını X eksen besleme mekanizmasındaki B içbükey kısma ❶ oturtun. Sonra sol kapak ❹ ve sağ kapağı ❺ tespit vidaları ❻ ve pullarla ❼ sabitleyin.
- 4) Kablo zincirini ❸ tespit vidası ❾ ile sabitleyin.

3-7. ağanozun takılması ve çıkarılması



UYARI:

Gerektiğinde ağanozun değiştirilmesi, aşağıda anlatılan prosedür izlenerek yapılmalıdır.



Gerektiğinde ağanozun değiştirilmesi, aşağıda anlatılan prosedür izlenerek yapılmalıdır.

- 1) El çarkını çevirerek iğne milini üst ölü noktasına kaldırın.
- 2) Ara baskı ayağını ve disk baskı ayağını kaldırın.
- 3) Tespit vidalarını 2 (4 adet) gevşetin. Boğaz plakasını 1 çıkarın.
- 4) Tespit vidalarını 5 (3 adet) gevşetin. (Tespit vidası yerleri görülebilene kadar el çarkını çevirin.) Tespit vidasını 4 gevşetin. İ ağanoz tutucuyu 3 ayırın. ağanozu çıkarın.
- 5) ağanozu takmak için çıkarma prosedürünü tersinden izleyin.



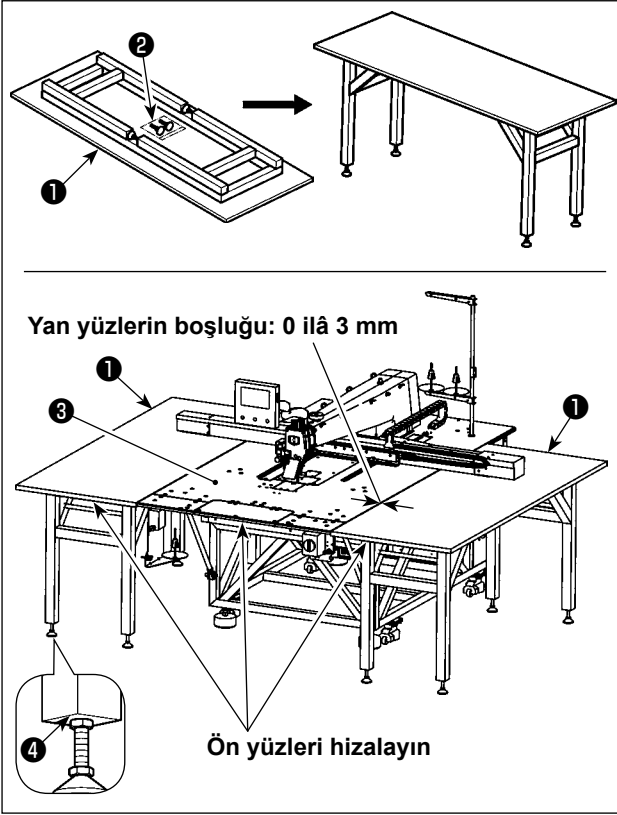
Somun, tespit vidasının 4 altında yer almaktadır. Tespit vidasını gevşetirken düşürmemeye dikkat edin.

3-8. Yardımcı masanın monte edilmesi



UYARI:

X eksenli besleme mekanizmasının çalışması sonucu kazaları engellemek için mutlaka alt masaları takın.



1) Alt masaları ① (2 adet) paketten çıkarın. Destek çerçevesini açın. Yükseklik ayarlama destek standını ② takın.

2) Birleştirilen alt masaları ① dikiş makinesi ana gövdesi masasının ③ sağ ve sol taraflarına monte edin.

Yükseklik ayarlama destek standının ② yüksekliğini, alt masalar ①, dikiş makinesi ana gövdesi masasının ③ üst yüzeyinden hafif aşağıda konumlanacak şekilde ve alt masaların ① üst yüzeyleri birbirlerine paralel olacak şekilde ayarlayın. Ayar sonrasında somunları ④ sıkın.

1. Alt masaların ① üzerine asla ağır şeyler koymayın. İlaveten, alt masaların ① ön yüzlerini dikiş makinesi ana gövdesi masasının ③ ön yüzü ile hizalayın.



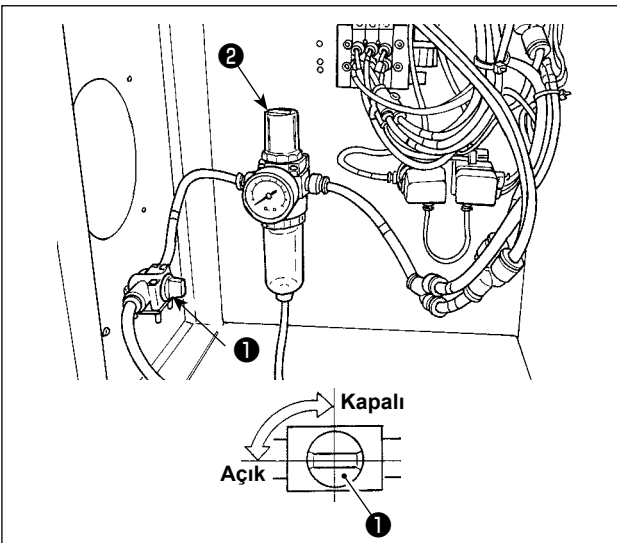
2. Alt masaları ① ile dikiş makinesi ana gövdesi masası ③ arasında 0 ilâ 3 mm boşluk sağlayın.

3-9. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)



UYARI:

Havanın doğrudan insan vücuduna üflenmesini engellemek için makineye hava beslemeden önce hava hortumunun hava musluğuna tam olarak sokulduğunu kontrol edin. Sonra hava musluğunu dikkatlice açın.



1) Hava hortumunun bağlanması

Dış çapı $\varnothing 8$ mm olan hava hortumunu hava musluğuna ① bağlayın.

2) Hava basıncının ayarlanması

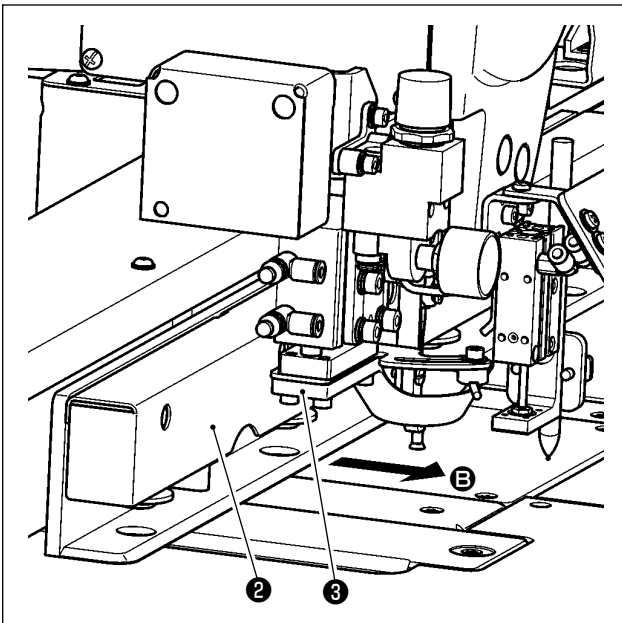
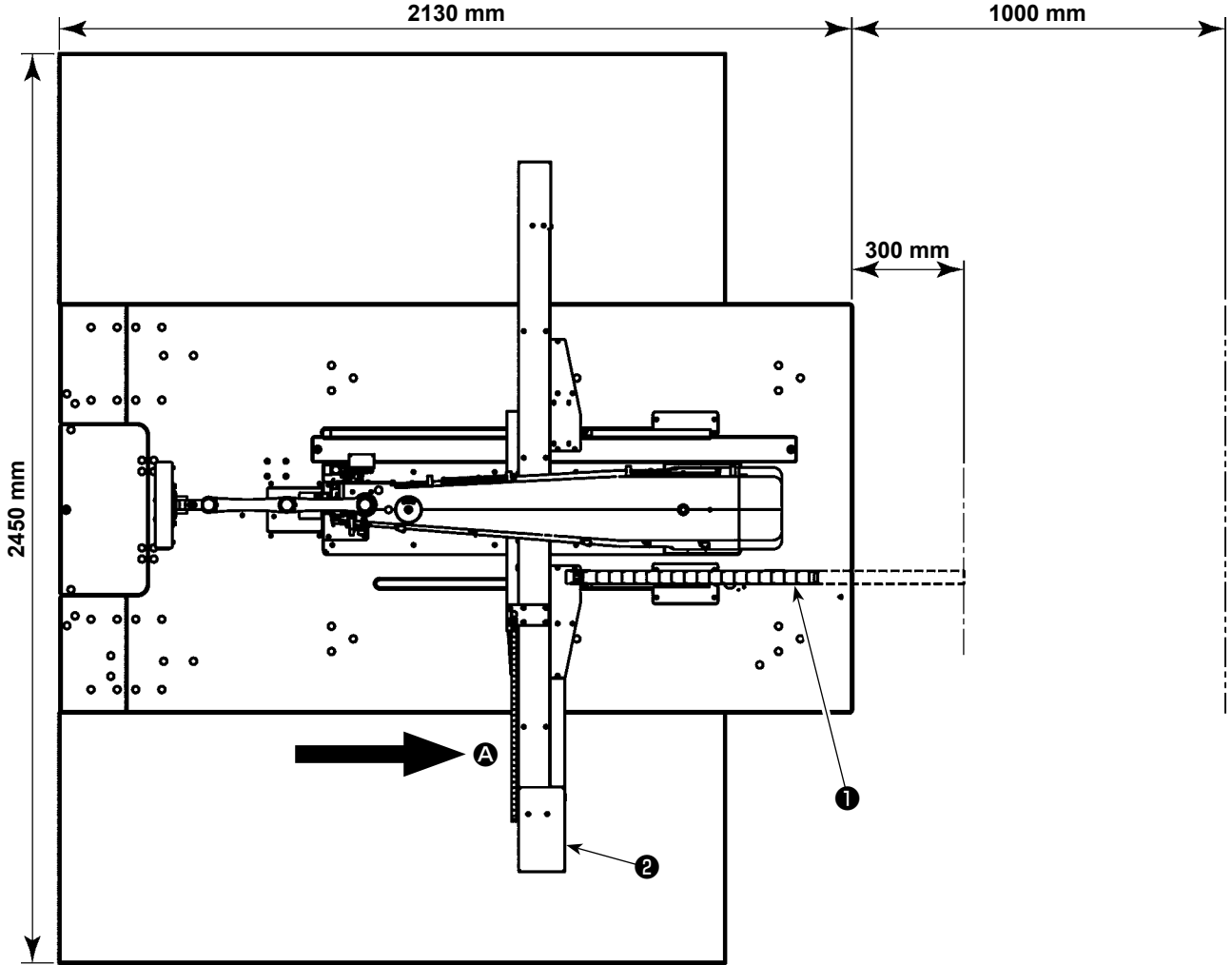
Hava musluğunu ① açın, hava ayar topuzunu ② yukarı doğru çekerek çevirin ve hava basıncını 0,5 ilâ 0,55 Mpa (Azami 0,55 Mpa) arasında olacak şekilde ayarlayın.

Hava kaçmasını önlemek için; hava musluğunu ① kapatın.

* Hava kontrol aygıtının maksimum hava basıncı 0,7 MPa veya daha düşüktür.

3-10. Makineyi monte ederken alınacak önlemler

Montaj sonrası dikiş makinesi boyutları: 2450 × 2580 (mm) (makinenin arka tarafında bulunan kontrol kutusunun kapağı açıldığında sağlanan boşluk dahil)

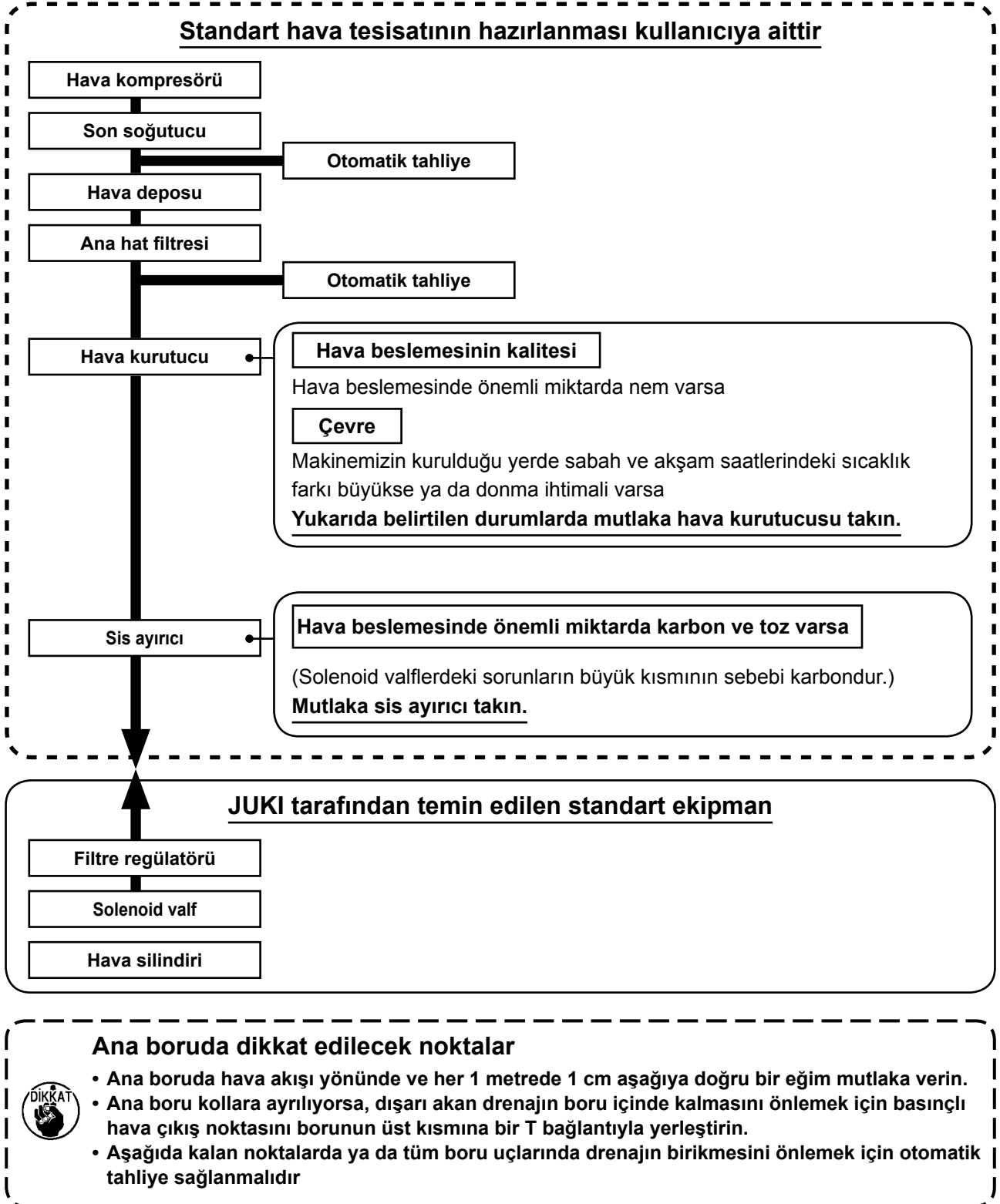


1. X eksenli besleme mekanizması ② şekilde gösterilen ok yönünde A en sağ konumuna ulaşana kadar hareket ettirildiğinde kablo zincirinin ① arka ucu zincirli çizgi ile gösterilen konuma getirilir. Bu durumda kablo zinciri ① masadan yaklaşık 300 mm çıkıntı yapar. Bu nedenle kablo zincirinin mallara veya yaralanmaya neden olacak şekilde insanlara vurmasını engellemek için makinenin arkasında en az 1 m boşluk bırakmak gerekir.
2. Montaj tamamlandıktan sonra dikiş makinesinin durumunu kontrol etmek, vb. maksadıyla X eksenli besleme mekanizmasını ② işçi tarafına doğru (ok yönünde B) elle hareket ettirirken X eksenli besleme mekanizması ② ile disk baskı ayağı silindiri ③ arasında müdahale olup olmadığını dikkatlice kontrol edin.



3-11. Basınçlı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar

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



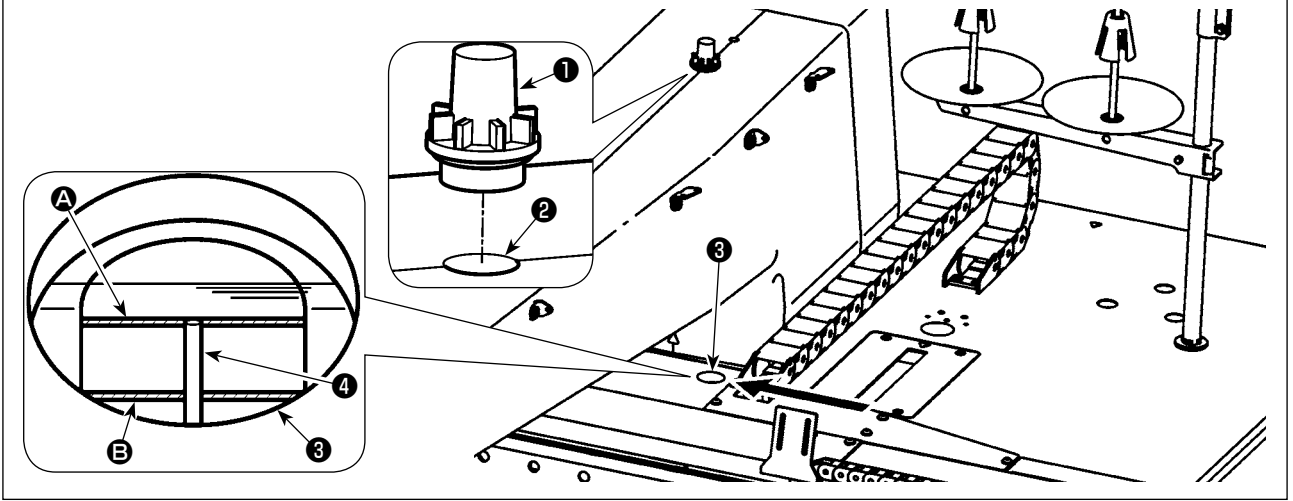
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

4-1. Yağlama yöntemi ve yağ miktarının kontrol edilmesi



UYARI:

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



Yağ kapağını ① çıkarın ve yağlama deliği ② aracılığıyla yağ katın.

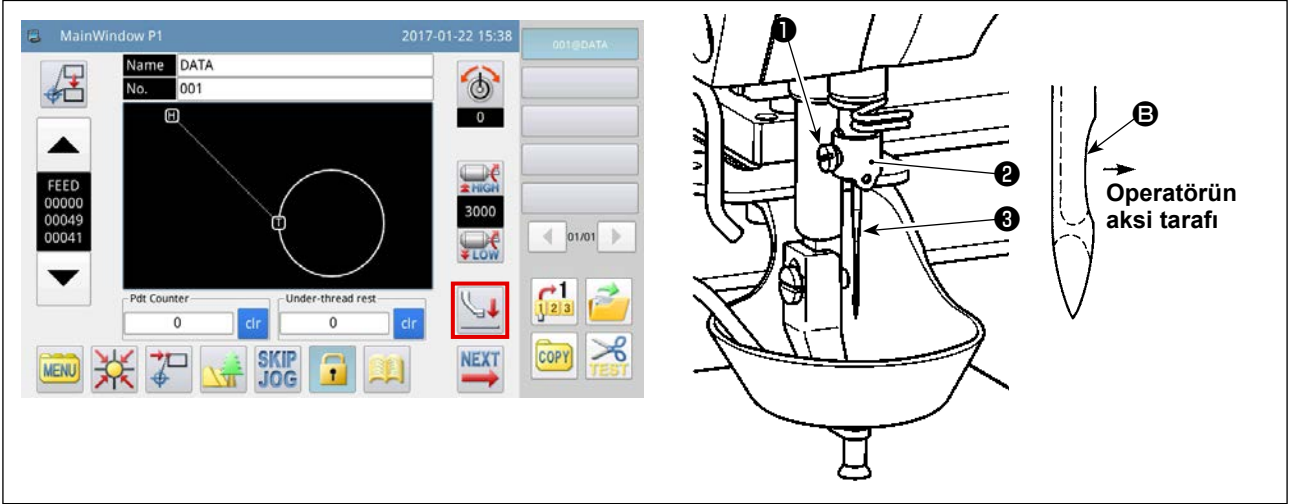
Yağ miktarı kontrol işleminin ayrıntıları aşağıda anlatıldığı gibidir.


- 1) Yağ seviye camı ③ kırmızı ile işaretlenmiştir. Yağ miktarını yağ seviye camı vasıtasıyla şekilde gösterildiği gibi ok yönünden kontrol edin.
- 2) İki kırmızı işaret çizgisi görülebilir. Bu işaret çizgileri sırasıyla yağ miktarının maksimum değerini A ve minimum değerini B gösterir. Yağ düzeyi göstergesi ④ bu iki işaret çizgisi arasında olduğu sürece yağ miktarı yeterlidir. (480 ml ≤ Yağ miktarı ≤ 800 ml)



1. Dikiş işlemi sırasında yağ kapağına ① doğru yağ çarpıp çarpmadığını kontrol edin. Çarpmıyorsa dikiş makinesinin tutukluk yapmasını engellemek için yağ miktarını kontrol edin.
2. Belirtilenin dışında asla başka bir yağ kullanmayın. Yağlama sonrasında yağ kapağının ① sıkıca kapatılması da önemlidir.

4-2. Makineye iplik takılması



- 1) Ana ekran P1'de  tuşuna basarak ara baskı ayağını indirin. Bu durumda iğneyi takın. (Kullanılacak iğne: Organ iğne DB × 1, numara 9 ilâ 16)



UYARI:

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

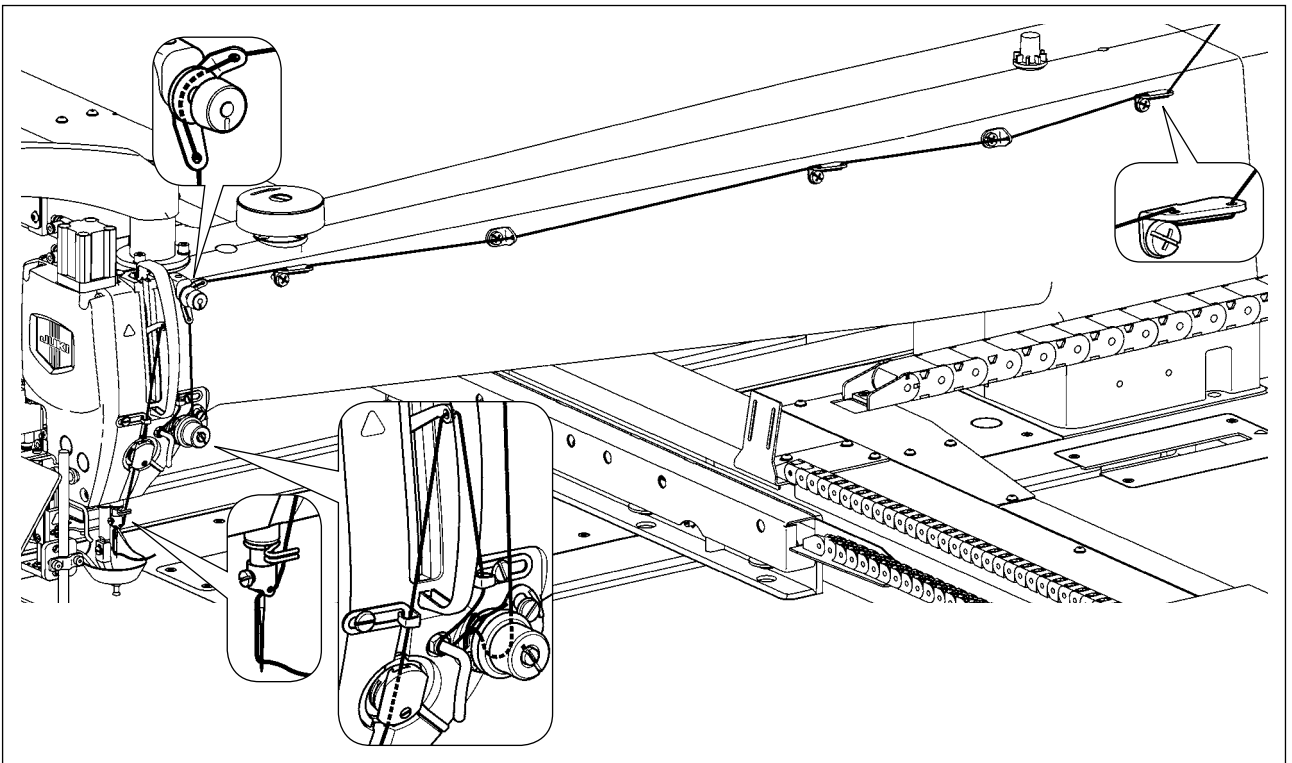
- 2) İğne mili iplik tutucu 2 kısmındaki tespit vidasını 1 gevşetin. İğneyi 3 iğne miline sonuna kadar sokun. O esnada iğnenin 3 çentikli kısmı B operatörün aksi tarafına bakmalıdır. Bu durumda tespit vidasını 1 sıkın.

4-3. Makineye iplik takılması



UYARI:

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

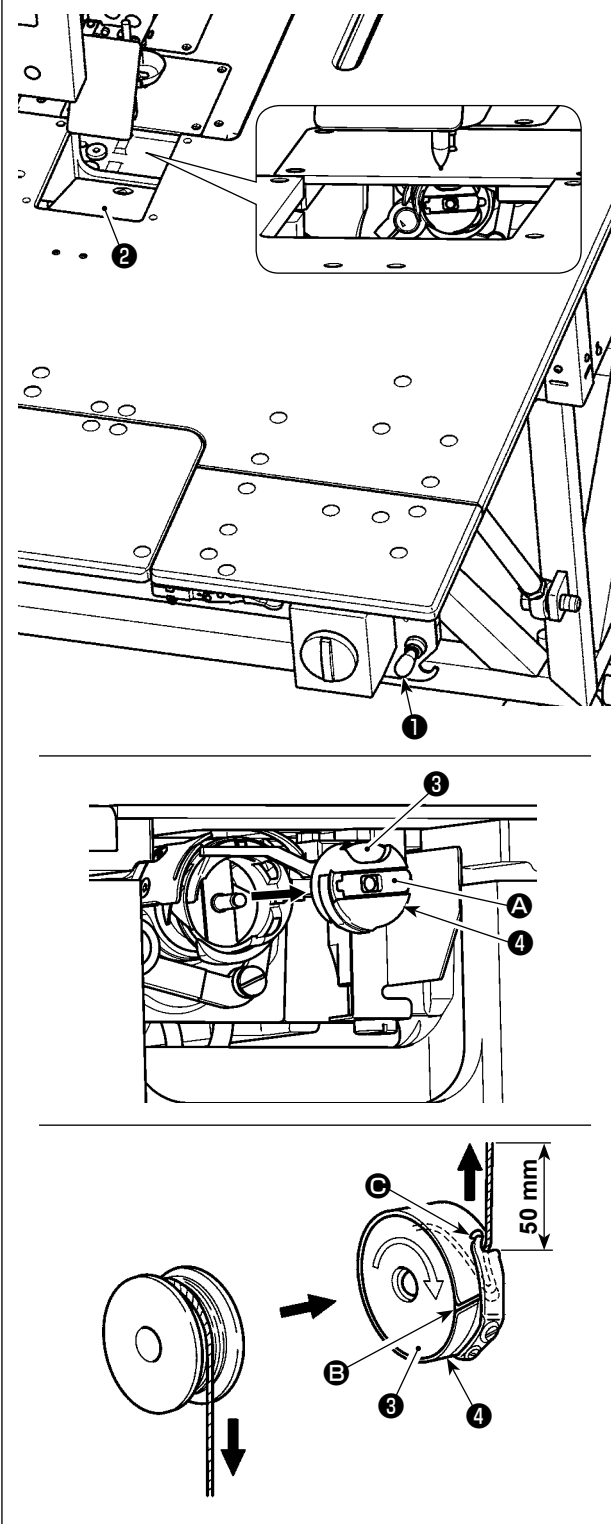


4-4. Bobin değiştirme prosedürü



UYARI:

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



(1) Mekiği çıkarın

- 1) El vanasını ① çalıştırarak kapağı ② açın. Ardından bobin değiştirilebilir.
- 2) Mekiğin ④ mandalını A kaldırın ve mekiğ ④ ile bobini ③ çıkarın.

Malların kapağın altında sıkışmasını engellemek ve yaralanmaların önüne geçmek için kapağı ② açmadan/kapağmadan önce ellerinizin yerini ve malların konumunu kontrol edin. İlaveten, ellerinizin üzerine konmuş durumdayken kapağa ② bastırmayın.

(2) Bobinin takılması

- 1) Masurayı ③, çizimde gösterilen yönde mekiğe ④ takın.
- 2) İpliği, mekiğin ④ iplik kanalından B geçirin ve geçtiği yönde çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından geçirin ve yarıktan C dışarı çıkartın.
- 3) İpliği iplik deliğinden dışarı doğru ⑤ 5 cm kadar çekin.

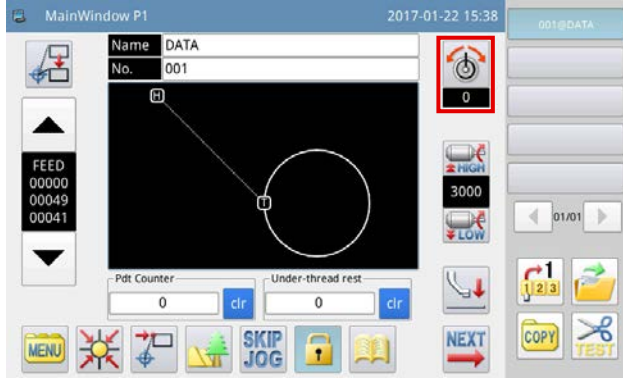
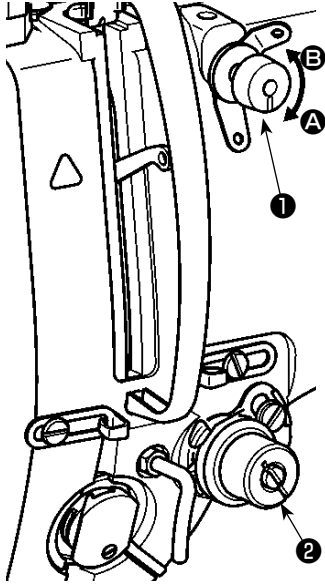
Masura ters yöne bakacak şekilde mekiğe takıldığı takdirde, çağanoz ipliğinin masuradan çekilişi ve buna bağlı olarak masuranın dönüşü düzensiz olur.

(3) Mekiğin takılması

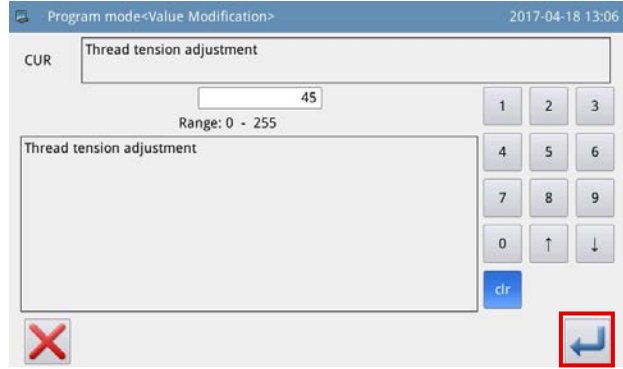
- 1) Mekiği çağanoza A mandalı yatırılmış olarak yerleştirin ve tık sesini duvana dek çağanoza sonuna kadar bastırın.
- 2) El vanasını ① çalıştırarak kapağı ② kapatın.

Yerine tam olarak geçirilmediği takdirde, dikiş sürecinde çağanoz ④ yerinden çıkar.

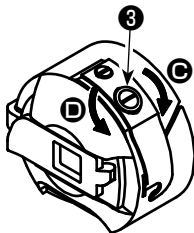
4-5. İplik tansiyonunun ayarlanması



<Ana ekran P1>




<AT değeri ayar ekranı>




(1) İğne iplik tansiyonunun ayarlanması

- 1) İplik kesildikten sonra iğne üzerinde kalan iplik boyunu kısaltmak için iplik gerginliği 1 Numaralı somununun 1 saat yönünde (A yönünde) döndürün, ya da arttırmak için saat yönü tersine (B yönünde) çevirin.
- 2) Şekilde gösterilen 2 elektronik iplik tansiyonu kontrol birimidir (AT aygıtı). AT değeri ayar prosedürü aşağıda anlatılmıştır.

Ana ekran P1'de  tuşuna basarak AT

değeri ayar ekranını açın.

İstenilen AT değerini girdikten sonra  tuşuna basarak ayarladığınız AT değerini hafızaya kaydedin.



Desen dikiş ekranında girilen AT değeri sadece mevcut dikiş deseni için geçerlidir.

[AT değerine göre iplik tansiyonu referans değerleri]

AT değeri	İplik gerginliği (N)	Hatırlatmalar
50	0,35	
100	1,40	
150	3,40	

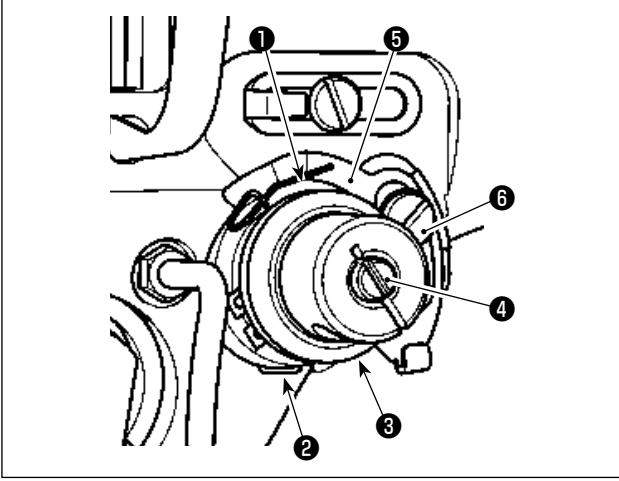
[Ölçüm koşulu]

- 1) İplik: Tetoron #50
- 2) İplik alma yayı tansiyonu: 0,12 N
- 3) İplik alma yayı hareket aralığı: 15 mm
- 4) İplik tansiyonu no. 1 tansiyonu: 0,05 N

(2) Bobindeki iplik gerginliğinin ayarlanması

- 1) Bobindeki iplik gerginliğini artırmak için gerginlik ayar vidasını 3 saat yönünde (C yönünde) ya da azaltmak için saat yönü tersine (D yönünde) çevirin.

4-6. İplik alma yayı ve iplik kopması algılayıcı plakasının ayarlanması

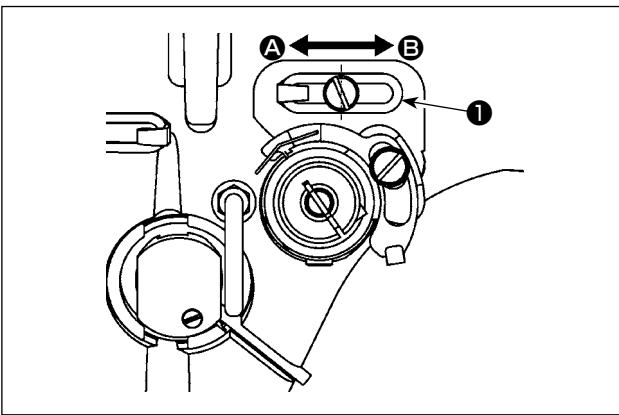


- 1) Hareket aralığının ayarlanması
Tespit vidasını ② gevşetin ve AT aygıtını ③ çevirin. Saat yönünde çevrilmesi iplik alma yayının ① hareket aralığını artırır ve iplik çekme miktarı artar.
- 2) Basıncın ayarlanması
Hareketli tansiyon yayının ① basıncını değiştirmek için; iplik tansiyon milinin ④ kanalına düz tornavıdayı oturtun ve vidayı ② sıkarak mili çevirin. Milin saat yönüne çevrilmesi, hareketli tansiyon yayının basıncını artırır. Saat yönünün tersine çevrildiği zaman, hareketli tansiyon yayının tansiyonu azalır.
- 3) İplik kopması algılayıcı plakasının ayarlanması
Tespit vidasını ⑥ gevşetin. İplik kopması algılayıcı plakasının ⑤ konumunu, iplik kopması algılayıcı plakası ⑤ ile iplik alma yayı ① arasındaki derinlik 0 ila 0,2 mm olacak şekilde ayarlayın.

İplik kopması algılayıcı plakası ⑤ iplik alma yayı ① dışında bitişik hiçbir metal parçaya dokunmayacak şekilde ayarlayın. İplik kopması algılayıcı plakası diğer metal parçalara temas ederse hatalı çalışma meydana gelebilir.



4-7. İplik verici hareket mesafesinin ayarlanması



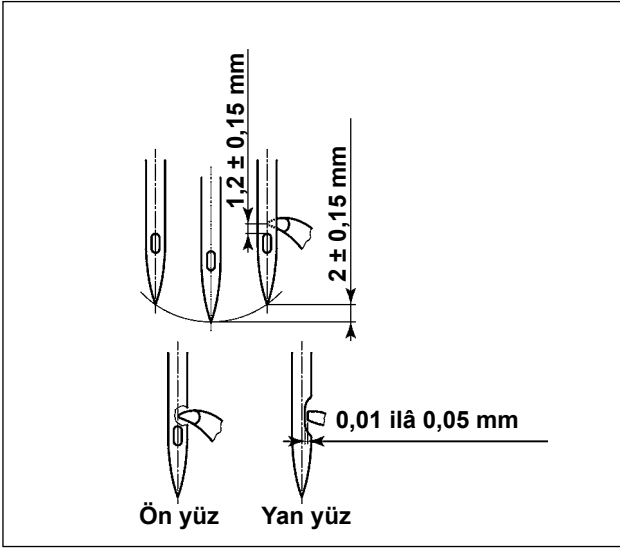
- 1) Dikilen kumaş çok kalın olduğu zaman, hareketli tansiyon tarafından çekilen iplik uzunluğunu arttırmak için, iplik kılavuzunu ①, sol tarafa (A yönü) alın.
- 2) Dikilen kumaş ince olduğu zaman, hareketli tansiyon tarafından çekilen iplik uzunluğunu azaltmak için, iplik kılavuzunu ①, sağ tarafa (B yönü) alın.
- 3) Normalde iplik kılavuzu ①, uzatılmış deliğin merkezi vidanın merkezi ile hizalanacak şekilde konumlandırılır.

4-8. İğne – çığanoz bağlantısı



UYARI:

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



- 1) İğne milini alt ölü noktasından $2 \pm 0,15$ mm kaldırın. Bu durumda iğne mili yüksekliğini ve çığanoz konumunu ayarlayın.
- 2) ığanozun bıçak ağzından iğne deliğinin üst ucuna kadar olan mesafe $1,2 \pm 0,15$ mm olacak şekilde ayarlanmalıdır.
- 3) Dikiş makinesinin ön yüzünden bakıldığında çığanozun bıçak ağzı iğnenin merkezi ile örtüşmüş gözükür.
- 4) Dikiş makinesinin yan yüzünden bakıldığında çığanozun bıçak ağzı ile iğnenin çentikli kısmı arasında sağlanan boşluk 0,01 ila 0,05 mm olmalıdır.



İplik kopması olursa iplik ığanoza dolaşabilir. Böyle bir durumda ığanoza dolaşan ipliği dikkatlice çıkarın. Daha sonra dikişe yeniden başlayın.

4-9. Ara baskı ayağının yüksekliğinin ayarlanması

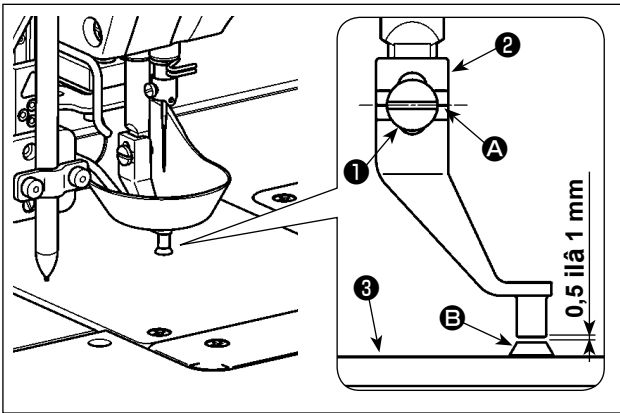


UYARI:

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



1. Ara baskı ayağının yüksekliğini artırırken arkı elle çevirerek iğne milini indirin ve iğne milinin ara baskı ayağına müdahale etmediğini kontrol edin.
2. Ellerinizi ve parmaklarınızı disk baskı ayağına ve ara baskı ayağına kaptırmamaya dikkat edin.



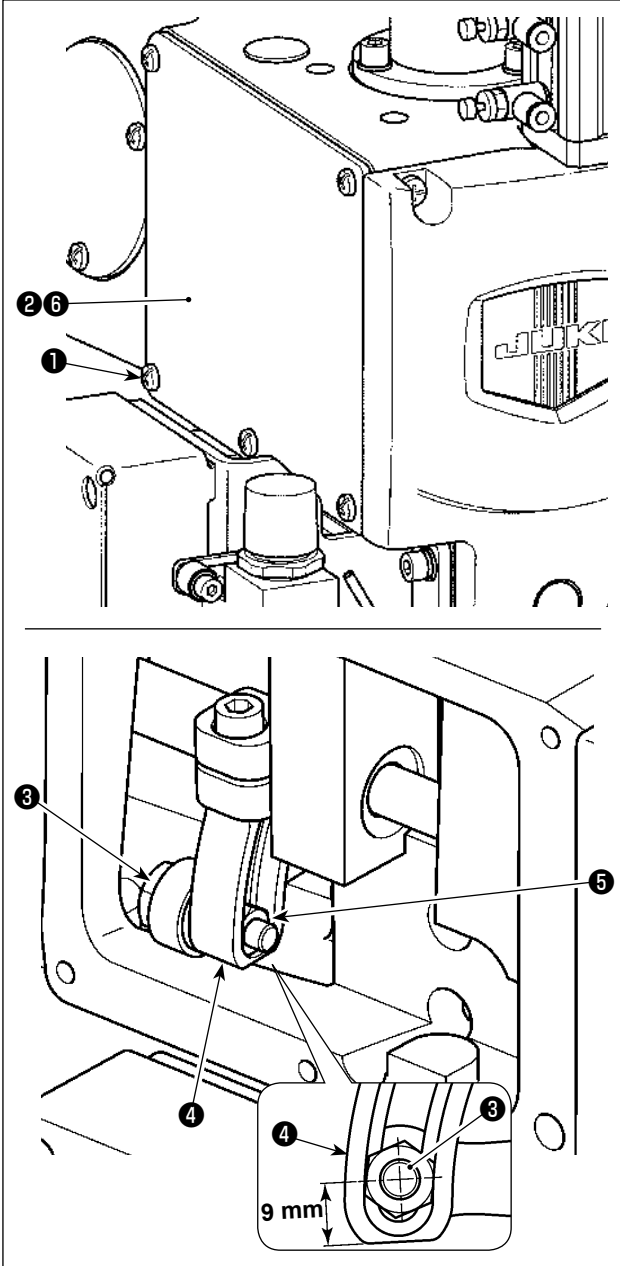
- 1) Bir kılavuz olarak, ara baskı ayağının 2 ikinci işaret çizgisini A tespit vidasının 1 merkezi ile hizalayarak tespit vidasını 1 geçici olarak sıkın.
- 2) Ara baskı ayağını alt ölü noktasına indirin (iğne ucunun iğne deliği kılavuzundan B uzakta olduğu durum). Bu durumda ara baskı ayağının 2 dikey konumunu, ara baskı ayağının 2 alt yüzeyinden boğaz plakasının 3 iğne deliği kılavuzunun B üst yüzeyine olan mesafe 0,5 ila 1 mm (referans değer) olacak şekilde ayarlayın. Daha sonra tespit vidasını 1 sıkın. (Bu mesafeyi kumaşın kalınlığına göre ayarlayın.)

4-10. Ara baskı ayağının hareket aralığının ayarlanması



UYARI:

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



Kalınlığı farklı kumaşları dikerken aşağıda açıklanan prosedüre bakarak ara baskı ayağının yüksekliğini ayarlayın.

- 1) Tespit vidalarını ① (5 adet) gevşetin. Yan plakayı (ön) ② ve contayı ⑥ çıkarın.
- 2) Mentеше civatasını ③ bir anahtarla gevşetin. Sürücü kolundaki ④ somunun ⑤ konumunu yukarı veya aşağı ayarlayın.

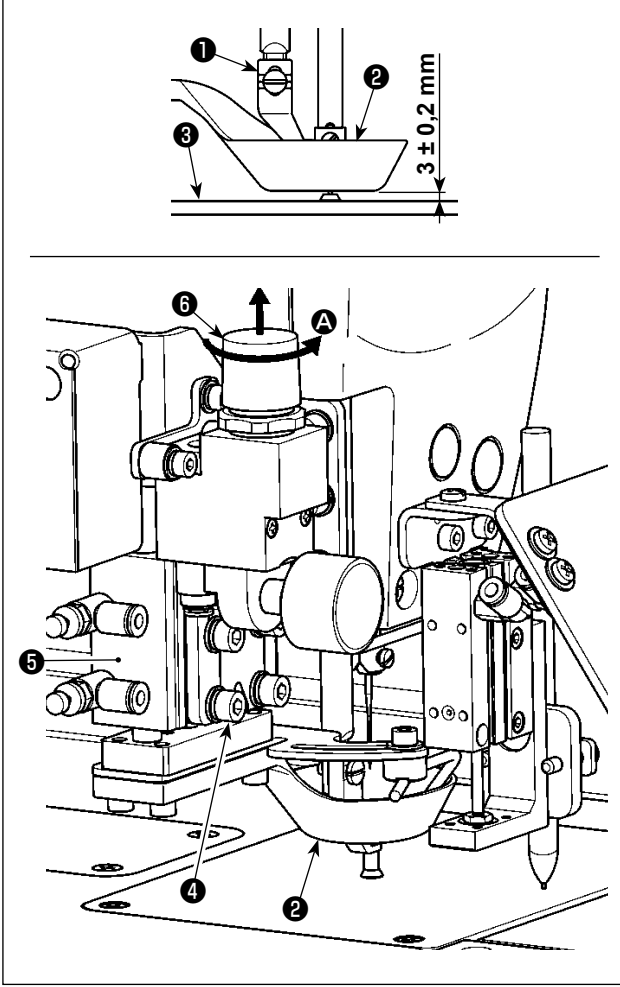
* Ara baskı ayağının hareket aralığı 4 ila 8,7 mm olmalıdır. Sevkiyat sırasındaki teknik özelliklere göre fabrikada 4 mm olarak ayarlanmıştır. (Kılavuz: Mentеше civatasının ③ merkezinden sürücü kolunun ④ alt yüzeyine olan mesafe 9 mm.)

- 3) Ara baskı ayağının gereken hareket aralığını kumaş kalınlığına göre belirleyin. Sonra tespit civatasını ③ sıkın. Yan plakayı (ön) ② ve contayı ⑥ yerine takın.
- 4) Ara baskı ayağının hareket aralığını belirledikten sonra **18 Sayfada "I-4-9. Ara baskı ayağının yüksekliğinin ayarlanması"** bakarak ara baskı ayağının yüksekliğini yeniden ayarlayın.

Ara baskı ayağının hareket aralığı ayarı tamamlandıktan sonra ara baskı ayağı ile iğne mili arasında müdahale olup olmadığını kontrol edin. Ara baskı ayağının yüksekliğini gerektiğinde yeniden ayarlayın.



4-11. Disk baskı ayağı yüksekliğinin ve baskı ayağı basıncının ayarlanması



(1) Disk baskı ayağının yüksekliğinin ayarlanması

- 1) Disk baskı ayağını ② indirin. Bu durumda tespit vidalarını ④ (4 adet) gevşetin.
- 2) Hava silindirin ⑤ dikey konumunu, disk baskı ayağının ② alt yüzeyinden boğaz plakasının ③ üst yüzeyine olan mesafe $3 \pm 0,2$ mm olacak şekilde ayarlayın. Sonra tespit vidalarını ④ (4 adet) sıkın.
(Bu mesafe, kullanılacak kalıbın kalınlığına göre ayarlanmalıdır.)

1. Ayar sırasında disk baskı ayağı ② ile ara baskı ayağı ① arasında müdahale olmasını engellemek için dikkatli olun. Aynı zamanda, disk baskı ayağının ② alt yüzeyinin boğaz plakasının ③ üst yüzeyi ile paralel olmasına da dikkat edin.

2. Disk baskı ayağı ② yüksekliğinin daha önce geçen ayar değeri ($3 \pm 0,2$ mm) önerilen kalıbın (üst ve alt (yani iki adet) kalıbın toplam kalınlığı 3 mm) kullanıldığı varsayılarak verilmiştir. Farklı kalınlıkta kalıplar kullanılması durumunda disk baskı ayağının ② yüksekliği, disk baskı ayağı ② ile kalıplar arasında boşluk kalmayacak ve disk baskı ayağı kalıplara basmayacak şekilde ayarlanmalıdır.

* Disk baskı ayağının ② yüksekliği, iğnenin ucunda kalan iplik dikiş başlangıcında disk baskı ayağı ② tarafından iyice tutulacak ve dikiş sırasında besleme işlemi nedeniyle kalıplar yamulmayacak bir yüksekliğe ayarlanmalıdır.



(2) Disk baskı ayağı basıncının ayarlanması

Disk baskı ayağı ② hava silindiri ⑤ tarafından kaldırılı/indirilir. İki kumaş parçası aralarında pamuk veya tüy doldurulmuş olarak dikilirken disk baskı ayağının ② yüksekliği ve basıncı uygun bir şekilde ayarlanarak kumaşa uygulanan basınç azaltılabilir.

- 1) Basınç düşürme vanasını ⑥ yukarı çekin. Kumaşa uygulanan basıncı azaltmak için vanayı ok yönünde ① çevirin.



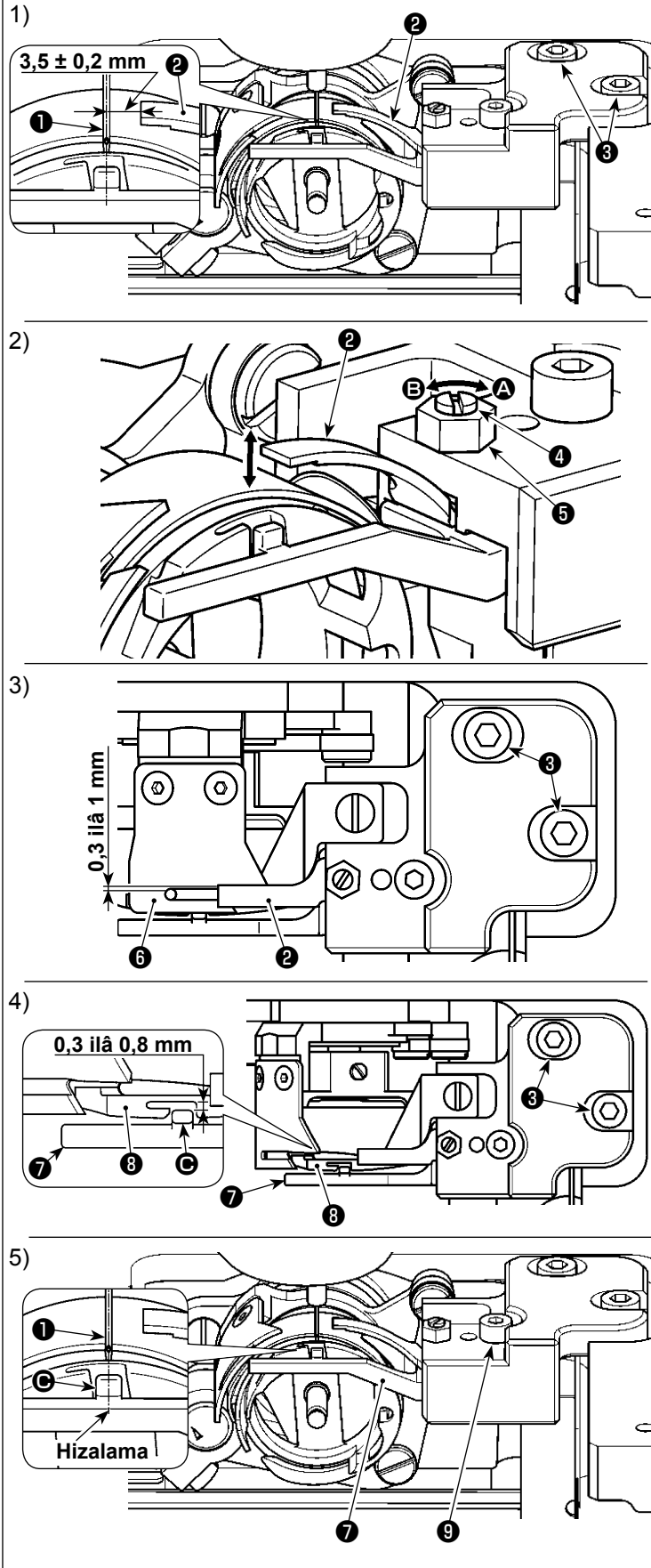
Hava basıncının ayar değeri 0,25 MPa veya daha yükseğe ayarlanmalıdır.

4-12. Sabit bıçağın ayarlanması



UYARI:

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



(1) Sabit bıçağın yanal konumunun ayarlanması

- 1) İğne milini indirin.
- 2) Tespit vidalarını ③ gevşetin. Sabit bıçağın ② yanal konumunu, sabit bıçağın ② ucu ile iğnenin ① merkezi arasında $3,5 \pm 0,2$ mm mesafe sağlanacak şekilde ayarlayın.

(2) Sabit bıçak basıncının ayarlanması

- 1) Somunu ⑤ gevşetin. Sabit bıçak ② ile hareketli bıçak ⑥ arasındaki basıncı, somunu ④ bir düz tornavida ile çevirerek ayarlayın. Basınç, somun A oku yönünde çevrildiğinde artar, B oku yönünde çevrildiğinde azalır.
- 2) Ayar sonrasında somunu ⑤ sıkın.

(3) Sabit bıçak ile hareket bıçak arasında sağlanan boyuna boşluğun ayarlanması

- 1) Tespit vidalarını ③ gevşetin. Sabit bıçağın ② boyuna konumunu, sabit bıçak ② ile hareketli bıçak ⑥ arasında 0,3 ilâ 1 mm boşluk sağlanacak şekilde ayarlayın.

(4) Mekik baskı ayağı ile iç çağanoz arasında sağlanan boyuna boşluğun ayarlanması

- 1) Tespit vidalarını ③ gevşetin. İç çağanoz tutucunun ⑦ boyuna konumunu, iç çağanoz tutucunun ⑦ çıkıntılı kısmı C ile çağanoz ⑧ arasında 0,3 ilâ 0,8 mm boşluk sağlanacak şekilde ayarlayın.
- 2) Yukarıda bahsedilen boşluğun iplik kalınlığına göre hassas bir şekilde ayarlanması, ipliğin boşluktan pürüzsüz bir şekilde geçmesini sağlar.

(5) İç çağanoz tutucunun yanal konumunun ayarlanması

- 1) Tespit vidasını ⑨ gevşetin. İç çağanoz tutucunun ⑦ yanal konumunu, iç çağanoz tutucunun ⑦ çıkıntılı kısmı C iğnenin ① merkezi ile aynı hizada olacak şekilde ayarlayın.

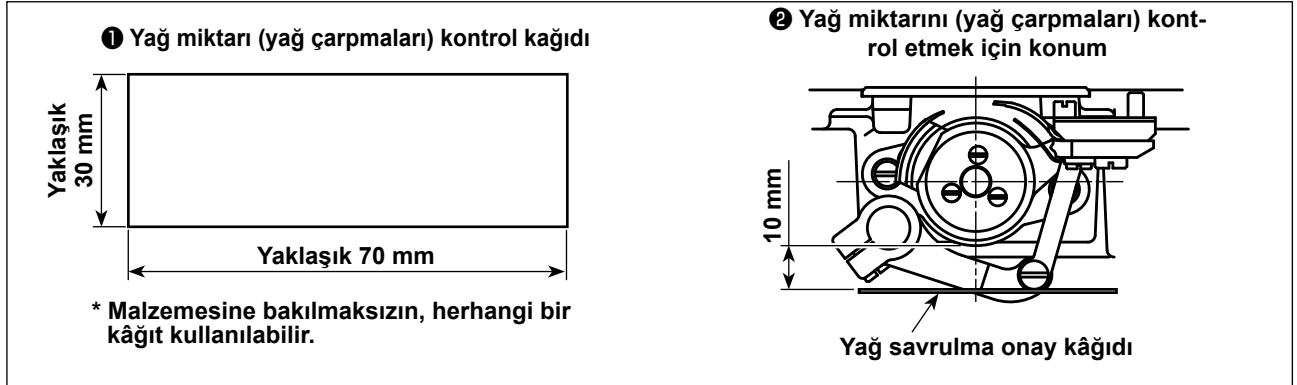
4-13. Çağanozdaki yağ miktarının (yağ çarpmaları) kontrol edilmesi



UYARI:

Yüksek devirde çalışırken, makinenin yağlama oranı çağanozun dönüşüne bağlı olarak kontrol edildiği için, son derece dikkatli olmak gerekir.

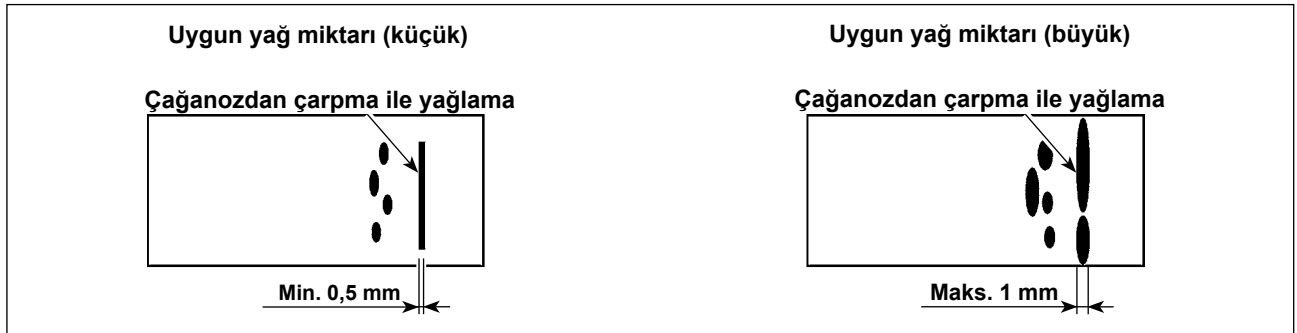
(1) Yağ miktarının (yağ çarpmaları) kontrol edilmesi



Aşağıda anlatılan prosedürü yaparken iplik alma kolundan iğneye giden iğne ipliğinin ve bobin ipliğinin çıkarılmış olduğunu, baskı ayağının kaldırılmış olduğunu ve yan plakanın çıkarılmış olduğunu kontrol edin. O esnada parmaklarınızın çağanoza temas etmemesine azami dikkat edin.

- 1) 13 Sayfada "I-4-1. Yağlama yöntemi ve yağ miktarının kontrol edilmesi" bakarak çağanoz yağ miktarının yeterli olduğundan emin olmak için kontrol edin.
- 2) Makine yeterli çalışma sıcaklığında değilse, normal çalışma sıcaklığına erişmesi için makineyi 3 dakika boşta çalıştırın. (Orta devirlerde ve fasıllı olarak çalıştırın)
- 3) Dikiş makinesi çalışır durumdayken, yağ miktarı (savrulan yağ) doğrulama kâğıdını çağanozun altına yerleştirin.
- 4) Yağ miktarı doğrulama işlem süresi net 5 saniyedir. (Bu süreyi saat tutarak kontrol edin.)

(2) Uygun yağ miktarını (yağ çarpmaları) gösteren örnek



- 1) Yukarıdaki şekilde uygun yağ miktarı (yağ sıçraması) gösterilmektedir.
- 2) Yağ miktarını (savrulan yağ), en az üç kere (üç ayrı kâğıt ile) kontrol ederek, yapılan ayarada değişme olmadığını doğrulayın.



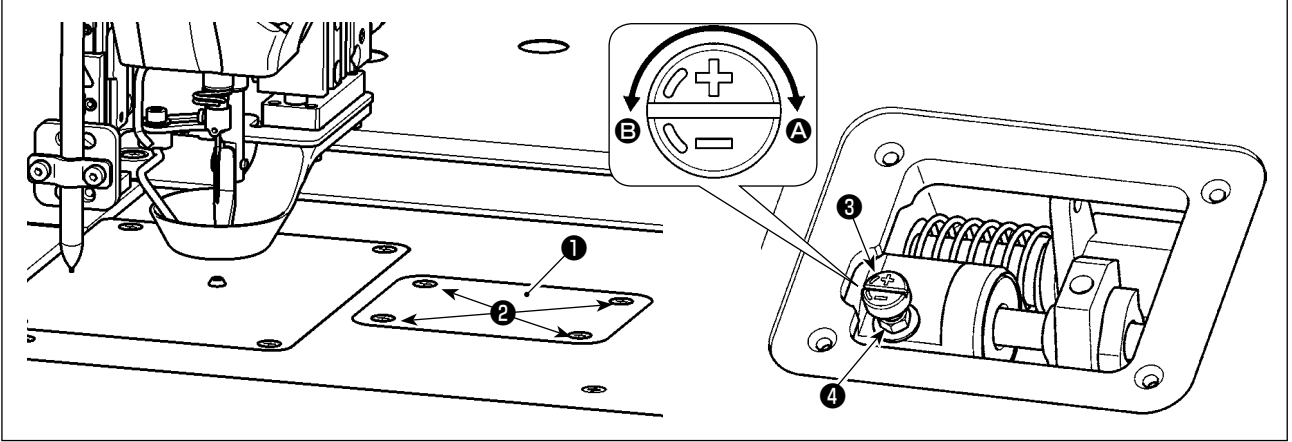
Çağanozdaki yağ miktarını aşırı oranda artırmayın/azaltmayın. Yağ miktarı çok azsa çağanoz tutukluk yapar (çağanoz sıcak olur). Yağ miktarı çok fazla ise dikilen ürün yağ ile lekelenir.

4-14. Çığanozdaki yağ miktarının ayarlanması



UYARI:

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

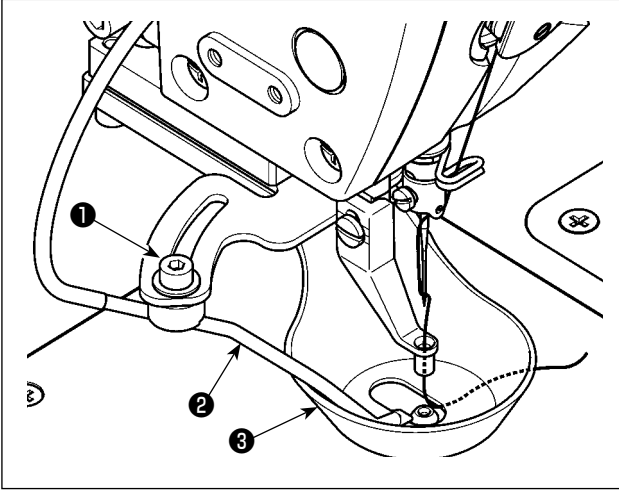


- 1) Tespit vidalarını ② (4 adet) gevşetin. Kapağı ① açın.
- 2) Somunu ④ gevşetin. Yağ miktarı ayar vidasını ③ çevirerek çığanoz yağ miktarını ayarlayın. Yağ miktarı, ayar vidası A oku yönünde çevrildiğinde artar, B oku yönünde çevrildiğinde azalır.
- 3) Ayar sonrasında somunu ④ sıkın ve kapağı ① takın.



1. 1Ayar sonrasında dikiş makinesini boşa yaklaşık 30 saniye çalıştırarak ve yeterli yağ miktarını gösteren örneklerle karşılaştırmalı olarak teyit ederek kontrol edin. **22 Sayfada "I-4-13. Çığanozdaki yağ miktarının (yağ çarpmaları) kontrol edilmesi".**
2. Çığanoz yağ miktarının ayarlanması durumunda yağ miktarını, ilk önce artırmak için yağ miktarı ayar vidasını A oku yönünde çevirerek ayarlayın. Daha sonra çığanoz yağ miktarını, azaltmak için yağ miktarı ayar vidasını B oku yönünde çevirerek ayarlayın.
3. Çığanoz yağ miktarı, dikiş makinesinin maksimum dikiş hızına göre sevkiyat sırasında fabrikada ayarlanmıştır. Müşteri dikiş makinesini daima düşük bir hızda çalıştırıyorsa çığanoz yağ miktarı tükenerek dikiş makinesinde arızaya neden olabilir. Bu tür bir arızayı engellemek için, müşteri dikiş makinesini daima düşük bir hızda çalıştırıyorsa çığanoz yağ miktarının ayarlanması gerekir.
4. Dikiş makinesi, çığanozun yağ miktarı ayar vidası ③ sonuna kadar sıkılmış durumda çalıştırılırsa yağ tavasına yağ akmaz. Bu durumda çığanoz sürücü milinden yağ sızarak dikiş makinesinde arızaya neden olabilir. Bu nedenle yağ miktarı ayar vidasını ③ sonuna kadar sıkmayın. Çığanozdaki yağ, çığanoz yağ miktarı ayar vidası ③ kullanılarak hemen hemen en üst düzeye getirilmiş olmasına rağmen (ayar vidası A oku yönünde çevrilerek sonuna kadar sıkıldığında yağ miktarı en üst düzeye çıkar) akmazsa çığanozdaki mevcut yağ fitili tıkanmış olabileceğinden yağ fitili yenisi ile değiştirilmelidir.
5. Çığanoz yağ miktarı ayarlandıktan sonra yağ miktarı ayar vidası ③ kısmı üzerinden yağ sızmasını önlemek için somunu ④ iyice sıkın.

4-17. Hava fanı açısının ayarlanması



- 1) Tespit vidasını ❶ gevşetin.
- 2) Hava fanının ❷ hava üfleme açısını hava, dikiş yönüne göre iğne merkezi yanlarına doğru üflenecek şekilde ayarlayın. Daha sonra tespit vidasını ❶ sıkın.

Dikiş yönünün dikeyden yataya değiştirilmesi durumunda hava fanı ❷ hava üfleme açısını kontrol edin ve iğnenin ucunda kalan iplik, disk baskı ayağı ❸ ile sorunsuz tutulabilecek şekilde ayarlayın.



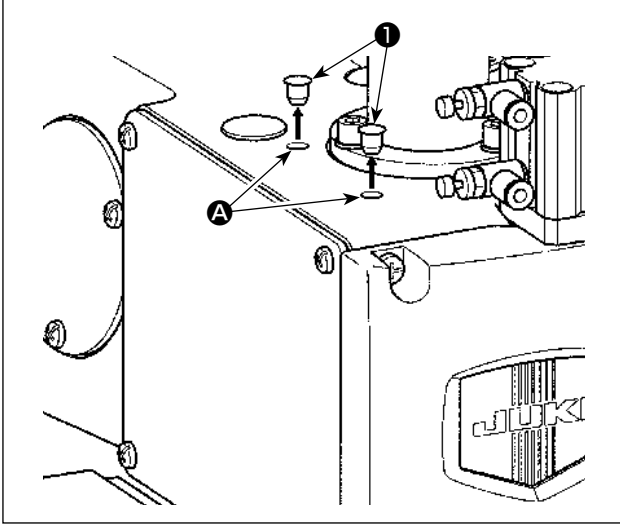
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

5-1. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi



UYARI:

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



Ara baskı ayağının ön ve arkasında bulunan yataklara gres uygulayın.

- 1) Lastik tapayı ❶ çıkarın. Enjektör kullanarak koldaki delik A üzerinden gres ilave edin.



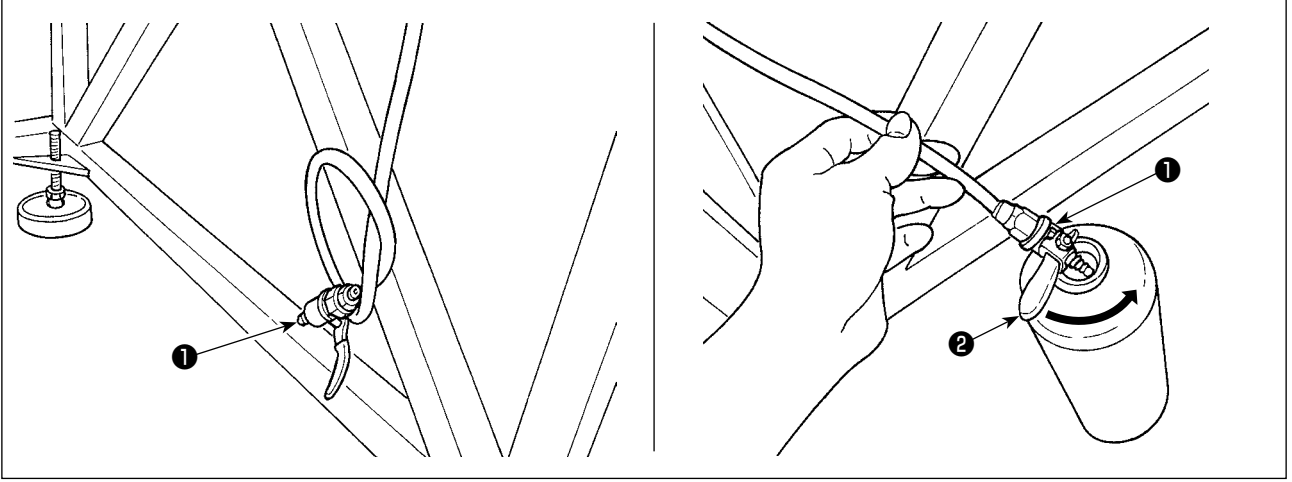
Her iki yılda bir veya ilgili parça(lar) değiştirildiğinde yeniden gres doldurulmalıdır.

5-2. Atık yağın boşaltılması



UYARI:

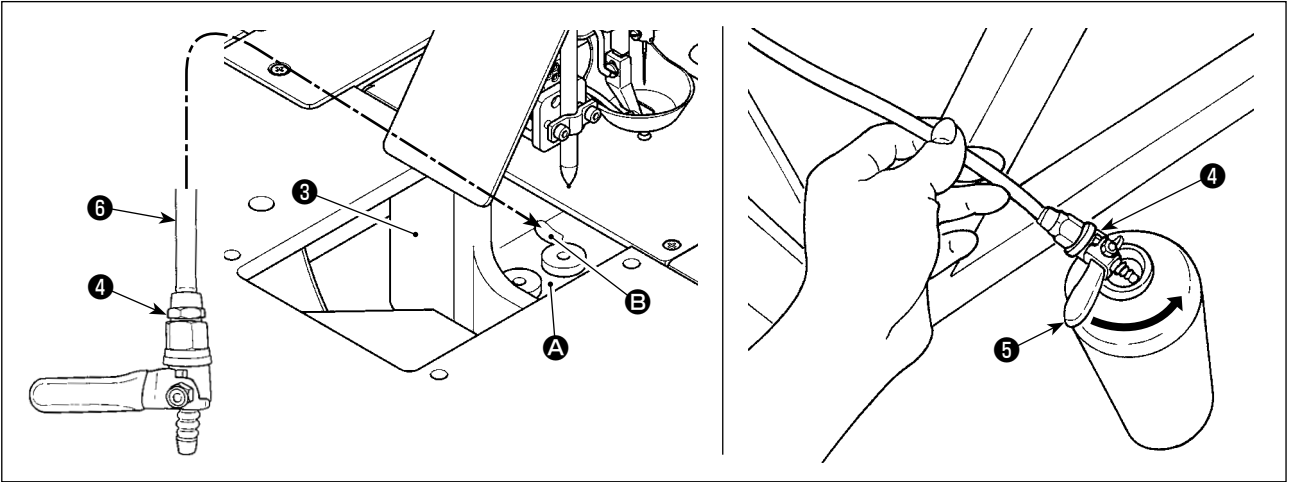
Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



(1) Yağ tavaındaki atık yağın boşaltılması

Yağ tavaındaki atık yağı, masa standının altına monteli yağ boşaltma vanasını ① kullanarak boşaltın.

- 1) Yağ boşaltma vanasını ① atık yağ kabının içine koyun. Atık yağ kaba tamamen boşalana dek yağ boşaltma vanasının ① kolunu ② ok yönünde çevirin.
- 2) Atık yağ boşaltımı tamamlandıktan sonra kolu ② tekrar ilk konumuna alın.



(2) Çağanoz kısmındaki atık yağın boşaltılması

Çağanoz kısmındaki atık yağ, yağ tavaının (büyük) ③ ön ucu A etrafında birikir.

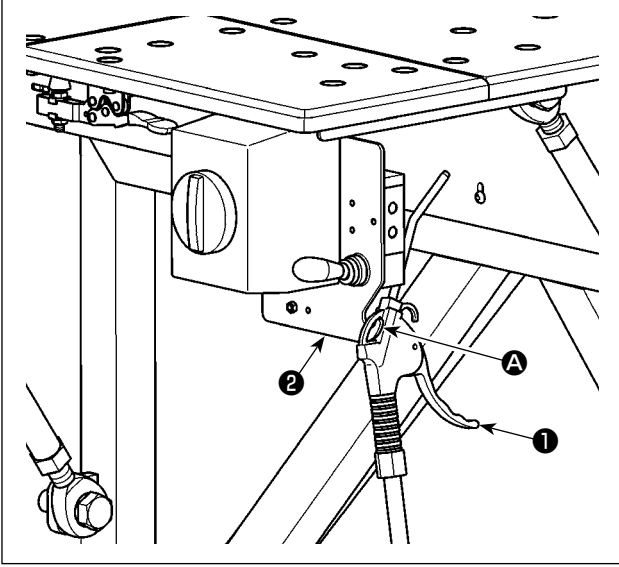
- 1) Yağ boşaltma borusunu ⑥ şekilde gösterildiği gibi deliğe B sokun.
- 2) Yağ boşaltma vanasını ④ atık yağ kabının içine koyun. Atık yağ kaba tamamen boşalana dek yağ boşaltma vanasının ④ kolunu ⑤ ok yönünde çevirin.
- 3) Atık yağ boşaltımı tamamlandıktan sonra kolu ⑤ tekrar ilk konumuna alın.



Atık yağ kabı, teslimat sırasında ünite ile birlikte verilmez.

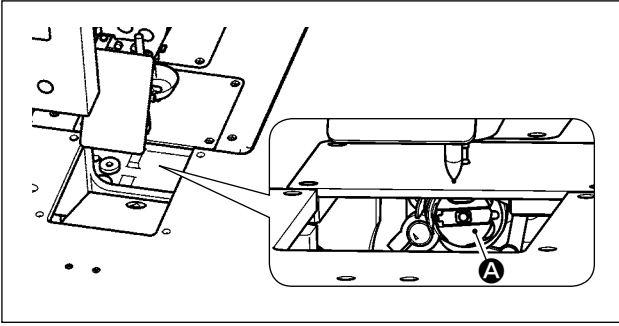
Bu nedenle müşteri tarafından hazırlanmalıdır. (Ünite ile birlikte verilen JUKI CORPORATION ORJİNAL YAĞ 7 şişesi, şişe boşaltıldığında atık yağ kabı olarak kullanılabilir.)

5-3. Hava tabancasının kullanılması



Dikiş makinesi masasını temizlemek ve nispeten küçük boşluklarda biriken kirleri gidermek için hava tabancası ① kullanılır. Kullanımda değilken tabancayı sabit plakanın ② kancasına A asın.

5-4. Çağanoz kısmının temizlenmesi



Çağanoz kısmında A ufak lif parçaları ve iplik atığı birikirse dikiş makinesi arızaları (dikiş arızası, çağanozun tutukluk yapması, vb.) meydana gelebilir. Bu arızaları engellemek için dikiş makinesinin çağanoz kısmının A periyodik olarak temizlenmesi gerekmektedir.

1) Çağanoz kısmını A kuru bir bez parçası ile silerek temizleyin. Daha sonra kalan tozu, vb. hava tabancası ile giderin.

5-5. Diğer önlemler

(1) Kontrol kutusu

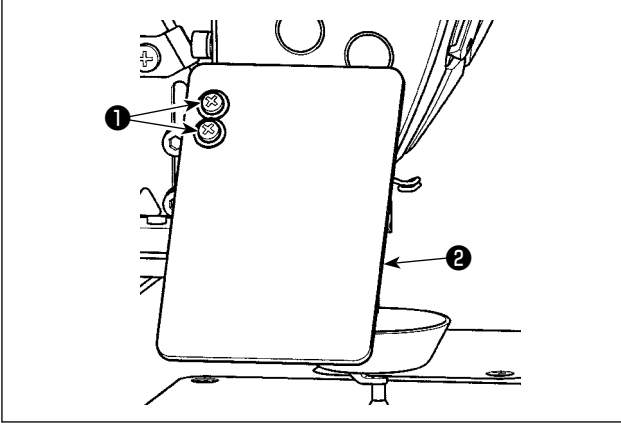
Kontrol kutusu üzerinde toz birikmişse silerek tozu temizleyin.

5-6. Ön plakanın çıkarılması

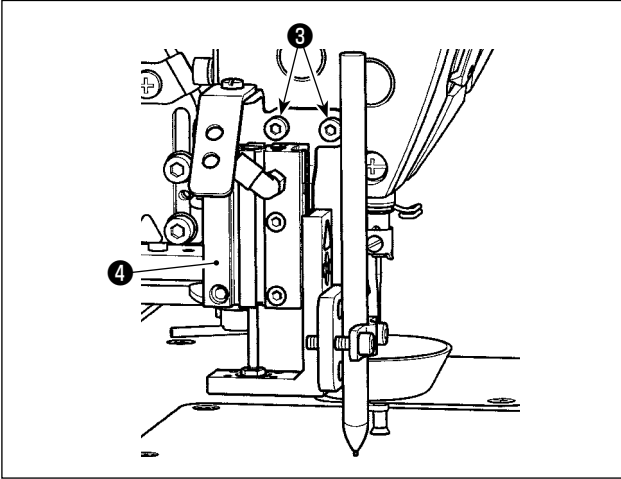


UYARI:

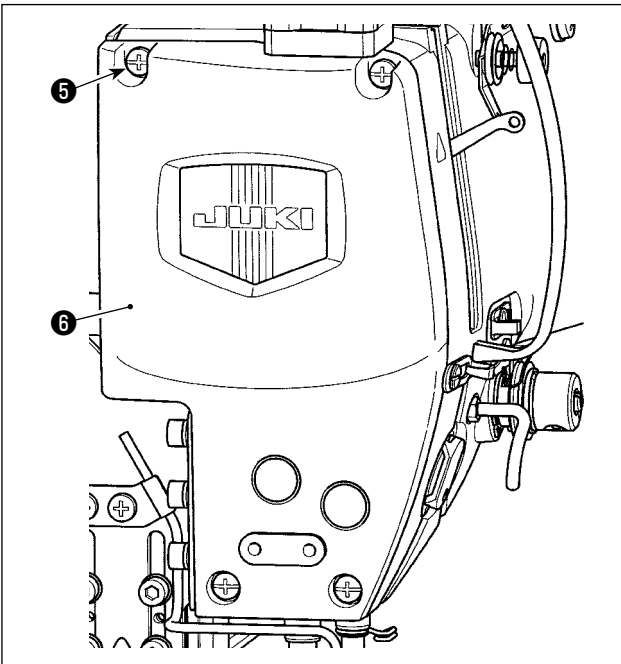
Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



- 1) Tespit vidalarını ① (2 adet) gevşetin. Göz koruma kapağını ② çıkarın.



- 2) Tespit vidalarını ③ (2 adet) gevşetin. Kalem işaretleme aygıtını ④ çıkarın.



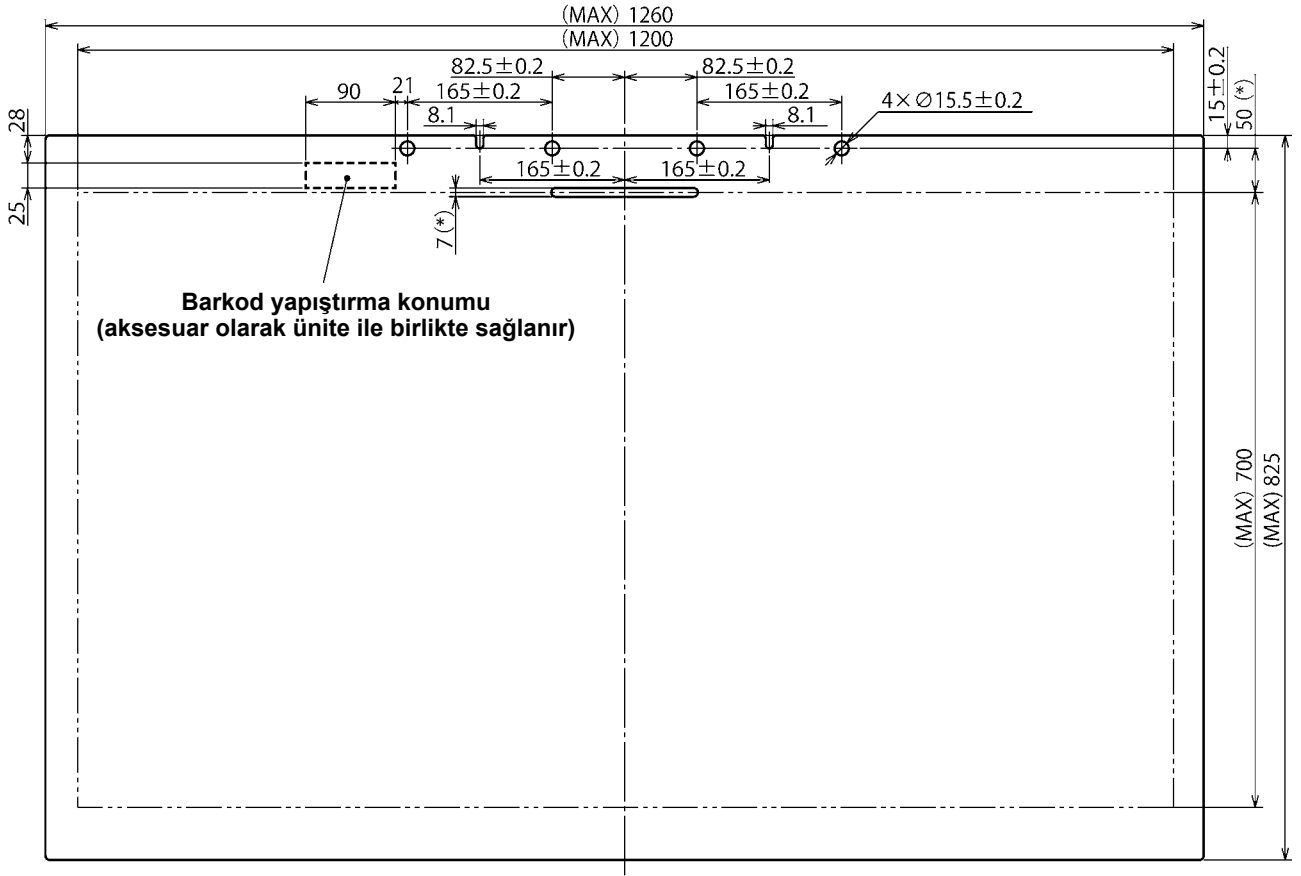
- 3) Tespit vidalarını ⑤ (4 adet) gevşetin. Ön plakayı ⑥ çıkarın.

5-7. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları)

Sorun	Sebepler	Çözümler	Sayfa
1. Punteriz başlangıcında iğne ipliği kaçıyor.	<p>① Başlangıçta dikiş kayıyor.</p> <p>② İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iğne ipliği miktarı çok kısa.</p> <p>③ Masura ipliği çok kısa.</p> <p>④ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek.</p> <p>⑤ 1. Dikişteki adım çok küçük</p>	<p>○ İğne ile çağanoz arasındaki mesafeyi, 0,01 ilâ 0,05 mm olacak şekilde ayarlayın.</p> <p>○ Punteriz başlangıcındaki dikişi yavaş dikiş olarak ayarlayın.</p> <p>○ İplik tansiyonu kontrol birimi Numara 1'in tansiyonunu azaltın.</p> <p>○ İğne ile sabit bıçak arasındaki boşluğu artırın.</p> <p>○ Masura ipliğinin tansiyonunu düşürün.</p> <p>○ İğne ile sabit bıçak arasındaki boşluğu artırın.</p> <p>○ Dikiş başında AT işleminin süresini uzatmak için ilk dikişin tansiyonunu azaltın.</p> <p>○ 1. dikişteki adımı uzatın.</p> <p>○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün.</p>	18 --- 16 17 16 21 --- --- ---
2. On telli veya sentetik lifli iplik ine parçalara ayrılıyor.	<p>① Çağanoz ve mekik tutucu konumu bileziği üzerinde çizikler var.</p> <p>② İğne delik kılavuzu çapaklıdır.</p> <p>③ Çağanozdaki kanala iplik giriyor.</p> <p>④ İğne ipliğinin tansiyonu çok yüksektir.</p> <p>⑤ İplik verici yayının tansiyonu çok yüksektir.</p> <p>⑥ Sentetik lifli iplik, iğnedeki aşırı ısınma nedeniyle erimektedir.</p> <p>⑦ İpliği kaldırırken iğne ucu ipliğe girer.</p>	<p>○ Çağanozu çıkarın ve çağanozu veya mekik tutucu konum bileziğini ince bir biley taşı ile bileyin ya da zımparalayın.</p> <p>○ İğne deliği kılavuzunu zımparalayın veya yenisiyle değiştirin.</p> <p>○ Çağanozu sökerek ipliği çıkarın.</p> <p>○ İğne ipliğinin tansiyonunu azaltın.</p> <p>○ Tansiyonu düşürün.</p> <p>○ İsteğe bağlı iğne soğutucu kullanın.</p> <p>○ İğne ucunda körleşme ve çapaklanma olup olmadığını kontrol edin.</p> <p>○ Top uçlu iğne kullanın.</p>	9 --- 9 16 17 33 ---
3. İğne çok sık kırılıyor.	<p>① İğne eğilmiştir.</p> <p>② İğne ara baskı ayağına dokunuyor.</p> <p>③ İğne, kumaşa göre çok incedir,</p> <p>④ İğne ile çağanoz arasındaki boşluk çok küçük.</p>	<p>○ Eğilen iğneyi değiştirin.</p> <p>○ Ara baskı ayağının konumunu ayarlayın.</p> <p>○ Kumaşa uygun olan daha kalın bir iğne ile değiştirin.</p> <p>○ İğne ile çağanoz arasındaki boşluğu ayarlayın.</p>	14 --- 14 18
4. İplik kesilmiyor. (Sadece masura ipliği)	<p>① Sabit bıçak kördür.</p> <p>② Sabit bıçağın bıçak basıncı düşük.</p> <p>③ Sabit bıçak hatalı konumlandırılmış.</p> <p>④ Son dikiş atlanıyor.</p> <p>⑤ Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür.</p> <p>⑥ Kumaştas gevşeklik.</p>	<p>○ Sabit bıçağın değiştirin.</p> <p>○ Sabit bıçağın bıçak basıncını ayarlayın.</p> <p>○ Sabit bıçağın konumunu düzeltin.</p> <p>○ İğne ile çağanoz arasındaki zamanlamayı düzeltin.</p> <p>○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın.</p> <p>○ Ara baskı ayağı yüksekliğini düşürün.</p>	21 21 21 18 16 18
5. Çok sık dikiş atlatma görülüyor.	<p>① İğne ile çağanoz arasında sağlanan boşluk doğru değil.</p> <p>② İç çağanoz tutucunun iğneye karşı olan konumu doğru değil.</p> <p>③ İğne eğilmiştir.</p> <p>④ İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok fazladır.</p>	<p>○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin.</p> <p>○ İç çağanoz tutucunun iğneye karşı olan konumunu ayarlayın.</p> <p>○ Eğilen iğneyi değiştirin.</p> <p>○ İplik alma yayının tansiyonunu azaltın.</p> <p>○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın.</p>	18 21 14 17 16
6. İğne ipliği, kumaşın yanlış tarafından dışarıya çıkıyor.	<p>① İğne ipliğinin tansiyonu yeterince yüksek değildir.</p> <p>② İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok fazladır.</p>	<p>○ İğne ipliğinin tansiyonunu arttırın.</p> <p>○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın.</p>	16 16
7. İplik kesme işlemi sırasında iplik kopuyor.	<p>① Bıçak hatalı konumlandırılmış.</p>	<p>○ Bıçağın konumunu düzeltin.</p>	21
8. 1. dikişin ipliği, kumaşın yüzünden dışarı çıkıyor.	<p>① 1. dikişte dikiş atlatılıyor.</p> <p>② Kullanılan iğne ve iplik, orta baskı ayağının iç çapına göre çok kalındır.</p> <p>③ İğneye göre orta baskı ayağının konumu doğru değildir.</p> <p>④ Hava fanının yönü doğru değil. Bunun sonucu iğnenin ucundaki iğne ipliği disk baskı ayağı ile tutulamıyor.</p>	<p>○ İplik kesimi sonrasında iğnede kalan iğne ipliğinin uzunluğunu artırın.</p> <p>○ Mevcut ara baskı ayağını, iç çapı daha büyük olan başka bir baskı ayağı ile değiştirin.</p> <p>○ Orta baskı ayağı ile iğne arasındaki eksen kaçıklığını ayarlayın ve iğnenin, orta baskı ayağının merkezine girmesini sağlayın.</p> <p>○ Hava fanı hava üfleme yönünü, iğnenin ucundaki iğne ipliği disk baskı ayağı ile tutulabilecek şekilde dikiş yönüne göre ayarlayın.</p>	16 39 --- ---
9. İğne ipliği iç çağanoz tutucuya dolandı.	<p>① İç çağanoz tutucu ile iç çağanoz arasında sağlanan boşluk çok az.</p>	<p>○ İç çağanoz tutucu ile iç çağanoz arasında sağlanan boşluğu, kullanılacak iğne ipliğinin kalınlığına göre uygun şekilde ayarlayın.</p>	21
10. Dikiş başlangıcındaki 2. dikiş masura ipliği düğüm bölümü, kumaşın yüzünde kalmaktadır.	<p>① Bobin çok fazla boşta dönüyor.</p> <p>② Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür.</p> <p>③ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek.</p>	<p>○ Mekikğin bobin boşu önleme yayının yüksekliğini uygun şekilde ayarlayın.</p> <p>○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın.</p> <p>○ 1nci dikişte iğne ipliği tansiyonunu azaltın.</p>	--- 16 ---

6. Önlemler

6-1. Kalıpların standart teknik özellikleri



1. Dikiş Alanı : 1200 × 700 mm
2. Maksimum dış boyutlar : 1260 × 825 mm
3. Maksimum ağırlık : 5,6 kg (kumaş ağırlığı dahil 10 kg veya daha az)
4. Barkod aralığı : 90 × 25 mm
5. Kalıp kalınlığı : Toplam iki parça (üst ve alt kalıplar) : 3,0 mm (önerilen)



1. Kalıptaki oyuktan klemp deliğine olan minimum mesafe 50 mm veya daha fazladır. Oyuk boyutu 6 mm veya daha fazladır. (*) ile işaretli boyutlar
2. Kalıbı dikiş makinesine yerleştirirken pim, kalıp üzerindeki klemp deliğine kolayca girmezse X eksenli besleme mekanizmasının pim sürme silindirin konumu ayarlanmalıdır.

6-2. Büyük adımlı dikiş

Dikiş için büyük adımlar kullanırken dikiş adımı 6 mm veya daha fazla ise dikişin başında ilaveten geri beslemeli dikişler veya yoğunlaştırma dikişleri (dikiş adımı 2 mm veya daha fazla olan geri beslemeli dikiş veya yoğunlaştırma dikişi önerilir) dikilmelidir.

6-3. Geri beslemeli dikiş

Dikiş sırasında kalıbın yanal titreşimi dolayısıyla geri beslemeli dikişler normal beslemeli dikişlerin üzerine düzgün dikilemeyebilir.

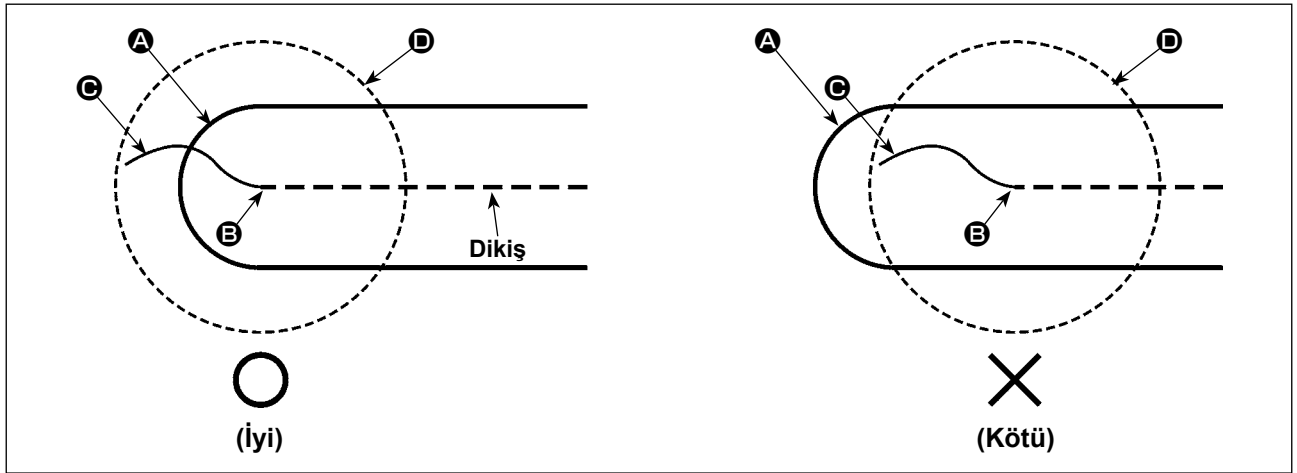
* En büyük boyuna boyuta (825 mm) sahip kalıp yapılması durumunda dikiş yönü yanarken ön (operatöre yakın) kısımda normal besleme ve geri beslemeli dikişlerde hizalama hatası oluşabilir.

Böyle bir durumda bağlama dikişi yaparken geri beslemeli dikiş yerine yoğunlaştırma dikişinin seçilmesi önerilir.

6-4. Yoğunlaştırma dikişi

Span #30 gibi kalın iplikle dikiş durumunda iğne aynı iğne giriş noktasına iki veya daha fazla kere girdiği zamanki dikiş atlama veya iplik kesme hatası gibi dikiş sorunlarını engellemek için yoğunlaştırma dikiş adımı 1 mm veya daha fazla olmalıdır.

6-5. Kalıptaki oyuk

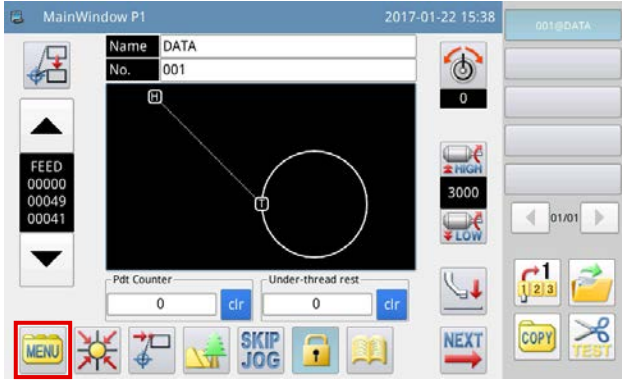



Kalıp üzerindeki oyuğun ucu **A** ile dikiş başlama konumunu **B** hizalayarak dikiş başında iğne ipliği ucu **C** disk baskı ayağının alt yüzeyi **D** tarafından tutulabilecek şekilde bir dikiş şekli oluşturun.

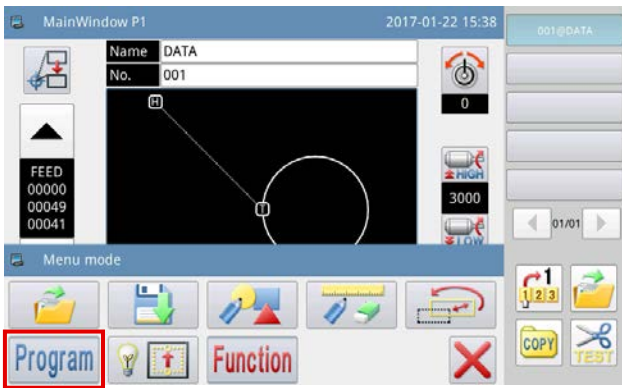
Kalıp üzerindeki oyuğun ucu **A** dikiş başlama konumundan **B** şekilde gösterildiği gibi sağa uzaklaştırılırsa iğne ipliği ucu **C** dikiş başlangıcında oyuğa girer ve disk baskı ayağının alt yüzeyi **D** tarafından tutulamaz. (Dikişin başında dikiş atlama ve kumaşın arka yüzünde iplik dolanması (kuş yuvası olgusu olarak adlandırılır) olabilir.)


7. İSTEĞE BAĞLI

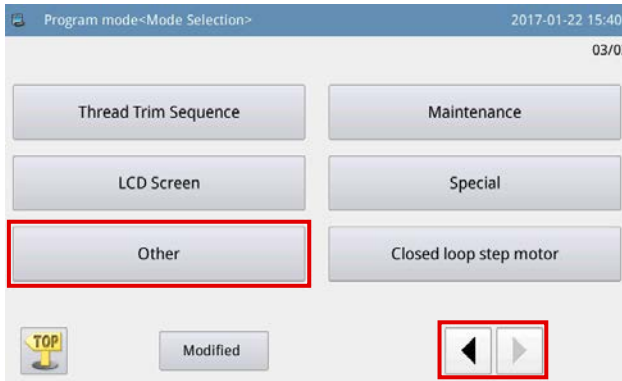
7-1. İğne soğutucu aygıtının ayarlanması






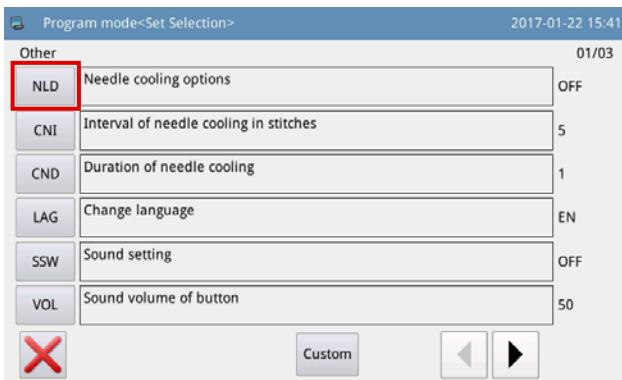
1) Ana ekran P1'de  tuşuna basarak "Menü ekranını" açın.




2)  tuşuna basarak "Çalışma ayar moduna" girin.



3)   tuşlarına basarak sayfaları değiştirin ve  tuşuna basın.



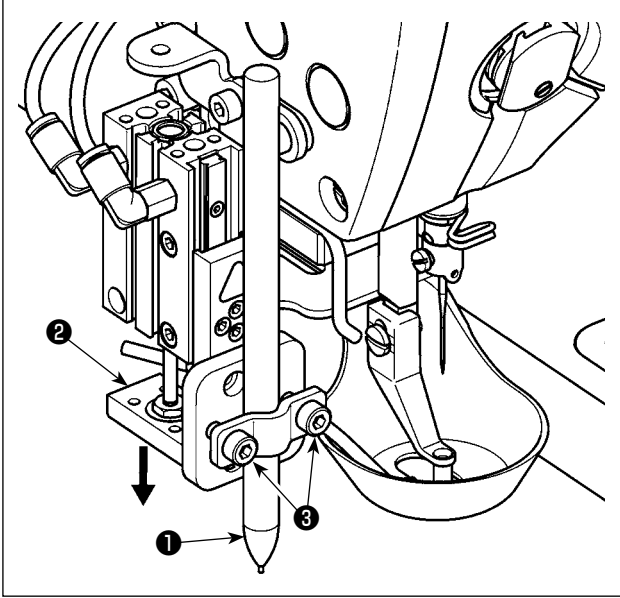
4)  tuşuna basarak iğne soğutucu aygıtını Açık/Kapalı olarak seçin.

7-2. Kalem işaretleme aygıtının sapma miktarının ayarlanması

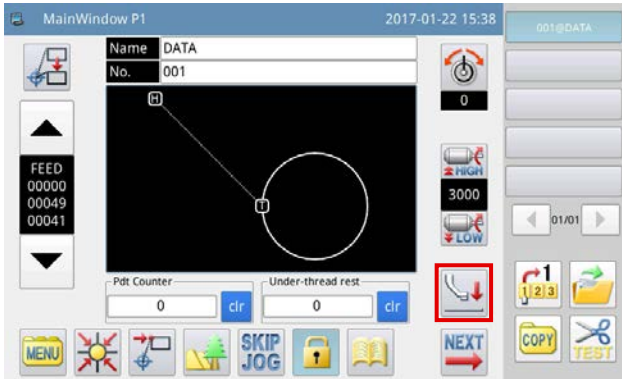
Kalem işaretleme aygıtının kullanılması durumunda ilk önce kalemin başlangıç noktasından (iğne girişi) sapma miktarının ayarlanması gerekir.

Kalemin sapma miktarını aşağıda anlatıldığı gibi ayarlayın.

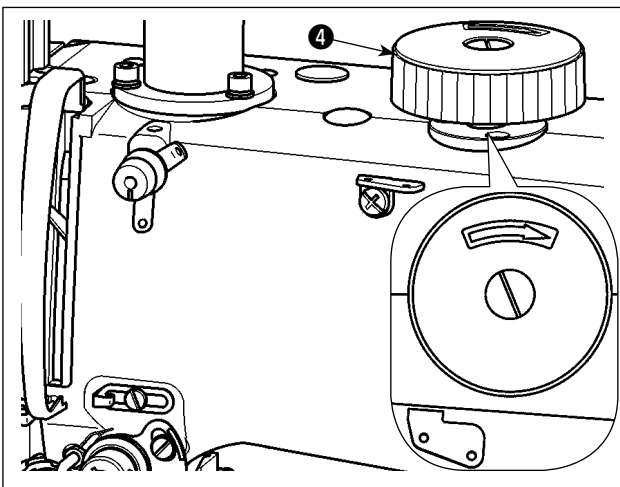
(1) Kalemin sapma miktarının ölçülmesi



- 1) Makineden havayı boşaltmak için hava musluğunu kapatın.
- 2) Dikiş makinesine bir parça beyaz kağıt yerleştirin. (Kağıdı bant vb. ile sabitleyin.)
- 3) Kalemi ❶ kalem işaretleme aygıtına takın. Hava silindirin ele aşağı doğru bastırarak alt ucuna indirin. Kalemin ❶ yüksekliğini ayarlayın. Tespit vidalarını ❸ sıkın.
- 4) Hava silindirin ❷ ele aşağı doğru bastırarak alt ucuna indirin. Kağıda bir işaret koyun.
- 5) Makineye hava beslemek için hava musluğunu açın.

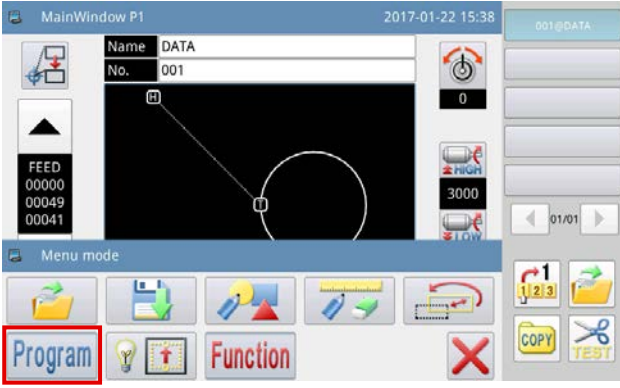




- 6) Ana ekran P1'de  tuşuna basın.

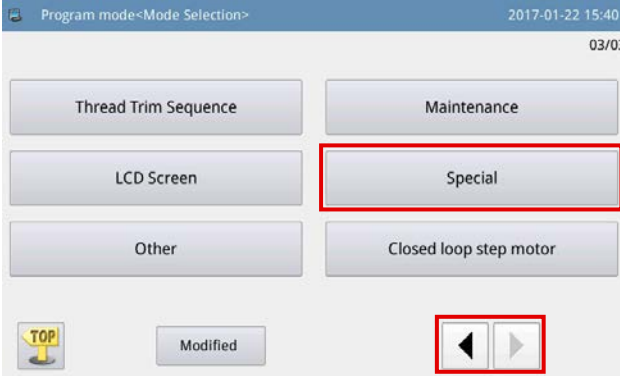





- 7) İğnenin kağıdı delerek bir iğne deliği bırakması için el çarkını ❹ çevirin.
- 8) Kalem işaretinin [Adım 3] iğne deliğine [Adım 5] göre sapma miktarını hem X hem de Y yönünde bir cetvelle ölçün.

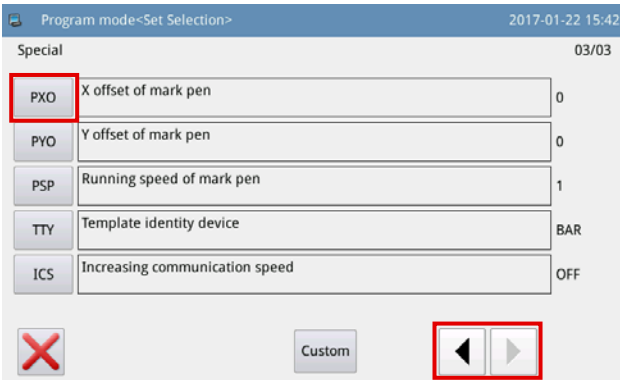
(2) Kalemin sapma miktarının ayarlanması






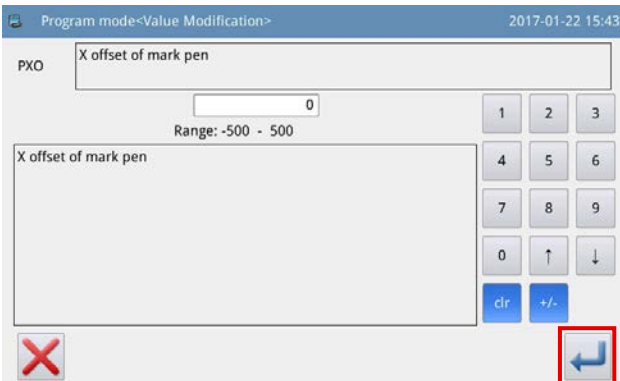
- 1) Ana ekran P1'de  tuşuna basarak "Menü ekranını" açın.
- 2)  tuşuna basarak "Çalışma ayar moduna" girin.




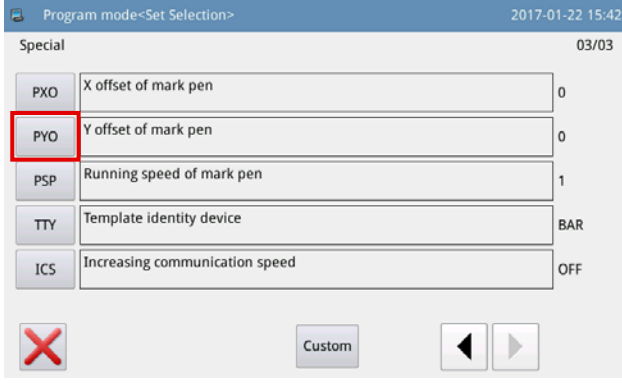
- 3)   tuşlarına basarak sayfaları değiştirin ve  tuşuna basın.



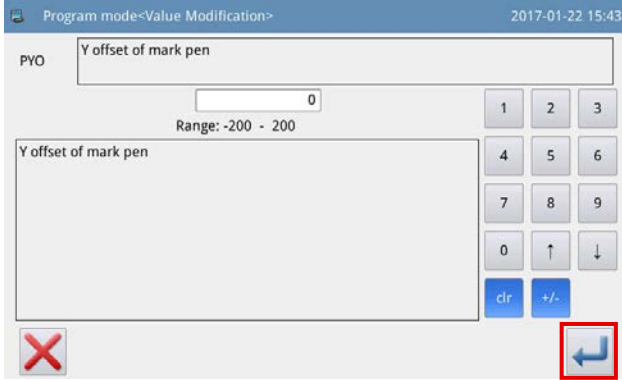
- 4)   tuşuna basarak sayfayı değiştirin.  tuşuna basarak kalem için "X yönü sapma miktarı düzenleme ekranını" açın.




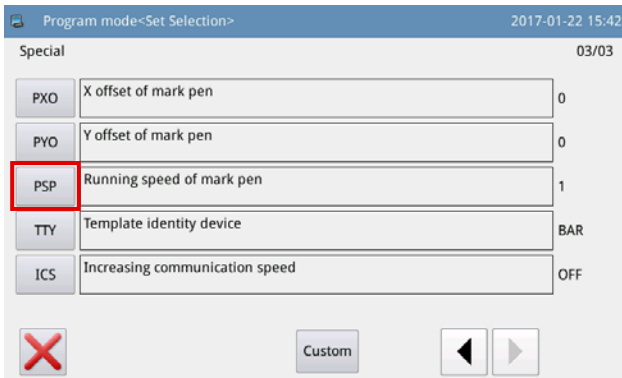
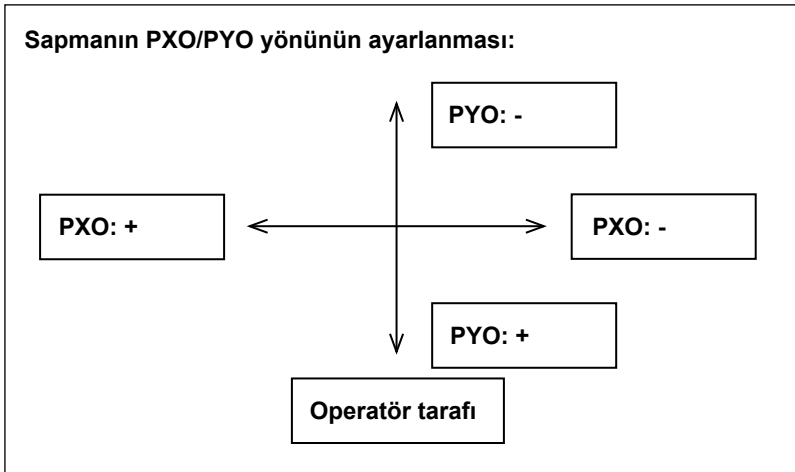
- 5) X yönünde ölçülen sapma miktarını girin.  tuşuna basın. Daha sonra ekran önceki ekrana döner.



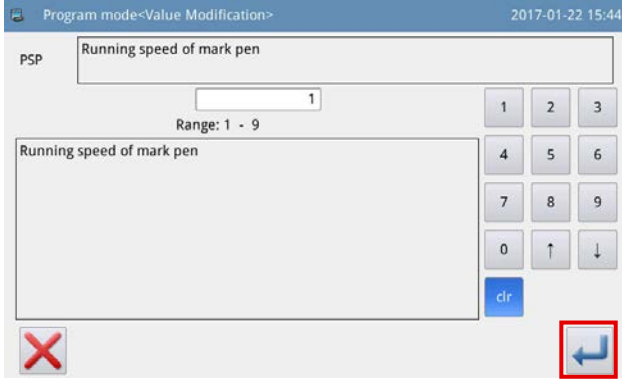
6) **PYO** tuşuna basarak kalem için "Y yönü sapma miktarı düzenleme ekranını" açın.



7) Y yönünde ölçülen sapma miktarını girin.  tuşuna basın. Daha sonra ekran önceki ekrana döner.



8) **PSP** tuşuna basarak kalem için "Hız ayar ekranını" açın.



9) İstlenen hızı girin ve  tuşuna basın. Daha sonra ekran önceki ekrana döner.

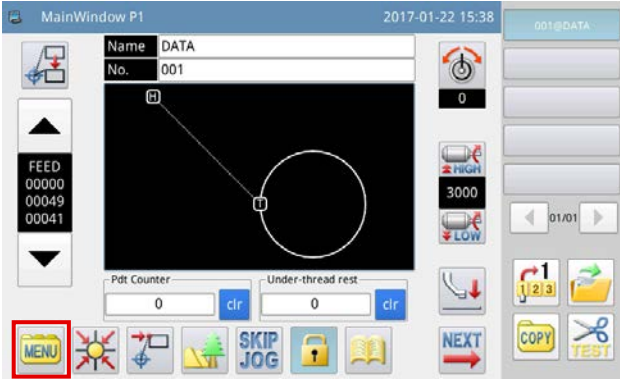
Kalem hızı giriş değeri:				
1	2	· · ·	8	9
Lente	←	· · ·	→	Hızlı




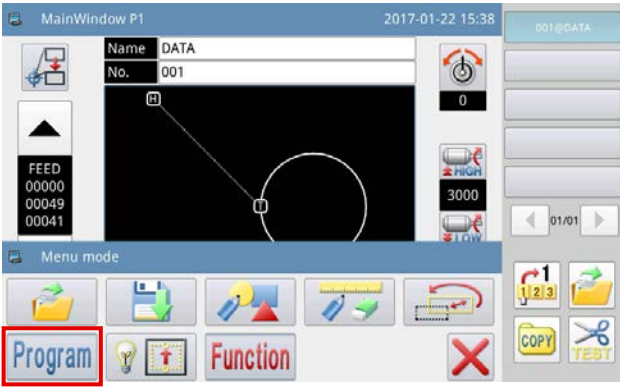
Kalem başka bir kalemle değiştirilirse kalem ucunun konumu değişir. Bu nedenle kalemin sapma miktarı yeniden ayarlanmalıdır.


7-3. Bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtının ayarlanması

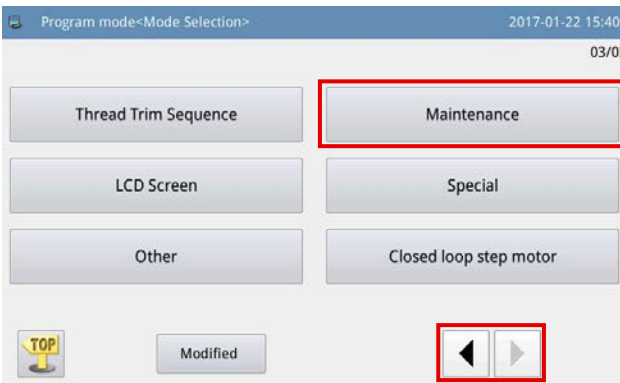
Komple set parça numarası : 40173537






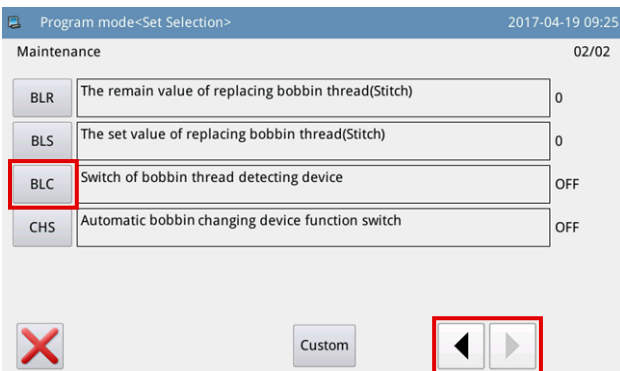
1) Ana ekran P1'de  tuşuna basarak "Menü ekranını" açın.






2)  tuşuna basarak "Çalışma ayar moduna" girin.



3)   tuşlarına basarak sayfaları değiştirin ve  tuşuna basın.



4)   tuşuna basarak sayfayı değiştirin.  tuşuna basarak bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtını Açık/Kapalı olarak seçin. Açık olarak ayarlandığında bobin ipliği kalan miktar algılama aygıtı, her iplik kesimi yapıldığında çalışır. Bobinde bobin ipliği kalırsa dikiş makinesi bir sonraki dikiş başlama noktasına hareket eder. Bobinde bobin ipliği kalmazsa ekranda bobin ipliği noksanlığı hatası sergilenir.

8. SARF PARÇALARI LİSTESİ

Numara	Parça numarası	Parça adı	Görüşler
1	40006323	JUKI gres tüpü A	
2	40173635	Masura	
3	40173746	Hareketli bıçak	
4	40173747	Sabit bıçak	
5	40174016	İğne deliği kılavuzu (takım) ø2,0	İsteğe bağlı parçalar
6	40174017	İğne deliği kılavuzu (takım) ø1,6	
7	D1830560EA0	Yağlamalı çağanoz (takım)	
8	B1837201SA0	Mekik (takım)	
9	B1601210D0BA	Ara baskı ø2,7	
10	B1601210D0CA	Ara baskı ø3,5	İsteğe bağlı parçalar
11	40173792	İplik ayırma plakası	
12	MDB1SFB0902	İğne DB × 1SF #9-2	
13	MDB100B1100	İğne DB × 1 #11	
14	MDB100B1600	İğne DB × 1 #16	
15	40102087	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	

II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)

1. GİRİŞ

1-1. PANEL ile kullanılan dikiş veri türü

Desen isim	Tanımlama
Kullanıcı deseni	Karta kaydedilebilen desenler Azami 999 adet desen kaydedilebilir.
Dikiş tipi verileri	Uzantısı "VDT" olan dosyalar. Özel yazılımla (PM-1) veri düzenlenerek oluşturulan dikiş desenlerinin dosyalarıdır. Veriler hafıza kartından okunur. Azami 999 adet desen kullanılabilir.

1-2. PS-700 ile dikiş verisinin kullanılması

Bu bölümde dikiş verisinin PS-700'de nasıl kullanılacağı açıklanmıştır.

① Çalışma panelinde kayıtlı dikiş verisinin kullanılması

İlk kurulum sürecinde çalışma paneline fabrikada kaydedilen dikiş desenleri kullanılabilir. Daha fazla bilgi için bkz. [56 Sayfada "II-2-4-1. Dikiş desenlerinin okunması"](#).

Çalışma paneli ile dikiş desenleri oluşturmak veya onları düzenlemek de mümkündür. Ayrıntılar için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

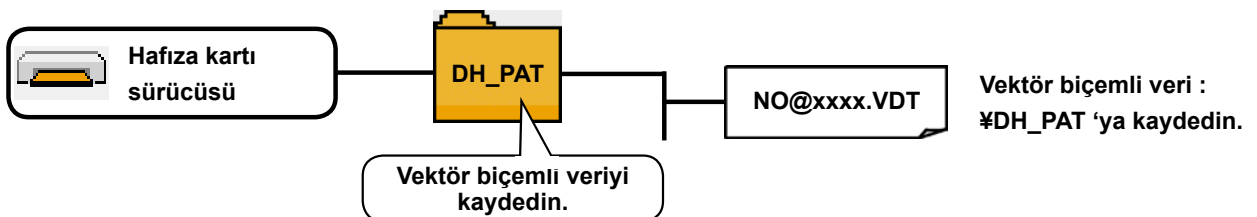
② Harici ortamda kayıtlı dikiş verisinin kullanılması

Müşterinin kişisel bilgisayarına özel yazılımı (PM-1) yükleyerek müşteri tarafından dikiş verisi oluşturulması mümkündür.

Oluşturduğunuz dikiş verisini (\DH_PAT\NO@xxx.VDT) harici ortama (örneğin USB bellek) kopyalayın. Ortamı çalışma panelinin yerleştirme yuvasına takarak veriyi ortamdan çalışma paneline kopyalayın. Ortamda kayıtlı dikiş verisini doğrudan okumak da mümkündür. Daha fazla bilgi için bkz. [56 Sayfada "II-2-4-1. Dikiş desenlerinin okunması"](#).

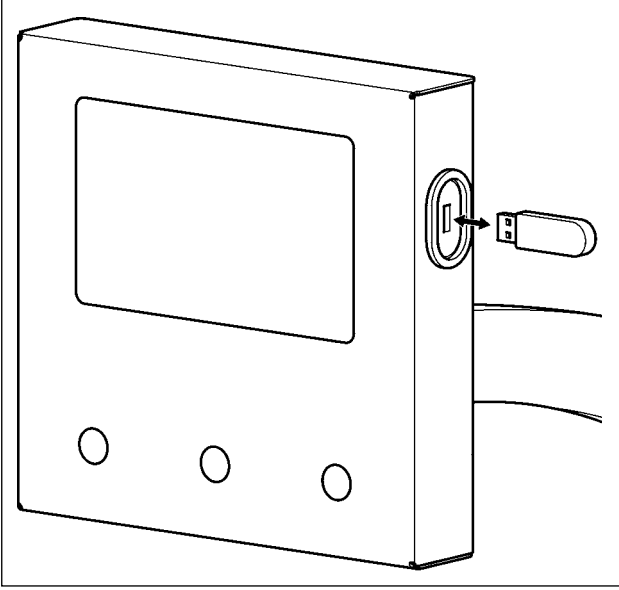
1-3. Hafıza kartı klasör yapısı

Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



Yukarıda belirtilen dizinlere kaydedilmeyen veriler, okunamazlar. Bu nedenle, dikkatli olun.

1-4. USB port



USB belleği USB bağlantı noktasına takın. Kullanılacak veriyi ana gövde dizinine kopyalayın. Kopyalama işlemi tamamlandıktan sonra USB belleği USB bağlantı noktasından çıkarın.

Hafıza kartı kullanılırken dikkat edilecekler :

1. Hafıza kartını asla ıslatmayın veya ıslak elle dokunmayın. Yangın veya elektrik çarpmasıyla sonuçlanır.
2. Hafıza kartını bükmeyin, zorlamayın ve darbelere maruz bırakmayın.
3. Hafıza kartını dağıtmaya veya biçimini değiştirmeye asla teşebbüs etmeyin.
4. Kesinlikle kontaklarının kısa devre yapmasına yol açacak metal zeminlerin üzerine koymayın. Verilerin silinmesine yol açar.
5. Aşağıda belirtilen yerlerde kullanmaktan veya muhafaza etmektan kaçınınız.
 - Sıcaklık veya bağııl nemin çok yüksek olduğu ortamlar
 - Nemin yoğunlaştığı yerler
 - Çok aşırı tozlu yerler
 - Statik elektrik yükünün fazla veya elektrik parazitinin yüksek olduğu yerler

① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

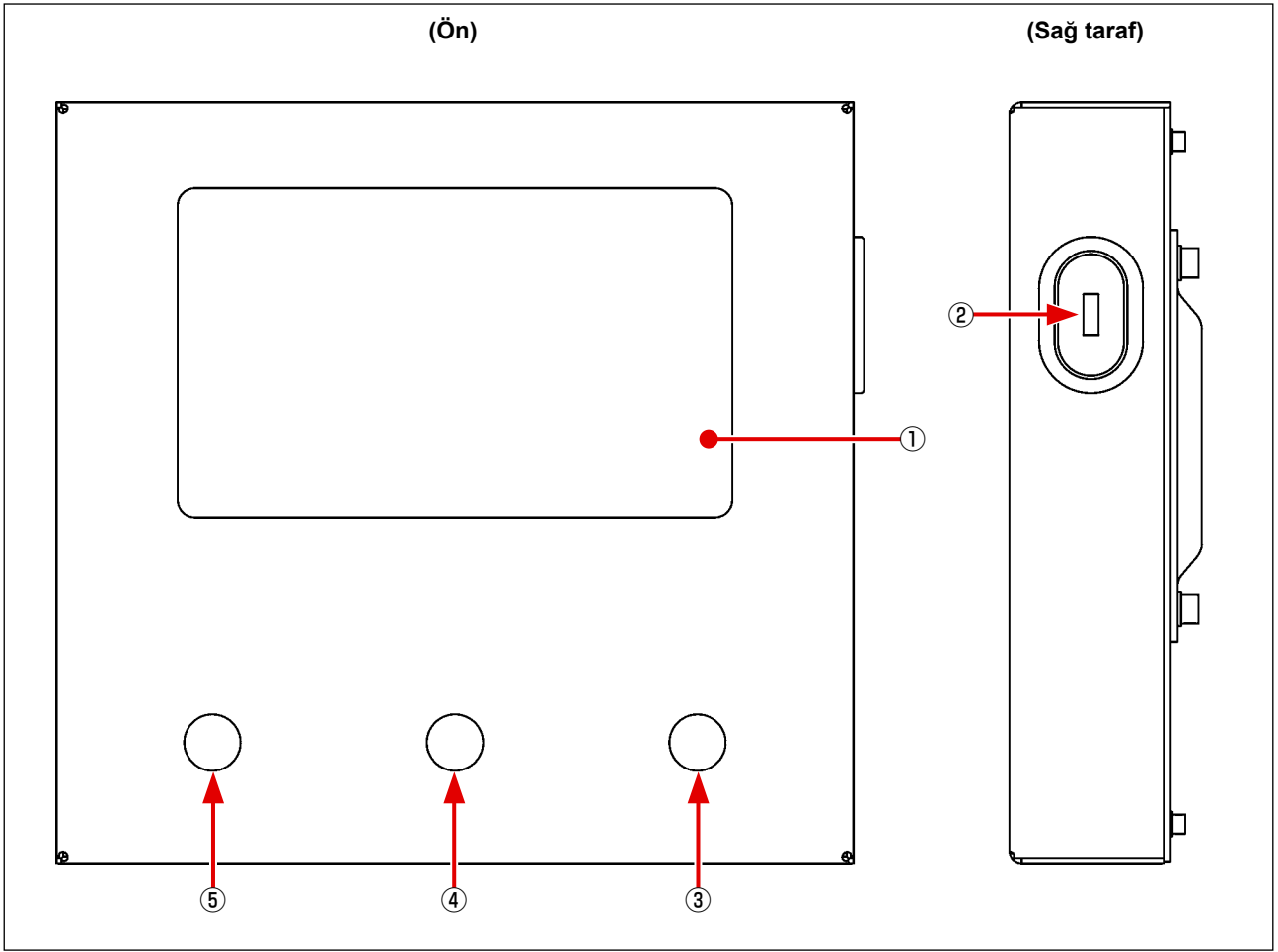
- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
- Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
- USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
- Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
- JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.

② USB spesifikasyonları

- USB 2,0 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar _____ USB bellek gibi depolama cihazları
- Desteklenen format __ FAT 32
- Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

2. PANEL

2-1. PANEL bölümlerinin isimleri



- ① Dokunmatik panel/likit kristal ekran kısmı
- ② USB bağlantı noktası
- ③ Başlatma düğmesi
- ④ Kaset tutucu düğmesi
- ⑤ Geçici durdurma düğmesi


2-2. Çalışma panelinin açıklanması

Çalışma panelinin çalışma ekranı aşağıda açıklanmıştır.

2-2-1. Ekran dilinin değiştirilmesi

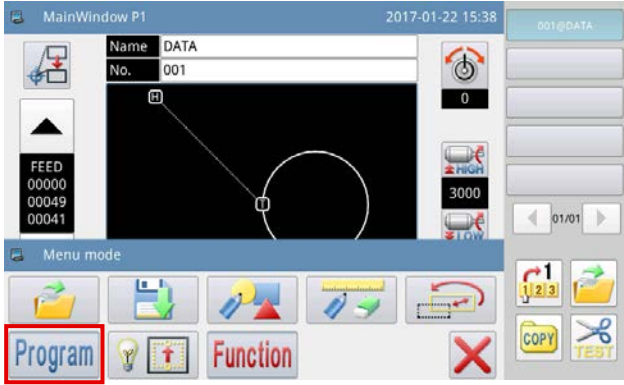


Teslimat sonrasında dikiş makinesinin gücünü ilk kez açtığınızda dili seçebilirsiniz.

Ekranı gösterilecek dili seçin. Sonra,  tuşuna basın.

2-2-2. Ekran dilinin değiştirilmesi

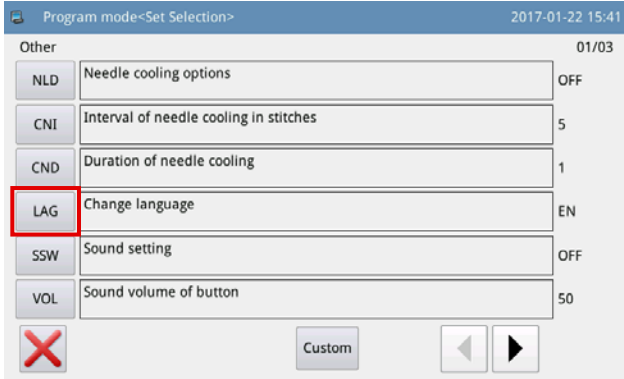
Aşağıda çalışma panelinde gösterilen dilin değiştirilmesi açıklanmıştır.



- 1) Ana ekran P1'de **MENU** tuşuna basarak "Menü ekranını" açın.
- 2) **Program** tuşuna basarak "Çalışma ayar moduna" girin.



- 3) **◀ ▶** tuşlarına basarak sayfaları değiştirin ve **Special** tuşuna basın..



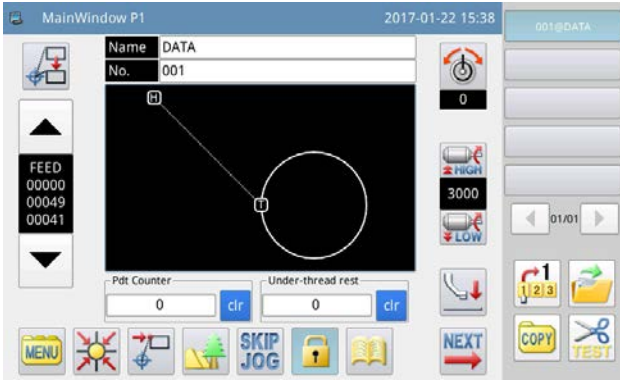
- 4) Kullandığınız dili seçmek için **LAG** tuşuna basın.



- 5) Beş dilden birisi, yani Çince, İngilizce, Birman dili, Korece ve Türkçe seçilebilir.


2-2-3. Ana ekran P1

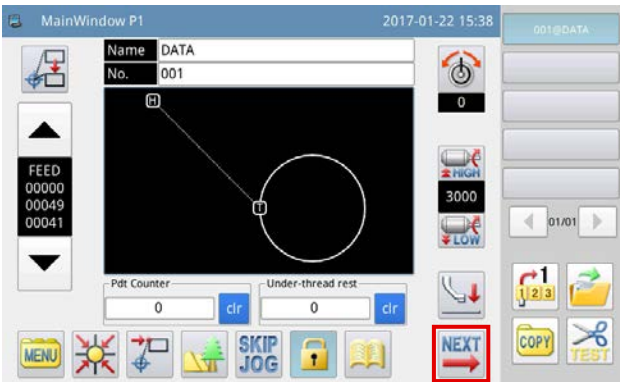
Başlama anında gözükten ekran ana ekran P1'dir.




<Ekran gösterim tarzı: Simge gösterimi>

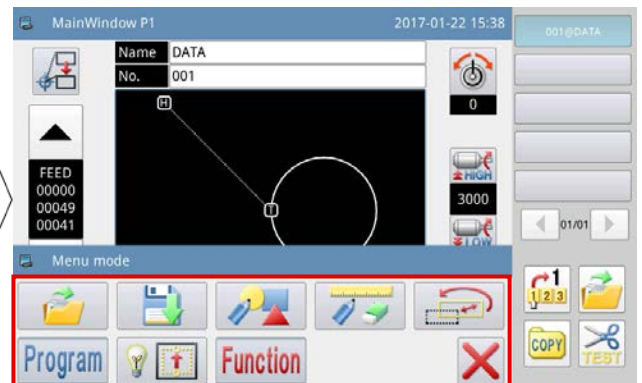
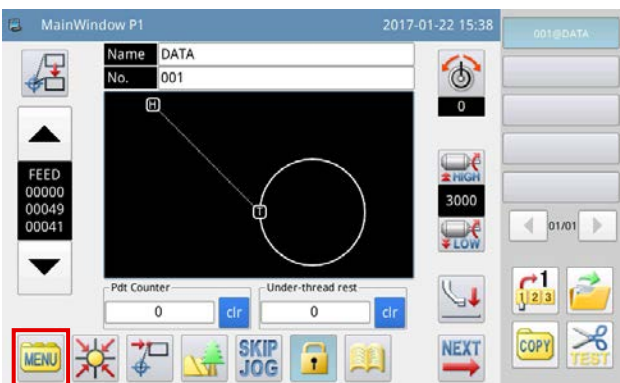
2-2-4. Ana ekran P2

Ana ekran P1'de  tuşuna bastığınızda ana ekran P2 açılır.

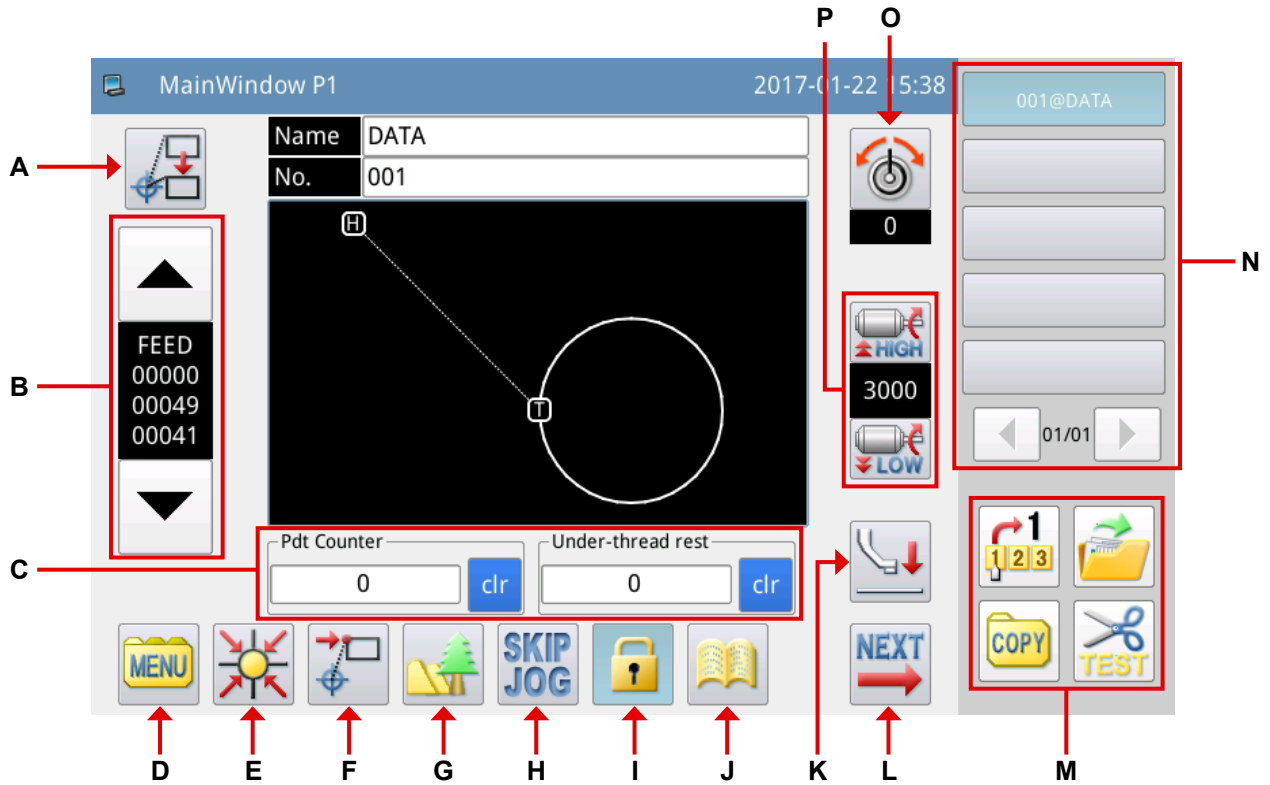


2-2-5. Menü ekranı

Ana ekran P1'de  tuşuna bastığınızda menü ekranı açılır.









2-2-6. Ana ekranının P1 açıklanması



Fonksiyonların açıklaması :

Nu- mara	Fonksiyon	Tanımlama
A	Dikiş başlama noktası dü- zeltmesi	Bu fonksiyon, dikiş başlama noktasını düzeltmek için kullanılır.
B	Dikiş deseninde dikiş sayısı- nın gösterilmesi ve ileri/geri tuşu	Bu fonksiyon, dikiş deseni verisinde yer alan dikiş sayısını belirten me- sajı görüntülemek ve deneme dikiş işlemi yapmak için kullanılır.
C	Üretim sayacı ve bobin ipliği kalan miktar sayacı	Üretim sayacı: Toplam dikiş adedi sayısı kaydedilir. Gösterilen içerik Sil clr tuşu ile silinebilir ve yeni sayım yeniden başlatılabilir. Bobin ipliği kalan miktar sayacı: Bobine halihazırda kalan bobin ipliği ile dikilebilecek dikiş sayısı gösterilir.
D	Menü tuşu	Bu fonksiyon, menü ekranını göstermek için kullanılır.
E	Başlangıç noktasına dönüş tuşu	Bu fonksiyon, dikiş makinesini başlangıç noktasına döndürmek için kullanılır.
F	Dikiş başlama noktasına dönüş tuşu	Bu fonksiyon, dikiş makinesini dikiş başlama noktasına döndürmek için kullanılır.
G	Desen gösterim tuşu	Bu fonksiyon, dikiş deseninin ayrıntılı mesajını göstermek için kullanılır.
H	Hızlı hareket ayarı tuşu	Bu fonksiyon, belirtilen sayıda dikişi atlamak için kullanılır.
I	Dikiş deseni değişikliği kilit- leme/kilit açma tuşu	: Dikiş deseni değişikliği kitleme → Desen değiştirilemez : Dikiş deseni değişikliği kilit açma → Desen değiştirilebilir

Nu- mara	Fonksiyon	Tanımlama
J	Hızlı parametreler	Aşağıdaki parametreler ayarlanabilir. P1 : Dikiş başlangıcında bağlama dikiş yöntemi seçimi P2 : Dikiş başlangıcında bağlama dikiş sayısı seçimi P3 : Dikiş sonunda bağlama dikiş yöntemi seçimi P4 : Dikiş sonunda bağlama dikiş sayısı seçimi P5 : Bobin ipliği kalan miktar algılama Açık/Kapalı
K	Ara baskı ayağı hareketi	Bu fonksiyon, ara baskı ayağını ok yönünde hareket ettirmek için kullanılır.  : Ara baskı ayağı yukarı kalkar  : Ara baskı ayağı aşağı iner
L	Ana ekran P2'nin gösterilmesi	Bu fonksiyon, ekranda ana ekran P2'yi göstermek için kullanılır.
M	Kısayol tuşu	Aşağıdaki dört kısayol tuşu, sık kullanılan fonksiyon tuşları olarak ayarlanmıştır.  : Dikiş deseni numarası yoluyla bir dikiş deseninin okunması  : Dikiş deseni okuma modunun gösterilmesi  : Dikiş deseninin kopyalanması  : İplik kesme testi * Kısayol tuşlarının ayarının değiştirilmesi ile ilgili bilgi için Teknisyen Kılavuzuna bakın.
N	Dikiş deseni numarası için kısayol tuşu	Bu fonksiyon, son kullanılan dikiş deseni numaralarını göstermek için kullanılır. Hafızada 40'a kadar dikiş deseni numarası saklanabilir. Desen numarasını seçtiğinizde geçerli dikiş deseni verisi olarak değişir.
O	İplik tansiyonu ayarı	Bu fonksiyon, iplik tansiyonu referans değerini göstermek için kullanılır. İplik tansiyonu tuşa bastıktan sonra ayarlanır.
P	Ana mil dönüş hızı	Bu fonksiyon, ana milin dönüş hızını ayarlamak için kullanılır.

[Hızlı parametre ayarı]

Shortcut param 2017-04-18 14:14

P1	Mode of start backtack	0:None
P2	Stitch of start backtack	0
P3	Mode of end backtack	0:None
P4	Stitch of end backtack	1
P5	Bobbin thread remaining counter	0

✖ ⏪ ⏩

Shortcut param 2017-04-18 15:30


P1	Mode of start backtack	1:Condensed sewing at the first stitch
P2	Stitch of start backtack	0
P3	Mode of end backtack	0:None
P4	Stitch of end backtack	1
P5	Bobbin thread remaining counter	0

✖ ⏪ ⏩

Shortcut param 2017-04-18 15:30

P1	Mode of start backtack	2:Backtack at begining several stitches
P2	Stitch of start backtack	-2
P3	Mode of end backtack	0:None
P4	Stitch of end backtack	1
P5	Bobbin thread remaining counter	0

✖ ⏪ ⏩

1) Hızlı parametre tuşuna  basarak "hızlı parametre ayar ekranını" açın.

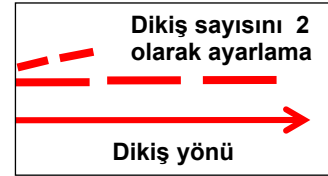
P1: 0 Geri beslemeli dikiş devre dışı
1 Yoğunlaştırma dikişi
2 Ön-ayarlı dikiş sayısına göre geri beslemeli dikiş

P2: -4 ilâ +4 (Sadece P1 = 2 durumunda devreye alınır)
(P2=0 Geri beslemeli dikiş devre dışı)

P2= -4 ilâ -1



P2= 1 ilâ 4



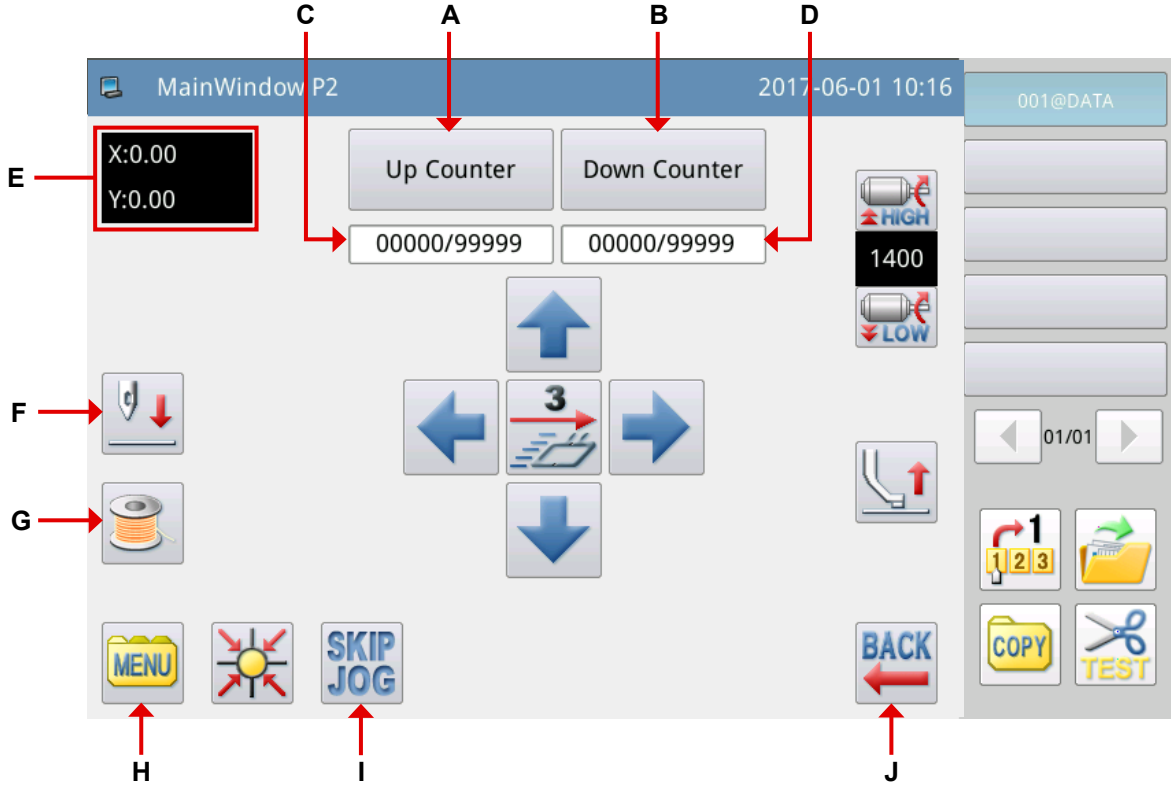
P3: 0 Geri beslemeli dikiş devre dışı
1 Yoğunlaştırma dikişi
2 Ön-ayarlı dikiş sayısına göre geri beslemeli dikiş

P4: -4 ilâ +4 (Sadece P1 = 2 durumunda devreye alınır)




P5: Kalan bobin ipliği sayacı
0 ilâ 60000

Bir dikiş desenini dikmek için gereken bobin ipliği miktarı dikiş başlamadan önce hesaplanır. Bobinde kalan bobin ipliği miktarı dikiş desenini dikmeyi tamamlamak için yeterli değilse bir hata gösterilir.

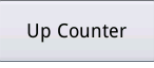
2-2-7. Ana ekranının P2 açıklanması



Fonksiyonların açıklaması :

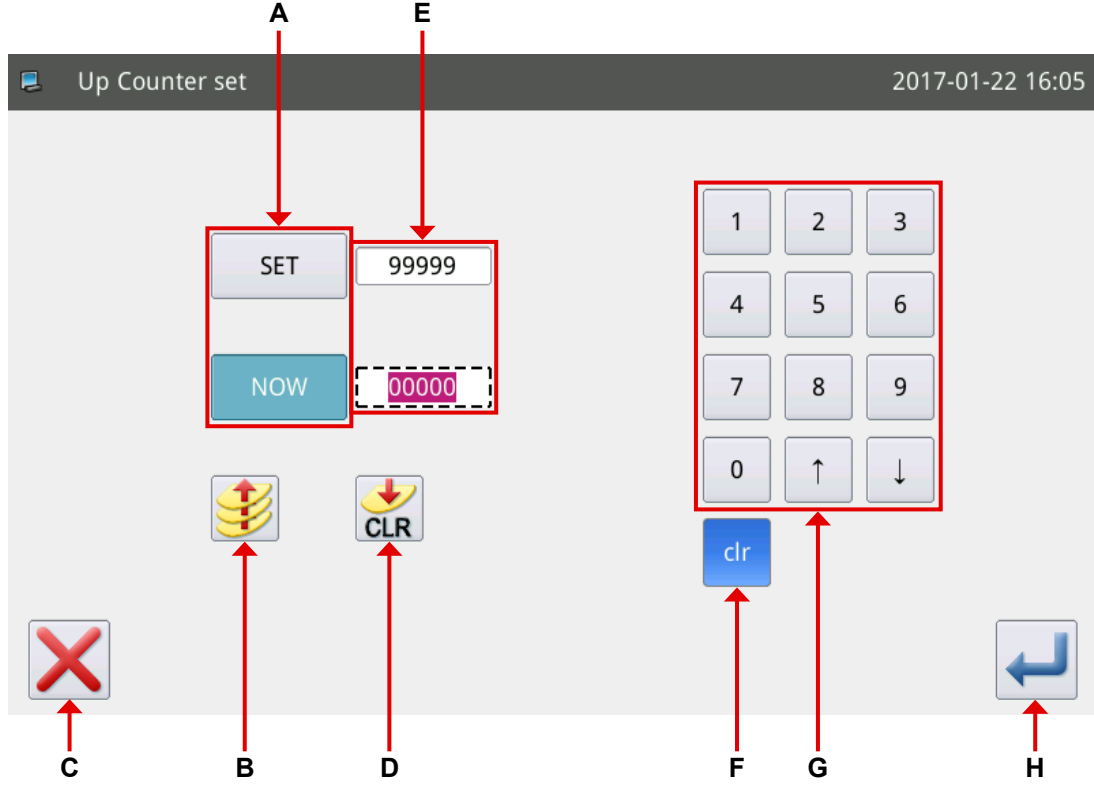
Nu- mara	Fonksiyon	Tanımlama
A	Artan sayaç ayar tuşu	Bu fonksiyon, artan sayaç ayar ekranını göstermek için kullanılır.
B	Azalan sayaç ayar tuşu	Bu fonksiyon, azalan sayaç ayar ekranını göstermek için kullanılır.
C	Artan sayaç değeri	Bu fonksiyon, artan sayacın mevcut değerini/ayarlı değerini göstermek için kullanılır.
D	Azalan sayaç değeri	Bu fonksiyon, azalan sayacın mevcut değerini/ayarlı değerini göstermek için kullanılır.
E	Koordinatların gösterilmesi	Bu fonksiyon, mevcut koordinatları göstermek için kullanılır.
F	İğne konumu ayar tuşu	 : İğne aşağı iner  : İğne yukarı çıkar
G	Bobin sarma modu	Bobin sarıcı ayarı bu modda yapılır.
H	Menü tuşu	Bu fonksiyon, menü ekranını göstermek için kullanılır.
I	Fonksiyon tuşu	 : Belirtilen sayıda dikiş atlama ayarı
J	Dönüş tuşu	Bu fonksiyon, dikiş makinesini ana ekran P1'e döndürmek için kullanılır.

[Sayaç fonksiyonunun açıklanması]

Ana ekran P2'de  tuşunu seçerek "Artan sayaç ayar ekranını" açın.



Artan/Azalan sayaçın sayma yöntemi, çalışma ayarı modu altındaki "sayaç" parametresi ile belirlenir. (Bkz. 67 Sayfada "II-3-(4) Sayaç")



Fonksiyonların açıklaması :

Nu- mara	Tanımlama
A	Girilen ayar değeri ile mevcut değerin değiştirilmesi (mavi fonlu beyaz harfler durumun "seçilmekte olduğunu" belirtir)
B	Artan sayaç açma/kapama tuşu (mavi fon "açık" durumunu belirtir)
C	Sayaç ayar modundan çıkın ve önceki ekrana dönün
D	Mevcut değeri silin
E	Ayar değeri ile mevcut değeri gösterimi (giriş durumu kesik çizgili çerçeve ile gösterilir)
F	Mevcut giriş değerini silin
G	Ayar değeri ile mevcut değeri girmek için kullanılan sayısal tuş takımı
H	Ayarın onaylanması



Azalan sayaç ayar işlemi, açma/kapama tuşu (), dışında artan sayaç ayar işlemi ile aynıdır.




• Ekleyen sayaç

Örnek) Ayar değeri → 3
Mevcut değer → 0
Artan sayaç ekleme açık/kapalı → Açık

Sayaç değerleri 0→1→2→3

"M001 Ekleyen sayaç mevcut değer ulaştı" mesajını gösteren ekran açılır.

 tuşuna basılarak mevcut değer "0" (sıfır) olarak değiştirilir.




• Çıkaran sayaç

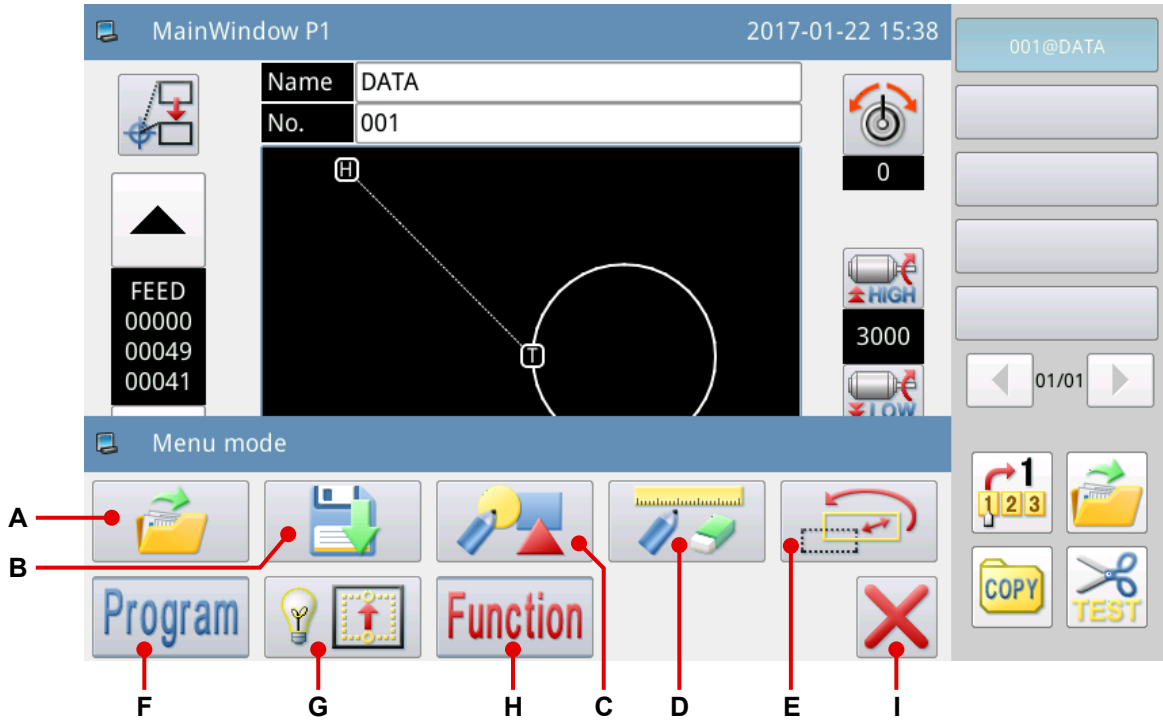
Örnek) Ayar değeri → 3
Mevcut değer → 3
Artan sayaç ekleme açık/kapalı → Açık

Sayaç değerleri 3→2→1→0

"M001 Çıkaran sayaç minimum değer ulaştı" mesajını gösteren ekran açılır.

 tuşuna basılarak mevcut değer "3" olarak değiştirilir..

2-2-8. Menü ekranını açıklanması



Fonksiyonların açıklaması :

Nu- mara	Tuşu	Tanımlama
A		Bu tuş, dikiş desenlerini (dahili hafızadan veya USB bellekten) okumak için kullanılır.
B		Bu tuş, dikiş desenlerini hafızaya kaydetmek için kullanılır.
C		Bu tuş, dikiş desenlerini düzenlemek için kullanılır.
D		Bu tuş, dikiş desenlerini düzeltmek için kullanılır.
E		Bu tuş, dikiş desenlerini dönüştürmek için kullanılır.
F		Bu tuş, parametreleri ayarlamak için kullanılır.
G		Bu tuş, dikiş makinesini test modunda çalıştırmak için kullanılır.
H		Bu tuş, fonksiyonları ayarlamak için kullanılır.
I		Bu tuş, menüyü kapatmak için kullanılır.

2-2-9. Ekran gösterim tarzının değiştirilmesi

Ekran gösterimini simge gösterimi ile metin gösterimi arasında değiştirme yöntemi aşağıda anlatılmıştır.

① Ana ekran (sadece ekran dili olarak Çince seçilmesi durumunda)

(1) Simge gösterimini metin gösterimi ile değiştirme

Fonksiyon tuşlarına **MENU**, **Function** ve **图标** yazılan sıra ile basın.

Sonra, gösterim tarzını değiştirmek için **↑** veya **↓** tuşuna basın.



(2) Metin gösterimini simge gösterimi ile değiştirme

Fonksiyon tuşlarına **菜单**, **功能模式** ve **面板设定** yazılan sıra ile basın.

Bundan sonra izlenecek prosedür adımları yukarıda anlatıldığı gibidir.



<Ekran gösterim tarzı : Simge gösterimi>



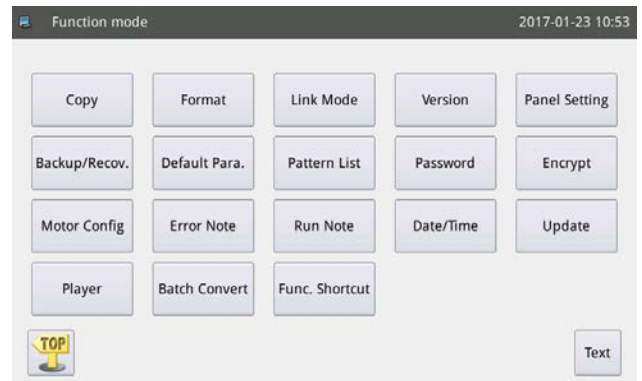
<Ekran gösterim tarzı : metin gösterimi>

② Menü ekranı (mevcut tüm dillerde ortaktır)

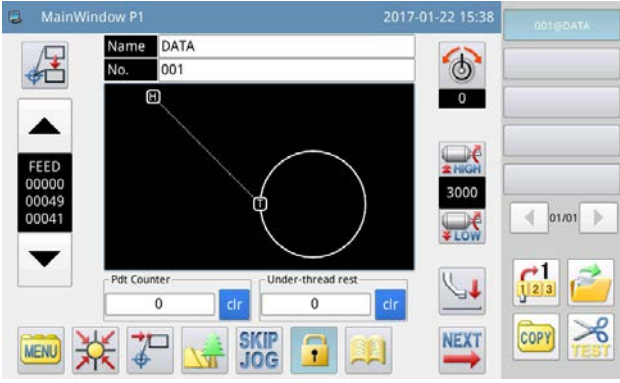
(1) Simge gösterimini metin gösterimi ile değiştirme

Fonksiyon tuşlarına **MENU** ve **Function** yazılan sıra ile basın.

Sonra, gösterim tarzını değiştirmek için **图标** tuşuna basın.




2-3. Çalışma paneli temel kullanımı ve dikiş için temel kullanım



1. Güç anahtarını Açık konuma getirme

Dikiş makinesinin gücünü açtığınızda ana ekran P1 gösterilir.

Dahili hafızada kayıtlı dikiş deseni (grafik verisi) olmaması durumunda güç açıldıktan sonra "Dahili hafızada dikiş deseni yok" mesajı görüntülenir. O esnada  tuşuna basarsanız mesaj ekranı kaybolur ve ekran, ana ekrana döner.

2. Dikilecek dikiş deseni

Seçtiğiniz desen ana ekran P1'de gösterilir. Dikiş desenini (dikiş verisi) değiştirmek isterseniz bkz. [56 Sayfada "II-2-4-1. Dikiş desenlerinin okunması"](#).

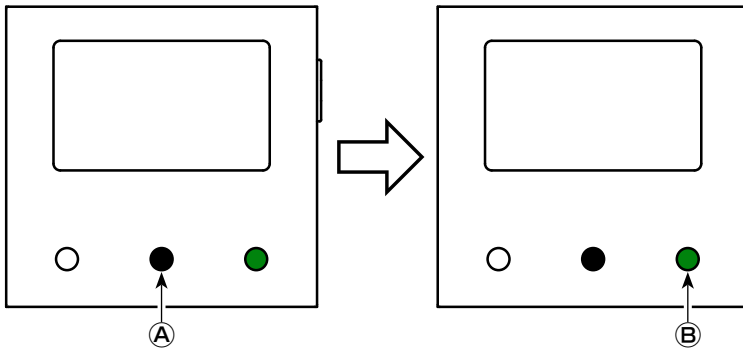
3. Dikişi başlatma

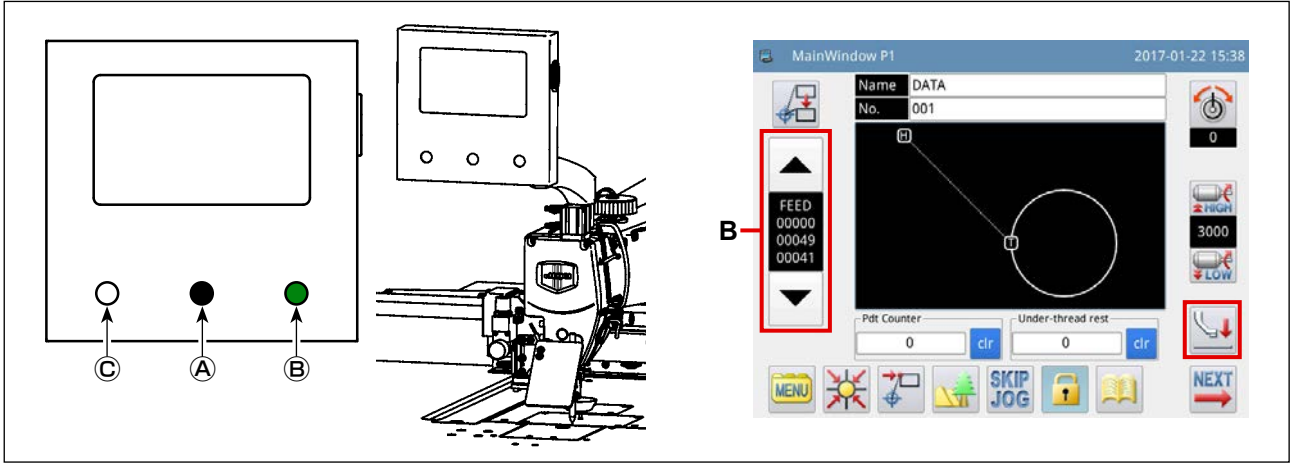
- ① Gerçek dikişe başlamadan öne dikiş koşullarının ayarlarını yeniden kontrol edin. Dikiş makinesinin hızını 200 ile 3000 dikiş/dak. aralığında ayarlayın.
- ② Dikiş makinesinin hızı, ayarlanan hız değeri ve dikiş adımı tarafından belirlenir. Dikiş hızı, dikiş makinesi hızını dikiş adımı ayar değerine göre otomatik olarak sınırlandırır.



Dikiş makinesi dikiş yaparken hız ayar değerini değiştirmeyin. (Dikiş sırasında dikiş makinesinin geçici olarak durması durumu hariç)

- ③ Kalıbın üzerine bir kumaş yerleştirin. Bu kalıbı kaset tutucu aygıtına yerleştirin. Çalışma panelinde kaset tutucu düğmesine **A** basarak kaset tutucuyu indirin. Çalışma panelinde başlatma düğmesine **B** bastığınızda dikiş makinesi dikişe başlar. Dikiş tamamlandıktan sonra dikiş makinesi otomatik olarak çalışmayı durdurur ve kaset tutucu otomatik olarak yukarı kalkar.






4. Geçici durdurma



Dikiş sırasında dikiş makinesini geçici olarak durdurmanız gerekirse duraklatma düğmesine © basın. Dikiş makinesi iğnesi yukarıda olacak şekilde (sevkıyat sırasında dikiş makinesinin fabrikada ayarlı durma konumu) hemen durarak geçici durma konumuna geçer.

Dikiş makinesini geçici durma durumundan çıkarmak için başlatma düğmesine ® basın. Doğrudan geçici durma durumundan ayrıca aşağıdaki işlemler yapılabilir.

- ① Başlatma düğmesine ® basılarak geçici durma konumundan dikiş yapılabilir.
- ② İleri/geri tuşuna B basılarak dikiş makinesi dikiş başlama konumuna getirilebilir.
- ③ Kaset tutucu düğmesine A basılarak kalıp kaldırılır.
- ④ Dikiş makinesi hızının ayar değeri değiştirilebilir.
- ⑤ Ara baskı ayağı  tuşu ile kaldırılabilir..

5. Dikişleri birbirine ekleme yöntemi

İplik kopması, vb. durumunda yukarıda anlatılan geçici durdurma fonksiyonu kullanılarak dikişler birbirlerine eklenebilir.

- ① Duraklatma düğmesine © bastığınızda dikiş makinesi iğnesi yukarıda olacak şekilde durur.
- ② Kalıbı, ipliğin koptuğu konumdan iki veya üç dikiş geri konuma almak için geri tuşuna B basın.
- ③  tuşuna basarak disk baskı ayağını ve ara baskı ayağını kaldırın.
- ④ Dikiş makinesi kafasından yeniden iplik geçirin. Sonra,  tuşuna basarak disk baskı ayağını ve ara baskı ayağını indirin.
- ⑤ Başlatma düğmesine ® basarak yukarıda anlatılan kalıp konumundan kesintisiz dikişe başlayabilirsiniz.



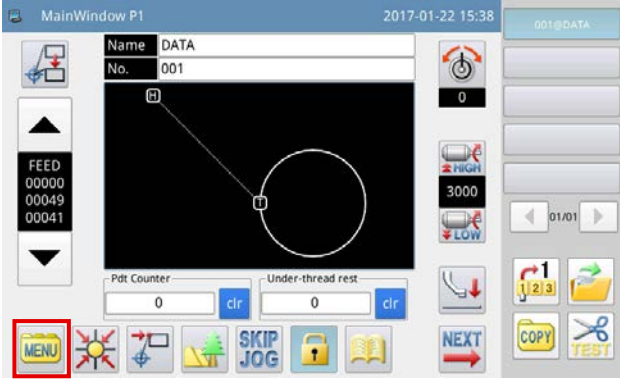
Dikiş makinesi kafasından iplik geçirme sırasında çalışma panelinde başlatma düğmesine ® asla dokunmayın. Dokunulduğunda dikiş makinesi çalışmaya başlayacağından başlatma düğmesine ® dokunanın çok tehlikeli olduğunu unutmayın.


2-4. Çalışma fonksiyonlarının açıklanması


Çalışma panelini kullanarak "dikiş desenlerinin okunması" ve "dikiş desenlerinin kaydedilmesi" aşağıda açıklanmıştır.

2-4-1. Dikiş desenlerinin okunması

(1) Dikiş deseni okuma modu ekranının açılması



1) Ana ekran P1'de  tuşuna basarak "Menü ekranını" açın.

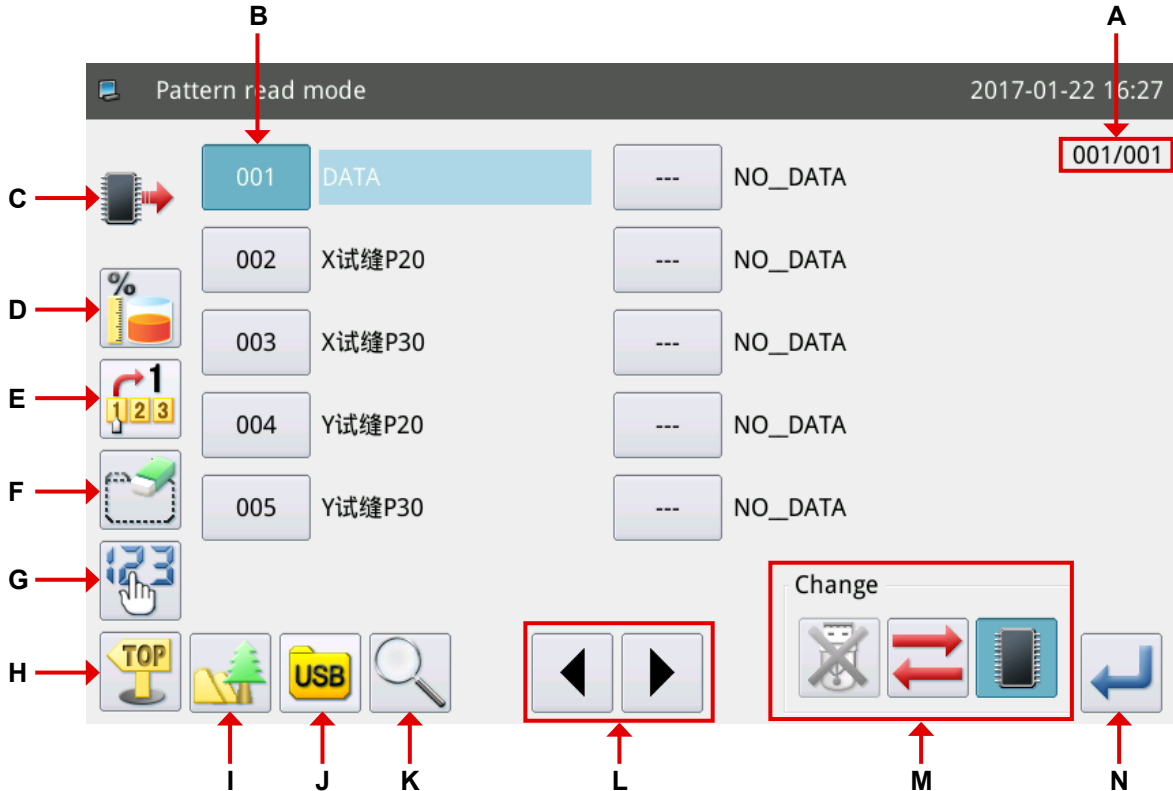
2)  tuşuna basarak "dikiş deseni okuma modu ekranına" girin.

Aşağıda verilen şekil, dikiş deseni okuma modunda gösterilen ekranı göstermektedir.













Kalıbın başlangıç noktasında durmuyor olması halinde dikiş deseni verisi okunamaz.

Kalıbı  tuşu ile başlangıç noktasına döndürün.




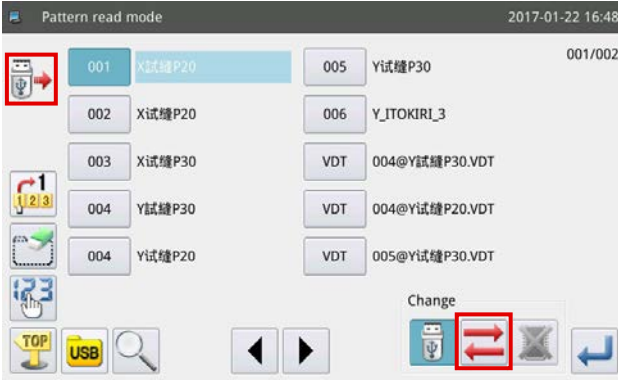
Fonksiyonların açıklaması :



Nu- mara	Fonksiyon	Tanımlama											
A	Sayfa gösterimi	Bu fonksiyon, mevcut sayfa numarası/toplam sayfa numarasını göstermek için kullanılır.											
B	Desen listesi	Bu fonksiyon, hafızada kayıtlı dikiş desenlerinin listesini göstermek için kullanılır. (Dikiş deseninin numarası ve adı gösterilir.) (Not) 1. Ekranda gösterilen başka herhangi bir dikiş deseni seçerseniz ilgili mesaj gösterilir ve mevcut dikiş deseni yeni seçilenle değiştirilir. 2. Dikiş desenindeki dikiş sayısı belirtilen aralığı aşıyorsa veya veri bozursa ilgili mesaj gösterilir ve o dikiş deseninin seçilmesi devre dışı bırakılır.											
C	Dahili hafıza/USB bellek gösterimi	 : Dahili hafızada kayıtlı dikiş desenlerinin listesi gösterilirken ekran beliren simge  : USB bellekte kayıtlı dikiş desenlerinin listesi gösterilirken ekran beliren simge (Not) Başlangıç ayarında, bu ekran her açıldığında dikiş desenleri dahili hafızadan okunur. Bu tablonun M nolu sütununda açıklanan işlem yapılarak ekran değiştirilir.											
D	Kalan hafıza kapasitesi gösterimi	Bu fonksiyon, dahili hafızada kayıtlı dikiş desenlerinin toplam sayısını göstermek için kullanılır.											
E	Doğrudan okuma tuşu	Bu tuş, belirtilen dikiş deseni numarası aracılığıyla doğrudan okuma moduna erişmek için kullanılır.											
F	Sil tuşu	Bu tuş, belirtilen dikiş desenini silmek için kullanılır. (Not) Dikiş için kullanılmakta olan dikiş deseni silinemez.											
G	Sıralama tuşu	Bu tuş dikiş desenlerini, ilgili dikiş desenlerine bir değişiklik yapıldığında zamana göre veya sayısal sıraya göre tekrar düzenlemek için kullanılır.											
H	Ana ekrana dön	Bu fonksiyon, mevcut ekranı ana ekrana döndürmek için kullanılır.											
I	Dikiş deseni grafik gösterim tuşu	Bu tuş ile dikiş deseni önizlemesi yapılabilir.											
J	USB bellekte klasör seçimi	USB bellekten bir dikiş deseni okumak için USB bellekte kayıtlı tüm klasörler  tuşuna basılarak görüntülenebilir.											
K	Servis dikiş desenleri dışında bir dikiş desenine atla	Bu fonksiyon, sıralı dikiş desenleri arasında vektör başlangıç dikiş desenine atlamak için kullanılır.											
L	Sayfa kaydırma tuşu	Bu tuş, mevcut sayfayı önceki veya sonraki sayfaya kaydırmak için kullanılır.											
M	USB bellek/dahili hafıza seçimi	Bu fonksiyon, USB bellek veya dahili hafızadan bir dikiş deseni okumak için kullanılır. <table border="1" data-bbox="587 1691 1260 1926"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">Okuma modu</th> </tr> <tr> <th>USB</th> <th>Dahili hafıza</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>Devre dışı</td> <td>Etkin</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Etkin</td> <td>Devre dışı</td> </tr> </tbody> </table>  : Bu tuş, USB bellek ile dahili hafıza arasında veri depolama alanı seçimini değiştirmek için kullanılır.		Okuma modu		USB	Dahili hafıza		Devre dışı	Etkin		Etkin	Devre dışı
	Okuma modu												
	USB	Dahili hafıza											
	Devre dışı	Etkin											
	Etkin	Devre dışı											
N	Giriş tuşu	Bu tuş çalıştırıldığında mevcut dikiş deseni yeni seçilenle değiştirilir.											

(2) Dikiş deseninin okunacağı veri depolama alanının seçilmesi (Dahili hafıza veya USB bellek)






Başlangıç ayarında, ilgili dikiş desenlerinde bir değişiklik yapıldığında dikiş desenlerini zaman sırasında göstermek için dahili hafızada kayıtlı dikiş desenlerinin listesi görüntülenir. Çalışma ekranının sol üst kısmında  gösterilir.

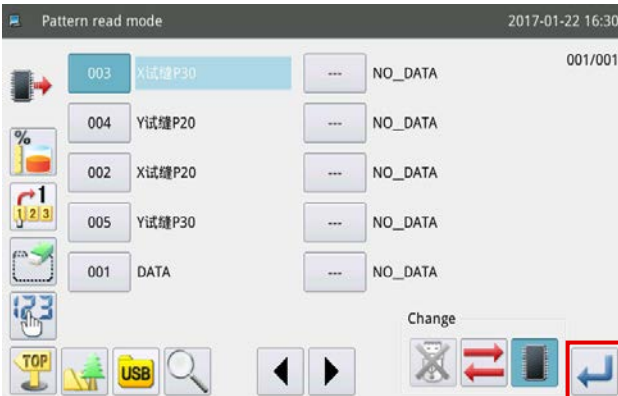



Okuma modu  tuşu ile "dahili hafıza okuma modu"ndan "USB bellek okuma modu"na değiştirildiğinde çalışma ekranının sol üst kısmında  gösterilir.

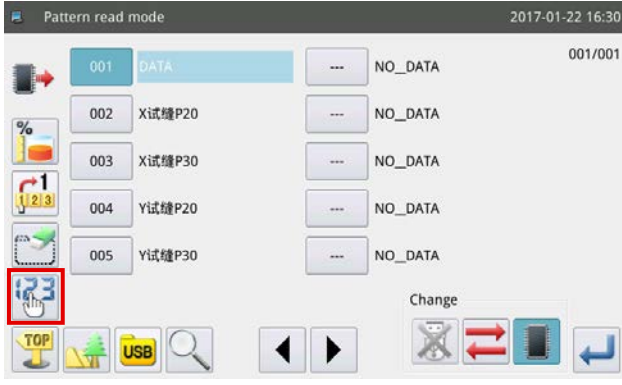





1. Dikiş makinesinin USB bağlantı noktasına USB bellek bağlı değilken yukarıda anlatılan işlem yapılırsa M-033 "USB bellek bağlı değil" gösterilir.
2. Dikiş makinesinin USB bağlantı noktasına USB bellek henüz takılmıyorsa USB bellekte kayıtlı veriyi okumak için yaklaşık beş saniye gerekir. Okuma tamamlandıktan sonra  tuşuna basılarak "dahili hafıza okuma modu" "USB bellek okuma modu"na değiştirilebilir.
3. USB bellekten bir dikiş desenini okuduğunuzda ve seçtiğiniz numara dahili hafızada da mevcutsa M-012 "Dahili hafıza kayıtlı dikiş deseni verisini bu veri ile değiştirme istiyor musunuz?" mesajı görüntülenir. Dahili hafızadaki dikiş deseni verisinin üzerine USB bellekten okuduğunuz veriyi yazmak istemiyorsanız  tuşuna basın, veya üzerine yazmak istiyorsanız  tuşuna basın.

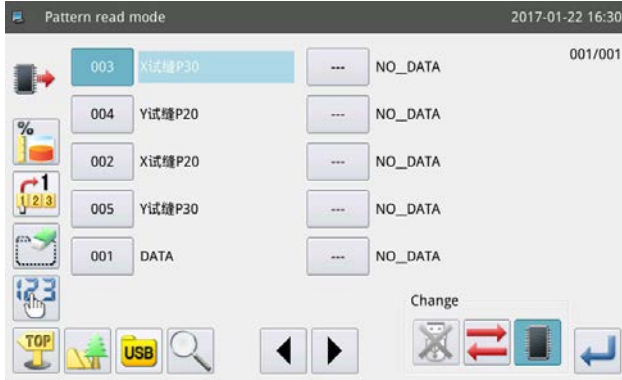
(3) Dikiş deseni seçme ve görüntüleme



Dikiş için kullanılacak dikiş deseni numarasını seçin ve  tuşuna basın. Seçim işlemi tamamlandığında ekran, ana ekrana döner.






O esnada  tuşunu seçerseniz dikiş deseni gösterim yöntemi, dikiş desenlerini artan desen numarası sırasıyla yeniden düzenleyecek şekilde değişir. Dikiş desenlerinin sayısının birkaç sayfaya uzanacak kadar büyük olması durumunda sayfalar   tuşu ile kaydırılabilir.





<Dikiş deseni numarası gösterimi>

Dikiş deseni listesi gösterim tarzları ikiye ayrılmıştır, dikiş deseni numarası gösterimi ve dikiş deseni şekli gösterimi.

Fonksiyon tuşlarına ,  ve  yazılan sıra ile basın.

  tuşuna basarak

Pattern selection display style 'nı alın.


Dikiş deseni listesi ekran gösterim tarzını değiştirmek için  veya  tuşuna basın.




<Dikiş deseni şekli gösterimi>

(4) USB bellekteki klasörleri görüntüleme



Dikiş makinesinin USB bağlantı noktasına bir USB bellek takın.  tuşuna basın. Sonra, USB bellekte kayıtlı klasörler görüntülenir.

Dikiş deseni verisi kayıtlı olmayan klasör hiyerarşisinde  tuşuna basarsanız M-034 "USB bellekte dikiş deseni verisini bulunamadı" mesajı görüntülenir.

Dikiş desenleri, DH-PAT klasörleri dışındaki hiçbir klasöre kaydedilemez.

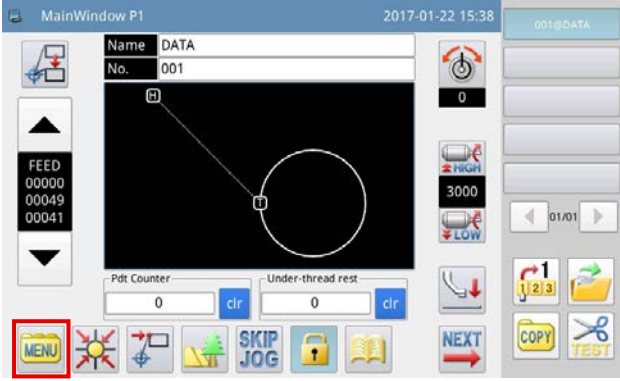
Bir dikiş deseni, DH-PAT klasörü dışında bir klasöre kaydedilse bile sadece okunabilir.




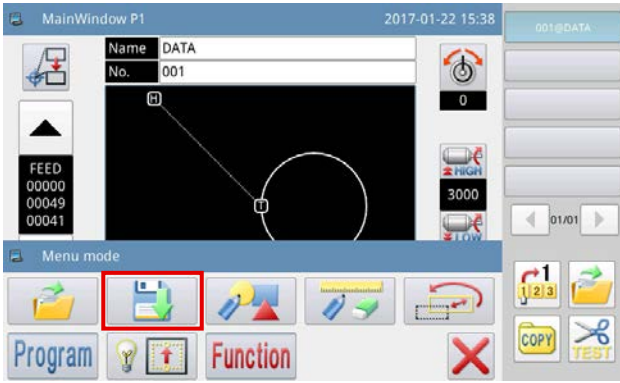
2-4-2. Dikiş desenlerinin kaydedilmesi


Ana ekran P1'de görüntülenen bir dikiş deseni dahili hafızada veya USB bellekte saklanır.

(1) Dikiş deseni saklama modunun gösterilmesi




- 1) Ana ekran P1'de  tuşuna basarak "Menü ekranını" açın.



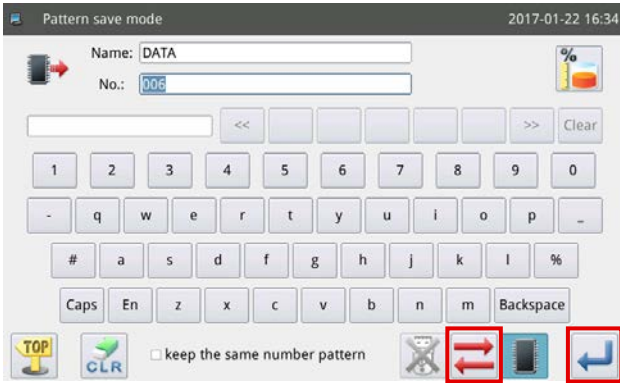
- 2)  tuşuna basarak "Dikiş deseni saklama modunun" girin.



Kalıbın başlangıç noktasında durmuyor olması halinde grafik verisi okunamaz.



Kalıbı  tuşu ile başlangıç noktasına döndürün.

(2) Dikiş deseni adının ve numarasının ayarlanması



- 1) Saklama hedefini seçmek için  tuşuna basın.
- 2) Çalışma panelinde, saklanacak dikiş desenine atanacak bir ad ve numara girin.
- 3) Dikiş deseni adını kaydetmek için  tuşuna basın. İşlem tamamlandığında ekran, ana ekrana döner.

1. Saklanacak bir dikiş deseni için istenen herhangi bir numara seçmek mümkündür. Dikiş deseni dosyasında iki parça veri, yani ["desen numarası" + "@desen adı" + "uzantı .NSP"] ve ["desen numarası" + "@desen adı" + "uzantı .VDT"] kaydedilir.

2. Saklanacak dikiş desenine atanan numara, dahili hafızaya önceden kaydedilmiş bir dikiş deseninin numarası ile aynı ise kayıt işlemi yapılmaz.

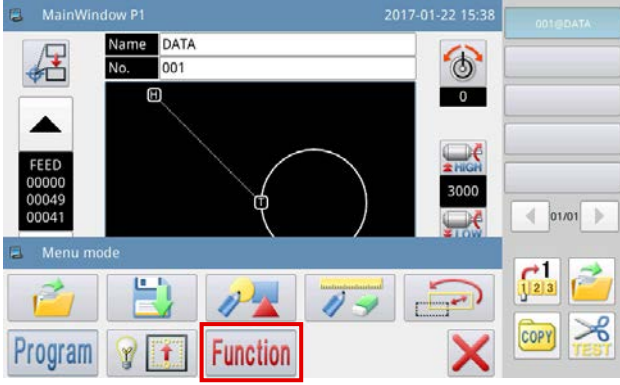
Saklanacak dikiş desenine atanan numara, USB belleğe önceden kaydedilmiş bir dikiş deseninin numarası ile aynı ise işlem sırasında çalışma paneli ekranında M-106 "USB bellekte aynı ad atanmış dikiş deseninin üzerine yazmak istiyor musunuz?" mesajı görüntülenir.



Mevcut dikiş deseninin üzerine yazmak istemiyorsanız  tuşuna, üzerine yazmak istiyorsanız  tuşun basın.

Dikiş desenleri parametrelerinin ayarlanması yöntemi için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

(3) Parametreleri sıfırlama ve yedekleme



A Parametreleri sıfırlama ve yedekleme yöntemi



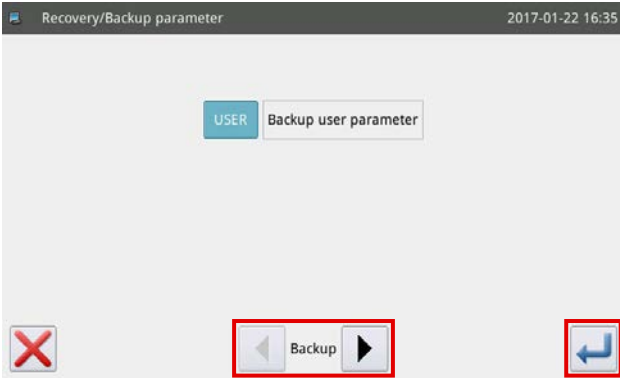
- 1) Ana ekran P1'de (veya P2'de)  tuşuna basarak "Menü ekranı"nı açın.
- 2)  tuşuna basarak "Fonksiyon ayar ekranını" girin.


B Parametreleri yedekleme



- 1) Fonksiyon ayar ekranında  tuşuna basın. Daha önce bahsedilen tuşa basarak parametre sıfırlama yedekleme ekranına ulaşabilirsiniz. İlk ayar durumunda, kullanıcı parametreleri yedeklenir.
- 2) Dikiş makinesinin USB bağlantı noktasına bir USB bellek takın.  tuşuna basın. İşlem tamamlandığında bir "bakParam" klasörü oluşturulur. Bu klasördeki "back up.param" dosyası parametre yedekleme dosyasıdır.

DİKKAT Aynı dosya adında veri zaten mevcutsa eski verinin üzerine yeni veri yazılır.

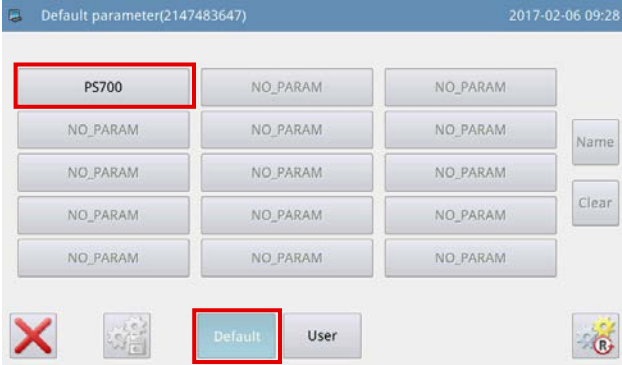



- 3) Parametreleri sıfırlarken  tuşuna basarak mevcut modu "sıfırlama modu"na alın.

© Parametreleri sıfırlama



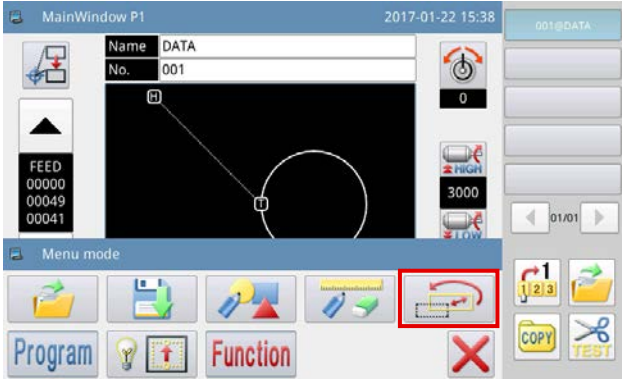
1) Parametre sıfırlama ekranına ulaşmak için fonksiyon ayar ekranında  tuşuna basın.





2) Sıfırlanacak modeli seçin ve  tuşuna basın. Sonra, parametrelerin sıfırlanması yapılır.

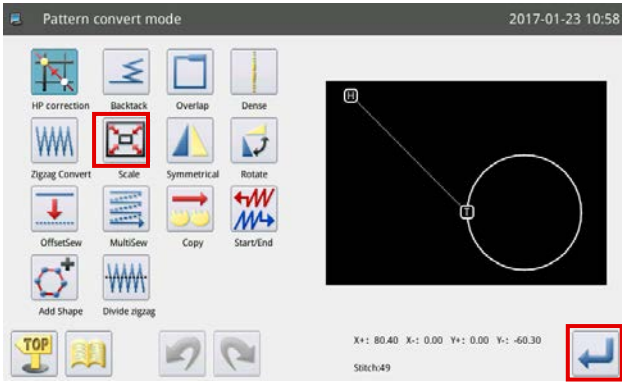
2-4-3. Dikiş desenlerinin büyütülmesi/küçültülmesi



Ana ekran P1'de görüntülenen dikiş desenini büyütme/küçültme yöntemi aşağıda anlatılmıştır..

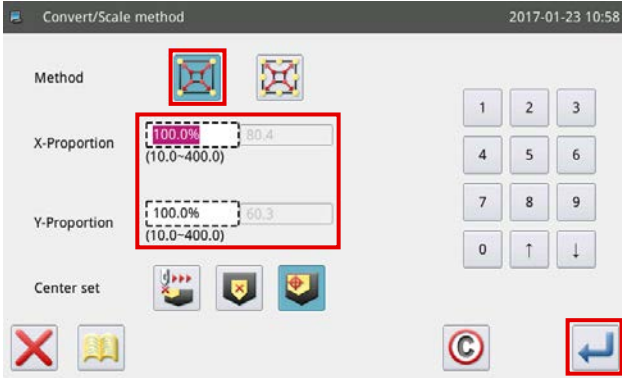


1) Ana ekran P1'de  tuşuna basarak "Menü ekranını" açın.

2)  tuşuna basarak "Dikiş deseni dönüştürme modu"na girin.



3)  tuşuna basarak "Büyütme/küçültme modu"nu seçin. Sonra,  tuşuna basın.








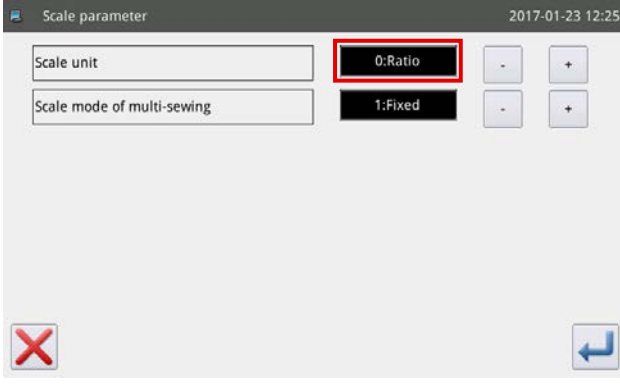
4) Örnek: "Dikiş sayısını sabitleme yöntemi"ni kullanarak dikiş desenini büyütme/küçültme durumunda




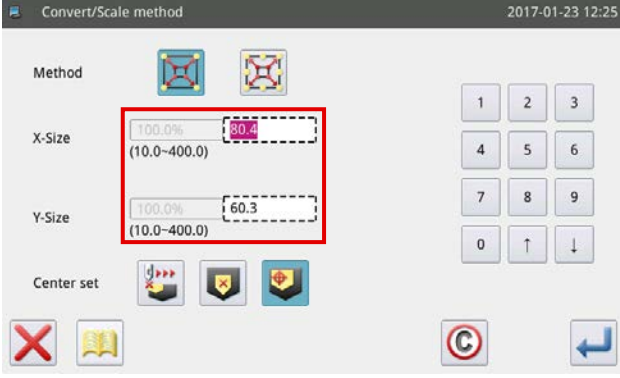
tuşunu seçin. Yatay/dikey yönlere sırasıyla

bir sayısal değer girin. Sonra,  tuşuna basın.

Tuşu	Büyütme/küçültme yöntemi
	Dikiş sayısı sabit büyütme/küçültme
	Dikiş adımı sabit büyütme/küçültme
	Belirtilen konumdan büyütme/küçültme
	Dikiş deseni merkez noktasından büyütme/küçültme
	Başlangıç noktasından büyütme/küçültme



- 5) Adım 4)'te gösterilen ekranda  tuşuna basarsanız büyütme/küçültme ayarını değiştirebilirsiniz.
- İlk adım :Büyütme/küçültme anında oran ile boyut arasında geçiş
 - İkinci adım :Büyütme/küçültme anında geri beslemeli dikiş değişimi



- 6) Büyütme/küçültme ayarının boyut olarak değiştirilmesi durumunda kesik çizgili çerçeve boyut olarak değişerek dikiş deseninin boyut belirtilerek büyütülmesini/küçültülmesini sağlar.

2-5. Barkod okuyucunun kullanılması

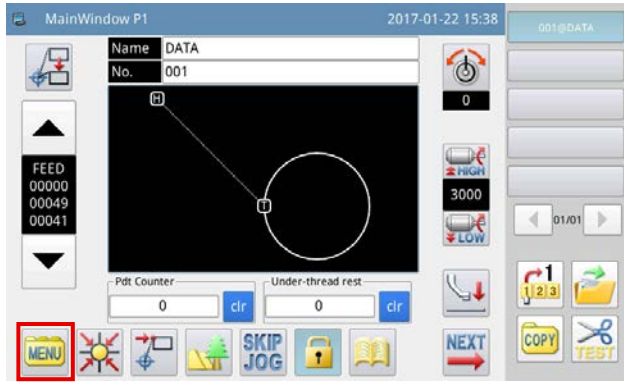
2-5-1. Barkod okuyucunun açıklanması


Barkod okuyucu kalıbı tanımlamak için kullanılır. Bu bölümde kalıp barkodu tanımlama yöntemi anlatılmıştır.

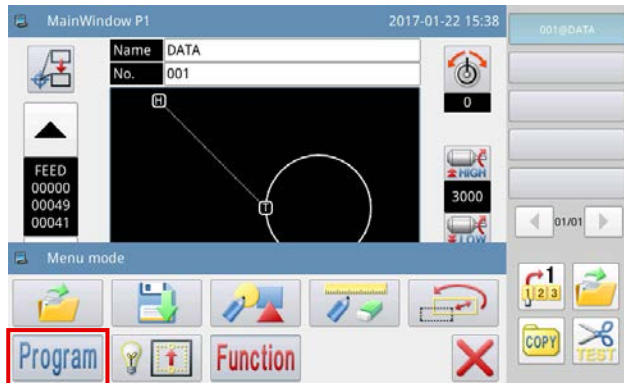
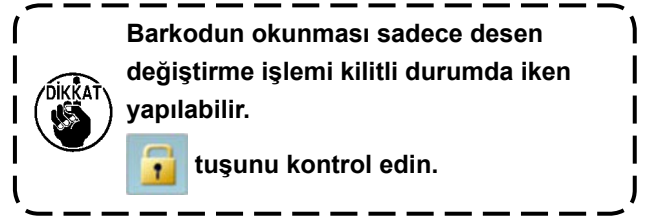
Satın aldığınız dikiş makinesi 1 ile 50 arasında numaralandırılmış barkodlarla birlikte gelir. Barkod numarası dikiş deseni numarasına karşılık gelir. Bir dikiş desenini dikmek istediğinizde istediğiniz dikiş desenine karşılık gelen barkod numarasını ilgili kalıba yapıştırın. Dikişe başlamadan önce barkodu barkod okuyucu ile tarayın. Ardından karşılık gelen dikiş deseni çalışma panelinde gösterilir.


Kalıplar üzerinde barkod yapıştırma konumu için bkz. **31 Sayfada "I-6-1. Kalıpların standart teknik özellikleri"**.

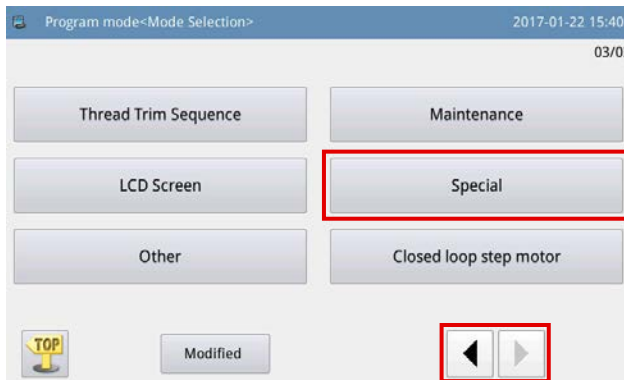
2-5-2. Barkod okuyucu ayarlama yöntemi




- 1) Ana ekran P1'de (veya P2'de)  tuşuna basarak "Menü ekranı"nı açın.



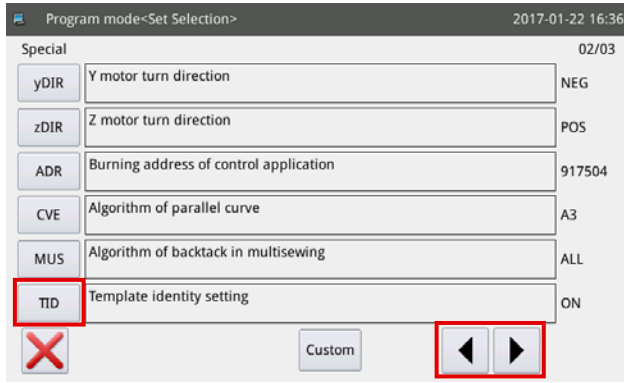
- 2)  tuşuna basarak "Çalışma ayar moduna" girin.






- 3)   tuşlarına basarak sayfaları değiştirin ve  tuşuna basın.

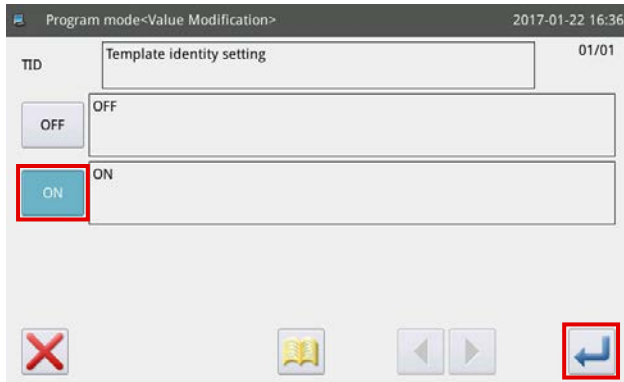
Barkod okuyucu



* Önlemler : Bağlantı modunu kullanırken barkod fonksiyonunu mutlak devre dışı bırakın.



4)   tuşuna basarak sayfaları değiştirin.

 tuşuna basarak kalıp tanımlama ayarını açık/kapalı olarak seçin. "Açık", kalıp tanımlama ayarının "devrede" olduğunu gösterirken "Kapalı" kalıp tanımlama ayarının "devre dışı" olduğunu gösterir.



5)  tuşunu seçin. Sonra  basarak kalıp tanımlama ayarını açın.

3. BELLEK VERİLERİ LİSTESİ

(1) İplik kopması sensörü

Kod	Tanım	Birim	Adım	Aralık	Fabrika ayarı	Tür
PRT	İplik kopması algılama			0 : OFF : İplik kopması algılama-Kapalı 1 : ON : İplik kopması algılama-Açık	1	Seçim
TRM	İplik kopması algılandığında iplik kesme işlemi			0 : ON : İplik kopması algılandığında iplik kesimi yapılır 1 : OFF : İplik kopması algılandığında iplik kesimi yapılmaz	0	Seçim

(2) Başlangıç konumu

Kod	Tanım	Birim	Adım	Aralık	Fabrika ayarı	Tür
PTR	Güç açıldığında başlangıç noktasına dön			0 : OFF : Başlangıç noktasına dönme 1 : ON : Başlangıç noktasına dön	0	Seçim

(3) Geçici durdurma

Kod	Tanım	Birim	Adım	Aralık	Fabrika ayarı	Tür
TRM	Geçici durma anında otomatik iplik kesme			0 : AUT : Otomatik iplik kesme yapılır 1 : OFF : Otomatik iplik kesme yapılmaz	0	Seçim

(4) Sayaç

Kod	Tanım	Birim	Adım	Aralık	Fabrika ayarı	Tür
UCM	Artan sayaç modu			0 : OFF : Artan sayaç yasak 1 : PAT : Artan sayaç dikiş desenine göre çalıştırılır 2 : CYC : Artan sayaç çevrime göre çalıştırılır	1	Seçim
DCM	Azalan sayaç modu			0 : OFF : Azalan sayaç yasak 1 : PAT : Azalan sayaç dikiş desenine göre çalıştırılır 2 : CYC : Azalan sayaç çevrime göre çalıştırılır	1	Seçim
URV	Bir dikiş deseni getirildiğinde artan sayaç değerinin korunması			0 : CLR : Silinir 1 : RSV : Korunur	1	Seçim
DRV	Bir dikiş deseni getirildiğinde azalan sayaç değerinin korunması			0 : CLR : Silinir 1 : RSV : Korunur	1	Seçim
POC	Güç yeniden açıldığında sayaç değerinin silinmesi			0 : CLR : Silinir 1 : RSV : Korunur	1	Seçim
NUP	Artan sayaç (UP) düzeltme izni/yasağı			0 : OFF : Düzeltmeye izin verilir 1 : ON : Düzeltme yasaktır	0	Seçim
NDP	Azalan sayaç (DN) düzeltme izni/yasağı			0 : OFF : Düzeltmeye izin verilir 1 : ON : Düzeltme yasaktır	0	Seçim
UTO	Artan sayaç (UP) ayar değerine ulaşıldığında dikiş makinesi işlemi			0 : OFF : Dikiş makinesi durdurulur 1 : ON : Dikiş makinesi durdurulmaz	0	
DTO	Azalan sayaç (DN) ayar değerine ulaşıldığında dikiş makinesi işlemi			0 : OFF : Dikiş makinesi durdurulur 1 : ON : Dikiş makinesi durdurulmaz	0	Seçim
NPC	Üretilen sayım adedi düzeltme izni/yasağı			0 : OFF : Düzeltmeye izin verilir 1 : ON : Düzeltme yasaktır	1	Seçim

(5) İplik kesme zamanlaması

Kod	Tanım	Birim	Adım	Aralık	Fabrika ayarı	Tür
TRM	İplik kesme düğmesi			0 : OFF : Düğme kapalı 1 : ON : Düğme açık	1	Seçim

(6) LCD ekran

Kod	Tanım	Birim	Adım	Aralık	Fabrika ayarı	Tür
WRN	Zil sesi ayarı			0 : OFF : Sesli sinyal kapalı 1 : PAR : Panel tuş sesi 2 : ALL : Panel tuş sesi + hata	2	Seçim
LIG	Arka ışık parlaklık ayarı		1	20 ile 100	100	Giriş
ATO	Arka ışığın otomatik kapanması			0 : OFF : Arka ışığı otomatik olarak kapatmaya ayarlamas 1 : ON : Arka ışığı otomatik olarak kapatmaya ayarla	0	Seçim
TIM	Arka ışığı otomatik olarak kapatmadan önce bekleme süresi	daki- ka	1	1 ile 9	3	Giriş
PSU	Büyütme/küçültme birimi			0 : % : Yüzde 1 : SIZ : Boyut	0	Seçim

(7) Diğer

Kod	Tanım	Birim	Adım	Aralık	Fabrika ayarı	Tür
NLD	İğne soğutmalı/soğutmasız			0 : OFF : Soğutmasız 1 : ATM : İğne iplik kesiminden sonra soğutulur, dikiş sırasında soğutulmaz 2 : DSW : İğne iplik kesiminden sonra soğutmaz, dikiş sırasında soğutulur	0	Seçim
SSW	Ses ayarı			0 : OFF : Düğme kapalı 1 : ON : Düğme açık	0	Seçim
VOL	Ses seviyesi düğmesi			30 ile 63	50	Giriş
LED	LED ışık parlaklığı		1	0 ile 100	50	Giriş

4. HATA KOD LİSTESİ

Numara	Hata tanımı	Nasıl giderilir	Kontrol edilecek noktalar
E-002	Makine geçici durmada.		Bkz. 55 Sayfada "II-2-3-4. Geçici durdurma" .
E-004	Giriş gerilimi çok düşük.	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. AC güç beslemesinde anormal dalgalanma olup olmadığını kontrol edin. Sıkça açılıp kapanan yüksek güçlü cihaz olmadığından emin olun; voltaj regülatörü takın. 2. AC güç beslemesi normal ise sorun donanımda olabilir.
E-005	Giriş gerilimi çok yüksek.		
E-007	Ana mil motoru aşırı gerilim veya aşırı akım çekiyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Ana mil motorunda kısa evre olmadığını kontrol edin. Her sarğının değerinin eşit olduğunu ve 0 olmadığını kontrol edin. 2. Güç beslemesi toprak hattının kısa devre olup olmadığını kontrol edin.
E-008	Solenoid güç besleme gerilimi çok yüksek. (24 V)	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Solenoidin kısa devre olup olmadığını kontrol edin. 2. Röle kartının kısa devre olup olmadığını kontrol edin. 3. Röle kartının montajda makine kafasına kısa devre yapılıp yapılmadığını kontrol edin.
E-009	Solenoid güç besleme gerilimi çok düşük. (24 V)		
E-010	Fanda sorun var.	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Fan elektrik beslemesinde sorun olup olmadığını kontrol edin. 2. Fan bağlantısının kısa devre olup olmadığını kontrol edin.
E-013	Ana mil motoru enkoder hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Gücü kapatın ve enkoder kablosu ile kontrol kutusu arasındaki bağlantıyı kontrol edin.
E-014	Ana mil motoru hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Ana mil motorunun yük tarafından kilitleyip kilitlemediğini kontrol edin. 2. Ana mil motoru başka bir açıdayken el çarkını çevirin ve makineye tekrar güç verin. 3. Ana mil motoru ile kontrol kutusu arasındaki bağlantıyı kontrol edin.
E-015	Dikiş alanı sona ermiştir.	Giriş tuşuna basın.	1. Çalışma panelinde ayarlanan dikiş aralığının seçilen desen ile eşleşip eşleşmediğini kontrol edin.
E-017	İplik kopması algılama hatası		İplik geçirme için bkz. 55 Sayfada "II-2-3-5. Dikişleri birbirine ekleme yöntemi" .
E-019	Makine geçici durmada.		Bkz. 55 Sayfada "II-2-3-4. Geçici durdurma" .
E-025	X transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Yakınlık sensörü montaj konumunu ayarlayın. 2. Kablo bağlantısını kontrol edin, kabloda kısa devre olmadığından emin olun.
E-026	Y transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası		
E-030	Step motoru iletişim hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Kontrol kutusu ile step motor arasındaki kablo bağlantısını kontrol edin.
E-034	Anormal akım.	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Gücü kapatın. El çarkını çevirerek ana milin kilitli olup olmadığını kontrol edin.
E-035	Ana mil motoru aşırı akım hatası 1		
E-036	Ana mil motoru aşırı akım hatası 2		
E-037	Ana mil motoru kilitleme hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Gücü kapatın. El çarkını çevirerek ana milin kilitli olup olmadığını kontrol edin.
E-040	Ana mil motoru dururken aşırı akım	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Ana mil motoru enkoderi sorunlu.
E-041	Motor aşırı yüklü.	Elektrik anahtarını KAPATIN	

Numara	Hata tanımı	Nasıl giderilir	Kontrol edilecek noktalar
E-045	Kaset tutucu aşağıda değil.	Kaset tutucu düğmesine basın.	
E-046	Başlangıçta değil, çalıştırılmıyor.	Başlangıç noktasına döndürmek için başlangıç noktasına dönüş tuşuna basın.	
E-050	X besleme motoru aşırı akım	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Motor ile kablo arasındaki bağlantıyı kontrol edin.
E-051	Y besleme motoru aşırı akım		
E-054	X besleme motoru enkoder hatası		
E-055	Y besleme motoru enkoder hatası		
E-079	Servo motor iletişim hatası.	Elektrik anahtarını KAPATIN	
E-081	Bobin ipliği noksanlığı.	Giriş tuşuna basın.	
E-086	Program yazılmadı.	Elektrik anahtarını KAPATIN	
E-088	Kaseti değiştirin.	Elektrik anahtarını KAPATIN	
E-089	Bobin değiştirici hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN	1. Kasete yedek bobin yerleştirildiğinden emin olmak için kontrol edin.
E-090	Bobin değişimi tamamlandı		

5. MESAJ LİSTESİ

Numara	Mesaj tanımı	Kontrol edilecek noktalar
M-001	Artan sayaç ayar değerine ulaştı.	Giriş tuşuna basın.
M-002	Azalan sayaç ayar değerine ulaştı.	Giriş tuşuna basın.
M-003	Başlangıçta değil, çalıştırılmıyor.	Önce başlangıç noktasına döndürün.
M-004	Desen verisi mevcut değil.	Lütfen yeniden yükleyin veya tekrar girin.
M-005	Ayar değeri çok büyük.	Lütfen geçerli aralık içinde bir değer girin.
M-006	Ayar değeri çok küçük.	Lütfen geçerli aralık içinde bir değer girin.
M-007	Lütfen "Başlangıç noktasına dönüş tuşu"na basın.	
M-008	Kayıt parametresi normal değil.	Varsayılan değerleri geri yüklemek için Giriş tuşuna basın.
M-009	Hafızada desen bulunamadı.	Varsayılan desenleri yüklemek için Giriş tuşuna basın.
M-010	Hafıza dolu.	Lütfen kullanılmayan dikiş verilerini silin.
M-011	Desen verisi hafızadan silinsin mi?	
M-012	Hafızadaki desen verisi değiştirilsin mi?	
M-013	Desen verisi silinmiyor.	Seçilen dikiş verisi kullanılıyor.
M-014	Hafıza formatlansın mı?	Hafızadaki tüm desenler silinecek.
M-015	İletişim hatası.	Çalışma paneli ile kontrol kutusu arasındaki iletişimde anormal olay var. Lütfen gücü kapatın ve kontrol edin.
M-016	Dikiş aralığının dışında.	Desen verisinin dikiş aralığında olduğundan emin olun.
M-017	Harf dikiş dosyası yüklenemedi.	
M-018	Çalışma paneli makine tipi ile eşleşmiyor.	Lütfen modeli ve yazılım sürümünü kontrol edin.
M-019	Düşük hafıza.	Lütfen kullanılmayan desen verilerini silin.
M-020	Hatalı desen numarası.	Lütfen doğru desen numarasını girin.
M-021	Maks. dikiş aralığının dışında.	
M-022	Hatalı parola.	Lütfen parolayı tekrar girin.
M-023	Donanım saati hatası.	Donanım saatinde sorun var, lütfen onarım için üreticiye başvurun.
M-024	Dikiş sayısı aralık dışında.	Lütfen dikiş sayısını azaltın.
M-025	Girilen dikiş aralığı çok küçük.	Lütfen geçerli aralık içinde bir değer girin.
M-026	Girilen dikiş aralığı çok büyük.	Lütfen geçerli aralık içinde bir değer girin.
M-027	2nci başlangıç noktası mevcut.	Lütfen 2nci başlangıç noktası ayarını kontrol edin.
M-028	Çalışma ayar değeri aralığın dışında.	Lütfen geçerli aralık içinde bir değer girin.
M-029	Başlangıç noktasına döndürmek için başlangıç noktasına dönüş tuşuna basın.	
M-030	Gösterilen desen kopyalansın mı?	
M-031	Tüm desen verileri kopyalansın mı?	
M-032	Varsayılan ayarı geri yükle?	
M-033	USB bağlı değil.	USB çıkarıldı.
M-034	USB'de desen verisi bulunamadı.	
M-035	En az bir harf girin.	Harf dikiş deseni yaparken kullanıcı en az bir harf girmelidir.
M-036	Alarm kaydedilmedi.	

Numara	Mesaj tanımı	Kontrol edilecek noktalar
M-037	İğneyi değiştir.	İğne değişimi için ayar değerine ulaşıldı, lütfen iğneyi değiştirin.
M-038	Yağı değiştir.	Yağ değişimi için ayar değerine ulaşıldı, lütfen yağı değiştirin.
M-039	Makineyi temizleyin.	Makineyi temizlemek için ayar değerine ulaşıldı, lütfen makineyi temizleyin.
M-040	Farklı veri formatı.	Lütfen veri formatını kontrol edin.
M-041	Kavis oluşturulamadı.	Lütfen kavis girişi standartlarına göre yeniden girin.
M-042	Mevcut konuma kesim eklenemiyor.	Lütfen kesimi dikiş verisinin sonuna ekleyin.
M-043	Tek konuma aynı fonksiyon kodu eklenemiyor.	
M-044	Mevcut konuma 2nci başlangıç noktası eklenemiyor.	Lütfen 2nci başlangıç noktasını beslemeden sonra ekleyin.
M-045	Girilen noktada yay veya daire oluşturulamıyor.	Lütfen tekrar girin.
M-046	Üst üste binen dikiş verisi oluşturulamıyor.	Lütfen üst üste binen dikiş şekli kapattıktan sonra ekleyin.
M-047	Geçici durdurmadan sonra kesim eklenemiyor.	
M-048	Kesimden önce geçici durdurma eklenemiyor.	
M-049	Ofset dikiş verisi bulunamadı.	Ofset dikiş verisi aktarım fonksiyonu kullanılmıyor.
M-050	Çoklu dikiş verisi bulunamadı.	Çoklu dikiş verisi aktarım fonksiyonu kullanılmıyor.
M-051	Hatalı konum seçimi.	
M-052	Ölçeklenemiyor.	
M-053	Mesafe 12,7 mm'nin üzerinde.	
M-054	Hatalı desen verisi	
M-055	Yay oluştur?	
M-056	Daire oluştur?	
M-057	Kavis oluştur?	
M-058	Poligon oluştur?	
M-059	Kaset tutucu aşağıda değil.	Kaset tutucu düğmesine basın.
M-060	Hatalı kullanıcı kimliği.	Lütfen tekrar girin.
M-061	Parola doğrulanamadı.	Lütfen parolayı tekrar girin.
M-062	Sistem saati değiştirilemiyor.	Periyodik parola ayarlandı. Sistem saati değiştirilemiyor.
M-063	Parola dosyası kaydedilemedi.	
M-064	Parola dosyası yüklenemedi.	
M-065	Parola başarıyla kaydedildi.	
M-066	Tüm parolalar silinemedi.	Parola dosyası silinemedi.
M-067	Parola silinemedi.	Parola silindikten sonra dosya girişi anormal oluyor.
M-068	Parola dosyası yetki verilmeden silindi.	Periyodik parola yetki verilmeden silindi, lütfen gücü kapatın.
M-069	Kullanıcı kimliği dosyası hasarlı.	
M-070	Desen adını girin.	Lütfen desen adını en fazla 8 karakter olarak girin.
M-071	Lütfen mevcut kombinasyon verisini silin.	Mevcut kombinasyon verisini silmek için "CLR" tuşuna basın.
M-072	Boş giriş geçersiz.	Boş parola girilemez.
M-073	Parola eşleşmiyor.	Mevcut parola hatalı.
M-074	Yeni parola farklı.	Yeni parola tekrar girilen paroladan farklı.
M-075	Dokunmatik panel düzeltilmesi başarılı.	Düzeltilme başarılı. Yeniden başlatmak için lütfen gücü kapatın.

Numara	Mesaj tanımı	Kontrol edilecek noktalar
M-076	Alarm kayıtları silinsin mi?	Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-077	Seçilen dosya silinsin mi?	Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-078	Tüm desenleri kopyala.	ÉOrijinal desenler kapsansın mı ? Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-079	Dosya kopyalanamadı.	Lütfen hafızadaki boş alanı kontrol edin.
M-080	Dosya kopyalanamadı.	Lütfen USB'nin çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol edin.
M-081	Dosya açılmadı.	Dosya açılmadı.
M-082	Format eşleşmiyor.	Format eşleşmiyor, mevcut yükleme reddedildi.
M-083	Parametre aralık dışı.	Parametre aralık dışı. Onaydan sonra parametre aşırı aralığı varsayılan parametrelere göre yeniden yüklenecek.
M-084	Lütfen izin ve dosya oluşturun.	Lütfen USB'de yedekleme parametre dizini oluşturun. Yedekleme dosyasını "backup.param" olarak adlandırın ve dosyayı yedekleme parametre dizinine kopyalayın.
M-085	Dosya G/Ç hatası	Dosya G/Ç hatası
M-086	Lütfen dosya seçin.	Giriş/çıkış için dosya seçin.
M-087	Dosya mevcut değil.	İlgili dosya bulunamadı.
M-088	Hareket miktarı girilmedi.	Lütfen hareket miktarı girin.
M-089	Dokunmatik panel düzeltme moduna gir?	Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-090	Toplam çalışma süresini sil?	Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-091	Toplam dikiş adedini sil?	Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-092	Toplam güç açık süresini sil?	Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-093	Toplam dikiş sayısını sil?	Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-094	Periyodik parolalar, panelde ayarlanacak parola ile aynı olamaz.	Lütfen parolayı tekrar girin.
M-095	Artan sayaç değiştirilemedi.	Değişimde lütfen ayarı kapatın. (NUP)
M-096	Azalan sayaç değiştirilemedi.	Değişimde lütfen ayarı kapatın. (NDP)
M-097	Desen listesi (kısayol tuşu) boş.	Desen listesi boşsa sistem mevcut deseni listeye otomatik olarak girer.
M-098	Güncelleme ögesi seçilmedi.	Lütfen güncelleme için öge seçin. En az bir öge seçin.
M-099	Seçilen bazı güncelleme öğeleri mevcut değil.	Mevcut olmayan öge döndükten sonra iptal edilecek. Kalan öğeleri güncellemek için lütfen tekrar onaylayın.
M-100	Güncelleme başarılı.	Güncelleme başarılı, lütfen makineyi yeniden başlatın.
M-101	USB formatlansın mı?	Formatlama işlemi yapmak için Giriş tuşuna basın. Mevcut işlemden çıkmak için Esc tuşuna basın. Formatlama sonrasında tüm desen dosyaları silinir.
M-102	USB bulunamadı.	Formatlamak için lütfen USB takın.
M-103	Başarılı.	Mevcut işlem başarılı.
M-104	Başarısız.	Mevcut işlem başarısız.
M-105	Desen listesi (kısayol tuşu) formatlansın mı?	Formatlama işlemi yapmak için Giriş tuşuna basın. Mevcut işlemden çıkmak için Esc tuşuna basın.
M-106	USB'de aynı adlı desen kapsansın mı?	Dosyaları kapsamak için Giriş tuşuna basın. Mevcut işlemden çıkmak için Esc tuşuna basın.
M-107	Dokunmatik panel düzeltilemedi.	Lütfen düzeltmeyi yeniden yapın.

Numara	Mesaj tanımı	Kontrol edilecek noktalar
M-108	Harf dikiş deseni başarıyla kaydedildi.	Lütfen yeni oluşturulan harf dikiş desenini seçmek için desen yükleme ekranına girin.
M-109	Seçilen desen normal formatta değil, lütfen dönüştürün.	Dönüştürme işlemi yapmak için Giriş tuşuna basın. Mevcut işlemden çıkmak için Esc tuşuna basın.
M-110	Bu desen dönüştürülemiyor.	Lütfen deseni onaylayın.
M-111	Tüm ayarlar geri yüklensin mi?	Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-112	Seçilen öğe geri yüklensin mi?	Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-113	Öğe seçilmedi.	Lütfen bir veya daha fazla parametre seçin.
M-114	SRAM sıfırlama	SRAM'deki tüm veriyi sil. Lütfen gücü kapatın ve DIP anahtar ayarını eski haline getirin.
M-115	Mevcut desen kopyalanamıyor ve kapsanamıyor.	Kopyalama grubunda mevcut desen numarası, sistem onu kapsayamıyor.
M-116	Desen formatının dönüştürülmesi gerekiyor.	Dönüştürme sonrasında kullanıcı desen önizlemesi yapabilir.
M-117	Kombine desene işlem uygulanamıyor.	Lütfen desen bağlama moduna girin, kombine deseni iptal etmek için "CLR" tuşuna basın.
M-118	Orijinal desen silinsin mi?	Format dönüşümü sonrasında orijinal desen silinsin mi? Evet: Giriş tuşu, Hayır: X tuşu
M-119	Ara baskı ayağı aşağı konumda.	Lütfen ara baskı ayağını kaldırın.
M-120	Makineyi kapatın, Hoşçakalın.	
M-121	20 mm diki aralıklı desen formatı.	Bu sistemde bu desen formatı desteklenmiyor.
M-122	Hatalı dönüştürülen desen formatı.	Lütfen deseni onaylayın.
M-123	Dönüştürülen desen verisi çok uzun.	Lütfen deseni onaylayın.
M-124	Dönüştürülen desen açılmıyor.	Lütfen deseni onaylayın.
M-125	Dönüştürülen desen hatalı hassasiyet.	Lütfen deseni onaylayın.
M-126	Parametre kurtarma başarılı.	Parametre kurtarma başarılı, lütfen makineyi yeniden başlatın.
M-127	Yazılım sürümü kaydı başarılı.	Yazılım sürümü USB bellek dizinine başarıyla kaydedildi.
M-174	Artan sayacı devre dışı bırak.	
M-175	Azalan sayacı devre dışı bırak.	