

TÜRKÇE

**SC-910N
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I . SPESİFİKASYONLAR	1
II . KURULUM.....	1
1. M91 ufak boyutlu motor ünitesinin montajı.....	1
2. Masaya monte etme.....	2
3. Kayışın ayarlanması (M91 kullanılırken).....	2
4. Kayış kapağının ayarlanması (M91 kullanılırken)	3
5. Kabloların bağlanması.....	4
6. Bağlantı kolunun takılması	11
7. Makine kafasının ayar prosedürü.....	12
8. Makine kafası listesi	13
9. Makine kafasının ayarlanması (sadece DDL-9000A için)	14
III. OPERATÖR İÇİN.....	15
1. SC-910N çalıştırma prosedürü.....	15
2. Çalışma paneli ile ilgili açıklamalar	17
3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü.....	18
(1) Geriye doğru dikiş çeşidi.....	18
(2) Üst üste binen dikiş çeşidi	19
(3) Özel ayar	20
4. SC-910N fonksiyonunu ayarlama.....	22
5. Fonksiyon ayar listesi	24
6. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama	31
7. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi	40
8. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi.....	40
9. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması.....	41
10. Ayakta çalışılan makinenin pedal bağlantısı	41
11. Harici giriş/çıkış konektörü	42
12. Malzeme sonu sensörü (ED) bağlantısı	42
13. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması	43
IV . BAKIM	44
1. Arka kapağın çıkarılması.....	44
2. Sigortanın değiştirilmesi	44
3. Hata kodları	45

I . SPESİFİKASYONLAR

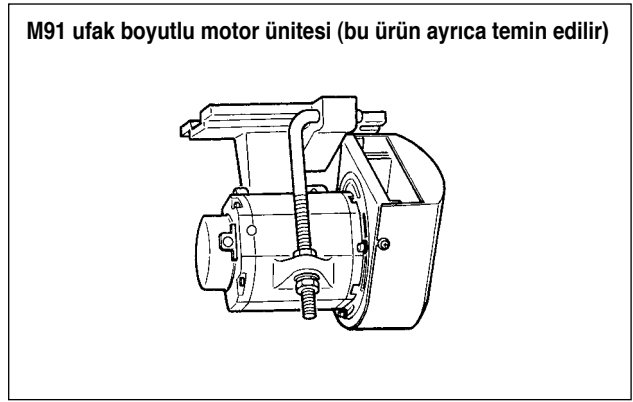
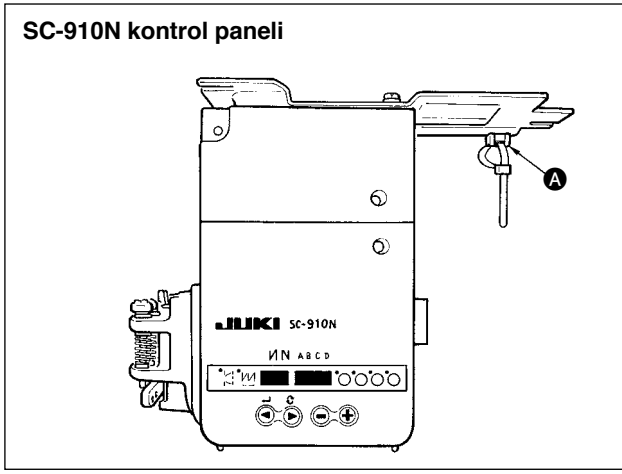
Besleme gerilimi	Tek faz 100 ile 120V arasında	3 faz 200 ile 240V arasında	Tek faz 200 ile 240V arasında
Frekans	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.
Giriş	350VA	350VA	350VA

II . KURULUM

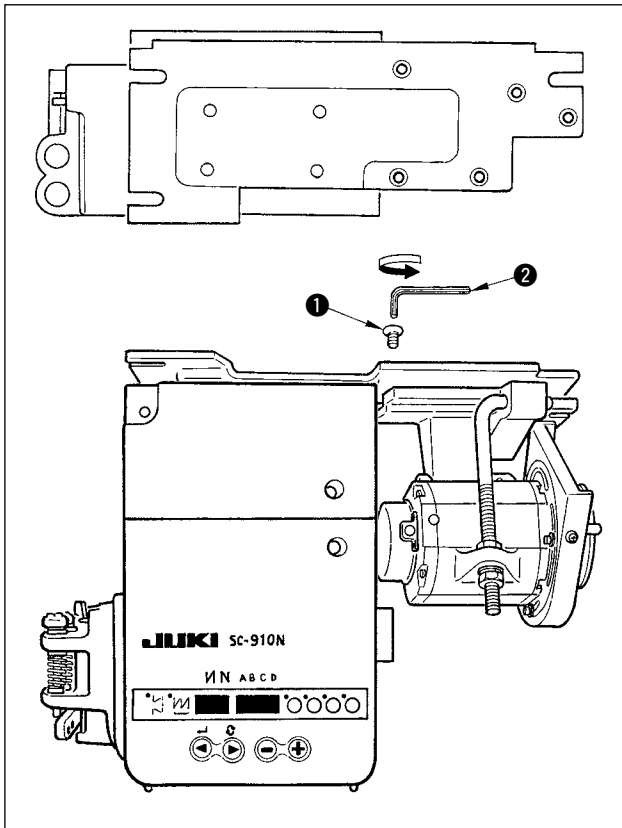
SC-910N kontrol paneli, ayrıca temin edilebilen ufak boyutlu motor ünitesini (M91) bağlayarak DD (doğrudan tahrik) sistemli makine kafasında ve kayış sistemi tahrikli kafasında kullanılabilir.

Ufak boyutlu motor ünitesi kullanılacaksa, kontrol panelini masaya monte etmeden önce motor ünitesini kontrol paneline bağlamak gerekmektedir.

Motor ünitesini aşağıdaki talimatlara uygun olarak kontrol paneline bağlayın.



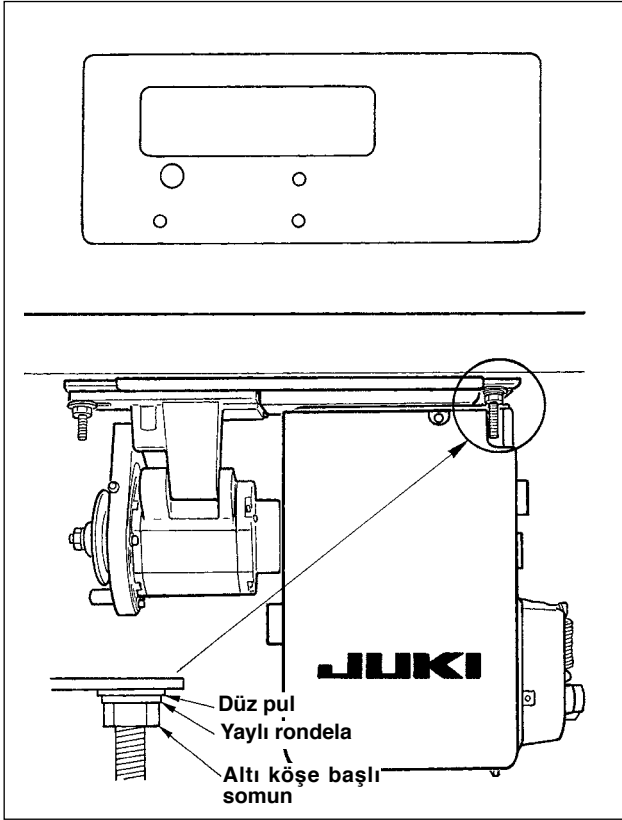
1. M91 ufak boyutlu motor ünitesinin montajı



- 1) Kontrol panelini, arka kapak kontrol panelinin altındayken yerleştirin.
- 2) Kablo tutucusunu **A**.
- 3) M91 montaj tabanındaki deliği, montaj plakasındaki delikle hizalayın.
- 4) Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen gömme başlı vidaları **1** kullanarak geçici olarak tespit edin.
- 5) Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı somun anahtarı **2** kullanarak sağlam bir şekilde sıkın.

- (Dikkat)**
1. Vidayı sıkarken, altı köşe başlı anahtarı vida deliğine iyice yerleştirin.
 2. Altı köşe başlı anahtar M91 üzerine takılmış olur.
 3. Motor milinin herhangi bir şeye çarpmasına dikkat edin. (Motor mili herhangi bir şekilde güçlü darbe alırsa motor hasar görebilir.)

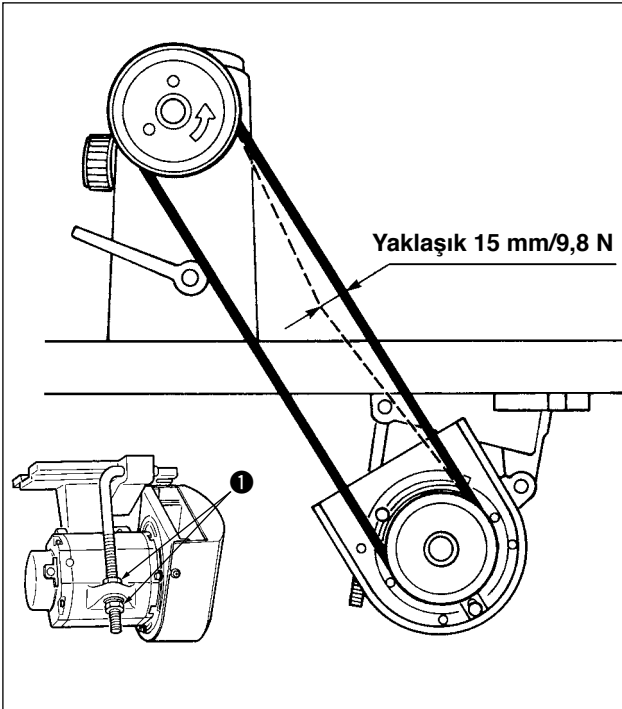
2. Masaya monte etme



- 1) Üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen bağlantı civatasını (grup) kullanarak kontrol panelini masaya bağlayın. Şimdi üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen somunu ve pulu şekilde gösterilen biçimde takarak kontrol panelini sağlam bir şekilde tespit edin.

- 2) Kontrol panelini (ya da ufak boyutlu motorla birlikte) masaya tespit ettikten sonra, makine kafasını masaya yerleştirin. (Dikiş makinesinin Talimat Kılavuzuna bakınız.)

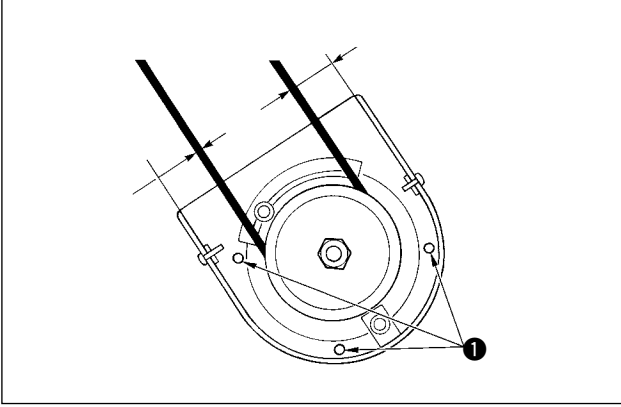
3. Kayışın ayarlanması (M91 kullanılırken)



- 1) Ayar civatasının alt ve üst somunlarını ❶ çevirerek kayış gerginliğini ayarlayın ve ayrıca motor merkezinin yüksekliğini ayarlarken, kayışın üzerine elle bastırıldığında kayış 15 mm (9,8 N) sarkacak şekilde ayarlayın.

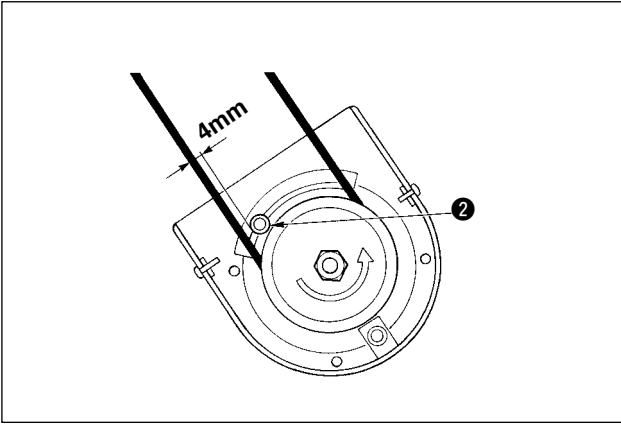
(Dikkat) 1. Kayış gerginliği çok düşükse orta ve düşük hızlarda dönüş hareketi düzensiz olur ya da duruş hassasiyeti azalır. Gerginlik çok yüksek ise, motor hareketindeki bozulma artar. Dikkatli olun.

4. Kayış kapağının ayarlanması (M91 kullanılırken)



- 1) Kapak boşluğunun ayarlanması
Kapak tespit vidasını ① gevşetin ve kayış kapağı ile kayış arasındaki sol ve sağ boşluklar birbirine eşit olacak şekilde ayarlayın.

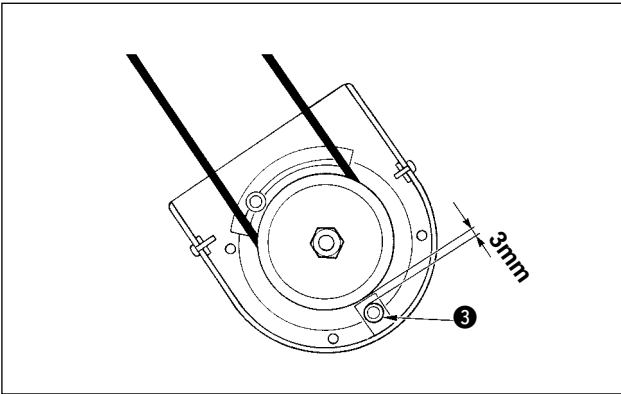
(Dikkat) 1. Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı somun anahtarı kullanarak kapağı ayarlayın. Bu durumda vidanın çok gevşek olmamasına dikkat edin.



- 2) İçeri yuvarlanma önleyici pimin ayarlanması
İçeri yuvarlanmayı önleyici pimi ayarlarken, üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı anahtarı kullanarak kayış ile içeri yuvarlanmayı önleyici pim ② arasında yaklaşık 4 mm boşluk olacak şekilde ayarlayın.

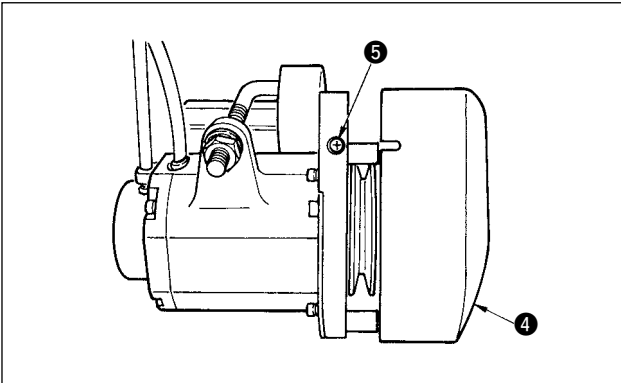
(Dikkat) 1. Motorun dönüş yönüne dikkat edin ve pimin konumunu belirleyin. (Şekildeki konum, motor ok yönünde dönerken montaj konumudur.)

2. Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı somun anahtarı kullanarak kapağı ayarlayın. Bu durumda vidanın çok gevşek olmamasına dikkat edin.



- 3) Kayışın çıkmasını önleyici pimin ayarlanması
Kayışın çıkmasını önleyici pimi ayarlarken, üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı anahtarı kullanarak kayış ile kayışın çıkmasını önleyici pim ③ arasında yaklaşık 3 mm boşluk olacak şekilde ayarlayın.

(Dikkat) 1. Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı somun anahtarı kullanarak kapağı ayarlayın. Bu durumda vidanın çok gevşek olmamasına dikkat edin.



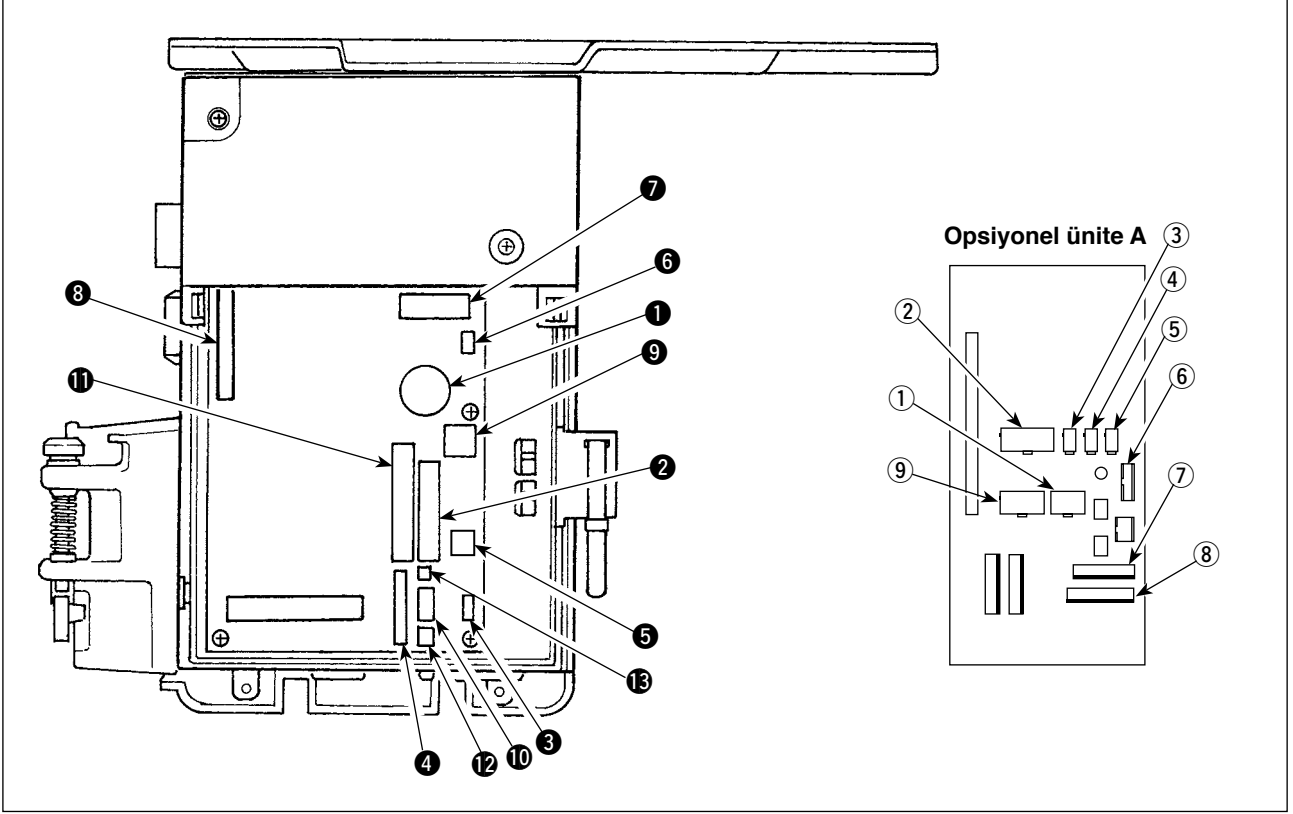
- 4) Kayış kapağının monte edilmesi
Kasnak dış kapağındaki ④ çentiği, kasnağın iç kapağındaki vida boşluğuyla ⑤ ayarlayın ve dış kapağı iç kapağa yerleştirin.
- 5) Vidayı ⑤ sıkarak kapak ayarını tamamlayın.

5. Kabloların bağlanması



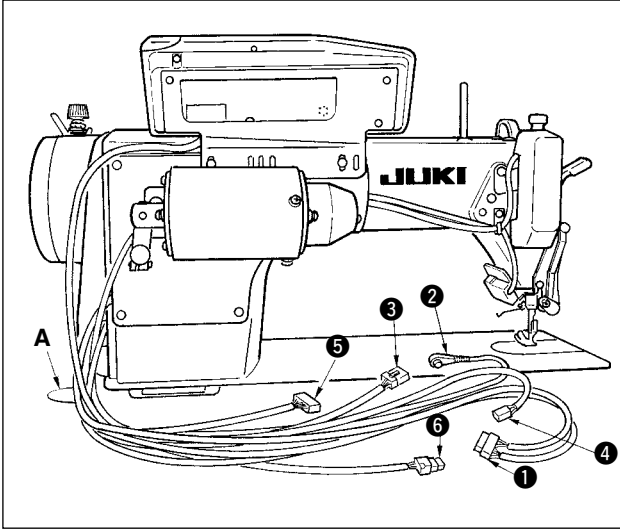
UYARI :

- Dikiş makinesinin aniden çalışmasını önlemek için, bir sonraki çalışmaya, gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekleddikten sonra devam edin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış olduğunu kontrol edin.
- Kişilerin hatalı çalışma nedeniyle yaralanmasını önlemek için, konektörü mutlaka kilitleyin.
- İlgili cihazların kullanımı ile ilgili ayrıntılar için, cihazları kullanmadan önce cihazla birlikte temin edilen Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.

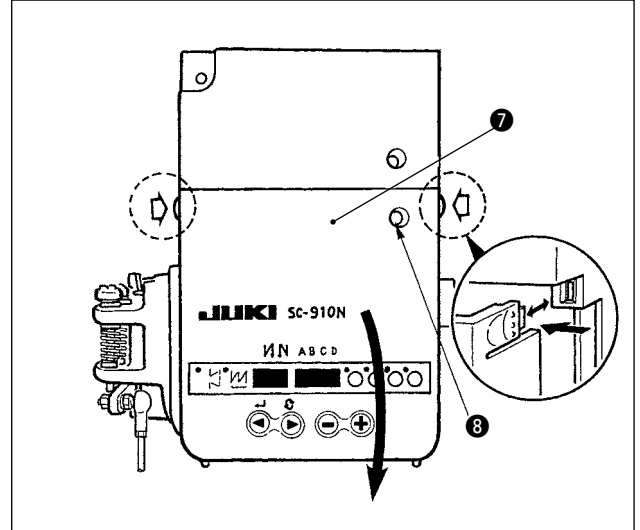


Aşağıdaki konektörler, SC-910N ön yüzünde hazırlanmıştır. Makine kafasına takılı cihazları bağlamak için, makine kafasından gelen kabloları ilgili noktalara bağlayın.

- | | | | |
|--------|--|--|---|
| ① CN30 | Senkronizer: iğne milinin konumunu algılar. | ⑩ CN32 | Sabit makine pedalı: JUKI standardı PK-70 vb. Dikiş makinesine dış sinyalle kumanda edilebilir. |
| ② CN35 | CP-170 panel: programlanan çeşitli dikişler yapılabilir.
(Fonksiyonların ayrıntıları için, her panelin Talimat Kılavuzuna bakınız.) | ⑪ CN34 | IP-110 panel (LCD panel): Programlanan çeşitli dikişler yapılabilir. |
| ③ CN31 | Makine kafası konektörü 4P | ⑫ CN45 | Malzeme sonunu algılama sensörü ED-5 vb. |
| ④ CN42 | Dış giriş/çıkış konektörü: yukarı/aşağı algılama sinyali, dönüş hareketi önleme sinyali vb. girişi/çıkışı hazırlanır. | ⑬ CN43 | Fan |
| ⑤ CN48 | Emniyet anahtarı (standart): Gücü kapalı konuma getirmeden dikiş makinesi devrilirse, tehlikelere karşı koruma sağlamak için dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmez.
Opsiyonel düğme: dahili fonksiyonları değiştirerek 6 çeşit fonksiyon seçilebilir. | * Opsiyonel A ünitesini ekleyerek, aşağıdaki opsiyonel JUKI standart cihazları bağlanabilir. | |
| ⑥ CN40 | Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi. (Sadece otomatik baskı ayağı kaldırıcı tipi için) | ① CN128 | Sol/sağ iğne saptama |
| ⑦ CN46 | Makine kafası solenoidi: İplik kesici, ters dikiş solenoidi, düzeltme işlemi düğmesi vb. | ② CN127 | İplik tutma, iplik emme, iplik çekme |
| ⑧ CN47 | Opsiyonel devre kartı bağlantı konektörü: JUKI standart masurasında kalan iplik miktarı algılama sensörü vb., kullanırken gerekir. | ③ CN122 | İğne soğutucu (alt fan) |
| ⑨ CN39 | Motor sinyal konektörü | ④ CN121 | Masurada kalan iplik miktarının saptanması |
| | | ⑤ CN120 | +24V dış güç kaynağı |
| | | ⑥ CN123 | İğne/masura kalan iplik miktarı saptama sensörü |
| | | ⑦ CN125 | Dış arayüz I/F D/A girişi |
| | | ⑧ CN126 | Sol/sağ kilit SW, LED |
| | | ⑨ CN129 | İplik tutma, iplik emme, iplik çekme, masurada kalan iplik miktarı saptama |

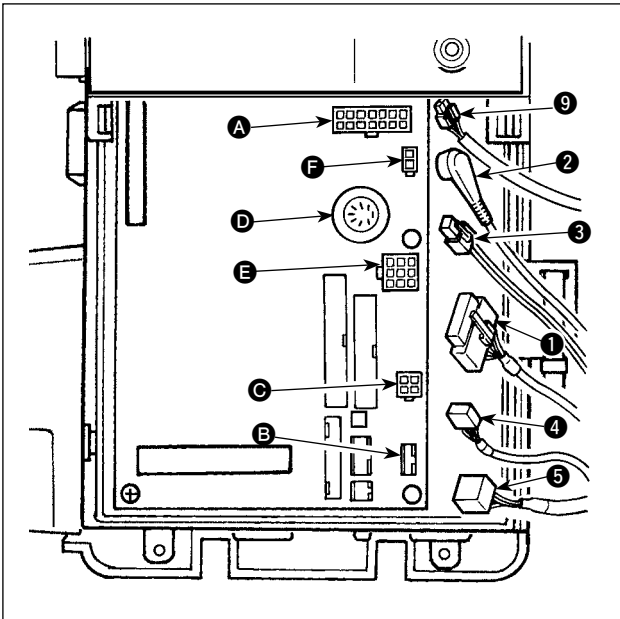


1) İplik kesici solenoid ve geri dikiş solenoidi kablolarını ① vb., senkronizör ②, emniyet düğmesi ③, makine kafası 4P bağlantısı ④, motor sinyali ⑤, motor çıkışı ⑥ kablolarını makine tablasının altına yerleştirmek için masadaki A deliğinden geçirin.



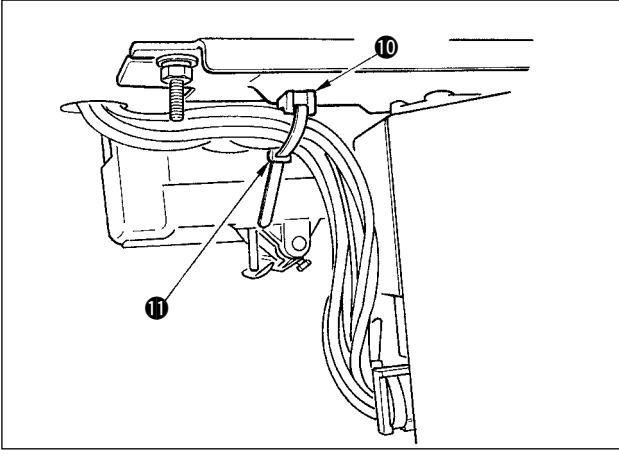
2) Ön kapaktaki ⑦ tespit vidasını ⑧ gevşetin.
3) Ön kapağın ⑦ yan kısmına ok yönünde basarak, ön kapağı kendinize doğru açın.

Not : Ön kapağı mutlaka elinizle açın/kapatın.

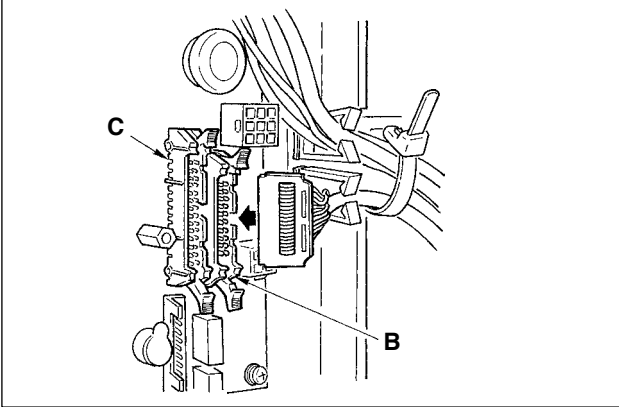


4) Makine kafasından gelen 14P kodunu ① konektöre A bağlayın (CN46).
5) Makine kafasından ④ gelen 4P konektörünü konektöre B bağlayın (CN31). (DDL-9000A için gerekli değildir.)
6) Makine kafasından gelen 4P konektörünü ③ (emniyet düğmesi) konektöre C bağlayın (CN48).
7) Makine kafasından gelen 7P konektörünü ② konektöre D bağlayın (CN30). (DDL-9000A için gerekli değildir.)
8) Makine kafasından (motordan) gelen konektörü ⑤ konektöre E bağlayın (CN39).
9) Opsiyonel AK138 cihazı takılı ise, AK cihazından gelen 2P konektörünü ⑨ konektöre F bağlayın (CN40).

(Dikkat) 1. AK cihazını kullanırken, otomatik kaldırıcı fonksiyonu seçimini onayladıktan sonra AK cihazını kullanıp kullanmayacağınızı belirleyin. (Ayrıntılar için 41. sayfada “III-9. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması” kısmına bakınız.)
2. Her konektörün bir takış yönü vardır, dolayısıyla takış yönlerini kontrol ettikten sonra ilgili konektörlerin sağlam takıldığını kontrol edin. (Kilitli tip kullanıyorsanız, konektörleri kilide iyice oturana kadar itin.) Konektörler uygun şekilde takılmamışsa dikiş makinesi düzgün çalışmaz. Ayrıca sadece sorun ya da hata uyarı mesajı çıkmaz, dikiş makinesi ve kumanda paneli de zarar görür.



- 10) Makine kafasından gelen bütün kabloları kablo bağlantı yerine 11 kelepçeye 10 bağlayın.



[CP panel konektör bağlantısı]

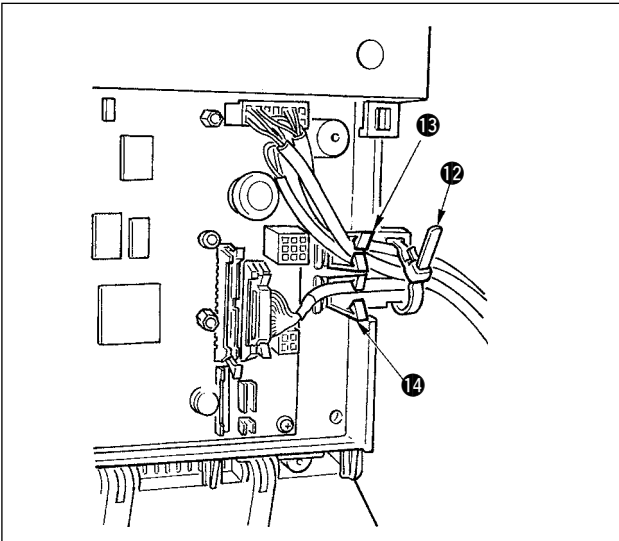
CP-170 konektörünün bağlantısı için özel konektörler hazırlanmıştır.

Konektörün yönüne dikkat ederek, devre levhası üzerindeki konektöre B bağlayın. Bağlantıyı yaptıktan sonra konektörü sağlam şekilde kilitleyin.

[IP panel konektörü]

IP-110 bağlantısı konektörü hazırlanır.

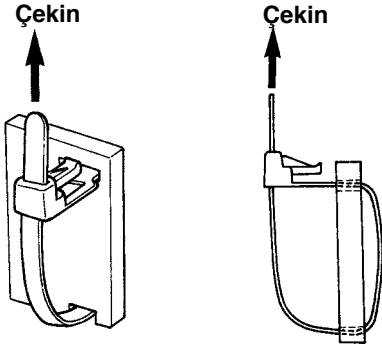
Konektörü bağlarken, C noktasına kilitlenene kadar itin.



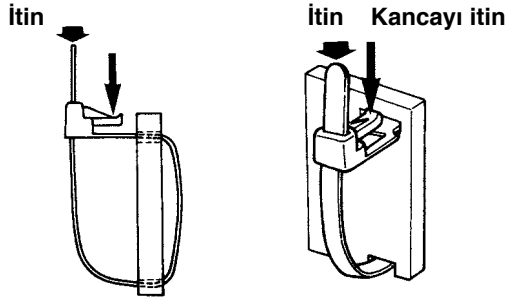
- 11) Konektörü taktıktan sonra, panelin yanındaki kelepçeye 12 birlikte bütün kabloları çekin. Şimdi, kablo selesinin yukarısında düzenlenen konektörleri 13 kablo selesinde, kablo selesinin altında düzenlenenleri de 14 kablo selesinde toplayın.

- (Dikkat) 1. Kablo kelepçesini ve kablo tutucu bandını ilgili prosedüre uygun şekilde sabitleyin.
2. Konektörü çıkarırken kablo taşıyıcısından çıkarın, çıkarırken kablo kelepçesinin kancasına bastırın.

How to fix cable clip band ⑫

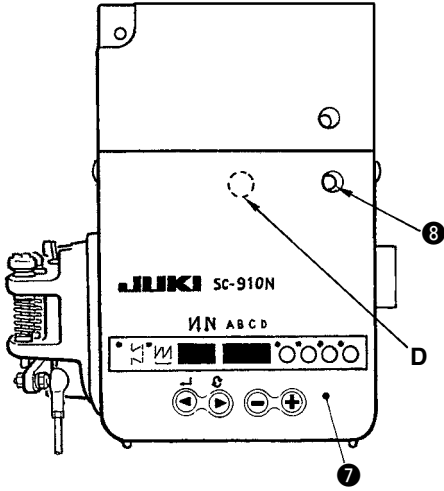


Kablo kelepçesinin çıkarılması

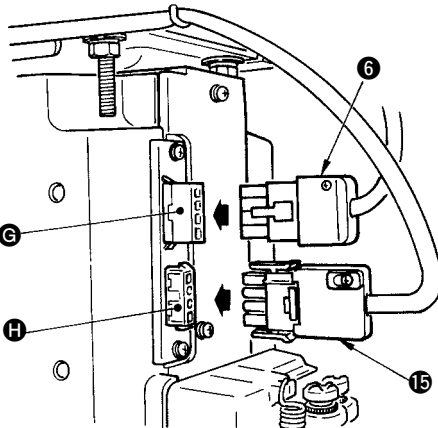


Kancayı itmek için bandı iterek çıkarın.

- (Dikkat)
1. Kablo kelepçesini, şekilde gösterildiği gibi montaj prosedürüne uygun olarak sabitleyin.
 2. Kelepçeyi çıkarmak için, kelepçenin kancasına bastırırken, şekilde gösterilen şekilde çıkana kadar kelepçeyi itin.



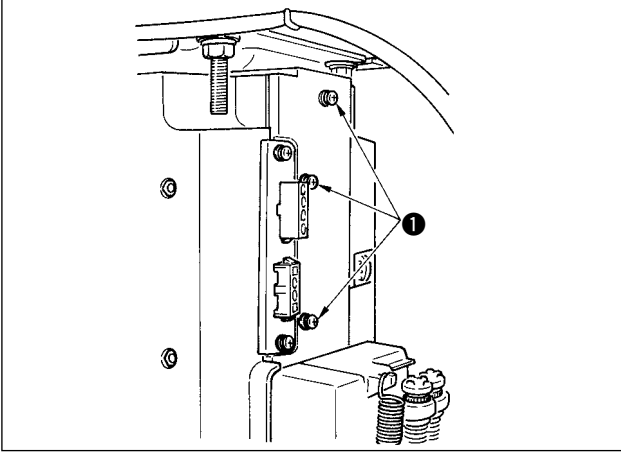
- 12) Kabloyu sıkıştırmaya dikkat ederken ön kapağı ⑦ kapatın.
D kısmına hafifçe bastırın ve bir "tıklama" sesi duyana kadar ön kapağı ⑦ itin.
- 13) Ardından vida ile ⑧ sabitleyin.



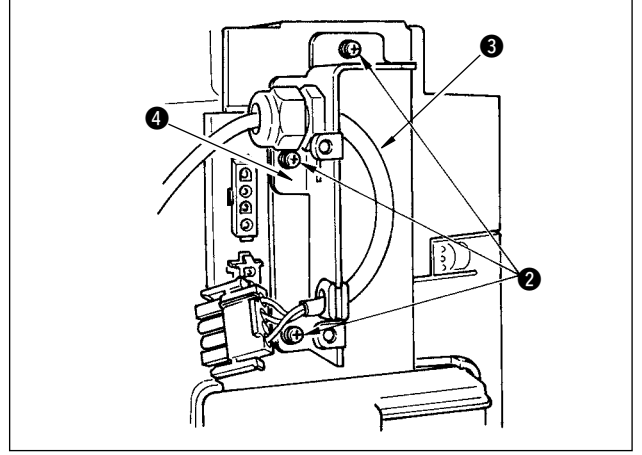
- 14) Motor çıkış kablosunu ⑥, panelin yan tarafındaki konektöre ⑥ bağlayın. Güç anahtarının 4P konektörünü ⑬, ⑭ konektörüne bağlayın.

(Dikkat) Motor çıkış kablosunu, panelin ön yüzü üzerinden yönlendirin.

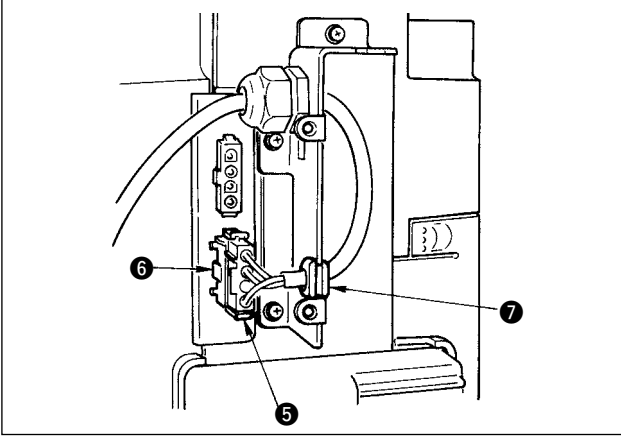
[Sadece CE spesifikasyonları için]



15) Kontrol panelinin yan tarafındaki üç vidayı ① çıkarın.

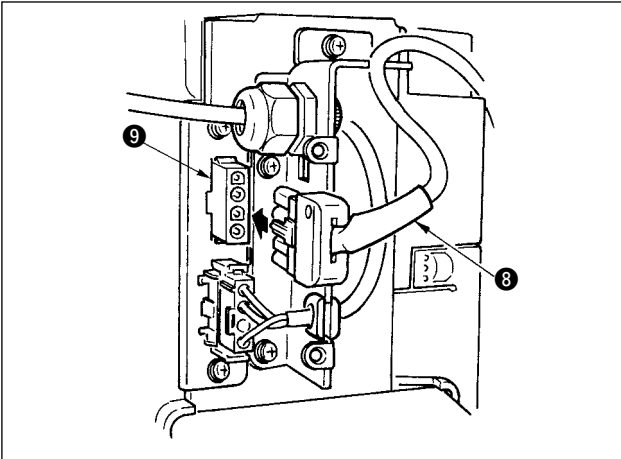


16) Elektrik kablosu setini ③ ve üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen montaj plakasını ④ şekilde görüldüğü gibi yerleştirin, daha önce çıkarılmış olan üç vidayı ② kullanarak kontrol paneli ana ünitesine tespit edin.



17) Elektrik kablosundan gelen konektörü ⑤, yön kontrolü yaptıktan sonra aşağıdaki konektöre ⑥ bağlayın.

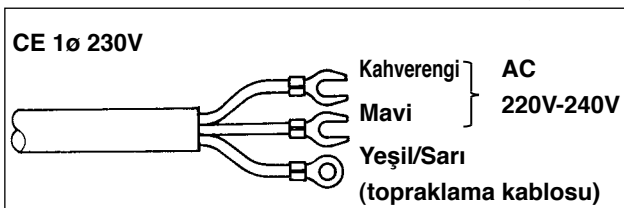
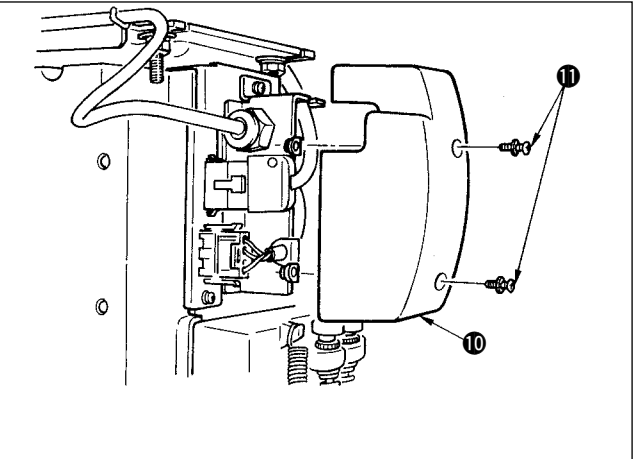
(Dikkat) Kauçuk burç ⑦ eğer montaj plakasından çıkarsa, montaj plakasındaki yive oturtun ve yerleştirin.



18) Motor çıkış kablosunu ⑧, panelin yan tarafındaki konektöre ⑨ bağlayın.

19) Üniteyle birlikte temin edilen iki vidayı ⑪ kullanarak, üniteyle birlikte temin edilen güç kaynağı kapağını ⑩ sabitleyin.

(Dikkat) Şimdi motor çıkış kablosunun güç kaynağı kapağına sıkışmamasına ve güç kaynağı kapağının girinti kısmına yerleşmesine dikkat edin.



20) Güç şalterinin takılması
Elektrik kablosunu güç şalterine bağlayın.

[CE spesifikasyonları]

Tek faz 230V : Güç kabloları : Kahverengi, mavi ve yeşil/sarı (topraklama kablosu)

[Voltaj değişim prosedürü (voltaj ayar prosedürü)]

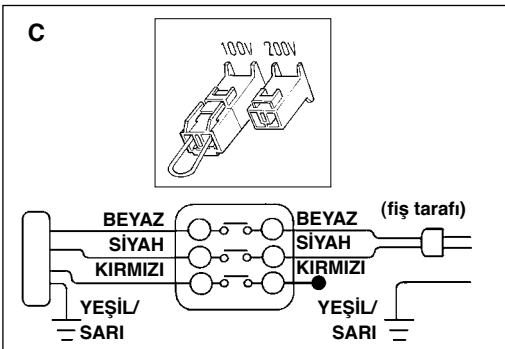
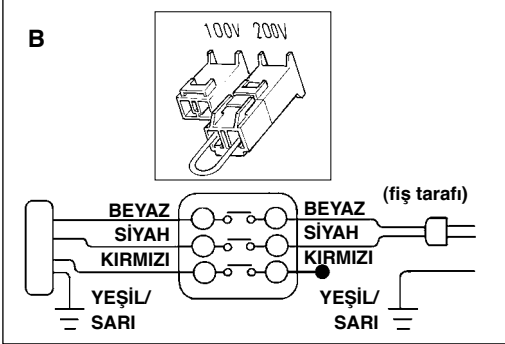
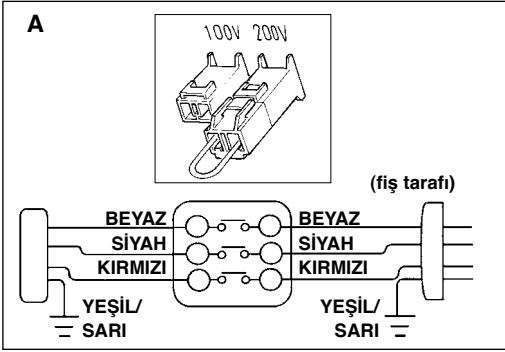
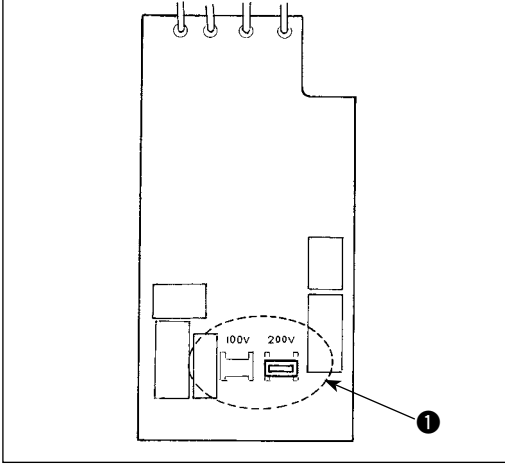


UYARI :

Elektrik şoku ya da dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmaya gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekleddikten sonra devam edin. Bilmediğiniz bir işi yaparken ya da elektrik şoku nedeniyle oluşacak kazaları önlemek için, elektrikli parçalar üzerinde ayar yaparken uzman bir elektrikçi ya da satıcılarımızın bir teknisyenini çağırın.

FLT baskılı devre kartına monte edilmiş olan voltaj değişim konektörünü değiştirerek, tek faz 100V ile 120V/3 faz voltajı 200V ile 240V olarak ayarlamak mümkündür.

(Dikkat) Değiştirme işlemi hatalı yapılırsa kontrol paneli bozulur. Dikkatli olun.



Değişim konektörünü değiştirme prosedürü

1. Dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra, güç şalterini kullanarak güç kaynağını kapalı konuma getirin.
2. Güç şalterinin kapalı olduğunu kontrol ettikten sonra, elektrik kablosunu elektrik fişinden çekin. Ardından beş dakika ya da biraz daha uzun süre bekleyin.
3. Ön kapağı çıkarın.
4. Kontrol panelinin arka kapağını tespit eden üç vidayı çıkarın ve arka kapağı yavaşça açın.

A. 3 faz 200V/240V kullanılması halinde.

- Değişim konektörünü değiştirme prosedürü FLT baskılı devre kartının 1 100/200V değişim konektörünü 200V değerine bağlayın.
- AC giriş kablosunun krimpelenmiş terminalini şekilde görüldüğü gibi elektrik fişine takın.

B. Tek faz 100V/120V kullanılması halinde.

- Değişim konektörünü değiştirme prosedürü FLT baskılı devre kartının 1 100/200V değişim konektörünü 100V değerine bağlayın.
- AC giriş kablosunun krimpelenmiş terminalini şekilde görüldüğü gibi elektrik fişine takın.

(Dikkat) Yalıtım kablosu ya da benzeri malzeme kullanılmamış olan kırmızı terminali güvenli bir şekilde yalıtın. (Yeterli yalıtım yapılmazsa elektrik şoku ya da kaçak akım tehlikesi vardır.)

C. Tek faz 200V/240V kullanılması halinde.

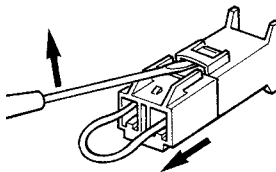
- Değişim konektörünü değiştirme prosedürü FLT baskılı devre kartının 1 100/200V değişim konektörünü 200V değerine bağlayın.
- AC giriş kablosunun krimpelenmiş terminalini şekilde görüldüğü gibi elektrik fişine takın.

(Dikkat) Yalıtım kablosu ya da benzeri malzeme kullanılmamış olan kırmızı terminali güvenli bir şekilde yalıtın. (Yeterli yalıtım yapılmazsa elektrik şoku ya da kaçak akım tehlikesi vardır.)

5. Arka kapağı kapamadan önce, değişimin hatasız şekilde yapıldığını kontrol edin.

6. Kablonun arka kapak ile kontrol paneli ana ünitesi arasına sıkışmamasına dikkat edin. Arka kapağı alt tarafından bastırarak kapatın ve üç vidayı sıkın.

[Konektörü yerleştirme/çıkarma noktası]



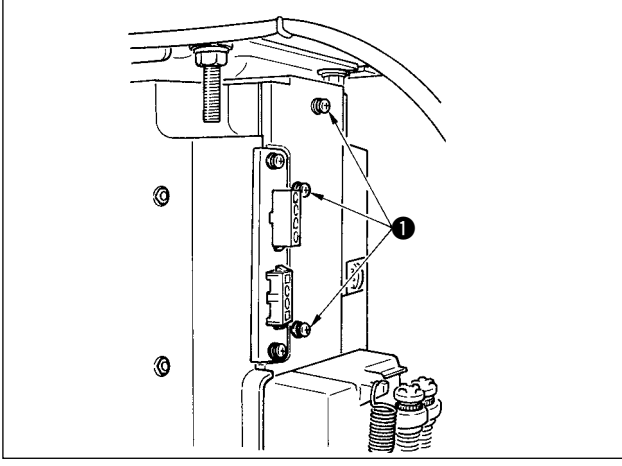
Değişim konektörünü çıkarmak zor oluyorsa, ufak bir tornavida yerleştirip ve şekildeki ok yönünde bastırırsanız konektör kolaylıkla çıkar.

[LA için güç şalteri kullanılması halinde]

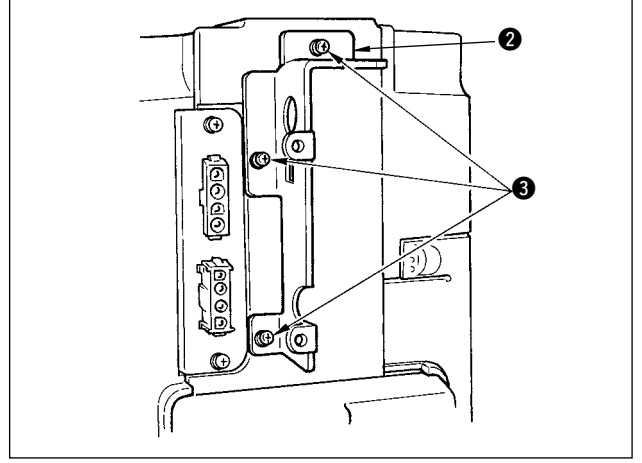
Aşağıdaki parçaların ayrıca satın alınması zorunludur.

JUKI Parça Numarası	Tanım	Miktar	Hatırlatmalar
40012006	LA için A'yi kur	1	3 faz 200/240V için
40012007	LA için B'yi kur	1	Tek faz 100/120V için

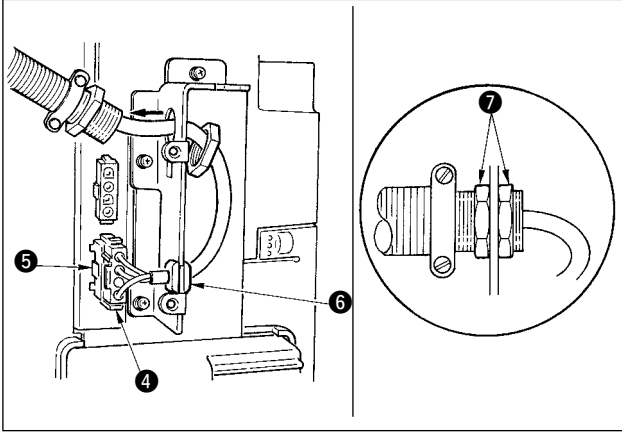
LA için güç şalterini ayrıca hazırlayın.



15) Kontrol panelinin yan tarafındaki üç vidayı ① çıkarın.



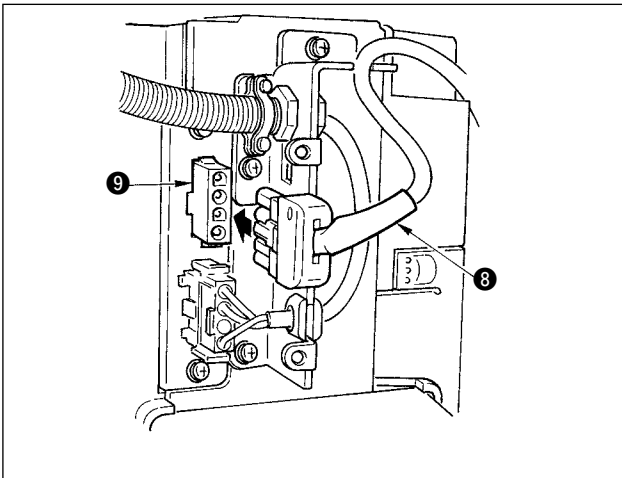
16) Kapak bağlantı parçalarını ②, 15) adımı sırasında çıkarılmış olan üç adet ③ vidayı kullanarak ③ kontrol paneli ana ünitesine sabitleyin.



17) Elektrik kablosundan gelen konektörü ④, yön kontrolü yaptıktan sonra aşağıdaki konektöre ⑤ bağlayın.

(Dikkat) Kauçuk burcu ⑥ montaj plakasındaki yive oturtun ve yerleştirin.

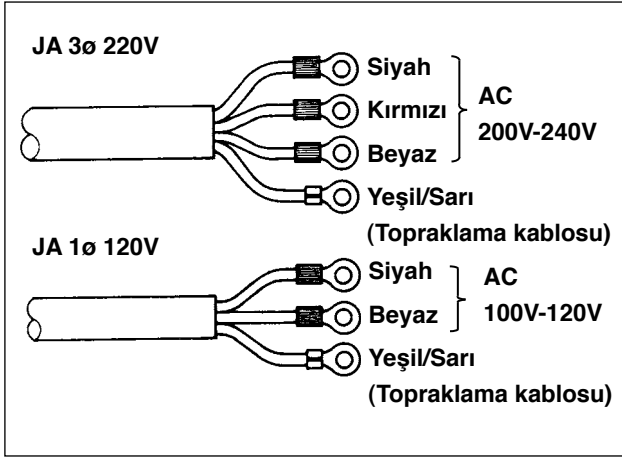
18) LA için güç şalteri ile birlikte temin edilen somunu ⑦ elektrik kablosundan geçirin ve kabloyu kablo borusuna yerleştirin (ok işareti). Bağlantı parçalarını somun ⑦ kullanarak her iki taraftan sağlam bir şekilde sabitleyin.



19) Motor çıkış kablosunu ⑧, panelin yan tarafındaki konektöre ⑨ bağlayın.

Üniteyle birlikte temin edilen iki vidayı ⑪ kullanarak, üniteyle birlikte temin edilen güç kaynağı kapağını ⑩ sabitleyin.

(Dikkat) Şimdi motor çıkış kablosunun güç kaynağı kapağına sıkışmamasına ve güç kaynağı kapağının girinti kısmına yerleşmesine dikkat edin.



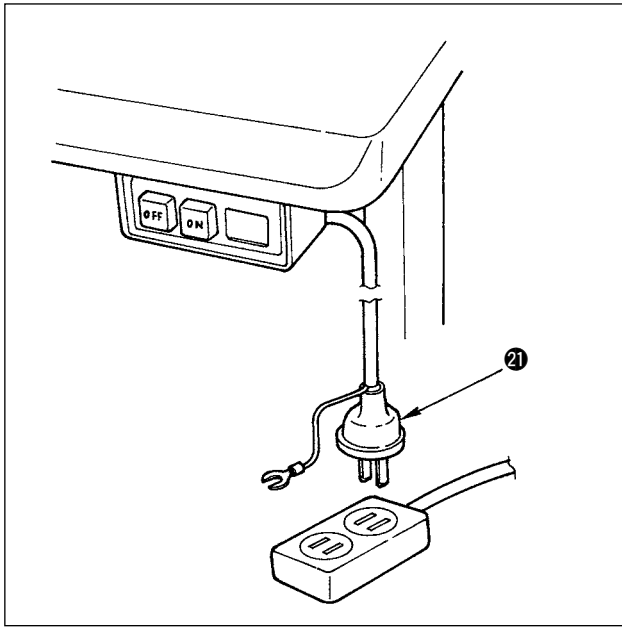
20) Güç şalterinin takılması

Elektrik kablosunu güç şalterine bağlayın.

[JA spesifikasyonları]

3 Faz 220V : siyah, beyaz, kırmızı ve yeşil/sarı (topraklama kablosu)

Tek faz 120V : Güç kabloları : siyah, beyaz, ve yeşil/sarı (topraklama kablosu)



21) Güç anahtarının kapalı konumda olduğunu kontrol edin ve güç anahtarından gelen besleme kablosunu ❷ elektrik fiş soketine takın. (Çizim, 100V tipi Japon spesifikasyonu içindir.)

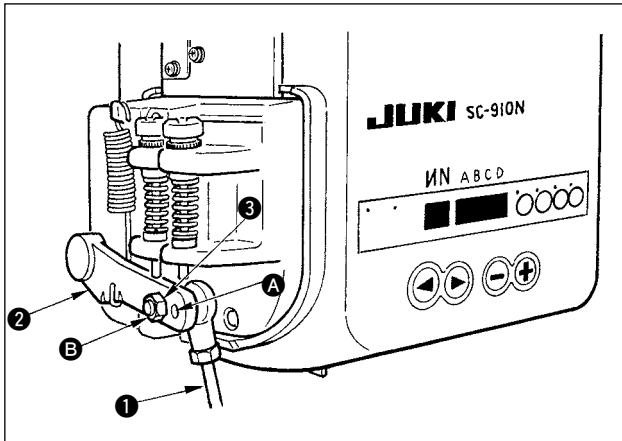
- (Caution) 1. Elektrik kablosunun ❶ üst ucu, kullanım yeri ya da voltaj kaynağına göre değişiklik gösterir. Düğmeyi yerleştirmeden önce, besleme voltajı ile kontrol paneli üzerinde belirtilen voltaj değerini tekrar karşılaştırın.
2. Elektrik düğmesini emniyet standartlarına göre hazırlayın.
3. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) bağladığınızdan emin olun.

6. Bağlantı kolunun takılması



UYARI :

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



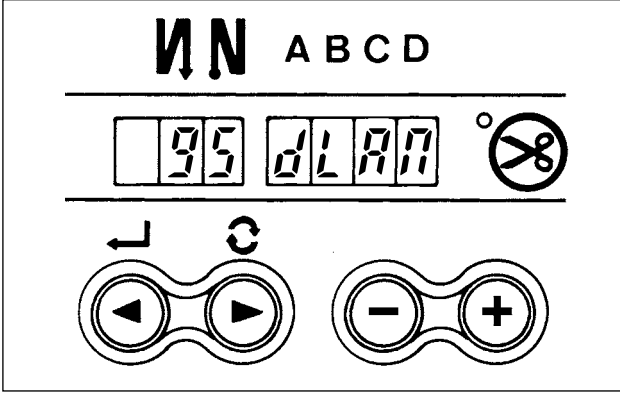
- 1) Bağlantı kolunu ❶, pedal kolu ❷ montaj deliğine B somun ❸ kullanarak sabitleyin.
- 2) Bağlantı kolunun ❶ montaj deliğine A yerleştirilmesi halinde pedalın basma stroku artar, pedalın orta hızda çalışması daha kolay olur.

7. Makine kafasının ayar prosedürü

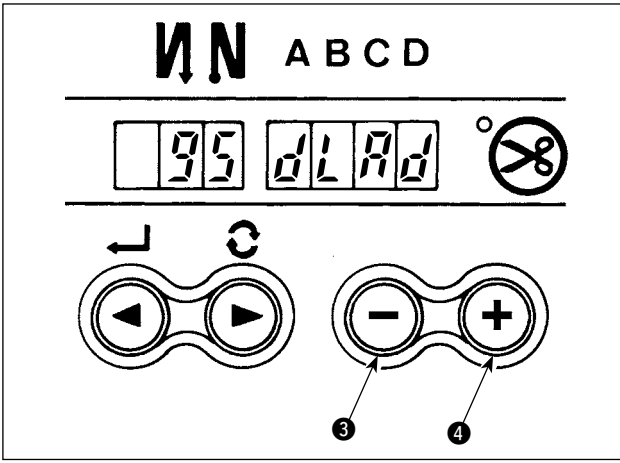


UYARI :

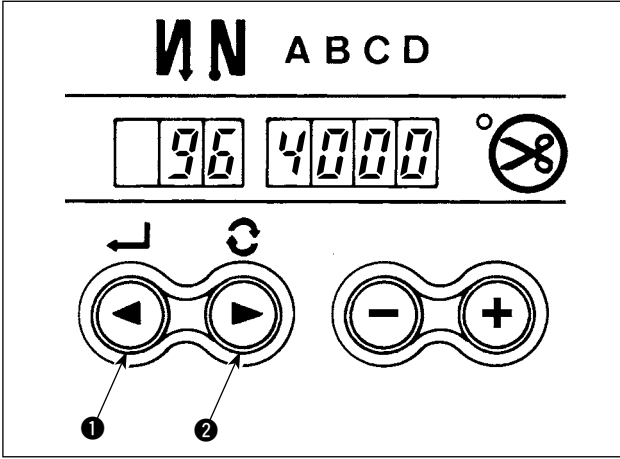
DDL-9000A dışındaki makine kafaları için 7, 8 ve 9 numaralı işlemler gerekli değildir. Makine kafası konektörü yerleştirilince, makine kafası otomatik olarak seçilir.



- 1) 22. sayfada "III-4. SC-910N fonksiyonunu ayarlama" bölümüne bakınız ve 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.



- 2) (-) düğmesine 3 (+) düğmesi 4) basarak makine kafası tipi seçilebilir.



- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, (◀) düğmesine 1 (▶) düğmesi 2) basınca 96 ya da 94 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

(Dikkat) Makine kafası tipi değiştiği zaman, daha önce değiştirilmiş olan içerikler standart ayar değerlerine geri döner.

8. Makine kafası listesi

No.	Makine kafası	Ekran görünümü içeriği	Ekran görünümü içeriği Teslim sırasındaki devir sayısı (dev/dak)	Maksimum devir sayısı (dev/dak)
1	DLM-5400	L054	4000	4500
2	DLN-5410	Ln54	4000	5000
3	DLN-5410H	Ln5H	3500	4000
4	DMN-5420	Mn54	4000	5000
5	DLD-5430	Ld54	4000	4500
6	DLU-5490	LU90	4000	4500
7	DDL-5600B	dL6b	3700	4000
8	DDL-5550, DDL-8700	dL50	4000	5000
9	DDL-5550H	dL5H	3500	4000
10	DDL-5556	dL56	4000	4000
11	DLU-5494	LU94	3500	4000
12	DDL-5581	dL81	4000	5000
13	DDL-5571H	dL7H	3500	4000
14	DDL-5600J	dL6J	4000	4000
15	DDL-5600L, U, R	dL6L	3000	3000
16	DDL-5581S	dL8S	2000	3500
17	DDL-5581M	dL8M	4000	4000
18	DDL-5550A	dL5A	4000	4000
19	DDL-5581A, K	dL8A	4000	4000
20	DDL-5571U	dL7U	3500	3500
21	DDL-5700	dL70	4000	4000
22	DDL-9000S	dL9S	4000	5000
23	DDL-9000D	dL9d	4000	4000
24	DDL-9000H	dL9H	4000	4500
25	DLN-9010S	Ln9S	4000	5000
26	DLN-9010H	Ln9H	3500	4000
27	DLN-9010J	Ln9J	3500	4000
* 28	DDL-9000A SS/MA/MS	dL8M	4000	5000
29	DDL-9000A DS	dL8d	4000	4000
30	DDL-9000A SH	dL8H	4000	4500
31	LH-3168	H368	3000	3000
32	LH-3178	H378	3000	3000
33	LH-3188	H388	3000	3000
34	LH-3128	H328	3000	3000
35	LH-2178	H278	4000	4000
36	LH-3162	H362	3000	3000
37	LH-3182	H382	3000	3000
38	LH-4128S	H42S	3600	4000
39	LH-4128D	H42d	3000	3000
40	LH-4168	H46S	3200	3200
41	LH-4168D	H46d	3000	3000
42	LH-4188	H488	3200	3200
43	LZ-2280	2280	4000	5000
44	LZ-2286	2286	4000	5000



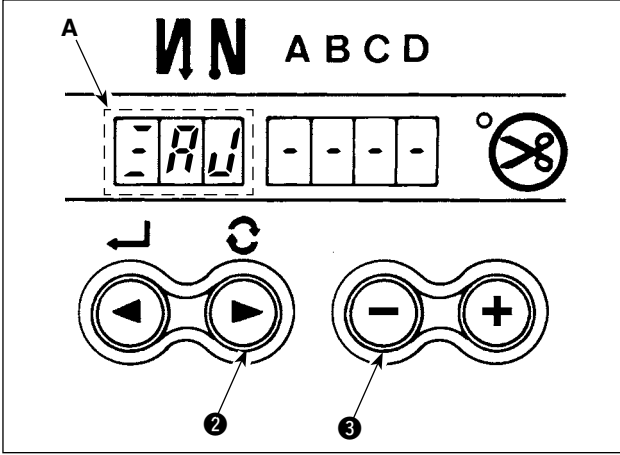
* Teslim sırasında ayarlanmış olan makine kafası

9. Makine kafasının ayarlanması (sadece DDL-9000A için)

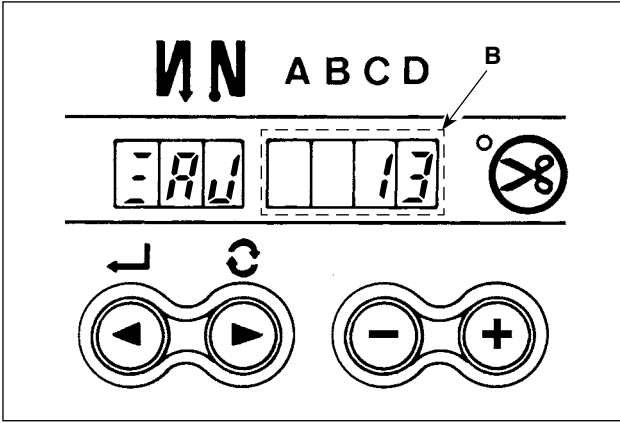


UYARI :

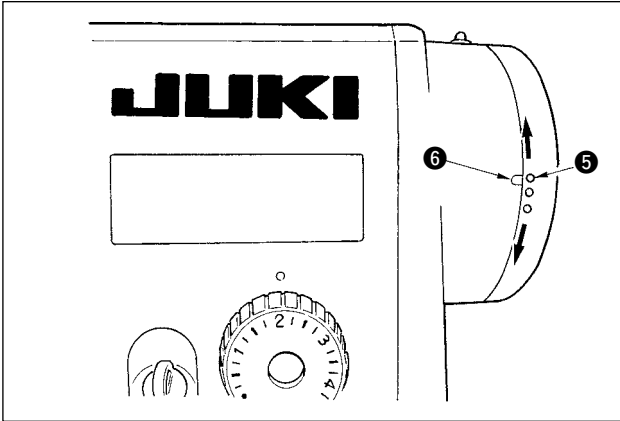
Elle çevrilen kasnak üzerindeki beyaz işaret noktası ile kapak konkavı arasındaki kayma eğer iplik kesiminin ardından aşırı miktarda ise, aşağıdaki işlemi uygulayarak makine kafasının çalışma sırasındaki açısını ayarlayın.



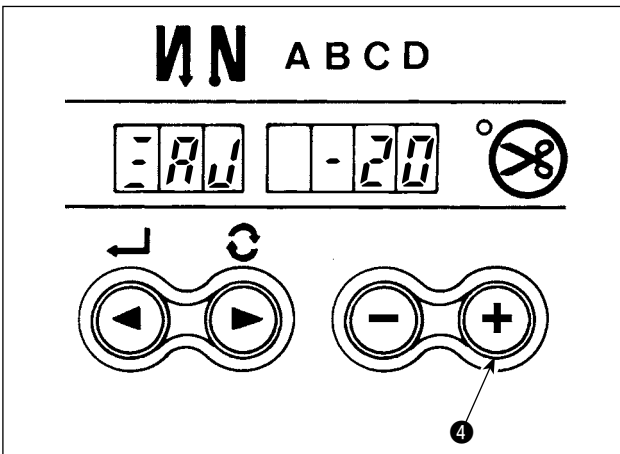
- 1) düğmesine **2** ve düğmesine **3** aynı anda basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) Göstergede görülür (**A**) ve ayar moduna geçiş yapılır.



- 3) Kasnağı elinizle çevirin, referans sinyali saptandığı zaman göstergede **B** görülür.
(Verilen değer referans olarak verilmiştir.)



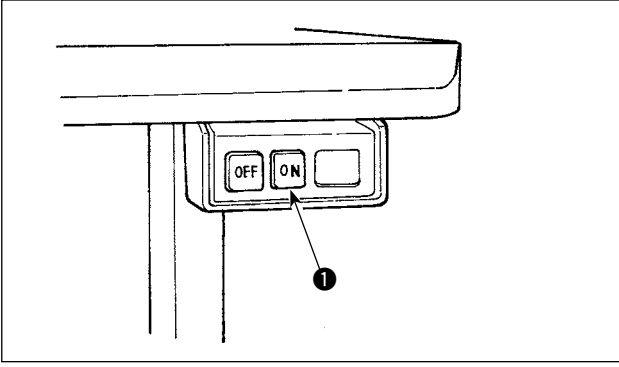
- 4) Bu aşamada, elle kullanılan kasnak üzerindeki beyaz nokta **5** ile kasnak kapağı konkavını **6** şekilde görüldüğü gibi aynı hizaya getirin.



- 5) Ayar işlemini bitirmek için düğmesine **4** basın.
(Verilen değer referans olarak verilmiştir.)

III. OPERATÖR İÇİN

1. SC-910N çalıştırma prosedürü



1) Gücü açık konuma getirmek için, güç şalterinin açma düğmesine ❶ basın.

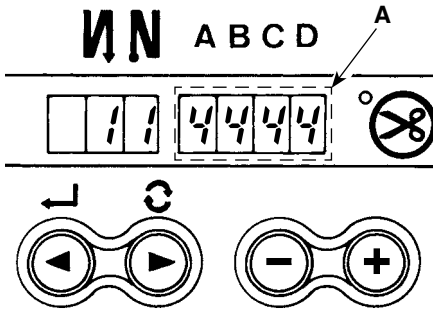
(Dikkat) Güç göstergesi LED'i, enerji düğmesi AÇIK konuma getirildiği halde yanmıyorsa, gücü derhal KAPALI konuma getirip voltajı kontrol edin.

Ayrıca, böyle bir durumda güç anahtarını KAPALI konuma getirdikten 2-3 dakika sonra yeniden AÇIK konuma getirin.

(Aşırı voltaj girişi olduğu zaman, koruyucu devre çalışır ve enerji düğmesinin tamamen KAPALI konuma gelmediği hale döner.)

Güç açık konumda göstergesi

[Çalışma paneli bağlı değilse]

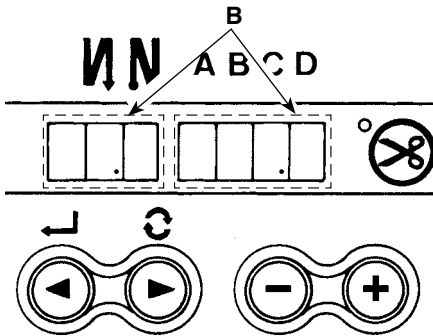


Çalışma paneli (CP-170 ve IP-110) kullanılmadığı zaman

Kontrol panelinin ön kapağındaki geriye doğru dikiş ya da üst üste binen dikiş göstergesi LED'i yanar. (A)

* Makine kafasına bağlı olarak, makine kafasına ankastre yerleştirilmiş olan güç göstergesi LED'i yanar.

[Çalışma paneli bağlı ise]



Çalışma paneli (CP-170 ve IP-110) kullanıldığı zaman

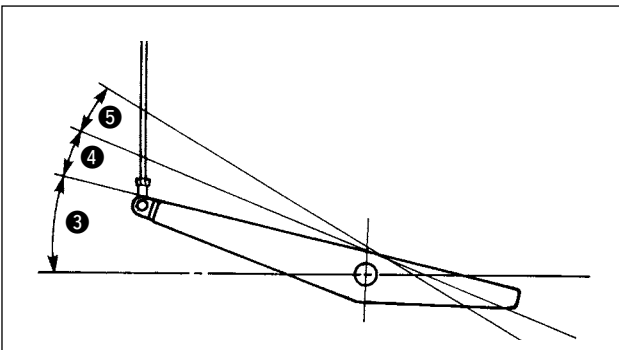
CP-170 ya da IP-110 elektrik lambası yanar.

Kontrol panelinin ön kapağındaki sayı gösterge penceresinin iki noktası B yanar.

(Dikkat) Gücü açık konuma getirdikten hemen sonra ses sinyali gelmeye devam ederse, kablo uygun şekilde bağlanmamış olabilir ya da voltaj uygun olmayabilir. Gücü kapalı konuma getirmek için, güç şalterinin kapama düğmesine ❷ basın.

2) İğne mili YUKARI konumda değilken, otomatik olarak YUKARI konuma döner.

(Dikkat) Gücü ilk kez açık konuma getirirken, çalışmayı başlatırken zamanda biraz gecikme olur. Güç açık konuma getirilince iğne mili hareket eder. Elinizi ya da herhangi bir cismi iğne milinin altına koymayın, burada iplik kesme yapılır.

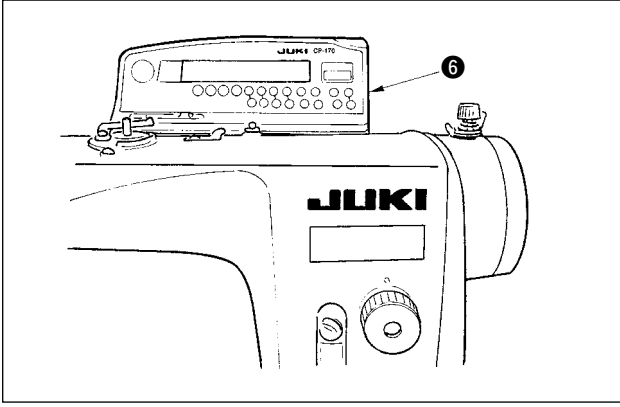


3) Pedalın ön kısmına ❸ basılınca, dikiş makinesi bu basma miktarına bağlı olarak belli bir devir sayısında çalışır. Pedal nötr konuma döndüğü zaman dikiş makinesi durur.

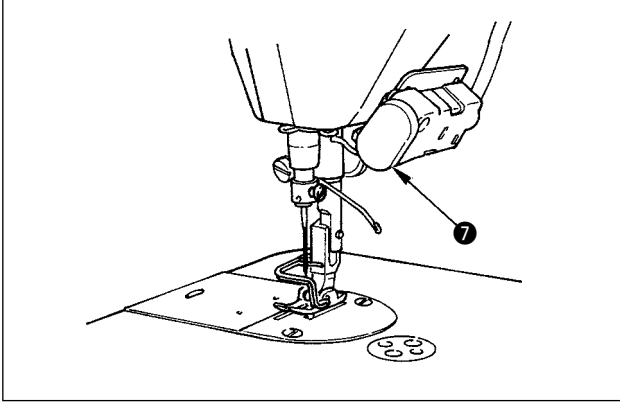
4) Pedalın arka tarafına ❹ hafif basılınca baskı ayağı yukarı kalkar. (Sadece PFL tipi için)

5) Pedalın arka tarafına ❺ güçlü bir şekilde basılınca iplik kesme gerçekleşir.

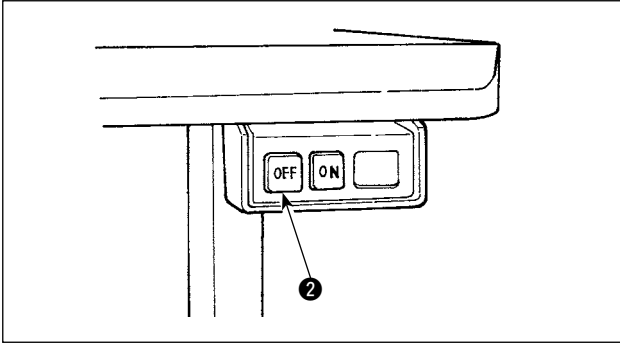
(Dikkat) KFL ve PFL tiplerinde, iplik kesme giriş noktası birbirinden farklıdır.



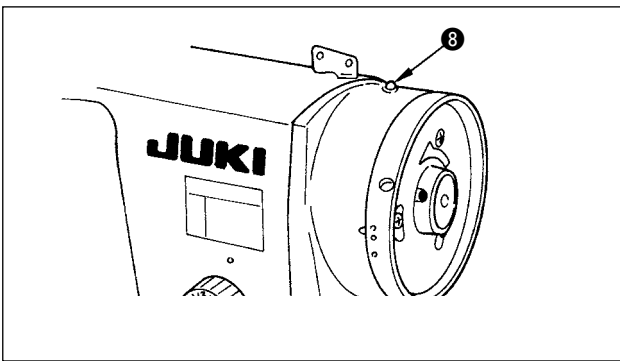
- 6) Çalışma paneli **6** bağlandığı zaman, dikiş başlangıcında geriye doğru dikiş ya da dikiş sonunda geriye doğru dikiş gibi çeşitli dikiş çeşitleri ayarlanabilir.
Ayrıntılar için, çalışma paneli Talimat Kılavuzuna bakınız.



- 7) Geriye doğru hareket düğmesine **7** basıldığı zaman geriye doğru besleme yapılabilir.

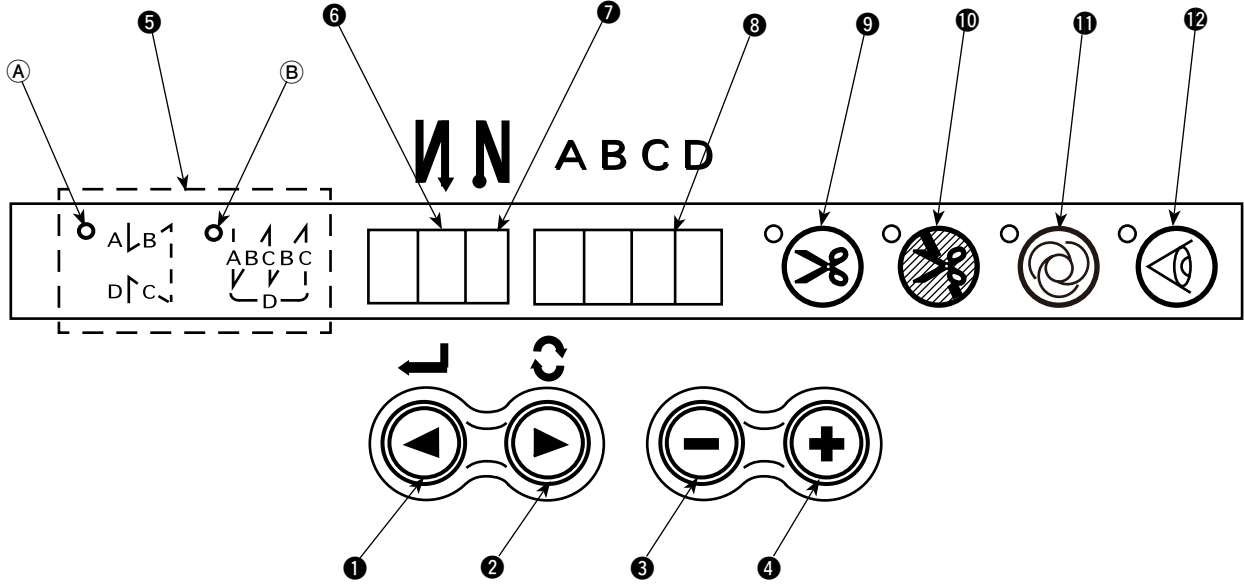


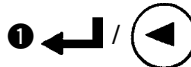
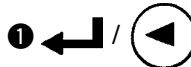



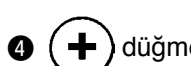
- 8) Dikiş tamamlanınca, güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce dikiş makinesinin durduğunu kontrol edin ve güç şalterini kapalı konuma getirmek için kapama düğmesine **2** basın.



- (Bazı makine kafalarında, makine kafasına ankastre yerleştirilmiş olan güç göstergesi LED'i **8** söner.)

2. Çalışma paneli ile ilgili açıklamalar



- ❶  /  düğme : Ayar içeriğine onay vermek için kullanılır. Bu düğmeye basıldığı zaman, lambanın yanıp sönmeye biter ve ayar içeriğine onay verilir.
- ❷  /  düğmesi : Ayar içeriğinde değişiklik yapmak için kullanılır. Bu düğmeye basıldığı zaman, değişebilen konumlar yanıp söner. Düğmeye basarak, yanıp sönmeye konumu sağa doğru kayar.
- ❸  düğmesi : Seçilen ekran görünümü içeriğini (yanıp sönmeye bölüm) değiştirmek için kullanılır. Bu düğmeye basıldığı zaman ekran görünümü içeriği artar.
- ❹  düğmesi : Seçilen ekran görünümü içeriğini (yanıp sönmeye bölüm) değiştirmek için kullanılır. Bu düğmeye basıldığı zaman ekran görünümü içeriği azalır.
- ❺ DİKİŞ TİPİ SEÇİMİ ekran görünümü : ❶ geriye doğru dikiş LED'i ve ❷ üst üste binen dikiş hallerinde, seçilen LED lambası yanar.
- ❻ BAŞLANGIÇTA GERİYE DOĞRU DİKİŞ ekran görünümü : Geriye doğru dikiş çeşidi seçildiği zaman etkin hale gelir.
“ - ” Geriye doğru dikiş yok ekran görünümü/
“ / ” Geriye doğru dikiş ekran görünümü/
“ // ” Çifte geriye doğru dikiş ekran görünümü
- ❼ SONDA GERİYE DOĞRU DİKİŞ ekran görünümü : Geriye doğru dikiş çeşidi seçildiği zaman etkin hale gelir.
“ - ” Geriye doğru dikiş yok ekran görünümü/ “ / ” Geriye doğru dikiş ekran görünümü/ “ // ” Çifte geriye doğru dikiş ekran görünümü
- ❽ DİKİŞ SAYISI ekran görünümü : Geriye doğru dikişte ya da üst üste binen dikişte ilmek sayısı izlenir.
- ❾ OTOMATİK İPLİK KESME ekran görünümü : Pedalın ön kısmına basarak otomatik iplik kesme seçildiği zaman yanar.
(Üst üste binen dikiş seçildiği zaman yanar.)
- ❿ İPLİK KESME ENGELLEME ekran görünümü : İplik kesme engelleme seçildiği zaman yanar.
Fonksiyon ayar numarası 9.
- ⓫ TEK ADIMDA OTOMATİK DİKİŞ ekran görünümü : Tek adımda otomatik dikiş seçildiği zaman yanar.
(Üst üste binen dikiş seçildiği zaman yanar.)
- ⓬ MALZEME SONU SENSÖRÜ ekran görünümü : Malzeme sonu sensör ayarı seçildiği zaman yanar.
Fonksiyon ayar numarası 2.

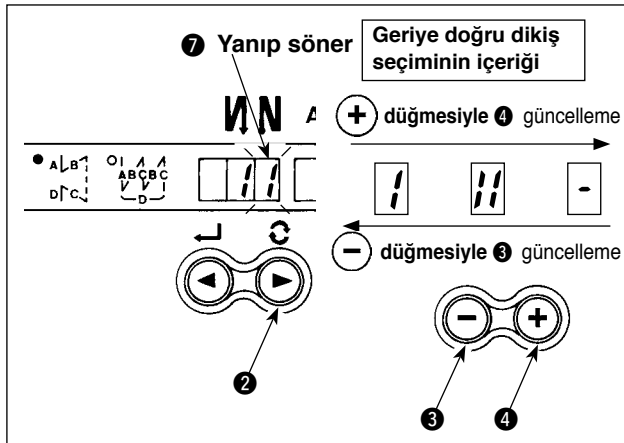
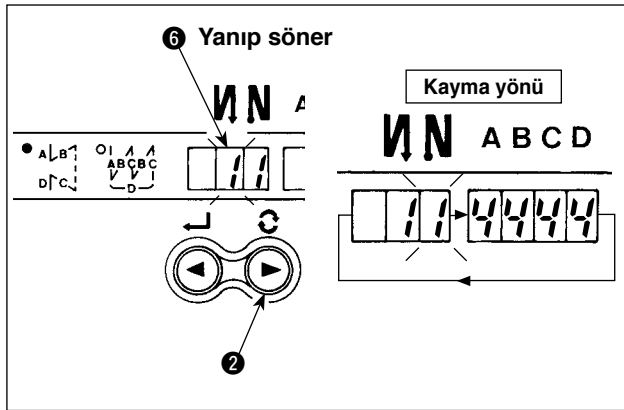
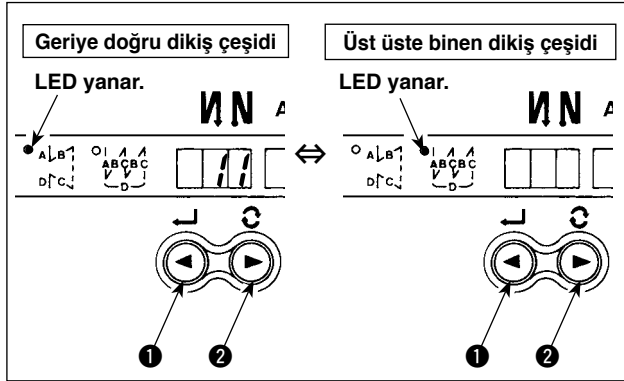
3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü

(1) Geriye doğru dikiş çeşidi

Çalışma paneli kullanılarak, aşağıdaki geriye doğru dikiş çeşitleri ayarlanabilir.

Geriye doğru dikiş çeşitleri ayarlanabilir

Başlangıçta geriye doğru dikiş ekran görünümü	-	/	-	/	//	-	//	/	//
Dikiş çeşidi	-----	A B ↓	D C ↓	A B ↓	A B ↓	D C ↓	A B ↓	A B ↓	A B ↓
Bitişte geriye doğru dikiş ekran görünümü	-	-	/	/	-	//	//	//	/



[Geriye doğru dikiş ayar prosedürü]

1) / düğmesini **2** basılı tutun ve geriye doğru dikiş çeşidini seçmek için / düğmesine **1** basın. (/ düğmesine **1** her basıldığında, geriye doğru dikiş çeşidi/üst üste binen dikiş çeşidi dönüşümlü olarak değişir.)

2) Başlangıçta geriye doğru dikiş ekran görünümü **6** yanar söner hale için / düğmesine **2** basın. / düğmesine **2** her basıldığında, yanıp sönmeye konumu sağa doğru kayar.

(Dikkat) Dikiş makinesi, lambanın yanıp sönmeye halinde çalışmaya başlamaz.

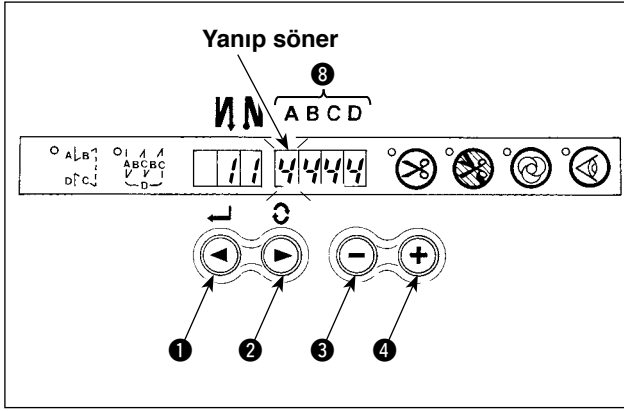
3) düğmesine **4** ya da düğmesine **3** basın ve geriye doğru dikiş çeşidini seçin. Geriye doğru dikiş çeşitleri ve ekran görüntüleri aşağıdaki gibidir.

: Geriye doğru dikiş

: Çifte geriye doğru dikiş

: Geriye doğru dikiş olmadan

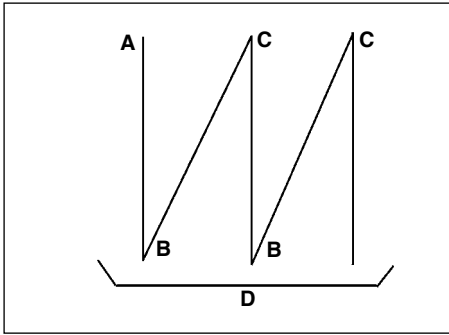
4) Sonda geriye doğru dikiş ekran görünümünü **7** yanar söner hale getirmek için / düğmesine **2** basın ve 3) adımıyla aynı şekilde dikiş çeşidini belirleyin.



- 5) İlmek sayısı ekran görünümünü 8 yanar söner hale getirmek için / düğmesine 2 basın ve ilgili dikiş prosesi için ilmek sayısını belirleyin.
- 6) İlmek sayısını değiştirmek için düğmesine 4 ya da düğmesine 3 basın.
A, B, C ve D proseleri için, ilmek sayısı sırasıyla en çok 15 olarak değiştirilebilir.
Ancak ekran görüntüleri aşağıdaki gibidir.
10 ilmek = A, 11 ilmek = b, 12 ilmek = c, 13 ilmek = d, 14 ilmek = E ve 15 ilmek = F
- 7) Bütün ayarlar tamamlandıktan sonra, ayar içeriğini kabul etmek için / düğmesine 1 basın. (Yanıp sönmeye durur).

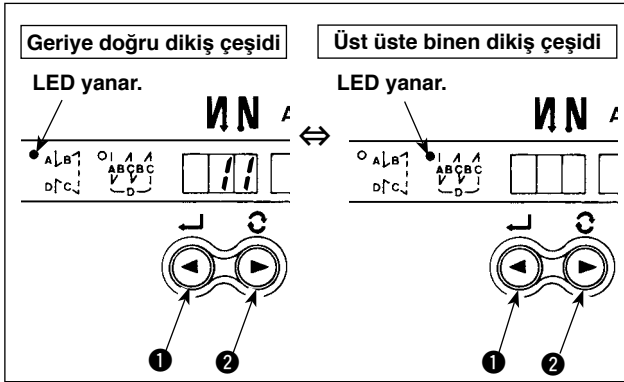
(2) Üst üste binen dikiş çeşidi

Çalışma paneli kullanılarak, aşağıdaki üst üste binen dikiş çeşitleri ayarlanabilir.



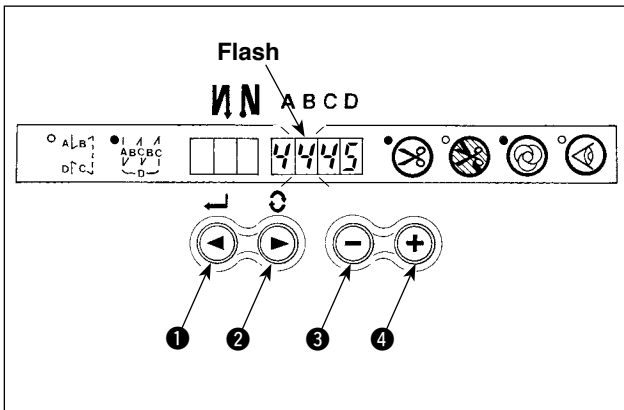
- A : Normal dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 (F) ilmek arasında
- B : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 (F) ilmek arasında
- C : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 (F) ilmek arasında
- D : Tekrar sayısı
0 ile 9 arasında

(Dikkat) D prosesi 5 kez olarak ayarlanırsa, bu dikiş A → B → C → B → C şeklinde tekrarlanır.



[Üst üste binen dikiş ayar prosedürü]

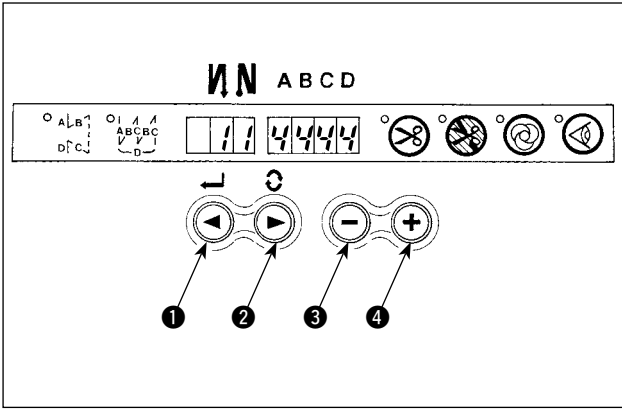
- 1) / düğmesini 2 basılı tutun ve üst üste binen dikiş çeşidini seçmek için / düğmesine 1 basın.
(/ düğmesine 1 her basıldığında, geriye doğru dikiş çeşidi/üst üste binen dikiş çeşidi dönüşümlü olarak değişir.)
- 2) A prosesi için ilmek sayısı yanar söner hale gelir.
- 3) / düğmesine 2 her basıldığında, yanıp sönmeye konumu sağa doğru kayar ve ayarların değiştirilebileceği proses ekran görünümü yanar söner hale gelir.
- 4) İlmek sayısını değiştirmek için düğmesine 4 ya da düğmesine 3 basın.
- 5) Bütün proses ayarları tamamlandıktan sonra, ayar içeriğini kabul etmek için / düğmesine 1 basın. (Yanıp sönmeye durur).






(Dikkat) Üst üste binen dikiş seçildiği zaman, otomatik işlem ekran görünümü yanıp söner. Otomatik işlemi bırakmak mümkün değildir.

(3) Özel ayar



Normal fonksiyon ayar prosedürüne ek olarak, güç AÇIK konumdayken doğrudan fonksiyon ayar moduna geçerek, ayar değerini değiştirmek mümkündür.

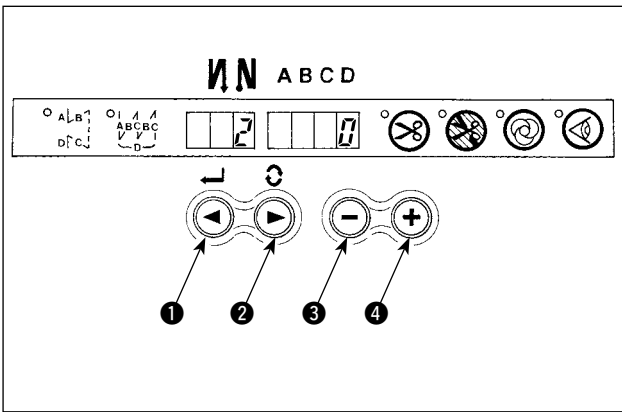


[Fonksiyon ayar moduna geçiş prosedürü]

- 1)  /  düğmesini **2** basılı tutun ve fonksiyon ayar moduna geçmek için  düğmesine **4** basın.



(Dikkat) Geçiş yapılır yapılmaz ekran görünümünde fonksiyon ayar için 2 numara görülür.

- 2) Normal moda geçerken,  /  düğmesine **1** basın ve ayar içeriğini belirleyin.





- ① Malzeme sonu sensörü fonksiyon ayarı (Fonksiyon ayar numarası 2)

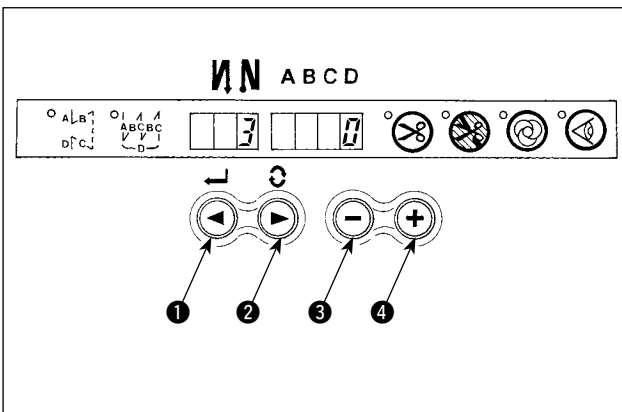
Opsiyonel malzeme sonu sensörünü bağlarken etkin hale gelir.

 düğmesi **3** ya da  düğmesiyle **4** ayar değerini değiştirmek mümkündür.


0 : Malzeme sonu sensörü fonksiyonu engelleniyor.


1 : Malzeme sonu sensörü fonksiyonu etkin.



-  →  "1" seçildiği zaman, mod normal moda dönünce malzeme sonu sensörü ekran görünümü yanar.



- ② Malzeme sonu sensörü durdurma ayarından sonra iplik kesme işlemi (Fonksiyon ayar numarası 3).



3 Numaralı fonksiyon ayarına gitmek için  /

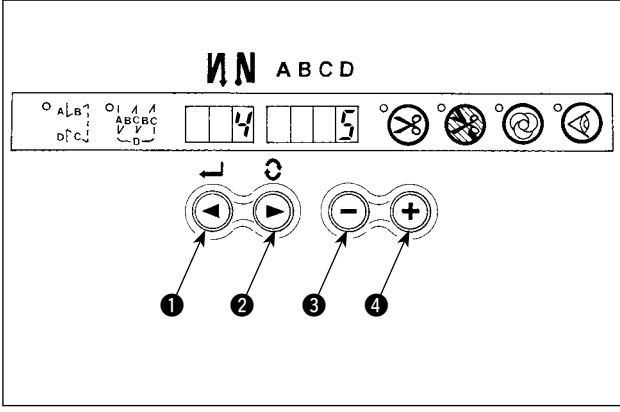
 düğmesine **2** basın.

 düğmesi **3** ya da  düğmesiyle **4** ayar değerini değiştirmek mümkündür.


0 : Malzeme sonu dur

1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra otomatik iplik kesme

-  →  "1" seçildiği zaman, mod normal moda dönünce otomatik iplik kesme ekran görünümü yanar.



- ③ Malzeme sonunu saptadıktan sonra dikiş makinesini durdurmak için ilmek sayısı ayarı (Fonksiyon ayar numarası 4)

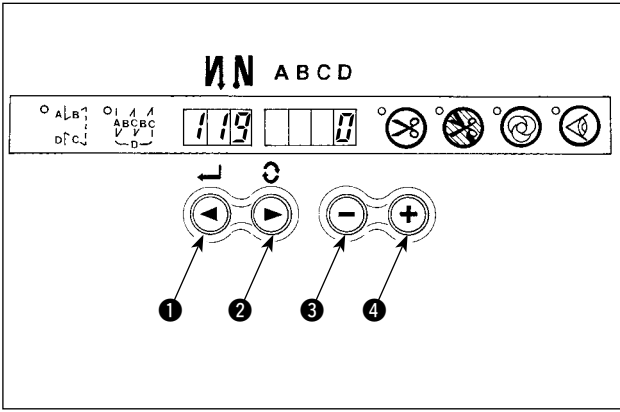
4 Numaralı fonksiyon ayarına gitmek için  /

 düğmelerine **2** basın.


 düğmesi **3** ya da  düğmesiyle **4** ayar değerini değiştirmek mümkündür.

Belirlenen ilmek sayısı: 0 ile 19 ilmek arasında

(Dikkat) Belirlenen ilmek sayısı yeterli değilse, dikiş makinesinin devir sayısına bağlı olarak belirlenen ilmek sayısı sınırları içinde dikiş makinesinin duramayacağı durum vardır.



- ④ Tek adımda otomatik dikiş ayar fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 119).

119 Numaralı fonksiyon ayarına gitmek için  /

 düğmelerine **2** basın.

 düğmesi **3** ya da  düğmesiyle **4** ayar değerini değiştirmek mümkündür.

0 : Belirlenen pedal hızı önceliklidir.

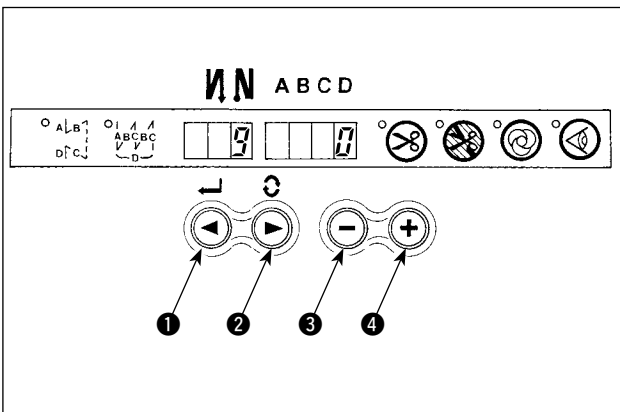
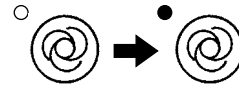
1 : Otomatik işlem

(Dikkat) Malzeme sonu sensörü bağlıyken etkin hale gelir.

Üst üste binen dikiş işlemi sırasında tek adım işlemini engellemek mümkün değildir.



Devir sayısı, 38 numaralı fonksiyon ayarında belirlenir.

“1” seçildiği zaman, mod normal moda dönünce tek adımda otomatik dikiş ekran görünümü yanar.



- ⑤ İplik kesme engelleme fonksiyon ayarı (Fonksiyon ayar numarası 9).

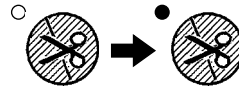
Normal dikiş ve üst üste binen dikişte, iplik kesmeyi engelleme seçilerek iplik kesme işlemi engellenebilir.

 düğmesi **3** ya da  düğmesiyle **4** ayar değerini değiştirmek mümkündür.

0 : İplik kesme etkin.

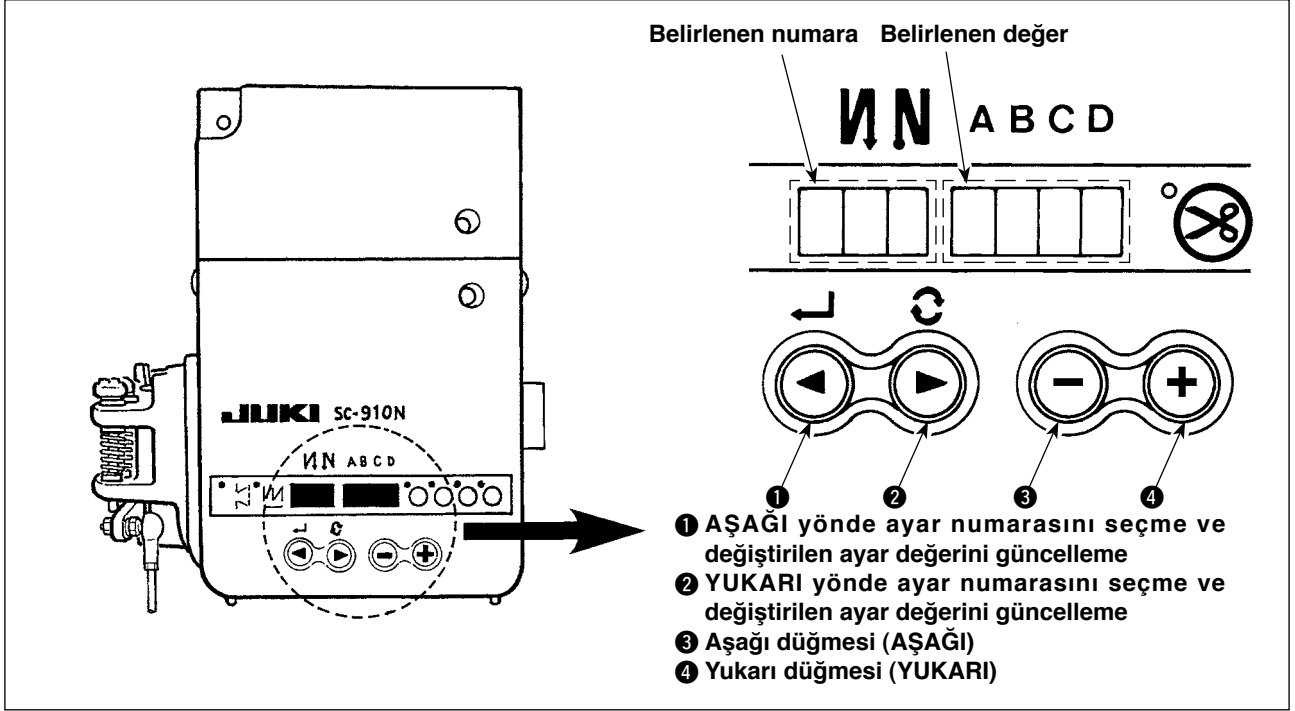
1 : İplik kesimine izin verilmiyor.

“1” seçildiği zaman, mod normal moda dönünce iplik kesme engelleme ekran görünümü yanar.



4. SC-910N fonksiyonunu ayarlama

Dört ayar düğmesi ve SC-910N ön kapağının içindeki ışıklı diyot lamba yardımıyla dört ayar düğmesi seçilebilir.

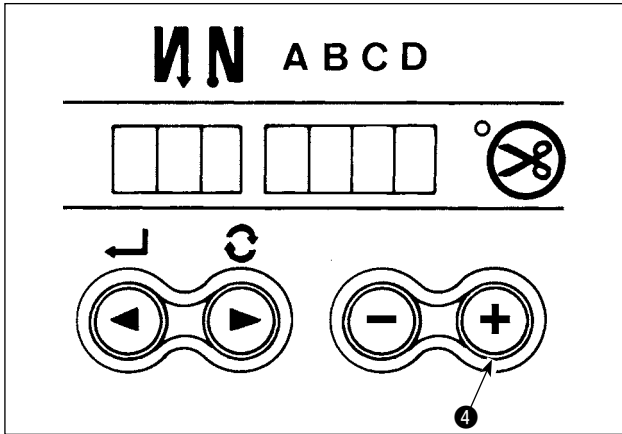


- (Dikkat)
- Aşağıda belirtilen açıklamalar dışında, düğmeleri kullanmayın
 - Bir saniye ya da biraz daha uzun süre geçtikten sonra güç şalterini mutlaka açık konuma geri getirin. Şalter kapalı konuma getirildikten hemen sonra açık konuma getirirseniz dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda güç şalterini tekrar açık konuma getirin.



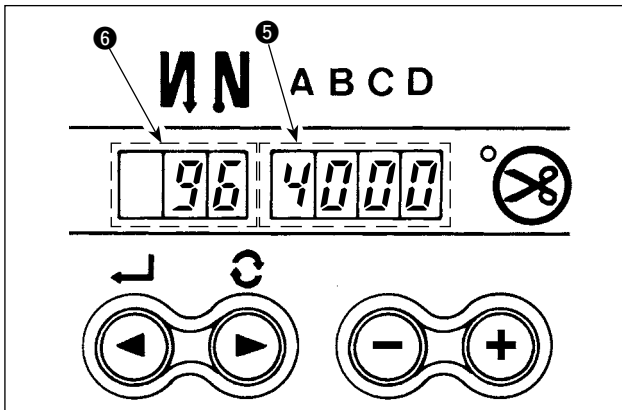
UYARI :

Makinenin beklenmeyen bir hareket nedeniyle kişilerin yaralanmasına sebep vermemesi için, fonksiyonları belirlemek üzere aşağıdaki prosedürde gerekli görülenler dışındaki düğmeleri kullanmayın.

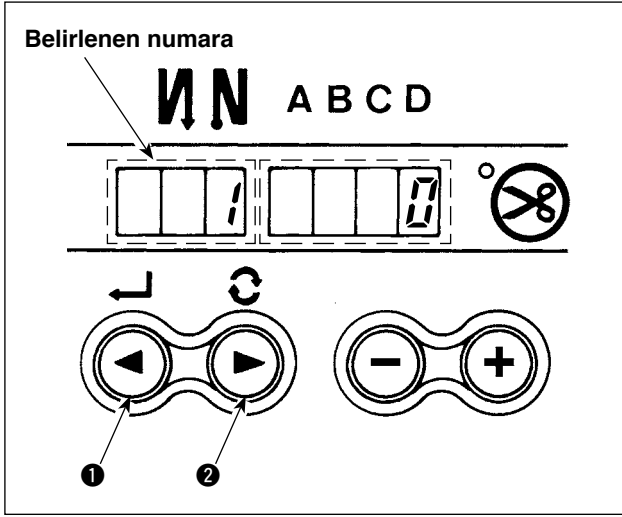


Fonksiyon ayar moduna nasıl geçilir

- Cihaza giden gücü kapalı konuma getirin.
- +** düğmesine **4** basarak gücü açık konuma getirin.

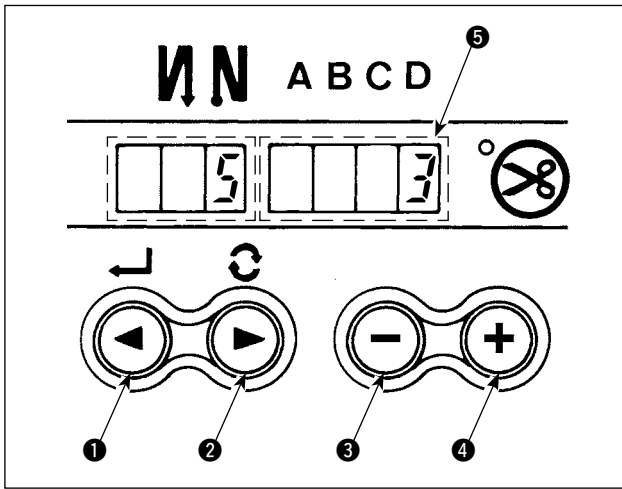


- 5** ve **6** ifadesi ekran görünümünde izlenir. (İfade başlığı, ayarı bundan önce değiştirilen konuyu gösterir.)
- * Eğer ifade değişmezse, 1) ve 2) işlemlerini tekrarlayın.



- 4) Ayar numarasını ilerletmek isterseniz / düğmesine **2** basın.
Ayar numarasına dönmek isterseniz / düğmesine **1** basın.

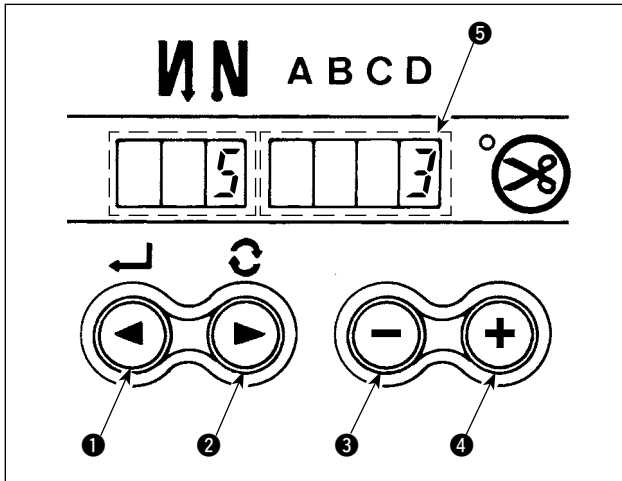
(Dikkat) / düğmesine **1** (/ düğmesi **2**) basılı tutulursa, ayar numarası sürekli döner (ilerler).
Ayar numarası ilerlediği (döndüğü) zaman, bir önceki içerik (bir sonraki) belirlenir. Dolayısıyla içeriği değiştirirken dikkatli olun (yukarı-aşağı düğmesine dokunulur).



ÖRNEK) TİTREMİYİ AZALTMA FONKSİYONUNU DEĞİŞTİRME (AYAR NUMARASI 5)

- Ayar numarasını "5" olarak ayarlamak için / düğmesine **2** birkaç kez basın.
Ayar numarasını "3" olarak değiştirmek için **5** düğmesine üç kez basın, çünkü mevcut ayar değeri LED üzerinde **4** görülür. (Standart: 0)

(Dikkat) düğmesine **4** ya da düğmesine **3** sürekli basınca ayar değeri sürekli değiştirilebilir.



- 5) Değişiklik tamamlandıktan sonra, değişen değeri belirlemek için / düğmesine **1** ya da / düğmesine **2** basın.

(Caution) 1. Bu işlemi yapmadan önce gücü kapalı konuma getirirseniz, değiştirilen içerik güncellenmez.
2. / düğmesine **1** basınca, ayar numarası içeriği ekran görünümü bir önceki görünüme geçer.
3. / düğmesine **2** basınca, ayar numarası içeriği ekran görünümü bir sonraki görünüme geçer. İşlem tamamlandıktan sonra gücü kapalı konuma getirin ve normal çalışmaya dönmek için gücü tekrar açık konuma getirin.

İşlem tamamlandıktan sonra gücü kapalı konuma getirin ve normal çalışmaya dönmek için gücü tekrar açık konuma getirin.

* düğmesine **3** ve düğmesine **4** yını anda basınca, ayar numarası içeriği ekran başlangıç değerine döner.

5. Fonksiyon ayar listesi

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
1	Yumuşak başlangıç fonksiyonu	Dikiş başlangıcında yumuşak başlangıç fonksiyonu kullanıldığı zaman düşük hızda dikilecek olan ilmek sayısı. 0 : Yumuşak başlangıç fonksiyonu etkin değil.	0 ile 9 (ilmek)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
2	Malzeme sonu sensör fonksiyonu	Malzeme sonu sensörü fonksiyonu (panel yoksa kullanılır). 0 : Malzeme sonunu saptama fonksiyonu etkin değil. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
3	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu (panel yoksa kullanılır). 0 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra otomatik iplik kesme etkin olmaz. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur ve otomatik iplik kesme işlemini gerçekleştirir.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
4	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı (panel yoksa kullanılır). Malzeme sonunu saptadıktan sonra dikiş makinesini durdurmak için gerekli ilmek sayısı.	0 ile 19 (ilmek)	<input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5	31
5	Titremeyi azaltma fonksiyonu	Titreşim azaltma fonksiyonu (El lambasında titreme olursa). 0 : Titreşim azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Daha az etkin → 8: Çok etkin	0 ile 8 arasında	<input type="text"/> <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
6	Masura iplik sayacı fonksiyonu	Masura iplik sayacı fonksiyonu 0 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 6 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	31
7	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi 0 : Sayı/10 ilmek 1 : Sayı/15 ilmek 2 : Sayı/20 ilmek	0 ile 2 arasında	<input type="text"/> <input type="text"/> 7 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
8	Geriye doğru beslemeli dikişte devir sayısı	Geriye doğru dikişte dikiş hızı	150 ile 3.000 arasında (dev/dak)	<input type="text"/> <input type="text"/> 8 <input type="text"/> 1 <input type="text"/> 9 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> 0	
9	İplik kesmeyi engelleme fonksiyonu	İplik kesme engelleme fonksiyonu (panel yoksa kullanılır). 0 : İplik kesimini engelleme etkin değil. 1 : İplik kesimine izin verilmiyor. (Solenoid çıkışı engelleniyor: İplik kesici ve tokatlayıcı)	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
10	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması. 0 : Önceden belirlenen en alçak konum 1 : Önceden belirlenen en yüksek konum	0/1	<input type="text"/> 1 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
11	PSC üzerindeki tuş düğmesinin tıklama sesi	PSC üzerindeki tuş düğmesinin tıklama sesi belirlenir. 0 : Tıklama sesi etkin değil. 1 : Tıklama sesi etkin.	0/1	<input type="text"/> 1 <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	31
12	Opsiyonel düğme fonksiyonu seçimi	Opsiyonel düğme fonksiyonunda geçiş yapılması. 0 : Fonksiyon yok 1 : İğne yukarı/aşağı telafi dikişi 2 : Geriye doğru telafi dikişi 3 : Dikiş sonunda geri besleme dikişini bir kez iptal etme fonksiyonu 4 : İplik kesme fonksiyonu 5 : Baskı ayağı kaldırma fonksiyonu 6 : Bir ilmek telafi dikişi 7 : Aynı anda iptal etme fonksiyonu (dikiş başlangıcında geri besleme dikişi) 8 : Nötr baskı ayağı kaldırma geçiş fonksiyonu	0 ile 8 arasında	<input type="text"/> 1 <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	32
13	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu 0 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) Dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az), iplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkindir. 2 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) dikiş makinesi bir kez durur. İplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin.	0 ile 2 arasında	<input type="text"/> 1 <input type="text"/> 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
14	Dikiş sayacı	Dikiş sayım fonksiyonu (proseste tamamlanan sayı) 0 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text"/> 1 <input type="text"/> 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	32
15	Masurada kalan iplik miktarında biten iplik saptama adedi	Masurada kalan iplik miktarında biten iplik saptama adedi 0 : Masurada kalan iplik miktarı fonksiyonu etkin değil. 1 ile 19 arasında : Masurada kalan iplik miktarı için, biten iplik saptanmış olsa bile sinyal verilmeyen durum sayısı.	0 ile 19 arasında	<input type="text"/> 1 <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	

* İşareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.
(Listedeki ayar tanımları, DDL-9000A teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.)
Ancak fonksiyon ayar içeriği, fonksiyon ve performansı iyileştirmek için izin almadan değiştirilebilir.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
*	18	Kuş yuvası önleme fonksiyonu Bu fonksiyon, kuş yuvası önleme fonksiyonu olan makine kafası ile birlikte etkindir (opsiyonel A ünitesi şarttır). 0 : Kuş yuvası önleme fonksiyonu etkin değil. 1 : Kuş yuvası önleme fonksiyonu etkin. 2 : Kuş yuvası önleme fonksiyonu etkin (iplik serbest bırakma var).	0 ile 2 arasında	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> 8 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	32
*	19	Dikiş başlangıcında iğne ipliğini serbest bırakma fonksiyonu Bu fonksiyon, kuş yuvası önleme fonksiyonu olan makine kafası ile birlikte etkindir (opsiyonel A ünitesi şarttır). 0 : İğnedeki ipliği serbest bırakma fonksiyonu etkin değil. 1 : İğnedeki ipliği serbest bırakma fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> 9 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	32
	20	Yoğun ilmek sayısı Bu fonksiyon, kuş yuvası önleme fonksiyonu olan makine kafası ile birlikte etkindir (opsiyonel A ünitesi şarttır). 0 : Yoğun hale getirme fonksiyonu etkin değil. 1 ile 9 arasında : Yoğun ilmek sayısı.	0: Fonksiyon kapalı 1 ile 9 ilmek arası	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	32
	21	Nötr baskı ayağı kaldırma fonksiyonu Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu. 0 : Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu etkin değil. 1 : Nötr baskı ayağı kaldırma fonksiyonu seçimi.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
	22	Çalışma panelinde iğne yukarı/aşağı telafi düğmesi fonksiyonu. 0 : İğne yukarı/aşağı telafi 1 : Tek ilmek telafi	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
*	24	Devir sayısı telafi edilmiyor. Bu fonksiyonu normal olarak "0" ile kullandığınızı kontrol edin.	-%1,5 ile %1,5 arası (%0,1)	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
	25	İplik kesme hareket koşulları Bu fonksiyon, elle çalıştırılan kasnağı çevirerek AŞAĞI ya da YUKARI konumdan ayrıldıktan sonra iplik kesme hareketini belirler. 0 : Elle çalıştırılan kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesmeye izin verilir. 1 : Elle çalıştırılan kasnağı elle çevirdikten sonra kesmeye izin verilmez.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	33
	26	Durduktan sonra tutuş kuvvetini belirleme fonksiyonu Bu fonksiyon, dikiş makinesi durduktan sonra geriye doğru dönüş hareketini engeller. 0 : Başlangıç değeri. 1 : Daha az etkili → 9: Büyük ölçüde etkili	0 ile 9 arasında	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 6 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
	27	Yeniden deneme anında tepki kuvvetini belirleme fonksiyonu Bu fonksiyon, hareketi yeniden denemeden önce iğne mili geri dönüş kuvvetinin büyüklüğünü belirler. 1 : Daha küçük geri dönüş kuvveti → 100: Büyük geri dönüş kuvveti	1 ile 100 arasında	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 7 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 <input type="text"/> 0	33
*	28	İğnedeki ipliği serbest bırakmada ilmek sayısı Bu fonksiyon, kuş yuvası önleme fonksiyonu olan makine kafası ile birlikte etkindir (opsiyonel A ünitesi gereklidir) Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında iplik tutan ilmek sayısını belirler. 0 ile 30 ilmek arasında	0 ile 30 arasında (ilmek)	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 8 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	33
	29	İğne ardında ilk hareket süresi Bu fonksiyon, iğne ardı solenoidi başlangıç hareketinin emme süresini belirler. 50 ms ile 300 ms arasında	50 ile 300 arasında (ms)	<input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 9 <input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 5 <input type="text"/> 0	34
	30	Sıradaki geri besleme dikiş fonksiyonu Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu 0 : Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu etkin değil. 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
	31	Sıradaki geri besleme dikişinin ilmek sayısı Sıradaki geriye doğru dikiş ilmek sayısı.	0 ile 19 (ilmek) arasında	<input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4	34
	32	Dikiş makinesi durduğu zaman, sıradaki geri besleme dikişinin etkin koşulu Sıradaki geriye doğru dikiş etkin koşulu 0 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin değil. 1 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
	33	Sıradaki geri besleme dikişiyile iplik kesme fonksiyonu Sıradaki geriye doğru dikiş ile iplik kesme fonksiyonu 0 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
*	35	Düşük hızda devir sayısı Pedalla en düşük hız	20 ile 400 (dev/dak) arasında	<input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> 0	
*	36	İplik kesiminde devir sayısı İplik kesme hızı	20 ile 250 (dev/dak) arasında	<input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 6 <input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 1 <input type="text"/> 0	
	37	Yumuşak başlangıçta devir sayısı Dikiş başlangıcında (yumuşak başlangıç) dikiş hızı	150 ile 5500 (dev/dak) arasında	<input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 7 <input type="text"/> <input type="text"/> 8 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> 0	31

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.
(Listedeki ayar tanımları, DDL-9000A teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.)
Ancak fonksiyon ayar içeriği, fonksiyon ve performansı iyileştirmek için izin almadan değiştirilebilir.

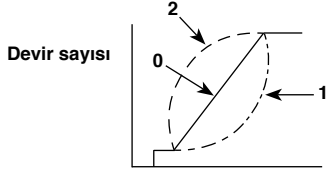
No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
38	Tek adım hızı	Tek adım hızı (Maksimum değer, dikiş makinesi kafasının devir sayısına bağlıdır.)	200 ile MAKSİMUM arasında (dev/dak)	<input type="text" value="3"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	35
*	39 Devir başlangıcında pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin dönmeye başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 50 arasında (0,1 mm)	<input type="text" value="3"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/>	
*	40 Pedalın düşük hız bölümü	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin hızlanmaya başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 100 arasında (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	
*	41 Pedalla baskı ayağını kaldırma başlangıç konumu	Pedal nötr konumundan itibaren kumaş baskı parçasının kalkmaya başladığı konum (Pedal stroku)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/>	
*	42 Pedalla ayağını indirme başlangıç konumu	Baskı ayağının inmeye başladığı konum Nötr konumdan itibaren strok	8 ile 50 arasında (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/>	
*	43 İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 2	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı 2 konumu (Baskı ayağını pedalla kaldırma fonksiyonu varsa) (Pedal stroku)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	
*	44 Maksimum devir sayısına ulaşan pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin en yüksek dikiş hızına ulaştığı konum (Pedal stroku)	10 ile 150 arasında (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
*	45 Pedal nötr noktasının telafisi	Pedal sensörünün telafi değeri	-15 ile 15 arasında	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
*	46 Otomatik kaldırıcı seçme fonksiyonu	Otomatik kaldırıcı seçimi 0 : Solenoid işletim sistemi 1 : Pnömatik işletim sistemi	0/1	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
*	47 Otomatik kaldırıcı seçme fonksiyonu	Kaldırma solenoidi tipindeki otomatik kaldırma cihazı için bekleme süresi sınırlandırma	10 ile 600 arasında (saniye)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	35
*	48 İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 1	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı konum (Standart pedal) (Pedal stroku)	-60 ile 10 arasında (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/>	
	49 Baskı ayağını indirme süresi	Pedala basıldıktan sonra baskı ayağının iniş süresi. (Dikiş makinesinin devir hareketine başlaması bu süre içinde geciktirilir.)	0 ile 250 arasında (10 ms)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>	37
	51 Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte solenoidin açık olduğu sürenin telafisi	Başlangıçta geriye doğru besleme dikişi yapıldığı zaman, geriye doğru besleme dikişi solenoidini başlatma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/>	35
	52 Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	35
	53 Dikiş sonunda geriye doğru dikişte solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş sonunda geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	35
	55 İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) baskı ayağını kaldırma fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	36
	56 İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru devir hareketi fonksiyonu	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) iğneyi kaldırmak için geriye doğru devir hareketi fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	36
	57 Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu 0 : Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu yoktur. 1 : Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	36

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.
(Listedeki ayar tanımları, DDL-9000A teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.)
Ancak fonksiyon ayar içeriği, fonksiyon ve performansı iyileştirmek için izin almadan değiştirilebilir.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
58	İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu	İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu 0 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut değil 1 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut	0/1	<input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	36
59	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişini Otomatik/EI kumandasıyla değiştirme fonksiyonu	Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinde dikiş hızını belirleyebilir. 0 : Hız, pedal vb'nin manual çalıştırılmasına bağlıdır. 1 : Hız, belirlenen geriye doğru besleme dikiş hızına bağlıdır (8 numara).	0/1	<input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	36
60	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlanması anındaki fonksiyon 0 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu yoktur. 1 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
61	Masurada kalan iplik miktarını saptayarak dikiş makinesinin çalışmaya başlamasını önleme fonksiyonu	Masurada kalan iplik miktarını saptayarak dikiş makinesinin çalışmaya başlamasını engelleme fonksiyonu 0 : Bu fonksiyon, sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) dikiş makinesini durdurmaz. 1 : Bu fonksiyon, sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) dikiş makinesini durdurur.	0/1	<input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	36
*	64 Yoğun dikiş ya da EBT'de (ve iğne ardında) değişim hızı	Yoğun dikiş ya da EBT başlatırken ilk hız	0 ile 250 arasında (dev/dak)	<input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 0	
*	65 Yoğun dikiş solenoidinin zamanlaması (1 ilmek yoğun dikiş yapıldığı zaman)	Telafi dikişi solenoidi için başlatma (telafi) süresi: -1 Telafi dikişi 1 ilmek yapıldığı zaman, solenoidi başlatan telafi değeri.	-36 ile 0 arasında (10°)	<input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> - <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5	33
*	66 Yoğun dikiş solenoidinin zamanlaması (2 ilmek yoğun dikiş yapıldığı zaman)	Telafi dikişi solenoidi için başlatma (telafi) süresi: -2 Telafi dikişi 2 ilmek yapıldığı zaman, solenoidi başlatan telafi değeri.	-36 ile 0 arasında (10°)	<input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> - <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5	33
	67 Baskı ayağı kaldırma solenoidi çıkış işi ayarları	Baskı ayağı kaldırma solenoidi çıkış işi	5 ile 40 arasında	<input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 0	37
O	68 Ayır hareket ettirilen iğne değişim hızlandırma fonksiyonu	Ayır hareket ettirilen iğne değişim hızı, yüksek hız olarak ayarlanır. 0 : Standart 1 : Yüksek hız	0/1	<input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
	70 Baskı ayağını aşağı yumuşak indirme fonksiyonu	Baskı ayağı yavaş iner. 0 : Baskı ayağı hızlı iner 1 : Baskı ayağı yavaş iner.	0/1	<input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
	71 Hız düşerken yeniden hız artışını sınırlandırma fonksiyonu	Sıradaki yeniden ivmelenme anında hız sınırlaması yapılır Dikiş makinesi hızının azaltılması Darbeli dikiş yaparken etkilidir.	0 ile 5 arasında	<input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
	72 Devir başlangıcında hız artışını sınırlandırma fonksiyonu	Dikiş makinesi çalışmaya başladığı zaman hız sınırlaması uygulanır (dikiş başlangıcı hariç). Darbeli dikiş yaparken etkilidir.	0 ile 5 arasında	<input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
	73 Yeniden deneme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iğnenin malzemeyi delemeyeceği yerlerde kullanılır. 0 : Normal 1 : Yeniden dene fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	38
*	75 Motor dönüş yönü	Motorun normal dönüş yönü 0 : Saat yönünde 1 : Saat yönü tersine	0/1	<input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
	76 Dikiş makinesinin çalışmaya başlama hızını seçme fonksiyonu	Dikiş makinesinin çalışmaya başlama eğrisi seçilir. 0 : Normal eğri 1 : Daha keskin eğri	0/1	<input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	38

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir. Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin EI Kitabını satın alın ve talimatlara uyun. (Listedeki ayar tanımları, DDL-9000A teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.) Ancak fonksiyon ayar içeriği, fonksiyon ve performans iyileştirmek için izin olmadan değiştirilebilir.

Makine kafası için LH-4168, LH-4168D ya da LH-4188 seçildiği zaman, O işaretiyle işaretli öğeler ekranda izlenir.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
84	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin başlangıç hareketi emme süresi	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin emme hareketi süresi	40 ile 300 arasında (ms)	<input type="text" value="8"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	38
87	Pedal eğrisi seçim fonksiyonu	Pedal eğrisi seçilir.(Pedal darbeleri işlemini iyileştirir) 	0/1/2	<input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	38
* 89	Gerginliği azaltma fonksiyonu	Bu fonksiyon, kuş yuvası önleme fonksiyonlu makine kafası ile birlikte etkindir. (Opsiyonel A ünitesi gereklidir) . 0 : Hareket engellenir. 1 : İplik çekme/geri dönüş solenoid hareketi engellenir.	0/1	<input type="text" value="8"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
90	İlk hareket yukarı durdurma fonksiyonu	Otomatik YUKARI durma fonksiyonu, güç açık konuma getirilir getirilmez belirlenir. 0 : kapalı 1 : açık	0/1	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	38
* 91	Elle çalıştırılan kasnağı elle çevirdikten sonra telafi işlemini engelleme fonksiyonu	Gerginliği azaltma fonksiyonlu makine kafası ile birlikte etkindir. 0 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
92	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş hızını azaltma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman hızı azaltma fonksiyonu. 0 : Hız azaltılmaz. 1 : Hız azaltılır.	0/1	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	38
93	İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine ekli fonksiyon	Gücü açık konuma getirdikten ya da iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı telafi düğmesinin çalışması değişir. 0 : Normal (sadece iğne yukarı/aşağı telafi dikişinden sonra) 1 : Tek ilmek telafi dikişi, sadece yukarıda belirtilen değişiklik yapıldıktan sonra uygulanır (Yukarıda duruş → yukarıda duruş)	0/1	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	38
94	Sürekli dikiş + tek adımda dikiş kesintisiz fonksiyonu	IP-110 program fonksiyonlarında, adım değiştiği zaman sürekli dikiş ile tek adımda dikişi birleştirerek dikiş makinesini durdurmayan bir fonksiyon. 0 : Normal (Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durur.) 1 : Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durmaz ve bir sonraki adıma devam edilir.	0/1	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39
95	Kafa seçme fonksiyonu	Kullanılacak olan makine kafası seçilir. * Makine kafası değiştiği zaman, her bir ayar öğesi, makine kafasının başlangıç değeri olarak değiştirilir.		<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="L"/> <input type="text" value="A"/> <input type="text" value="n"/>	13
96	Maksimum devir sayısı ayarı	Dikiş makinesi kafasının maksimum devir sayısı belirlenebilir.	50 ile MAKSİMUM arasında (dev/dak)	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	39
* 100	Dikiş başlangıcında gerginliği azaltma hareketindeki ilmek sayısı	Bu fonksiyon, kuş yuvası önleme fonksiyonlu makine kafası ile birlikte etkindir. (Opsiyonel A ünitesi gereklidir) . Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında gerginliği azaltan solenoidi aktive etmek için gerekli ilmek sayısını belirler. 0 : Gerginliği azaltma hareketi engellenir. 1 ile 2 ilmek arası : Gerginliği azaltma hareketinin ilmek sayısı	0 ile 9 arasında	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
101	Dikiş sayacı giriş fonksiyonu	Bu fonksiyon, dikiş sayacının giriş hedefini seçer. 0 : Her iplik kesme yapıldığında sayaç otomatik olarak artan şekilde sayar. 1 : Sayaç, harici dikiş sayacı SW girişi ile artan şekilde sayar.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39
O 105	Geriye doğru hareket düğmesi iğne yukarı/aşağı telafi dikiş fonksiyonu	Bu fonksiyon, IP-110 bağılyken ve köşe dikiş çeşidi seçiliyken, köşe iç dikişi sırasında geriye doğru hareket düğmesiyle telafi dikişi yapar. 0 : Geriye doğru hareket düğmesi telafi dikişi geçersizdir. 1 : Geriye doğru hareket düğmesi telafi dikişi geçerlidir. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.
(Listedeki ayar tanımları, DDL-9000A teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.)
Ancak fonksiyon ayar içeriği, fonksiyon ve performansını iyileştirmek için izin olmadan değiştirilebilir.

Makine kafası için LH-4168, LH-4168D ya da LH-4188 seçildiği zaman, O işaretiyle işaretli öğeler ekranda izlenir.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
106	Baskı ayağı kaldırma düğmesi tek ilmek telafi fonksiyonu	Bu fonksiyon, IP-110 bağımlı ve köşe dikiş çeşidi seçiliyken, köşe iç dikişi sırasında baskı ayağı kaldırma düğmesiyle telafi dikişi yapar. 0 : Baskı ayağı kaldırma düğmesi telafi dikişi geçersizdir. 1 : Baskı ayağı kaldırma düğmesi telafi dikişi geçerlidir. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür. * Bu fonksiyonu kullanırken, baskı ayağı kaldırma düğmesi fonksiyonu seçimini (No. 117) "0" (fonksiyon geçersiz) olarak ayarlayın.	0/1	1 0 6 [] [] [] [] 1	
107	Köşe iç dikişi tek adım fonksiyonu	Bu fonksiyon, IP-110 bağımlı ve köşe dikiş çeşidi seçiliyken, köşe iç dikişinde tek adımda otomatik dikiş yapar. 0 : Köşe iç dikişinde tek adımda otomatik dikiş geçersizdir. 1 : Köşe iç dikişinde tek adımda otomatik dikiş geçerlidir. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0/1	1 0 7 [] [] [] [] 0	
108	Köşe içi baskı ayağı kaldırma fonksiyonu	Bu fonksiyon, IP-110 bağımlı ve köşe dikiş çeşidi seçiliyken, köşe iç dikişi tamamlandıktan sonra baskı ayağını otomatik olarak kaldırır. 0 : Köşe iç dikişinden sonra baskı ayağını otomatik kaldırma geçersizdir. 1 : Köşe iç dikişinden sonra baskı ayağını otomatik kaldırma geçerlidir. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür. * Bu fonksiyon, sadece otomatik-kaldırıcı (AK) bağlı olduğu zaman geçerlidir.	0/1	1 0 8 [] [] [] [] 1	
109	Yeniden dikiş fonksiyonu	IP-110 bağımlı, bu fonksiyon yeniden dikişi durdurur/kullanır (belli bir noktada, kalınan yerden itibaren yeniden dikmek). 0 : Yeniden dikiş fonksiyonu geçersizdir. 1 : Yeniden dikiş fonksiyonu geçerlidir. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0/1	1 0 9 [] [] [] [] 1	
110	Ayrı hareket ettirilen iğne değişimi fonksiyonu (serbest dikiş/ üst üste binen dikiş)	Bu fonksiyon, geriye doğru dikiş/üst üste binen dikiş çeşidini seçerken, ayrıca hareket ettirilen iğne değişim fonksiyonunu durdurur/kullanır. "0" (geçersiz) seçildiği zaman, geriye doğru dikiş/üst üste binen dikiş çeşidinde ayrıca hareket ettirilen iğne değişimi mümkün değildir. 0 : Ayrı hareket ettirilen iğne değişimi fonksiyonu (serbest dikiş sırasında) geçersizdir. 1 : Ayrı hareket ettirilen iğne değişimi fonksiyonu (serbest dikiş sırasında) geçerlidir. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0/1	1 1 0 [] [] [] [] 1	
111	Ayrı hareket ettirilen iğne değişimi fonksiyonu (köşe dikiş çeşidi)	Bu fonksiyon, IP-110 bağımlı ve köşe dikiş çeşidi seçiliyken, ayrı hareket ettirilen iğne değişim fonksiyonunu durdurur/kullanır. "0" seçildiği zaman, köşe dikiş çeşidinde opsiyonel olarak ayrı hareket ettirilen iğne değişimi uygulamak mümkün değildir. 0 : Ayrı hareket ettirilen iğne değişimi (köşe dikiş sırasında) geçersizdir. 1 : Ayrı hareket ettirilen iğne değişimi (köşe dikiş sırasında) geçerlidir. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0/1	1 1 1 [] [] [] [] 1	
112	Öğretme hareketi seçimi	Öğretme düğmesine basarken hareket seçimi 0 : Normal: öğretme + ayrı hareket ettirilen iğne değişimi ile birlikte öğretme hareketi 1 : Yalnız ayrı hareket ettirilen iğne değişimiyle öğretme hareketi (öğretme hareketini başlatırken, öğretme düğmesine basmak şart değildir.) 2 : Ayrı hareket eden iğne halinde öğretme hareketi engellenmiştir. (Konumu iki iğneli konuma ayarlayın ve öğretme düğmesine basın.) * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0 ile 2 arasında	1 1 2 [] [] [] [] 0	

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.
(Listedeki ayar tanımları, DDL-9000A teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.)
Ancak fonksiyon ayar içeriği, fonksiyon ve performansı iyileştirmek için izin almadan değiştirilebilir.

Makine kafası için LH-4168, LH-4168D ya da LH-4188 seçildiği zaman, O işaretiyle işaretli öğeler ekranda izlenir.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
113	Öğretmenin tekrarlanmasında ilmek sayısı	Bu fonksiyon, köşe öğretme yaparken tekrarlanacak olan ilmek sayısını seçer (ayrıca hareket ettirilen iğne dikişinde ilmek sayısı ölçümü). 0 : Tekrarlanacak olan ilmek sayısı ölçüme denk düşer. 1 : Tekrarlanacak olan ilmek sayısı, ölçülen ilmek sayısından bir eksiktir. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0/1	1 1 3 □ □ □ 0	
114	Sol masura iplik sayacı fonksiyonu	IP-110 bağlıyken, bu fonksiyon sol masura iplik sayacı fonksiyonunu durdurur/kullanır. 0 : Sol masura iplik sayacı durdurulur. 1 : Sol masura iplik sayacı kullanılır. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0/1	1 1 4 □ □ □ 1	
115	Sağ masura iplik sayacı fonksiyonu	IP-110 bağlıyken, bu fonksiyon sağ masura iplik sayacı fonksiyonunu durdurur/kullanır. 0 : Sağ masura iplik sayacı durdurulur. 1 : Sağ masura iplik sayacı kullanılır. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0/1	1 1 5 □ □ □ 1	
116	Köşe öğretmeyi başlatma düğmesi seçimi	Bu fonksiyon, IP-110 bağlıyken, köşe dikişi dikerken köşe iç dikişini başlatacak olan düğmeyi seçer. 0 : Fonksiyon yok 1 : Sol iğne değiştirme düğmesi 2 : Sağ iğne değiştirme düğmesi 3 : Öğretme Düğmesi 4 : Opsiyonel düğme 5 : Dizle çalıştırılan düğme ve baskı ayağı kaldırma düğmesi 6 : Fonksiyon yok (Ayar yapmayın.) * 1 seçildiği zaman: Sol iğne değiştirme düğmesi, 2: Sağ iğne değiştirme düğmesi ya da 3: Köşe içi değiştirme düğmesi için öğretme düğmesi, No 111. Aynı hareket ettirilen iğne değiştirme fonksiyonunun (köşe dikiş çeşidi) "0" olarak (fonksiyon geçersiz) ayarlanmış olduğunu kontrol edin. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür.	0 ile 6 arasında	1 1 6 □ □ □ 5	
117	Baskı ayağı kaldırma düğmesi fonksiyon seçimi	Bu fonksiyon, dizle çalıştırılan düğme bağlıyken, dizle çalıştırılan düğmeyle otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonunu durdurma/kullanma seçimi yapar. 0 : Dizle çalıştırılan düğmeyle baskı ayağını otomatik kaldırma durdurulur 1 : Dizle çalıştırılan düğmeyle baskı ayağını otomatik kaldırma kullanılır. * Makine kafası için sadece LH-4168 ya da LH-4188 seçildiği zaman ayar yapmak mümkündür. * Bu fonksiyonu kullanırken, baskı ayağı kaldırma düğmesi tek ilmek telafi fonksiyonunu (No. 106) "0" (fonksiyon geçersiz) olarak ayarlayın.	0/1	1 1 7 □ □ □ 0	
118	Yağlama hatası mesajını kaldırma ayarı	Yağlama hatası mesajı (E220 ya da E221) görüldüğü zaman, değer 1 olarak ayarlanınca hata mesajı kalkar. 0 : Normal hal 1 : Yağlama hatası mesajı, güç daha sonra AÇIK konuma getirildiğinde kalkar. (Bu fonksiyon, yağlama hatası mesajı kaldırıldıktan sonra da kaldırılır.) * Yağlama hatası mesajını kaldırırken mutlaka yağlama yapın. * Sadece yağlama gerektiren makine kafaları için ayar yapmak mümkündür (LH-4100 ve bazı LH-3500 serileri).	0/1	1 1 8 □ □ □ 0	
120	Ana mil referans açılı telafisi	Ama mil referans açısı telafi edilir.	-35 ile 35 arasında	1 2 0 - □ □ 2 1	39
121	Yukarı konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	YUKARI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	1 2 1 □ □ □ 2	39
122	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	1 2 2 □ □ □ 0	39

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.
(Listedeki ayar tanımları, DDL-9000A teslimatı sırasındaki standart değerlerdir.)
Ancak fonksiyon ayar içeriği, fonksiyon ve performansı iyileştirmek için izin almadan değiştirilebilir.

Makine kafası için LH-4168, LH-4168D ya da LH-4188 seçildiği zaman, O işaretiyle işaretli öğeler ekranda izlenir.

6. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama

① Yumuşak başlangıç fonksiyonunun seçimi (Fonksiyon ayar numarası 1)

İğne ipliği, ilmek adımı (ilmek uzunluğu) küçük olduğu ya da kalın iğne kullanıldığı zaman, dikiş başlangıcında masura ipliğine dolanmayabilir. Bu problemi çözmek için, bu fonksiyon ile dikiş hızı sınırlandırılarak ilk ilmeklerin düzgün olması garanti edilir.

 1 0

0 : Fonksiyon seçilmemiş.

1 ile 9 arasında : Yumuşak başlangıç modunda dikilecek olan ilmek sayısı

Yumuşak başlangıç fonksiyonu ile sınırlanan dikiş hızı değiştirilebilir. (Fonksiyon ayar numarası 37)

 3 7 8 0 0

Veri ayar aralığı:

150 ile 5.500 dev/dak arasında <50 dev/dak>

② Malzeme sonu sensörü (ED: opsiyonel) fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 2 ile 4 arasında)

Malzeme sonu sensörü (ED) takılı iken bu fonksiyon kullanılabilir.

Ayrıntılar için, malzeme sonu sensörü Talimat Kılavuzuna bakınız.

(Dikkat) Malzeme sonu sensörü bağlı değilse ya da kontrol paneli bağlıysa ayarlar geçersiz olur.

③ Titreşim azaltma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 5)

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında el lambasındaki titreşimi azaltır. Bu değer ne kadar arttırılırsa, fonksiyon o kadar etkili olur.

 5 0

Ayar aralığı

0 ile 8 arasında

0 : Titreşim azaltma fonksiyonu çalışmıyor.
ile

8 : Titreşim etkin şekilde azaltılır.

(Dikkat) Titreşim azaltma fonksiyonu ne kadar etkili olursa (ayar değeri ne kadar artarsa), dikiş makinesinin çalışmaya başlama hızı o kadar düşer.

④ Masura ipliği sayma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 6).

Kontrol paneli kullanıldığı zaman, bu fonksiyon önceden belirlenen değeri çıkarır ve masurada kullanılan iplik miktarını belirtir.

Ayrıntılar için, çalışma paneli Talimat Kılavuzuna bakınız.

(Dikkat) “0” seçilirse, kontrol panelindeki LCD ifadesi söner ve masuradaki ipliği sayma fonksiyonu geçersiz olur.

⑤ İplik kesmeyi engelleme fonksiyon ayarı (Fonksiyon ayar numarası 9).

Bu fonksiyon, iplik kesme uyarılığı zaman iplik kesme solenoidi çıkışını ve tokatlayıcı solenoidi çıkışını kapatır [Dikiş makinesi ile birlikte kontrol paneli kullanılırsa, bu fonksiyon kontrol paneli üzerindeki fonksiyon ayarı uyarınca çalışır.]

Bu fonksiyon yardımıyla, ayrı dikiş malzemeleri birbirine bağlanır ve iplik kesme yapmadan dikilir.

 9 0

0 : kapalı İplik kesimine izin veriliyor. (İplik kesilebilir).

1 : açık İplik kesimine izin verilmiyor. (İplik kesilemez).

⑥ Dikiş makinesi durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması (Fonksiyon ayar numarası 10)

Pedal nötr konumdayken iğne mili konumu belirlenir.

 1 0 0

0 : Aşağı İğne mili, strokunun en alt konumunda durur.

1 : Yukarı İğne mili, strokunun en üst konumunda durur.

(Dikkat) İğne milinin durma konumu en yüksek konuma ayarlanırsa, iğne mili en alt konuma geldikten sonra iplik kesme işlemi gerçekleştirilir.

⑦ PSC panelinde bulunan tuş düğmesinin tıklama sesi (Fonksiyon ayarı numarası 11).

Bu fonksiyon, PSC panelindeki dört tuş düğmesini kullanırken sesin etkin olup olmayacağını seçer.

 1 1 1

0 : kapalı Tıklama sesi etkin değil.

1 : açık Tıklama sesi etkin.

- ④ Yoğun hale getirme dikişi zamanlama solenoidi (yoğun dikiş 1 ilmek yapıldığı zaman.)

(Fonksiyon ayar numarası 65)

1 ilmek yoğun dikiş için solenoidin başlama zamanı, 10°lik açılar halinde düzeltilir.

6 5 - 1 5

Ayar aralığı

-36 ile 0 arası <1/10°>

- ⑤ Yoğun hale getirme dikişi zamanlama solenoidi (yoğun dikiş 2 ilmek ya da daha fazla yapıldığı zaman.)

(Fonksiyon ayar numarası 66)

2 ilmek ya da daha fazla yoğun dikiş için solenoidin başlama zamanı, 10°lik açılar halinde düzeltilir.

6 6 - 1 5

Ayar aralığı

-36 ile 0 arası <1/10°>

- ⑥ İğne ipliğini serbest bırakma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 28)

Bu fonksiyon, yakalanmış olan iğne ipliği dikiş başladıktan sonra tutulana kadar gerekli ilmek sayısını belirler.

2 8 1

Ayar aralığı : 0 ile 30 ilmek arasında

- ⑦ iplik çekme/bırakma solenoidi (Fonksiyon ayar numarası 89)

Bu fonksiyon, çekme/bırakma solenoidi (LZ) hareketin izin verilip verilmediğini belirler.

8 9 0

0 : Hareket etkin değil.

1 : Fonksiyon etkin.

- ⑧ Dikiş başlangıcında gerginliği azaltma hareketinin dikiş sayısı (Fonksiyon ayar numarası 100)

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında gerginliği azaltma solenoidini çalıştırmak için gerekli ilmek sayısını belirler.

1 0 0 0

Ayar aralığı : 0 ile 9 ilmek arasında

- ⑪ **Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu (sadece AK cihazıyla) (Fonksiyon ayar numarası 21)**

Bu fonksiyon, pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik olarak kaldırır.

Pedalın otomatik kaldırma süresi, iplik kesiminden sonra otomatik kaldırma süresine bağlıdır, ve baskı ayağı otomatik olarak indiğinde nötr konumdan bir kez ayrıldıktan sonra ikinci nötr konumda otomatik olarak kaldırılır.

2 1 0

0 : kapalı Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu etkin değil.

1 : açık Nötr otomatik baskı ayağını kaldırma fonksiyonu seçimi

- ⑫ **Çalışma paneli fonksiyonunda telafi düğmesi geçiş fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 22)**

CP-170 ya da IP-110 çalışma panelindeki telafi düğmesi fonksiyonu, iğne yukarı/aşağı telafi dikişi ya da tek ilmek telafi dikişi olarak değiştirilebilir.

2 2 0

0 : İğne yukarı/aşağı telafi dikişi

1 : Bir ilmek telafi dikişi

- ⑬ **İplik kesme hareketi koşulu (Fonksiyon ayar numarası 25)**

Bu fonksiyon, elle çalıştırılan kasnağı çevirerek ya da başka bir şekilde AŞAĞI algılama konumundan ayrıldıktan sonra pedalın arka tarafına basılarak iplik kesme hareketini etkisiz hale getirir.

2 5 1

0 : İplik kesme hareketi etkin.

1 : İplik kesme hareketine izin verilmiyor.

- ⑭ **Durduktan sonra tutuş kuvvetini belirleme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 26)**

Makine uzun süre kullanılıp makine kafası torku azaldığı zaman, durduktan sonra geriye doğru dönüş hareketi miktarının artmasını önleme fonksiyonu. Ayar değeri arttırıldığı zaman önleme etkisi artar. Ancak ayar değeri çok fazla arttırıldığı zaman aksi etki yaratıp, makinenin normal yönde dönmesi tehlikesi vardır. İğne mili hareketini kontrol ederken bu fonksiyonu ayarlayın.

2 6 0

Ayar aralığı : 0 ile 9 arasında

- ⑮ **Yeniden deneme anında tepki kuvvetini belirleme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 27)**

Bu fonksiyon, yeniden deneme hareketini kaydırmadan önce, geri dönüş kuvvetinin büyüklüğünü değiştirir.

2 7 5 0

Ayar aralığı : 1 ile 100 arasında

1 : 100 için daha az geri dönüş kuvveti : Daha fazla geri dönüş kuvveti

⑩ **İğne ardı solenoidinin emme süresi ayarı (Fonksiyon ayar numarası 29)**

Bu fonksiyon, iğne ardı solenoidinin emme süresini değiştirebilir.

Sıcaklık yüksek iken değeri arttırmak etkili olur.

(Dikkat) Değer çok fazla arttırılırsa, hareket edememe ya da hatalı adım meydana gelir.

Değeri değiştirirken dikkatli olun.

Ayar aralığı : 50 ile 300 ms arasında <10 / ms>

⑪ **Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu (Fonksiyon ayar numaraları 30 ile 33 arasında)**

Dikiş makinesi kafasındaki geriye hareket düğmesine ilmek sayısı sınırlama fonksiyonu ve iplik kesme kometu eklenebilir.

Fonksiyon ayar numarası 30 Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu seçilir.

0 : kapalı Normal iğne ardı dikiş fonksiyonu
1 : açık Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu

Fonksiyon ayar numarası 31 Geriye doğru besleme dikişi ilmek sayısı belirlenir.

Ayar aralığı
0 ile 19 ilmek arasında

Fonksiyon ayar numarası 32 Sıradaki geriye doğru besleme dikişinin etkin hali

0 : kapalı Dikiş makinesi durduğu zaman etkin değildir. (Sıradaki geriye doğru besleme dikişi, sadece dikiş makinesi çalıştığı zaman işlev görür.)
1 : açık Dikiş makinesi durduğu zaman etkindir.
(Sıradaki geriye doğru besleme dikişi, dikiş makinesi çalışırken ya da durduğu zaman da işlev görür.)

(Dikkat) Dikiş makinesi çalışırken her iki koşulda da etkindir.

Fonksiyon ayar numarası 33 Sıradaki geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman iplik kesme yapılır.

0 : kapalı İplik kesmeden
1 : açık İplik kesimi yapılır.

Her ayar durumundaki hareketler

Uygulama	Fonksiyon ayarı			Çıkış fonksiyonu
	No 30	No 32	No 33	
①	0	0 ya da 1	0 ya da 1	Normal geriye doğru hareket düğmesi olarak çalışır.
②	1	0	0	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
③	1	1	0	Dikiş makinesi durur haldeyken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanarak, 31 numaralı fonksiyon ile ayarlanan sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
④	1	0	1	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile istenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.
⑤	1	1	1	Dikiş makinesi dururken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.

① Normal geriye doğru besleme dikişi için geriye doğru hareket düğmesi olarak kullanılır.

② Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir.)

③ Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır.
(Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir.)

④ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır.
(Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)

⑤ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır.
(Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)

②① **İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 55)**

Bu fonksiyon, iplik kesme işleminden sonra otomatik olarak baskı ayağını kaldırabilir. Bu fonksiyon, sadece AK cihazıyla birlikte kullanıldığı zaman etkindir.

5 5 1

- 0 : kapalı Baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu mevcut değildir.
(Baskı ayağı, iplik kesmenin ardından otomatik olarak kalkmaz.)
- 1 : on Baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu mevcuttur.
(Baskı ayağı, iplik kesmenin ardından otomatik olarak kalkar.)

②② **İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru dönüş hareketi (Fonksiyon ayar numarası 56)**

Bu fonksiyon, iplik kesmenin ardından iğneyi en yüksek konuma kaldırmak için dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptırmak için kullanılır. İğnenin baskı ayağı altında kalması ve ağır malzeme ya da benzeri malzemeleri çizebileceği durumlarda bu fonksiyonu kullanın.

5 6 0

- 0 : kapalı Bu fonksiyon, iplik kesme yapılmadığı zaman iğneyi kaldırmak üzere dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptırmak için kullanılır.
- 1 : açık İplik kesildikten sonra iğneyi kaldırmak üzere dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptıran fonksiyon mevcuttur.

(Dikkat) Dikiş makinesi geri yönde döndürüldüğü zaman, iğne mili neredeyse en üst ölü noktaya ulaşır. Bu da iğnedeki ipliğin çıkmasına neden olabilir. Dolayısıyla iplik kesildikten sonra kalan ipliğin uzunluğunu uygun şekilde ayarlamak gereklidir.

②③ **Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 57 ve 61)**

Bu fonksiyon, masurada kalan iplik miktarını saptar ve masurayı değiştirme zamanı gelince uyarır.

Bu fonksiyon, masurada kalan iplik miktarını saptama cihazı (AE) takılı iken kullanılır.

Ayrıntılar için, masurada kalan iplik miktarı saptama cihazı talimat kılavuzuna bakınız.

5 7 0

(Dikkat) AE cihazı takılı değilse, 57 numaralı ayarın etkisiz ("0") olarak belirlendiğini kontrol edin. (Ekranda "E43" görülür ve dikiş makinesi çalışmaya başlamaz.)

②④ **İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 58)**

İğne mili alt ya da üst konumdayken, bu fonksiyon hafif fren yaparak iğne milini tutar.

5 8 0

- 0 : kapalı İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut değil
- 1 : açık İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut

②⑤ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi dikiş hızı için OTOMATİK/Pedal arasında geçiş fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 59)**

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin 8 numaralı ayar kullanılarak belirlenmiş olan hızda ve fren yapmadan mı yoksa pedaldaki hızda mı dikileceğini seçer.

5 9 0

- 0 : Manual Pedal çalışmasındaki hız.
- 1 : Otomatik Belirlenen hızda otomatik dikiş

(Dikkat) 1. Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi maksimum dikiş hızı, pedaldan bağımsız olarak 8 numaralı ayarla ayarlanan fonksiyon tarafından sınırlanır.

2. "0" seçildiği zaman, geriye doğru besleme dikiş ilmekleri normal besleme ilmeğine uymayabilir.

②⑥ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 60)**

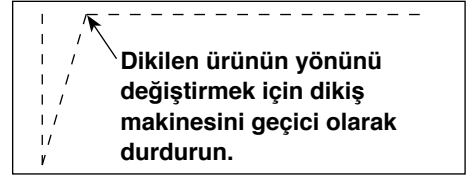
Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişi prosesi tamamlandığı zaman pedalın ön kısmına basıl-
sa bile dikiş makinesini geçici olarak durdurur.

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında kısa mesafede geri besleme dikişi yapıldığı zaman kullanılır.

6 0 0

0 : Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu mevcut değil

1 : Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu mevcut



②⑦ **Baskı ayağını kaldırma solenoidi çıkış işi ayarı (Fonksiyon ayar numarası 67)**

Baskı ayağı kaldırma solenoidinin çıkış işi değiştirilebilir. Sıcaklık çok fazla olduğu zaman, değeri azaltılma-
da etkilidir.

(Dikkat) Değer çok küçükse hatalı çalışma meydana gelir. Değeri değiştirirken dikkatli olun.

6 7 2 0 Ayar aralığı : 5 ile %40 arasında <%5>

②⑧ **Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu (sadece AK cihazıyla) (Fonksiyon ayar numaraları 70 ve 49)**

Bu fonksiyon, baskı ayağını yumuşak bir şekilde indirebilir.

Bu fonksiyon, baskı ayağı indirilirken sesi, kumaştaki hasarı ya da kumaşın kaymasını önlemek gerekiyorsa kullanılabilir.

Not : Yumuşak iniş fonksiyonunu seçerken, 49 numaralı fonksiyon ayarında zamanı değiştirin, çünkü 49 numaralı fonksiyon ayarında zaman daha uzun seçilmezse, pedala basarak baskı ayağını indirirken istenen sonuç elde edilemez.

4 9 1 4 0 0 ile 250 ms arasında
10 ms/Adım

7 0 0 0 : Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu mevcut değildir.
(Baskı ayağı hızlı iner.)
1 : Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu seçimi

②⑨ **Darbeli çalışmayı iyileştirme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numaraları 71 ve 72)**

Bu fonksiyon, pedal için yüksek hızda çalışmayı kullanarak ya da ayakta tek ilmek dikişinin yapılabilişliğini ya da makinede ayakta çalışmayı iyileştirir.

Ayarlanan değer büyüdükçe, dönme hareketi başlangıcındaki hız sınırlaması büyük ölçüde artar ve tek dikişin kullanılabilirliğinde iyileşme sağlanır.

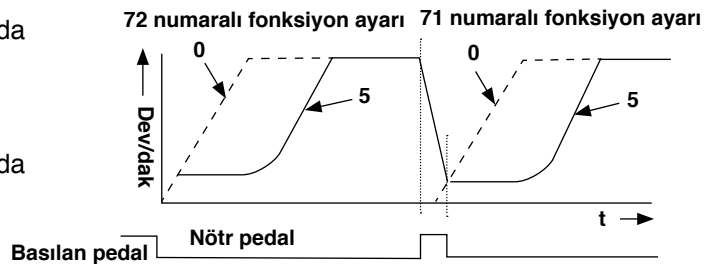
71 numaralı fonksiyon ayarı, sıradaki yeniden hızlandırma anında hız sınırı getirerek hızı azaltır.

72 numaralı fonksiyon ayarı, durma konumundan başlayan hızlanmaya sınır getirir.

Not : Bu fonksiyon, iplik kesmenin hemen ardından güç açık konuma getirilirse ya da dikişe başlanırsa çalışmaz.

7 1 0 0 ile 5 arasında

7 2 0 0 ile 5 arasında



③⑩ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş hızını azaltan fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 92)**

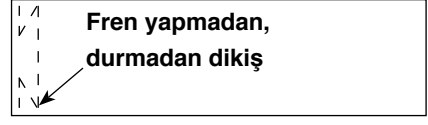
Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş bittiği zaman hızı azaltma fonksiyonu: Pedal koşullarına bağlı normal kullanım (Hız, fren yapmadan en yüksek değere çıkar)

Bu fonksiyon, geçici durdurma uygun şekilde kullanıldığı zaman kullanılır. (Manşet ve manşet takma)

9 2 0

0 : Hız azalmaz.
1 : Hız azalır.

Geçici durdurma



③⑪ **Yeniden deneme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 73)**

Yeniden deneme fonksiyonu kullanıldığı zaman, dikilen malzeme kalınsa ve iğne bu malzemeyi delemiyorsa, bu fonksiyon sayesinde iğne malzemeyi kolaylıkla deler.

7 3 1

0 : Normal
1 : Yeniden dene fonksiyonu vardır.

③⑫ **Dikiş makinesinin ilk çalışma hızını seçme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 76)**

Bu fonksiyon, dikiş makinesi hızının çalışmaya başlama anında daha hızlı olmasının istendiği durumlarda seçilir. (Çalışmaya başlamak için gereken zaman yaklaşık %10 kısaldır.)

7 6 0

0 : Normal eğri
1 : Daha keskin eğri

(Dikkat) Eğer "1" seçilirse motorun çalışmasında düzensizlik olabilir. Ayrıca dikiş makinesi çalışırken gürültü olabilir ya da gürültüde artış olabilir.

③⑬ **Baskı ayağı kaldırma solenoidi emme süresi ayarı (Fonksiyon ayar numarası 84)**

Baskı ayağı kaldırma solenoidi emme süresi değiştirilebilir. Sıcaklık fazla ise, değeri azaltmak etkili olur.

(Dikkat) Değer çok küçük ise hatalı çalışmaya neden olur. Değeri değiştirirken dikkatli olun.

8 4 0

Ayar aralığı : 40 ile 300 ms arasında <10/ms>

③⑭ **Pedal eğrisi seçme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 87)**

Bu fonksiyon, pedala basma miktarına bağlı olarak dikiş makinesi devir sayısı eğrisini seçebilir.

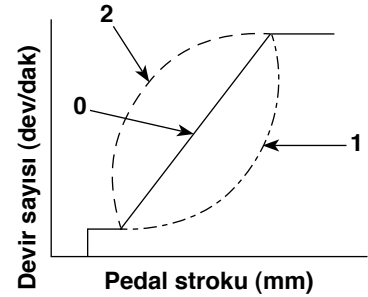
Darbeli çalışmanın zor olduğunu ya da pedalın yavaş tepki verdiğini düşünüyorsanız bu fonksiyonu değiştirin.

8 7 0

0 : Dikiş makinesinin devir sayısı, pedala basma miktarına bağlı olarak, doğrusal olarak artar.

1 : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak gecikir.

2 : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak hızlanır.



③⑮ **İlk harekette YUKARIDA durma konumunu kaydırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 90)**

Gücü açık konuma getirir getirmez YUKARIDA durma konumuna otomatik dönüş etkin/etkin değil seçimi yapılabilir.

9 0 1

0 : Etkin değil
1 : Etkin

③⑯ **İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine eklenen fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 93)**

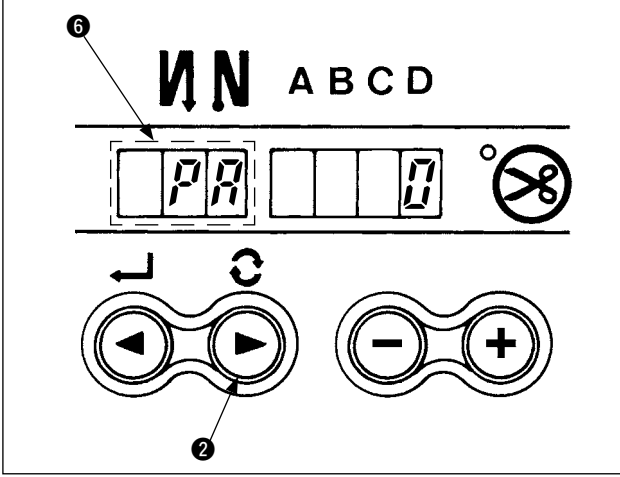
Tek ilmek dikişi yapabilmek için, güç şalterini açık konuma getirdikten hemen sonra ya da iplik kesme işleminin hemen ardından yukarıda durma anında iğne yukarı/aşağı telafi düğmesine basılması şarttır.

9 3 0

0 : Normal (Sadece iğne aşağı/yukarı telafi dikişi işlemi)

1 : Tek ilmek telafi dikişi işlemi (yukarıda durma → yukarıda durma) sadece yukarıdaki değişiklikler yapıldığı zaman gerçekleşir.

7. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi

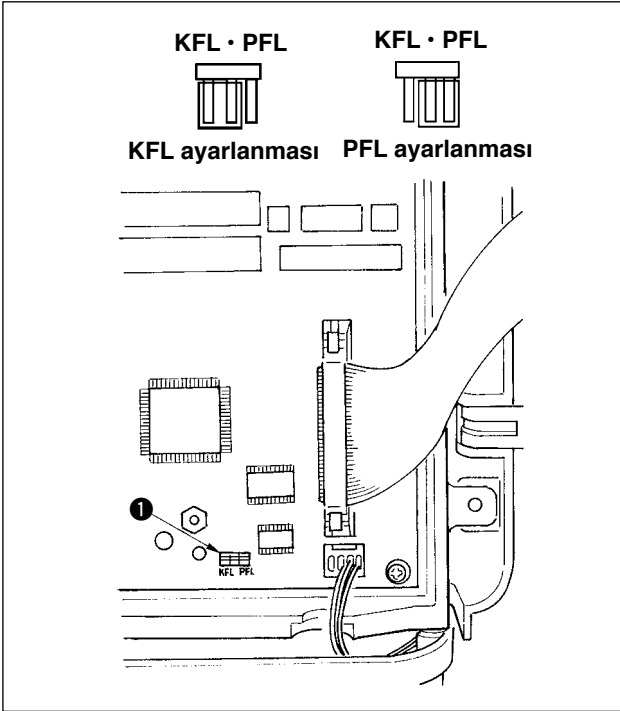


Pedal sensörü, yayı vb., değiştirildiğinde, aşağıdaki işlemi mutlaka uygulayın :

- 1) Düğmeye ② basarak güç şalterini açık konuma getirin.
- 2) Ekrandaki ifade şekildeki ⑥ gibi olur. Bu durumda, telafi değerinin dört rakamı 7 bölümde gösterilir.

- (Dikkat)
1. Bu durumda pedala basılırsa pedal sensörü düzgün çalışmaz. Pedalın üzerine ayağınızı ya da başka bir cisim koymayın. Uyarı sesi duyulur ve telafi değeri görülmez.
 2. 7 bölümde 4 haneden farklı şey görülürse Teknisyenin Kılavuzu'na bakınız.
- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve normal moda dönmek için tekrar açık konuma getirin.

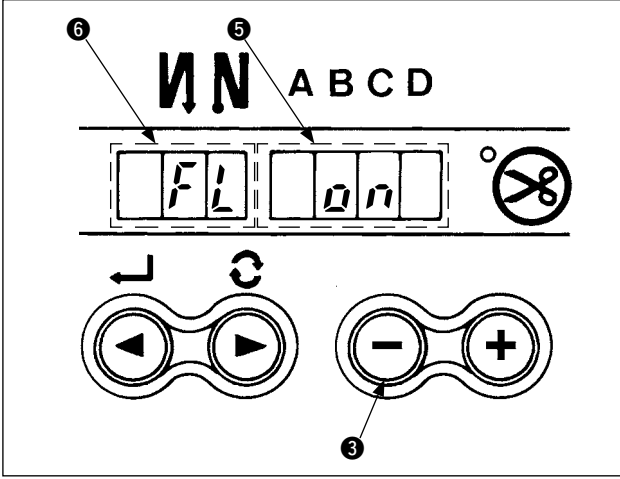
8. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi



Pedal sensörü değiştirildiği zaman (KFL → PFL ya da PFL → KFL), değişen pedal spesifikasyonlarının uyması için bağlantı parçasını ① değiştirin.

- (Dikkat)
1. Pedalın arka kısmına yerleştirilen iki yaylı pedal sensörünün tipi PFL'dir, tek yaylı olanın tipi KFL'dir. Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağını kaldırırken pedal sensörünü PFL'ye yerleştirin.
 2. Bağlantı parçasını değiştirirken, çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin. Bağlantı parçasını güç açık konumdayken değiştirirseniz ayar değişmez. Ana ünite kırılabilir.

9. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması



Otomatik kaldırma cihazı (AK) takılıyken, bu fonksiyon otomatik kaldırma fonksiyonunu çalışır hale getirir.

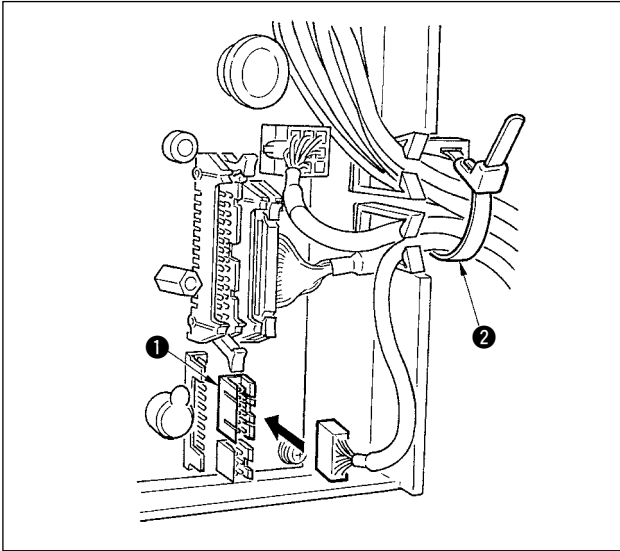
- 1) Kontrol panelindeki düğmeye ③ basarken güç şalterini açık konuma getirin.
- 2) Sinyal sesiyle birlikte LED göstergesinin ⑤ ve ⑥ kısımlarında (FL ON) (FL açık) yazar ve otomatik kaldırma fonksiyonu etkin hale gelir.
- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ön kapağı kaldırdıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makinenin hareketi normale döner.
- 4) 1) ile 3) arasındaki adımları tekrarlayın, LED göstergesinde (FL OFF) (FL kapalı) yazar. Bu durumda otomatik kaldırıcı fonksiyonu çalışmaz. FL ON : Otomatik kaldırıcı etkin hale gelir. FL OFF : Otomatik kaldırıcı çalışmaz.

(Teslimat anındaki standart)

Benzer şekilde, programlanan dikiş tamamlandığı zaman baskı ayağı otomatik olarak kalkmaz.

- (Dikkat)
1. Gücü tekrar açık hale getirmeden önce, mutlaka bir saniye ya da daha uzun bir süre bekleyin.
(Gücü açma/kapama işlemi hızlı yapılırsa ayarlar değişebilir.)
 2. Bu fonksiyon uygun şekilde seçilmezse otomatik kaldırıcı çalıştırılmaz
 3. Otomatik kaldırma cihazı takılmadan "FL ON" (FL açık) seçilirse, dikiş başlangıcında çalışmada anlık gecikme olur. Ayrıca otomatik kaldırıcı takımlı olmadığı zaman mutlaka "FL OFF" (FL kapalı) seçeneğini seçin, çünkü geriye doğru hareket düğmesi çalışmayabilir.

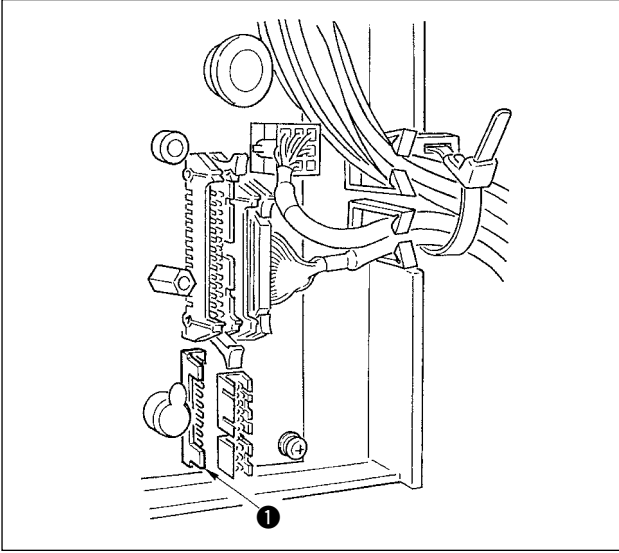
10. Ayakta çalışılan makinenin pedal bağlantısı



- 1) PK70 konektörünü SC-910N konektörüne ① (CN32:12P) bağlayın.
- 2) PK70 kablosunu kablo kelepçesinden geçirdikten sonra panelin yanındaki kablo tutucu bandı ② kullanarak diğer kablolarla birlikte bağlayın.

(Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin.

11. Harici giriş/çıkış konektörü



Aşağıdaki sinyalleri alabilen ve sayaç ve benzeri dış şeyleri takarken uygun olan harici giriş/çıkış konektörü ❶ hazırlanır.

(Dikkat) Konektörü kullanırken, bu işi elektrik konusunda bilgili bir teknisyenin yapmasını sağlayın.

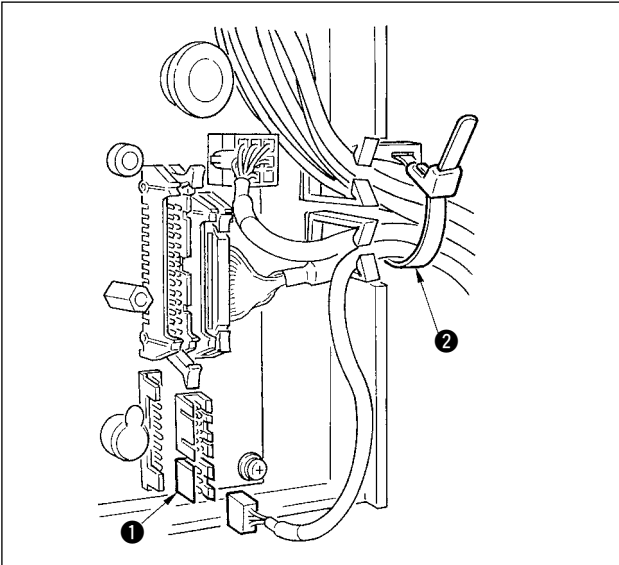
Konektör ve sinyal atama tablosu

CN42	Sinyal adı	Giriş/çıkış	Tanım	Elektriksel spesifikasyonlar
1	+5V	-	Güç kaynağı	
2	LS(N)	Çıkış	Dönüş sinyali 360 darbe/devir	DC5V
3	N.C.	-	-	
4	UDET(N)	Çıkış	İğne mili AŞAĞI konumdayken çıkış "L" olur.	DC5V
5	DDET(N)	Çıkış	İğne mili YUKARI konumdayken çıkış "L" olur.	DC5V
6	HS(N)	Çıkış	Dönüş sinyali 45 darbe/devir	DC5V
7	BTD(N)	Çıkış	İğne ardı solenoidi çalıştığı zaman çıkış "L" olur.	DC5V
8	TRMD(N)	Çıkış	İplik kesici solenoidi çalıştığı zaman çıkış "L" olur.	DC5V
9	LSWO(P)	Çıkış	Dönme hareketi talebi (pedal ya da benzer bir şekilde) ekran sinyali	DC5V
10	S.STATE(N)	Çıkış	Dikiş makinesi duruş halindeyken çıkış "L" olur.	DC5V
11	LSWINH(N)	Giriş	"L" sinyali girilirken pedal kullanarak dönme hareketine izin verilmez.	DC5V, -5mA
12	SOFT	Giriş	"L" sinyali girilirken, devir sayısı yumuşak hız ile sınırlıdır.	DC5V, -5mA
13	SGND	-	0V	

Orijinal JUKI parça numarası Konektör : Parça numarası HK016510130

Pin bağlantısı : Parça numarası HK016540000

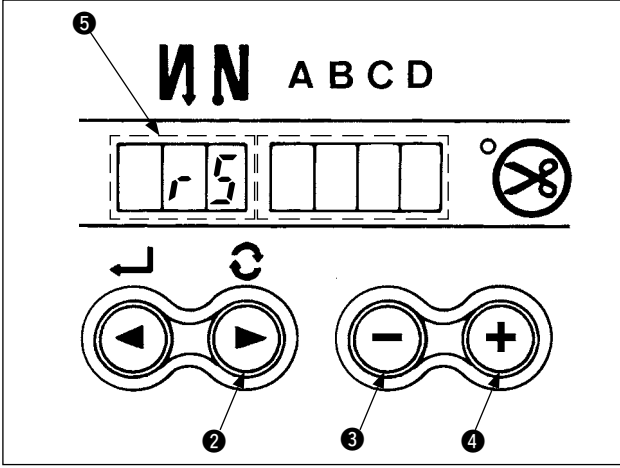
12. Malzeme sonu sensörü (ED) bağlantısı



- 1) Malzeme sonu sensörü (ED) konektörünü SC-910N konektörüne ❶ (CN45: 6P) bağlayın.
- 2) Malzeme sonu sensörü kablosunu kablo kelepçesinden geçirdikten sonra panelin yanındaki kablo tutucu bandı ❷ kullanarak diğer kablolarla birlikte bağlayın.

(Dikkat) 1. Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin.
2. Malzeme sonu sensörünü kullanırken, malzeme sonu sensörüyle birlikte temin edilen Talimat Kılavuzuna bakınız.

13. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması



SC-910N için yapılan tüm fonksiyon ayar içeriği, standart ayar değerlerine döndürülebilir.

- 1) Ön kapaktaki 2, 3 ve 4 düğmelerinin hepsine birden basarak güç şalterini açık konuma getirin.
- 2) Bir uyarı sesiyle birlikte LED'de 5 ifadesi görülür ve sıfırlama işlemi başlar.
- 3) Bir saniye sonra ses gelir (tek bir "bip" sesi üç kez duyulur) ve girilmiş olan veriler standart ayar değerine döner.

(Dikkat) Sıfırlama işlemi sıradayken gücü kapalı konuma getirmeyin. Ana ünite programı bozulabilir.

- 4) Güç şalterini kapalı konuma getirin, ön kapağı kapadıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makine normal düzene döner.

(Caution) 1. Bu işlem yapılırken, pedal sensörünün nötr telafi değeri "0" olur. Bu nedenle, dikiş makinesini kullanmadan önce otomatik pedal sensörü nötr telafi işlemini mutlaka yapın. (40. sayfada "III-7. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi" bölümüne bakınız.)

2. Bu işlem yapılırsa bile, çalışma paneli tarafından belirlenen veriler sıfırlanamaz.

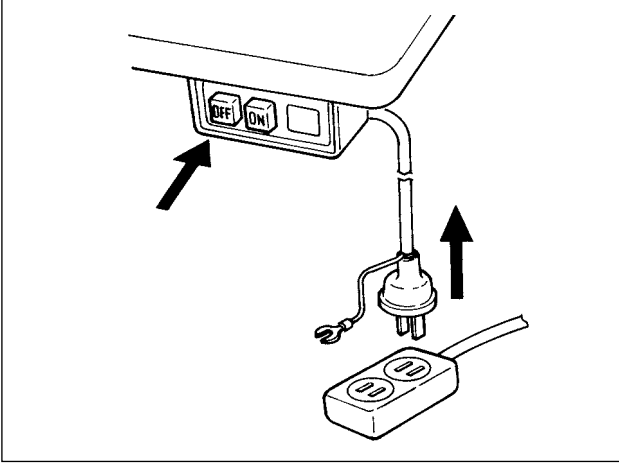
IV. BAKIM

1. Arka kapağın çıkarılması

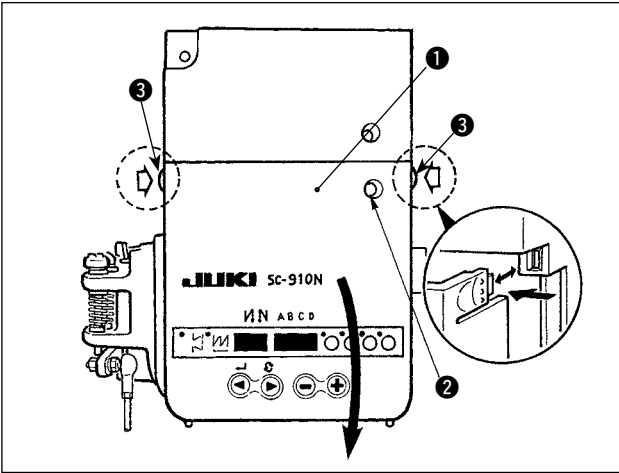


UYARI :

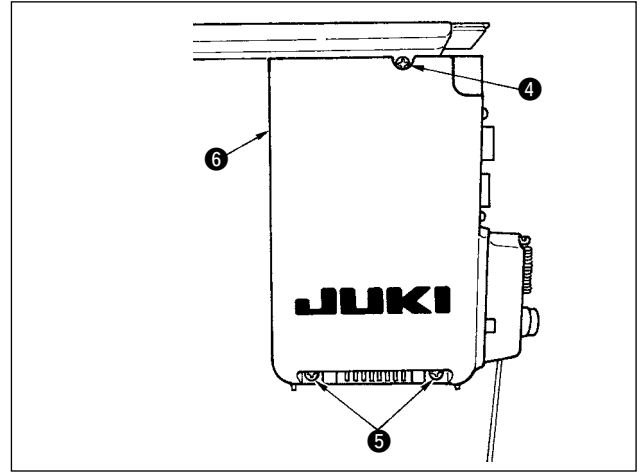
Elektrik şoku nedeniyle ya da dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, kapağı çıkarmadan önce gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekleyin. Yaralanmaları önlemek için, bir sigorta attığı zaman önce güç şalterini kapatın ve mutlaka aynı kapasitede yeni bir sigortayla değiştirin ve sigortanın atma nedenini ortadan kaldırın.



- 1) Gücü kapalı konuma getirmek için, dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra güç şalterinin kapama düğmesine basın.
- 2) Elektrik prizine takılı kabloyu çekip çıkarmadan önce güç şalterinin kapalı konumda olduğunu kontrol edin. Gücün kesilmiş olduğunu kontrol ettikten sonra 5 dakika ya da daha uzun süre bekleyin ve 3) numaralı adımı tekrarlayın.

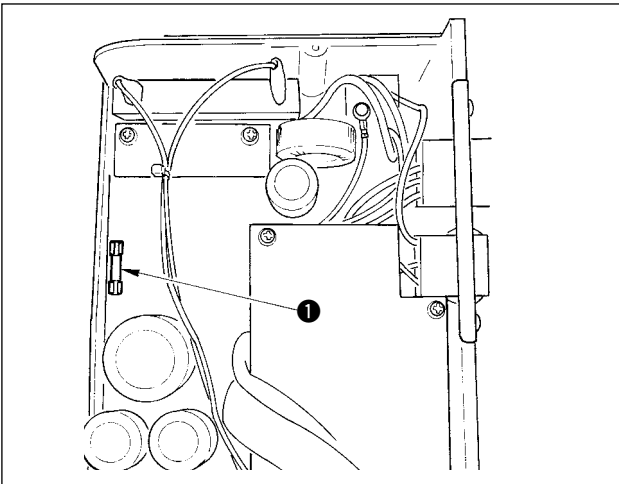


- 3) Ön kapaktaki 1 tespit vidalarını 2 gevşetin.
- 4) Yan taraftaki mandalın 3 üzerine bastırarak ön kapağı 1 açın.



- 5) Vidayı 4 gevşettikten sonra iki vidayı 5 gevşetin ve arka kapağı 6 çıkarın. Arka kapağı 6 taktırken, vidayı 4 çok sıkmadan taktıktan sonra iki vidayı 4 sıkın ve vidayı 4 yeniden sıkın.

2. Sigortanın değiştirilmesi



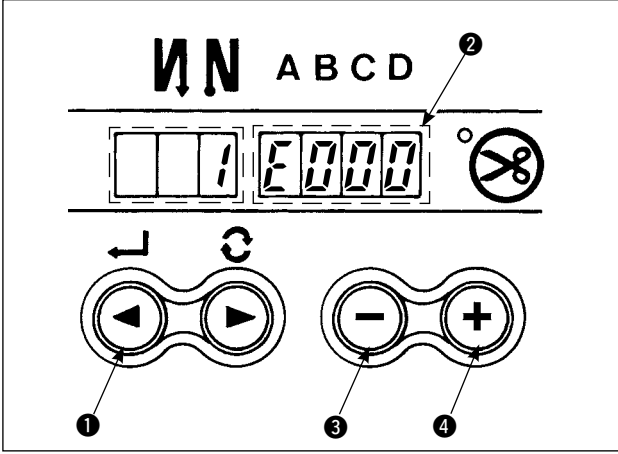
- 1) Sigortayı 1 cam kısmından tutup çıkarın.
- 2) Belirtilen kapasitede sigorta kullanın.
1 : 3.15A/250V zaman geciktirme sigortası (Elektrik devresini koruyucu sigorta)
Parça numarası KF00000080

3. Hata kodları

Aşağıdaki durumlarda, sorun hakkında karar vermeden önce bir kez daha kontrol edin.

Durum	Sebeup	Düzeltilici önlem
Dikiş makinesini devirirken uyarı sesi duyuluyor ve makine çalıştırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce makine kafası devrildiği zaman, sol tarafta güvenlik amaçlı işlem.	Dikiş makinesini devirmeden önce güç anahtarını kapalı konuma getirin.
İplik kesme, geri besleme, tokatlayıcı vb., solenoidleri çalışmıyor. El lambası yanmıyor.	Solenoid güç koruma sigortası atmış olabilir.	Solenoid güç koruma sigortasını kontrol edin.
Gücü açık konuma getirdikten sonra pedala basıldığı zaman dikiş makinesi çalışmıyor. Pedalın arka kısmına bir kez bastıktan sonra pedala basılınca dikiş makinesi çalışıyor.	Pedalın nötr konumu değişmiş olabilir. (Pedal yay basıncını değiştirirken ya da başka bir nedenden dolayı nötr konum değişmiş olabilir.)	Pedal sensörünün otomatik nötr düzeltme fonksiyonunu uygulayın.
Pedal nötr konumuna döndükten sonra dahi durmuyor.		
Dikiş makinesinin durma konumu değişken (düzensiz).	İğne duruş konumu ayarlanırken elle çalıştırılan kasnağın vidası sıkılmamış.	Elle çalıştırılan kasnak vidasını iyice sıkın.
Otomatik kaldırma cihazı takılsa bile baskı ayağı yükselmüyor.	Otomatik kaldırma fonksiyonu kapalı konumda olabilir. Pedal sistemi KFL sistem olarak ayarlanmış olabilir. Otomatik kaldırma cihazı kablosu, konektöre (CN40) bağlanmamış olabilir.	Otomatik kaldırma fonksiyonu için "FL ON" (FL açık) seçimini yapın. Pedalın arkasına basarak baskı ayağını kaldırmak için, PFL ayarındaki bağlantı telini değiştirin. Kabloyu uygun şekilde bağlayın.
Düzeltilici dikiş düğmesi çalışmıyor.	Baskı ayağı, otomatik kaldırma cihazı ile yükseliyor olabilir. Otomatik kaldırma cihazı takılmamış olabilir. Ancak otomatik kaldırma fonksiyonu açık konumdadır.	Baskı ayağı aşağı indikten sonra düğmeyi çalıştırın. Otomatik kaldırma cihazı takılmamışken "FL OFF" (FL kapalı) seçeneğini seçin.
Paneldeki bütün lambalar yanarken YUKARI konuma hareket başarısız oluyor.	Mod, fonksiyon ayar modunda. CTL baskılı devre kartındaki düğmeye bağlantı kablolarıyla basıldı ve yukarıda belirtilen mod meydana geldi.	Ön kapağı çıkarın ve Talimat Kılavuzunda tanımlanan düzgün bağlama prosedürüne göre kabloları toplayın.
Dikiş makinesi çalışmıyor.	Motor çıkış kablosu (4P) çıkmış olabilir. Motor sinyal kablosu konektörü (CN39) çıkmış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın. Kabloyu uygun şekilde bağlayın.

Ayrıca bu cihazda aşağıdaki hata kodları vardır. Bu hata kodları fonksiyonu kilitler (ya da sınırlar) ve herhangi bir problem çıktığında haber verdiği için sorun büyümeden çözülür. Bizden servis talep ettiğiniz zaman lütfen hata kodlarını bildirin.



Hata kodunu kontrol etme prosedürü

- 1) Kontrol panelinde ❶ düğmesine basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) LED, bir uyarı sesiyle birlikte açılır ❷ ve en son hata kodu izlenir.
- 3) ❸ ya da ❹ düğmeleri kullanılarak bir önceki hata içeriğine onay verilebilir. (Önceki hata içeriğinin onayı son içeriğe ilerlediği zaman, tek sesli uyarı iki kez duyulur.)

(Dikkat) ❸ düğmesi kullanılıncaya, mevcut hata kodundan bir önceki görülür.
❹ düğmesi kullanılıncaya, mevcut hata kodundan bir sonraki görülür.

Hata kodu listesi

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri sıfırlamanın gerçekleştirilmesi (Bu bir hata değildir.)	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası değiştirildiği zaman. Sıfırlama işlemi yapıldığı zaman. 	
E302	Düşme saptama düğmesi hatası (Emniyet düğmesi çalışıyorsa)	<ul style="list-style-type: none"> Güç açık konumdayken düşme algılayıcı düğme girilmiş olabilir. 	<ul style="list-style-type: none"> Güç şalteri kapalı konumdayken makine kafasının devrilip devrilmediğini kontrol edin (dikiş makinesinin çalışması, güvenlik nedeniyle engellenir). Düşme algılayıcı düğme kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin. Düşme algılayıcı düğme kolunun bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.
E221	Yağlama hatası	<ul style="list-style-type: none"> LH-41** yağlama uyarısı (Belli bir süre sonra verilen yağlama uyarısı) 	<ul style="list-style-type: none"> Yağlama yapın ve sıfırlama işlemini uygulayın.
E003	Senkronizer konektöründe bağlantısızlık	<ul style="list-style-type: none"> Dikiş makinesi kafası senkronizerinden gelen konum saptama sinyali girilmediği zaman. Senkronizer bozuk ise. 	<ul style="list-style-type: none"> Senkronizer konektöründe (CN33) gevşek bağlantı ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. Senkronizer kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.
E004	Senkronizer alt konum sensörü bozuk		
E005	Senkronizer üst konum sensörü bozuk		
E906	Çalışma paneli iletişim hatası	<ul style="list-style-type: none"> Çalışma paneli kablosu bağlı değil Çalışma paneli bozuk. 	<ul style="list-style-type: none"> Çalışma paneli konektöründe (CN34 ve CN35) gevşeme ya da bağlantı sorunu olup olmadığını kontrol edin. Çalışma paneli kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına sıkışmış olabilir.
E007	Motorda aşırı yüklenme	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası kilitlenirse Makine kafasının garanti ettiği kadar ağır malzemeler dikiliyorsa. Motor çalışmıyorsa Motor ya da sürücü bozuksa 	<ul style="list-style-type: none"> Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin. Motor çıkış konektörü (4P) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin.
E008	Makine kafası konektörü arızası (Rezistans grubu)	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası konektörü düzgün okunmuyorsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası konektörü (CN31) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin.
E808	Solenoid'te kısa devre	<ul style="list-style-type: none"> Solenoid gücünün voltajı normale dönmüyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası kablosunun kasnak kapağı ya da benzeri bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.
E809	Tutma hareketi hatası	<ul style="list-style-type: none"> Solenoid, tutma hareketine geçmiyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Solenoidte aşırı ısınma olup olmadığını kontrol edin (CTL devre kartı grubu Devre bozulur.)
E810	Solenoid akımında anormal durum	<ul style="list-style-type: none"> Solenoid'de kısa devre. 	<ul style="list-style-type: none"> Solenoid direnci

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E811	Aşırı gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilenden yüksek voltaj verilmiş olabilir. 100V spesifikasyonuna sahip olan SC-910N modele 200V verilmiş. JA: 120V elektrik paneline 220V uygulanmış. CE: 230V elektrik paneline 400V uygulanmış. 	<ul style="list-style-type: none"> Uygulanan voltajın voltaj anma değerinden + (artı) %10 ya da daha fazla olup olmadığını kontrol edin. 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Yukarıdaki durumlarda, GÜÇ devre kartı bozulmuştur.
E813	Düşük gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilenden düşük voltaj verilirse. 200V spesifikasyonuna sahip olan SC-910N modele 100V verilmiş. JA: 220V elektrik paneline 120V uygulanmış. Aşırı voltaj uygulaması nedeniyle iç devre bozulmuş olabilir. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerilimin anma değerinden - (eksi) %10 ya da daha düşük olup olmadığını kontrol edin. 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Sigorta ya da canlandırıcı direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin.
E924	Kodlayıcı hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sürücüsü bozulmuş. 	
E944	Sağ iğne kontrolü mümkün değil (LH-4168 yada 4188 seçildiği zaman)	<ul style="list-style-type: none"> Sağ iğne, tutulduğu sırada merkezden kaydı. Sağ iğne, sol iğne bırakılırken merkezden kaydı. 	<ul style="list-style-type: none"> Sağ iğne merkez sensörünün bozuk olup olmadığını kontrol edin. İğne milinin dış kuvvet nedeniyle tutma konumundan kayıp kaymadığını kontrol edin.
E945	Sol iğne kontrolü mümkün değil (LH-4168 yada 4188 seçildiği zaman)	<ul style="list-style-type: none"> Sağ iğne, tutulduğu sırada merkezden kaydı. Sağ iğne, sol iğne bırakılırken merkezden kaydı. 	<ul style="list-style-type: none"> Sol iğne merkez sensörünün bozuk olup olmadığını kontrol edin. İğne milinin dış kuvvet nedeniyle tutma konumundan kayıp kaymadığını kontrol edin.
E046	Her iki iğne de kilitlemiyor (LH-4168 yada 4188 seçildiği zaman)	<ul style="list-style-type: none"> Her iki iğne güç açık konuma getirilirken kilitlemedi. (İğneler kaldırma konumunda) 	<ul style="list-style-type: none"> Sağ ve sol iğne merkez sensörlerinin bozuk olup olmadığını kontrol edin. Sensör konektörler bağlantısının kopup kopmadığını ya da bağlantının gevşeyip gevşemediğini kontrol edin.
E730	Kodlayıcı hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyali uygun şekilde girilmiyorsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyal konektörü (CN39) bağlantılarında gevşeklik ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin.
E731	Motor delik sensörü hatası		<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.
E303	Woodruff plakası sensör hatası	<ul style="list-style-type: none"> Woodruff plakası sensör sinyali algılanmıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin. Motor kodlayıcı konektör bağlantısının kopmuş olup olmadığını kontrol edin.
E343	Masurada kalan iplik miktarı sensör ünitesi hatası	<ul style="list-style-type: none"> AE cihazının algılama çubuğu başlangıç konumunda değilse. 	<ul style="list-style-type: none"> AE cihazının algılama çubuğunun doğru konuma dönüp dönmediğini kontrol edin. 57 Numaralı fonksiyon ayarının yanlış olup olmadığını kontrol edin. AE cihaz konektörü (CN121, CN123) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. AE cihaz kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.