



# MAKİNECİNİN

# EL

# KİTABI

Rev.02

# KISACA TETAŞ ŞİRKETLER GRUBU;

TETAŞ ŞİRKETLER GRUBU' nun ana firması TETAŞ A.Ş. 1982 yılında konfeksiyon makineleri sektörüne hizmet vermek amacı ile kurulmuş, daha sonra tekstil makineleri, ayakkabı makineleri kırtasiye ürünleri ithalatı ve etiket üretimini de bünyesine katarak, bugün **11 ayrı firma** ve **1500 personel** ile topluluğun diğer firmalarının lokomotifi olmuştur.

## TETAŞ ŞİRKETLER GRUBU BÜNYESİNDEKİ BAŞLICA FİRMALAR;

- TETAŞ İÇ VE DIŞ TİC. A.Ş.
- TESAN MAKİNE LTD. ŞTİ.
- TEPAŞ TEKSTİL PAZARLAMA SANAYİ A.Ş.
- TET SİGORTA ARACILIK HİZMETLERİ A.Ş.
- VENÜS GİYİM SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.
- TEMA LOLİSTİK HİZMETLERİ
- MARKA T TASARIM

## TETAŞ BÜNYESİNDEKİ BAŞLICA MAKİNE MÜMESSİLLİKLERİ

- SHIMA SEIKI                      Elektronik Düz Örgü Makineleri ve CAM Sistemleri
- TA-YU                              Yuvarlak Örgü Makineleri
- UNITEX                             Yuvarlak Örgü Makineleri
- CONTI COMPLETT                Remayöz, Yaka Takma, Teğel Dikiş Makineleri
- ZSK                                 Nakış Makineleri
- SATO / GOLDEN STATE        Barkod ve Etiketleme Makineleri

## DİKKAT !!!

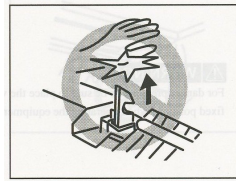
- Makine çalışırken ön güvenlik kapağının kapalı olduğundan emin olunuz. Hareketli parçalar yaralanmaya sebep olabilir.



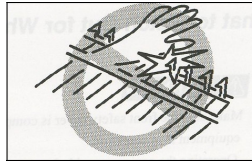
- Eğer örgünün, iplik kesici ve tutucuların durumunu görmek istiyorsanız; Ultra - yavaş fonksiyonunu çalıştırınız.

SPEED	
U. LOW	OFF
	0.010 (m/s)
START	0.50 (m/s)
ERROR	0.20 (m/s)
0 (H I)	1.10 (m/s)
1 (M I D)	1.00 (m/s)
2 (L O W)	0.80 (m/s)
3	0.70 (m/s)

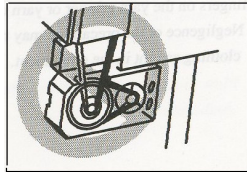
- İplik kesici ve tutucular eğer dikkat edilmez ise ciddi yaralanmalara neden olabilir. Bu sebeple manuel iplik tuttururken çok dikkat edilmesi gerekir.



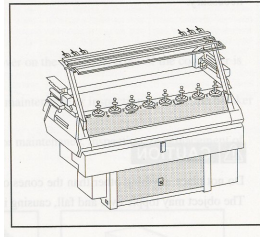
- Taraklı makinelerde tarak gipeyi almak için yukarı çıkarken dikkat edilmesi gerekir. Eğer eliniz iğne plakası üzerinde ise zarar verebilir.



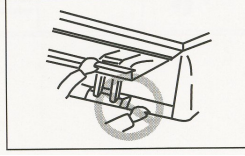
- Yaralanmaya sebep olabilecek hareketli parçaların güvenlik kapakları sökülmemelidir.



- Makine çalışırken arka güvenlik kapağının kapalı olduğundan emin olunuz.

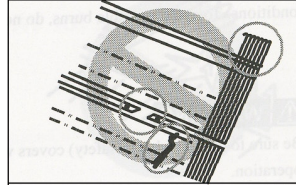


- Periyodik olarak yağ haznesini, yağ beleme borularını kontrol ediniz. Herhangi bir kaçak yangına neden olabilir.
- Güvenliğiniz için her zaman güvenlik kapağını kapalı tutunuz.

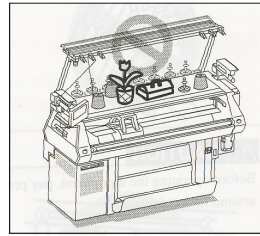


#### UYARI:

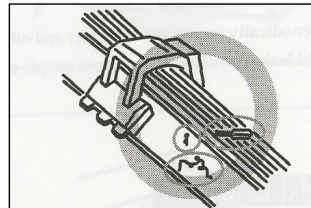
- İğne ve seçicilerin, güvenlik plakalarının takılı olduğundan emin olunuz.



- Bobinleri mıknatıslı bobin altlığı ile kullanınız ve makine üzerine, bozuk iğne, tornavida vb. cisimler koymayınız. Bunlar iğne plakası üzerine düşebilir, büyük hasarlar açabilir.

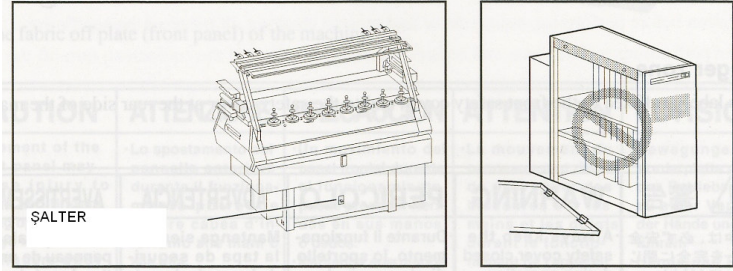


- İğne yatağı, seçici ve platinlerin üzeri, mekik rayları üzerinde iplik dahil hiçbir yabancı cisim olmamalıdır; aksi hallerde büyük hasarlara yol açabilir.





- Makinenin soğutma ızgaralarının önüne herhangi bir şey koymayınız; aksi halde elektronik kart arızasına neden olabilir.
- Makinenin iğne plakasının altında bulunan atık yağ haznesini düzenli olarak boşaltın. Aksi halde fazla atık yağ kontrol ünitesinin üzerine akabilir ve elektronik kart arızalarına neden olabilir.
- Makinenin herhangi bir kısmını tamir veya temizlik için açmadan önce ana elektrik şalterini kapatınız.

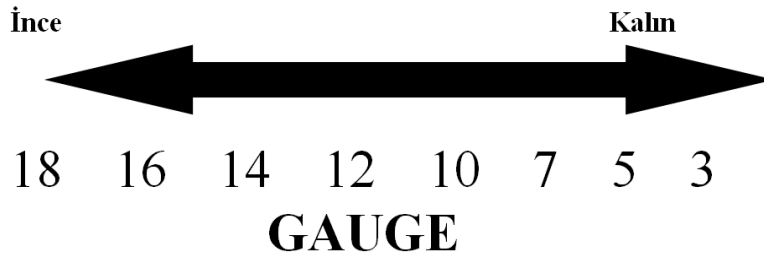


## TEMEL BİLGİLER VE MAKİNE ELEMANLARI

Shima – Seiki makinelerinin isimlendirilmesi;

Örneğin SES 122 FF 12 gauge şeklinde isimlendirilen makinede;

**GAUGE** ; 1 inch (2.54 cm) deki iğne sayısıdır. 12 gauge makinede 2.54 cm’de 12 iğne bulunur.



## SHIMA SEIKI MAKİNELERİN İSİMLENDİRİLMESİ

SERİ KODU  
N.SES

ÖRGÜ ENİ  
123

SİSTEM SAYISI  
3

MAKİNE TİPİ  
SI

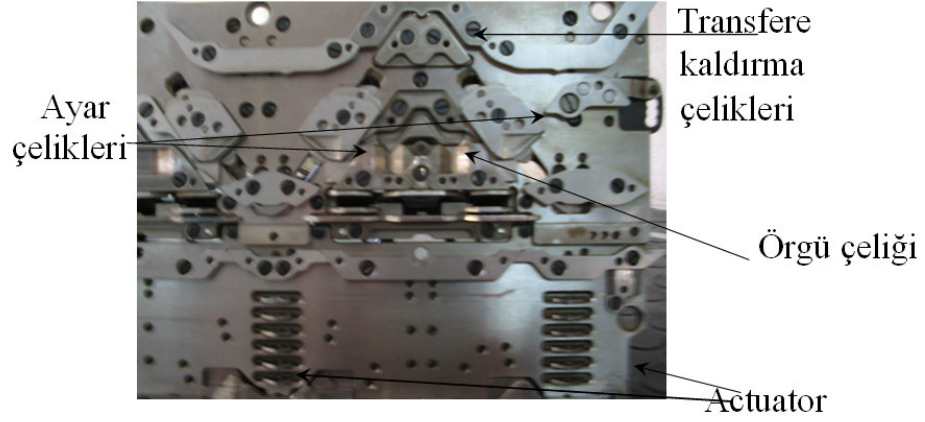
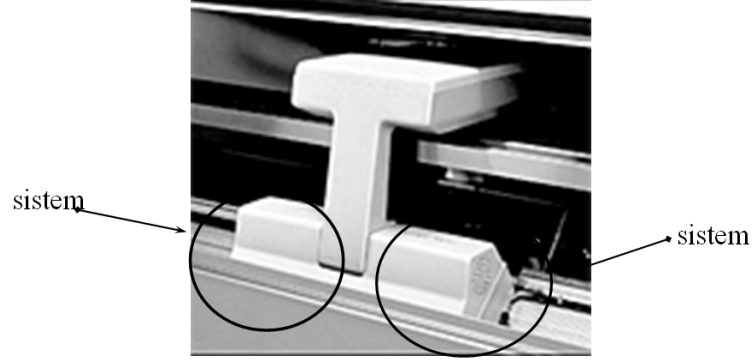
	V	SWG MAKİNALARDA V TİPİ İĞNE YATAĞI
	X	SWG MAKİNALARDA X TİPİ İĞNE YATAĞI
	RT	RİB TRANSFER (DOLU İĞNEDE REGLAN)
	FF	FULL FASHION
	S	SINKER
	SI	SINKER + İNTERSİYA FONKSİYONU
	CS	SÜRGÜLÜ İĞNE + SINKER
	T	TRANSFER KAPASİTESİ
	1	1 SİSTEM
	2	2 SİSTEM
	3	3 SİSTEM
	4	4 SİSTEM
	5	5 SİSTEM
	6	6 SİSTEM
	12	122 cm = 48"
	13	132 cm = 52"
	15	152 cm = 60"
	16	163 cm = 64"
	20	203 cm = 80"
	23	229 cm = 90"
	25	254 cm = 100"
SWG		WHOLE GRMENT (KOMPLE KAZAK)
SES		GENEL UYGULAMALAR
N.SES		YENİ TIP SES MAKİNESİ
SPL		ÇÖZGÜ ÖRME SİSTEMİ
SFJ		TAM JAKAR
SFE		YARI JAKAR
SFF		YAKA, BENT

## KAFANIN YAPISI VE ÇELİKLER

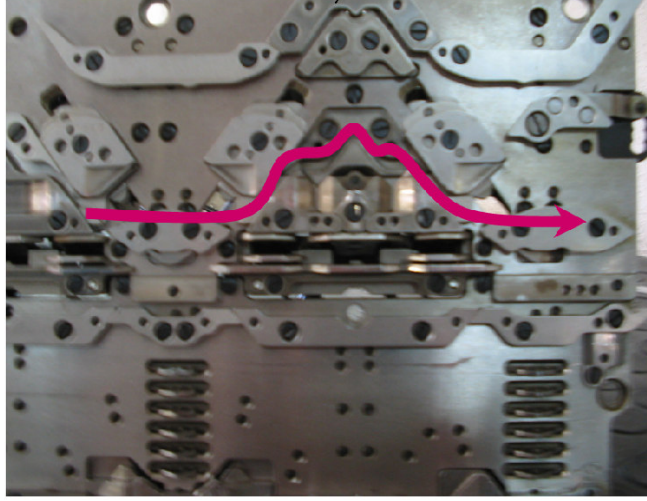
İçerisinde sistemleri bulunduran ve ray üzerinde hareket eden taşıyıcı bloğa **KAFA** denir.

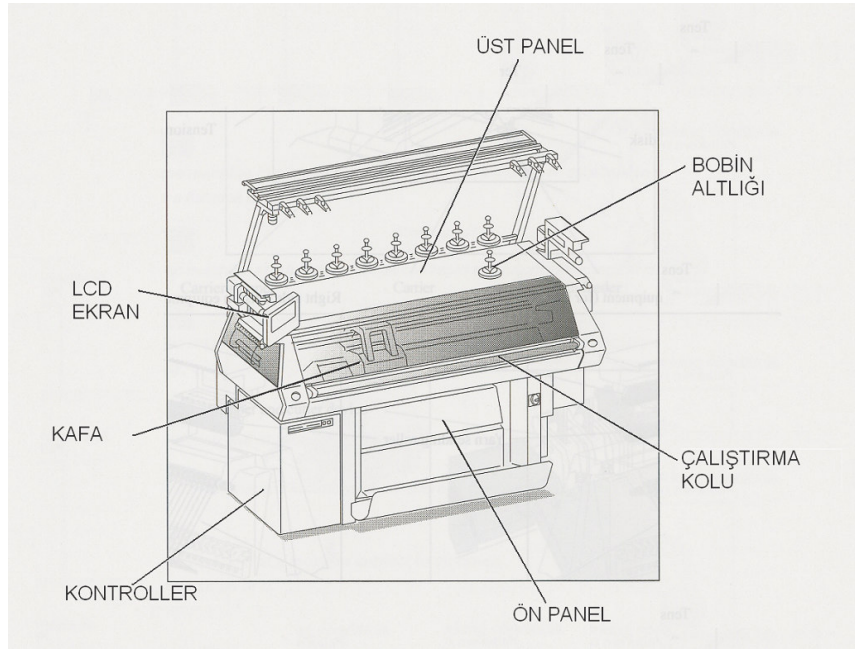
Kafa tarafından taşınan, örgü, askı, transfer ...vs. işlemlerini yapabilen, çeliklerden oluşan mekanizmaya **SİSTEM** denir.

Kafanın gidiş yönüne göre önde olan sistem **1. sistemdir**.



## Kam yolu



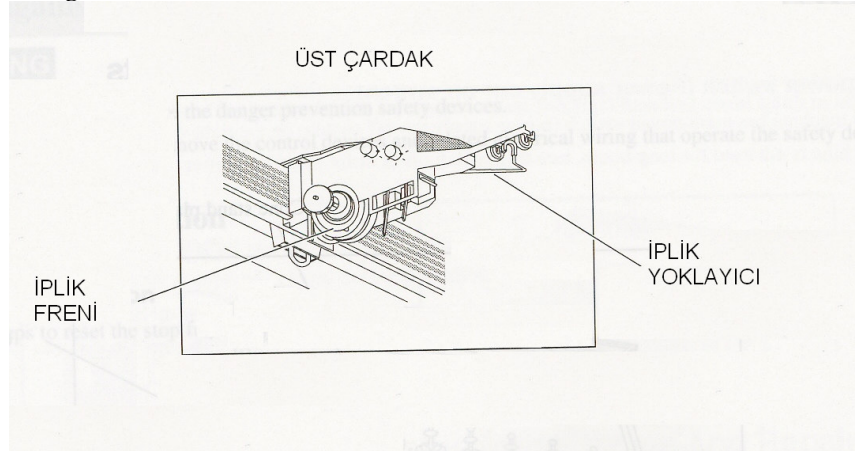


**KONTROL ÜNİTESİ:** Örme bilgisini hafızasına alır ve elektrik sinyali şeklinde makinenin ilgili birimlerine iletir.

**LCD EKРАН:** Örme bilgisini gösterir. Örme bilgisini gerektiğinde değiştirilebilir.

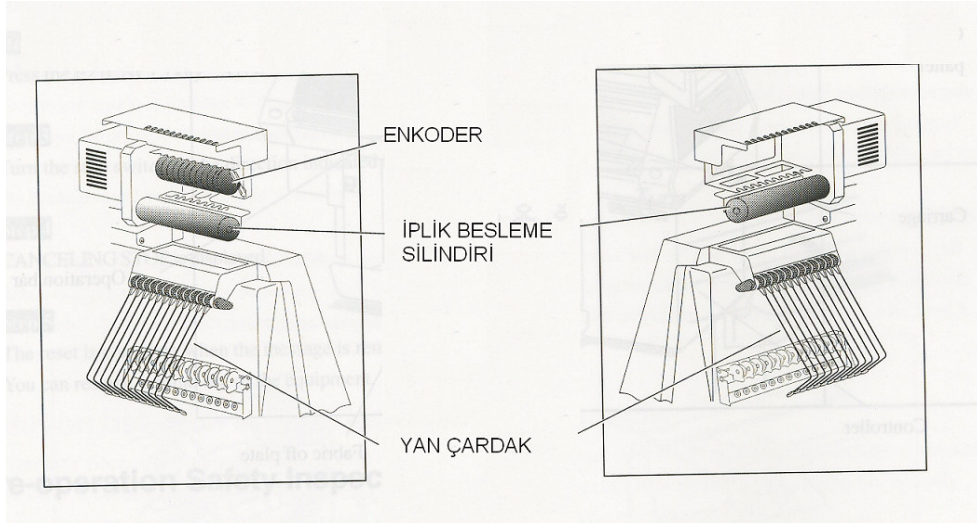
**ÇALIŞTIRMA KOLU (BAR):** Kafayı hareket ettirir ve durdurur.

**KAFA :** Mekik ve iğneleri hareket ettirir.



**İPLİK YOKLAYICI:** İplik kopuğunu tespit eder, makineyi durdurur.

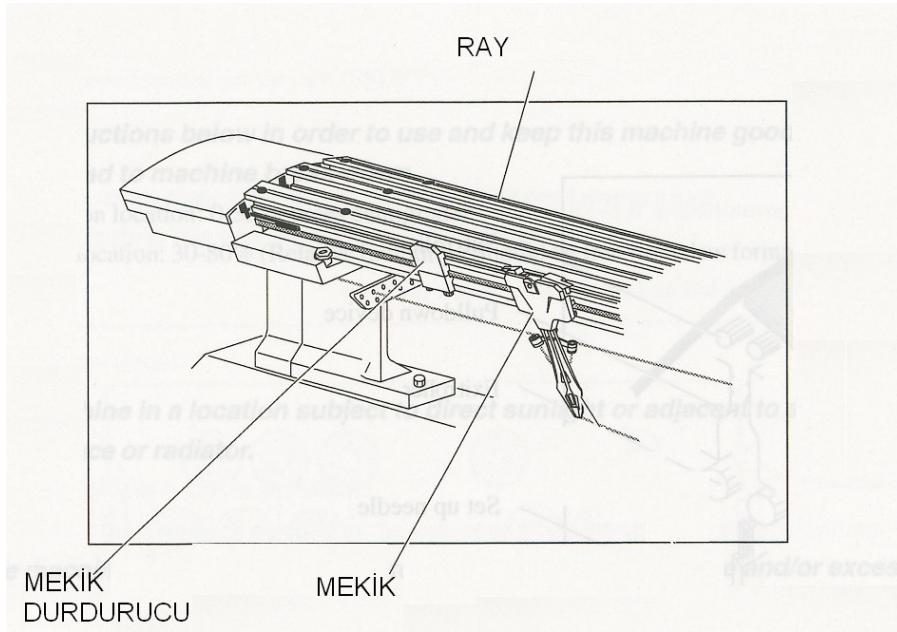
**İPLİK FRENİ:** İpliğin istenilen gerginlikte sağılması için kullanılır.



ENKODER: Beslenen iplik miktarını ölçer.

İPLİK BESLEME SİLİNDİRİ: İpliğin daha kolay sağılmasına yardım eder.

YAN ÇARDAK: Kafanın mekiği örmeden taşıdığı zamanlarda, ipliğin sarkmasını önler.

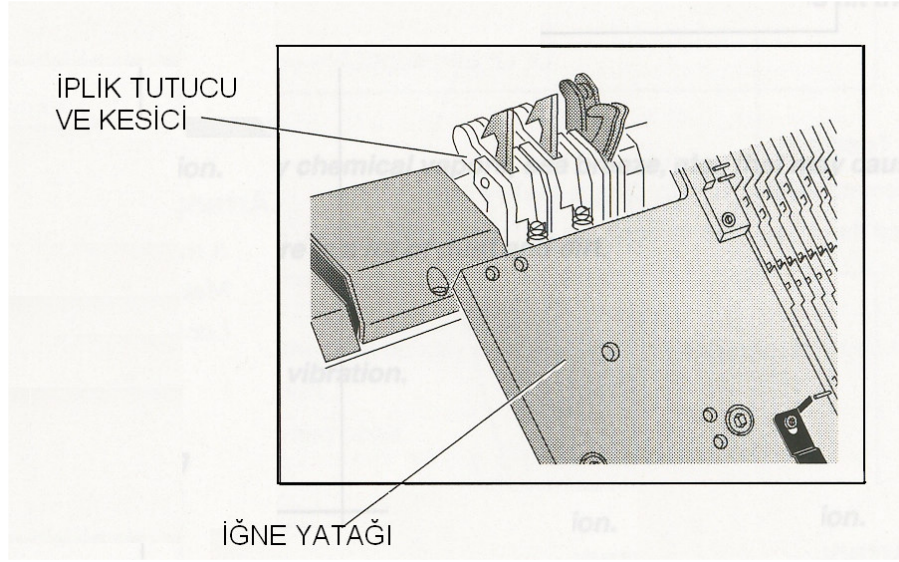


MEKİK DURDURUCU: Rayın iki tarafında da vardır, mekiğin ray sonunda durmasını sağlar.

RAY: Mekiği taşır.

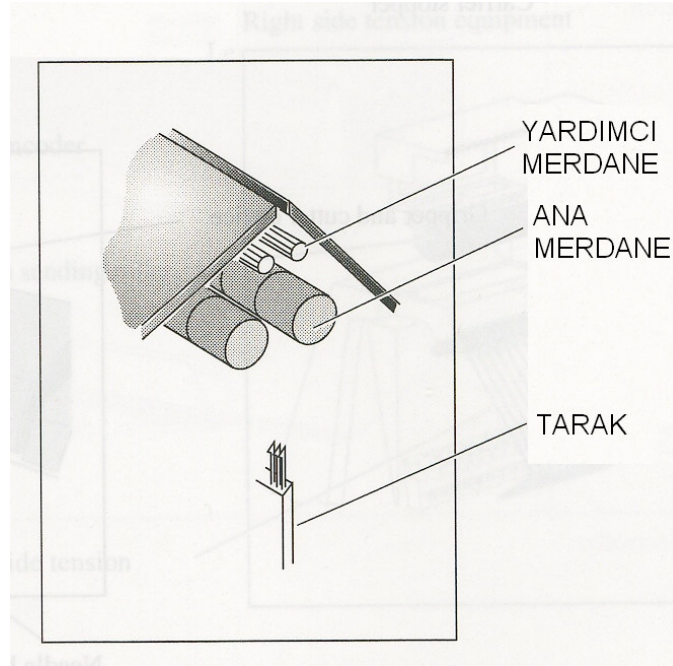
MEKİK: İğnelere ipliği besler





**İPLİK TUTUCU VE KESİCİ:** İpliği tutmaya ve kesmeye yarar.

**İĞNE YATAĞI:** İğne, platin, ve seçici platin gibi parçalar iğne yatağının üzerindedir.



**YARDIMCI MERDANE:** Kumaşın kararlılığı için iğne plakasının hemen altına konulmuştur.

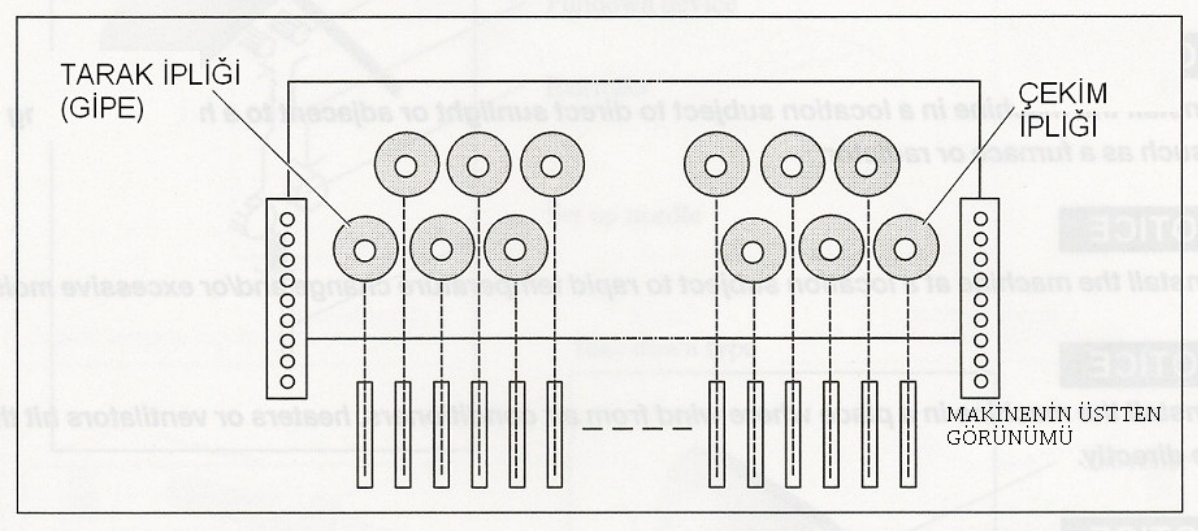
**ANA MERDANE :** Kumaşı örme bölgesinden uzaklaştırır.

**TARAK :** Örme başlangıcından kumaş ana merdaneye gelecek boyuta ulaşana kadar ana merdane görevi yapar.

## MAKİNE İNCELİĞİNE (GAUGE) GÖRE TAVSİYE EDİLEN İPLİK NUMARALARI

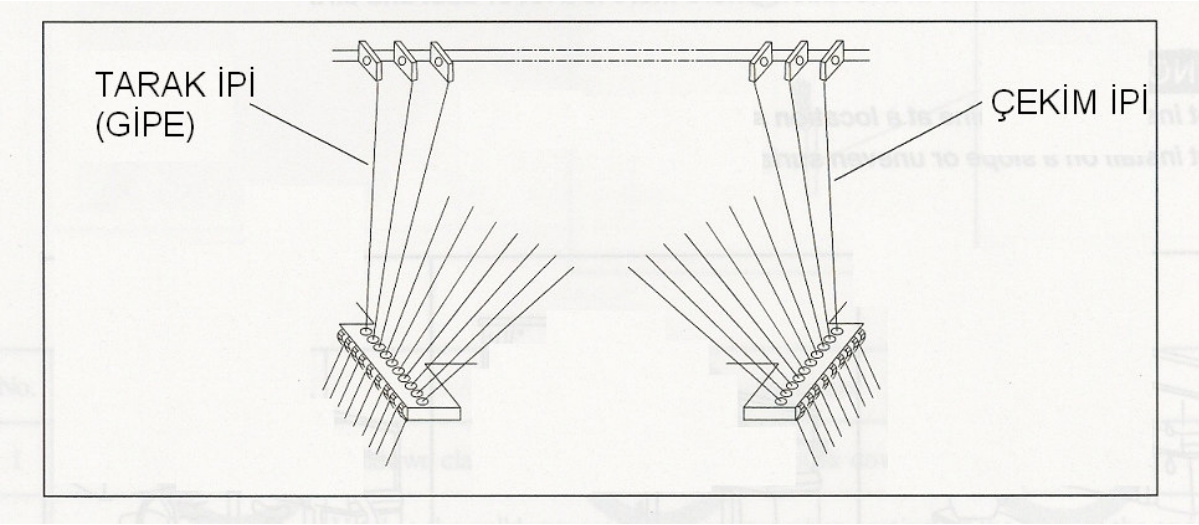
GAUGE	YÜN (METRE HESABI) NM	
	TEK PLAKA	DOLU İĞNE
3	2.0 ~ 2.7	3.0 ~ 4.0
5	3.4 ~ 4.5	5.2 ~ 6.0
7	5.2 ~ 6.0	7.9 ~ 9.0
10	9.0 ~ 11.3	13.6 ~ 15.8
12	13.6 ~ 15.8	18.1 ~ 22.6
14	18.1 ~ 22.6	27.2
16	27.2 ~ 31.7	31.7

## MAKİNEYE İPLİKLERİN BAĞLANMASI



İpliği bağlarken üzerine bükülmemesine, çardaklardan düzgün olarak geçmesine dikkat edilmelidir.





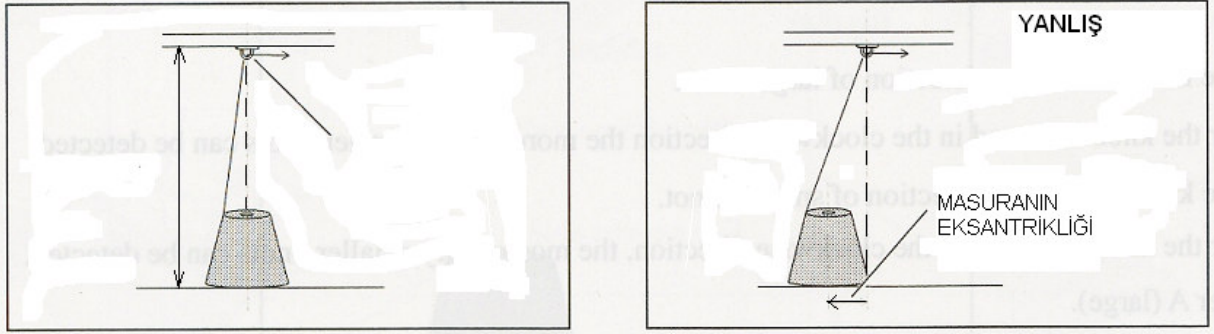
Tarak ipliğinden beklenen asıl özellik esnekliktir.

Çekim ipliği olarak ise sadece naylon iplikler tercih edilmelidir.

### Üst çardaklar ve bobin pozisyonları;

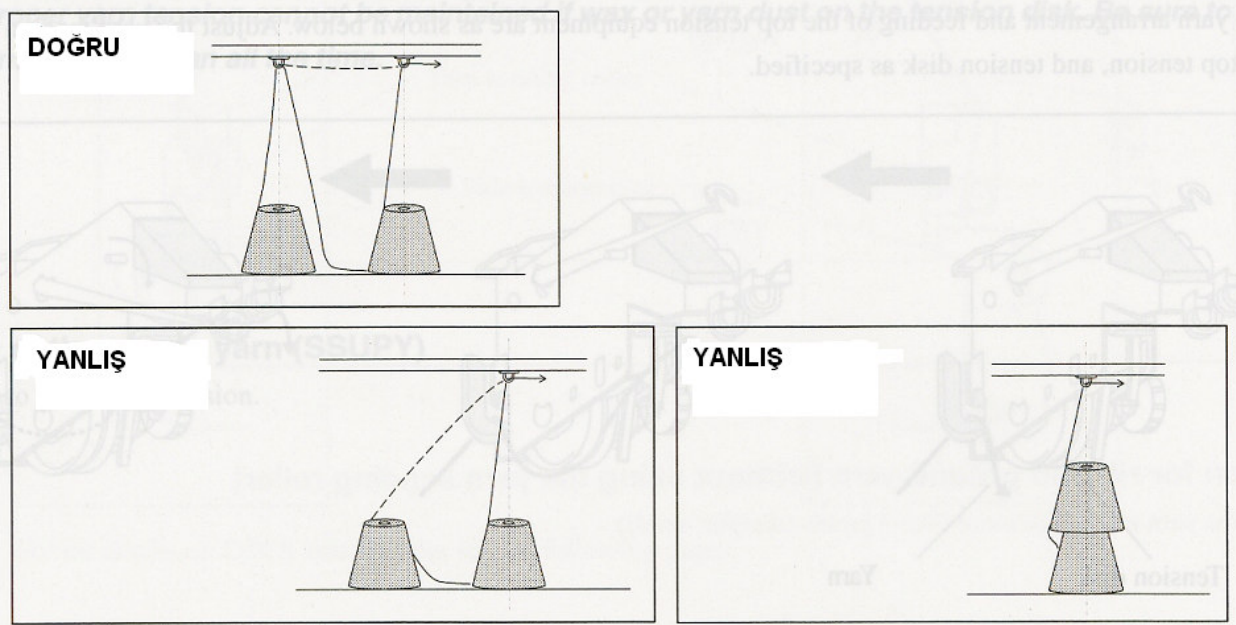
Üst çardağın yüksekliği ve bobinin durumu iplik tansiyonunu etkileyen faktörlerdendir. Üst çardakların minimum 65 cm üst kapaktan daha yüksek olması gerekir. Bobin masurası, üst çardak rehberlerinin tam alt kısmına konulmalıdır. Aksi halde örgü sırasında iplik tansiyonunda farklılıklar olur ve iz problemine yol açar.

Eğer üst çardak yüksekliği 50 cm nin altında ise iplik sağılması sırasında kopuklara yol açar.

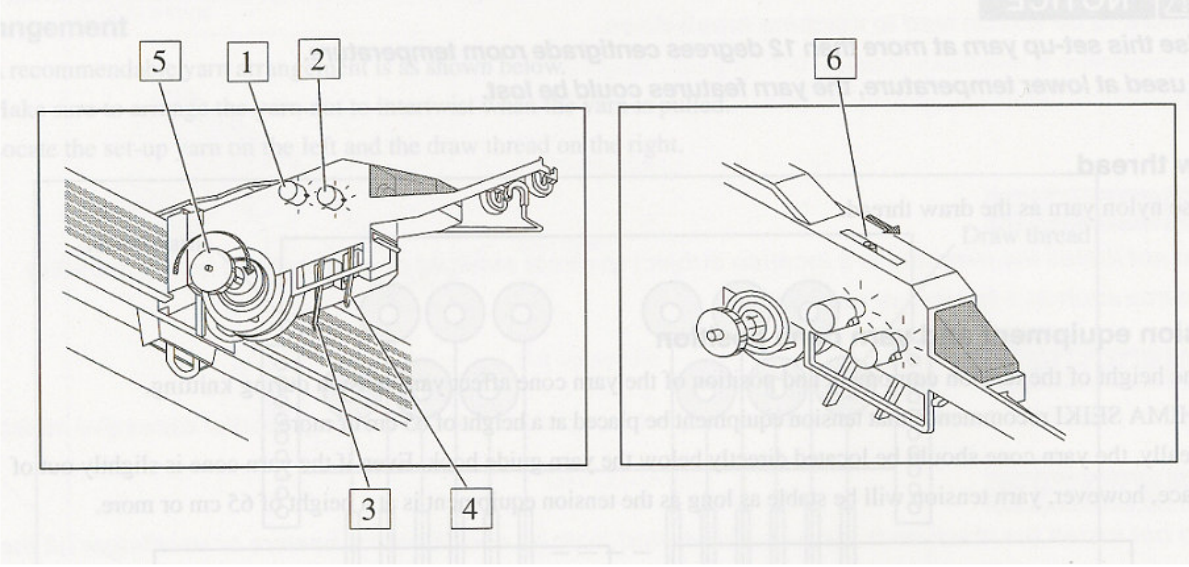


### Dip Rezervinin Doğru Bağlanması;

Dip rezervini kullanacağınız bobinleri eğer doğru bağlamazsanız kopuk ve iz problemi ortaya çıkabilir. Aşağıdaki örneklerde nasıl bağlanacağı ve yanlış bağlamaya örnek gösterilmiştir.



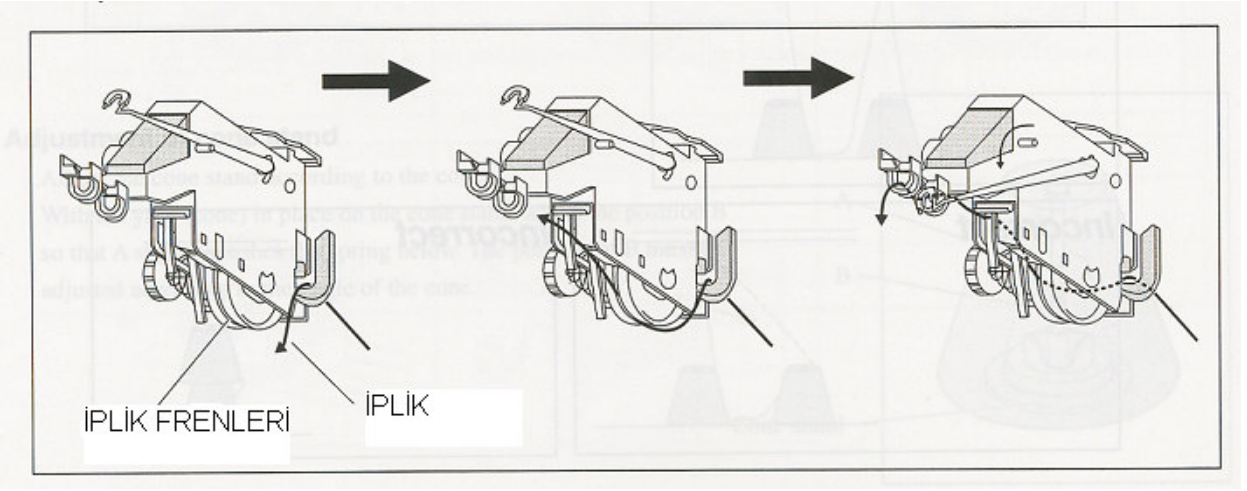
## Üst Çardaklar



1. Ayar düğmesi (büyük düğümler için)
2. Ayar düğmesi (küçük düğümler için)
3. Düğüm yakalayıcı (büyük düğümler için)
4. Düğüm yakalayıcı (küçük düğümler için)
5. İplik freni ayar düğmesi (ok yönünde çevirseniz iplik tansiyonu artar)
6. Ok yönünde hareket edebilir. Büyük düğüm yakalayıcının ileri gelme miktarını buradan ayarlayabilirsiniz.

### Üst çardaklardan iplik geçirilmesi

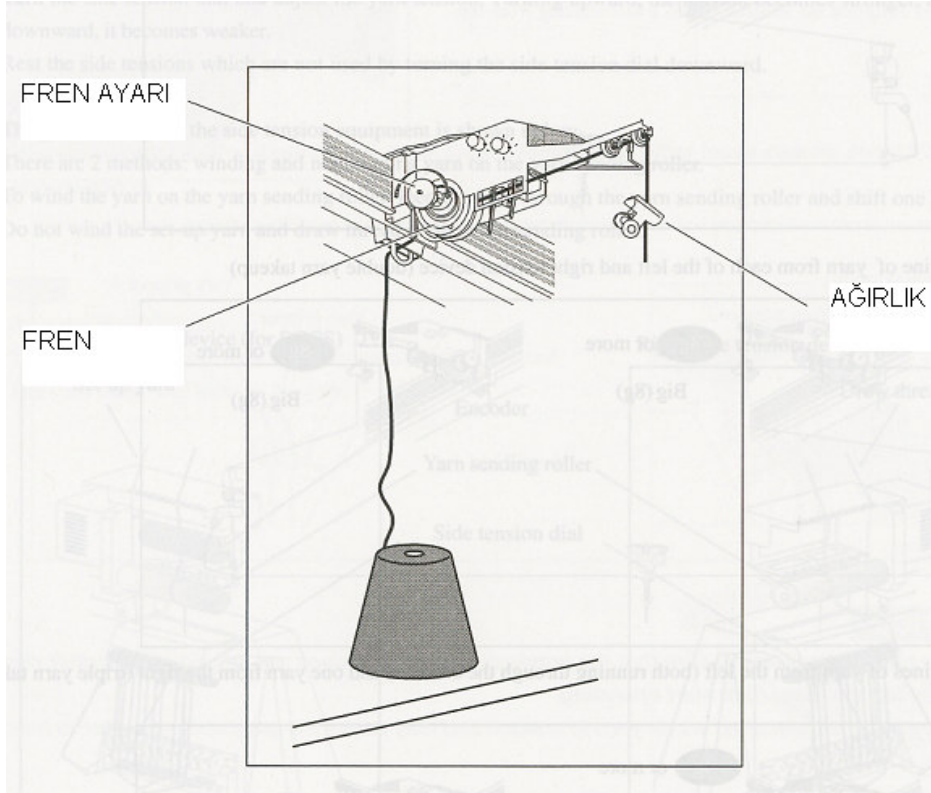
Üst çardaklardan iplik geçirilmesi aşağıdaki şekillerde gösterilmiştir. Üst çardakta bulunan iplik frenlerinden gereken miktarda iplik tansiyonunu ayarlayınız.



### Üst Çardaklardan İplik Tansiyonunun Ayarlanması:

İplik sağdan ve soldan beslendiğinde iplik tansiyonlarının eşit olmasına özellikle dikkat ediniz.

Üst çardaklarda iplik tansiyonlarını ayarlamak için ağırlık kullanılır. Bu ağırlık aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi ipliğe bağlanır ve ağırlık iplikle birlikte aşağı kaymayana kadar iplik frenleri sıkılır.

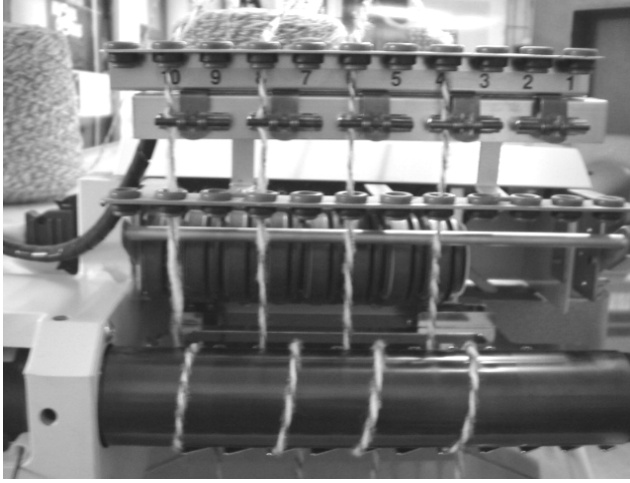


**DİKKAT:**

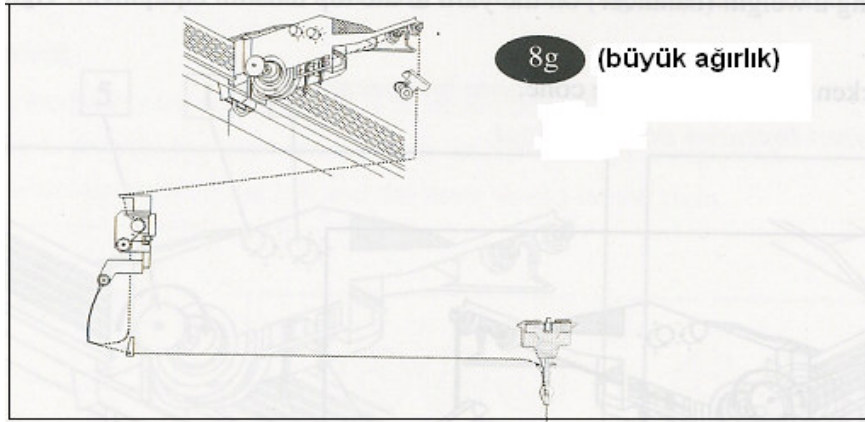


Eğer iplik frenlerinin diskleri arasında toz, uçuntu, vaks, gibi maddeler birikmiş ise iplik tansiyonu doğru biçimde ayarlanamaz. Bu diskler düzenli olarak temizlenmelidir.

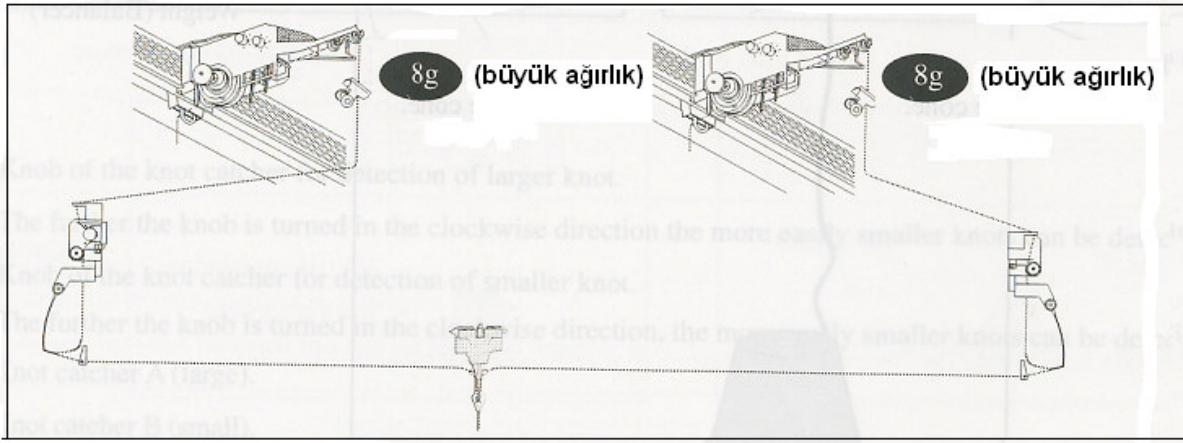
**İplik Besleme Silindiri Kullanılması Durumunda Üst Çardakların Ayarı:**



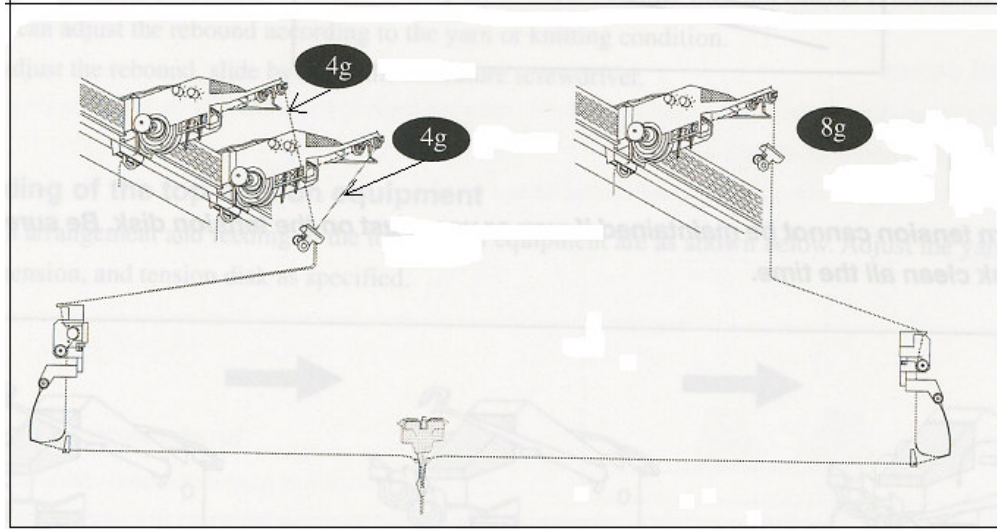
- Sadece 1 iplik sol taraftan silindirinden geçerek beslenecek ise aşağıdaki gibi ayarlayınız.



- Sağdan ve soldan 1 iplik, silindirinden geçerek beslenecek ise aşağıdaki gibi ayarlayınız.

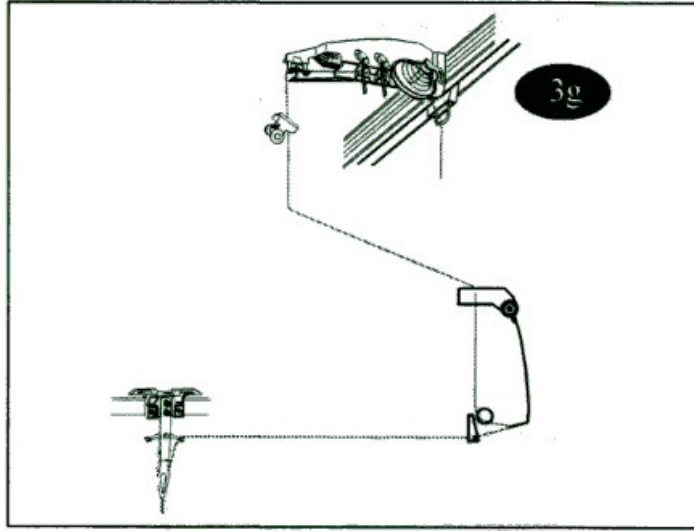


- 2 iplik sol silindirinden geçerek, 1 iplik sağ silindirden geçerek beslenecek ise aşağıdaki gibi ayarlayınız.



Kısaca eğer iplik, “iplik besleme silindirinden” geçecek ise 8 gram ağırlık ile ayarlanmalıdır.

### **İplik Besleme Silindiri Kullanılmaması Durumunda Üst Çardakların Ayarı;**



Eğer besleme silindiri kullanılmıyorsa çardaklar 3gramlık ağırlıkla ayarlanmalıdır.

### Yan Gergiler;

Yan gergiler mekiğin örmeden hareketinde ipliğin sarkmasını önler.

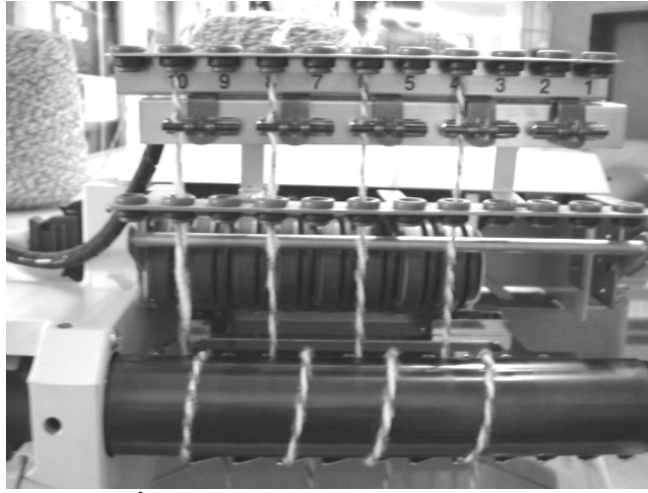
### Yan Gergilere İplik Bağlanması;

Yan gergilerin ayar düğmelerini eğer yukarı doğru çevirirseniz daha yüksek bir güç ile çeker, Aşağı doğru çevirirseniz, bu güç düşer.

Yan gergilere iplik 2 şekilde bağlanır. Birincisi iplik besleme silindiri kullanılarak, diğeri ise iplik besleme silindirini kullanmayarak. Eğer iplik besleme silindirini kullanacak iseniz, ipliği 1 tur iplik besleme silindirinden geçiriniz, ipliği yukarı girişine göre bir sağ taraftan iplik gergilerine bağlayınız.

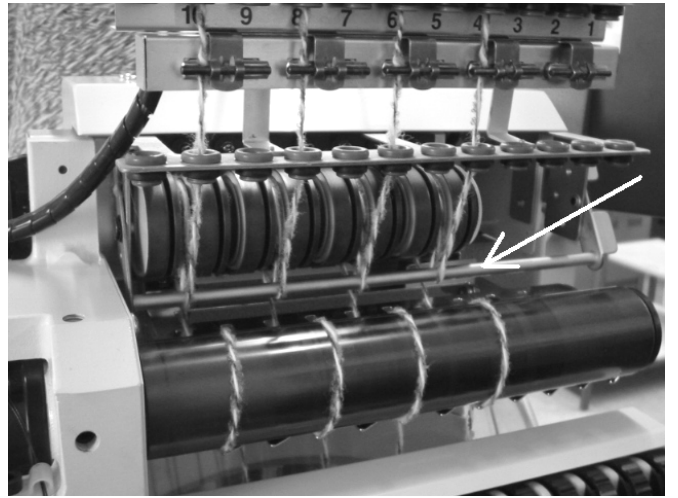
## **ENKODER VE İPLİK BESLEME SİLİNDİRİNE İPLİK BAĞLANMASI**

Aşağıdaki şekilde sadece iplik besleme silindiri kullanılarak ipliklerin bağlanması gösterilmiştir. (enkoder kullanılmamıştır). Aşağıda dikkat edilecek husus, ipliğin, silindirin arkasından başlayarak bir tam tur dönerek, yukarıya göre 1 sağdaki gergiye bağlanmasıdır.

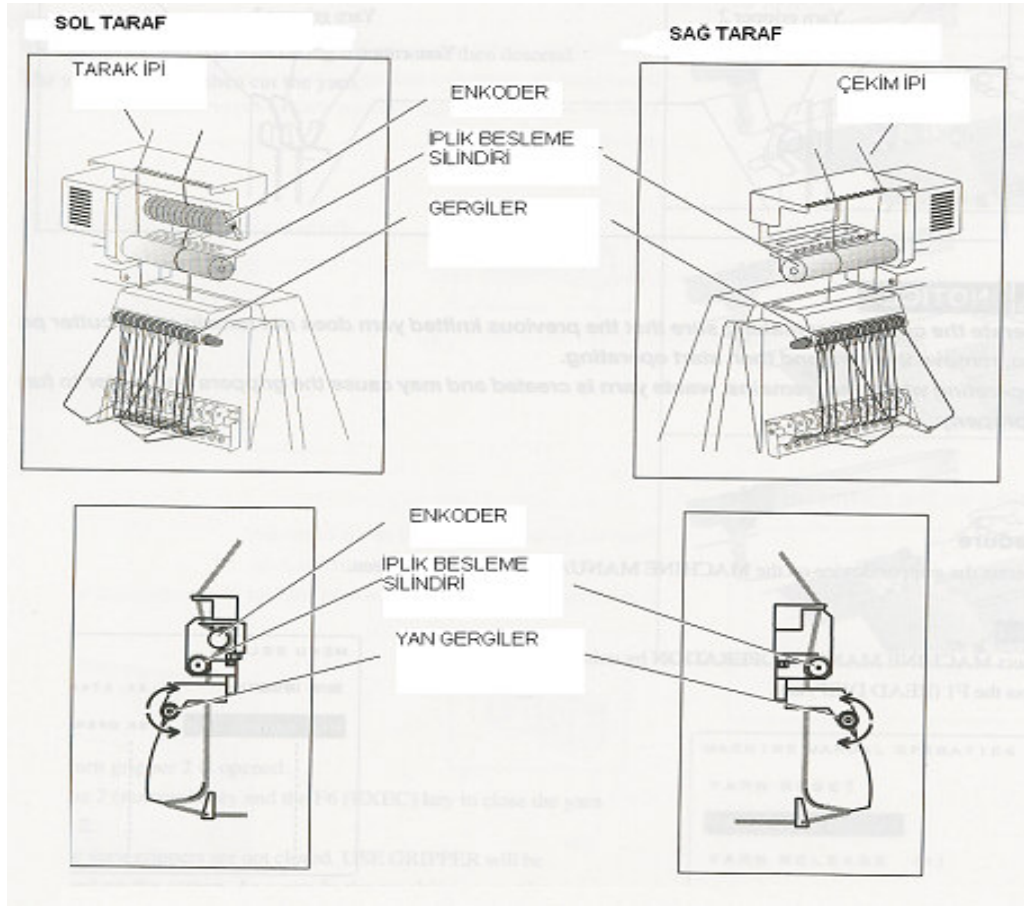


### ENKODER KULLANILACAK İŞE ;

İplik çatalını kullanarak, ipliği enkoderden geçirin daha sonra enkoderin hemen üzerinde bulunan kolu indirin (ipliğin enkoderle temas yüzeyini arttırır, kaymayı önler).







### İplik Tutucu ve Kesiciler;

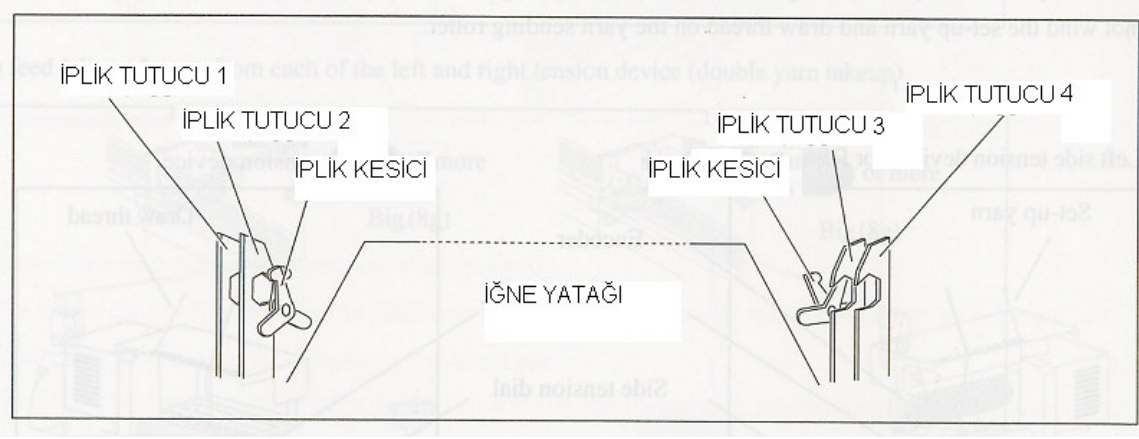
İplik tutucu ve kesiciler kısa yataklı makinelerde sol tarafta standart sağ tarafta opsiyonel olarak bulunur. Uzun yataklı makinelerde iplik tutucu ve kesici yoktur (Örneğin SES 234 lerde iplik tutucu ve kesici yoktur.)

### DİKKAT;

İplik kesici ve tutucuları manuel çalıştırırken elinize dikkat ediniz. Ciddi yaralanmalara neden olabilir.

### DİKKAT;

İplik kesici ve tutucuları çalıştırırken mekiklerin bu bölgede olmamasına mutlaka dikkat ediniz. Aksi halde iplik tutucu ve kesiciler mekiğe ve diğer ekipmanlara ciddi zararlar verebilir.



İplik Tutucu ve Kesicileri Kullanmak için;

İplik tutucu ve kesicileri ayrı ayrı kullanabilirsiniz. Makinenin sol tarafında ve sağ tarafında 2 şerden toplam 4 adet iplik tutucu (sol tarafta standart sağ tarafta opsiyonel), sağda ve solda 1'er tane olmak üzere toplam 2 adet iplik kesici vardır.

LCD ekrandan manuel işlemleri seçiniz. Eğer sadece iplik tutucuları çalıştıracaksanız "YARN HOLD" seçeneğine geliniz. Karşısında bulunan rakam hangi tutucunun çalışacağını gösterir.

"YARN HOLD 1" → Sol taraftaki 1 nolu tutucu ve sol kesici çalışır

"YARN HOLD 2" → Sol taraftaki 2 nolu tutucu ve sol kesici çalışır

"YARN HOLD 3" → Sağ taraftaki 3 nolu tutucu ve sağ kesici çalışır.

"YARN HOLD 4" → Sağ taraftaki 4 nolu tutucu ve sağ kesici çalışır.

"YARN HOLD 0" → Sağ – sol taraftaki bütün tutucular ve sağ – sol kesiciler çalışır.

İplikleri iplik tutucudan kurtarmak için "MANUEL İŞLEMLERDEN", "YARN RELEASE" i seçmek gerekir.

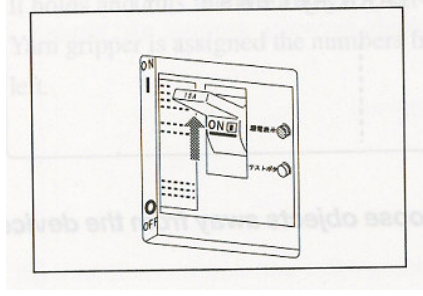
"YARN RELEASE" 1 → Sadece sol taraftaki ilk iplik tutucu ipliği bırakır.

**NOT :**

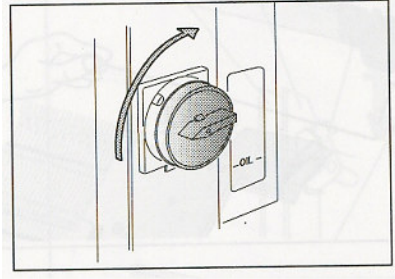
Günlük olarak mutlaka iplik tutucu ve kesicileri temizleyiniz.

**MAKİNEYİ ÇALIŞTIRMA VE ÇALIŞTIRMA BARI KULLANIMI**

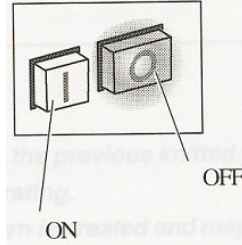
- İlk önce makinenin arkasında bulunan şalteri açınız.



- Ana elektrik şalterini açınız,

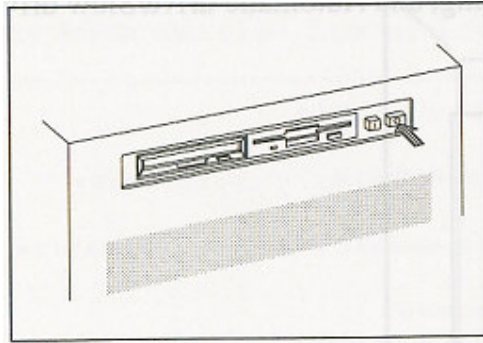


- Kontrol ünitesini açınız

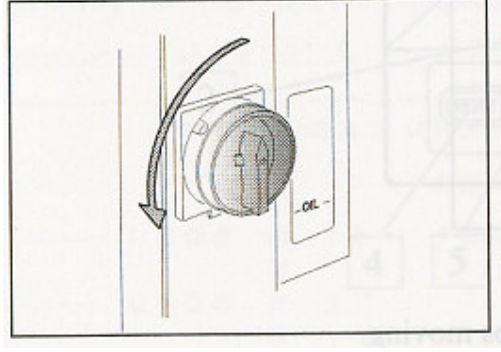


### Makinenin Tamamen Kapatılması;

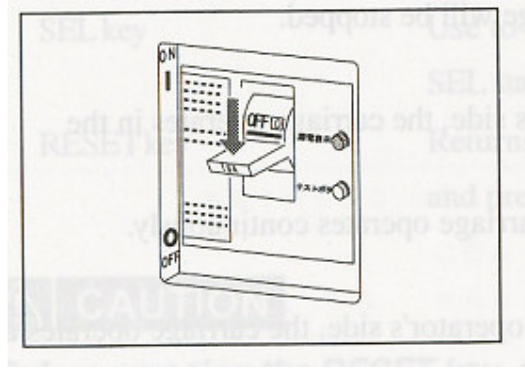
- İlk önce kontrol ünitesini kapatınız.



- Kapanma tamamlandı yazısı kaybolup "Shima Seiki" yazısı geldikten sonra makinenin ön kısmında bulunan şalteri kapatınız.



- En son ise makinenin arka kısmında bulunan şalteri kapatınız.



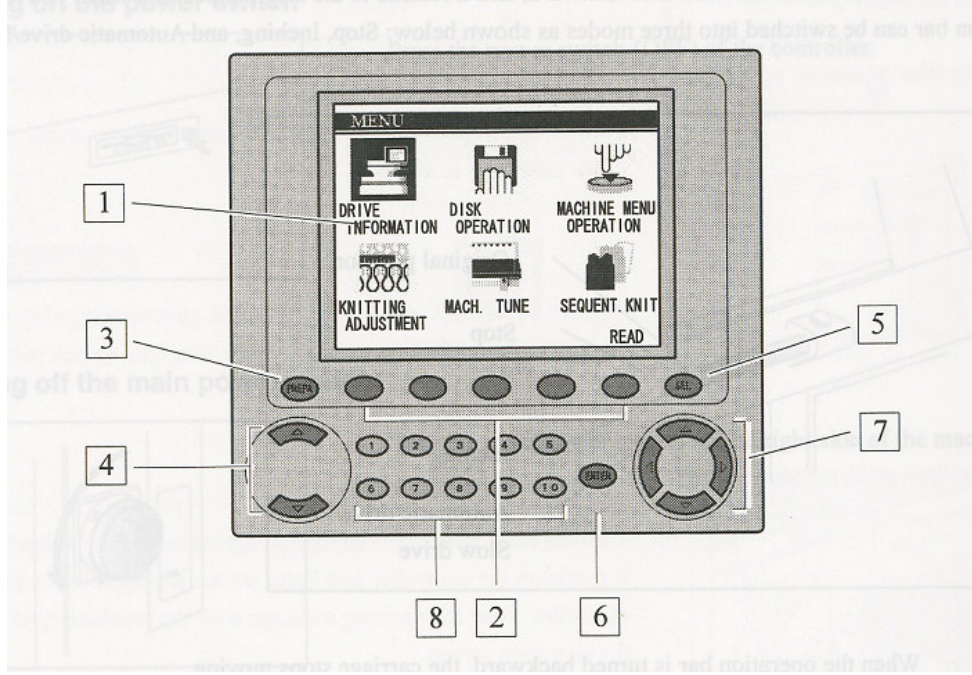
## BARIN KULLANIMI;

Durdurma; Bar yukarı doğru çevrildiğinde kafa duracaktır.

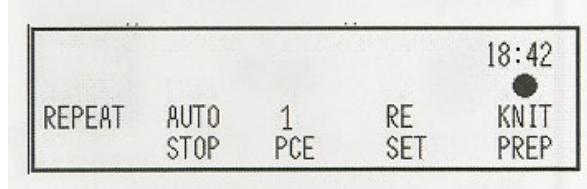
Yavaş Çalıştırma ve Durdurma; Bar aşağı doğru yarım tur çevrildiğinde ve bu pozisyonda tutulduğunda makine yavaş çalışacaktır. Bar bırakıldığında ise kafa duracaktır.

Otomatik Çalıştırma; Bar tamamen aşağı çevrildiğinde ve bırakıldığında makine otomatik olarak çalışacaktır.

## EKRAN VE MAKİNE FONKSİYONLARININ KULLANIMI



1. EKRAN: Örne bilgisi ve makine fonksiyonlarını gösterir.
2. FONKSİYON TUŞLARI: Her tuş başka bir fonksiyona atanmıştır. Tuşların hangi fonksiyonda olduğu hemen üzerindeki ekranda yazar ve bulunduğunuz menüye göre değişir.
3. PREPA TUŞU: Bu tuşa basıldığı zaman aşağıdaki seçenekler ekrana gelecektir.



- Şu an seçili olan fonksiyonu gösterir.

F1 (REPEAT)→ ON (●) konumuna getirildiği zaman "PREPA" süresince kontrol bilgilerinin 2. bloğunu tekrar eder (dolmuş iğne parça yapar).

Normalde bu fonksiyon TARAKSIZ MAKİNELERDE parça tutturmak veya parça indirmek için kullanılır.

### DİKKAT:

- Taraklı makinelerde, tarak ipi (gipe, set -up ipi) atılırken bu fonksiyonun "OFF" (kapalı) olmasına dikkat ediniz. Aksi halde gipe ile örmeye devam eder ve tarak iğnesi, iğne veya platinin kırılmasına neden olabilir.

- “İlmek çevrimi” aktif iken bu fonksiyonun “OFF” (kapalı) olmasına dikkat ediniz. Aksi halde “ilmek çevrimi” programında hataya neden olabilir.
- “Parça Tutturma” aktif iken bu fonksiyonun “OFF” (kapalı) olmasına dikkat ediniz. Aksi halde “Parça Tutturma” programında hataya neden olabilir.

F2(AUTO STOP)→ Belirlenen miktarda parçayı ördükten sonra otomatik olarak makineyi kapatır.

F3 (1 PCE) → Makine bir parça yapar ve durur.

F4 (RESET) → Ayar motorlarını ve jakar pozisyonunu orijinal haline getirir, kafayı, kamları, mekik pimlerini resetler.

### DİKKAT:

- “RESET” tuşuna basmadan önce makinenin 1 veya daha fazla jakar kırıp kırmadığını kontrol ediniz. Eğer makine jakar kırmış, ön ve arka plakalarda örgü var ise “RESET” den önce ön veya arka plakadaki örgüyü düşürünüz. Aksi halde iğnelere, platinlere ve iğne yatağına zarar verebilirsiniz.

F5 (KNIT PREP) Örgüye başlamak için bu tuş kullanılır. “KNIT PREPA” yı seçmeden önce kafanın sol tarafta orijinal pozisyonunda olmasına dikkat ediniz.

4. AŞAĞI / YUKARI TUŞLARI: Bir klavye gibi kullanabilir, istediğiniz yazı ve numarayı yazabilirsiniz.
5. SEL TUŞU: Bazı fonksiyon tuşlarının içeriğini değiştirir. Örneğin mekik adresleri sayfasında SEL tuşuna bastıktan sonra ekranda EDIT seçeneği çıkar ve bu sayede mekik adreslerini değiştirebiliriz.
6. ENTER TUŞU: Seçtiğimiz fonksiyonu veya yaptığımız değişiklikleri onaylamak için kullanılır.
7. YÖN TUŞLARI: Sağa, sola, aşağı, ve yukarı opsiyonların üzerine gelmek üzere kullanılır.
8. NUMARALI TUŞLAR: Sayısal değerleri girmek için kullanılır.

Fonksiyon Tuşları:

F1



Daha önceki ekrana geri döner.

F2



Birden çok sayfalı menülerde daha önceki sayfayı açar.





Hız menüsünü açar.



Daha önceki dataları açar.

F3



Üst ve alt yöne doğru sayfayı hareket ettirir.



Sağa ve sola doğru sayfayı hareket ettirir.



Sayfayı aşağı doğru hareket ettirir.

**EDIT** → Bilgileri silmek için veya standart verileri yüklemek için kullanılır.

F4



Takip eden sayfayı gösterir



Takip eden datayı gösterir

F5

**SCREEN** → Sık kullanılan sayfaları liste halinde gösterir.

**READ** → Seçilmiş bilgiyi yükler.

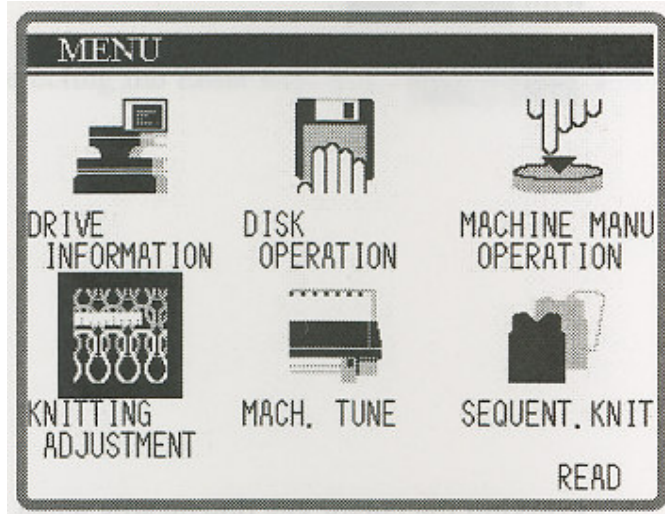
**EXEC.** → Belirlenmiş olan işlemi yürütür.

**BAZI İŞLEMLER:**

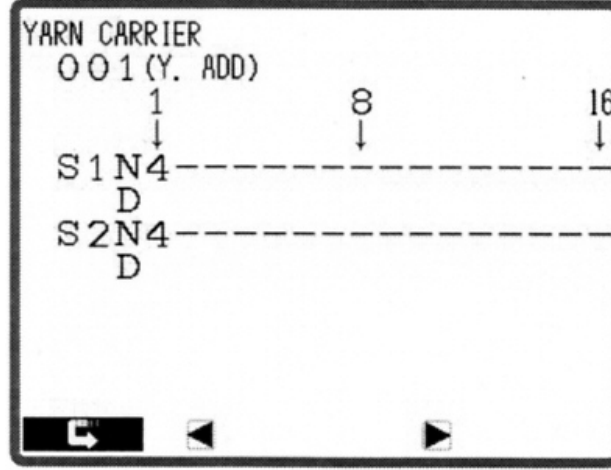
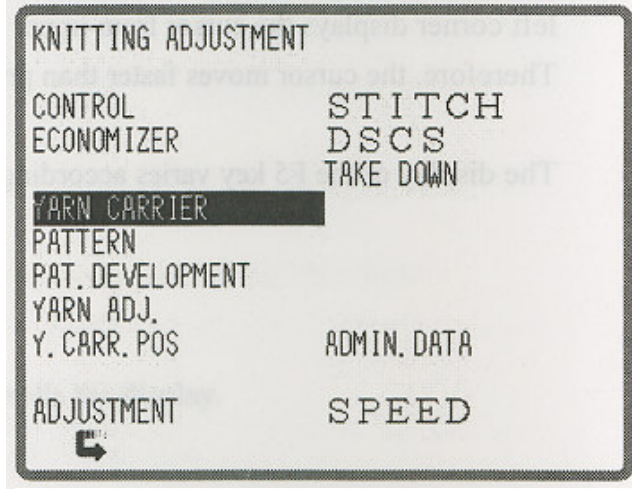
1.Mekik Adresi Değiştirme

YÖN TUŞLARI ile "KNITTING ADJUSTMENT" (örgü ayarları)nın üzerine geliniz.

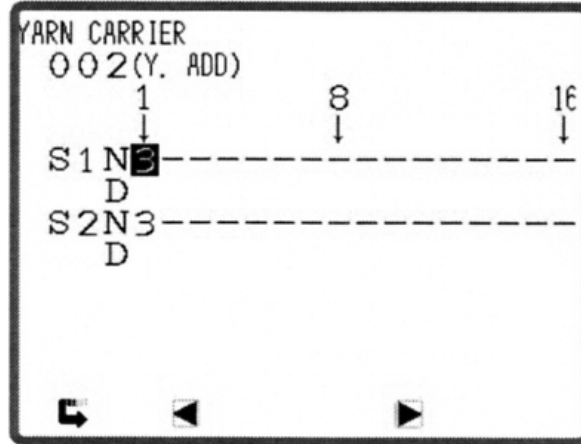
F5 (READ) tuşuna basınız.



Yön tuşları ile "YARN CARRIER" (mekik)ın üzerine geliniz, ve F5 (READ) tuşuna basınız.



F4 tuşuna basarak sonraki sayfalara gidebilirsiniz.

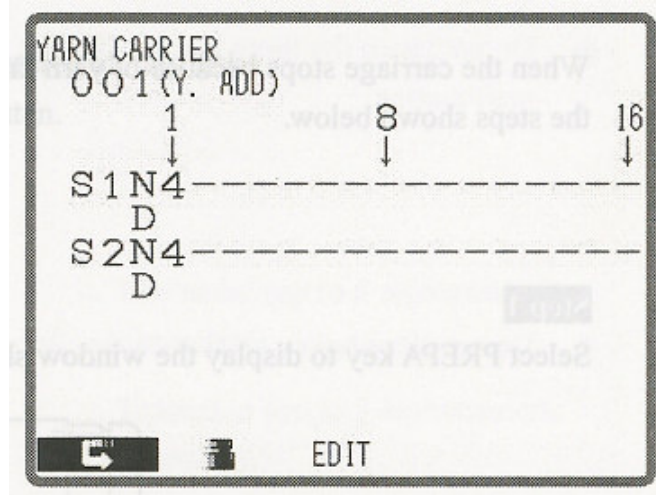


Yön tuşları ile değiştirmek istediğiniz mekik numarasının üzerine gelin, değiştireceğiniz mekik numarasını yazın ve "ENTER" tuşuna basın.

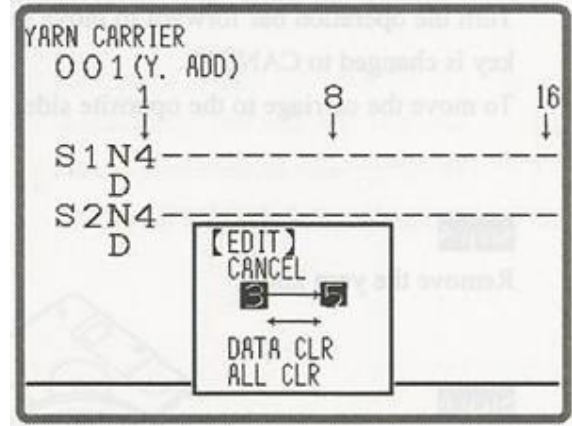
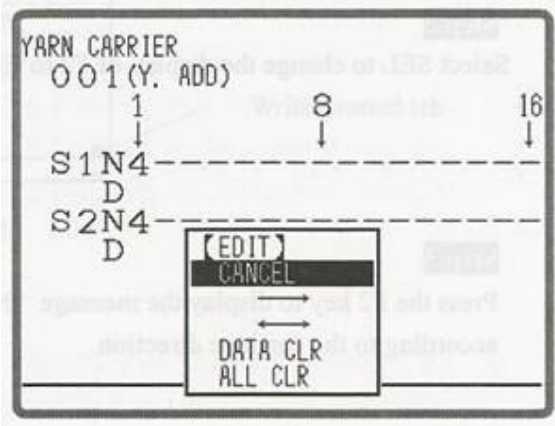
Yukarıdaki işlemi daha basit şekilde aşağıdaki gibi yapabilirsiniz.



“YARN CARRIER” kısmına geldikten sonra mekik adreslerini değiştirmek için “SEL” tuşuna basın sonra ekranda “EDIT” seçeneği çıkacaktır.



“EDIT” seçeneği seçildikten sonra örneğin 3. mekik yerine 5 nolu mekiğin çalışmasını istiyorsak aşağıdaki resimdeki gibi 3 ve 5 rakamlarını girerek kolayca değiştirebiliriz. Daha sonra işlemi onaylamak için “ENTER” tuşuna basmak gerekir.

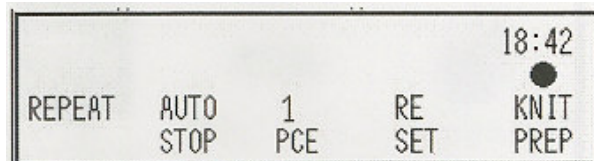


## 2. ÖRME ESNASINDA BİR SORUN MEYDANA GELMESİ

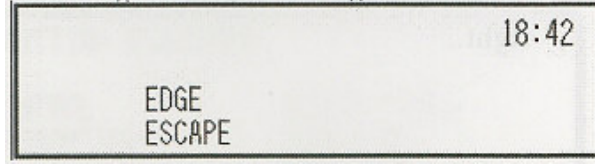
“EDGE ESCAPE” fonksiyonu sayesinde kafayı sağa veya sol kenara hareket ettirmek mümkündür.

Bu fonksiyonu aktif hale getirmek için;

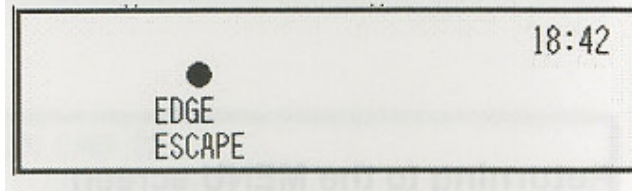
1. Aşama “PREPA” tuşuna basınız.



2. "SEL" tuşuna basınız, böylece ekranda "EDGE ESCAPE" fonksiyonu görünecektir.



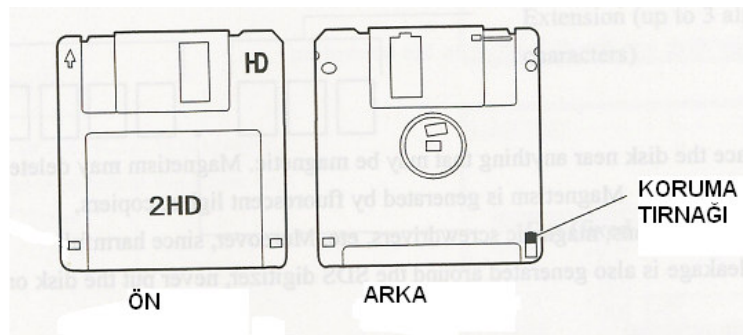
3. F2 tuşuna basınız ve kafa yönüne göre "NOW EDGE ESCAPING (→)" yada "NOW EDGE ESCAPING (←)" i seçiniz.
4. Bar'ı aşağı doğru tam çeviriniz, kafa seçiminize göre sağa veya sola gidecektir ve duracaktır. Daha sonra F2 tuşu CANCEL olarak ekranda görünecektir. Kafayı diğer yöne götürmek için F2 (CANCEL) tuşuna basınız ve barı aşağı doğru tam olarak çeviriniz.
5. Kafa orijinal pozisyonuna geldiği zaman "PREPA" tuşuna daha sonrada "SEL" tuşuna basınız. F2 tuşuna bastığınız zaman makine örgü yapmaya hazırdır.



## DİSK İŞLEMLERİ

### Flopy Disketler hakkında bazı bilgiler:

1. Eski tip makinelerde 1.2 mb olarak formatlanmalıdır (1.44 mb formatlı disketleri okuyamaz)
2. Yeni tip makineler 1.2 ve 1.44 mb olarak formatlanmış disketleri okuyabilir.
3. Eğer disketin üzerine başka bir şey kaydedilmesi istenmiyorsa disketin sağ alt tarafında bulunan "koruma tırnağı" yukarı doğru kaydırılmalıdır.



Disketin uzun ömürlü olması için;

- manyetik alana maruz kalmamalıdır (Örneğin cep telefonları, mıknatıslar, digitizer vb...)
- disketin üzerine ağır cisimler koymayınız,

- disketi tozlu ortamlarda bırakmayınız,
- disketi direkt güneş ışığına maruz bırakmayınız,
- disketi 50 C° üzeri sıcaklıklarda bırakmayınız,

### DOSYA İSİMLERİ:

Desen diskete proses alınırken en fazla 8 (eski tip makinelerde "6" karakter) karakterden oluşan bir isim verilmelidir. Eğer isim 8 karakterden fazla olursa disk işlemlerinde sorunlar çıkabilir.

Desen ve diğer dataların isimlendirilmesi;

- .DAT → Orijinal desen
- .000 → Desenin makine kodlarına çevrilmiş hali (makine aaa.000 isimli dosyadan gerekli bilgileri alır. Desen yani .DAT makineye okutulmamalıdır. )
- .999 → .000 a ek olarak makine ayarlarını içeren dosyadır (mekik,ilmek, çekim ayarları gibi).

### DİSKET OKUTMA İŞLEMİ:

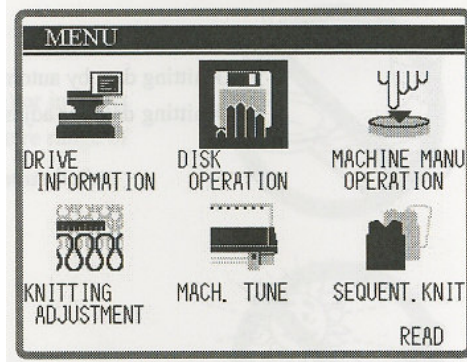
#### DİKKAT:

- Disket okutma işlemi sırasında kafa mutlaka duruyor olması gerekir.

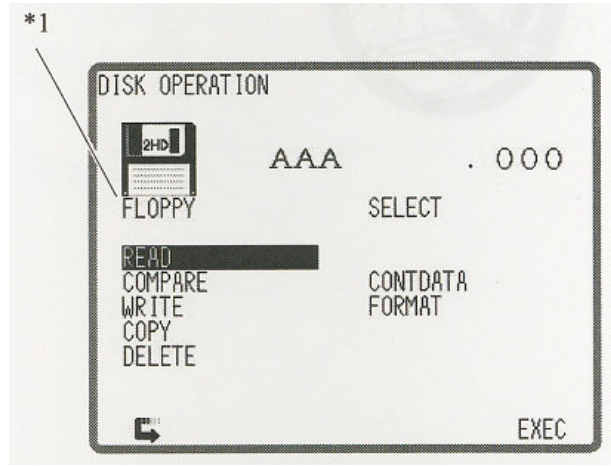
Disketten bilgilerin kontrol ünitesine aktarılmasına "disket okutma" denir.

*Disketi makineye okutmak için aşağıdaki işlemler takip ediniz;*

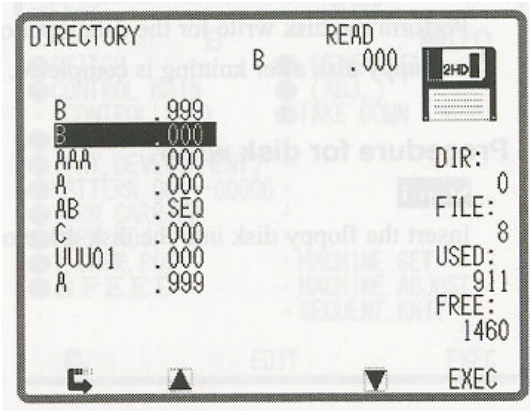
1. Disketi, disket sürücüyü takınız.
2. Yön tuşları ile "DISK İŞLEMLERİ" nin üzerine geliniz, F5 tuşuna (READ DISP) tuşuna basınız.



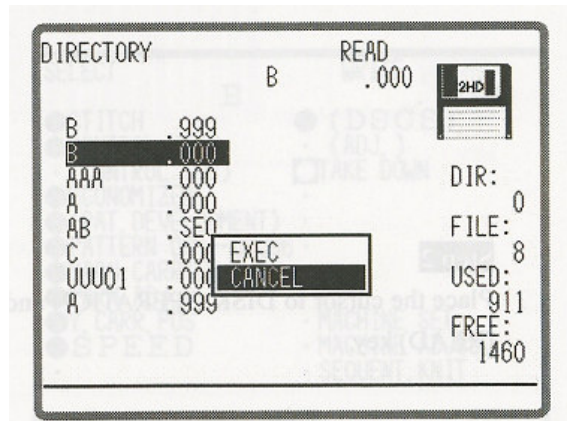
3. Ekranda "FLOPY" (1) nin seçili olduğundan emin olunuz.



4. Yön tuşları ile istediğiniz dosyaya gelin ve F5 (EXEC) tuşuna basınız.

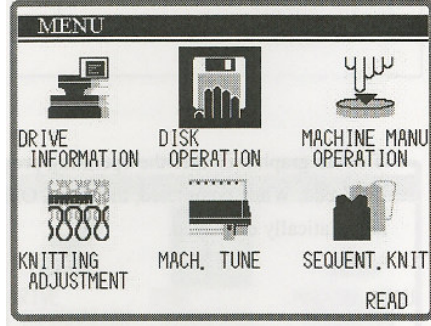


5. Yanlış seçimleri önlemek için bir EXEC. ve CANCEL seçeneği olan bir ekran açılacaktır. Yön tuşları ile EXEC. seçiniz ve "ENTER" tuşuna basınız.

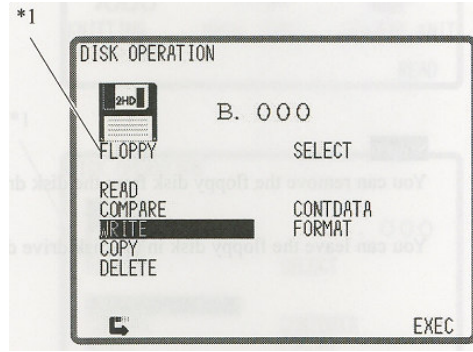


## DİSKETE YAZMA İŞLEMİ:

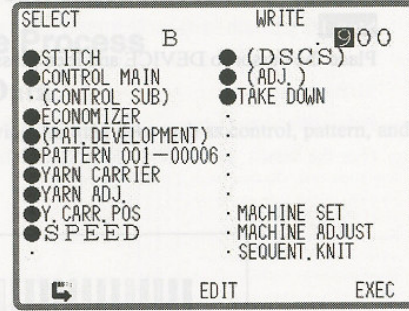
1. Kontrol ünitesinin üzerindeki sürücüye disketi takınız,
2. Yön tuşları ile "DISK OPERATION" nın üzerine geliniz ve F1 (READ) tuşuna basınız



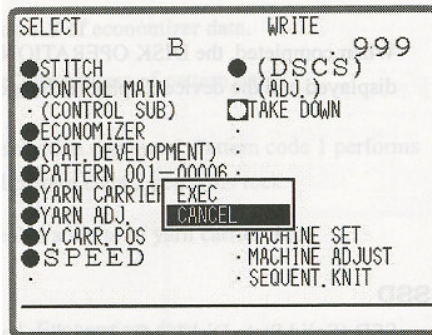
3. Ekranda disket işareti olduğundan emin olunuz, yön tuşları ile "WRITE" seçeneğinin üzerine geliniz ve "ENTER" tuşuna basınız.



4. AŞAĞI / YUKARI tuşları ile dosya ismini değiştirebilir veya yeni isim verebilirsiniz.



5. F5 (EXEC.) tuşuna basınız. Ekranda baş kısmında "●" olan bilgiler diskete yazılacaktır.



6. EXEC / CANCEL seçeneği olan bir ekran açılacaktır. Yön tuşları ile EXEC. seçiniz ve "ENTER" tuşuna basınız.



## MAKİNE ÜZERİNDEN GİPE VERME:

1. KNITTING ADJUSTMENT (Örgü Bilgileri) menüsüne girin,
2. Bu sayfadan "CONTROL" (Kontrol) sayfasına girin,
3. "MAIN" (Ana) sayfasına girin,

5-1.(1,2)

4. Aşağı tuşuna basınız,

5-23.2

5. TARAKLI MAKİNELER' de "İlmeK Ayarı" kısmında sırasıyla 13 (sağa gidiş) ve 14 (sola gidiş) olacak şekilde blokları ilerletiniz (Taraklı makinelerde kesin bir blok sayısı vermek mümkün değildir. Kullanılan mekik sayısına göre blok sayısı artar). 13 ve 14 ilmek ayarı olan bloktan sonra gelen blokta önde yanan örgü ışıkları söndürülür, arkada 1. sistemin "2" nolu ışığı yakılır. Bu blokta mekik adresi tanımlanır ve bir sonraki bloğa geçilir. Önde yanan ışıklar söndürülür. Arkada 1. sistemin "2" nolu ışığı yakılır. Bir önceki blokla aynı mekik adresi tanımlanır. Yine bu blokta "mekik dışarı" komutu (out) verilir. Böylece gipe mekiği dışarı atılır.

## KISACA;

<b>(n). Blok</b>	İLMEK ADRESİ 13	(KAFA YÖNÜ)	→
<b>(n+1). Blok</b>	İLMEK ADRESİ 14	(KAFA YÖNÜ)	←
<b>(n+2). Blok</b>	Önde yanan örgü ışıklarını söndür, arkada 1. sistemin "2" nolu ışığı yak, mekik adresi tanımla,		
<b>(n+3). Blok</b>	Önde yanan örgü ışıklarını söndür, arkada 1. sistemin "2" nolu ışığını yak, mekik dışarı (out) komutu ver.		
<b>(n+4). Blok</b>	Yarn cutter ve gripper 1 (iplik tutucu ve kesici) ışıklarını yak.		

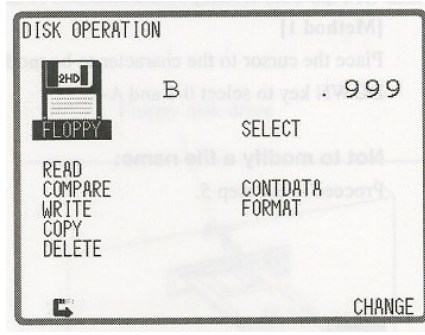
6. Mekik adresleri sayfasına girin ve gipe vereceğiniz mekiği 1. sisteme yazın.

## NOT;

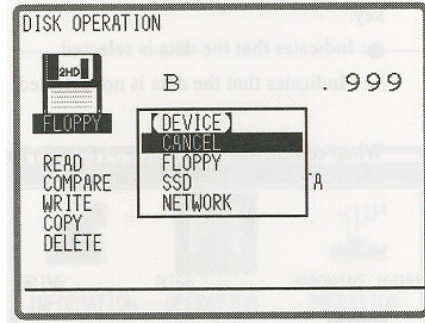
Eğer makine uzun ise 11. ana blokta gipe için mekik adresi tanımlanır ve 12 bloğa geçilir. 12. blokta ise önde yanan örgü ışıkları söndürülür, arkadaki "2" nolu ışık yakılır.

## SSD VEYA NETWORK SEÇME

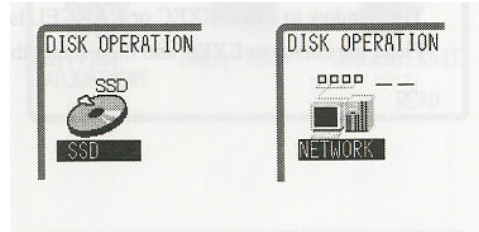
Yön tuşları ile "CİHAZ" seçeneğinin üzerine geliniz.



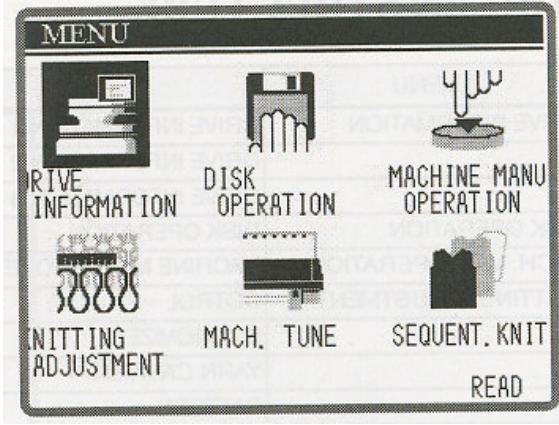
"ENTER" tuşuna basınız, Yön tuşları ile kullanacağınız cihazı seçiniz



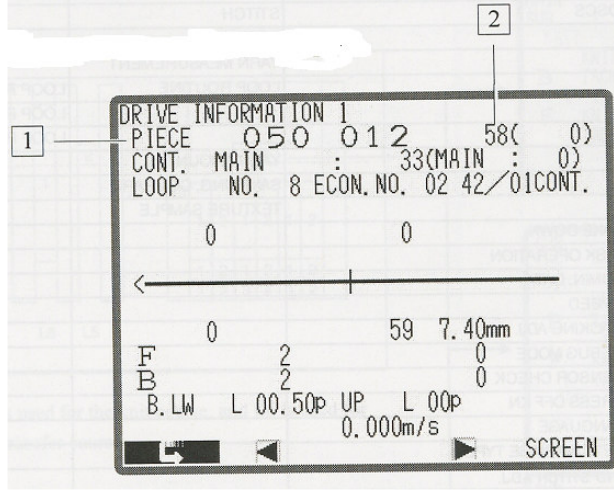
"ENTER" tuşuna basınız.



## “DRIVE INFORMATION” – “ÇALIŞTIRMA MENÜSÜ”;

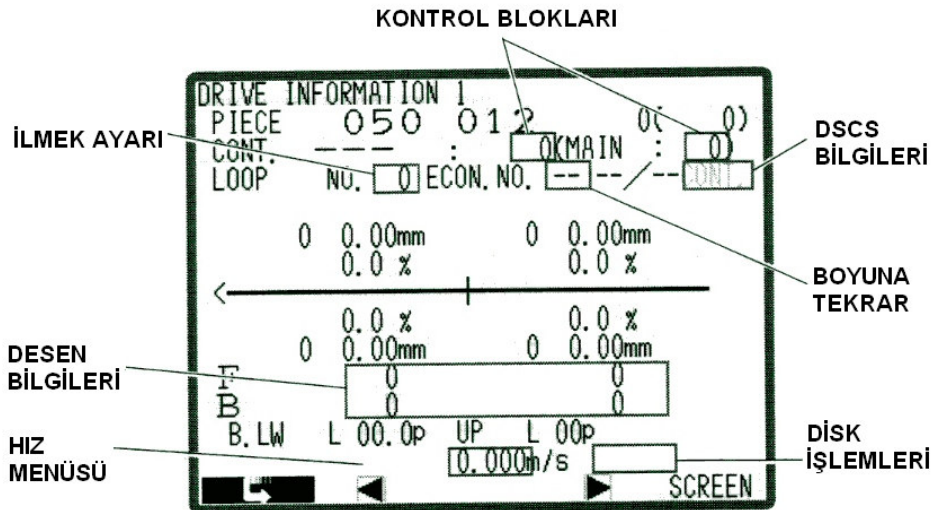


1→ Bu kısımdaki rakamlardan 1.si istenilen parça sayısını, 2. si şu ana kadar örülmüş parça sayısını gösterir. Bu iki rakam eşitlendiğinde makine otomatik olarak durur.



2→ Tamamlanmış olan kurs sayısını gösterir Parantez içindeki kısım bir önceki parçanın toplam kaç kursta çıktığını gösterir..

Yön tuşları yardımıyla çalıştırma menüsü ile ilgili daha başka menülere girmek mümkündür.





## FLEXIBLE START:

Flexible start işlemi aktif hale getirildiğinde kafa belirtilen kurstan itibaren örmeye başlar. Flex start işlemi örme bilgisini kontrol etmek için kullanılır.

### **1 (FLEX. START) →**

**ON :** Flex Start işlemi aktif hale getirir.

**OFF :** Flex Start işlemi aktif değildir.

Flex start fonksiyonunu çalıştırmak için "ON" konumuna getirin ve "PREPA" tuşuna basınız.

### **2 (MODE) →**

**COURSE NO:** Flexible start işlemi belirtilen kurstan başlar. Başlaması istenilen kurs "START NO" kısmına yazılır.

### **3 (START NO) →**

"Flexible Start" ın başlayacağı kurs veya kontrol blok numarasını gösterir.

### **4 (JAKAR) →**

**YES :** Jakar ayarı "0" landıktan sonra kontrol bloklarında belirtilen kadar jakar kırar,

**NO :** Güncel jakar ayarı üzerinden kontrol bloklarında belirtilen kadar jakar kırar.

## **MANUEL İŞLEMLER;**

### **1 (YARN RESET):**

Tüm mekik pimlerini iptal eder. Tekrar seçildiğinde pimleri aktif hale getirir.

### **2 (YARN HOLD), (YARN RELEASE)**

**YARN HOLD:** Belirtilen iplik tutucular ipliği tutar, ve makas ipliği keser.

**YARN RELEASE :** Belirtilen iplik tutucu ipliği bırakır.

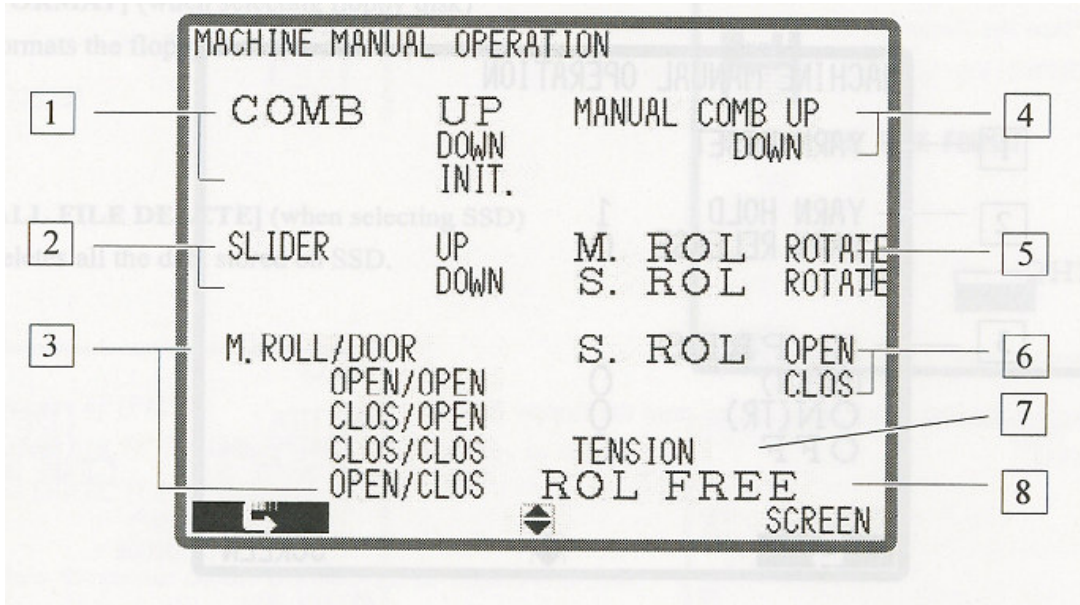
### **3 (S.PRES)**

**ON (KN) →** Örmeye göre may basıcıları çalıştırır.

**ON (TR)** → Transfere göre may basıcıları çalıştırır.

**OFF** → May basıcıları reset pozisyonuna getirir.

### F3 TUŞUNA BASARAK DİĞER MANUEL İŞLEMLERE GEÇİLİR.



1 (COMB)

**UP** → Tarağı yükseltir.

**DOWN** → Tarağı aşağı çeker.

**INIT** → Tarağı, merdaneyi ve ön paneli orijinal pozisyonuna getirir.

2 (SLIDER)

Tarak iğnelerini kontrol eder.

**UP** → Tarak iğnelerini yukarı kaldırır.

**DOWN** → Tarak iğnelerini aşağı çeker.

3 (M.ROLL / DOOR)

Ana merdaneyi ve ön paneli kontrol eder.

**OPEN / OPEN** ✱ Ana merdanenin baskısını ve ön paneli açar.

**CLOS / OPEN** ✱ Ana merdanenin baskısını kapatır, ön paneli açar,

**CLOS / CLOS** ✱ Ana merdanenin baskısını ve ön paneli kapatır,

**OPEN / CLOS** ✦ Ana merdanenin baskısını açar ön paneli kapatır.

4 (MANUEL COMB DOWN)

Tarağı istenilen pozisyona getirmek için kullanılır.

**UP** → **F5 (EXEC)** tuşuna basılı tuttuğunuz sürece tarak yukarı kalkar,

**DOWN** → **F5 (EXEC)** tuşuna basılı tuttuğunuz sürece tarak aşağı iner.

5 (M.ROLL ROTATE), (S. ROLL ROTATE)

Ana ve yardımcı merdaneleri döndürür.

6 (S.ROL)

**OPEN** ✦ Yardımcı merdanenin baskısını açar,

**CLS** ✦ Yardımcı merdanenin baskısını kapatır.

7 (TENSION)

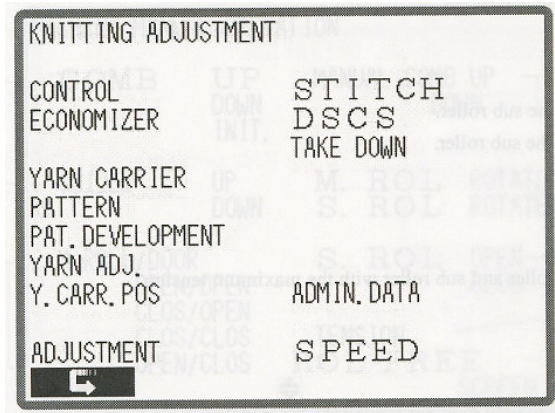
Ana ve yardımcı merdaneyi maksimumda çalıştırır.

8 (ROL FREE)

Ana merdanenin etrafına kumaş dolandığı zaman kullanılır. Aşağıdaki hallerde makine bu fonksiyonu iptal eder.

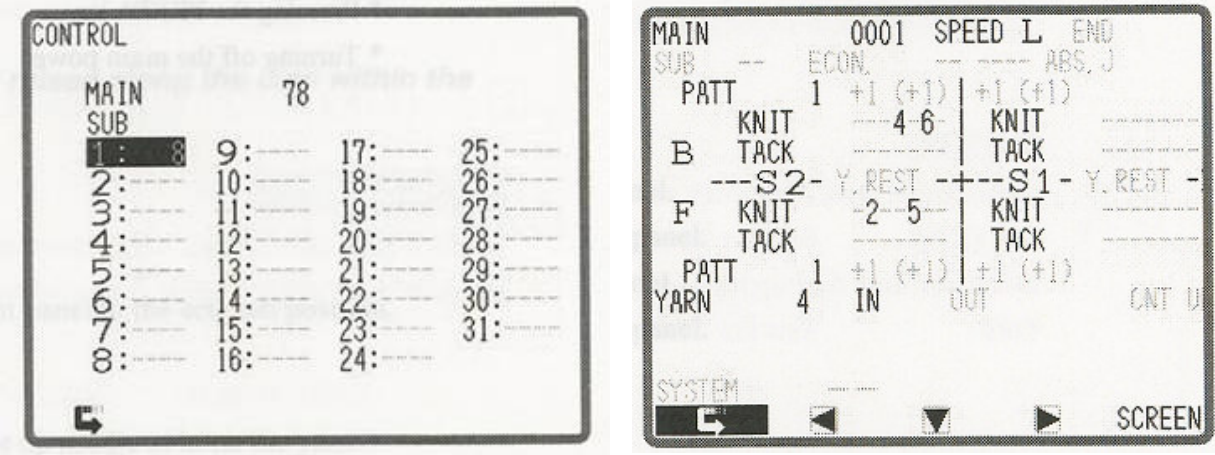
- Barı çevirmek,
- Reset tuşuna basmak,
- Prepa tuşuna basmak,
- Ana şalteri kapatmak.

### **“KNITTING ADJUSTMENT” Menüsü**



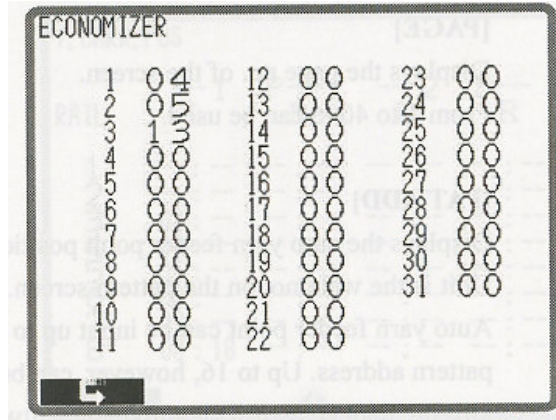
CONTROL SCREEN (KONTROL MENÜSÜ)

Ana ve yardımcı kontrol blok numaralarını gösterir. Yön tuşları ile MAIN (ana) veya SUB 1-31 e geliniz ve F5 (READ) tuşuna basınız (ENTER tuşu da seçimi yapar).



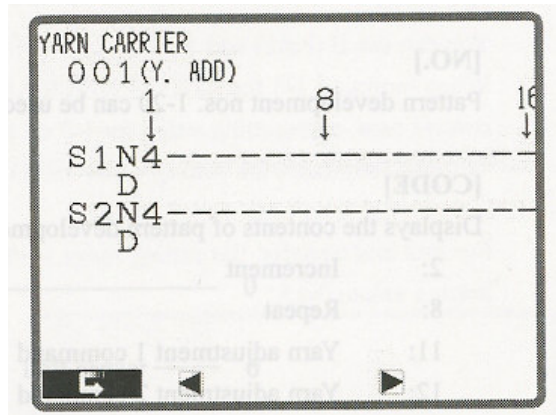
### ECONOMIZER SCREEN (BOYUNA TEKRAR MENÜSÜ)

Desende boy tekrarı imkanı tanınan yerlerin bu kısımdan tekrar miktarı ayarlanır.



NOT: Desen bilgisayarından verilen tekrarı 1 eksiği makine üzerinde görünür.

### YARN CARRIER SCREEN (MEKİK AYARLARI MENÜSÜ)



S1 → 1. sistem

S2 → 2. sistem (makinenin sistem sayısına göre bu rakam değişebilir).

[N] → 1 sistem için 1 mekik kullanır. Mekik numarasını bu satıra veriniz.

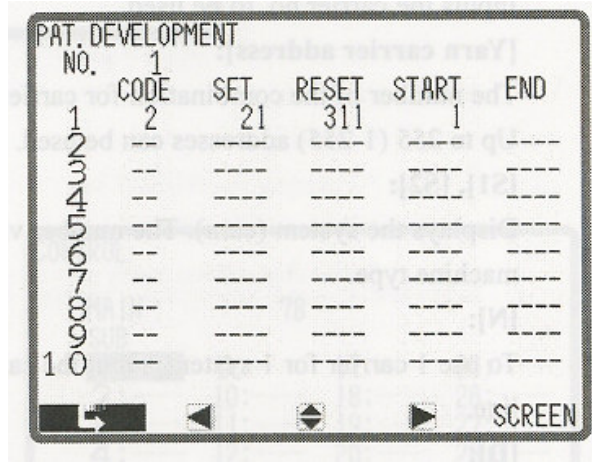
[D] → 1 sistem için 2 mekik kullanır. Kullanacağınız 2. mekiği bu satıra giriniz.

Bu sayfada "SEL" tuşuna basarak daha sonra ekranda görünen "EDIT" seçeneğini kullanarak mekik adreslerini değiştirmek mümkündür.

#### PATTERN DEVELOPMENT SCREEN (ENİNE DESEN DAĞILIMI MENÜSÜ)

[NO] → 1 – 20 arası numaralar kullanılır.

[CODE] → Dağılım kodlarının içerikleri aşağıdaki gibidir.



NO.	CODE	SET	RESET	START	END
1	2	21	311	1	
2	---	---	---	---	---
3	---	---	---	---	---
4	---	---	---	---	---
5	---	---	---	---	---
6	---	---	---	---	---
7	---	---	---	---	---
8	---	---	---	---	---
9	---	---	---	---	---
10	---	---	---	---	---

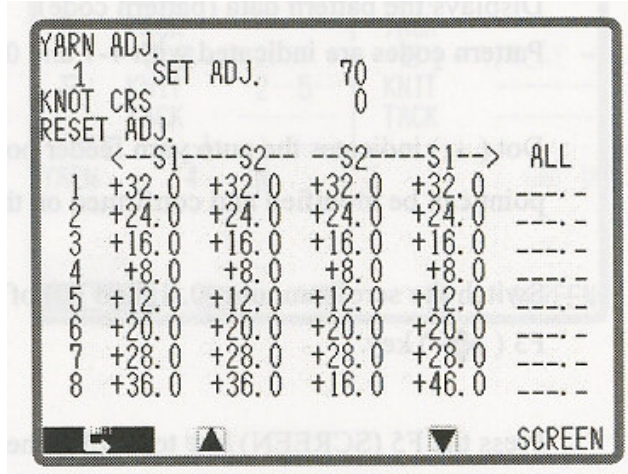
- 2 → ARTTIRARAK YERLEŐTİRME
- 4 → AZALTARAK YERLEŐTİRME
- 6 → DEVAMLI YERLEŐTİRME
- 8 → TEKRAR
- 11 → MEKİK ÇIKIŞ AYARI 1
- 12 → MEKİK ÇIKIŞ AYARI 2
- 13 → MEKİK ÇIKIŞ AYARI 3
- 32 → SOL MERKEZLİ
- 33 → ORTALAYARAK
- 34 → MEKİK DURAK NOKTASI

#### YARN ADJ SCREEN (MEKİK AYARLARI MENÜSÜ)

SET ADJ → Kaç iğneye kadar pimin düşeceğini gösterir. Bu değer intersia modellerde düşer.

Genel olarak bu sayfadaki değerler makine inceliği (gauge) ve örgü tipine göre değişebilir.



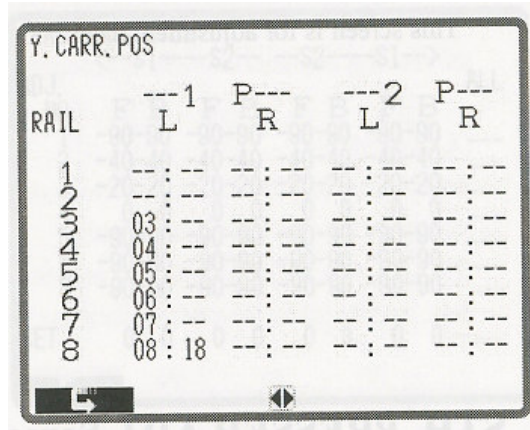


### Y. CARR. POS. SCREEN (MEKİK POZİSYONLARI MENÜSÜ)

Aynı rayda eğer 2 mekik kullanılmak gerekiyorsa bu mekiklerden soldaki 01, 02 ... gibi başında "0" kullanılarak belirtilir. Diğer mekik ise 11, 12 .....18 gibi başında "11 kullanılarak belirtilir.

[1 P] → Sadece 1 parça çıkarılacaksa bu kısmı kullanınız.

[2 P] → Eğer yana yana birden çok parça çıkarılacaksa bu seçenek kullanılır (küçük parçalarda mesela bebek trikolarında olduğu gibi yan yana birden çok parça örülebilir.)



### LEADING STITCH SCREEN (ÖN ÇELİK AYARI)

Ön çeliğe -90'dan +90'a kadar değer verebiliriz. Verilen değer ilmek ayarını sıkar veya açar. -90 değeri verildiğinde ön çelik ayarı devre dışıdır.



LEADING STITCH							
<--S1----S2-- --S2----S1-->							
ADJ.	F B		F B		F B		ALL
NO.							
1	-90	-90	-90	-90	-90	-90	---
2	-40	-40	-40	-40	-40	-40	---
3	-20	-20	-20	-20	-20	-20	---
4	0	0	0	0	0	0	---
5	-90	-90	-90	-90	-90	-90	---
6	-90	-90	-90	-90	-90	-90	---
7	-90	-90	-90	-90	-90	-90	---
SET	0	0	0	0	0	0	---

Desende eğer farklı bir ön çelik ayar adresi belirtilmemiş ise 1. adresi görür.

### RACK SPEED SET SCREEN (JAKAR KIRMA HIZI AYARI)

Arka iğne yatağının jakar kırma hızını ayarlar.

RACK SPEED SET	
1	100%
2	100%
3	100%
4	100%
5	100%
6	100%
7	100%

### STROKE ADJ. SCREEN (KAFA ÇIKIŞ AYARI)

Eğer kontrol bloklarından 1,2 veya 3. adreslerinden biri verilmemiş ise kafa çıkışı "B" ye göre yapar. Bu kısma yazılan değerler kafanın kaç iğne çıkacağıнын belirler.

STROKE ADJ.		
<----->		
B	0	0
1	0	0
2	0	0
3	0	0

### STITCH SCREEN (İLMEK AYARI MENÜSÜ)

1 – 60 arası ilmek ayar adresi vardır. Bu adreslere 0 – 90 arası değerler verilebilir.

#### DSCS SCREEN (DSCS MENÜSÜ)

Dijital ilmek kontrol sistemi ile ilgilidir, bu konunun detayları için “DSCS kullanım kılavuzunu inceleyiniz.

#### TAKE DOWN SCREEN (ÇEKİM AYARLARI)

1’ den 31’e kadar çekim adresi vardır.

[NEEDLE] → minimum ve maksimum örme genişliğini gösterir.

[TAKE DOWN DATA] → Kumaşa uygulanacak ana merdane çekimini gösterir. 0 – 100 arası değerler verilebilir.

Çekim girilen iğne miktarına göre değişir.

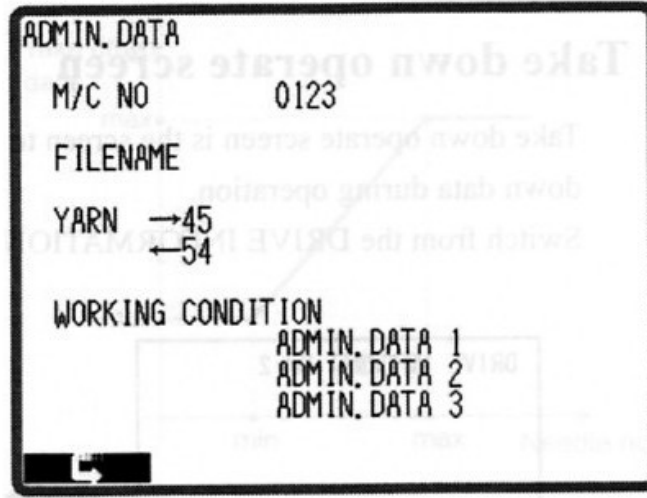
[COMB] → Kumaş merdaneye gelecek boyuta ulaşana kadar çekimi tarak sağlar. Tarağa 0 – 200 arası değerler verilebilir.

[SUB / COMB] → 0 – 200 Arası değerler verilebilir.

[SUB] → Yardımcı merdane çekimini gösterir. Yardımcı merdane çekimi iğne sayısından bağımsızdır. 0 – 100 arası değerler verilebilir.

[PRES] → Yardımcı merdane baskısını gösterir. 0 – 100 arası değerler verilebilir.

#### ADMIN. DATA SCREEN (İDARİ BİLGİLER)



[M/C NO] → Makine numarasını gösterir.

[FILE NAME] → Okutulan dosya adını gösterir

[YARN] → Mekik numarasını gösterir.

[WORKING CONDITION] → İdari bilgiler 1, İdari bilgiler 2 , İdari bilgiler 3 menüsüne girer.

#### ADMIN. DATA 1 SCREEN [İDARİ BİLGİLER 1]

[DRV] → Toplam çalışma süresi

[KNIT] → Toplam örme süresi

[ER. STOP] → Makinenin hatalardan dolayı duruş süresi

[MAN.] → Makinenin manuel durduruluş süresi

[WRK. RATE] → Toplam örme süresi ile gerçek örme süresi arasındaki oran.

ADMIN. DATA 1			
DRV.	0013:07M	0013:07M	0013:07M
KNIT	0000:00	0000:00	0000:00
ER. STOP			
YARN	0000:00	0000:00	0000:00
NDL	0000:00	0000:00	0000:00
TWR	0000:00	0000:00	0000:00
SHK	0000:00	0000:00	0000:00
ETC	0013:07	0013:07	0013:07
MAN.	0000:00	0000:00	0000:00
WRK. RATE	000%	000%	000%

## ADMIN. DATA 2 SCREEN [ İDARİ BİLGİLER 2 ]

[PCE] → Örülen parça sayısını gösterir.

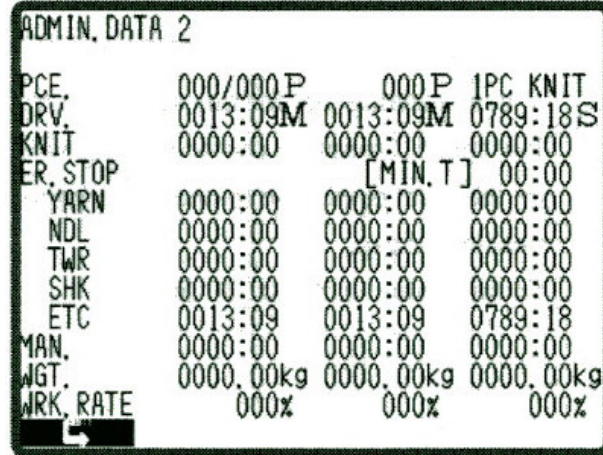
[DRV] → Toplam çalışma süresi

[KNIT] → Toplam örme süresi

[MIN. T] → PREPA dan itibaren örülen parça sayısı ve süresini baz alarak minimum örme süresini gösterir.

[ER. STOP] → Makinenin hatalardan dolayı duruş süresi

[MAN.] → Makinenin manuel durduruluş süresi



ADMIN. DATA 2			
PCE.	000/000P	000P	1PC KNIT
DRV.	0013:09M	0013:09M	0789:18S
KNIT	0000:00	0000:00	0000:00
ER. STOP		[MIN. T]	00:00
YARN	0000:00	0000:00	0000:00
NDL	0000:00	0000:00	0000:00
TWR	0000:00	0000:00	0000:00
SHK	0000:00	0000:00	0000:00
ETC	0013:09	0013:09	0789:18
MAN.	0000:00	0000:00	0000:00
WGT.	0000.00kg	0000.00kg	0000.00kg
WRK. RATE	000%	000%	000%

## ADMIN. DATA 3 SCREEN [ İDARİ BİLGİLER 3 ]

Ardışık örgü seçeneğinin idari bilgileri bu menüde bulunur.

ADMIN. DATA 3		(SEQUEN. KNIT)	
		1 CYCLE	SET CNT
		0000:00M	000 000
		1 PCE	SET CNT
NO.	FILENAME	00:00S	000 000
1		00:00	000 000
2		00:00	000 000
3		00:00	000 000
4		00:00	000 000
5		00:00	000 000
6		00:00	000 000
7		00:00	000 000
8		00:00	000 000
9		00:00	000 000
10		00:00	000 000

### SPEED SCREEN (HIZ MENÜSÜ)

Kafanın m/s cinsinden hızını gösterir.

[U. LOW] → Bu seçeneği "ON" konumuna getirdiğimiz zaman kafa ultra yavaş hızda ilerler. Ön kapak açık olsa dahi bu seçenekte kafa ilerleyebilir. "U.LOW" hız değerine 0.000 ile 0.030 m/s arasındaki değerler girilir.

SPEED	
U. LOW	OFF 0.030(m/s)
START	0.50 (m/s)
ERROR	0.40 (m/s)
H	1.10 (m/s)
M	0.88 (m/s)
L	0.66 (m/s)

[START] → PREPA'ya basıldıktan sonra ilk ve bitişteki son kurs hızını gösterir. 0.01 – 0.50 m/s arasındaki değerler verilebilir.

[ERROR] → Düğüm yakalayıcılar düğüm tespit ettiğinde veya kafanın durdurulmadan ana merdanenin durdurulması durumunda aktif hale gelir. 0.01 – 0.50 m/s arasındaki değerleri giriniz.

[H, M, L] → Yüksek, orta ve düşük hız değerleridir. Desenden hangi bölgenin [H] (yüksek), [M] (orta), [L] (düşük), hızda çalışacağına karar verebiliriz. 0.25 – 1.20 m/s arasındaki değerler verilebilir.

### DEBUG MODE SCREEN (MAKİNE AYAR MENÜSÜ)



Bu kısımda sadece "CLEANER" modunu kullanınız. Makine ayar menüsüne girmeden önce mutlaka kafayı sağ veya sol tarafa getiriniz.

### CLEANER (TEMİZLEYİCİ)

Başlangıç pozisyonunda çelikleri hareket ettirerek, çeliklerin temizlenmesini sağlar. Bu işlem periyodik olarak ve iğne kırılması durumunda yapılması tavsiye edilir.

### FABRIC SET KNITTING (PARÇA TUTTURMA PROGRAMI)

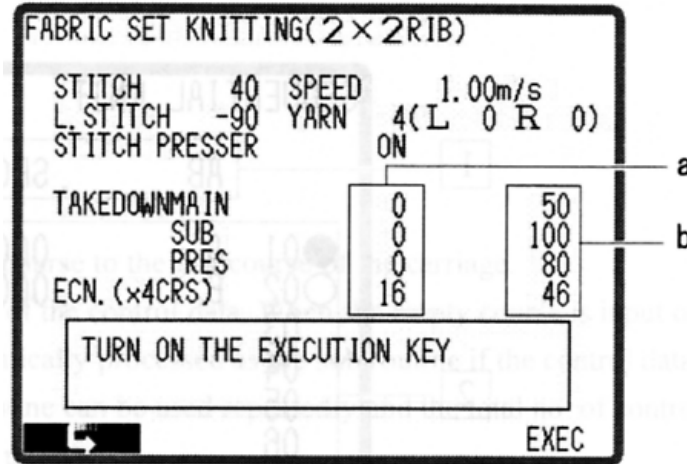
Bu program sadece "S" tipi uzun makinelerde vardır.

[YARN 4 (L0 R0)] → Parça tutturma programında sağ ve sol kafada çalışacak mekikler buradan belirlenir.

L → Sol tarafta çalışacak mekik,

R → Sağ tarafta çalışacak mekik.

Şekilde "a" ve "b" olarak gösterilen iki ayar kısmı vardır. "a" ayarları parça yardımcı merdaneye gelene kadar, "b" ayarları ise parça yardımcı merdaneye geldikten sonra kullanılır.



[ECN. (x4CRS)] → Buradaki bir değer makinede 4 kursa denk gelir. Şekildekine göre 64 (16x4) kurs kumaş yardımcı merdaneye gelene kadar, 184 (46x4) kurs ise yardımcı merdaneye geldikten sonra örecek.

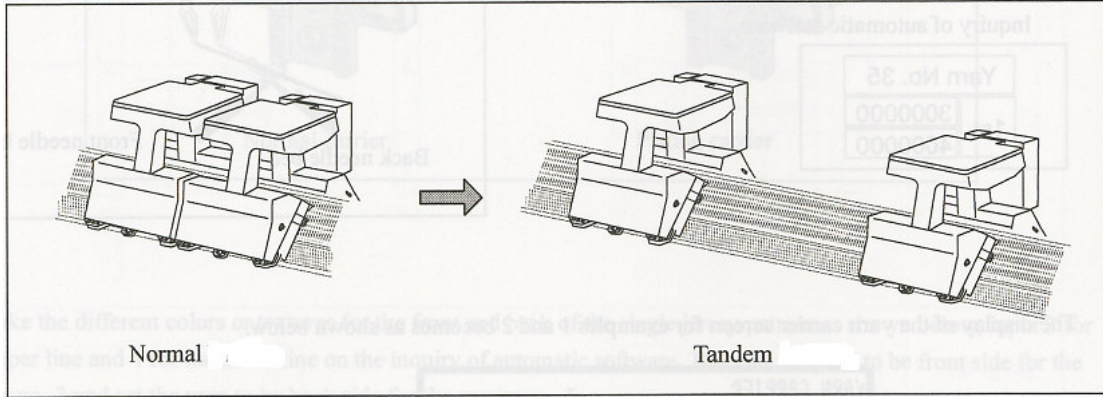
F5 (EXEC) tuşuna basıldığında aşağıdaki mesaj ekrana gelecektir.

FABRIC SET KNITTING EXECUTING.  
PRESS PREPA KEY.

Daha sonra "PREPA" tuşuna basınız ve barı aşağı doğru tam çeviriniz, böylece parça tutturma programı başlar. Programı durdurmak için "RESET" tuşuna basınız.

## TANDEM KNITTING (TANDEM ÖRGÜ)

Tandem sağ ve sol kafayı ayrı çalıştırma işlemidir. Tandem'den 4k veya 6k ya geçmek için hem bağlantılarda hem de LCD ekrandan değişiklikler yapmak gerekir.



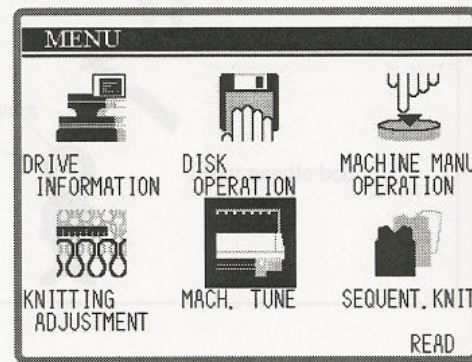
### DİKKAT ;

- LCD Ekrandan makine örgü yaparken veya ana motor hareket halindeyken kesinlikle değişiklik yapmayınız.
- Makineyi çalıştırmadan önce mutlaka bağlantılardaki ve LCD ekrandan gerekli değişiklikleri yaptığınızdan emin olunuz.

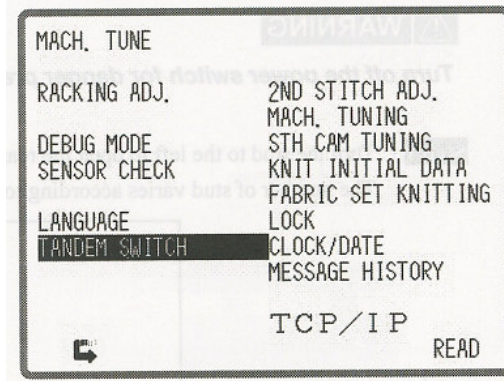
## MAKİNEİN TANDEME ÇEVİRİLMESİ

### LCD EKRANDAN YAPILACAK DEĞİŞİKLİKLER

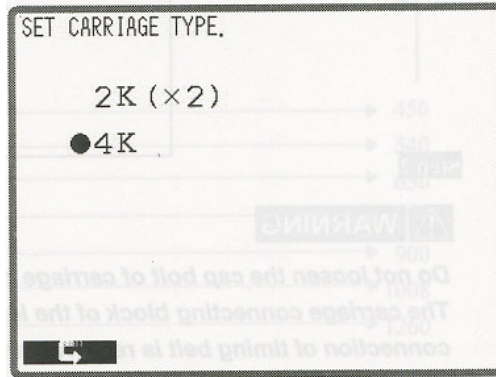
1. ADIM → Yön tuşları yardımıyla "MACH. TUNE" menüsüne gelin ve F5 (READ DISP) tuşuna basınız.



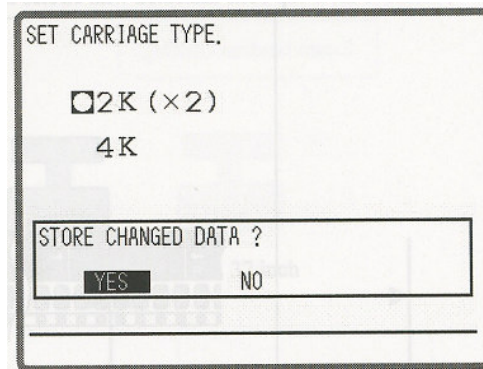
2. ADIM → "TANDEM SWITCH" seçeneğini seçiniz.



3. ADIM → (4 SİSTEM MAK. İÇİN) Yön tuşları yardımıyla [2K (x2)] seçeneğine geliniz ve “ENTER” tuşuna basınız.



4. ADIM → “YES” seçeneğini seçiniz ve “ENTER” tuşuna basınız.



5. ADIM → Aşağıdaki mesaj ekranda görünecektir, bu uyarı mesajı makineyi kapatmadan ekrandan kaybolmayacaktır ve başka menüye geçilemeyecektir.

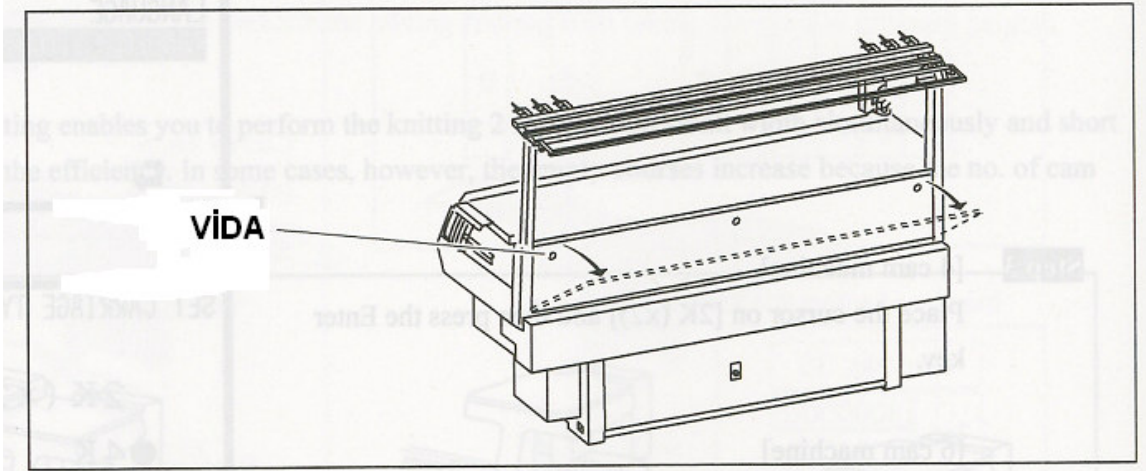
CARRIAGE TYPE SET DATA WAS CHANGED.  
SWITCH OFF THE POWER SOURCE TO  
INITIALIZE THE CONTROLLER.  
THEN MAKE SURE THE CARRIAGE POSITION  
IS SAME AS SETTING, BEFORE SWITCH ON THE  
POWER.  
THIS DISPLAY CANNOT BE CHANGED INTO  
THE OTHER DISPLAY WITHOUT SWITCHING OFF  
THE POWER.

### BAĞLANTILARDAN YAPILACAK DEĞİŞİKLİKLER:

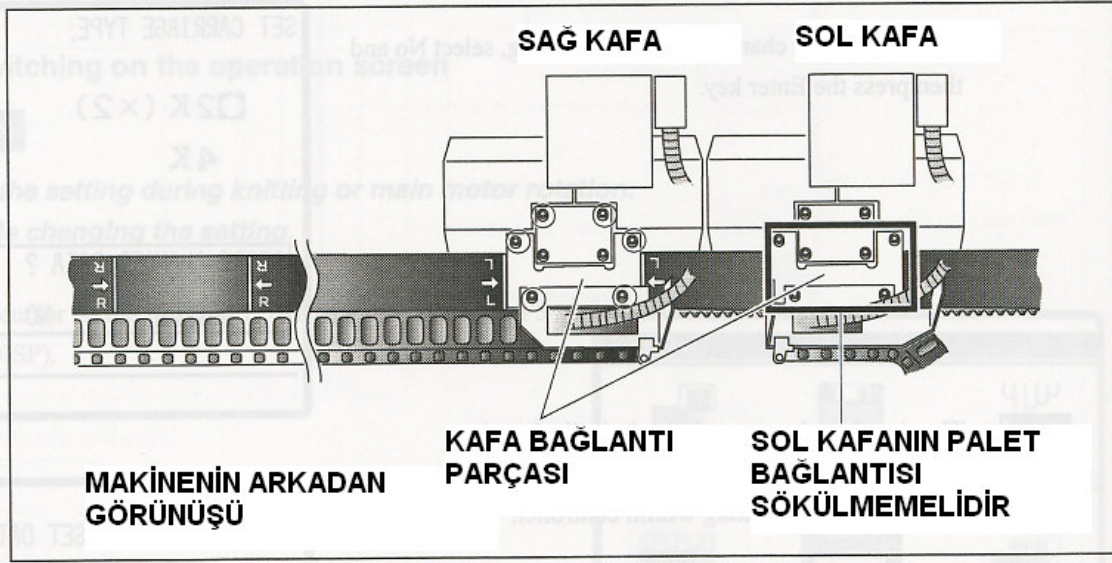
#### DİKKAT:

Kaza ve tehlikeleri önlemek için makinenin şalterini kapatınız.

1. ADIM → Makinenin arka kapağını açınız;



2. ADIM → Sağ kafanın kayışla bağlantı civatalarını gevşetiniz (6 adet)
3. ADIM → Sağ kafayı sol tarafa kayışta işaretli olan bölgeye kadar çekiniz. Gevşettiğiniz 6 civatayı sıkınız.



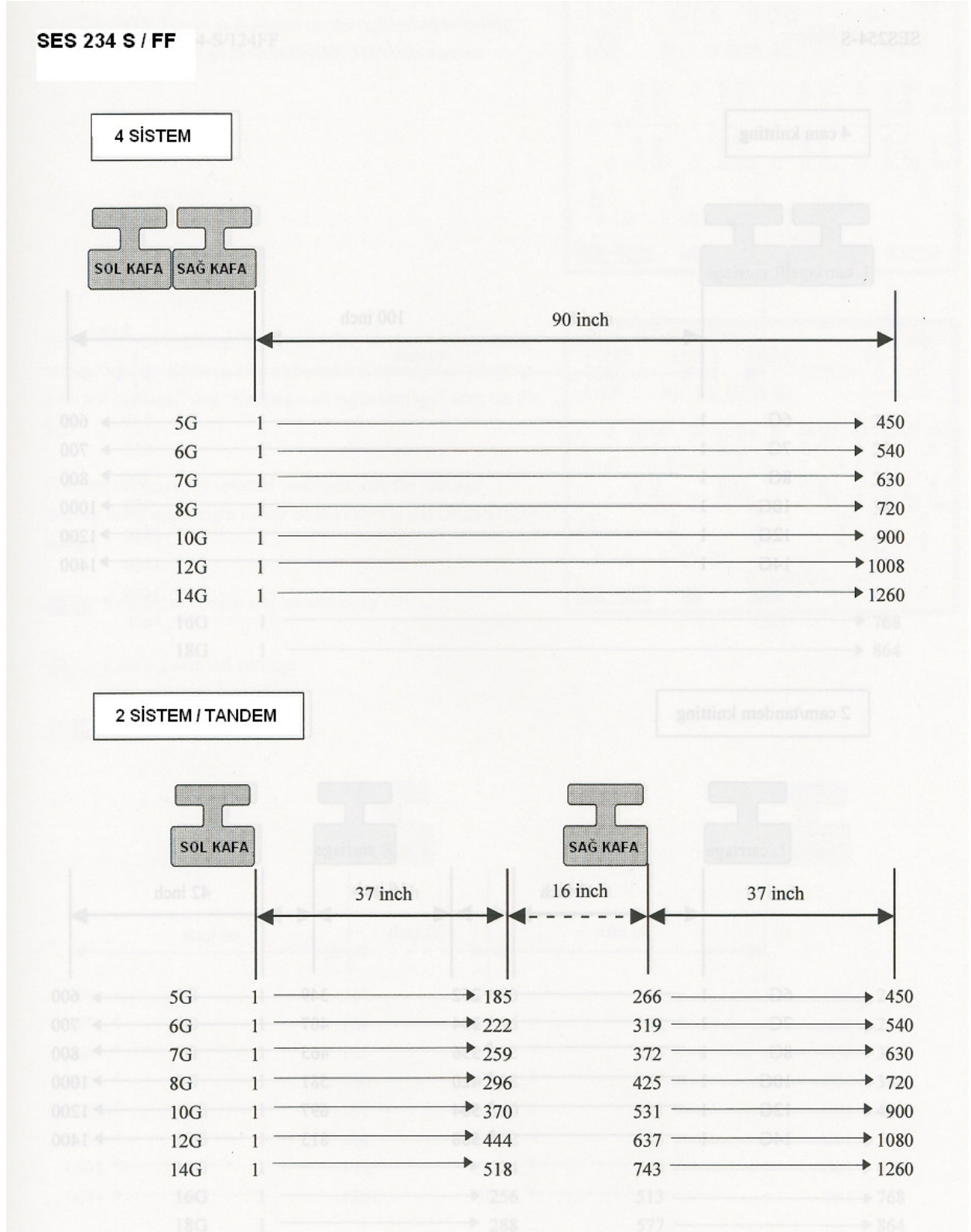
4. ADIM → Makinenin arka kapağını kapatınız.



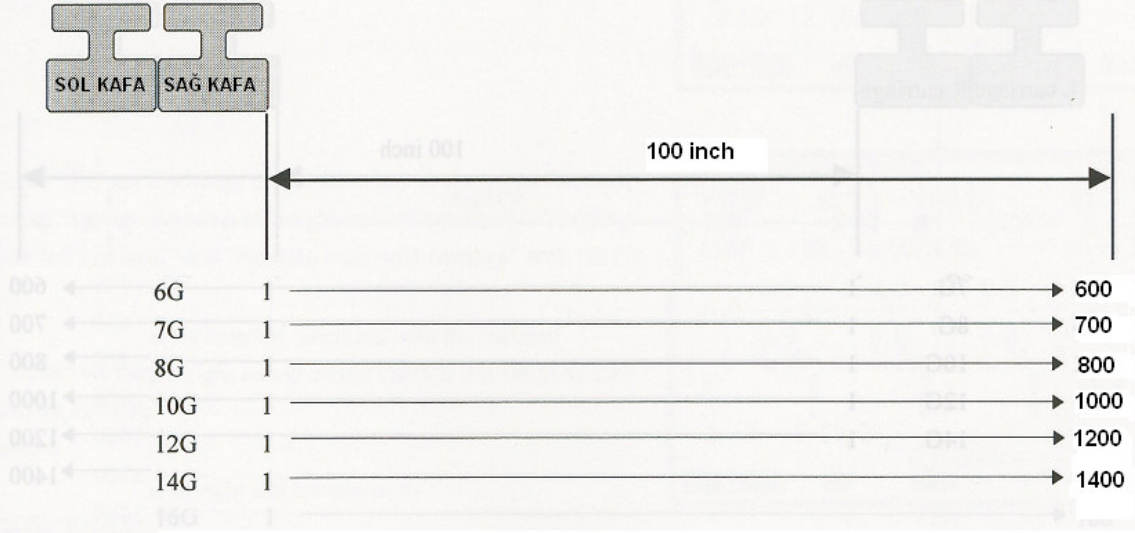
Aşağıdaki ekrandayken "DRIVE INFORMATION 1" (çalıştırma bilgileri 1) "SEL" tuşuna basınız. Daha sonra F3 tuşu ile istenilen kafa çalıştırma şeklini seçiniz. Aktif olan seçenek bu menünün sağ üst köşesinde görünecektir.



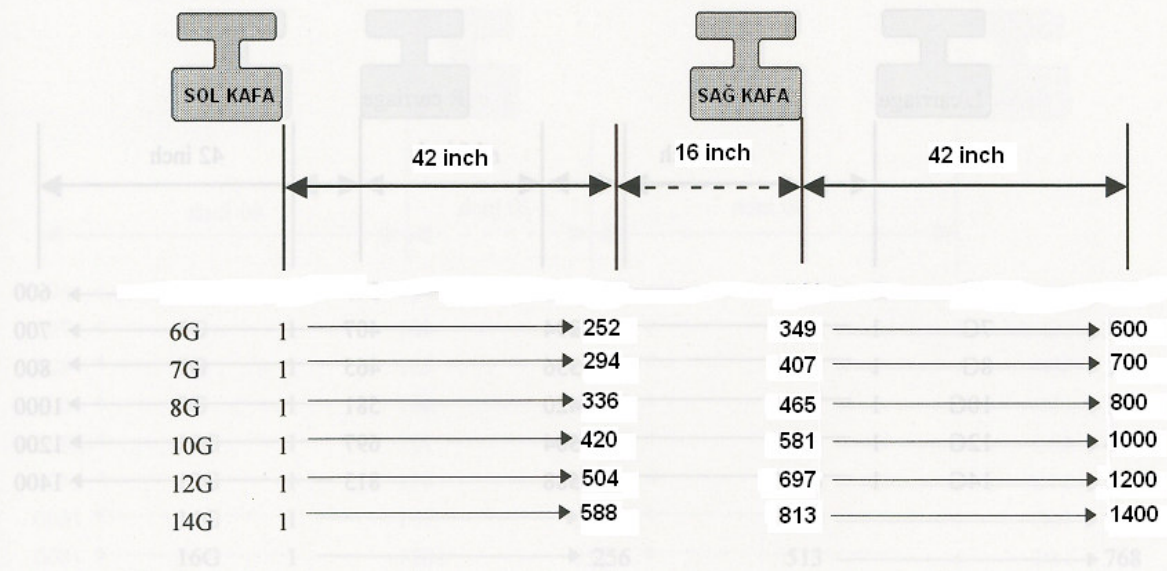
## NORMAL VE TANDEM ÇALIŞMADA ÖRME GENİŞLİKLERİ



4 SİSTEM



2 SİSTEM / TANDEM





**SES 124 CS / S / FF**

**4 SİSTEM**



48 inch

5G	1	240
6G	1	288
7G	1	336
8G	1	384
10G	1	480
12G	1	576
14G	1	672
16G	1	768
18G	1	864

**2 SİSTEM / TANDEM**



16 inch

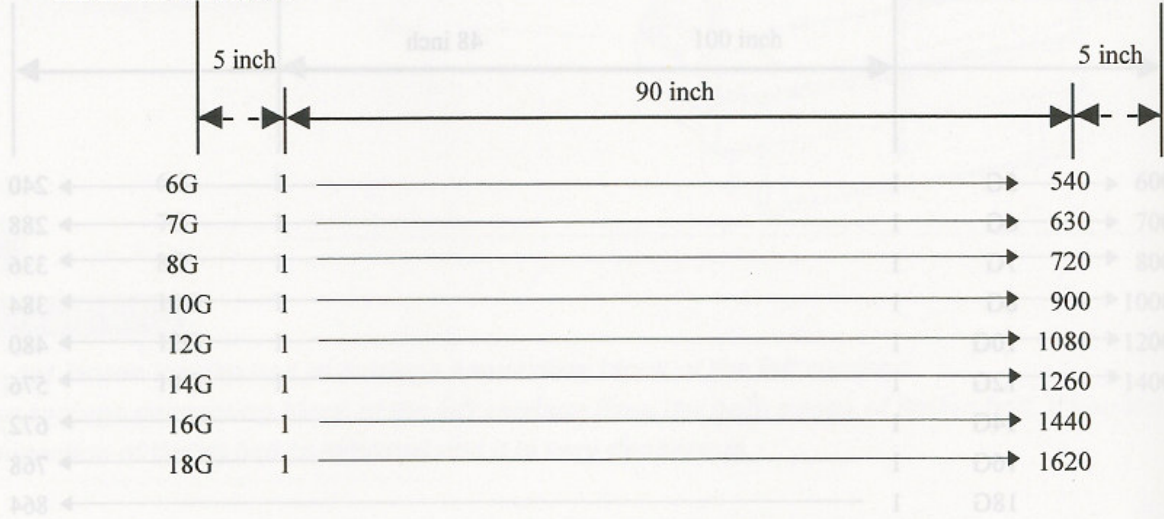
16 inch

16 inch

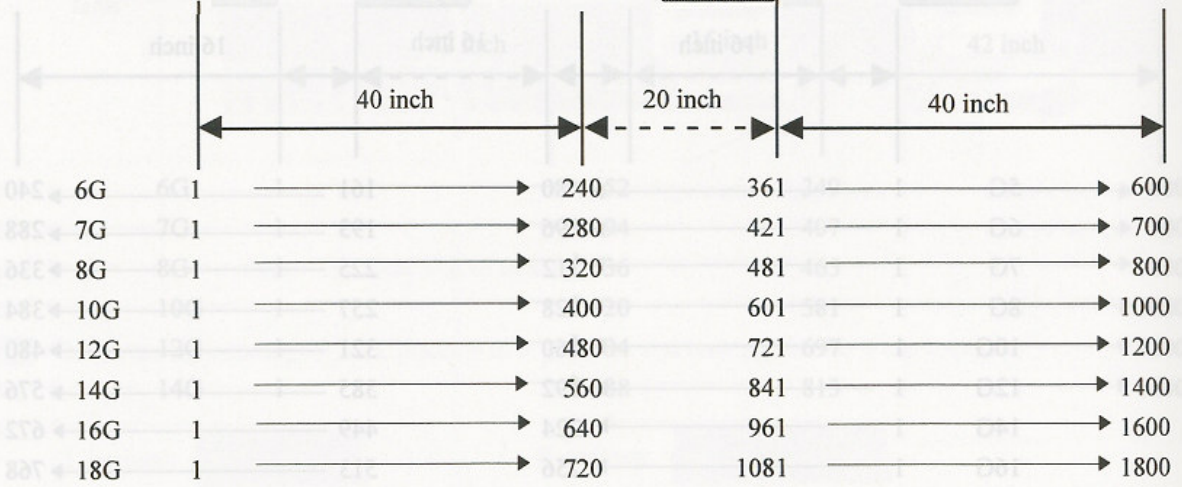
5G	1	80	161	240
6G	1	96	193	288
7G	1	112	225	336
8G	1	128	257	384
10G	1	160	321	480
12G	1	192	385	576
14G	1	224	449	672
16G	1	256	513	768
18G	1	288	577	864



6 SİSTEM



3 SİSTEM / TANDEM



MAKİNEİN GENEL BAKIMI



- Her 12 saatte bir toz kutularını temizleyiniz.
- Her 8 – 12 saatte bir toz filtrelerini temizleyiniz.

#### **DİKKAT:**

Eğer toz filtreleri düzenli olarak temizlenmezse makinenin toz emişi düşer, elektrik sarfiyatı artar.

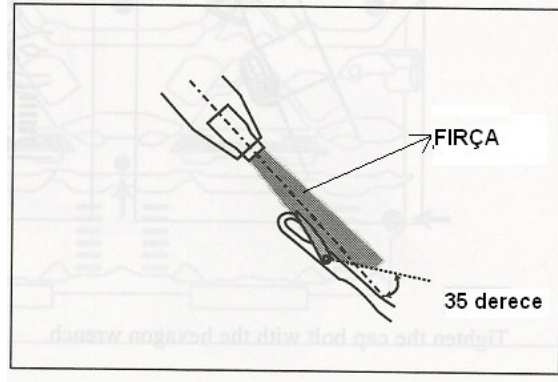
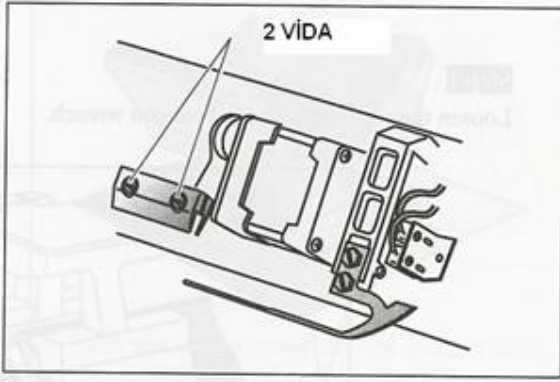
- Her 8 – 12 saatte bir kompresör ile may basıcıları, fırçaları, iğne kontaklarını temizleyiniz.
- Her 8 – 12 saatte bir seçici ve seçici platinleri kontrol ediniz, hava tutunuz.
- Her 8 – 12 saatte bir iplik tutucu ve kesicileri temizleyiniz.
- Her 8 – 12 saatte bir yağdanlıkları kontrol ediniz, gerekiyorsa temizleyiniz.
- Her 8 – 12 saatte bir üst çardak, yan çardak, mekikleri kontrol ediniz, temizleyiniz.
- Her 8 – 12 saatte bir kontrol ünitesinin yan kapaklarında bulunan filtreleri kontrol ediniz, gerekiyorsa kontrol ünitesinin içerisine hava tutunuz.

#### **DİKKAT ;**

Makinenizin uzun ömürlü olması için sadece “Shima Oil” kullanınız.

#### **FIRÇANIN DEĞİŞTİRİLMESİ:**

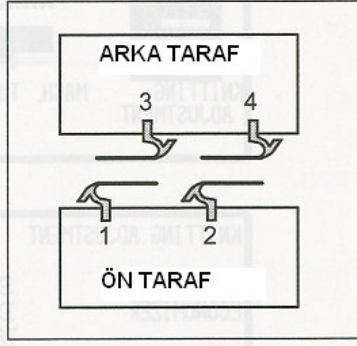
Fırçanın 2 vidasını da gevşetin, yeni fırçayı takın. İğneyi örgü pozisyonuna kaldırın, bu pozisyonda iğne tam fırçanın merkezinde olması gerekir. Bu duruma göre fırçayı ayarlayın ve vidaları sıkıştırın.



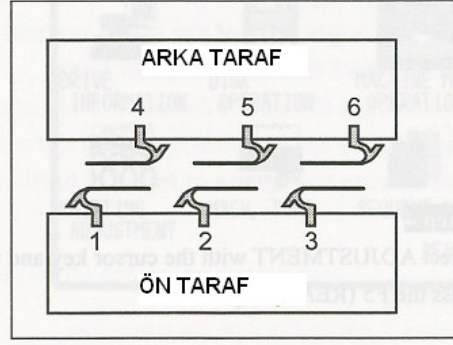
#### **MAY BASICILARIN DEĞİŞTİRİLMESİ:**

Makinede may basıcıların numaralandırılması aşağıdaki gibidir.

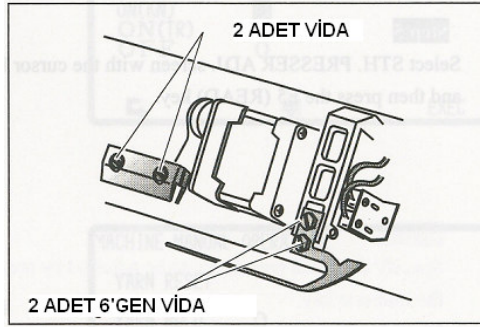
## 2 SİSTEM MAKİNELER



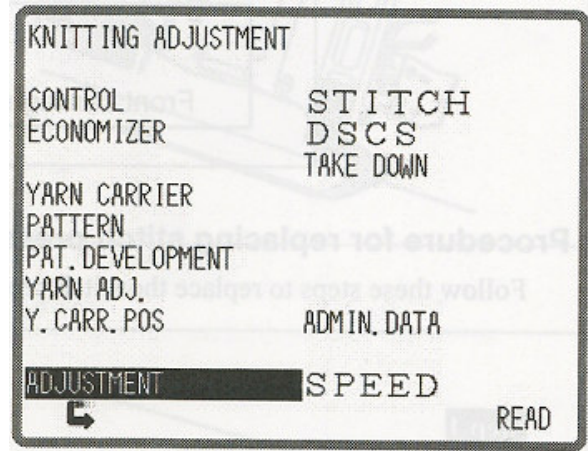
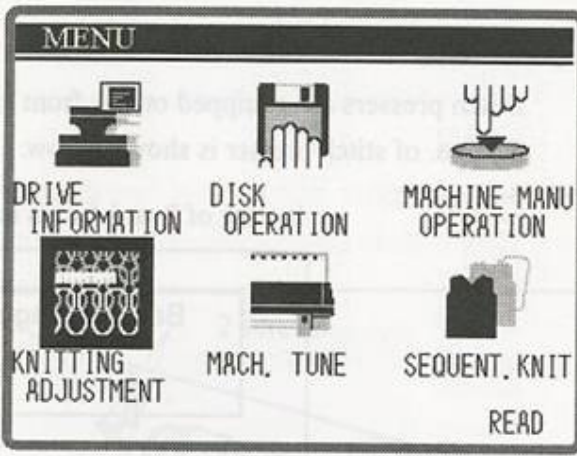
## 3 SİSTEM MAKİNELER



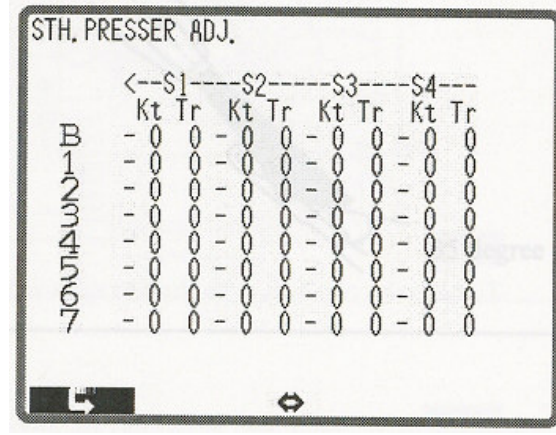
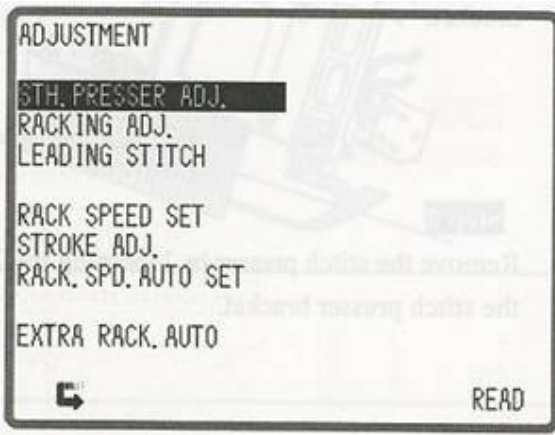
İlk önce fırçaları çıkartınız. Daha sonra may basıcısını sökünüz.



Daha sonra ana menüden "KNITTING ADJUSTMENT" a giriniz. Bu menünün içinden "ADJUSTMENT" (AYARLAR) menüsüne giriniz. ve buradan da "STH. PRESSER ADJ." menüsüne giriniz.



"B" hizasındaki tüm rakamları "00" a çeviriniz. Daha sonra 3 kere F1 tuşuna basın (ana menüye dönmek için)



ve "MACHINE MAN. OPERATION" menüsüne giriniz. Buradan da "S.PRES ON (KN)" kısmına geliniz. Değiştireceğiniz may basıcının numarasını yazınız. F5 (EXEC) tuşuna basınız. May basıcısı her iki plakadan eşit uzaklıkta olacak şekilde ayarlayınız.

### MEKİKLERİN DEĞİŞTİRİLMESİ;

MEKİK ÇEŞİTLERİ;

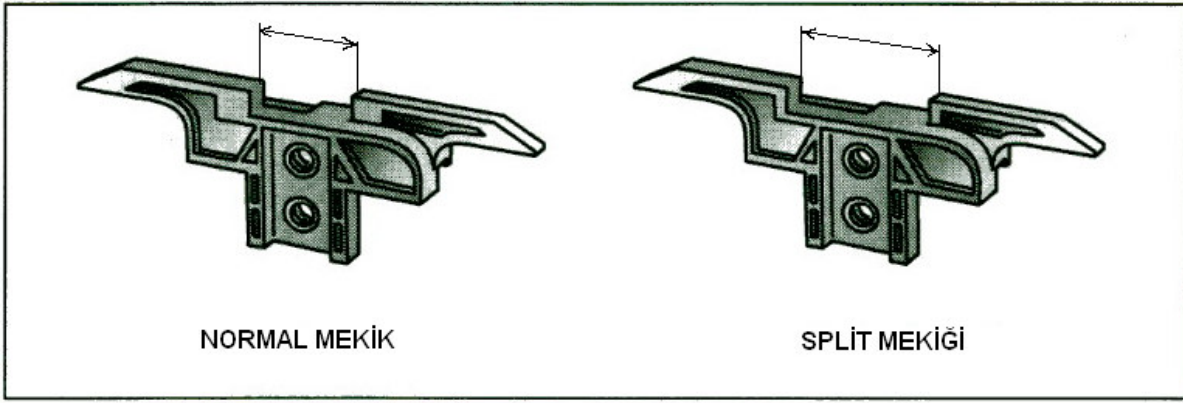
1. NORMAL MEKİK;



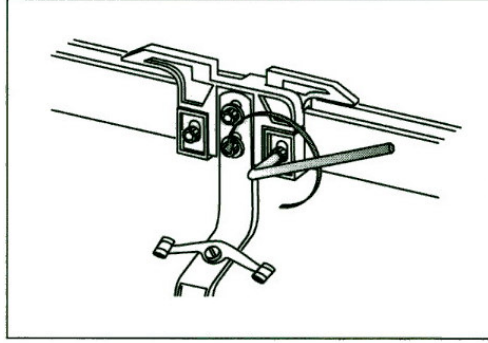
2. İNTERSİA MEKİĞİ



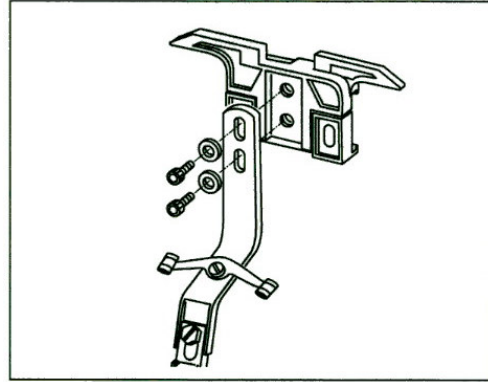
Normal mekiği söküp Split mekiği takmak için aşağıdaki işlemleri takip ediniz.



- Mekiği takozunu raya bağlayan 2 civatayı sökünüz,

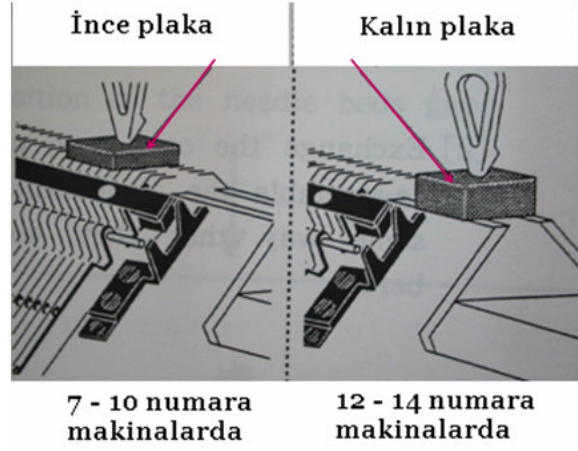


- Mekik takozu ile mekik ucunu bir birine bağlayan 2 civatayı sökünüz.



- Mekik ucunu split mekik takozuna monte ediniz.
- Mekik takozunu raya monte ediniz.

Mekik takozunu raya monte ettikten sonra rahat hareket edip etmediğini kontrol ediniz.  
Mekik ucunun iğnelerden yüksekliğini kontrol ediniz.



### 3. VANİZE MEKİĞİ

Vanize modellerde, parçanın önünde ve arkasında çalışan iplik farklı olur. Bunu sağlamak amacıyla çalışacak iplikler Vanize mekiğinin önünden ve arkasından farklı deliklerden çıkarak örgü bölgesine girerler. Böylece kazağın önünde ve arkasında farklı iplikler görülür.

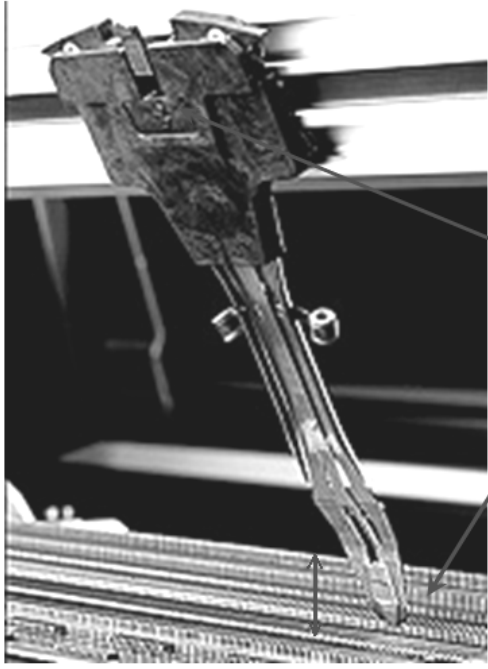
### VANİZE MEKİĞİ



### 4. UP - DOWN MEKİK

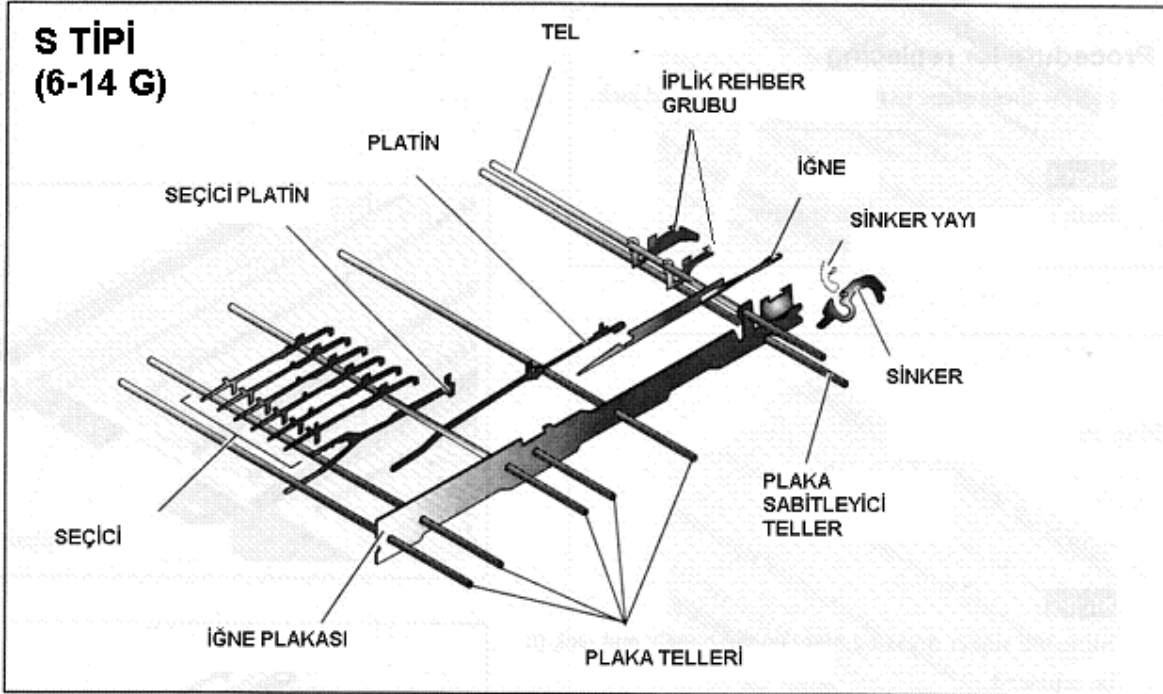
Mekik ucu aşağı yukarı hareket edebilir. Bu özelliği sayesinde kafanın boş geçmesi önemli ölçüde azaltılmaktadır. Sadece mekik üzerine pim düştüğü zaman mekik ucu aşağı iner.

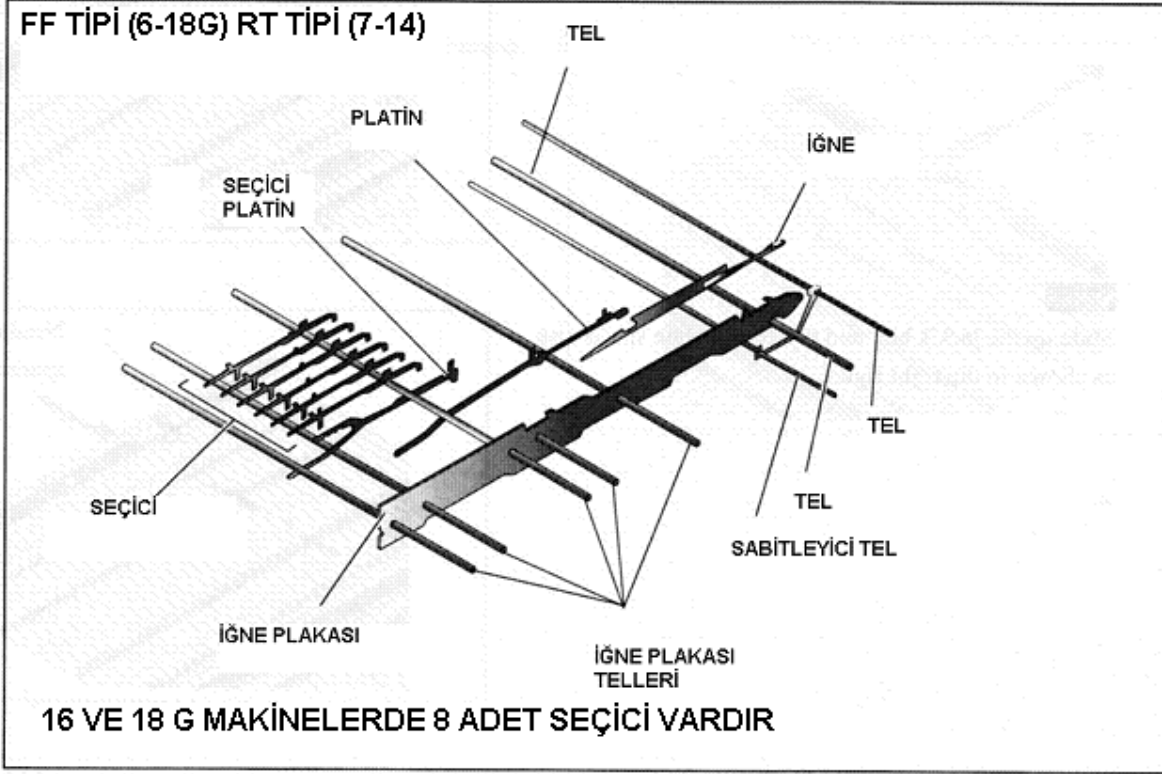




YUKARIDAKİ PİM SAYESİNDE  
MEKİĞİN UCU OTOMATİK OLARAK  
AŞAĞI - YUKARI HAREKET EDER.

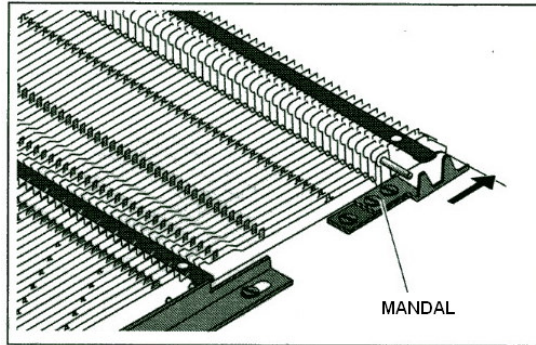
### İĞNE YATAĞI ELEMANLARININ DEĞİŞTİRİLMESİ;



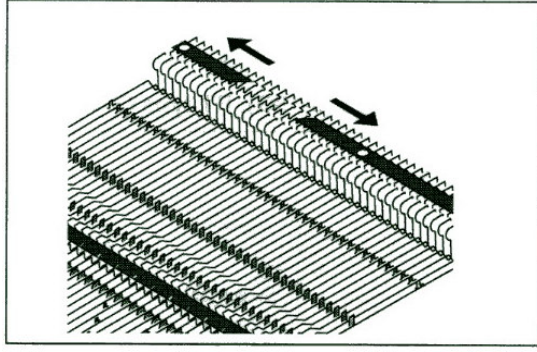


## S TİPİ MAKİNELERDE İĞNE VE PLATİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

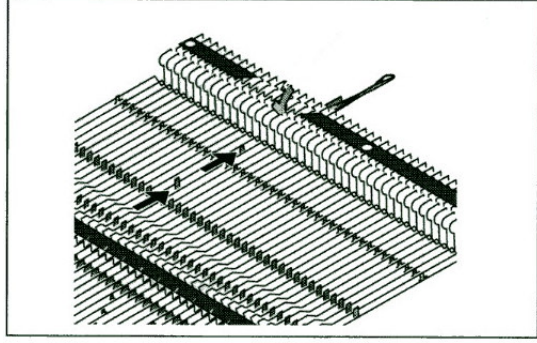
İğne yatağının sağında ve solunda bulunan mandalları yukarı kaldırınız.



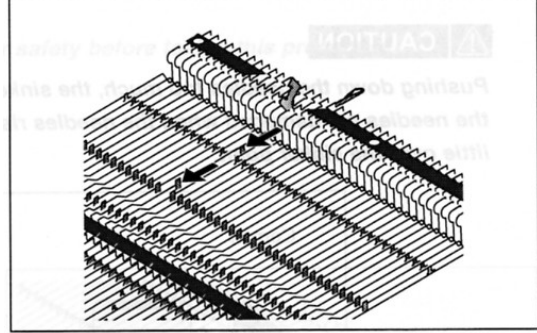
- Bıçağı çıkartın,



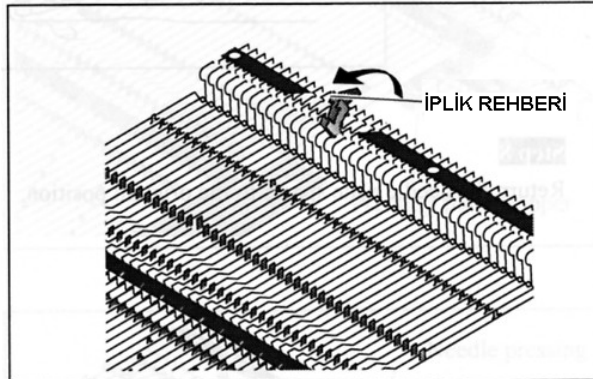
- Platinin topuğundan tutarak yukarı doğru itin,



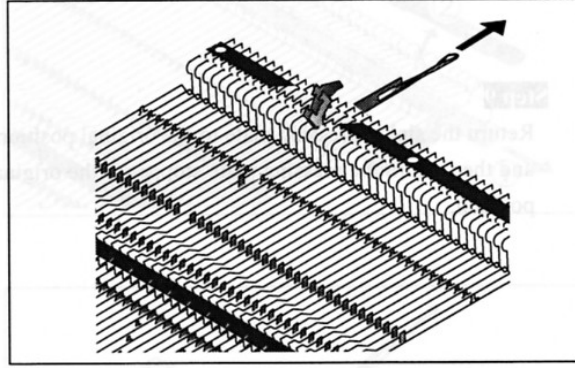
- Daha sonra platini aşağı doğru çekiniz.



- İplik rehberini yukarı doğru kaldırınız.



- İğneyi kafasından tutun ve yukarı doğru çekin. Böylece iğne ve platin beraber iğne yatağının dışına çıkacaktır.



- İğne – platini değiştirin.
- Bıçağı tekrar yerine takın, değiştirilen parçaların rahat hareket edip etmediğini kontrol ediniz.

#### **UYARI;**

Eğer iğneyi çok fazla aşağı çekerseniz, bıçağı takarken zorluklarla karşılaşılabilir ve iğneler zarar görebilir.

#### **FF TİPİ MAKİNELERDE İĞNE VE PLATİN DEĞİŞTİRİLMESİ**

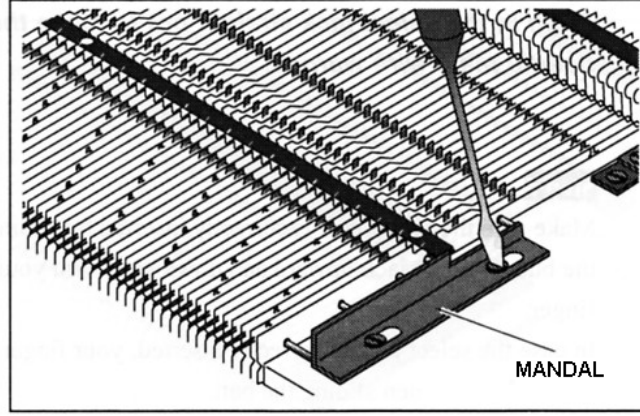
- İğne yatağının sağında ve solunda bulunan emniyet pimlerini aşağı doğru itiniz.
- Değiştirilecek iğne – platinin üzerindeki bıçağı sökün.
- İğne ve platini beraberce yataktan dışarı doğru çekiniz.
- Yeni iğne – platini beraberce yatağa yerleştiriniz.
- Bıçağı yerine takınız ve emniyet pimlerini takınız.
- Yeni takılan iğne – platini rahat hareket edip etmediğini kontrol ediniz.

#### **S VE FF TİPİ MAKİNELERDE SEÇİCİ PLATİN DEĞİŞTİRİLMESİ**

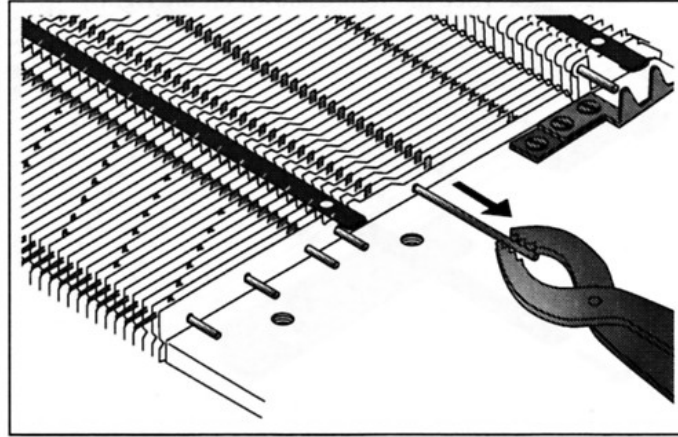
## SEÇİCİ PLATİN



- Seçici platinlere ait tel sabitleyiciyi sökün.

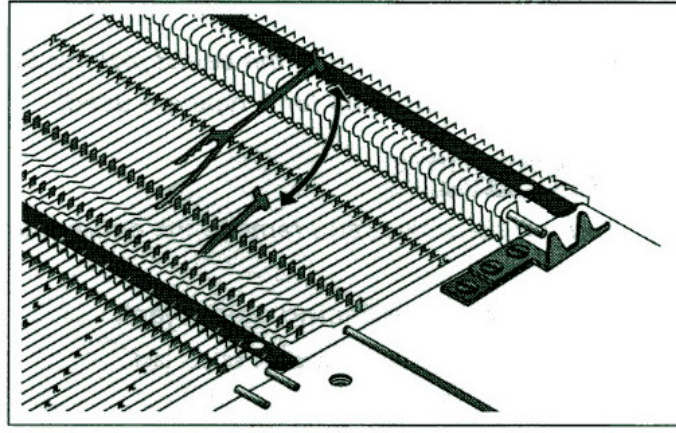


- Teli değiştirilecek seçici platinin konumuna göre sağa veya sola doğru kaydırın.



- Seçici platini yenisi ile değiştirin,

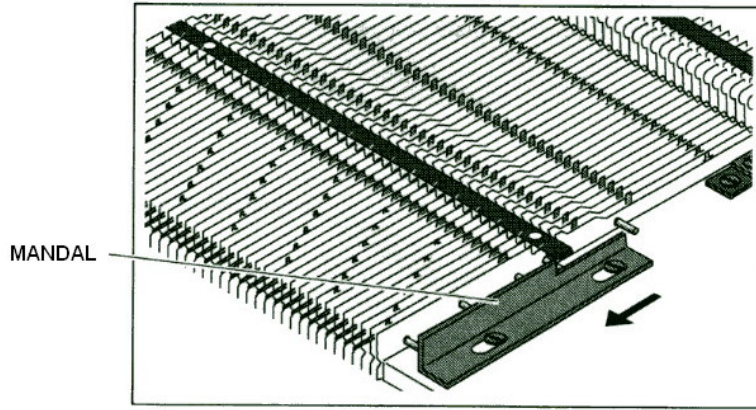




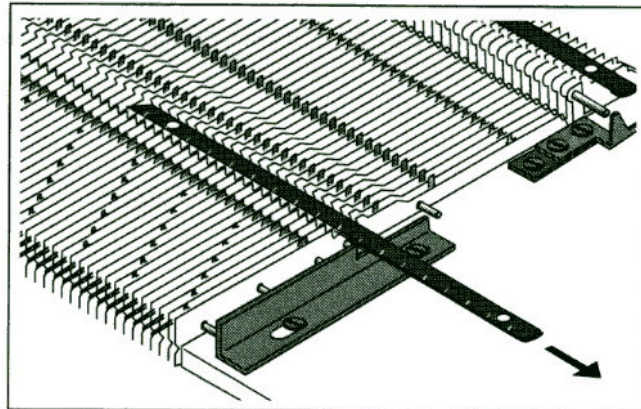
- Teli eski konumuna getirin, mandalı kapatın.

### S VE FF TİPİ MAKİNELERDE SEÇİCİ DEĞİŞTİRİLMESİ

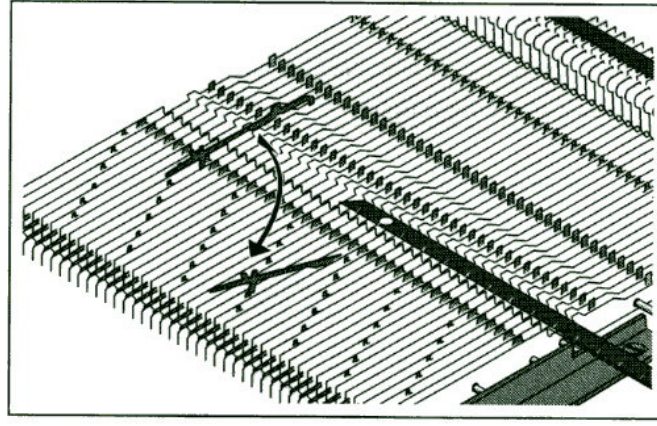
- Emniyet mandalını aşağı doğru çekin.



- Değiştirilecek seçicinin konumuna göre bıçağı çıkarın



- Hatalı seçiciyi değiştirin.



**UYARI:**

6 çeşit seçici vardır (16 – 18 g. lerde 8 çeşit). Hatalı seçiciyi değiştirirken buna dikkat ediniz.

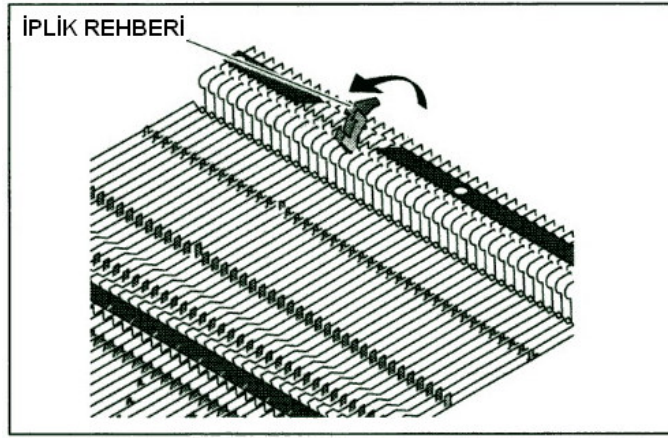


**SEÇİCİLERİN PLAKADAKİ GÖRÜNTÜSÜ**

- Bıçağı tekrar yerine takın, emniyet mandalını yukarı doğru itin.

## **SINKER DEĞİŞTİRİLMESİ**

- Emniyet mandalını açınız, değiştirilecek sinkerin bıçağını çıkartınız.
- Platini topuğundan yukarı doğru kaydırınız ve aşağı tekrar çekiniz.
- İplik rehberinden tutarak yukarı doğru çekin.



- Sinkerini yenisi ile değiştirin.

UYARI:

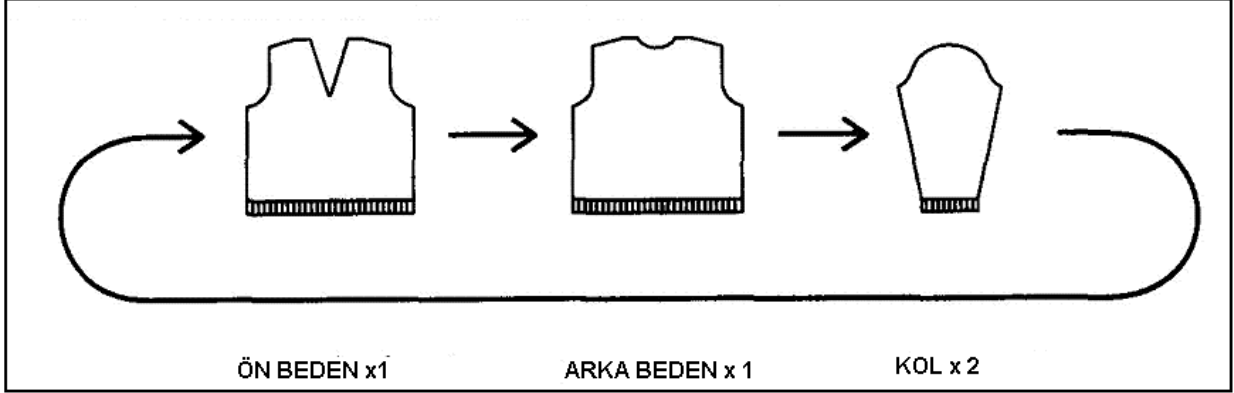
Sinkerini takarken yayının dűzgűn takılmasına özellikle dikkat ediniz.

- Bıçağı takınız, emniyet mandallarını kapatınız.

## SEQUENTIAL KNIT (ARDIŞIK ÖRGÜ)

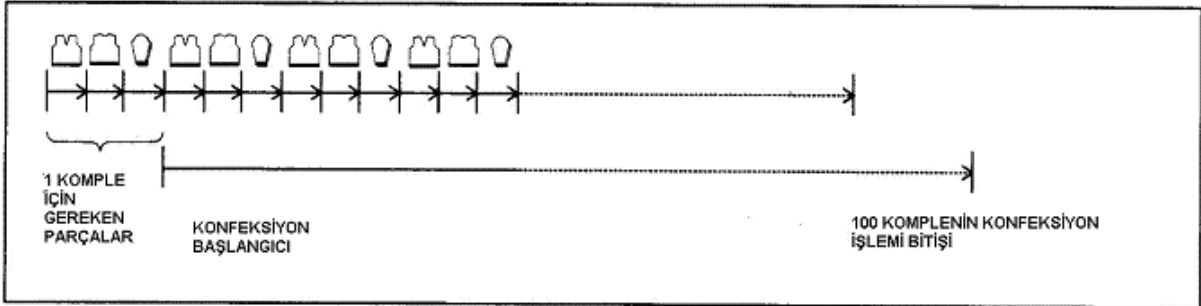
Değişik parçaları istenilen sırayla peş peşe ördürmeye yarayan fonksiyondur.

**ÖRNEK 1** Ön, arka ve koldan oluşan şekilli örgülerin peş peşe örülmesinde

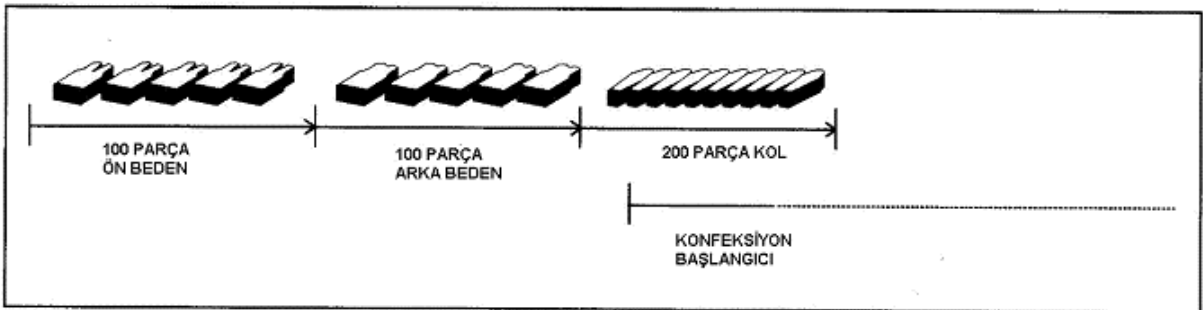


Örneğin 100 parça örülürken

### ARDIŞIK ÖRGÜ KULLANARAK

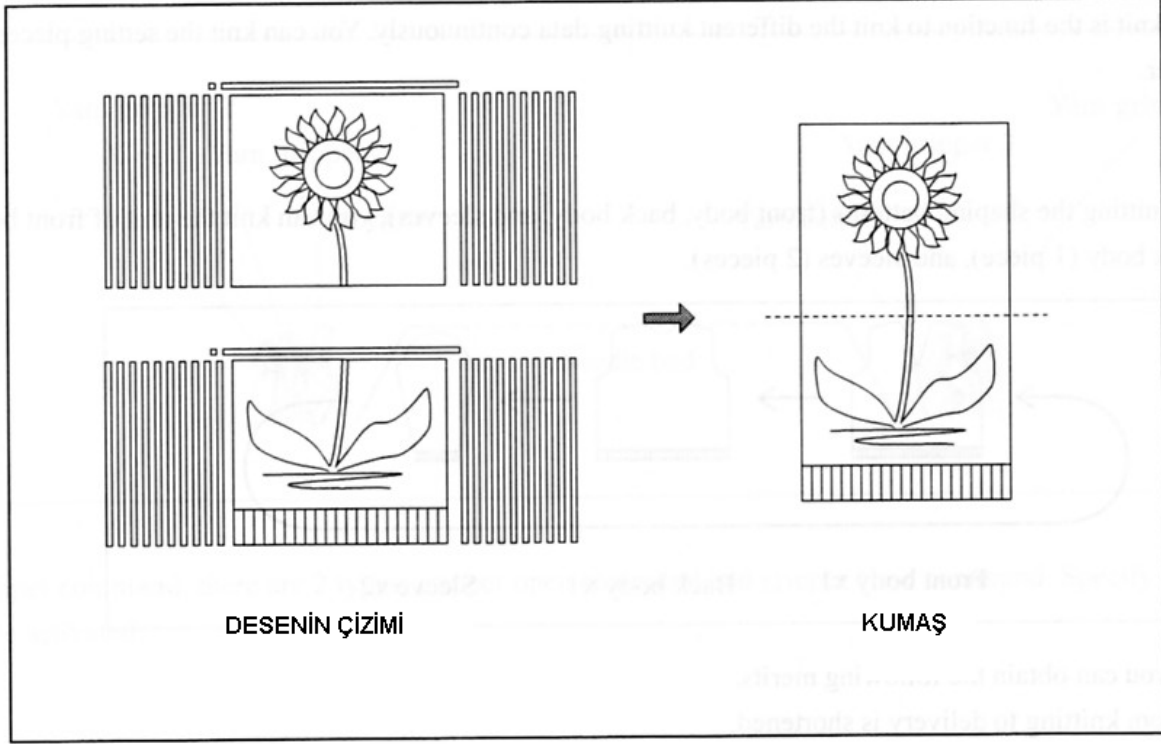


### NORMAL ÜRETİM



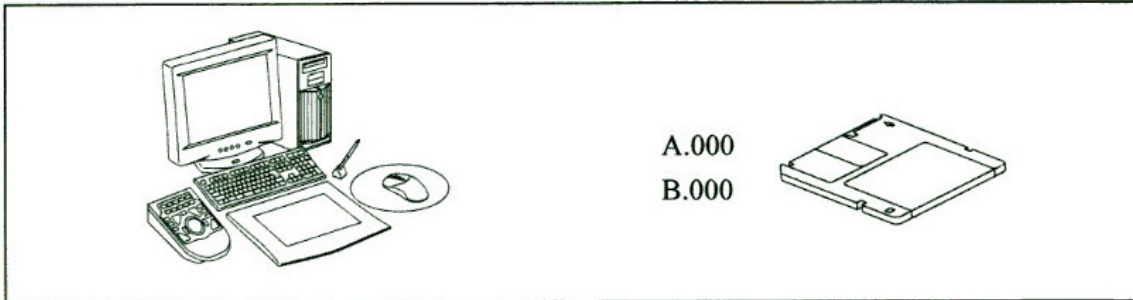
üstteki şekilde dikim işlemine ilk komplenin bitiminden itibaren başlanabilir.

**ÖRNEK 2** Desen büyüklüğü hafıza kapasitesinin üzerinde olduğu durumlarda desen iki parça halinde çizilip ardışık halde çizilebilir.



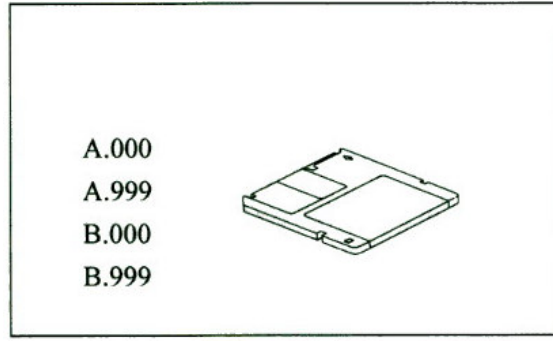
### SEQUENTIAL KNIT (ARDIŞIK ÖRGÜ) İŞLEM BASAMAKLARI

1. İlk önce ardışık örülecek parçalar desen bilgisayarında çizilip proses edilerek “.000” dosyaları oluşturulur

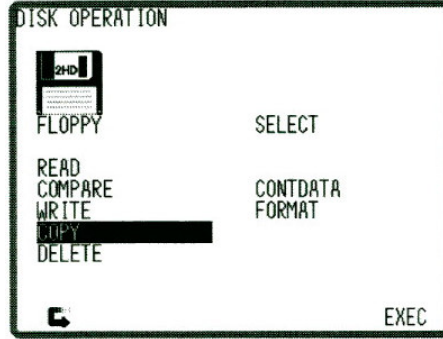


2. Hazırlanan desenler makinede örülüp, makine dataları kayıt alınabilir.



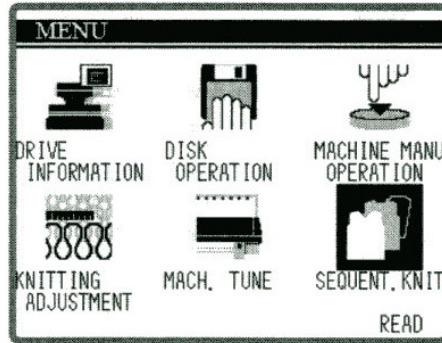


3. Bütün programlar makinenin "SSD" sine kopyalanır.

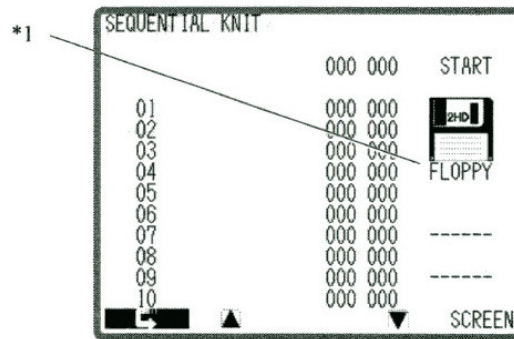


4. Daha sonra "Ardışık Örgü" dosyası yaratılır.

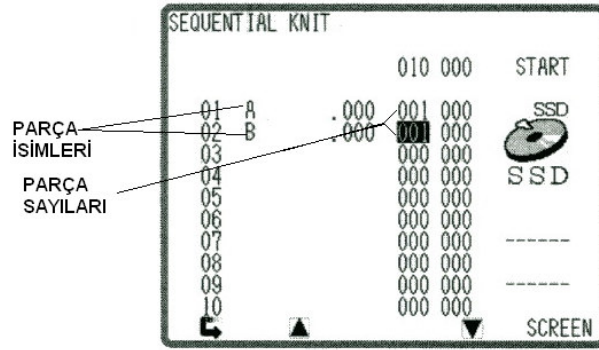
a. Ana menüden "Ardışık Örgü" (sequent. knit) sayfasına girilir.



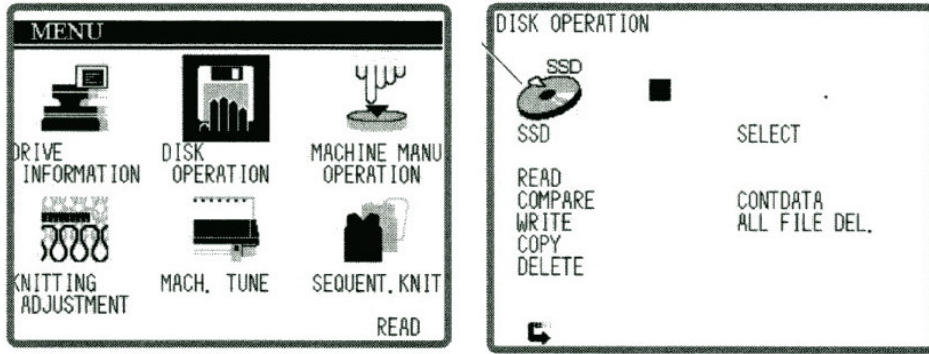
b. Dosyaların okunacağı yer olarak "SSD" (1) seçilir.



c. Parça isimleri ve her parçadan kaç adet yapılacağı listeye girilir.



d. Disket işlemleri sayfası seçilir. Oluşturulan ardışık örgü listesi isimlendirilir.



e. İsimlendirilen dosya "SSD" ye yazılır. Yazım esnasında tüm seçenekler söndürülüp sadece "SEQUENT KNIT" seçilir.

6-7.3

f. Yön tuşları ile "EXEC" seçeneğini seçiniz, F5 tuşuna basınız. F5'e bastıktan sonra dosyanın yazımı başlayacaktır.

6-7.4

g.