

EMT 10T, 10/4 ve 10/4T nakış çevre donanımları için Kurma, İşletme, Bakım ve Kullanım Kılavuzu



- Tek ve dört kafalı silindirik nakış çevre donanımı
- CE

Parça Numarası 110280-11, Revizyon E

Melco 
Embroidery Systems
A Saurer Group Company

1575 Ğest 124th Avenue
Denver, Colorado 80234
Amerika Birleşik Devletleri
E-posta: publications@melco.com

® Telif hakkı 1997 Melco Embroidery Systems

HER HAKKI SAKLIDIR. Bu yayının hiç bir parçası Melco Embroidery Systems'in yazılı onayı alınmaksızın, herhangi bir biçimde veya herhangi bir yöntemle (elektronik, mekanik, fotokopi, kasete kayıt veya başka biçimde) çoğaltılamaz, bir kayıt sisteminde saklanamaz veya aktarılamaz. Melco, herhangi bir kişi veya organizasyonu bilgilendirmek zorunda olmaksızın istediğı zaman bu yayını gözden geçirme ve değışiklikler yapma hakkını saklı tutar.

Hataların veya olguların, ekipmanların veya ürünlerin yanlış sunulmasının önlenmesi için her türlü önlem alınmıştır. Ama, Melco hiç kimseye karşı hata veya ihmallerden kaynaklanan kayıp ve zararlar için hiç bir sorumluluk kabul etmez.

Amerika Birleşik Devletleri'nde basılmıştır.

Revizyon A, Ocak 1997
Revizyon C, July 1997
Revizyon E, June 1998

İçindekiler

Genel

EMT 10T Spesifikasyonları	iv
EMT 10/4 ve 10/4T Spesifikasyonları	v
Sembollerin Açıklaması	vi

1. Montaj

Ambalajı açma	1-1
Hareket	1-4
Tekerlek donanımı	1-6
Üst tablanın monte edilmesi	1-8
Kabloların bağlanması	1-10
İlk Başlatma	1-13
Destek Dirsekleri (sadece EMT 10/4 ve 10/4T)	1-15

2. Çalıştırma

Çalıştırma tehlikeliri	
İplik Takma	2-4
Gerginlikler	2-5
Klavye	2-6
Menüler	2-8
Ana Kullanıcı Menüsü	2-8
Disk Katalog Menüsü	2-8
Model Menüsü	2-8
Renk menüsü Color Menu	2-8
Model Çalıştırma Menüsü	2-8
Fonksiyon Menüsü	2-9
Seçenekler Menüsü	-10
Kasnak Menüsü	2-12
Yeniden Başlatma Menüsü	2-12
Servis/Bakım Menüsü	2-12
Kafa Ayar Menüsü	2-13
4 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14
8 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14
40 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14
80 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14
480 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14
2100 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14

Konfigürasyon Menüsü	2-15
Hareket Fonksiyonu Menüsü	2-17
Özel Kasnak Belirleme	2-18
Test Kipi	2-18
Arıza Bulma Menüsü	2-19
Disk Sürücü	2-19
Model Yükleme	2-21
Kasnaklama	2-22
Hızlı Başlatma	2-23
Başlangıcı Belirle	2-23
Kasnak Seç	2-23
Yön Seç	2-23
Kasnağı Ortala	2-23
Kasnağı Bağla	2-24
Model Seç	2-26
Renk Menüsü	2-26
Çalıştırma Menüsü	2-26
Modeli İşaretle	2-26
Nakışa Başla	2-27
Nakış Hızı	2-27
Boş Ekran	2-27

3. Aksesuarlar

Standart Şapka Çerçevesi	3-1
Geniş Açılı Şapka Çerçevesi	3-6
Kasa Çerçevesi	3-15
Örümcek Kasnakları	3-16
Lambalar	3-18
Bobin Sarıcı	3-19

4. Kullanıcı Bakımı

İğne takma	4-1
Temizleme	4-2
Yağlama	4-3
Kancayı yağlama zamanı	4-3
8 Saatlik Bakım	4-4
80 Saatlik Bakım	4-5
480 Saatlik Bakım	4-8
2100 Saatlik Bakım	4-10

Ayarlar	4-12
İğne Derinliği	4-12
Kanca Ayarı	4-14
Yay Kontrolü	4-16
Geniş-Açılı Şapka Çerçevesi Ayarları	4-17
Yedek Parçalar	4-21

5. Sorun giderme Rehberi

İplik Kopması	5-1
Atlanan Dikişler	5-2
İğne Kırılmaları	5-2
Gevşek Dikişler	5-3

6. Hata Mesajları

7. Nakış Terimleri Sözlüğü

Dizin

Hızlı Referans Rehberi

Tek Kafalı Nakış Çevre Donanımı

EMT 10T Spesifikasyonları

Azami nakış hızı

Dakikada 1000 dikiş

Kafa sayısı

1

Her kafadaki iğne sayısı

10

Boyutlar

114cm Genişlik i 92cm Yükseklik i 89cm Uzunluk
45" Genişlik i 36" Yükseklik i 35" Uzunluk

Ağırlık

97,7kg
215 lbs

Gayri safi ağırlık

136,4kg
300 lbs

Elektrik sarfıyatı

100 Ğ

Gürültü düzeyi ve test koşulları

Yerden 1,0 metre yükseklikte muadil sürekli "A" standartlı ses basıncı düzeyi 77db'dir.

"C" standartlı bir anlık zirve ses basıncı düzeyi 78db'dir. Gürültü düzeyi 800 dikiş/dakikalık bir deneme modeli işlenirken ölçülmüştür.

Tavsiye edilen güç şartlandırma ekipmanları:

LC 1800 Voltaj regülatörü (Accessory Resource Corporation'dan alınabilir)

Nakış alanının boyutları :

Kasa Çerçevesiyle birlikte 28 i 50cm (11 i 19,7")
Bir silindirik çerçeveye birlikte 26 i 41cm (10,25 i 16,15")

Seçenekler

Şapka çerçevesi seçeneği
Geniş açılı şapka çerçevesi seçeneği
Kasa Çerçevesi seçeneği
Bobin sarıcı seçeneği
Tekerlek donanımı seçeneği

Uyumluluk

EDS III ve Ğilcom

Amaçlanan Kullanım:

EMT 10T, Melco kasnağına kolayca yerleştirilebilen tekstil ürünleri üzerine nakış işlemek üzere tasarlanmıştır. Makina kalın deri, ahşap, plastik ve diğer yoğun malzemeler üzerinde kullanılmamalıdır.

EMT 10T silindirik ve düz kasnaklar, şapka çerçeveleri ve kasa çerçevesi kullanılarak nakış işlemek üzere tasarlanmıştır.

Çok-Kafalı Nakış Çevre Donanımı

EMT 10/4 ve 10/4T Spesifikasyonları

Azami nakış hızı

Dakikada 1000 dikiş

Kafa Sayısı

4

İğne sayısı

Dikiş kafası başına 10 iğne

Boyutlar

244cm Genişlik i 152cm Yükseklik i 88cm Uzunluk

96" Genişlik i 60" Yükseklik i 34,5" Uzunluk

Ağırlık

332kg

730 lbs

Gayri safi ağırlık

355kg

780 lbs

Elektrik sarfiyatı

400 Ğ

Gürültü düzeyi ve test koşulları

Yerden 1,0 metre yükseklikte muadil sürekli "A" standartlı ses basıncı düzeyi 84db'dir.

"C" standartlı bir anlık zirve ses basıncı düzeyi 84db' dir. Gürültü düzeyi 850 dikiş/dakikalık bir deneme modeli işlenirken ölçülmüştür.

Tavsiye edilen güç şartlandırma ekipmanları

LC 1800 Voltaj regülatörü (Accessory Resource Corporation'dan alınabilir)

Nakış alanının boyutları

Kasa Çerçevesiyle birlikte 28 i 40,6cm (11,02 i 19,7")

Bir silindirik çerçeveye birlikte 26 i 41cm (10.25 i 16.15")

Seçenekler

Şapka çerçevesi seçeneği

Geniş açılı şapka çerçevesi seçeneği

Kasa Çerçevesi seçeneği

Uyumluluk

EDS III ve Ğilcom

Amaçlanan Kullanım

EMT 10/4 ve 10/4T, Melco kasmağına kolayca yerleştirilebilen tekstil ürünleri üzerine nakış işlemek üzere tasarlanmıştır. Makina kalın deri, ahşap, plastik ve diğer yoğun malzemeler üzerinde kullanılmamalıdır.

EMT 10/4 ve 10/4T, silindirik ve yassı kasmaklar, şapka çerçeveleri ve kasa çerçevesi kullanılarak nakış işlemek üzere tasarlanmıştır.

Sembollerin Açıklaması



Dikkat!



Bir makina parçasının hareket edeceğinin gösterir. Uzak durun.



Şok tehlikesi. Bu etiketin altındaki parçalar kullanıcı tarafından değiştirilemez. Açmayın.



Sıkıştırabilir, Uzak durun!



Sıkıştırabilir, Uzak durun!



Sıkıştırabilir, Uzak durun!



İğneli çubuk ucu. Uzak durun !



Forklift kullanın.

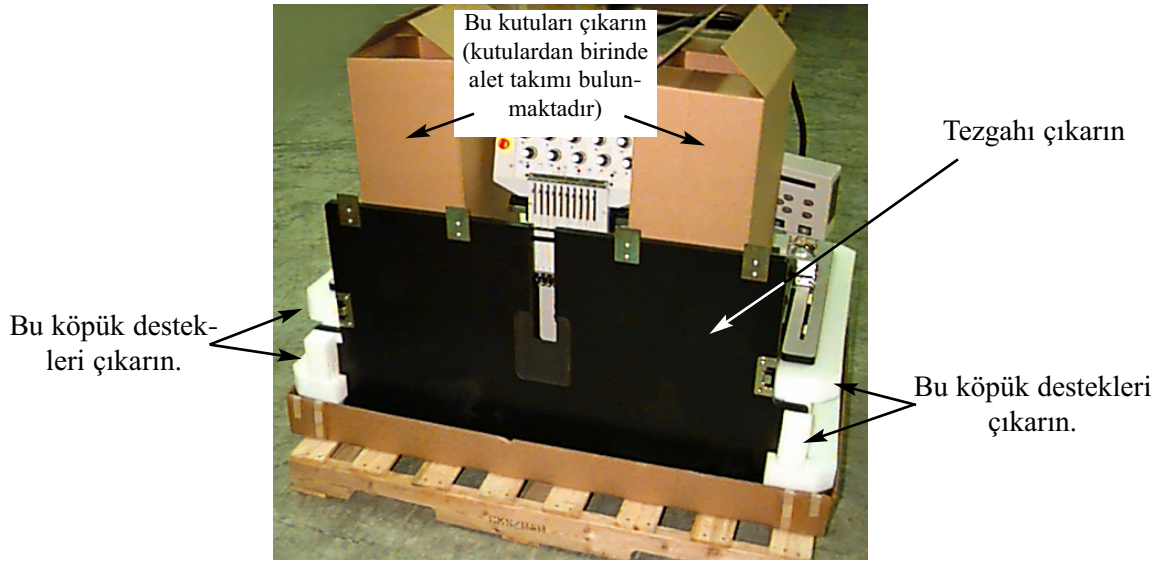
1. Kurma

Makinayı çalıştırmadan önce bütün kitapçığı okuyun. Bütün paketleme malzemelerini saklayın ve makinanın yerini değiştirmeniz gerektiğinde orijinal paketleme maddelerini kullanın.

Paketin açılması

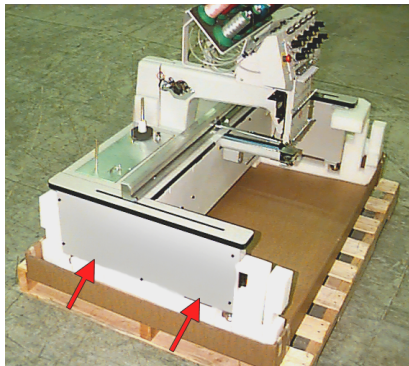
EMT 10T

Kutuyu kapalı tutan paket kayışlarını bir bıçak kullanarak çıkarın. Kutunun üst kısmını kaldırdıktan sonra kartonun yan kenarlarını ayırın. İçinde teçhizatın bulunan plastik torbayı çıkarın. Plastiği çıkardıktan sonra gerekli bilgiler için Şekil 1.1'e bakınız.

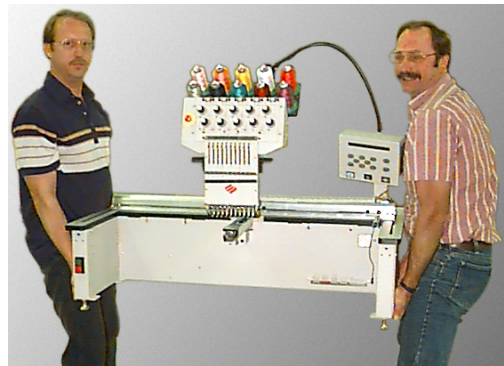


Aekil 1-1

Makina için seçilmiş olan alanı hazırlayın. Eğer makinanız ile birlikte el arabası seçeneğini de aldıysanız, el arabasını kurup makinanın ayaklarını çıkarana dek, makina için geçici bir yer hazırlayın. EMT 10T'yi kaldırmak için iki kişi gerekir. Tutamakları takacağınız yerleri görmek için Şekil 1-2'ye bakın ve Şekil 1-3'de gösterildiği gibi kaldırın.



Aekil 1-2



Aekil 1-3

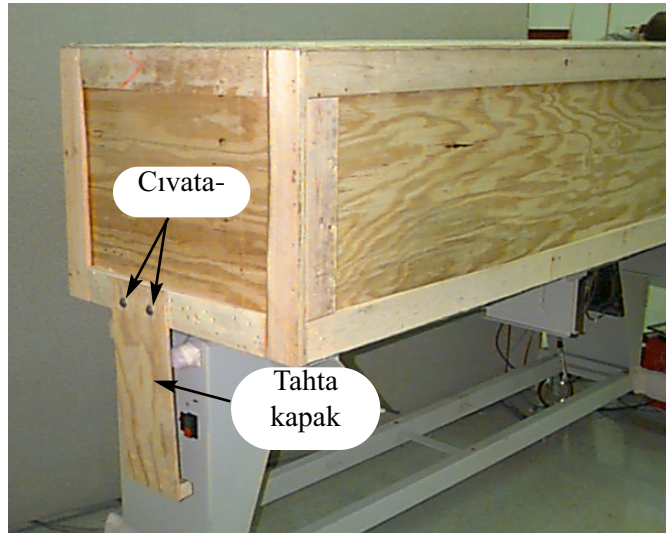
EMT 10/4 ve 10/4T

EMT 10/4 ve 10/4T makinalarının her birinin farklı şekilde nakledilen iki tipi vardır. Yurt içi modeller kafaları çevreleyen „tabut stili“ sandık içinde sevk edilmektedir. Uluslararası modeller makinayı tamamen içine alan bir sandık içinde gönderilirler. Makinanızın modelinin bunlardan hangisi olduğunu tespit ettikten sonra aşağıdaki bölümlerden uygun olanına bakın.

Yurt içi Modeller

EMT 10/4 veya 10/4T'yi açmak için iki kişi gereklidir. Makinanızın paketini açarken dikkatli olun. „Tabut stili“ sandığın bir ucunda sevkiyat sırasında güç düğmelerini koruyan bir tahta kapak bulunmaktadır (Bknz Şekil 1-4). Bu kapak iki cıvata aracılığıyla sandığa sabitlenmiştir. Bu cıvataları çıkarın, daha sonra kapağı kaldırın. Sandığın arka tarafında iki tane „L“ şeklinde destek vardır. Bu destekler sandığı çerçeveye bağlı tutarlar ve kafaları korurlar. Destekleri sandığa bağlı tutan cıvataları çıkarın ve daha sonra destekleri çıkarın.

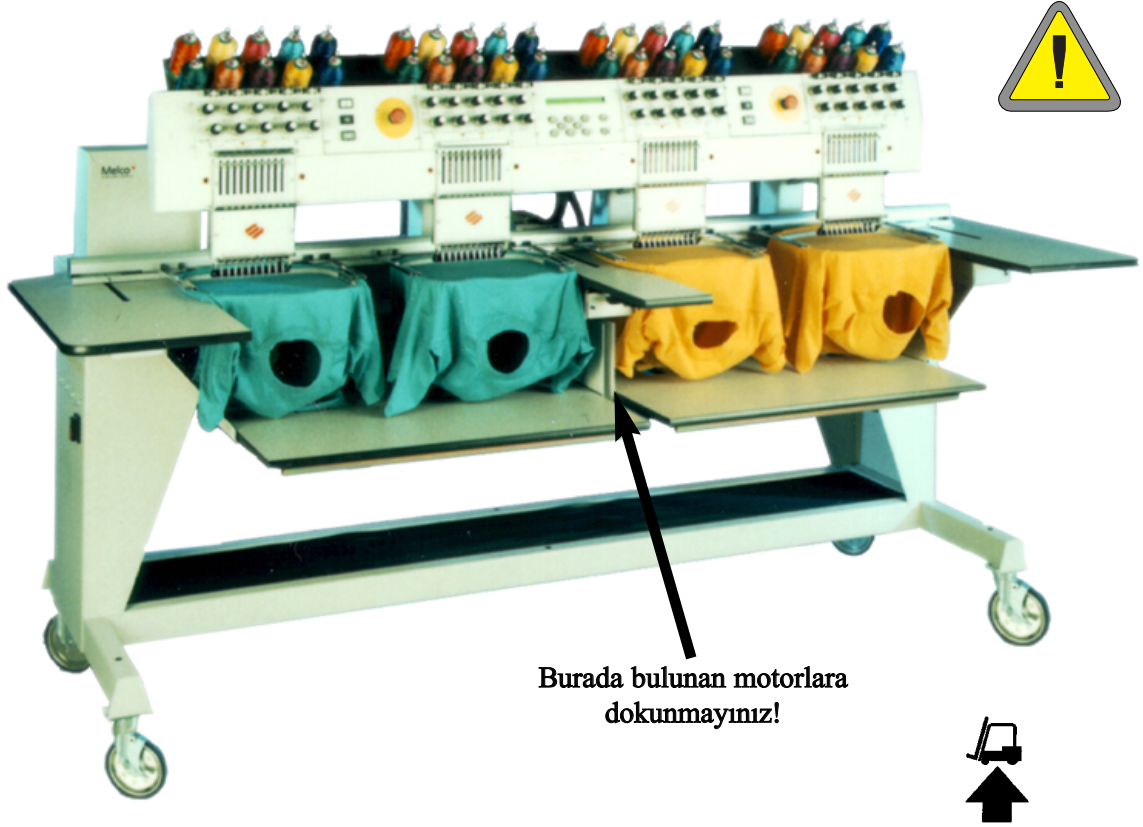
Sandığın ağırlığı 115lbs (52.3kg) ve oldukça hantaldır, o nedenle dikkat edin. Sandığın her ucunda bir kişi olmak üzere, iki kişi dikkatlice kafalara dikkat ederek sandığı yukarıya kaldırın. Sandığı uzaklaştırdıktan sonra bütün paketleme maddelerini ve madeni parçaları emin bir yere kaldırın. Makinanın yerini değiştirmeniz gerektiğinde paketleme maddelerini yeniden kullanın.



Aekil 1-4

Uluslararası Modeller

EMT 10/4 ve 10/4T' nin paketlerini açmak için iki kişi ve bir forklift'e ihtiyaç vardır. Yeni nakış makinesini açarken dikkatli olun. Sandığın bir tarafında tahta bir „pencere“ bulunmaktadır. Kapı bu taraftadır. Çevresindeki çivileri yerlerinden çıkarmak suretiyle kapağı açın. Daha sonra sandığın alt çevresindeki çivileri yerlerinden çıkarın. Sandığı paletten aşağıya kaydırın. Bir forklift (çatallı istif arabası) kullanarak nakış makinesini paletten kaldırın. Çatalları aşağıda gösterilen alanlara yerleştirin.



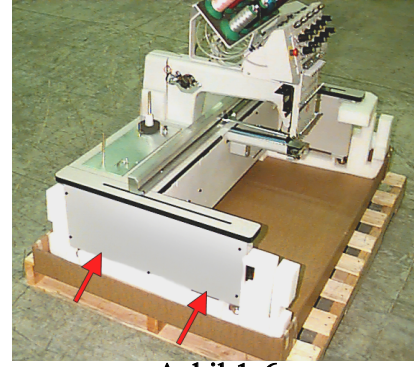
Aekil 1-5

Hareket Ettirme

Makinanızın etrafında her bölümüne ulaşmanızı sağlayacak kadar yer bırakmaya dikkat ediniz!

EMC 10T

Makinayı kaldırmak için iki kişi gerekir. Tutamakları Şekil 1-6'da gösterildiği gibi kullanın. Eğer makina bir araba üzerindeyse, aşağıda belirtilen önlemleri alın. Makinayı arabaya sabitleyen 4 cıvatayı çıkarmadan makinayı arabadan ayıramazsınız.



Aekil 1-6



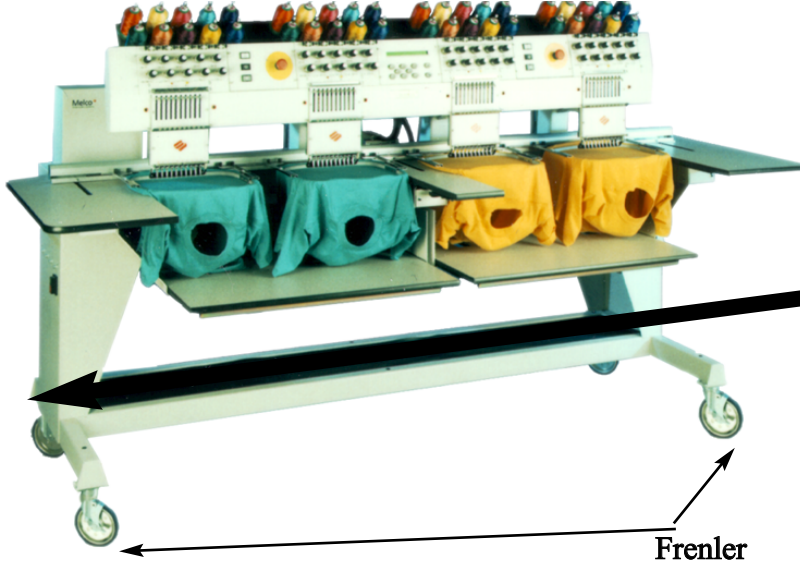
Yavaşça itiniz, araba devrilebilir.



Aekil 1-7

EMC 10/4 ve 10/4T

Makinayı aşağıda anlatılan biçimde taşıyın. Makinayı hareket ettirmeden önce, işaretlenen tekerleklerin üzerindeki frenleri kaldırın. Makina istenilen yere getirildiğinde frenleri tekrar yerine takın.



Makinayı kısa olmayan bir mesafede hareket ettirirken sadece okların yönünde itiniz.

Aekil 1-8

El Arabasının Montajı (Sadece EMT 10T)

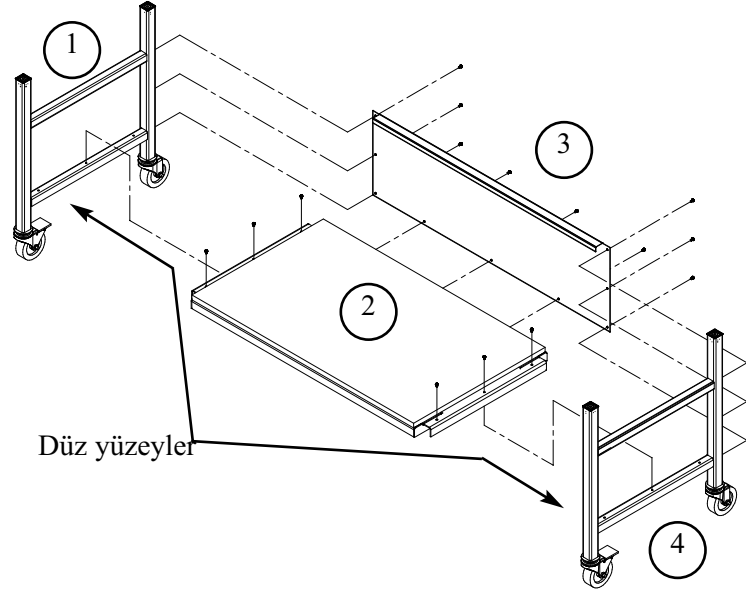
Eğer EMT 10T ile el arabası seçeneğini de aldıysanız, el arabasını montajını yapın, sonra nakış makinasını arabanın üzerine yerleştirin.

Aşağıdaki bölümde arabanın montajının yapılması ve EMT 10T'nin yerleştirilmesi için izlenmesi gereken adımlar anlatılmaktadır. Arabayı sökme istediğinizde bu adımları sondan başa doğru giderek uygulayın.

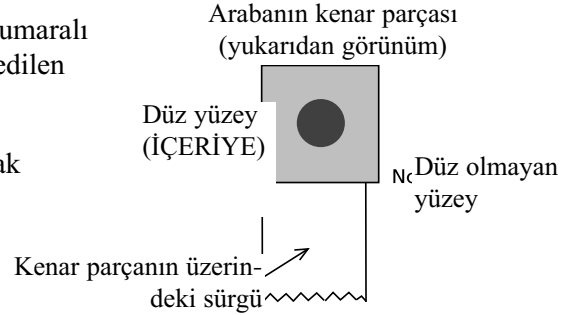
Araba 4 parçadan oluşmaktadır. Bu parçalar Şekil 1-9'da gösterilen biçimde birleşirler. Arabanın parçalarını birleştirmek için makina ile birlikte almış olduğunuz donanımı kullanın.

Şekil 1-9'a bakarak 2 no'lu parçayı yatay olarak yere koyun. 2 numaralı parçanın bir tarafını kaldırın ve 1 numaralı parçayı bu kenara getirin. 2 numaralı parçadaki kanalları 1 numaralı parçanın üzerindeki sürgünün üzerine yerleştirin. Gerekli vidaları takın. 4 numaralı parça ve 2 numaralı parçayı aynı şekilde birleştirin. 3 numaralı parçayı monte edilen bütünle birleştirin.

Makinanın arabanın üzerine yerleştirilmesini kolaylaştırmak amacıyla vidaları gevşek bırakın.



Aekil 1-9



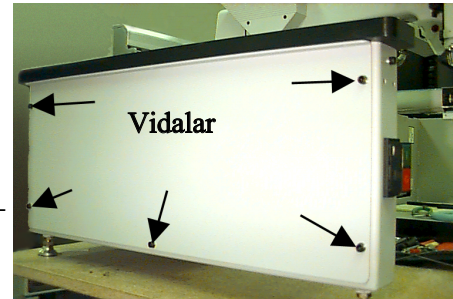
Aekil 1-10

Not: Her kenar parçanın iki yüzeyi vardır (Bknz. Şekil 1-10) düz yüzeylerin arabanın merkezine bakıyor olmalarına dikkat edin. Düz yüzeyler dışarıya bakarlarsa kenar parçalar yerlerine tam olarak oturmaya-caklardır.

EMT 10T'nin arabanın üzerine monte edilmesi

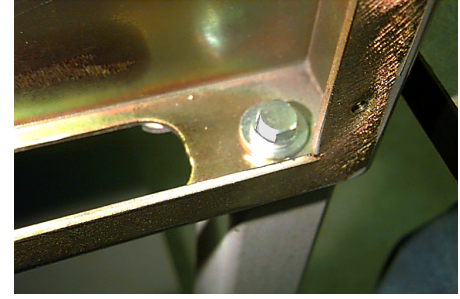
1. Tezgahı çıkarın.
2. Kenar kapaklarını çıkarın; her kapak 5 vida aracılığıyla sabitlenmiştir (Bknz. Şekil 1-11). Vidaları alet kutusunda bulunan 4 mm altı kenar somun anahtarı ile çıkarın.

Dikkat! Kenar panoları ağırdır, eğer düşürürseniz, zarar verebilirsiniz.



Aekil 1-11

3. Makinayı kaldırın ve dikkatlice destekleyin. Makina yaklaşık olarak 10 cm (4") kaldırılmalıdır.
4. Makinanın 4 ayağını çıkarın (Bknz. Şekil 1-12). Ayağı makinanadan çıkarmak için belirtilen vida somununu çevirin.
5. EMT 10T' yi kaldırın (bunun için iki kişi gereklidir) ve dikkatlice arabanın „sütunlarının“ üzerine yerleştirin. Ayakların takılı olduğu 4 delik arabanın sütunlarının üzerindeki 4 deliğe denk getirilmelidir.
6. 4 1/4" lik cıvataları, bir düz rondela ve bir kilit rondela (araba ile birlikte verilmektedir) kullanarak makinayı arabanın üzerine sabitleyin. Bu işlemler için Şekil 1-13'e dikkat edin. Önce düz rondelayı, sonra kilit rondelayı ve daha sonra cıvatayı yerleştirin.
7. Arabanın parçalarını birarada tutan vidaları sıkılaştırın (bu vidalar arabanın montajı yapılırken serbest bırakılmıştı).
8. Yan kapakları yerlerine takın.
9. İstenildiği taktirde tezgahı takın.

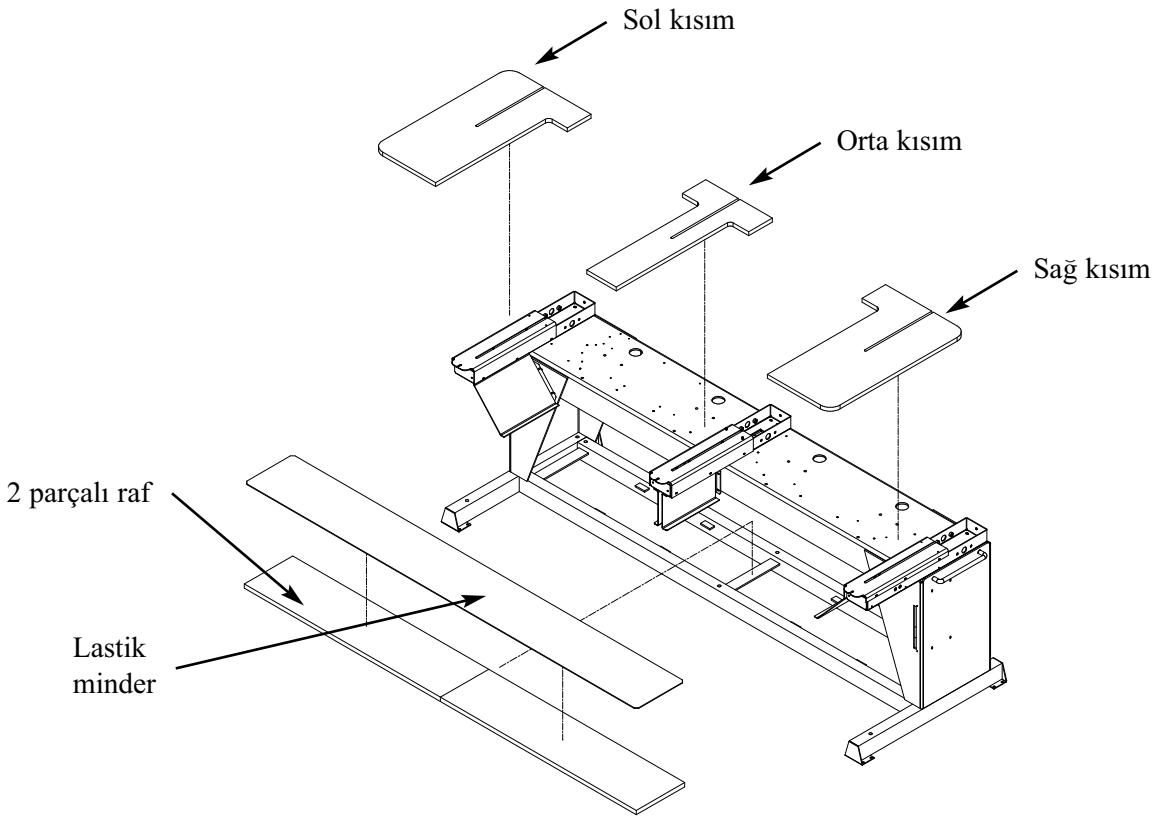
**Aekil 1-12****Aekil 1-13**

Tezgahın Yerleştirilmesi (Sadece EMT 10T)

Eğer düz malzemeler üzerinde nakış yapacaksanız veya kasa çerçevesini kullanacaksanız, EMT 10/4 üzerine tezgahı yerleştirmeniz gerekir. Tezgahın yerleştirilmesi için aşağıdaki adımları izleyin.

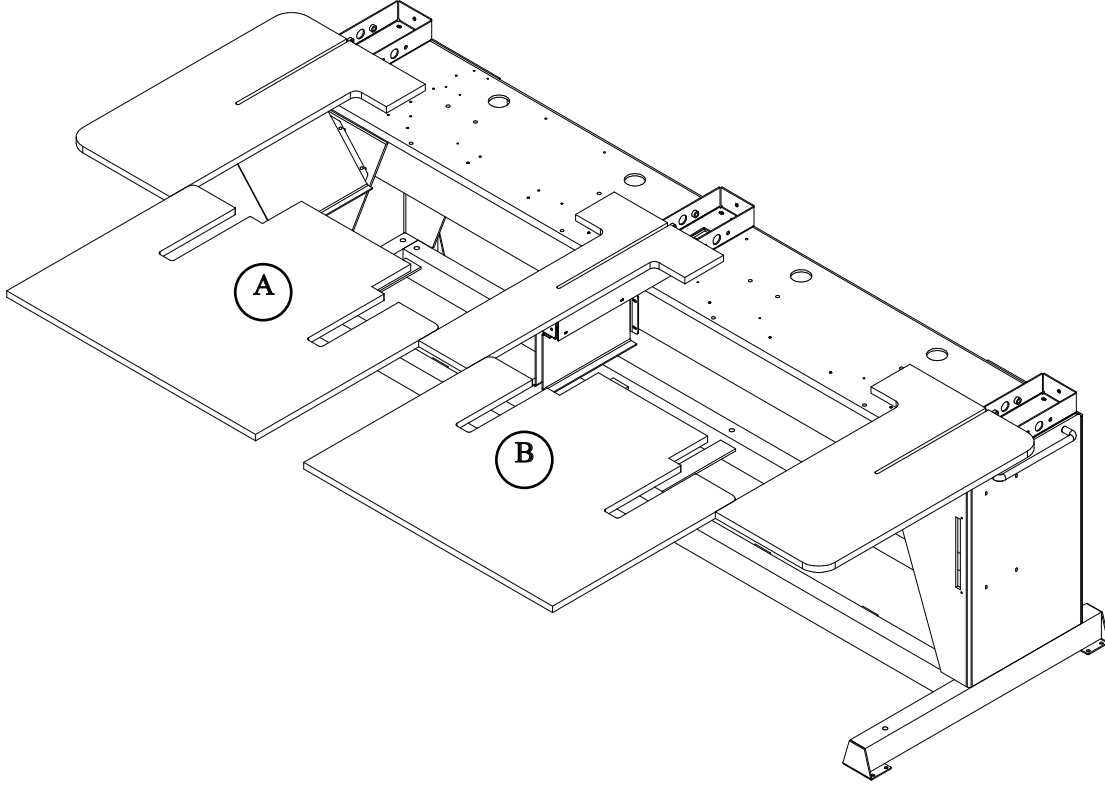
Tezgah beş parçadan oluşmaktadır (Bknz. Şekil 1-14). İki kenar ve orta kısım, Şekil 1-14’de gösterilen şekilde birleştirilmelidir. Kalan iki parça, Şekil 1-15’deki gibi, kaydırmak suretiyle yerlerine oturtulur. Makinanın bu yapısı, tüp biçimli malzemeler üzerinde çalışılırken, şapka çerçevesi ile çalışırken ve bakım yaparken tezgahın parçalarının kolayca çıkarılmasının sağlar.

1. Her kısım için dört kelebek vida kullanarak, sağ, sol ve orta kısımları masanın üstündeki metal kanallara oturturun. Vidalar masanın alt tarafından sokulmalıdır.
2. Tezgah üstü düzeneğine ait iki adet raf ve lastik minder vardır (Bknz. Şekil 1-14). Raf parçalarını masanın tabanındaki taşıma kirişlerinin üzerine koyun. Lastik minder ise raf parçalarının üzerine yerleştirin.



Aekil 1-14

3. Kalan iki üst parçayı yerlerine kaydırın (Bknz. Şekil 1-15). Bunlar, kenar ve orta bölümlerdeki kılavuz kanalların üzerine otururlar.
4. Parçaları sabitleştirmek için masanın altındaki kelebek vidaları sıkılaştırın.



Aekil 1-15

Tezgah ile ilgili özel notlar:

EMT 10/4 veya 10/4T üzerinde tüp biçimli malzemeler veya şapkalar üzerinde nakış yapmadan önce bütün tezgah parçalarını çıkarmanız gerekir. Bunu yapmadığınız takdirde makineye veya vücudunuza zarar gelebilir. Sadece tüp nakış yaparken kalın giysileri desteklemek için tezgahın A ve B parçalarını (Bknz. Şekil 1-15) İNDİRİLMİŞ KONUMDA kullanabilirsiniz.

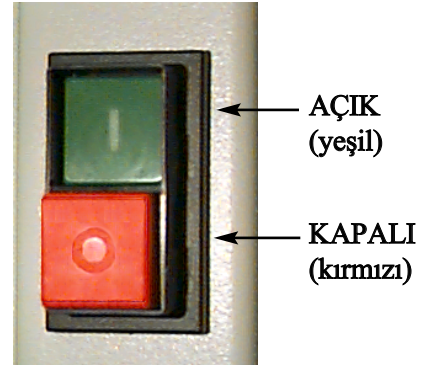
Kabloların bağlanması

Güç ihtiyacı

Melco yüksek gerilime karşı emniyetli bir hat ve bir seviye ayarlayıcısı kullanılmasını önerir. (Accessory Resource Corporation firmasından elde edilebilir). Hasarlı görünen hiç bir kabloyu kullanmayın. Elektrik kablonuz hasar görmüşse Melco temsilcinizden yeni bir elektrik kablosu isteyin.

EMT 10T

1. Şekil 1-16 elektriğin açık olduğu konumu göstermektedir. Herhangi bir kabloyu bağlamadan önce elektriği kapatın.
2. Eğer makinanızda bir voltaj seçme düğmesi varsa, sizin için geçerli olan voltajı seçin.
3. Kabloyu ünitenin arkasına Şekil 1-17’de gösterildiği gibi takın.
4. Kablonun diğer ucunu seviye ayarlayıcıya takın.
5. Seviye ayarlayıcıyı güç kaynağına bağlayın.



Aekil 1-16

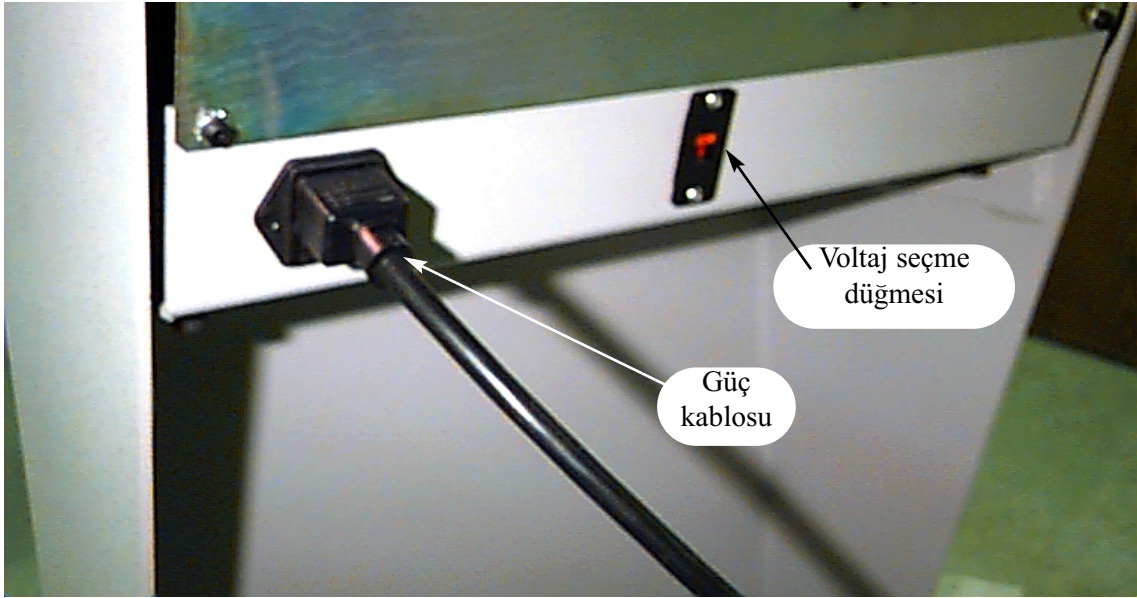
Rear of peripheral



Aekil 1-17

EMT 10/4

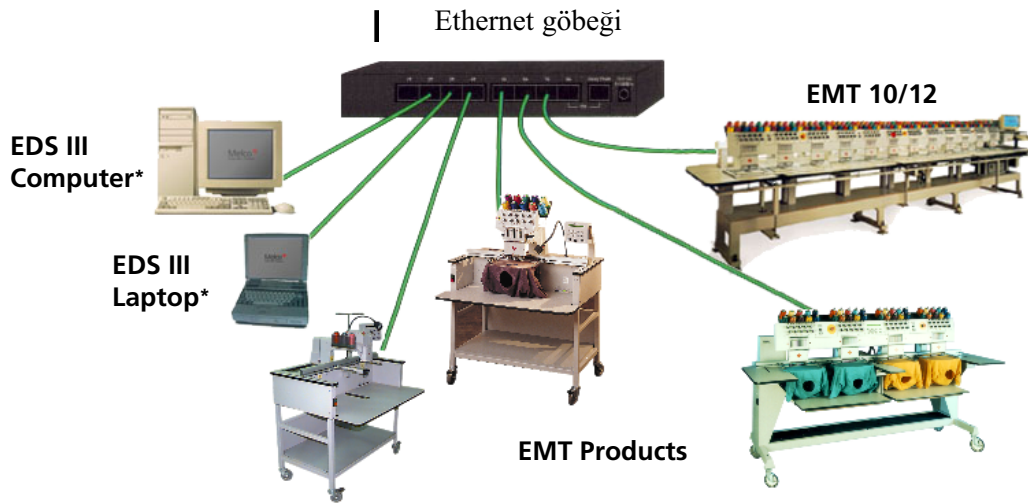
1. Şekil 1-16 elektriğin açık olduğu konumu göstermektedir. Herhangi bir kabloyu bağlamadan önce elektriği kapatın.
2. Eğer makinanızda bir voltaj seçme düğmesi varsa, sizin için geçerli olan voltajı (115VAC veya 220VAC) seçin.
3. Kabloyu Şekil 1-18’de gösterilen biçimde ünitenin ayağına takın.
4. Kablonun diğer ucunu seviye ayarlayıcıya takın.
5. Seviye ayarlayıcıyı güç kaynağına bağlayın.

**Aekil 1-18**

Çevre Donanımının Bilgisayara Bağlanması

EMT ürünleri Ethernet ağ teknolojisiyle uyumludur. Ethernet ile, çevre donanımı bir göbeğe ve göbek de bir EDS III veya Ğilcom bilgisayara bağlıdır. Göbek, üzerinde kablo prizleri ve iletici ışıkları bulunan küçük bir elektronik aygıttır. Çevre donanımları, EDS III ve Ğilcom bilgisayarları bu göbek üzerinde herhangi bir porta bağlanabilirler. Eğer göbeğin üzerindeki portlardan daha fazla sayıda çevre donanımı veya bilgisayarınız varsa, iki (veya daha fazla) göbeği birbirine bağlayabilirsiniz.

Örnek bir Ethernet ağı için Şekil 1-19'a bakınız.



Her kablo azami 100 metre (327 feet) uzunluğunda olabilir. Göbekler daha fazla kapasite veya mesafe gerektiğinde birbirlerine bağlanabilirler.

Aekil 1-19

Not: Ethernet ağ sisteminden istediğiniz kadar lisanslı EDS III sistemi çalıştırabilirsiniz. Ağdaki EDS III çalıştıran her bilgisayara, usulüne uygun çalışmak için lisanslı bir EDS III Sistemi (dongle / yazılım güvenliği, donanım güvenliği dahil) yüklenmiş olmalıdır.

İlk alıştırma

Teşhis testleri

Makinanın her alırdığında bir seri test yapılmaktadır.Göstergede bazı mesajlar çıkacaktır. Bu testler evre donanımının MİB'sinin (CPU) ve ağ kartının (eğer varsa) düzgün bir biçimde çalışıp çalışmadığını kontrol etmektedirler. Bu testlerden sonra temel giriş/çıkış sisteminin (BIOS) düzenleme numarası gösterilecektir; eğer Ethernet ağı kullanıyor ve EDS III veya ilcom bilgisayarını kullanmıyorsanız, göstergede: „Boot disketini takın“ mesajı çıkabilir.












Eğer teşhislerden birinde hataya rastlanırsa, MİB duracak ve makina başlamayacaktır. Bu MİB'de bir sorun olduğuna işaret eder. Bu durumda Melco Servis temsilcinizi arayın.

evre Donanımının Konfigürasyonu

Makina ilk kez çalıştırıldığında, evre donanımı programının ve ünite numarasının konfigürasyonunun yapılması gerekir. Bu bilgiler hafızada saklanır ve her açılışta yeniden ele geçirilir. Eğer evre donanımının konfigürasyonu doğru yapılmadıysa, makina düzgün çalışmaz ve zarar görebilir.

Ünite numarası her makina için özel olan bir adrestir. Makina özel EtherNet adresini öndeğer olarak kullanmaktadır. Bunu 16 (ya da daha az) karakterden oluşan bir isimle değiştirebilirsiniz. Eğer bilgisayar ağında birden fazla makina varsa, her makina için ayrı ve tek bir isim kullanın.

evre Donanımının konfigürasyonunu yapmak için:







1. Elektriği açın.
2. LCD göstergesinde çıkan mesajları dikkate almayın.
3. Elektriği açtıktan sonra geçen 12 saniye içinde aynı anda    tuşlarına basın ve basılı tutun.
4. Makina bip sinyali verene kadar tuşları basılı tutun. Sinyalden sonra bırakın.
5. Gösterge model adını gösterecektir;  tuşuna basın veya sizin makinanız için geçerli olan model adına gelmek için  tuşuna basın.
6.  tuşuna basın. Böylece evre donanımı programı kurulmuş oldu.
7. İsimdeki karakterleri değiştirmek için  veya  tuşuna ve bir sonraki veya önceki karaktere gitmek için  veya  tuşuna basın.
8. Ünite adını onaylamak için  tuşuna basın.

Makinanın konfigürasyonu şu anda düzgün bir biçimde yapılmıştır.

Dil Seçimi




Bütün Melco ürünleri öndeğer olarak İngilizce kullanırlar. Göstergede başka bir dil istediğinizde aşağıdaki adımları izleyiniz:

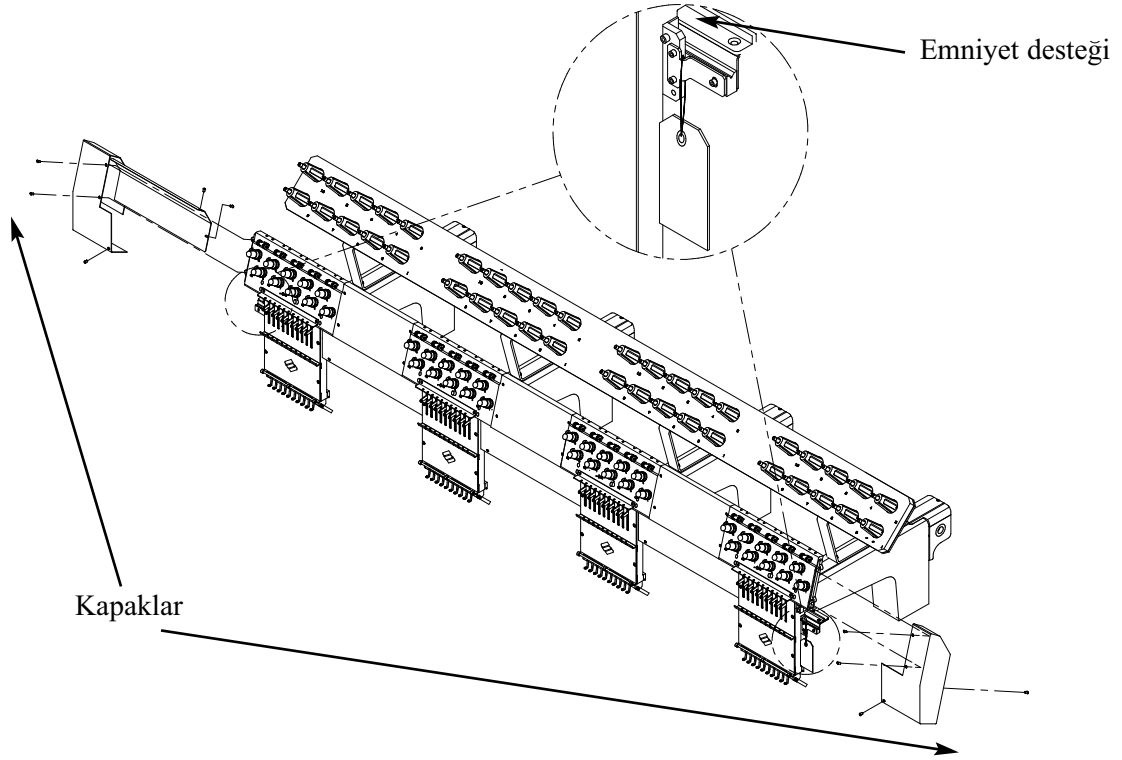
Not: Gösterge dilini değiştirebilmeniz için makinanın konfigürasyonunun yapılmış olması gerekir.

1. Dil Bölümü'ne girmek için   tuşuna basın.
2. Listedeki dil seçenekleri üzerinde hareket etmek için  veya  tuşuna basın.
3. İstediğiniz dili seğtikten sonra   tuşuna basarak Ana Menü'ye geri dönebilirsiniz.

Nakliye Emniyet Desteği (Yalnızca 10/4 ve 10/4T)

Nakliye sırasında iğne yuvalarını tutmaları için sağ (1. dikiş kafası) ve sol (4.dikiş kafası) iğne yuvalarında birer emniyet desteği bulunmaktadır. Makinanızı çalıştırmadan önce bu destekleri çıkarmanız gerekir. Aşağıdaki adımları izleyiniz.

1. Destekleri kaldırın (her birine bir tehlike işareti iliştirilmiştir). şekil 1-20'ye bakın.
2. İğne kutusunu   veya  'yi kullanarak 5. veya 6. iğneye götürün.
3. Sağ ve sol kenar kapaklarını şekil 1-20'de gösterildiği gibi yerleştirin. Kapaklar için gereken vidalar makinanın zeine yerleştirilmiştir.



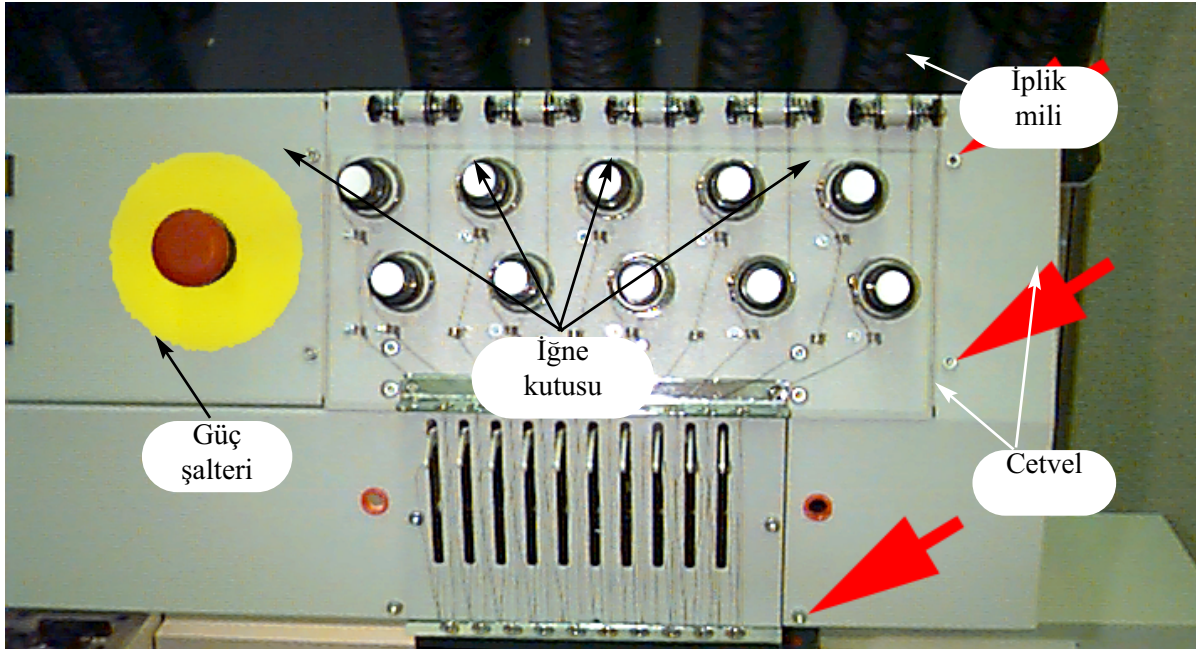
Aekil 1-20

2. Çalıştırma

Bu başlık makinanın çalıştırılmasının ana hatlarını anlatılmaktadır. Ayrıca kullanıcılar makinaı çalıştırmadan önce Melco'nun onayladığı eğitim kurslarına katılmış olmalıdır.



Aekil 2-1

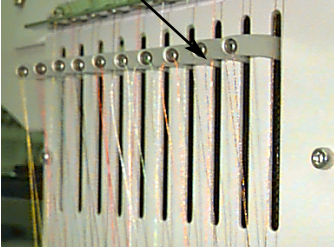


Aekil 2-2

Çalıştırma tehlikeleri



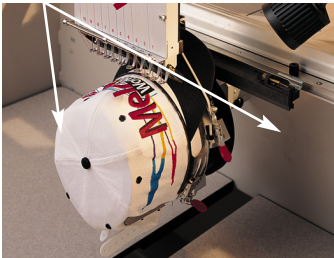
Dikkat! Aşağıda çalıştırma sırasında karşılaşılan risk bölgeleri ve tehlikeli noktalar belirtilmiştir. İğne kırılması durumunda yaralanmayı önlemek için makineyi çalıştırırken her zaman göz koruması takın. Makineyi kullanırken bol veya sarkan giysiler giymeyin



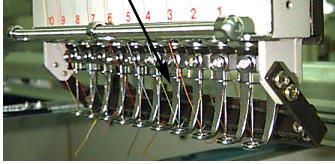
İğneye iplik veren tertibatın titreşimi
Çalıştırma sırasında iğneye iplik veren tertibata dokunmayın.



İğne Kutusu Hareketleri
Çalıştırma sırasında ellerinizi ya da başka nesnelere iğne kutusunun üstüne veya etrafına koymayın.

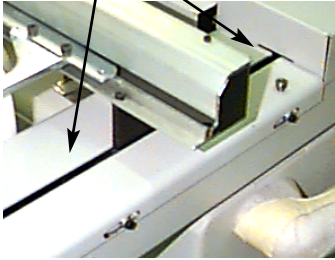


Şapka Çerçevesi Sıkıştırma Noktaları
Çalıştırma sırasında şapka çerçevesine, sürücüye veya sürücü çubuğuna dokunmayın.



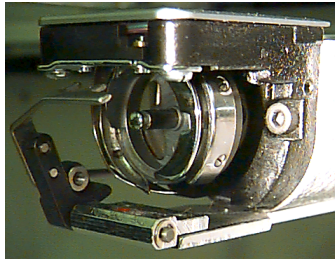
Çalıştırma Sırasında Açıkta Duran İğneler

Çalıştırma sırasında iğnelerin altına ellerinizi veya başka nesnelere koymayın.



Sıkıştırma Noktaları

Çalıştırma sırasında ellerinizi veya başka nesnelere masa üstüne koymayın. Çalıştırma sırasında üst tabla takılı olsun ya da olmasın i-şaryonun arkasına uzanmayın.



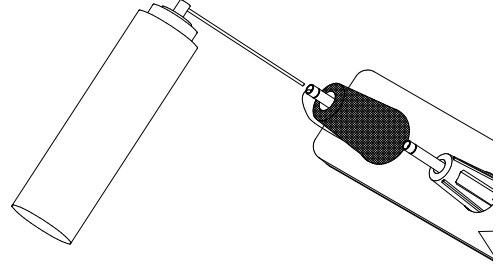
Döner Kanca Rotasyonu

Çalıştırma sırasında bobin ipliğini değiştirmeye çalışmayın. Çalıştırma sırasında ellerinizi veya başka nesnelere döner kanca bölgesine koymayın. Kanca muhafazalarını takmadan makineyi çalıştırmayın.

İplik takma

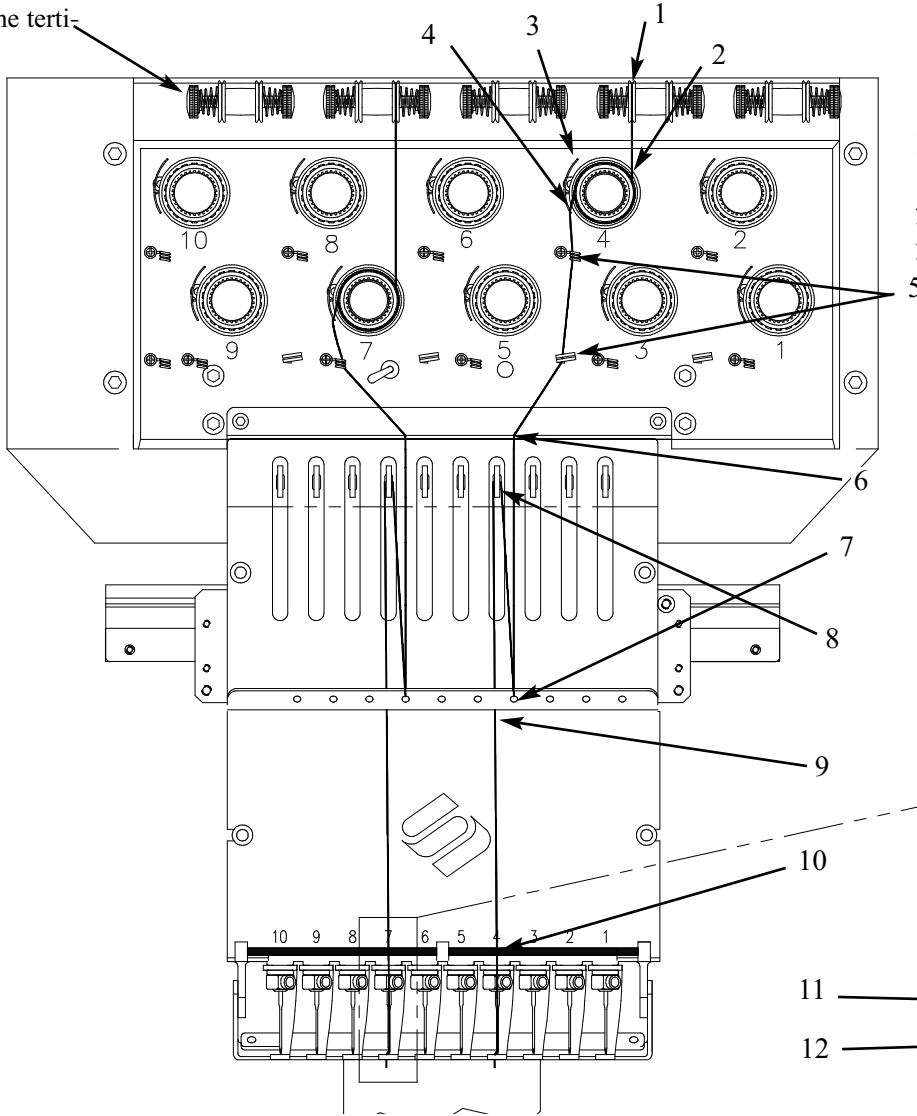
Metal iplik besleme kanallarını kafanın arkasından yukarı itin ve manyetik şeritleri kafaların önünden çıkarın. Desteğin üstüne bir iplik makarası yerleştirin ve ipliğin ilk bir kaç santimetresini besleme kanalının içine itin. İpliği besleme kanalı içinden üfleme için bir basınçlı hava kutusu kullanın. Basınçlı havanız yoksa, kullanıcı kitinde verilen şeffaf monofilamenti (yaklaşık 24" veya 70cm uzunluğunda) kullanın. Ön germe tertibatının arkasında küçük bir delik vardır.

Monofilamenti bu delikten besleme kanalının içine doğru itin, daha sonra kesme yerinde ipliği kancaya takın ve kanaldan çekin.



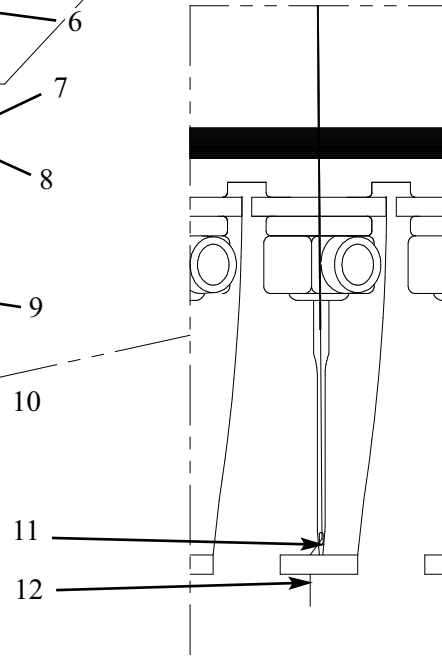
Aekil 2-3

Ön Germe tertibatı



Aekil 2-4

İPLİK YOLU
BURADAKİ NUMARALAR
SONRAKİ SAYFADAKİ
NUMARALANMIŞ ADIMLARI
BELİRTMEKTEDİR.



1. İpliği kılavuz deliğinden ön germe diskleri arasından çekin.
2. İpliği ön germe tertibatının içinden iki metal tekerin arasından aşağı doğru geçirin.
3. İpliği ana germe tertibatının altına çekin ve diskin etrafına saat yönünde 11/2 kere sarın.
4. İpliği gerginlik ayar yayının içinden çekin. İpliği kuvvetle çektiğinizde ayar yayı hareket etmeli ve iplik kopması detektör sistemiyle teması kesmelidir.
5. İpliği kılavuz/lardan aşağıya doğru geçirin. Üst germe tertibatları kullanılan iplikler için iki kılavuz, alt germe tertibatları kullanılan iplikler için bir kılavuz vardır.
6. Üst iplik kılavuzu iplik takma kollarının hemen üstündedir. İpliği bunun içinden geçirin.
7. Orta iplik kılavuzu iplik takma kollarının hemen altındadır. İpliği dışarıya bakan delikten arkadan öne doğru geçirin.
8. İpliği, iplik takma kolunun gözünden sağdan sola geçirin.
9. İpliği aşağı dönük delikten orta iplik kılavuzunun altına düz biçimde geçirin.
10. İpliği baskı ayağının hemen üstündeki alt kılavuzun içinden atın.
11. İpliği iğnenin gözünden önden arkaya doğru geçirin.
12. İpliği baskı ayağının ortasından geçirin.
13. İpliği germe tertibatının basıncını hissedene kadar çekin.
14. Gerginliği ipliği iğnenin ucuna çekmek için gereken 80-120 gram olarak ayarlayın.
15. İpliği durdurma yayına sabitleyin ve ucunu bir inç uzunluğunda kesin.

Gerginlikler

Üst ve bobin ipliklerinin nakış sırasındaki gerginlikleri kontrol edilir. Gerginliği ayarlamak için bir sütun dikin (saten dikişi) veya bir büyük "I" harfi işleyin. Bobin ipliğinin, toplam sütun genişliğinin 1/3'ü kadar arkasında olması gerekir. Değilse gerginlikleri ayarlamak için aşağıdaki tabloya bakın.

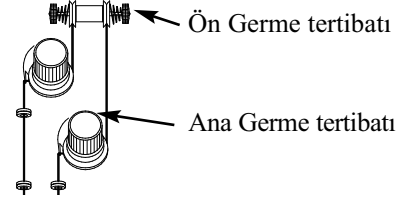
Not: Gerginliği bir dolgu dikişin arkasına bakarak değerlendirmeye çalışmayın.

Sorun	Çözüm
Bobin ipliği giysinin	Üst gerginlik çok sıkı ve/veya bobin gerginlikleri çok gevşek
Sütunun üçte birinden çoğunda bobin ipliği giysinin arkasından görülüyor	Bobin gerginliği çok gevşek
Sütunun üçte birinden azında bobin ipliği giysinin arkasından görülüyor	Bobin gerginliği çok sıkı
Model kıvrılıyor	Üst ve/veya bobin gerginliği çok sıkı
Modelde üst iplik gevşek	Üst gerginlik çok gevşek

Azami Gerginlikler

Ön germe tertibatları

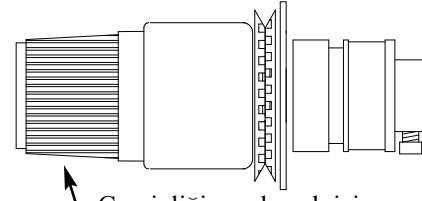
Ön germe tertibatlarının amacı, ipliği ana germe tertibatlarına gelmeden önce gergin tutmaktır. İplik ön germe tertibatlarından kolayca çekilmelidir.



Aekil 2-5

Ana germe tertibatları

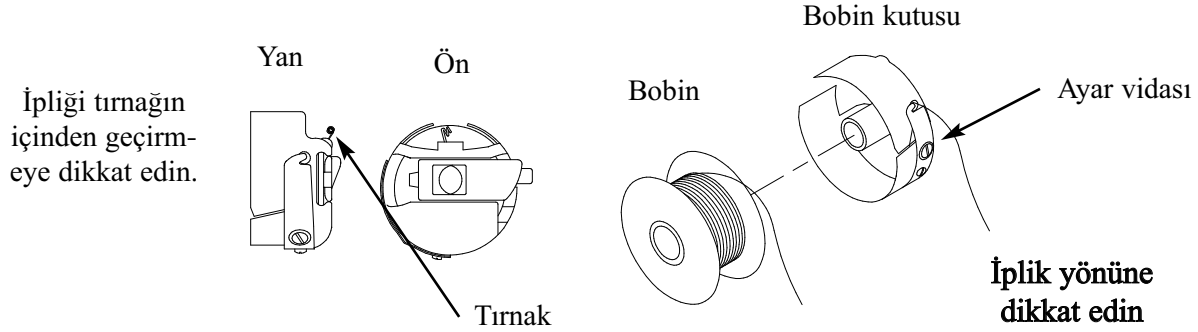
Üst ipin gerginliğini ayarlar. Düğmeyi saat yönünde çevirerek gerginlik artırılır, saatin tersi yönde çevirerek gerginlik azaltılır.



Aekil 2-6

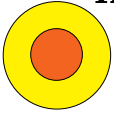
Alt iplik gerginlikleri

2-3 inç (5-7,5cm) ipliği serbest sallanacak şekilde bırakın. Bobin ve kutuyu tırnağı yukarı gelecek şekilde yerleştirin. Gerginliği ipliği bobinden çekmek için gereken yaklaşık 7-14 onsa (20-40 gram) ayarlayın.



Aekil 2-7

Klavye



Acil Durdurma (Ortası kırmızı, parlak sarı), bütün dikiş hareketlerini derhal durdurur. Yeniden başlatmak için hafifçe çekin veya döndürün, düğme geri yerine gelecektir.




Nakışı başlatır (bazen başlatma düğmesi olarak da anılır). Fonksiyon menüsünden seçilen fonksiyonların uygulanması için de kullanılır. Nakışı yavaş yavaş işlemek için basılı tutun.



Makina nın hareketini durdurur. Modelin ortasında germe bankının elle oynatılabilmesini sağlamak için iki kere basın.



Boşta veya KASNAK menüsünde "kasnak ileri" veya "kasnak geri" hareketlerini yapmak için kullanılır. Düğmeyi basılı tutmak makinanın bir kerede bir dikiş çerçevelemesini sağlar. Çerçevelemeyi durdurmak için düğmeyi bırakın. Düğmeyi 10 saniye boyunca basılı tutmak otomatik çerçeveleme fonksiyonunu başlatır. Otomatik çerçeveleme fonksiyonu başladıktan sonra, çerçevelemeyi durdurmak için  basmanız gerekir. Başlangıçtaki ayar bir defada bir dikiş kasnak geri şeklindedir.



Sonraki menüye geçer. En son menüden sonra ilk menüye geri döner.



Hiç bir zaman tek başına kullanılmaz. Başka bir düğmeye basarken basılı tutulur ve böylece diğer tuşun başka bir fonksiyon yerine getirmesi sağlanır.



Seçim yapar. Ğınoğs'ta OK butonuna tiklemeye veya klavyenizde [ENTER] tuşuna basmaya benzer.



Germe bankını elle hareket ettirirken kasnak şaryosunu hızlandırır veya yavaşlatır.



İğnenin pozisyonunu nakış alanında sağa kaydırır (kasnak sola hareket eder). Aynı zamanda alt menü seçenekleri ve elle renk değiştirme için değer seçiminde de kullanılır.



İğnenin konumunu nakış alanında sola kaydırır (kasnak sağa hareket eder). Aynı zamanda alt menü seçenekleri ve elle renk değiştirme için değer seçiminde de kullanılır.



İğnenin konumunu nakış alanında geri kaydırır. Bir menü listesinde geri dönmek ve alt menü değerlerini değiştirmek için de kullanılır.



İğnenin konumunu nakış alanında ileri kaydırır. Bir menü listesinde ileri gitmek ve alt menü değerlerini değiştirmek için de kullanılır.



Renk değiştirme fonksiyonunu devreye sokma düğmesi. Renkleri elle değiştirmek için basılı tutun ve sol ve sağ ok tuşlarını kullanın.



Germe bankını devreye sokma düğmesi. Germe bankını elle hareket ettirmek için basılı tutun ve ok tuşlarını kullanın.

Menü Tuşları



Aynı anda basıldığında bir önceki menüyü gösterir.



Aynı anda basıldığında alt menüden çıkar ve boş menülerden birini gösterir. Makina nakış işlerken de çalışır.



Ana menü ve Servis/bakım menüsü arasında hareket ettirir.



Dikiş hızını 50 dikiş/dakika artırır (makina çalışırken).






Dikiş hızını 50 dikiş/dakika azaltır (makina çalışırken). Boş durumda Model menüsünden bir modeli siler.





Mevcut menüden Dil Seçimi menüsüne geçirir.

Menüler




Menü yapısı iki üst menüye bölünmüştür. Bunlar Ana İşletme Menüsü ve Servis/Bakım menüsüdür. Bu iki üst düzey menü arasında hareket etmek için   basın. İki üst düzey menüden birinin altında bir alt menüye girmek için  basın. Makinanızın kırpıcıları yoksa, buradaki bütün menüleri ve komutları göremezsiniz.

Aşağıda üst menülerin her birindeki menü ve komutların bir listesi verilmiştir.




Ana İşletme Menüsü

Ana işletme menüsü makina elektriği verildiğinde çıkan menüdür. Nakış için gerekli bütün fonksiyonlar bu menünün altındadır. Ana işletme menüsünde sekiz alt menü bulunmaktadır. Ana menü ve Servis/Bakım menüsü arasında hareket etmek için   basın.

Disk Katalog Menüsü

EMT disk sürücüsündeki floppy diskteki modelleri listeler. Model isimleri arasında hareket etmek için  veya  kullanın. Modeli makinanın hafızasına yüklemek için  basın.

Model Menüsü

Makina hafızasında saklanan modelleri listeler. Model isimleri arasında hareket etmek için  veya  kullanın. İşlenecek modeli seçmek için  basın. 16 modele kadar (büyükliklerine bağlı olarak) kuyruğa konulabilir.

Renk Menüsü

Renk/iğne sıralamasını belirlemek için kullanılır. Aşağıdaki karakterler kullanılabilir:

1-10 iğne numarası

0 sadece bu renk değişiminde sonra bekle

- bu renk değişimini atla



P bütün renk değişimlerinden sonra bekle

A aplik için dur





Needle position

Model Menüsünü Çalıştırma


Seçilen model ve renk sıralamasının işlenmeye hazır olduğunu teyid eder. Modeli kuyruğa yüklemek için  basın (kuyruğa 16 adede veya 500K'lık hafızaya kadar model konulabilir). Modeli işleme başlamak için  basın (makina birkaç kere düdük sesi çıkaracaktır).

Fonksiyon Menüsü


Bu menüdeki bütün komutlar makinanın harekete geçmesini bir çok düdük sesinin çıkmasını sağlar. Komutlar aşağıda açıklanmıştır. Seçimleri görüntülemek için  veya  basın.




Kasnağın merkezine git?

Seçilen kasnağın merkezine İ/Y yönünde bir hareket yapılmasını sağlar. Sadece kuyruktaki bir modelin ortasında değilseniz kullanılabilir. Fonksiyonu uygulamak için  basın.


Modelin taslağını işaretler?

Kuyruktaki modelin taslağını işaretler. Fonksiyonu uygulamak için  basın. Daha fazla bilgi için Hızlı Başla bölümünün Taslak kısmına bakın.

Hemen kırma?









Kırma yapar. Fonksiyonu uygulamak için  basın.

Başlangıcı belirle?

İ ve Y eksenli motorlarının başlangıca gitmelerini, daha sonra ilk konumlarına dönmelerini sağlar. Bu konum başlangıç olarak tanımlanır. Fonksiyonu uygulamak için  basın. Hatalı bir durum ortaya çıkmadıkça bu fonksiyon makina her çalıştırıldığında uygulanır.


Güç kesintisinde kurtarma?

Güç kesintisinde kurtarma fonksiyonu makina bir güç kesintisine uğradıktan sonra tekrar nakışa başlayabilmenizi sağlar. Güç kesintisi bir hatanın düzeltilmesi için güç düğmesinin kapatılıp açılması gerektiğinde veya elektrik kesintisi durumunda ortaya çıkabilir. Modeldeki pozisyonunuza geri gelmek ve nakışa devam etmek için aşağıdaki adımları takip edin:


1. Kafalara yerleştirilmiş geniş giysiler varsa bunları güç KAPALI durumdayken çıkarın.
2. Gücü AÇIN. Makinanın yüklenmesini ve çalışmaya başlamasını bekleyin.
3. Ekranda FONKSİYON MENÜSÜ çıkana kadar menüler arasında ilerleyin.
4.  basın. Ekranda Kasnağın merkezine git? çıkacaktır.
5. Ekranda KAFA YUKARIYA GİT çıkana kadar  basın.
6.  basın.
7. Ekranda GÜÇ KESİNTİSİNDE KURTARMA çıkana kadar  basın.
8.  basın. Mil ve şaryo takımları başlangıca ulaşmak üzere hareket eder ve daha sonra güç kesintisinden önce en son işlenen dikişin yanına döner.
9. Üst menüye dönmek için   basın.
10. 1. adımda çıkardığınız geniş giysileri tekrar yerleştirin.
11.  basın. Çevre donanımı nakışa tekrar başlayacaktır.







Başlangıca dön?

Bir kısmı işlenmiş olan bir modelin başlangıç konumuna döner. Fonksiyonu uygulamak için  basın.

Son dikiş pozisyonuna dön?

Modeli görmek için İ/Y elle hareket ettirme kullanılmışsa devam etmeden önce son dikişin yapıldığı pozisyona döner. Fonksiyonu uygulamak için  basın. Modelin ortasında i veya y eksenlerini elle hareket ettirmişseniz bu fonksiyonu kullanabilirsiniz. Bu fonksiyon sizi son dikişin yapıldığı pozisyona döndürür.

Dikişe git?





Bir modelin içinde belli bir dikiş numarasına gitmenizi sağlar. Fonksiyonu uygulamak için  basın. Sayıyı silmek için   veya  basın. Bu fonksiyonu örneğin bir modelde iyi işlenmeyen bir konuma gitmek için kullanabilirsiniz.

Press  or  to change a character



Press  or  to change the cursor position

Renk değişimine git?


Bir modelde belli bir renk değişimi numarasına gitmenizi sağlar. Fonksiyonu uygulamak için  basın. Sayıyı silmek için   veya  basın. Bu fonksiyonu örneğin bir modelde iyi işlenmeyen bir renge gitmek için kullanabilirsiniz.

Press  or  to change a character







Press  or  to change the cursor position

Kafa yukarıya git?

Kafa yukarı pozisyonuna gitmenizi ve dikişe hazırlanmanızı sağlar. Fonksiyonu uygulamak için  basın.

Seçenekler Menüsü

Makinanın bütün seçeneklerini belirlemek için kullanılır. Seçimleri görmek için  veya  basın. Alt menü seçeneklerini seçmek için  veya  kullanın. Manuel olarak değiştirilmedikleri veya makina kapatılıp yeniden başlatılmadığı sürece bütün seçenekler makina hafızasında saklanırlar.

Kasnak seç:

Belirlenen bütün kasnakları listeler. Kasnaklar konfigürasyon sırasında seçeceğiniz birimlerle görüleceklerdir (yani İngiliz veya metrik sistem). Belirlenen kasnakların listesi aşağıdadır:

- 11,8" İ 14,2" (30 İ 36cm) Tüp
- 8,3" (21cm) Tüp
- 7,1" (18cm) Tüp
- 5,9" (15cm) Tüp
- 4,7" (12cm) Tüp
- 11,8" İ 17,3" (30 İ 44cm) Tüp
- 8,3" (21cm) Yuvarlak
- 7,1" (18cm) Örumcek
- 5,9" (15cm) Örumcek
- 4,7" (12cm) Örumcek
- 3,5" (9cm) Örumcek
- 2,8" (7cm) Örumcek
- Sock hoop
- Kasa Çerçevesi
- 2,8" İ 5,6" (7 İ 14,2cm) Geniş şapka çerçevesi
- 2,5" İ 5,6" (6,3 İ 14,2cm) Küçük şapka çerçevesi
- 2,8" İ 14,3" (7 İ 36,2cm) Geniş açılı şapka çerçevesi

Yön Seçeneği:

F harfiyle temsil edilen sekiz farklı model yönü arasından bir seçim yapın (sağda gösterilmiştir). Bir modeli bir kasnak içinde döndürmek için kullanılır (örneğin şapkalar için yönü değiştirmeniz gerekir).

**Kırma sıçrama sayımı:**

Arka arkaya sıçrama dikişleri ve iğne yukarılar buraya girilen sayıya ulaştığında veya bu sayıyı aştığında kırma fonksiyonu uygulanır. Aralık 0-20'dir. 0 opsiyonu devreden çıkarır. Başlangıçtaki değer 8'dir. Kırma değerini 1 veya 2 olarak girerseniz çevre donanımı alfabenin harfleri arasında kırma yapacaktır.

Turbo modu:

Devreden çıkarıldığı zaman makina düşük bir dikiş hızı cetveli kullanır. Nakış kalitesi yükselir ama nakış hızı düşer. Başlangıçta devrededir. Turbo devredeyken maksimum nakış hızı en yüksek düzeydedir.



Modeli ortaya al:

Modelin başlangıç noktasına göre ortaya alınmasını sağlar. Başlangıçta devrededir.


Disk model formatı:

Modelleri bir disketten yüklerken, disketin formatını seçer. Seçenekler TAJIMA, BARUDAN FDR, ZSK ve FORMATSIZ'dır. Bir modeli yüklemek için formatını seçmeniz gerekir. FORMATSIZ seçeneği, Katalog menüsünü menü ağacından çıkaracaktır. Bu, disket sürücünden hiç bir zaman model yüklemiyorsanız bastığınız tuşları kaydeder. Katalog menüsünün geri gelmesi için FORMATSIZ dışında bir menü seçin.


Kasnak menüsü:

Kasnak ileri ve kasnak geri fonksiyonlarını seçer.  veya  basarak değiştirilir.



Yeniden Başlatma Menüsü**Modeli sil**

O andaki modeli kuyruktan siler (modeli hafızadan silmez). Fonksiyonu uygulamak için  basın.

Kapatıp yeniden başlat

İşleticinin ayarlayacağı bütün seçenekleri başlangıçtaki değerlerine döndürür, kuyruktan o andaki modeli siler. Fonksiyonu uygulamak için  basın.



Servis/Bakım Menüsü

Bütün Servis ve Bakım fonksiyonlarını içerir. Servis/ Bakım menüsünde onbir alt menü vardır. Servis/Bakım menüsü ve Ana menü arasında hareket etmek için   basın.

Kafa Ayarı Menüsü:

Pozisyonlara geçmek için aşağıdaki basılacak düğmeler kılavuzunu kullanın. Daha fazla bilgi için 4. Başlığın Kasnak ayarı bölümüne bakın. Her fonksiyondan sonra Z pozisyonu (derece cinsinden) gösterilecektir.



Kafa yukarıya git  



Z ekseninin fazladan bir dönüş yapmasını ve iğne yukarı pozisyondayken durmasını sağlar.

Bir tur  

Z ekseninin kafa yukarıya gitmesini ve iğne aşağı pozisyondayken durmasını sağlar.

İğne derinliği  


Z ekseninin doğru pozisyonunda olmasını sağlamak için Bir tur komutundan sonra yapılmalıdır.

Kanca ayarı  


Z ekseninin doğru pozisyonunda olmasını sağlamak için İğne derinliği komutundan sonra yapılmalıdır.

Üst ölü merkez  


Z ekseninin doğru pozisyonunda olmasını sağlamak için İğne derinliği komutundan sonra yapılmalıdır. Üst ölü durma pozisyonunu belirlemek için kullanılır.

1 derece ileri 


Z ekseninin bir derece ileri gitmesini sağlar.

10 derece ileri 



Z ekseninin on derece ileri gitmesini sağlar.


1 derece geri 

Z ekseninin bir derece geri gitmesini sağlar.

10 derece geri 

Z ekseninin on derece geri gitmesini sağlar.

Z Pozisyonu  

Elle döndürmeye imkan vermek için Z eksenini serbest bırakır. Mevcut Z pozisyonu derece olarak gösterilir. Z pozisyonundan çıkmak ve Z eksenini kilitlemek için  iki kere basın.

4 Saatlik Yağlama Menüsü

Kancayı yağlama zamanı mesajı çıktığında bu menüye geçin. Bu menü makinanın yağlama için gereken pozisyona gelmesini sağlar. Yağın uygulanması gereken yerle ilgili bilgi almak için 4. Başlığın Yağlama kısmına bakın.

8 Saatlik Yağlama Menüsü

8 saatlik bakım mesajı çıktığında bu menüye geçin. Bu menü makinanın yağlama için gereken pozisyona gelmesini sağlar. Yağın uygulanması gereken yerle ilgili bilgi almak için 4. Başlığın Yağlama kısmına bakın.

40 Saatlik Yağlama Menüsü

40 saatlik bakım mesajı çıktığında bu menüye geçin. Bu menü makinanın yağlama için gereken pozisyona gelmesini sağlar. Yağın uygulanması gereken yerle ilgili bilgi almak için 4. Başlığın Yağlama kısmına bakın.

80 Saatlik Yağlama Menüsü

80 saatlik bakım mesajı çıktığında bu menüye geçin. Bu menü makinanın yağlama için gereken pozisyona gelmesini sağlar. Yağın uygulanması gereken yerle ilgili bilgi almak için 4. Başlığın Yağlama kısmına bakın.

480 Saatlik Yağlama Menüsü

480 saatlik bakım mesajı çıktığında bu menüye geçin. Bu menü makinanın yağlama için gereken pozisyona gelmesini sağlar. Yağın uygulanması gereken yerle ilgili bilgi almak için 4. Başlığın Yağlama kısmına bakın.



2100 Saatlik Yağlama Menüsü

2100 saatlik bakım mesajı çıktığında bu menüye geçin. Bu menü makinanın yağlama için gereken pozisyona gelmesini sağlar. Yağın uygulanması gereken yerle ilgili bilgi almak için 4. Başlığın Yağlama kısmına bakın.



Konfigürasyon Menüsü

Bu menü bazı seçenekleri konfigüre etmenize imkan verir. Bu seçenekler normal olarak bir defa konfigüre edilir. Ama istediğiniz sıklıkla yeniden ayarlayabilirsiniz. Makina kapatılıp yeniden başlatılırsa bu değerlerin hepsi başlangıçtaki değerlerine döneceklerdir. Seçenekler şunlardır:

İplik kırpıcı:



Kırpıcıyı devreden çıkarır veya devreye sokar. Başlangıçta devrededir. Değiştirmek için  veya  basın.

Kırpma uzunluğu:



Kırpmadan sonra ucun uzun ya da kısa olmasını ayarlar. Başlangıçtaki ayar kısadır. Değiştirmek için  veya  basın.

Dikiş uzunluğunda kırpma:



Sonraki dikiş belirlenen dikiş uzunluğuna eşit veya ondan daha uzunsa kırpma yapılır. Aralık 0-127'dir.

0 fonksiyonu devreden çıkarır. Başlangıçtaki ayar 127'dir. Değiştirmek için  veya  basın.



Bobin Kontrolü:

Alt İplik Kontrolünü (UTC) AÇIK veya KAPALI konuma getirir. Başlangıçta AÇIK'tır. Değiştirmek için  veya  basın.



Bobin kontrol sayımı:

Arka arkaya kaç bobin kopmasından sonra makinanın duracağını belirler. Aralık 0-50'dir. 0 Seçeneği devreden çıkarır. Başlangıçtaki ayar 5'tir. Değiştirmek için  veya  basın.



Kilit dikiş:

Her modelin başında ve her kırpmadan sonra bir kilit dikiş yapılmasını sağlar. Başlangıçta devrededir. Değiştirmek için  veya  basın.



İğne yukarıları biriktir:

Arka arkaya iğne yukarıları biriktirir ve büyük bir harekete dönüştürür. Başlangıçta devrededir. Değiştirmek için  veya  basın.



Model sonunda (EOD) model başlangıcına dön:

Modelin son noktası başlangıç ile aynı değilse, bir İ/Y başlangıçtaki pozisyona dönülmesini sağlar. Başlangıçta devrededir. Değiştirmek için  veya  basın.



Germe bankı hareketinin başlangıcını kaydırma:

Germe bankının İ/Y yönünde hareketinin kullanılan farklı malzemelere tiplerine bağlı olarak 5 dereceye kadar geç başlatılmasını sağlar. Aralık 0-20'dir. Başlangıçtaki değer 0'dır ve bu normal harekettir. Bu geciktirilmiş başlangıç zamanı, germe bankı hareketi yapılmadan önce iğnenin kumaştan tamamen çıkmasını sağlayarak, hassas kumaşlarda daha iyi nakış sonuçları elde edilmesini sağlar. Dikiş hızını etkilemez, bunun yerine germe bankı daha hızlı hareket eder. Değiştirmek için  veya  basın.



Ölçü birimi:

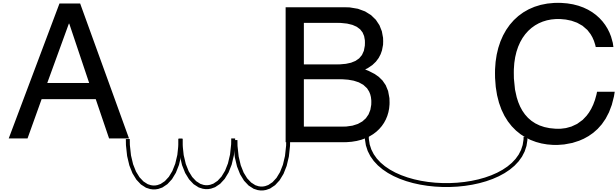
Ekranda görülen bütün değerlerin İNÇ (İngiliz) veya CM (Metrik) cinsinden olmasını sağlar. Başlangıçtaki ayar İngiliz sistemidir. Değiştirmek için  veya  basın.



Kasnak sınırları:

Kasnak sınırlarını AÇIK veya KAPALI konuma getirir. Başlangıçtaki ayar AÇIK'tır. Kasnak sınırlarını KAPALI'ya getirirseniz, makina çizim sırasında bir germe bankı sınırına rastladığında düdük sesi çıkarılmayacaktır. Sınırlar KAPALI durumdayken kasnağa çarpma tehlikesi vardır. Değiştirmek için  veya  basın.

Model filtresi:

Kuyruktaki bir modeli filtre eder. Filtre, seçilen kısa dikiş uzunluğuna eşit veya ondan daha kısa dikişleri çıkarır. Sıçrama dikişleri ve iğne yukarıların toplamaları 12,7mm'den azsa normal dikişlere dönüştürülürler. Toplamları 12,7mm'den uzunsa, 12,7mm'den kısa eşit sıçrama dikişlerine bölünürler. Sağdaki örnek çizime bakınız. 3 sıçrama dikişi (her biri 20 nokta) 1 normal harekete dönüştürülürler. Başlangıçta devrededir. Değiştirmek için  veya  basın.

**Model filtresi dikiş uzunluğu:**

Filtre edilecek kısa dikiş uzunluğunu belirler (0,9mm'ye kadar). İzin verilen aralık 0-9 noktadır. Bu değerden daha kısa dikişleri biriktirir ve bir sonraki dikişe ekler. Başlangıçtaki değer 4 noktadır. Değiştirmek için  veya  basın.

Dil seçimi:

Farklı dilleri kullanma imkanı sağlar. Birçok dil kullanılabilir.

Tek tek dikiş sayısı:





Makina hızlanmadan önce tek tek yapılacak dikiş sayısını (modelin başlangıcında ve bir kırpma veya renk değişiminden sonra yapılan yavaş dikişler) belirler. Bu dikişler üst ipliğin bobin ipliğini yakalamasına ve tutmasına imkan verir. İzin verilen aralık 0-9'dur. Başlangıçtaki değer 3'tür.

Azami Sıçrama Dikişi Hızı:

Sıçrama dikişlerinin yapılabileceği azami hızı belirler. Aralık 400-900 dikiş/dakikadır. Başlangıçtaki değer 700 dikiş/dakikadır.

Hareket Fonksiyonu Menüsü:**Hareket Fonksiyonu:**

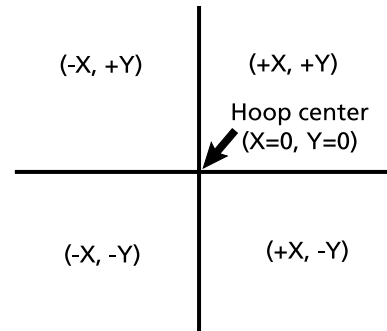
İ 00,00 inç Y 00,00 inç

Mevcut pozisyondan seçilen bir uzaklığa bir İ/Y hareketi yapılmasını sağlar. İ ve Y eksenlerinden birini seçmek için   veya  basın. Hareketi gerçekleştirmek için  basın. Bu fonksiyon kasnağın merkezi olmayan bir pozisyon seçmek için kullanışlıdır.

Press  or  to change a character











Press  or  to change the cursor position




Özel kasnağı belirle

Not: yeni bir özel kasnağı belirlemeye girişmeden önce 11,8 inç İ 17,3 inç (30 İ 44cm) olan boru kasnağı merkezleyin.

Boru kasnak, kasnakların tiplerine göre özel kasnağı kanağın İ/Y boyutlarını ve kasnak merkezini tanımlar. İşlemi başlatmak için  tuşuna basın. Sizden bir kasnak ismi girmeniz istenecektir (kullanılabilecek isimler: Özel Kasnak 1 den Özel Kasnak 8 e kadardır). Kasnak ismini değiştirmek için  veya  tuşlarını kullanın. Devam etmek için de  tuşuna basın.


Kasnak tipini seçmeniz istenecektir, (mevcut seçenekler arasında: dikdörtgen, şapka, oval ve çember bulunmaktadır.) Kasnak tipini seçmek için  veya  tuşuna basın. Devam etmek için de  veya  tuşuna basın.




İ ve Y boyutlarını (veya çapı) seçmeniz istenecektir ki bunun için sağdaki şekle başvurun. Devam için de  tuşuna basın.

Press  or  to change a character




Press  or  to change the cursor position

Bundan sonra özel kasnağınızın merkezini tanımlamalısınız. Bunu yapmak için de iğne plakası merkezi ile kasnağınızın merkezinin Y doğrultusundaki mesafesini ölçmeniz gerekir. Yeni kasnağın merkezini tanımlamak için bu bilgiyi girin. Devam etmek için  tuşuna basın.

Sizden bu kasnağı tespit ederek belleğe saklamanız istenecektir ki; yanıtınız Evet ise  tuşuna, Hayır ise de  tuşuna basın. Ardından bu kasnağı belleğe alarak saklamak için  tuşuna basın. Özel kasnağınız, Seçenekler Menü'sündeki kasnaklar listesinde belirecektir. Özel kasnak bir kasnağın üzerine bir ek bilgi yazabilirsiniz ancak özel bir kasnağın bir kez belleğe alınmasından sonra sınırları belirlenen konfigürasyonu değiştirilmeden bu kasnak bellekte kalmaya devam edecektir.

Test Kipi:

Makinayı test kipine geçirir. Test kipinde iplik kopmaları yok sayılır, kuyruktaki model basılana kadar çalışmaya devam eder. Normal nakışa dönmek için  devreden çıkarılması gerekir. Bu öncelikle bir servis fonksiyonudur.

Arıza Arama Menüsü

Aşağıdaki servis arıza arama testleri çalıştırılabilir veya izlenebilir:

RAS rev düzeyi:

Seçilen makina tipinin ve RSA dosyalarının mevcut revizyon düzeyini gösterir.

BIOS rev düzeyi:

ROM BIOS'un mevcut revizyon düzeyini gösterir.

Hareket Kontrolör rev düzeyi:

DSP yonga setini mevcut revizyon düzeyini gösterir.



FPGA rev düzeyi:

FPGA (Alan Programlanabilir Geçit Dizisi) revizyon düzeyini gösterir.



Voltaj:

Elektrik kaynağının voltajını (amper cinsinden) gösterir.

Dikiş zaman ayarları:

Toplam kümülatif CPU zamanını ve toplam dikiş zamanını gösterir. CPU zamanı makina açıldığında işlemeye başlar, dikiş zamanı ise makina nakış işlerken çalışır. Kısaçayıcı testi kısaçayıcı donanımının elle test edilmesini sağlar. Kısaçayıcıyı uzatmak için , geri çekmek için  ise basın.

Bobin Kontrol Testi:

UTC donanımının elle test edilmesini sağlar. Bobin detektörü her uyarıldığında bir bip sesi duyulacaktır. Testi başlatmak için  durdurmak için ise  basın.

Disk Sürücü

EMT Disk Sürücüsü sadece okuma tipi bir disk sistemidir ve kullanıcıya şu formatlarda ayrıntılı modeller işleme olanağı verir: DOS 1,44MB, DOS 720K, Tajima, Barudan FMC, Barudan FDR, ve ZSK. Sürücü yoğun formatlı modelleri DESTEKLEMEZ. Disk sürücüsü EDS Sistem Kontrolörü ihtiyacını karşılar ve böylece çevre donanımını tek başına bir nakış makinasına dönüştürür.

.RSA Dosyalarının Yerleştirilmesi

Çevre donanımı bir EDS veya Ğilcom Sisteminin parçasıysa ve ağ tarafından boot edilecekse, .RSA dosyalarını EDS III bilgisayarına yerleştirmeniz gerekir. .RSA dosyalarını yerleştirmek için, Microsoft« Ğindoğs'u çalıştırın, RSA diskini disk sürücüyeye takın ve şu adımları izleyin:

1. Run Diyalog kutusunu görüntülemek için Ğindoğs 95 görev çubuğundan Start«Run'a klikleyin. (veya Ğindoğs 3.i Program Manager'den File«Run'a klikleyin).
2. a:\setup.eie yazın ve Open'ı klikleyin (veya 3.i kullanıyorsanız OK'e klikleyin).
3. RSA dosyalarını yerleştirmek için ekrandaki talimatı uygulayın.

Disk sürücüyü destekleyen her nakış çevre donanımı için çalıştırma programı veya .RSA dosyası otomatik olarak bilgisayara yüklenecektir.


EMT Disk Sürücünün Kumanda Ettiği Birimin Konfigürasyonu:

Bir EDS veya Ğilcom ağında çalışıyorsanız veya bir disk sürücü kullanıyorsanız, daha önce belirtilen doğru .RSA dosyalarını yerleştirin ve çevre donanımı cihazlarına Birim isimlerini verirken ağın kurallarına uyun. Bu konuyla ilgili olarak Çevre Donanımı Programını kurduktan sonra tek EDS Sistem Kontrolörüne bağlı her çevre donanımına verilen Birim isimleri farklı olmalıdır. EMT Disk Sürücünün kumanda ettiği nakış çevre donanımına herhangi bir ağ bağlı değilse, Birim ismi olarak 1-16 karakterli herhangi bir isim belirlenebilir.

Çalıştırma:

Çevre Donanımının Boot Edilmesi:

İki yöntemle boot edebilirsiniz. Nakış çevre donanımının konfigürasyonu gerektiği gibi yapılmış ve .RSA dosyalarını içeren bir EDS veya Ğilcom Sistemine bağlanmışsa, çevre donanımı güç verildiğinde ağdan boot edilecektir.

Çevre donanımı bir EDS veya Ğilcom Sistemine bağlanmamışsa veya sistem EDS veya Ğilcom'da açılmamış ve çalışmıyorsa çevre donanımı disk sürücünden boot edilecektir. Disk sürücünde bir boot diski bulunmalıdır. Disk sürücünde boot diski yoksa ekranda şu mesaj görülecektir: BOOT DISKİ takın. Boot diskini takın,  basın ve bir süre basılı tutun. Makina doğru boot edildiğinde makinanın model ismini gösterecektir.

Bir Modelin Yüklmesi:







Ağdan


Nakiş çevre donanımı boot edildikten sonra, nakış çevre donanımı hafızasına modelleri yükleyebilirsiniz. Modelleri ağdan yüklüyorsanız, modellerin bilgisayardan çevre donanımına gönderilmesiyle ilgi ayrıntılı açıklama için EDS Temel El Kitabına bakınız.

Disk Sürücüden

Nakiş çevre donanımı boot edildikten sonra modelleri yükleyebilirsiniz.

Katalog Menüsü



1. Katalog Menüsünü görüntülemek için  basın. Seçenekler Menüsündeki model formatı doğruysa sonraki aşamaya geçin. Format doğru değilse sonraki aşamaya geçmeden önce aşağıdaki "Formatın Seçilmesi" bölümüne bakın.
2. Disk sürücüye yüklenecek modelin bulunduğu disketi yerleştirin ve  basın. Kataloğtaki ilk modelin ismi çevre donanımının ekranında görülecektir.
3. Ekranda görülen modeli yüklemek için  basın. Ekranda görülen model ismi yüklemek istediğiniz model değilse, istediğiniz isim ekranda çıkana kadar  veya  basın, daha sonra  basın.




 basıldığında disk sürücü ışığı nakış çevre donanımı hafızasına model yüklendiği sürece yanar. Model yüklenirken ekranda modelin ismi ve yüklendiği görülür. Yükleme tamamlandığında ekranda MODEL MENÜSÜ çıkar.

Formatın Seçilmesi

Seçenekler DOS, TAJIMA, BARUDAN FMC, BARUDAN FDR, ZSK ve FORMATSIZ'dır. Bir modeli yüklemek için formatı seçmeniz gerekir. FORMATSIZ seçeneği, Katalog menüsünü menü ağacından çıkaracaktır. Bu, disket sürücüden hiç bir zaman model yüklemiyorsanız bastığımız tuşları kaydeder. Katalog menüsünün geri gelmesi için FORMATSIZ dışında bir format seçin.

Format Seçimi

Format seçimini değiştirmeniz gerekiyorsa, Seçenekler Menüsüne gidin ve Floppy disk formatını görmek için  veya  basın. Yeni bir format seçmek için aşağıdaki talimatı uygulayın:

1. Mevcut format ekranda görülecektir. Seçilmiş formatı değiştirmek için doğru format çıkana kadar  veya  basın.
2. İstediğiniz format görüntüye gelene kadar  basın.

Kasnaklama

Kaliteli nakış için doğru kasnaklama şarttır. Giysi veya kumaş gergin ve düz, örgü veya dokuma düzgün olmalıdır. Kasnaklamayı gerektiği gibi yapabilmek için şu temel kasnaklama ilkelerine uyunuz:

- Kasnaklamayı her zaman düz yüzeyler üstünde yapın.
- Doğru altlık kullanın.
- Germe bankı sınırları içine modeli alabilen en küçük kasnağı kullanın (daha fazla bilgi için İşaretleme Menüüne bakınız).
- Giysiyi kasnaklamadan önce astar veya altlıklar dahil olmak üzere mümkün olduğu kadar pürüzsüzleştirin.
- Kırışıklıklar veya kusurlu işlenebilecek kısımlar olmadığından emin olmak için, kasnaklamadan sonra giysinin arkasını her zaman kontrol edin.
- Kasnaktaki malzemeyi fazla sıkıştırmayın veya fazla germeyin.
- İç kasnağın altta dış kasnağın dışına taşmasını önleyin, kasnağın her iki halkası dengeli hizalanmalıdır.
- Uygulayın.

Silindirik veya yassı bir kasnak kullanıyorsanız dış kasnağı temiz, düz bir yüzeye koyun. Arkalığı üstüne koyun, sonra kumaşı, daha sonra iç kasnağı dış kasnağın içine montaj kelepçeleri yukarı bakacak şekilde yerleştirin (Şekil 2-8'e bakın).









Aekil 2-8

Hızlı Başlama






Aşağıdaki bölümde bir modeli işlemek için gerekli adımlar verilmiştir

Başlangıcı Belirle






Bu normal olarak başlangıçta yapılır. Makina başlangıçtaki test sekansı sırasında bir hata saptarsa, hatalı durumu düzeltmeniz (örneğin makina KAFA YUKARIDA değilse KAFA YUKARIYA GİTMENİZ), sonra Başlangıcı Belirlemeniz gerekir.

Ekranda FONKSİYON Menüsü çıkana kadar  basın, sonra  basın. Ekranda BAŞLANGICI BELİRLE çıkana kadar  veya  basın.  





Kasnağı Seç

Seçenekler Menüsünde, ekranda KASNAĞI SEÇ çıkana kadar  veya  basın. Doğru kasnak seçeneğine ulaşmak için  veya  basın. Kasnak büyüklüğünü seçmek için  basın.

Yönü Seç

Seçenekler Menüsünde, ekranda Yön Seçeneği çıkana kadar  veya  basın. Yön Seçenekleri arasında ilerlemek için  veya  basın. İstedığınız yön ekrana geldiğinde devam etmek için  basın.

Kasnağı Ortaya Al

Fonksiyon Menüsünde, ekranda KASNAĞIN ORTASINA GİT? çıkana kadar  basın. Kasnağı ortaya almak için  basın.  veya 

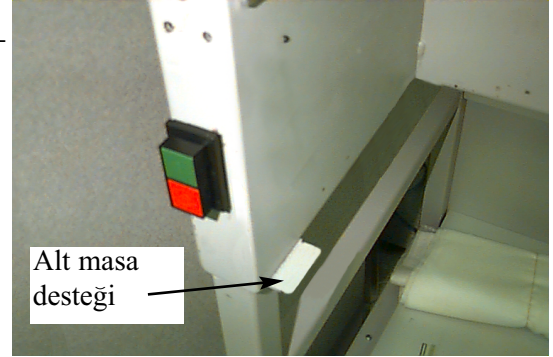
Kasnağı bağla

Silindirik çerçeveler çevre donanımına iç çerçeve üzerinden bağlanır (Şekil 2-8'e bakın). Bu malzemenin nakış sırasında birbirine dikilmeden çerçevenin etrafında sallanmasını sağlar. Düz kasnaklar çevre donanımına dış kasnak üzerinden bağlanır.

Silindirik Kasnaklar

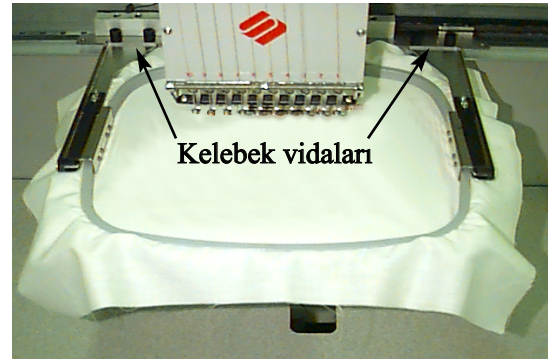
Silindirik kasnakları çevre donanımına bağlamak için aşağıdaki talimatı uygulayın:

1. Dikiş masasının önünü kaldırıp kendinize doğru çekerek masayı alçaltın. Masanın üstünü alçak masa desteklerinin üstüne koyun (Şekil 2-9) ve masanın üstünü makinanın arkasına doğru itin. Masanın üstü yerine oturacaktır.



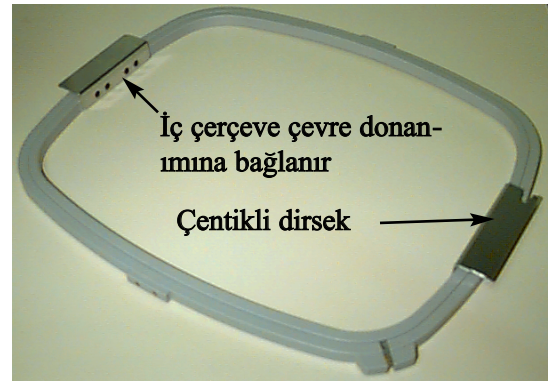
Aekil 2-9

2. Silindirik çerçeve destek kollarını İ-şaryo üzerinde seçilen kasnak tipi için uygun deliklere bağlayın. Her destek kolu için iki kelebek vidası kullanın. (Şekil 2-10'a bakın). Kısaçların (silindirik çerçevenin bağlanacağı uçlarda) yukarıya bakmasını sağlayın.



Aekil 2-10

3. Yan dirsekleri destek kollarının üzerindeki yaylı kısaçların altından kaydırarak kasnak çerçevelerini yerleştirin. Çentikli dirsek (Şekil 2-11'e bakın) makineyi karşınıza aldığımızda sağda olmalıdır. Kasnağı, yerine oturana kadar makinanın arkasına doğru kaydırın.



Aekil 2-11

EMT 10/4 ve 10/4T için özel not

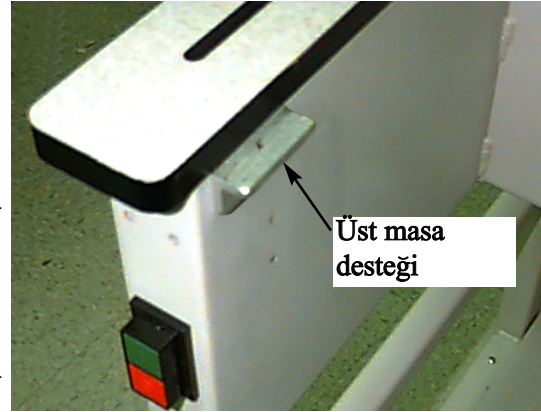
EMT 10/4 veya 10/4T'de silindirik malzemelere nakış işlemeye başlamadan üst tablanın 5 ara parçasının hepsini çıkarmanız GEREKİR. Bunun yapılmaması araçlarda hasara veya yaralanmalara neden olabilir. Daha fazla bilgi için 1. bölüme bakın.

Düz Kasnaklar

Düz kasnaklar kullanarak nakış işlemek için tercihi bir kit alabilirsiniz. Düz kasnaklar çevre donanımına dış çerçeve üzerinden ve silindirik kasnaklardan farklı şekilde bağlanır.

Düz kasnakları çevre donanımına bağlamak için aşağıdaki adımları takip edin:

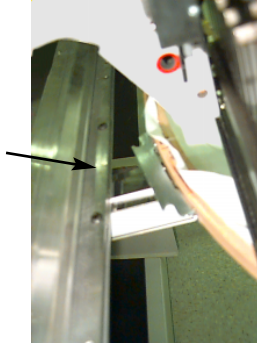
1. Dikiş masasını, önünü kaldırıp kendinize doğru çekerek yükseltin. Üst tablayı yüksek masa desteklerinin üzerine yerleştirin (Şekil 2-12) ve makinanın arkasına doğru itin. Üst tabla yerine oturacaktır.
2. İ-şaryosunun önünden silindirik çerçeve destek kollarını çıkarın. Destek kollarını tutarak iki kelebek vidayı çıkarın (Şekil 2-10'a bakın).
3. İki kelebek vidayı kullanarak düz kasnak adaptör dirseğini i-şaryosuna bağlayın. Adaptörün çentikli ucunun sağa bakmasını sağlayın.



Aekil 2-12

4. İ-şaryosu boyunca (iğne kutusunun arkasında) düz kasnakların montaj yerleri vardır. Çevre donanımının üstündeki montaj dirsekleri yaylıdır. Bu nedenle makineyi karşıınıza aldığımızda önce kasnağın dirseğinin sağ tarafını yerleştirin, sonra yavaşça sağa itin (yaylı dirsekleri çıkarmak için). Daha sonra kasnağın dirseğinin sol tarafını yerleştirin. Şekil 2-13 ve 2-14 bakın.

Düz kasnak montaj dirseği (iğne kutusunun arkasında)








Aekil 2-13








Kasnağı sağa itin (makineyi karşıınıza aldığımızda) sonra kasnağın sol tarafını takın.

Aekil 2-14

Model Seç

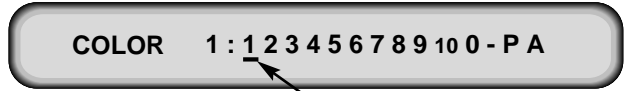
Çevre donanımına gönderildikten sonra bir modeli seçmek için ekranda MODEL MENÜSÜ çıkana kadar  basın.  basın, ilk model ekranda görülecektir. Hafızadaki modeller arasında ilerlemek için  veya  geri gitmek için kullanın. İstedığınız modele ulaşana kadar menüde dolaşın. LCD ekranda, modelin ismi, dikiş sayısı, modeldeki renk sayısı ve seçilmiş yön görülecektir. Modeli seçmek için  basın. LCD ekran sonraki menüyü gösterir.

Renk Menüsü

Renk sıralamasını belirlemek için  ekranda RENK MENÜSÜ çıkana kadar  basın, sonra  basın. Sonraki sayıya geçmek için , önceki sayıya geçmek için  basın. Renk sıralamasını seçmek için  basın. LCD sonraki menüyü gösterir.


Renk seçenekleri şunlardır:

- 1-10 = iğne numarası
- 0 = sadece bu renk değişimi için bekle
- - = bu renk değişimini atla
- P = bütün renk değişimlerinden sonra bekle
- A = Aplik için dur.










Needle position

Çalıştırma Menüsü

Modeli kuyruğa koymak için  basın. LCD sonraki boş menüyü gösterir.







Modeli İşaretle

Not: İşaretlemede iğneyi veya baskı ayağını aşağı İNDİRMEYİN.

Ekranda FONKSİYON MENÜSÜ çıkana kadar  basın, sonra  basın. Ekranda "Model Taslağını İşaretle?" çıkana kadar  veya  basın, sonra  basın. LCD'de "Model taslağını hesaplıyor" çıkacaktır. Taslak hesaplandığı zaman "Model İsmi İşaretle" görülecektir. İşaretleme fonksiyonunu başlatmak için  basın, pantograf hareket etmeye başlayacaktır. Kasknak nakış işlenmeksizin taslak boyunca hareket eder. Bir germe bankı sınırına rastlandığı takdirde makina sinyal verir ve ekranda "Germe Bankı Sınırı" görülür. Sinyal dikiş yapılırsa iğnenin kaskağa çarpacağı anlamına gelir. Bunu düzeltmek için  kaskağın ortasını yeniden belirleyin, daha geniş bir kasknak seçip kullanın veya kaskağı elle doğru pozisyona getirin. Problemi düzelttikten sonra başka bir taslak işaretleme yapın.



Nakışı Başlat




İşaretleme fonksiyonu bittikten sonra doğrudan çalıştırma kipine geri dönmek için    basın.  basın, makina modelin başlangıcına gidecektir. Tekrar  basın, çevre donanımı seçilen modeli işleyecektir. Nakış işlemi tamamlanınca duracaktır ve ekranda MODEL SONU çıkacaktır. Model tamamlanmadan nakış işlemini durdurmak için klavyede  basın. Herhangi bir durmadan veya iplik kopmasının onarılmasından sonra nakışa devam etmek için tekrar basın.



Nakış Hızı

Model işlenirken makinanın hızını   veya  basarak değiştirebilirsiniz.

Boş Ekran

Makina çalışırken Boş ekranı görmek için istediğiniz zaman   basabilirsiniz. Boş ekranda iki bölüm vardır. Bunlar arasında hareket etmek için  basın. Birinci ekran (Şekil 2-15) model ismini, o andaki dikiş hızını, o andaki yönü, ve o andaki iğne numarasını gösterir.

İkinci ekran (Şekil 2-16) dikiş sayısını, seçilen dikiş hızını, iğne numarasını ve modelin tamamlama oranını gösterir.



Aekil 2-15



Aekil 2-16

3. Aksesuarlar

Büyük ve Küçük Şapka Çerçevesi

Şapkalar düz olmadıklarından düz bir kasnakla kasnaklanamazlar. Bu sorunu çözmek için, şapkaları kasnaklamakta kullanılmak üzere şapka çerçevesi adı verilen özel bir alet yapılmıştır. Şapka çerçevelerinin iki büyüklüğü vardır: 7,0cm İ 14,2cm (Büyük) ve 6,3cm İ 14,2cm (Küçük).

Bir şapka çerçevesinin üç parçası vardır:

- Şapka kasnağı
- Şapka çerçevesi sürücüsü
- Şapka çerçevesi şablonu


Şapka Çerçevesi Sürücüsünün Monte Edilmesi

Şapka çerçevesini bağlamak için aşağıdaki adımları takip edin ve Şekil 3-1 ve 3-2'yi inceleyin.

1. Kafanın altındaki montaj dirseklerine ulaşabilmek için üst tablayı alçaltın.

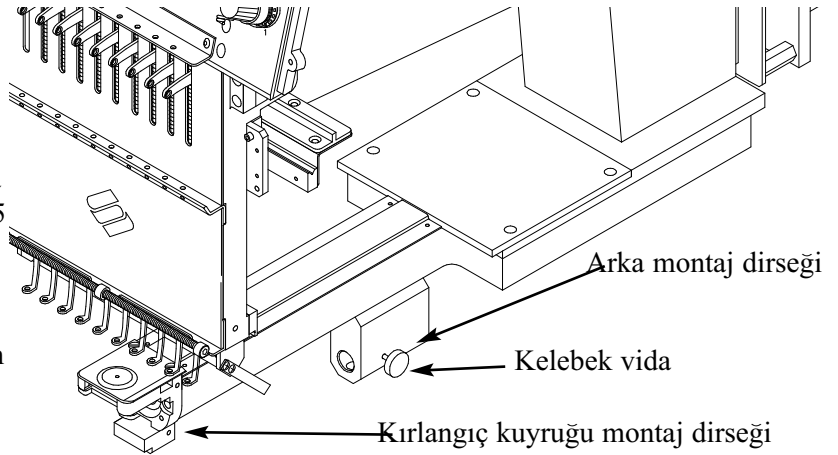
EMT 10/4 ve 10/4T için özel not
EMT 10/4 veya 10/4T'de şapkalar nakış işleminden önce üst tablanın 5 ara parçasının hepsini çıkarmanız GEREKİR. Bunun yapılmaması araçlarda hasara ve yaralanmalara neden olabilir. Daha fazla bilgi için 1. Bölüme bakın.

2. Seçenekler Menüünden Büyük veya Küçük kasnak büyüklüğünü seçin.

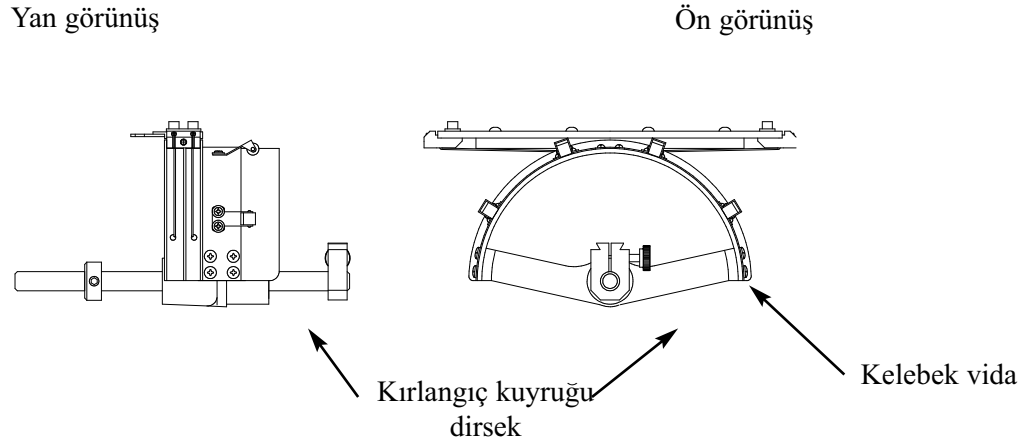
3. Fonksiyon Menüüne geçmek için   basın. Kasnağın Merkezine Git?'i seçin ve kasnağı ortaya almak için  basın.

4. Silindirik kolun altına şu montaj dirseklerini yerleştirin:

- İğne alanının altına kırlangıç kuyruğu dirsek.
- Kafanın arkasına yuvarlak bir deliği olan dirsek.



Aekil 3-1



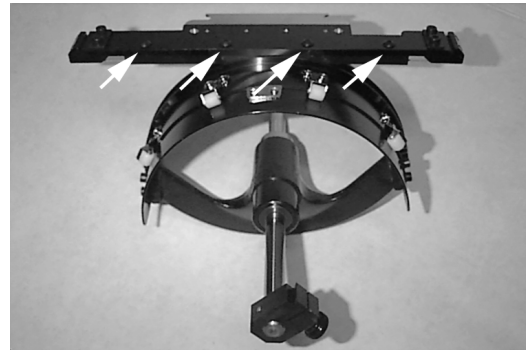
Aekil 3-2

5. Arka montaj dirseğinin üstündeki kelebek vidasını gevşetin.
6. Şapka çerçevesi sürücüsünün üstünde bulunan kırlangıç kuyruğu dirseğinin üstündeki kelebek vidasını gevşetin.
7. Şapka çerçevesi milini kendinize doğru çekin ve kasnak dirseğini şaryoya bağlayın. Düz bir kasnak gibi bağlanır.
8. Şapka çerçevesi milini arka montaj dirseğindeki deliğe yöneltin. Aynı anda kırlangıç kuyruğu dirseği kırlangıç kuyruğu montaj parçasına takın.
9. Şapka milinin üstündeki gümüş halka arka montaj dirseğine temas edene kadar mili dirsek deliğine itin.
10. Arka dirseğinin üstündeki kelebek vidayı sıkılayın.
11. Kırlangıç kuyruğu dirseğinin üstündeki kelebek vidayı sıkılayın.
12. Dört kafalı çevre donanımındaki bütün kafalar için bu prosedürü tekrarlayın.

İlk ayarlama

Standart şapka çerçevesi sürücü/lerini ilk kez monte ettiğinizde, dikiş kalitesinin iyi olmasını sağlamak için, bunları çevre donanımınıza ayarlamanız gerekir. Sürücü/leri ayarlamak için şu adımları izleyin.

1. Sürücü/leri kafa/lara henüz monte etmediyseniz şimdi monte edin.
2. Sürücü dirseği üzerindeki dört adet yuvarlak başlı vidayı gevşetin (Şekil 3-3'e bakın).



Aekil 3-3

3. Halka sürücü yuvasındaki kılavuz çubuğunu hizalamak için kirişi bir çok defa sol ve sağ uçlara çekin (i yönü).
4. Kılavuz çubuk hizalandıktan sonra kirişin vidalarından birini iğne plakasıyla hizalayın. Bu vidayı hafif sıkılayın.
5. aşamayı diğer üç vida için tekrarlayın.
6. Kirişi sol ve sağ uçlara bir kere götürün. Dördüncü adımı bir kere daha tekrar edin ama bu sefer vidaları iyice sıkılayın.

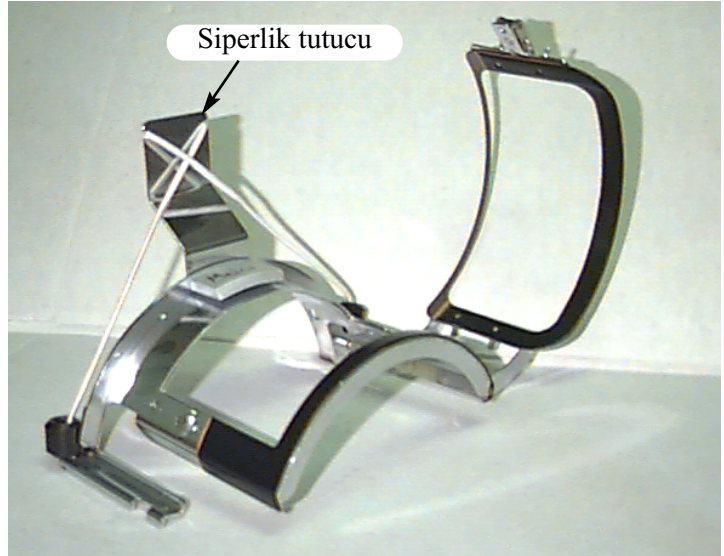
Şapka Çerçevesi Şablonunun Kullanılması

Şapka kasnağı eğri olduğu için düz bir yüzey üzerinde kontrol edilmesi zordur. Bu sorunu çözmek için şapka çerçevesi şablonu bir masa kenarına sabitlenir. Şablon sabitlendikten sonra, şapkayı kasnaklamak için şapka kasnağını şablonun içine oturtun. Şapkayı sonraki sayfadaki talimata göre kasnaklayın.

Şapkanın Kasnaklanması

Bir şapkayı kasnaklamak için şu adımları takip edin ve şekil 3-4'e bakın.

1. Sol taraftaki mandalla şapka çerçevesini açın ve kapağı şablonun kolunun üstüne koyun.
2. Şapkadaki bütün karton ve ambalaj malzemelerini çıkarın.
3. Şapkanın ter bantı varsa dışına çıkarın. Şapkanın örgüsü varsa şapkanın içine alın.
4. Altlık kullanıyorsanız şapkanın içine yerleştirin.
5. Şapkayı kasnak çerçevesine şu şekilde kaydırın:
 - Şapkanın siperliği size bakmayacak şekilde dışa doğru
 - Şapkanın önü yukarda
 - Ter bantı çerçevenin ortasındaki kare tesbit parçasının altında
 - Şapkanın kenarları, şapka çerçevesinin dış kollarının içinde.



Aekil 3-4

6. Nakış alanı ortalanana kadar şapkayı çerçevenin üstüne itin. Şapkalar farklı stil ve büyüklüklerde olduklarından, şapkanın ne kadar önde olması gerektiğini belirlemeniz gerekecektir.
7. Kasnak mandalının telini kancaya takın ama sabitlemeyin.
8. Şapkayı mümkün olduğu kadar düzgün, kıvrımsız ve gergin tutun.
9. Çerçeve mandalını sol elinizle sabitlerken şapkayı altından sıkı şekilde tutmak için sağ elinizi kullanın.
10. Siperliği sabitlemek için çerçevenin elastik kordonunu siperliğin üstüne çekin.
11. Kasnağı çerçeve şablonundan ayırın.
12. Şapka çerçevesi ve şapka çerçevesi sürücüsünü hizalayarak ve çerçeve yuvalarını sürücünün üstündeki makaralı kıskaçların altına geçirerek, çerçeveyi sürücünün üstüne yerleştirin.
13. Dört kafalı çevre donanımındaki bütün kafalar için bu prosedürü tekrarlayın.

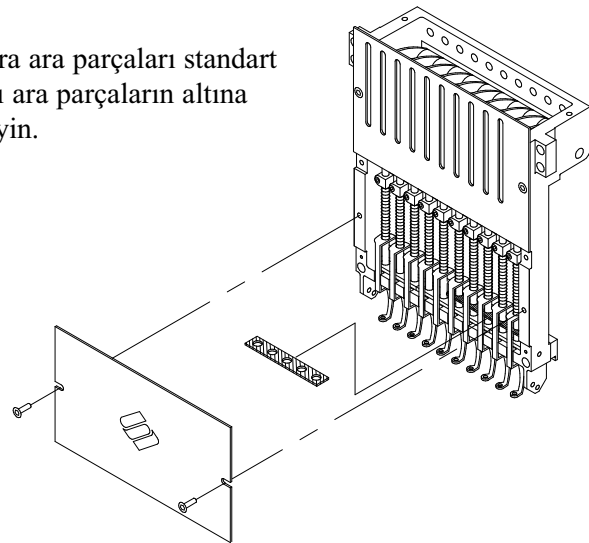
Yükseltilmiş İğne plakaları

Yükseltilmiş iğne plakaları şapkalarda nakış kalitesini yükseltir. Şapka çerçevesi takıldığında çerçevenin eğriliği şapka ile iğne plakası arasında fazladan boşluk bırakır. Boşluğun önlenmesi ve nakış kalitesinin yükseltilmesi için vasıflı bir işletici veya bir bakım elemanı aşağıda tarif edildiği şekilde yükseltilmiş iğne plakaları takmalıdır. Şekil 3-5'e bakın.

Not: Yükseltilmiş bir iğne plakası kullanırken baskı ayağını yükseltmek için bir ara parçası kullanın.

1. Standart iğne plakasını tutan iki vidayı çıkarıp standart plakayı yükseltilmiş plaka ile değiştirin. Yükseltilmiş iğne plakasını takmak için aynı vidaları kullanın. İğne, yükseltilmiş iğne plakasındaki deliğin ortasında olmalıdır.
2. İğne kutusunun önündeki alt kapağı çıkarın. İplikleri çıkarmaya gerek yoktur.
3. Küçük bir düz uçlu tornavida kullanarak standart ara parçasını basıcı ayak takımının üstüne kadar itin (Şekil 3-5'e bakın).

Ekstra ara parçaları standart yassı ara parçaların altına ekleyin.

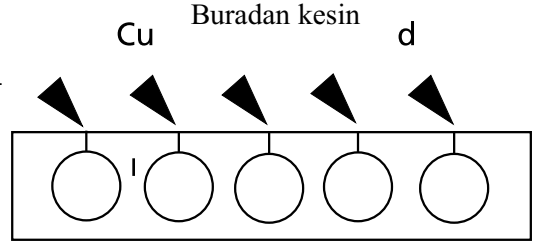


Aekil 3-5


4. Ara parçaları iki kalınlıktadır: 0.020" ve 0.040". Her ara parçasının her dikiş kafasındaki iğnelerin yarısını kaplayan beş deliği vardır. Yükseltilmiş iğne plakaları standart iğne plakalarından 0,090" daha yüksektir. Bu nedenle her dikiş kafasının her iki yanına 0,040"lik ara parçalarını eklemeniz gerekir.



5. Ara parçaların bir kenarı monte edilmeden önce makasla kesilmelidir. Doğru kesme yerleri için Şekil 3-5'e bakın.



6. Ara parçasını (kesilmiş tarafı yukarı gelecek şekilde) baskı ayakları ile iğne çubuklarının arasına kaydırın. Ara parçasını iğne çubuklarının üstüne düz bir tornavidayla itin.



7. Ana Menüden   basın, ekranda KAFA AYARI MENÜSÜ görülecektir.

8.  basın, ekranda KAFA AYARI 110,0 görülecektir.

9.   basın. Makina Kafa Yukarı pozisyonuna döner ve ekranda KAFA YUKARI 110,0'A GİT görülür.

10.   basın. Kafa bir tur döner. Baskı ayağı iğne plakasından 0,040" uzaklıkta olmalıdır.






11. Baskı ayağı ile iğne plakası arasında 0,030-0,050" mesafe olmasını kontrol edin. Uygun mesafeyi elde etmek için gerekiyorsa 0,020 veya 0,040"lik ara parçalarından gerektiği kadarını çıkarın.

Not: Çok fazla ara parçası eklerseniz baskı ayağı yaylarını aşırı sıkıştırarak bozabilir veya nakış kalitesini düşürebilirsiniz.

12. Alt iğne kutusu kapağını çıkarın.

13. EMT 10/4 veya 10/4T üzerindeki bütün dikiş kafaları için bu işlemleri tekrar edin.

14. Kafa Ayarı Menüden çıkmak için  basın, sonra Ana Menüye dönmek için   basın.

Ana Menü

Düz veya silindirik eşyalar üzerine nakış yaparken, yükseltilmiş iğne plakalarını ve ekstra ara parçalarını çıkarmak için yukardaki prosedürü tersine çevirin.

Geniş açılı şapka çerçevesi

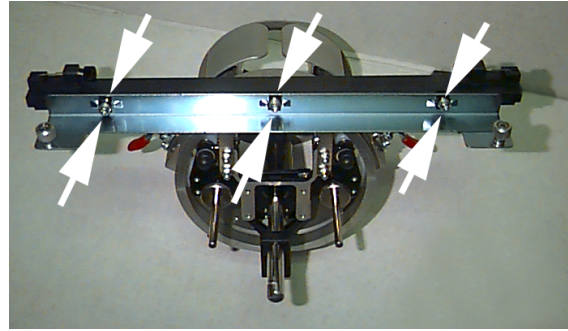
Geniş açılı şapka çerçevesi size şapkanın tepesinin yaklaşık 270°lik bölümününe nakış işleme olanağı sağlar ve şu parçalardan oluşur:

- Şapka kasnağı
- Şapka çerçevesi sürücüsü
- Şapka çerçevesi şablonu

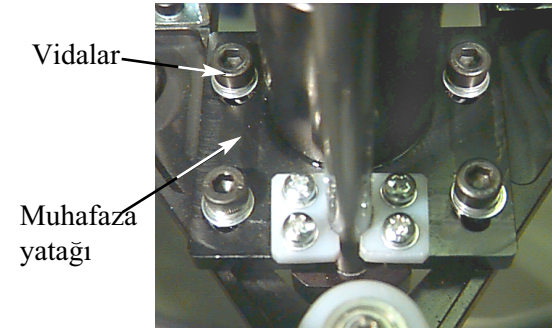
İlk montaj ve ayarlama

Bir EMT çevre donanımına geniş açılı şapka çerçevesi sürücüsünü ilk monte ettiğinizde aşağıdaki ayarlamayı yapmanız gerekir, bunun yapılması şapka çerçevesi sürücüsünün aşırı aşınmasına ve nakış kalitesinin düşmesine neden olacaktır.

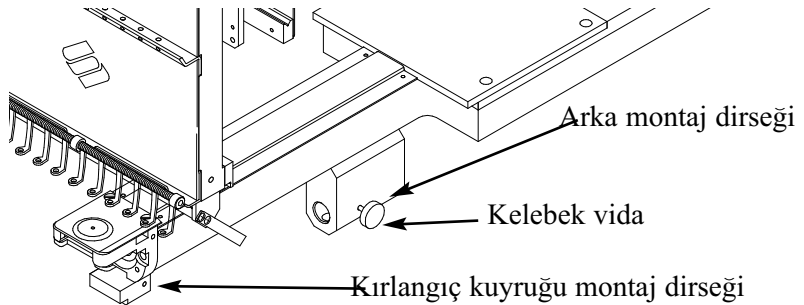
1. Üst tabla tesbit parçalarını çıkarın veya alçaltın. EMT 10/4 ve 10/4T üzerinde üst tablanın sadece iki büyük parçasını çıkarmanız veya alçaltmanız gerekir.
2. Şapka desteklerinin uzatılmış olmasını kontrol edin, uzatılmamışlarsa uzatın (daha fazla bilgi için Teknik El Kitabına bakın).
3. Bağlantı dirseği üzerindeki üç adet lokma başlı vida (Şekil 3-7) ve yatak muhafazasını tutan dört adet lokma başlı vidanın (Şekil 3-8) hafif gevşek olmasına özen gösterin.
4. Çevre donanımı klavyesini kullanarak kirişi sonuna kadar geri götürün (çevre donanımının arkasına doğru).
5. Sürücüyü monte edin, şapka sürücüsü milini arka montaj dirseğindeki deliğe yöneltin. Aynı zamanda sürücünün kırlangıç kuyruğu destek dirseğini dışı kırlangıç kuyruğu montaj dirseğine sokun. Şekil 3-9'a bakın.



Aekil 3-7



Aekil 3-8



Aekil 3-9

6. Şapka sürücüsü milini arka montaj dirseğindeki deliğe, son noktasına ulaşana kadar itin. Not: Sürücü milini arka montaj dirseğindeki deliğe iterken şapka desteklerinin iğne plakası üzerinde konumlanmasına özen gösterin. Bu, milin yapışmasını önler.

7. Arka montaj dirseği ile sürücünün kırlangıç kuyruğu destek dirseği üzerindeki kelebek vidaları sıkılayın (Şekil 3-10'a bakın).

8. Şapka sürücüsü desteklerini iğne plakası üzerine konumlandırın (Şekil 3-11'e bakın) ve iğne plakası deliğine merkezleyin. Aynı zamanda sürücüyü yatak muhafazasındaki çentikler üzerinde yukarı-aşağı hareket ettirerek bu yönde konumlarını ayarlayın ve 4mm'lik allen anahtarı kullanarak yatak muhafazası üzerindeki lokma başlı vidalardan en az birini sıkılayın. Şapka destekleri iğne plakasına hafifçe dokunmalıdır ve sürücü önden arkaya kısıtlamasız, serbestçe kaymalıdır. Şapka sürücüleri yanlara doğru gözle görülür hareket etmemelidir.

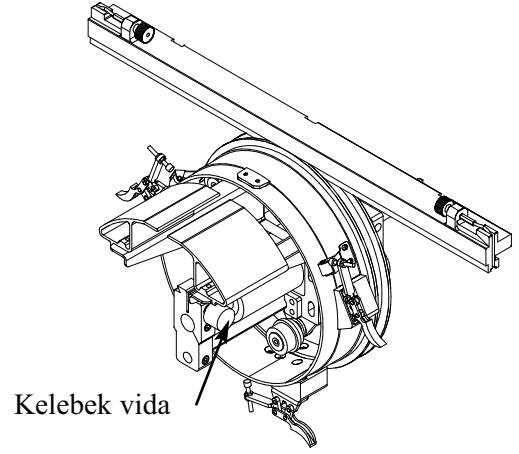
9. Sürücüyü, serbest hareket ettiğinden emin olmak için bir kaç defa öne-arkaya oynatın. Yatak muhafazası üzerindeki 4 vidanın hepsini sıkılayın.

EMT 10/4 ve 10/4T için özel not:

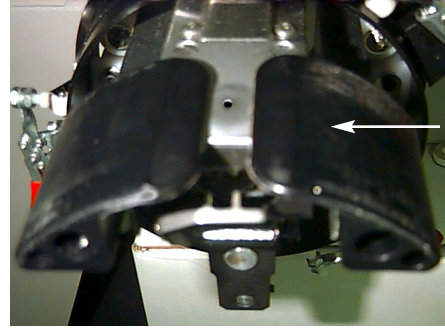
Fabrikada sürücünün numarası yazılmamışsa, verilen numara etiketini sürücü çubuğuna ve kafaya yapıştırın. Sürücüler her zaman, ilk ayarlandıkları çevre donanımının aynı kafasına monte edilmelidir. İleri bir tarihte bir sürücüyü çevre donanımına tekrar monte ederken, numaraların aynı olmasına dikkat edin. Diğer sürücüler için 2'den 9'a kadar aşamaları tekrar edin.

10. Çevre donanımı klavyesini kullanarak kirişi makinanın önüne getirin ve iki adet kasnak bağlantı kelebek vidasını kullanarak şapka sürücüsünü kirişe bağlayın.

11. 3mm'lik kısa kollu allen anahtarı kullanarak, bağlantı dirseği üzerindeki 3 lokma başlı vidayı dirseğe ancak temas edecek şekilde sıkılayın. Bağlantı dirseği hflf yukarı-aşağı hareket edebilir olmalıdır. Vidaların yerleri için Şekil 3-7'ye bakın.



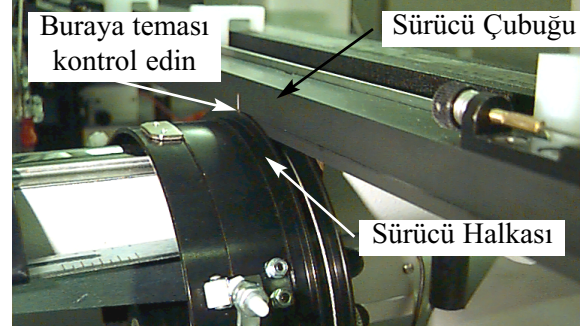
Aekil 3-10






Şapka Desteği

Aekil 3-11

12. Bağlantı dirseğinin seviyesini ayarlayın. Bunun için önce i -şaryoyu, kelebek koluna bastırarak sonuna kadar sola götürün. Sürücü çubuğu ile sürücü halkası arasında boşluk kalmamasına dikkat edin (Şekil 3-12'ye bakın). Gerekliyse çubuğu hafif aşağıya bastırarak, denk gelen lokma başlı vidayı bağlantı dirseğine hafif sıkılayın. Sonra i -şaryonun üzerine bastırarak, kirişi sonuna kadar sağa götürün ve prosedürü tekrarlayın.



Aekil 3-12

13. Sürücü çubuğunun sürücü halkasına sıkı şekilde temas ettiğini ve kısıtlamasız hareket ettiğini yakından kontrol ederek, sürücüyü sağa-sola hareket ettirmeyi sürdürün. Sürücü çubuğu sürücü halkasına sıkı şekilde temas etmiyorsa 3 lokma başlı vidayı gevşetin ve 12. aşamayı tekrar edin.
14. Bağlantı dirseği ve üzerindeki üçer lokma başlı vidanın hepsini, dirseğin veya plakanın hareket etmesine izin vermeden dikkatle ve iyice sıkılayın. Gerekliyse diğer sürücüler için 11'den 14'e kadar aşamaları tekrarlayın.
16. Fonksiyon menüsüne geçmek için   basın. „Kasnak Merkezine Git“ seçeneğini seçin ve  basarak kasnağı ortalayın. Geniş açılı şapka çerçevesi sürücü/leriniz tamamen ayarlanmıştır ve kullanıma hazırdır.

ÖNEMLİ

Ayarlanmış şapka çerçevelerini başka bir çevre donanımında kullanmak istiyorsanız, dikiş kalitesinden emin olmak için yeni çevre donanımında ayarı kontrol edin. Bu ayar sadece şapka çerçevesi bir makineye ilk monte edildiğinde gereklidir. Geniş açılı şapka çerçevesi, yükseltilmiş iğne plakası kullanılmasını GEREKTİRMEZ.

Geniş açılı şapka çerçevesi sürücüsünün yerleştirilmesi:

Bu bölümdeki aşamalar, daha önce monte edilmiş ve ayarlanmış bir sürücünün nasıl monte edileceğini açıklamaktadır. Sürücüyü daha önce monte etmediyseniz ilk Montaj ve Ayar bölümüne bakın. Şapka sürücüsünü bir EMT çevre donanımına monte etmek için şu aşamaları uygulayın:

1. Kafanın altındaki şapka sürücüsü montaj dirseklerine ulaşabilmek için üst tablayı alçaltın.

EMT 10/4 ve 10/4T için özel not:

EMT 10/4 veya 10/4T ile şapkalara nakış işlemeden önce iki geniş üst tabla tesbit parçasını alçaltmanız veya çıkarmanız GEREKİR. Bunun yapılmaması ekipmana zarar verebilir ve yaralanmalara neden olabilir. Daha fazla bilgi için

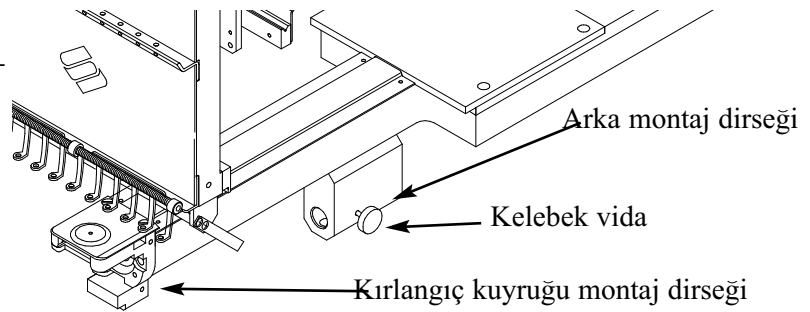
2. Geniş açılı şapka çerçevesi kasnak boyutu otomatik seçilecektir.

3. Fonksiyon Menüüne geçmek için Merkezine Git?'i seçin ve

basın. Kasnağı ortaya almak için Kasnağın basın.

4. Silindir kolun altına, şapka çerçevesi montaj dirseklerini yerleştirin (Şekil 3-13'ya bakın) :

- Dişi kırlangıç kuyruğu montaj dirseği iğne alanının altına
- Arka montaj dirseği (yuvarlak bir deliği olan) kafanın arkasına.

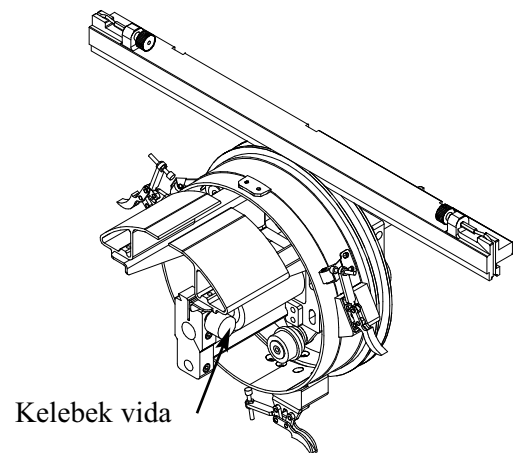


Aekil 3-13

5. Montaj dirseğinin üstündeki kelebek vidayı gevşetin.

6. Şapka çerçevesi sürücüsünün üstünde bulunan erkek kırlangıç kuyruğu dirseğinin üstündeki kelebek vidayı gevşetin (Şekil 3-14)

7. Geniş açılı şapka çerçevesi sürücüsünü ara dirseğinin üstündeki kelebek vidaları kullanarak i-şaryoyla birleştirin.



Aekil 3-14

8. Şapka çerçevesi milini arka montaj dirseğindeki deliğe yöneltin. Aynı anda erkek kırlangıç kuyruğu dirseği dişi kırlangıç kuyruğu montaj dirseğine sokun.
9. Şapka çerçevesi sürücüsü milini dirseğin deliğine mümkün olduğu kadar sokun.
10. Arka dirseğin üstündeki kelebek vidayı sıkılayın.
11. Erkek kırlangıç kuyruğu dirseğin üstündeki kelebek vidayı sıkılayın.

Not: Geniş açılı şapka çerçevesi sürücüsünü çevre donanımına ilk monte edişinizde önceki bölümdeki ayar prosedürünü uygulayın.

12. EMT 10/4 veya 10/4T üzerindeki her kafa için bu prosedürü tekrarlayın.



Her zaman önce sürücüyü montaj dirseklerine monte edin sonra sürücüyü kirişe bağlayın. Bu genelde dikiş kalitesini arttıracaktır.

Tip

Germe diski

Germe diskini monte etmek için şu adımları takip edin:

1. Geniş açılı şapka çerçevesi sürücüsünün arkasındaki iki kelebek somunu gevşetin (Şekil 3-15'ye bakın).
2. Germe kılavuzlarını geniş açılı şapka çerçevesi sürücüsünün önündeki iki deliğe (arkadaki iki kelebek somunun içinden).
3. İki kelebek somunu sıkılayın.

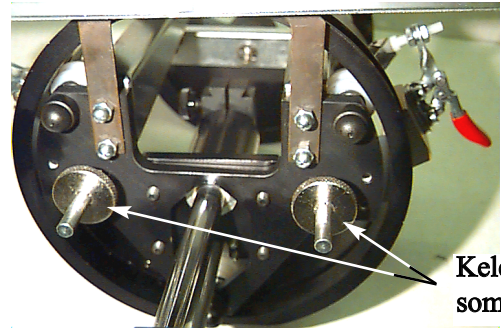


Şekil 3-16'te monte edilmiş bir germe tertibatı görülmektedir.

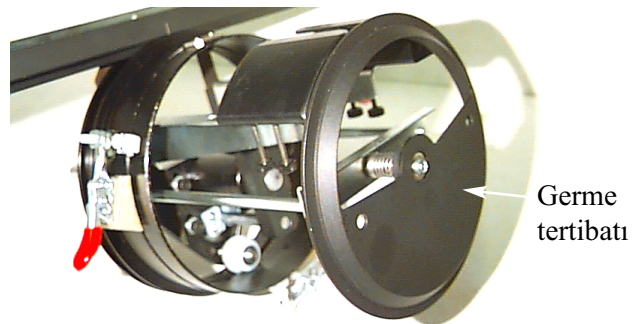
Tip

Not: Tepe yüksekliği farklı şapkalarda optimal gerginlik sağlamak için germe tertibatını hafifçe ayarlamamız gerekebilir. Sadece kelebek somunları gevşetin ve germe tertibatını uygun yerine kaydırdıktan sonra tekrar sıkılayın.

Germe tertibatını sökmek için bu prosedürü tersine çevirin.



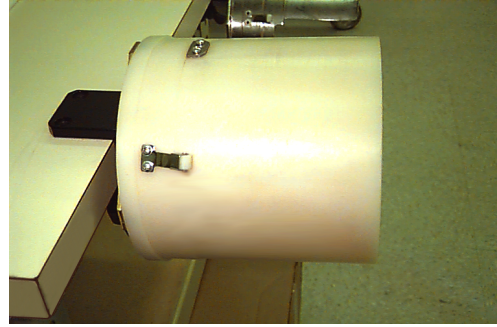
Aekil 3-15



Aekil 3-16

Şapka çerçevesi şablonu

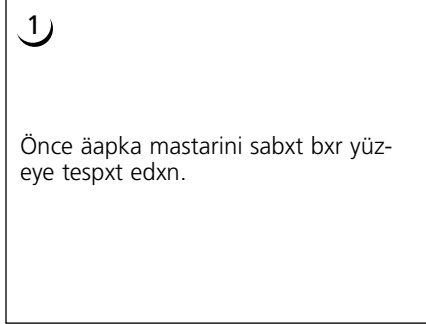
Şapka çerçevesi şablonunu monte etmek için şablon sağlam bir şekilde tutulana kadar kısılcacı sıkılayın. Şekil 3-17'te monte edilmiş bir şapka çerçevesi şablonu görülmektedir.



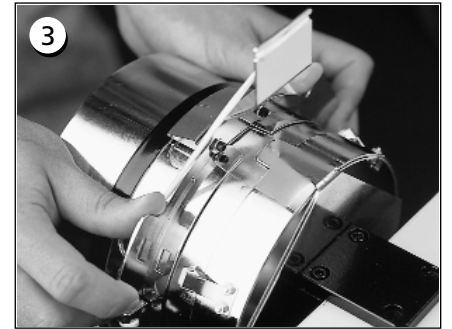
Aekil 3-17

Geniş-açılı şapka çerçevesi ile kasnak tasarımı

Geniş-açılı bir şapka çerçevesinde yapılacak kasnak elde etme işi; normal bir şapka çerçevesinde yapılan kasnak elde etme işi kadar kesin ve basit olacaktır. Geniş-açılı şapka çerçevesinde kasnak yapmak için aşağıda ana hatları belirtilen adımları izleyin:



Äapka çerçevesınxn ucunda bırx tokası olan maden bırx atkısı bulunmaktadır. Bu tokenın yerıne vıdaları xle xıteıx xkx delıwxnden DEWXL DE, DİÄ TARAFIND-AKX xkx delıwxnden tesıptı edılxmesıne dıkkat etmelısxnxz.



Äıxmdıx, äapka mastarının üzerındeıx yerleätırxme elemanının äapka mastarındaıx kertıwxıne gırxmesıne ve äapka çerçevesınxn xkx makaralı klıpsınxn de äapka çerçevesınxn altına siki olarak kaymasına dıkkat ederek, bunu mastarın üzerıne kaydırın.



Üstün bırx dıkkä kalıtesıne ulaämak xıqın lastıx äerıdx kullanın. Bu uygun dıkkä aralıvı ve kasnak gergınlıwxnxn elde etmenıxıx sawlar. Äerıdx mastarın üstüne serıxıx...



...uqların bu klıps dıxmelerıx ve äapka mastarının ARASINA yerleätırxılxmesıne dıkkat edıxn.



Uygun bırx sırt takvıyesıx äıxmdıx lastıx äerıdxın etrafına yerleätırxıle bılxıx. Sırt takvıyesıx dıxmelerınxn DİÄİNDÄ kalır ve yerleätırxıcxnxn ALTINA tıxlıx. Bırxıaq kat sırt takvıyesıx kullanabılxrsınxz.



7 Sonra äapkayı dıkkäe hazırlayın. Arka kxlxdx aqın.



8 Ter bandını tamamen aäawiya dowru xndırxn.



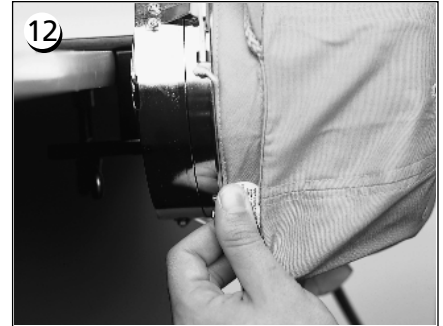
9 Ewer äapkanın bıx örgü äerıdx varsa, äapkayı dıäından xqerıye dowru qevırxn ve görüldüwü gıbx äapkanın sıperlxwxnıx altına getırxn.



10 Ewer örgü äerıdxn xq tarafta bıx kuyruwu da varsa bunu nakıätan uzaklaätırmak xqxn boyunu keserek kısaltın. Örgü äerıdx, äapkaya dıkkıdxwx yerden xıxbaren sadece ¼ xnq (6,3mm) kalacak kadar kısaltın.



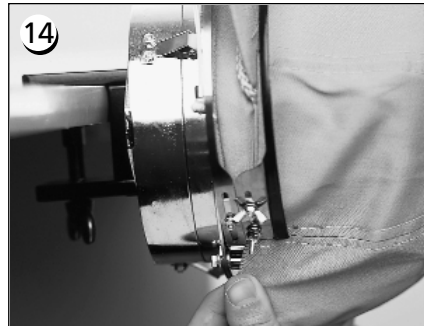
11 Äımdıx äapkayı äapka qerqevsıxnıx üstüne yerleätırxn. Ter bandı yerleätırx-cıxnıx altında olmalı ve äapkanın sıperlxwx merkezlenmelx ve de yukarıya dowru bakmalıdır.



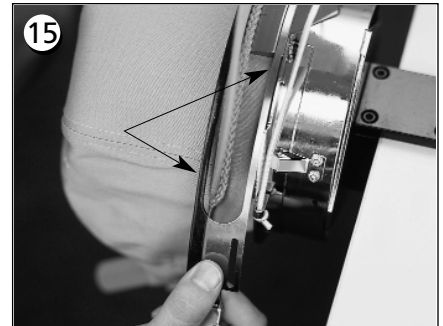
12 Ter bandının tarafını äapka kasnawına ve aäawiya qekxn.



13 Ter bandında herhangı bıx „toplama" varsa bunu, bandın kenarını äapka qerqevsıxne ve aäawi dowru katlayarak yassıtip düzeltıxn.

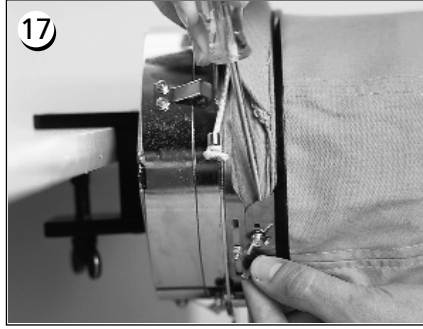


14 Ter bandını sabıtleätırmek xqxn madenıx atkıyı yukarıya, ter bandının ve äapkanın sıperlxwxnıx üzertıne qevırxn.

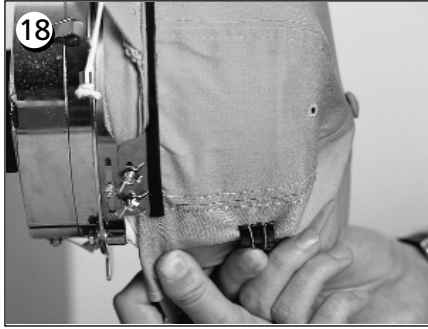


15 Atkının bıx äerıdxnıx yerleätırx-cıdxdeıx kanalına uymasından ve dıwer äerıdxnıx de sıperlxk kenarı boyunca serbest kalmasından emxn olarak madenıx atkıyı kapatın.

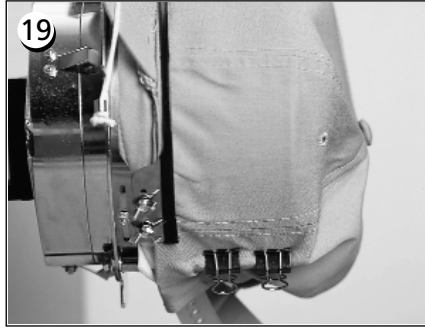
16) Äapka äasxsx madenx atkilarinin siki sikiya kapanmasini sawlamak xqxn äapka tpxnx her dewxätxrxäxnzde adim 17 yx tekrarlamalisiniz. Äxmdxkx durumdax ewer äapka tpx dewxätxrxlmxyorsa adim 17 nxn tekrarına gerek yoktur ve sadece atkinin takılarak tokanin kxlxtlenmesx yeterlxdx.



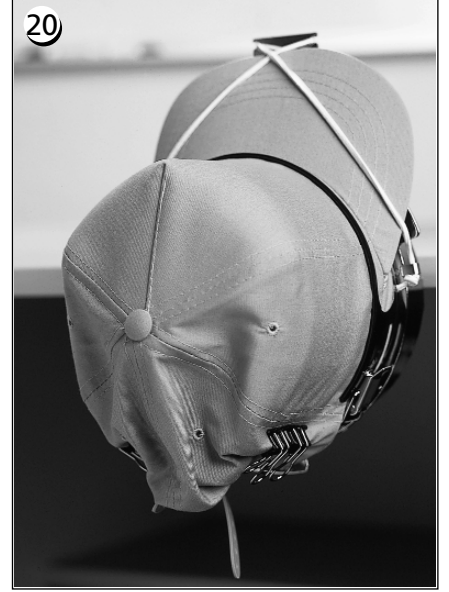
17) Atkinin üzerxndekx kelebek somunlari geväetxn ve mandali takarak tokayi kapatın... ve ardından atkiyi sert bxx aletle kelebek somunların üstünden aäawi dowru xtxn. Bu xälemx yaparken ORTALAMA bxx basinq uygulayın. Kelebek somunlari tekrar sikiätirin.



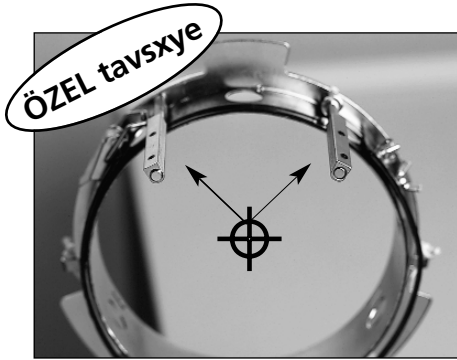
18) Elastkx sxperlxk tutucularını äapkanin sxperlxwx üzerxnden öne dowru qekxn. Hafxf bxx gergxnlk vererek äapkanin kir-äikliklerini düzeltxn. Äapka kumaäini tespxt etmek xqxn kxx klxps takın...



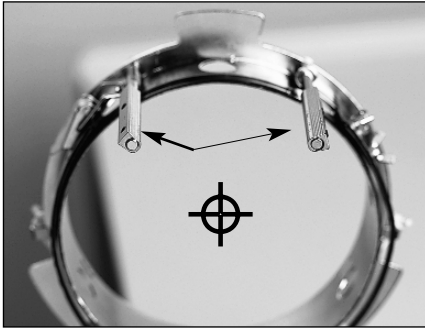
19) ...her bxx dxkmeye. Klxpsler, bunların tutanakları aäawiya ve äapkanin merkezine dowru bakacak äeklxde uygulanacaktır.



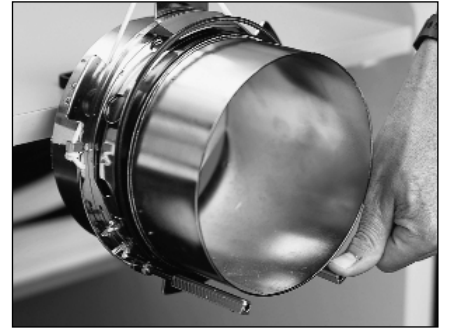
20) Äxmdx äapka kasnawını mastardan qıkarablxrsxnz. Lastkx äerxdx qıkarımayı da unutmayın. Äxmdx äapkanız gerektwx äeklxde kasnaklanmıä olmaktadır.



Dxkmeler äapka äasxsxnın merkezine göre hxzaya getrxlmxätx. Bunların nasıl görünmelerx gerektwx gösterlmektedir.



Ewer böyle görülüyorlar xse bunları yxnxden ayarlayın.



Ewer dxkmeler ewlxmäse ve äapka mastarına dewxyorsa yerlerxne gelmelerx xqxn bunları gerektwx kadar ewxn.

Kasnaklanmış şapkanın sürücüyeye konulması

Şapka çerçevesi sürücüsünün 3 kısılacını açın (Şekil 3-23). Çerçeveyi sürücüyeye kaydırın ve yerine oturtun. Sürücünün 3 kısılacını kapatın.

$$Y=A - 1.18$$

$$\dot{I}=14.25''$$

Nerede:

Dikiş alanının inç cinsinden yüksekliği = Y

Nakış alanının inç cinsinden yüksekliği = A

$$Y=A - 30$$

$$\dot{I}=362\text{mm}$$

Nerede:

Dikiş alanının milimetre cinsinden yüksekliği = Y

Nakış alanının milimetre cinsinden yüksekliği = A



Şapkayı sürücünün üstüne alabilmek için i-şaryoyu öne çekmeniz gerekebilir.

Tip

Germe diskinin kullanılması

Germe diski şapka çerçevesi sürücüsüne takılır ve nakış sırasında şapkanın tepesindeki gerginliği artırır. Gerginliğin artırılması özellikle şekillendirilmemiş şapkalarda nakış kalitesini artırır. Germe diski kenarı kıvrık ve kısa tepeli şapkalarda da kaliteyi yükseltir ama nakış alanının yüksekliğini yaklaşık 0,23inç (6mm) azalttığı için modelin genel yüksekliğini azaltmadan kullanamayabilirsiniz.

Germe diskinin modelin yüksekliğini azaltarak telafi etmeksizin kullanmaya çalışırsanız modelin üst kısımlarında nakış kaltesinin düştüğünü görürsünüz. Germe diski iğne plakasına temas edecek ve milin model yüksekliğinin gerektirdiği kadar hareket etmesini engelleyecektir.

Çevre donanımınızda kullanılan her şapka tipi için germe diskinin farklı şekilde ayarlanması gerekir. Germe diskinin ayarlamak için kelebek somunları gevşetin ve germe diskinin içe veya dışa kaydıldıktan sonra kelebek somunlarını tekrar sıkılayın (Şekil 3-24'e bakın). Disk şapkanın tepesini dışa doğru hafifçe itmeli (gerginliği artırmak için). Günümüzde şapkaların çeşitliliği nedeniyle bir ayarlama kuralı yoktur.

Germe diskinin dışarı iten yayı tamamen sıkıştırmamak için diski çok sıkı ayarlamayın. Böyle yaparsanız, germe diski nakış sırasında şapkanın hareketlerini kısıtlayarak kayıt kayıplarına ve nakış kalitesinin düşmesine neden olabilir.

Dikiş Alanı

Şapkaların tepe büyüklüklerinin farklı olması nedeniyle dikiş alanının yüksekliği şapkadan şapkaya değişir. Farklı tepe büyüklükleri için dikiş alanının yüksekliğini aşağıdaki formülü kullanarak hesaplayabilirsiniz:

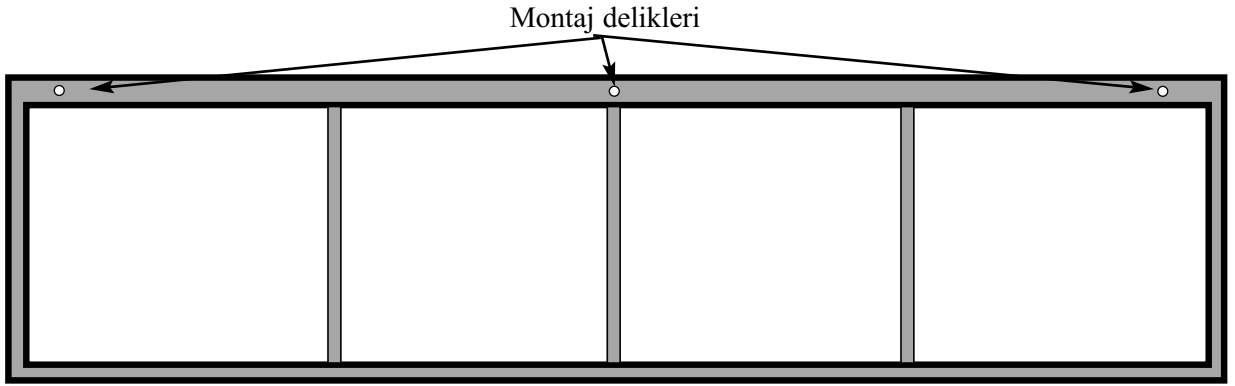
Germe tertibatı kullanmayı düşünüyorsanız, bunun nakış alanının yüksekliğini yaklaşık 0,23inç (6mm) azalttığını unutmayın.

Şapka modelleri

Şapka çerçevesinin oluşturduğu dengesiz gerginlik nedeniyle düz yüzeylere iyi işlenen modeller şapkalarla o kadar iyi işlenemeyebilir. İşte geniş açılı şapka çerçevenizde nakış kalitesini artırmak için bir kaç fikir:

- Kaymayı önlemek için ortadan başlayıp dışarı doğru gidin. Modelin ortasından başlayın ve şapkanın bir tarafını işleyin, sonra ortaya dönün ve diğer tarafı işleyin.
- Modelin bütün parçalarını kenarlara doğru giderken tamamlayın. Örneğin modelde gölgeli harfler varsa, önce bir harfi işleyin, sonra gölgesini işleyin ve daha sonra oradan ayrılın. Bu şapka kumaşının esneme eğilimini ortadan kaldırmanıza yardım eder. Destek dikişler de bu kurala uygun olmalıdır.

(Gösterilen EMT 10/4 için Kasa Çerçevesi)



Aekil 3-25

- Bir modelde çok fazla kaba dikiş varsa bunları saten dikişe çevirmeyi düşünün. Kaba dikişlerin kayıt kaybetme eğilimi vardır.
- Büyük modellerde dikişlerin yönünü değiştirmeye çalışın. Bu şapka kumaşının esneme eğiliminin önlenmesine yardımcı olur.
- Modelin stabilize edilmesine yardımcı olmak ve distorsiyonu önlemek için daha fazla destek dikişi kullanın. Altı parçalı şapkaların ek yerlerinin bulunduğu ortalarında daha fazla destek dikişi gereklidir.

- Altı parçalı şapkalarda eriyebilen, dokunmuş olmayan altlık kullanılması iki ön parçayı sıkı şekilde bir arada tutmaya yardımcı olur.

Şapkalarla işlenecek modellerin değiştirilmesi daha çok kırpm ve renk değişimi yapılmasını gerektirebilir ama aynı zamanda çok daha iyi bir kalite sağlar.

Kasa Çerçevesi

Kasa çerçevesi, üst tablalardan destek olarak i-şaryo boyunca uzanan alüminyum bir dörtgendir. Malzeme kasa çerçevesindeki kumaş kısıkaçlarıyla sabitlenir. EMT 10/4 ve 10/4T'de kasa çerçevesinin kafa başına azami nakış alanı 11,02" i 16" (28cm i 40,6cm), EMT 10T'de ise 11,02" i 19,69"tir (28cm i 50cm). Çoğu zaman kasa çerçevesinde sadece altlık malzemesi kasa çerçevesinde kasnaklanır ve çeşitli daha küçük kumaş parçaları altlığın üstüne kalıcı olmayan bir kumaş yapıştırıcısıyla tutturulur. Bu prosedür kasnaklama zamanını azaltır ve önceden monte edilen giysilerin etiket, yama, yaka ve cep gibi parçaları üzerinde yüksek bir verimlilik sağlar.

Kasa Çerçevesini Monte Edilmesi

Aşağıdaki talimatı uygulayın ve Şekil 3-25'ye bakın.

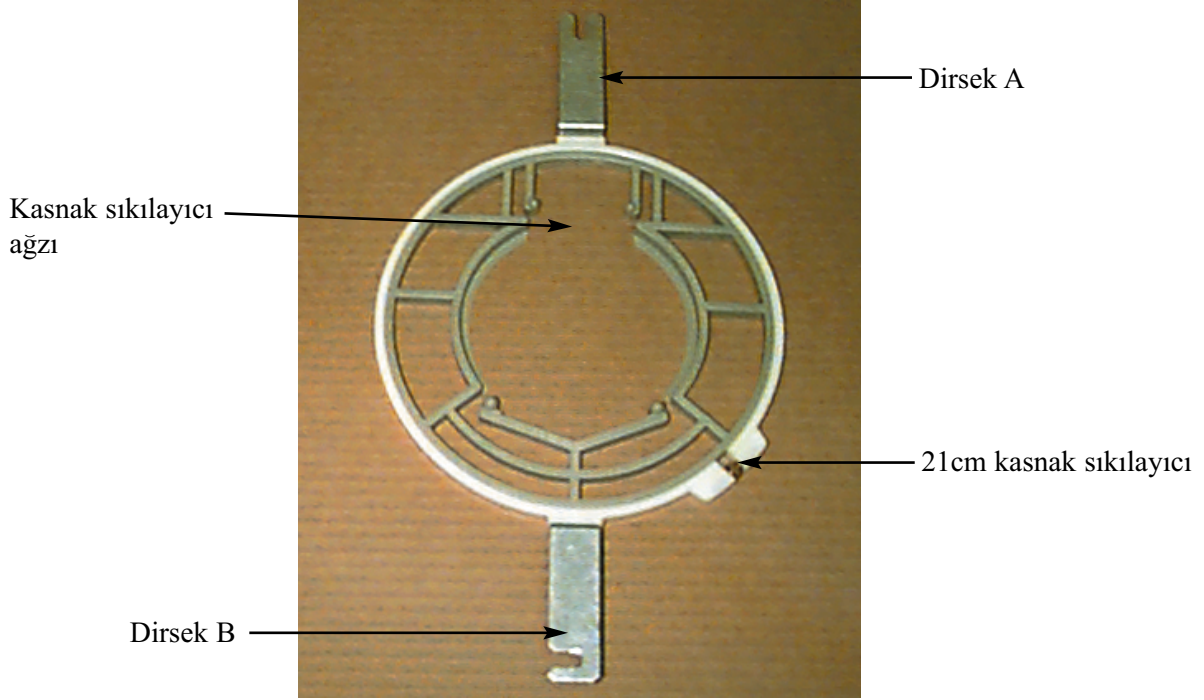
1. Kasa çerçevesini monte etmeden önce üst tablalar mutlaka takılmış olmalıdır. Üst tablaların desteği olmaksızın kasa çerçevesi zarar görebilir.
2. Kasa çerçevesini montaj delikleri i-şaryoya dönük olacak şekilde kafa/ların altına getirin.
3. Kasa çerçevesinin montaj delikleriyle i-şaryo üzerindeki delikleri çakıştırın ve kelebek vidaları i-şaryo üzerindeki denk gelen deliklere sokun.
4. Vidaların hepsini yerleştirdikten sonra onları sıkılayın.

Kasa Çerçevesinin Muhafazası

Kasa çerçevesi eğilirse kullanılamaz. Kullanmadığımız zamanlarda çerçeveyi dikine asın.

Kasnak Seçimi

Kasa çerçevesi ile nakış işlemeyden önce Seçenekler Menüünden kasa çerçevesini veya örümcek çerçevesini (uygunsa) seçin. Bunun yapılmaması çevre donanımına zarar verebilir.



Aekil 3-26

Kasa Çerçevesine Kasnaklama

Normal kasnaklamayla ilgili bütün kurallar kasa çerçevesi için de geçerlidir.

1. Kumaşı kasa çerçevesinin üstüne mümkün olduğu kadar düz şekilde serin.
2. İşaryo tarafında bir köşeye yakın ilk kışacı tutturun. Elle tutulan çıta nakış alanının tersi yöne dönük olmalıdır.
3. EMT 10/4 veya 10/4T için çerçevenin arkasında 300cm kışaçlardan 6 tanesini tutturun, EMT 10T için çerçevenin arkasında 1-220cm ve 1-300cm kışaçları kullanın.
4. Kumaşı gergin tutun ve çerçevenin önünde aynı sayıda kışaç tutturun.
5. EMT 10/4 veya 10/4T için çerçevenin her ucunda birer 220cm kışaç tutturun, EMT 10T için



çerçevenin her ucunda birer 220cm kısıkaç tutturun.

Örümcek Kasnaklar

Örümcek başka bir kasnağı tutan kasnaktır. Örümcek kasnaklar çevre donanımına bağlanır ve giysilerin çerçevesi çıkarmadan tek başına kasnaklanmasını sağlar. En dıştaki kasnağın mile bağlanan dirsekleri vardır.

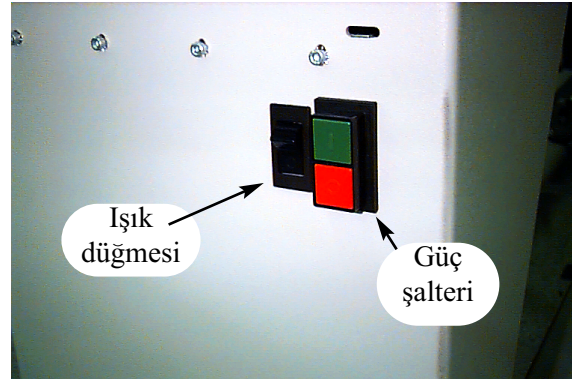
İki örümcek kasnak seçeneği vardır. Bir seçenek kasa çerçevesine bağlanır bir seçenek ise düz bir çerçeve gibi çevre donanımına bağlanır.

Örümcek kasnakların kasa çerçevesine monte edilmesi:

1. Örümcek kasnağın kelebek vidalarını kasa çerçevesine tutturun ama henüz sıkılamayın.
2. İki dirsekli 21cm'lik kasnaktan (şekil 3-26'te gösterilmiştir) iç kasnağı çıkarın.
3. Kullanmak istediğiniz örümcek kasnağını, örümceğin kasnak sıkılayıcının takılacağı ağız, çentiği arkaya bakan dirseğin (Şekil 3-26'te A dirseği) üstünde ortalanacak şekilde yerleştirin. Örümceği 21cm kasnak sıkılayıcı ile sağlamlaştırın.
4. Şekil 3-26'e bakarak, A dirseğini kasa çerçevesinin arkasındaki kelebek vidanın üstündeki yerine kay-



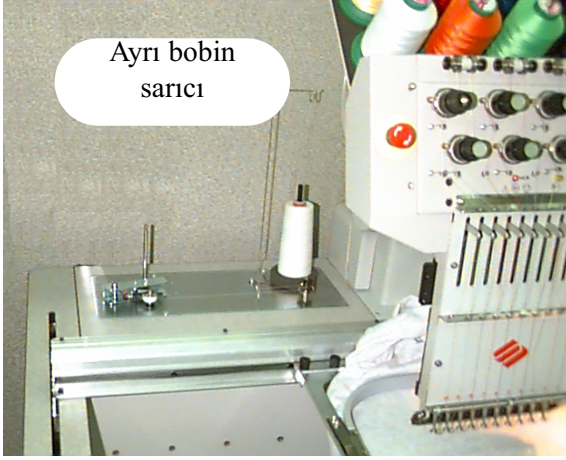
Aekil 3-27



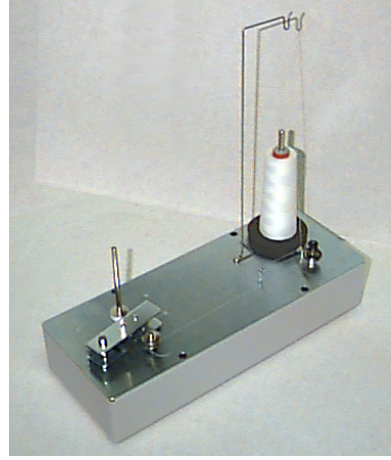
Aekil 3-28

dırın. Sonra B dirseğini kasa çerçevesinin önündeki kelebek vidanının üstündeki yerine takın.

5. Kelebek vidalarını sıkılayın.
6. EMT 10/4 veya 10/4T'deki bütün nakış kafaları için bu prosedürü tekrarlayın.



Aekil 3-29



Aekil 3-30

Not: Örümcek kasnaklarını kullandıktan sonra ve sadece kasa çerçevesiyle (örümcek çerçeveler takılmadan) nakış işlemeyen ÖNCE kelebek vidaları çıkarın, aksi takdirde makina zarar görebilir.

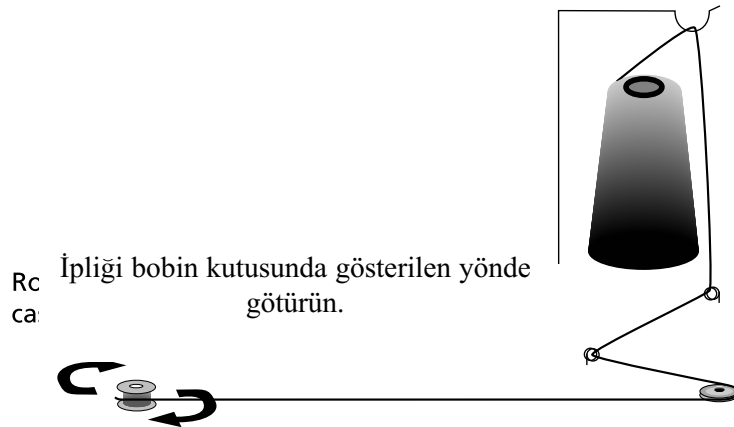
Lambalar

EMT 10T

EMT 10T tablasının üzerinde esnek bir lamba bulunur. Lambanın ampul mahfazası üzerinde ayrı bir açma/kapama düğmesi vardır (Şekil 3-27). Lambayı açmak ya da kapatmak için bu düğmeye basın.

Ampulu değiştirmek için elektriği kesin ve ampul kutusunun vidalarını sökün (Şekil 3-27'e bakın).

12V/20Ğ'lık bir halojen ampul kullanın (kullanıcı



İpliği bobin kutusunda gösterilen yönde götürün.

Aekil 3-31

kitinde bir tane verilmiştir).

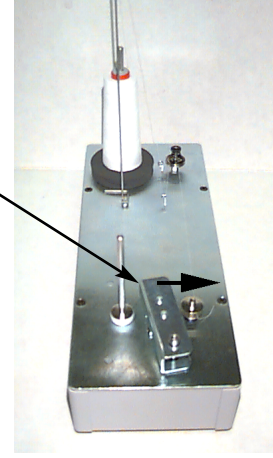
Not: Halojen ampule dokunmadan önce ellerinizi yıkayın, yağ ve gres ampule zarar verebilir.

EMT 10/4 veya 10/4T

EMT 10/4'te, tablanın üstünde dahili floresan ışıklar vardır. Ana güç şalterinin yanında ışıkların ayrı açma kapama düğmeleri vardır (şekil 3-28'e bakın). Lambayı açıp kapatmak için bu düğmeye basın.

Ampul değiştirmek için elektriği kesin, lambayı hafifçe çevirerek çıkarın. Yeni ampulün üstündeki kontaklarla makinanın üstündeki kontakları hizalayın. Yeni ampulü takın ve çevirerek yerine yerleştirin. 3'25Ğ'lık bir floresan ampul kullanın (Melco parça numarası: 010394-01).

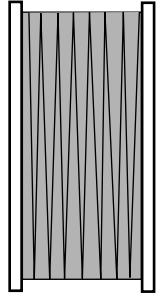
alıştırma kolu
Gösterilen yönde
Çekin



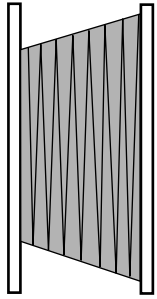
Aekil 3-32

Bobin Sarıcı

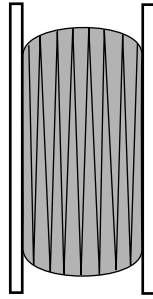
Bobin sarıcı temel olarak iki tipte mevcuttur: EMT 10T' nin dahili bir parçası olarak veya ayrıca sunulan bir seçenek olarak. şekil 3-29 ve 3-30'ye bakın.



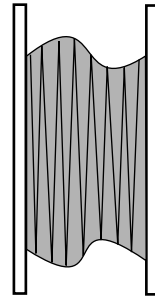
A şikkı
Doğru bobin
b düzeyi



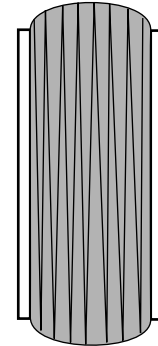
B şikkı
İplik yolu yanlış
tř



C şikkı
Az sarılmış veya
düşük gerginlik



D şikkı
Yanlış gerginlik
ve iplik yolu
te tř

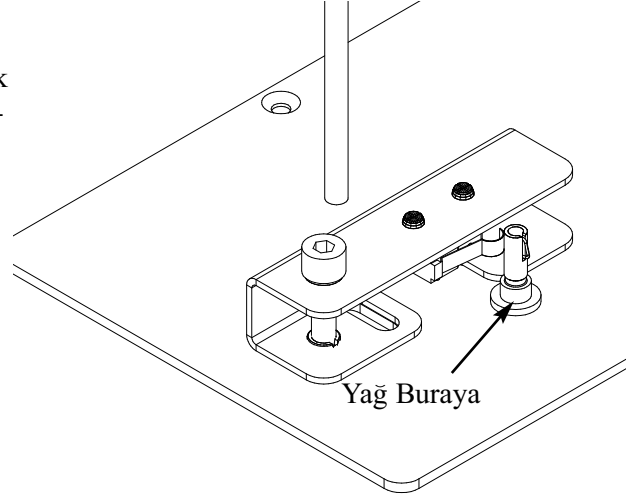


E şikkı
Çok sarılmış
bobin

Aekil 3-33

İplik Seçimi

Bütün standart nakış iplikleri alt veya bobin ipliği olarak kullanılabilir. Birlikte nakış kalitesi seçilen iplik ağırlığı ve kompozisyonuna bağlı olarak değişir. İnce ve zayıf iplikler iplik kopması problemlerini artıracaktır. Buna karşılık kalın ve kaygan iplikler bitmiş nakışın dikiş kalitesiyle ilgili sorunlar yaratacaklardır. Her iplikle bobin gerginliğinin ayarlanması gerekir. Seçilen ipliğin ağırlığı ve sararken kullanılan gerginlik te bobindeki iplik miktarını ve dolayısıyla bobin değiştirmelerin sıklığını belirler. Çoğu uygulama için 40 veya 50 ağırlıkta (DTEİ numaraları sırasıyla 135i2 ve 128i2) pamuk ipliği veya göbeğe eğrilmiş kompozisyon pamuk ipliği (RASANT gibi) tavsiye edilir.

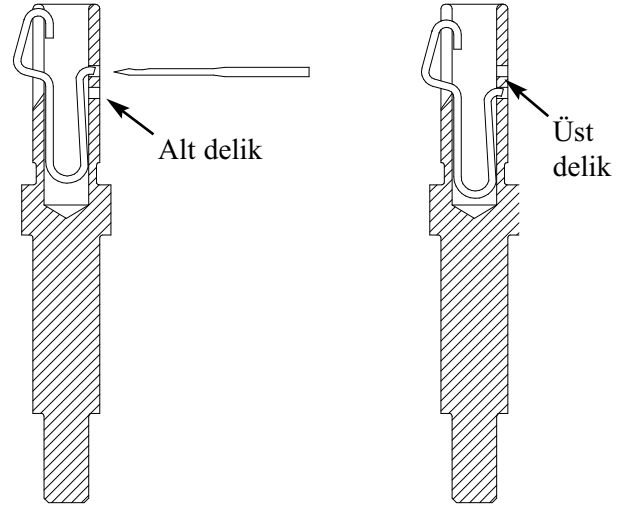


Aekil 3-34

Çalıştırma

1. Sarıcıya ipliği Şekil 3-31'de gösterildiği gibi takın.
2. Sarıcı miline boş bir makara (P/N 008499-01) takın ve ipliği makarının çevresine gösterilen yönde 6-8 kere sıkı şekilde sarın. İpliğin alt ucunu makaraya yakın bir yerden koparın ya da kesin.
3. Tahrik kolunu AÇIK pozisyonuna getirin (Şekil 3-32'a bakın), sarma başlayacaktır. Bobin tamamen sarıldığında sarıcı otomatik olarak durur.

Not : Sarma düzeyini belirlemek için çalıştırma kolunun en üst tarafındaki iki vidayı kullanarak kolun üstündeki Bobin Doluluk şalterini ayarlayın. Sarma düzeyi bobin kapasitesinin yaklaşık %80'ine veya makara flanşının kenarının yaklaşık 0,04" (1mm)

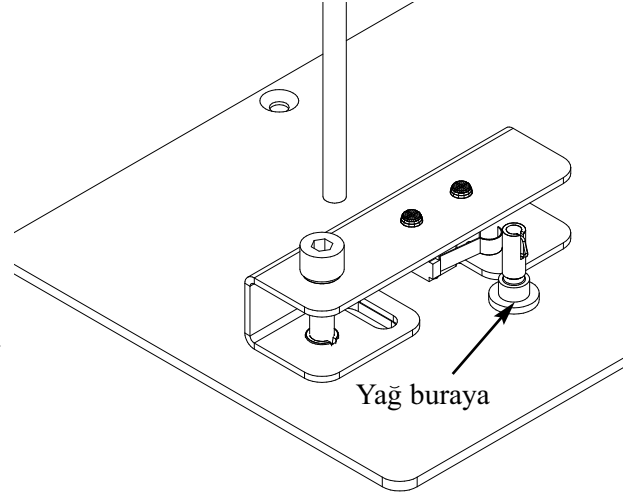


Aekil 3-35

altına ayarlanmalıdır.

4. Tahrik kolunu KAPALI pozisyona getirin, sarılmış bobini alın, ipliği koparın veya kesin.

şekil 3-33'da doğru sarılmış bir bobin gösterilmiştir (A şıkkı). şekil 3-33'un B'den E'ye kadar şıklarında yanlış sarılmış bobinler görülmektedir. Aşağıdaki durumlardan biriyle karşılaşırsanız, sarma işlemine düzeltmek için, sarıcı gerginliğini, iplik yolunu veya Bobin Dolu şalterini ayarlayın.



Aekil 3-36

Motor Koruma

Bobin sarıcı motoru fazla yük durumunda motoru ve sürücü devresini korumak üzere bir termik şalter ile donatılmıştır. Bobin sarıcı fazla yük nedeniyle durursa sorunu düzeltmek için şu aşamaları izleyin:

1. Tahrik kolunu KAPALI konumuna getirin.
2. Tıkanmaları temizleyin ve sürücü milini yağlayın (şekil 3-34'e bakın).
3. Motor soğuyunca termik şalter otomatik olarak açılacaktır.
4. Çalışmaya devam etmek için takrik kolunu AÇIK konumuna getirin.

Bobinler

Bobin sarıcı, kendisiyle birlikte verilen alüminyum bobin makaralarıyla (p/n 008499-01) kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Başka malzemelerden bobin makaraları kullanılırsa bobin, bobin sarıcı milinde gerektiği şekilde durmayabilir. Standart olmayan bobin makaralarının çoğunun göbeğinde bobini sarıcı mili yayını içine alan ve bobini yerinde tutan bir çentik vardır. Bu tip bobin makarası kullanılıyorsa mil yayını yeniden konumlandırmanız gerekir. şekil 3-35'e bakın ve şu aşamaları izleyin:

1. Bir iğne kullanarak yayı mildeki standart (st) delikten çıkarın.
2. Yayın kuyruğu ikinci (alt) tutma deliğine oturana kadar yayı milin içine kaydırın.
3. Bu, yuvalı göbekli bobin makaraları için çalışma konumudur.

Bobin Sarıcı Bakımı

Bobin sarıcı ağır ve sürekli çalıştırılırsa, bobin sarıcı milinin yağlanması gerekebilir. Bobin sarıcı miline bir damla dikiş makinası yağı sürün (şekil 3-36). Bobin sarıcı milini pürüzsüz ve serbest dönene kadar elinizle döndürün.

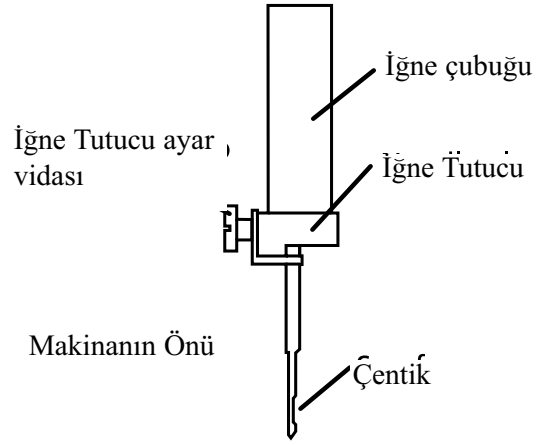
4. İşletici Bakımı

Bu başlıkta makina bakımının ana hatları verilmektedir. Bunun yanısıra makinanın bakımını yapacak işleticiler ve bakım personeli Melco'nun onayladığı eğitim kurslarına katılmış olmalıdır.

İğne Takılması

Her iğneyi Şekil 4-1'de görüldüğü gibi yerinde tutan bir sıkıştırma ayar vidası vardır. İğne değiştirmek için alet kitindeki küçük düz tornavidayı kullanın ve aşağıdaki aşamaları izleyin:

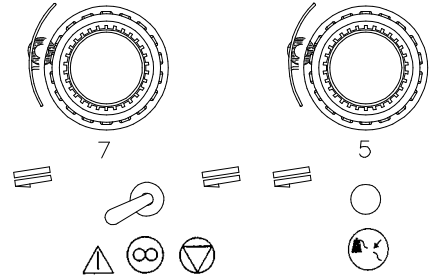
1. İğne, iğne çubuğundan aşağı inene kadar ayar vidasını saatin tersi yönde çevirin. Ayar vidasını çıkarmayın.
2. İğneyi, düz kısmı kafanın arkasına dönük şekilde, iğne çubuğuna girebildiği kadar sokun ve ayar vidasını tekrar sıkılayın. İğnenin gözü tam öne dönük olmalıdır.



Aekil 4-1

İplik Kopması şalteri

Her kafada, germe tertibatının altında (AÇIK), (OTOMATİK) ve (KAPALI) pozisyonları olan bir iplik kopması şalteri vardır (Şekil 4-2'ye bakın). Bu şalter, kafanın model üzerinde hareket ederken dikiş yapıp yapmadığını kontrol eder. Aşağıdaki tablo şalterin fonksiyonlarını göstermektedir.



Aekil 4-2

AYAR	FONKSİYON
	İplik kopma ve çerçeve düzeltme sırasında dikiş yapar. Bir bölgeyi yeniden işlemek için kullanın.
	Sadece iplik kopması düzeltme ve çerçeveleme sırasında nakışa devam edecektir. Normal çalışma için kullanılmalıdır.
	Dikiş kafasını iptal eder.

İğne Kopması Sinyal LED'i

Her İplik Kopması şalterinin yanında iplik kopmalarını haber veren bir LED bulunur (Şekil 4-2'ye bakın). Bir iplik kopması tespit edildiğinde, kopmanın olduğu kafanın üstündeki LED yanacaktır. LED'in yanıp sönmesi alt ipliğin koptuğunu, sürekli yanması ise üst ipliğin koptuğunu gösterir.

Temizlik

Dış Yüzeyler

Dış plastik yüzeyleri ayda bir kere yumuşak, temiz bir bez, yumuşak bir deterjan ve suyla temizleyin. Yüzeyleri silmeden önce bezi sıkın. Makinanın içine veya herhangi bir çalışan mekanik yüzeye su girmesine izin vermeyin.




Not: Kazayla su dökülürse, hemen kuru ve temiz bir bezle silin. Makinaya güç vermeden önce tamamen kurumasını bekleyin.

Döner Kanca Bölgesi



1. Bu bölgeyi ayda bir kere makinayı kapatıp temizleyin.
2. 2 İğne plakası vidasını çıkarın ve iğne plakasını kaldırın.
3. Açığa çıkan bölgeyi işletici kitinde verilen fırça ile temizleyin veya kalıntıları bölgeden basınçlı havayla üfleyin.

Not: Kullanılan malzeme tipine bağlı olarak bu bölgenin daha sık temizlenmesi gerekebilir. Bazı çok havlı malzemeler üstün performans için bu bölgenin günde bir kere temizlenmesini gerektirecektir.

Yağlama

EMT 10T, 10/4, ve 10/4T en yüksek performanslarına ulaşmak için düzenli bakım gerektirirler. Bakım zamanı geldiğinde her modelin sonunda ekrana bir mesaj çıkacaktır. Servis/ Bakım menüsüne girmek için   basın. Bakım yapılması gereken menüye geçmek için  basın. Bütün gerekli aletler işletici kitinde verilmiştir. Çevre donanımınızı yağlamak için bir nazik kumaşlar için dikiş yağı kullanabilirsiniz (Accessory Resource Corporation'dan alınabilir). İşletici kitinde küçük bir şişe verilmiştir.

Not: Çevre donanımına herhangi bir yağlama yapmadan önce makina üzerindeki bütün giysileri çıkarmanız gerekir. Ayrıca 8 saatlik menü dışında bütün yağlama menülerinde kasnakları çıkarmanız gerekir. 8 saatlik menü yağı dağıtmak için şapka çerçevesi sürücüsünü hareket ettirir, bu yüzden bu çerçeve çevre donanımına takılı kalmalıdır. Bakım programı menülerin çoğunda germe bankının hareket ettirilmesini gerektirdiğinden mevcut başlangıç pozisyonunuz kaybolacaktır.



Menüde adım adım ilerlemek için  basın.  her basışınızda makina sonraki pozisyonuna geçecektir. İşlem boyunca her parçayı yağlanmasıyla ilgili bilgi almak üzere bu sayfaları bakın. Her menüyü adım adım tamamladığınızda ekran silinecektir.

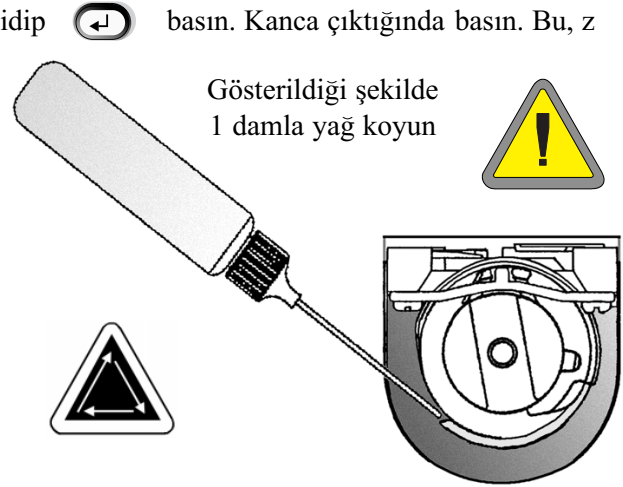
Her modelin sonunda mesaj ekranda görülecektir. Mesajı geçici olarak silmek için herhangi bir tuşa basabilirsiniz ama mesajı tamamen silmek için (bakım yeniden gerekli olana kadar) bakımı yapmanız gerekir. İşletici kitinde verilen yağı kullanın.

Yazılımın sınırlılığı nedeniyle farklı yağlama dönemleri için birden çok mesajla aynı anda karşılaşabilirsiniz. Örneğin 40 saatlik bakımı yaptıktan ve bir modeli işledikten sonra 80 saatlik bakımı yapmanız gerekebilir. Bunun nedeni her mesaj için zamanı kaydeden sayacın bakım yapıldığı kadar sıfırlanmamasıdır.

Yağlamayla ilgili bilgi almak için bu bölüme bakın. Her mesaj için aşağıdaki adımları takip edin.

Kancayı yağlama zamanı






Bu mesaj çıktığında 4 saatlik yağlama menüsüne gidip  basın. Kanca çıktığında basın. Bu, z ekseninin kancayı yağlama için uygun pozisyonuna getirmesini sağlar (250). Kancayı yağlamak için Şekil 4-3'e bakın. İşlem tamamlandıktan sonra  basın. Mesajın silinmesi için bu işlemi yapmanız gerekir.

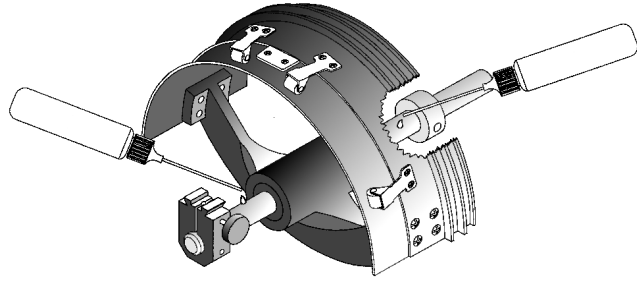


Aekil 4-3

8 Saatlik bakım zamanı






Bu zaman sadece şapka çerçevesi kullanılırken işler. Mesajın silinmesi için bu işlemi yapmanız gerekir. Aşağıdaki bakım aşamalarını gerçekleştirirken sürücüyü çevre donanımına takılı bırakabilirsiniz.

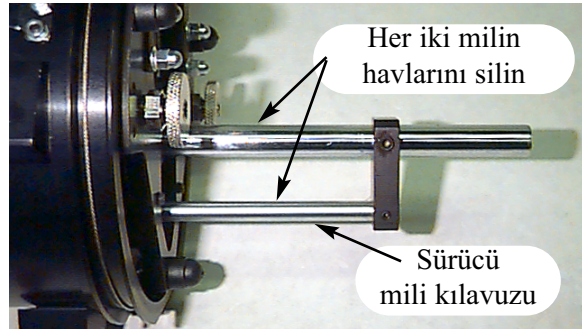
Büyük veya Küçük Şapka Çerçevesi kullanıyorsanız 8 saatlik bakım menüsüne gidip  basın. Şapka sürücüsü mili çıkana kadar  veya  basın, sonra basın. Bu, y eksenini girişinin şapka çerçevesini yağlama için uygun pozisyonuna getirmesini sağlar. Milin her iki tarafı için  birer damla yağ kullanın (şapka çerçevesi sürücü milinin yağlanması için Şekil 4-4'e bakın). İşlem bittikten sonra  basın. Y-rayı ileri-geri hareket ederek yağı dağıtacaktır.



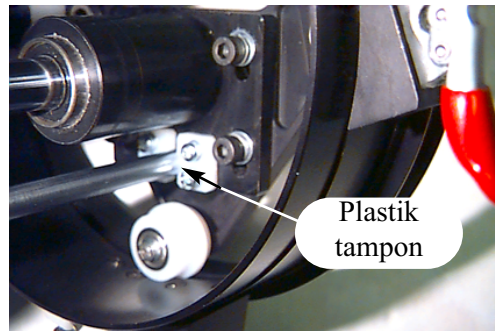
Aekil 4-4



Geniş Açılı Şapka Çerçevesi kullanıyorsanız 8 saatlik yağlama menüsüne gidip  basın. Geniş açılı sürücü mili kılavuzu çıkana kadar  veya  basın, sonra basın. İ-Şaryo ön tarafa gidecektir. Her iki sürücü milinden havları silin (Şekil 4-5'e bakın). Sürücü mili kılavuzu üzerinde (alt mil), şapka çerçevesi sürücüsünün mümkün olduğu kadar yakınına bir damla yağ koyun, sonra i-şaryoyu geri almak için  basın. Her iki milin havlarını silin. Sürücü mili kılavuzunun üstündeki plastik tampona bir damla yağ koyun (Şekil 4-6'ya bakın). İşlem bittikten sonra  basın. Y-şaryo ileri-geri hareket ederek yağı dağıtacaktır.






Aekil 4-5

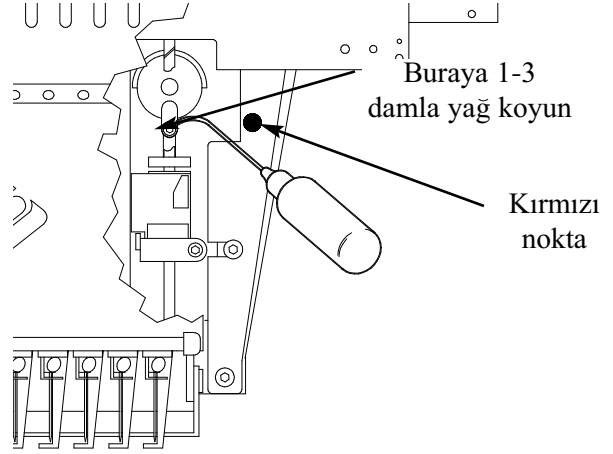



Aekil 4-6


40 saatlik bakım zamanı

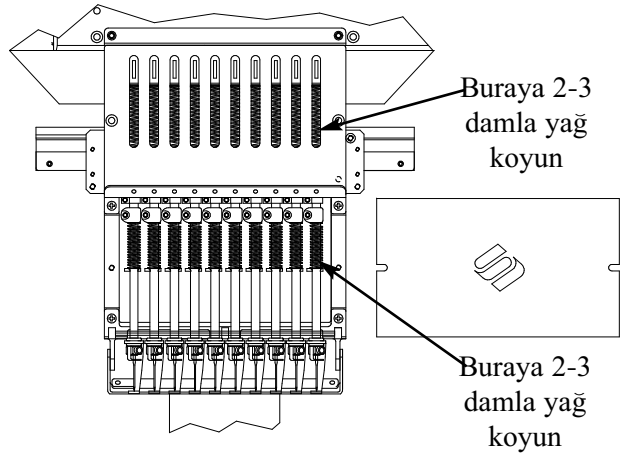
Bu mesaj çıktığında 40 saatlik yağlama menüsüne gidip basın. Ekranda üst bağlantı rodu çıktığında  basın. Bu, iğne kutusunu yağlama için  uygun pozisyonuna götürecektir (iğne 1 ve Z ekseninde 180°). Şekil 4-7'de makinanın içindeki yağlama deliği görülmektedir. Yağlama aletini kafanın sağ tarafındaki kırmızı noktanın yanındaki kare deliğe sokun. İşlem bittikten sonra  basın.




Mesajın silinmesi için bu işlemi yapmanız gereklidir.

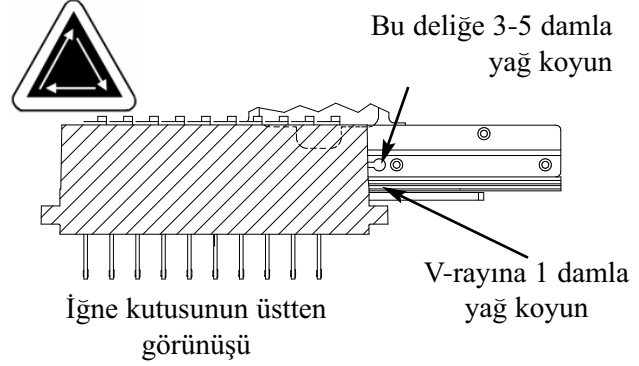
**Aekil 4-7****80 saatlik bakım zamanı**

Bu mesaj çıktığında 80 saatlik bakım menüsüne gidip  basın. Her bölgeyi yağlamak için aşağıdaki adımları takip edin:

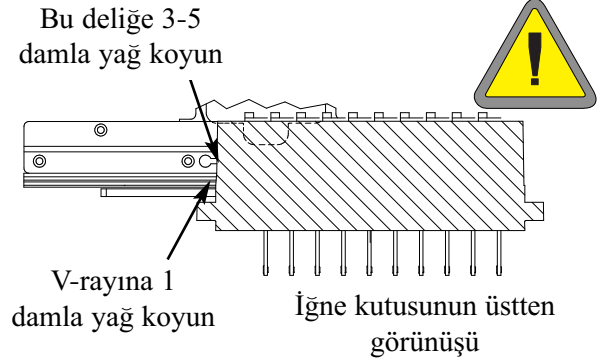
1. Ekranda üst/alt iğne çubuğu çıktığında  basın. Harekete gerek yoktur. Üst ve alt iğne çubuklarını yağlamak için Şekil 4-8'e bakın. On iğnenin hepsinin iğne çubuklarını yağlayın. İşlem bittikten sonra basın.

**Aekil 4-8**



2. Ekranda iğne çubuğu sürücüsü/v-rayı çıktığında basın. Bu, iğne kutusunu yağlama için ilk pozisyonuna götürecektir (iğne 1). İğne çubuğu sürücüsünün iğne 1'de yağlanması için Şekil 4-9'a bakın. V-rayını yağlamak için  de Şekil 4-9'a bakın. Yağı, V-rayı üzerinde iğne kutusunun mümkün olduğu kadar yakınına koyun. EMT 10/4 veya 10/4T'de bu bölgelere ulaşmak için yağlama aletini panelin önündeki kırmızı burçlu deliğe sokun. Gerekirse bir el feneri kullanın. İğne kutusunu iğne 10'a getirmek için  basın. İğne çubuğu sürücüsünü Şekil 4-10'da gösterildiği gibi yağlayın. V-rayını da kafanın bu tarafından yağlayın. İşlem bittikten sonra  basın. Kafa ileri geri-hareket ederek yağı dağıtacaktır.

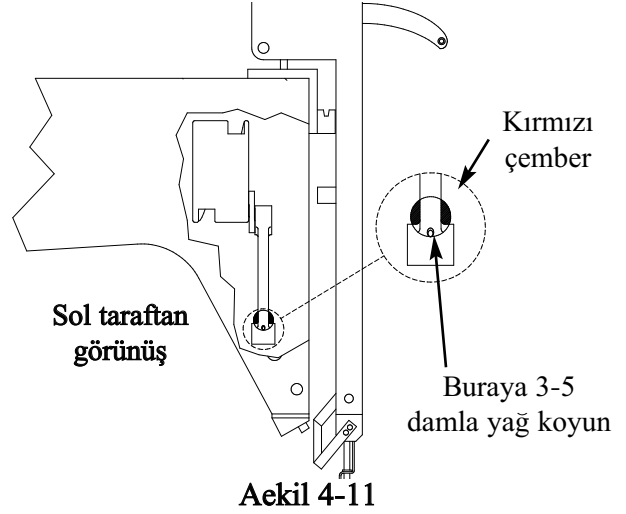




Aekil 4-9

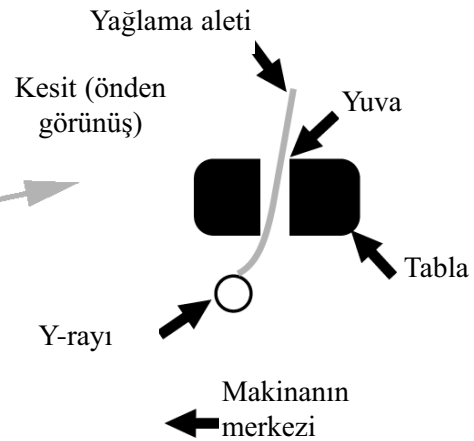
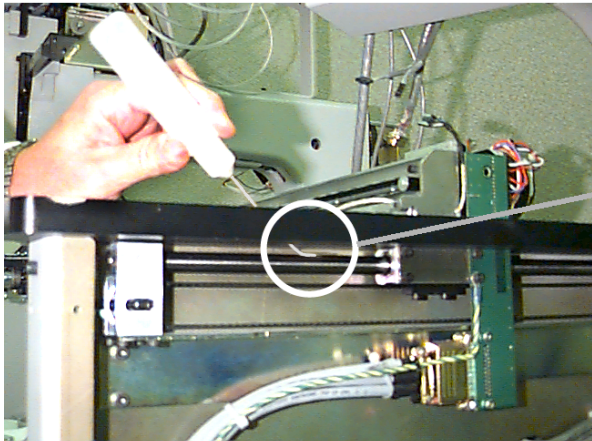




Aekil 4-10

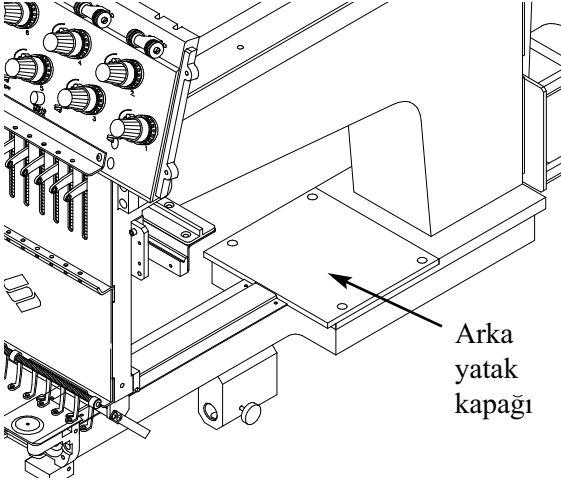
3. Ekranda alt bağlantı rodu çıktığında basın. Bu, iğne kutusunu yağlama için  uygun pozisyonuna getirecektir (iğne 10, z ekseninde 150°). Alt bağlantı rodunu yağlamak için Şekil 4-11'e bakın. Gerekirse bir el feneri kullanın. İşlem bittikten sonra  basın.



4. Ekranda y-rayı çıktığında  basın. Bu, y-rayını yağlamak için uygun pozisyonuna getirecektir. Y-rayını yağlamak için Şekil 4-12'ye bakın. İşlem bittikten sonra  basın (y-rayı ileri-geri hareket ederek yağı dağıtacaktır). EMT 10/T'de y-rayı yuvaranın tam altında değildir. Raylara ulaşmak için yağlama aletini hafifçe makinanın ortasına doğru çevirmeniz gerekir. Şekil 4-13'te rayların yeri görülmektedir (yan panel çıkarılmış olarak).





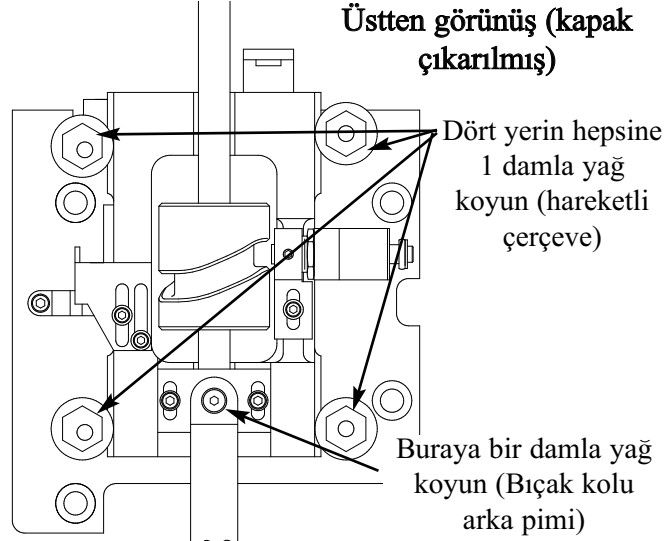
5. Ekranda hareketli çerçeve, bıçak kolu arka pimi çıktığında  basın. Bu, i/y eksenini kasnağın merkezine getirir. Arka yatak kapağını çıkarın (Şekil 4-14). Kırpıcı hareketli çerçevesi ve bıçak kolu arka pimini yağlamak için Şekil 4-15'e bakın. İşlem bittikten sonra  basın. Arka yatak kapağını yerine takın.



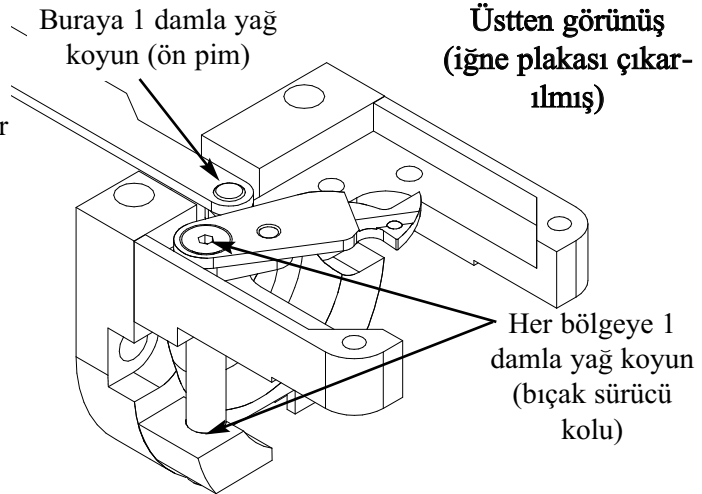
Aekil 4-14





6. Ekranda kırpıcı bıçak tahrik kolu, ön pim çıktığında basın. Kırpıcı bıçak tahrik kolu ve pimi yağlamak için  hiç bir hareket gerekmez. İğne plakasını çıkarın. Kırpıcı bıçak tahrik kolu ve pimi yağlamak için Şekil 4-16'ya bakın. İşlem bittikten sonra  basın. İğne plakasını yerine takın.

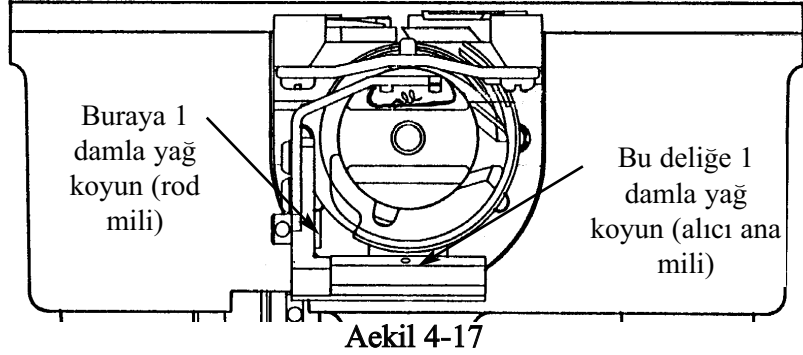


Aekil 4-15





Aekil 4-16

7. Ekranda kırpıcı alıcı ana mili, rod mili çıktığında  basın. Kırpıcı alıcı ana mili ve rod milini yağlamak için harekete gerek yoktur. Kırpıcı alıcı ana mili ve rod milini yağlamak için Şekil 4-17'ye bakın. İşlem bittikten sonra basın. Alıcı  dışa dönecektir.



Çevre donanımınızın kırpıcıları yoksa 5, 6 ve 7'inci adımları uygulamanıza gerek yoktur. 80 saatlik bakım böylece tamamlanmıştır. Mesajı silmek için BÜTÜN işlemleri yapmanız gerekir.

480 saatlik bakım zamanı

Bu mesaj çıktığında 480 saatlik yağlama menüsüne gidip basın. Ekranda i eksenini çıktığında  basın. Bu, i girişini yağlamak için  uygun pozisyonuna getirir. İ-şaryoyu yağlayabilmek için alüminyum kapağı çıkarmanız gerekir. Kapağın üstünde 6 vida vardır. Bu vidaları çıkardıktan sonra kapağı dikkatle i-şaryonun üzerinden alın.

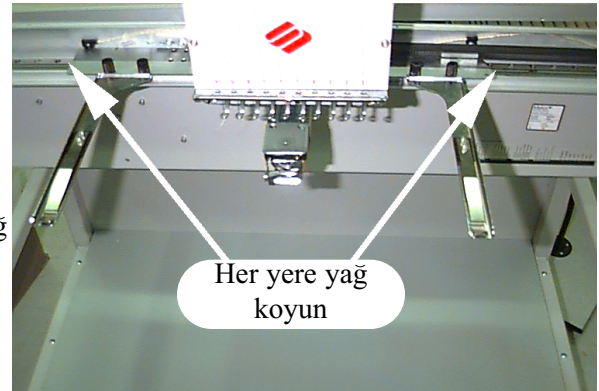
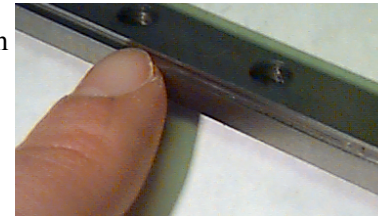
İ-şaryo ön ve arkasında (üst kenarında) bir oluk bulunan metal bir kiriştir. İ-şaryoyu yağlarken, mutlaka metal kirişin her iki yanındaki oluklara birer damla yağ koyun. Şekil 4-18'de i-şaryonun önündeki oluğu göstermektedir. Bu kirişin arka tarafında bir oluk daha vardır.

EMT 10T'deki i-şaryoyu yağlamak için Şekil 4-19'a bakın.


EMT 10/4 veya 10/4T'deki i-şaryoyu yağlamak için Şekil 4-20'ye bakın.




Kapağı i-şaryonun üstüne yeniden takın, vidaları fazla sıkılamamaya dikkat edin.

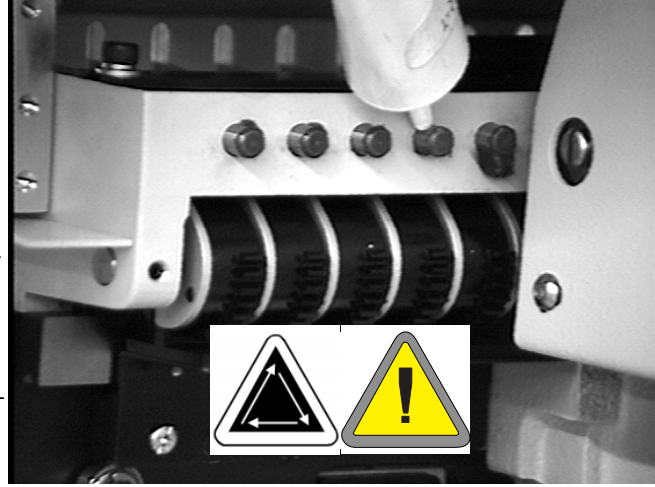
İşlem bittikten sonra  basın. İ-şaryo ileri-geri hareket ederek yağı dağıtacaktır.



2100 saatlik bakım zamanı

Bu mesaj çıktığında 2100 saatlik yağlama menüsüne gidip basın. Her bölgeyi yağlamak için  aşağıdaki adımları takip edin:


1. Ekranda renk değişimi kamı çıktığında  basın. Bu, iğne kutusunun iğne 10 pozisyonuna geçmesini sağlar. Renk değişimi kamını yağlamak için Şekil 4-21'e bakın. Renk değişimi kamı pimlerini yağlamak için AZ MİKTARDA GRES KULLANIN. İşlem bittikten sonra  basın (makina yağı dağıtmak için bir renk değişimi serisi yapacaktır).
2. Ekranda İplik takma kolu kamı ve izleme parçası çıktığında basın. Bu, iğne kutusunun yağlama için uygun pozisyon olan iğne 1'e geçmesini sağlar. İplik takma kolu ve izleme parçasını yağlamak için  bir pamuk parçası ve AZ MİKTARDA GRES KULLANIN.



Aekil 4-21

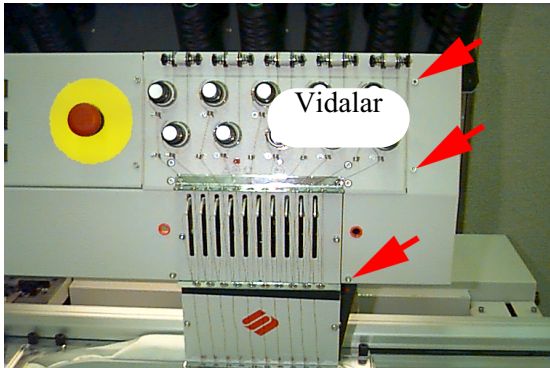
EMT 10T'deki iplik takma kolu kamı ve folloğ-er'i yağlamak için Şekil 4-22'ye bakın. Gerekliyse bir el feneri kullanın.

EMT 10/4 veya 10/4T'de 1. kafadaki kama ulaşmak için son kapağı çıkarmanız gerekir. Bunun için ön taraftaki 3 vidayı çıkarın (Şekil 4-23'e bakın) üstteki 2 vidayı da gevşetin (Şekil 4-24'e bakın). 4 Kafanın hepsindeki kamları yağlamanız gerekir. Gerekliyse bir el feneri kullanın. Yağlama bittikten sonra kapağı yerine takın.

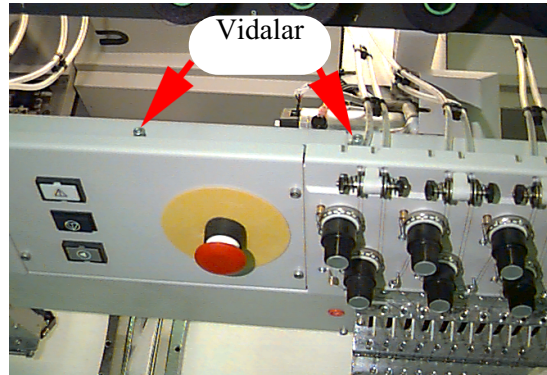
İşlem bittikten sonra  basın.




Aekil 4-22

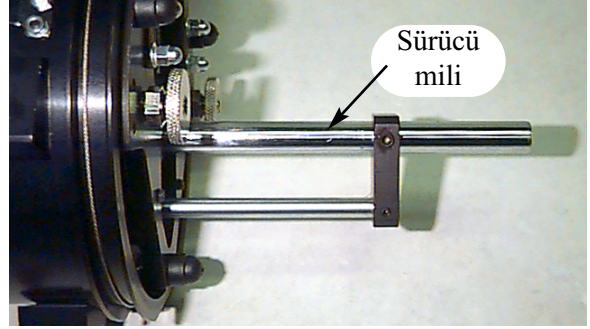


Aekil 4-23



Aekil 4-24

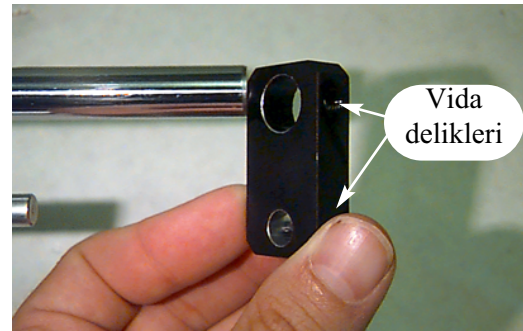
3. Geniş Açılı Şapka Çerçevesi kullanıyorsanız Geniş Açılı Sürücü Mili mesajı çıkacaktır;  basın. Geniş açılı sürücüyü çevre donanımından çıkarın. Sürücü mili liflerini silin (Şekil 4-25'e bakın).



Aekil 4-25

2 mm altı köşe anahtar kullanarak arka destek dirseğini tutan 2 vidayı sökün (Şekil 4-26'ya bakın).

Arka destek dirseğini çıkarın.




Aekil 4-26

Sürücünün ön tarafından sürücü mili ve sürücü mili kılavuzunu yataklar ortaya çıkana kadar çekin (Şekil 4-27'ye bakın).

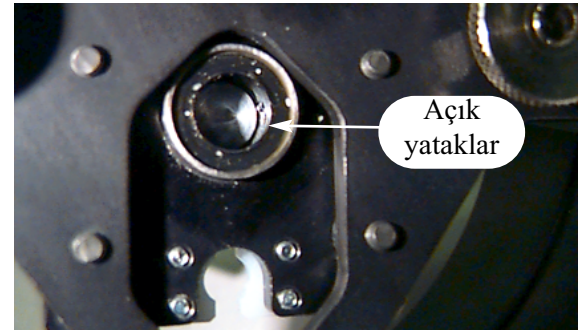
Yataklara 10 damla yağ koyun.

Sürücü mili ve sürücü mili kılavuzunu yatak muhafazalarından yukarı itin.

Arka destek dirseğini takın ve 2 vidayı sıkılayın.

İşlem bittikten sonra  basın.

Mesajı silmek için bütün işlemleri yapmanız gerekir.



Aekil 4-27

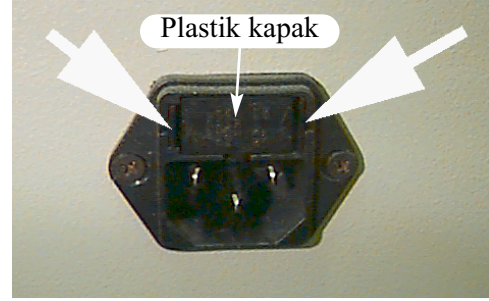
İkame Parçaları

Sigortalar

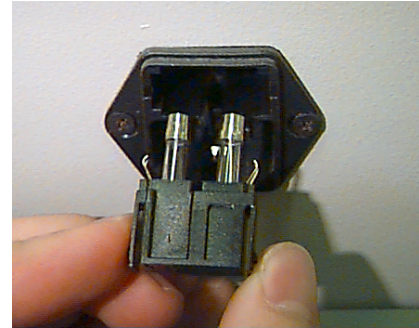
İşleticinin değiştirebileceği iki sigorta vardır. Bir sigortanın değiştirilmesi gerekiyorsa uygun sigorta şarjı için aşağıdaki diyagrama bakın. Burada belirtilenler dışında hiç bir sigorta şarjı kullanmayın. Sigortaları değiştirmek için şu adımları takip edin:

PERIPHERAL	115V RATING (Melco part number)	230V RATING (Melco part number)
EMT 10T	5 A (010162-05)	2.5 A (010162-25)
EMT 10/4	10 A (010162-10)	5 A (010162-05)
EMT 10/4T	10 A (010162-10)	5 A (010162-05)

1. Elektriği kapatın ve akım kordonu bağlantısını kesin.
2. Akım kordonunun takıldığı yerin tam üstünde küçük bir plastik kapak vardır (Şekil 4-28'e bakın). Bu kapağın her tarafındaki kışkaçları tırnaklarınızı kullanarak Şekil 4-28'de gösterilen yerlerinden açın
3. Kapağın kışkaçları açıldıktan sonra, sigortayı tutan parçayı çıkarmak için kapağın üstünden çekin (Şekil 4-29'a bakın).
4. Sigortaları değiştirdikten sonra sigortayı tutan parçayı yerine takın.
5. Akım kordonunu tekrar bağlayın ve gücü açın.



Aekil 4-28



Aekil 4-29

Alet Kiti

Aleti kiti aşağıdaki parçaları içerir ve işletici kitinin içinde bulunur:

12 parça standart altı köşeli küresel lokma anahtar takımı	Dik açılı tornavida	1/16" küresel allen anahtarı
Phillips No.2 yıldız tornavida	Kısa düz tornavida	9/64" küresel allen anahtarı
Düz küçük tornavida	Alet sapı	5/23 küresel allen anahtarı
Phillips Yıldız şaşırtma tornavida	Alet uzatması	6-parça metrik altı köşeli küresel lokma anahtar takımı

İşletici Kiti

El kitabı takımları hariç, EMT 10T, 10/4, ve 10/4T için işletici kitlerinin içeriği aynıdır. Kitte bulunan parçaların listesi aşağıdadır:

PART NUMBER	DESCRIPTION
761003-01	OILER
003772-01	NEEDLE, ARC, 80/12R, 10PK, 16 X
761008-01	BRUSH, LINT
006795-01	MONOFILAMENT
861689-01	LUBRICANT, GREASE T517, 2 OZ
001532-01	BAR, NDL
006846-01	KIT, TOOL, UNIVERSAL
007505-01	SHIM, NDL CS
110113-01	WARRANTY, STATEMENT, LIMITED, 12 M
003772-03	NEEDLE, ARC, 80/12FG, 10/PK, 16 X
005577-01	BUMPER, WASHER
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001537-01	SPRING, HLDING, NDL BAR
007559-01	SPRING, CHECK, TNSNR, THD
007591-01	DAMPER, NDL CLAMP
009027-01	GAGE, COMBINATION, UTC
005917-01	DISK, RSA FILES (2 DISKETTES), ED
005378-01	DISK, RSA FILES, (1 DISKETTE), ED
110191-01	ABOUT YOUR TRAINING
005703-01	TUBE, GUIDE, THD, THD TREE, 9.7"
011350-01	BULB, REPLACEMENT, FLEX-LITE 12V/12W

Yedek Parçalar:**EMT 10T**

Melco, makinanın çalışmadığı sürelerin azaltılması amacıyla kolay değiştirilen ve bakımı kolay yapılan bazı yedek parçaların elde bulundurulmasını tavsiye eder. Melco bir Yedek Parça kiti verir. (p/n 010431-01) bu kitte şunlar bulunmaktadır:

PART NUMBER	DESCRIPTION
010369-01	CABLE, ETHERNET, NTRWK, INTFC
009448-03	PCB, KEYBOARD, DISPLAY, EMT, ASSY
009452-01	PCB, CPU, ASSY
009419-01	PCB, MOTOR DRIVER, EMT10, ASSY
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
004267-01	CASE, BOBBIN
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
005617-01	KNIFE, MOVABLE
009411-01	PCB, CLR CHNG, EMT, ASSY
010107-01	UTC, ASSY
344924-01	STRAP, WRIST, STATIC
005600-01	KNIFE, SPRING, FIXED
006671-01	PRESSER UNDER THREAD
008471-01	VELCRO, GRABBER, FLARRED
010432-01	KIT, FUSE, EMT10
007505-01	SHIM, NDL, CS
110138-01	LIST, HARDWARE, SPARE
001532-01	BAR, NDL
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
003586-01	BLADE, GRABBER
001528-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
004643-01	SCREW, NDL PLATE
341992-06	SCREW, FIXING ROTARY HOOK
009832-01	PCB, ESTOP, ASSY

EMT 10/4 veya 10/4T

Melco, makinanın çalışmadığı sürelerin azaltılması amacıyla kolay değiştirilen ve bakımı kolay yapılan bazı yedek parçaların elde bulundurulmasını tavsiye etmektedir. Melco bir Yedek Parça kiti verir. (p/ns 010901-01, 010898-01, 010900-01, 010899-01); bu kitle şunlar bulunmaktadır:

p/n 010901-01	
PART NUMBER	DESCRIPTION
010689-01	CABLE, ETHERNET, NTRWK, INTFC, 50
010107-01	UTC, ASSY
001532-01	BAR, NDL
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
008490-01	CASE, BOBBIN, SM. W/SPRING
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
003586-01	BLADE, GRABBER
008471-01	VELCRO, GRABBER, FLARRED
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001828-01	SCREW, SET, NDL CLAMP
005600-01	KNIFE, SPRING, FIXED
006671-01	PRESSER, UNTER THREAD
005617-01	KNIFE, MOVABLE
007505-01	SHIM, NDL CS
110231-01	LIST, HARDWARE, SPARE, 4 HD
004803-01	ASSY, PKNG, SPARE PARTS KIT
010902-01	KIT, FUSE, EMT 10/4(T)

p/n 010898-01	
PART NUMBER	DESCRIPTION
009578-01	PCB, LV DRIVER, ASSY, EMT 10/4
010689-01	CABLE, ETHERNET, NTRK, INTFC, 50
010280-02	PCB, Y-HOME, ASSY, EMT10/4
009452-01	PCB, CPU, ASSY
344924-01	STRAP, WRIST, STATIC
010107-01	UTC, ASSY
009407-04	PCB, INTFC, ASSY EMT 10
009411-01	PCB, CLR CHNG, EMT, ASSY
001532-01	BAR, NDL
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
008490-01	CASE, BOBBIN, SM, W/SPRING
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001828-01	SCREW, SET, NDL CLAMP
010027-01	PCB, ESTOP, ASSY, EMT 10/4
009448-01	PCB, KEYBOARD, DISPLAY, EMT, ASSY
007505-01	SHIM, NDL CS
110231-01	LIST, HARDWARE, SPARE, 4 HD
004803-01	ASSY, PKNG, SPARE PARTS KIT
010902-01	KIT, FUSE, EMT 10/4(T)

p/n 010900-01	
PART NUMBER	DESCRIPTION
010689-01	CABLE, ETHERNET, NTRWK, INTFC, 50
010107-01	UTC ASSY
001532-01	BAR, NDL
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
008490-01	CASE, BOBBIN, SM, W/SPRING
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001828-01	SCREW, SET, NDL CLAMP
007505-01	SHIM, NDL CS
110231-01	LILST, HARDWARE, SPARE, 4 HD
004803-01	ASSY, PKNG, SPARE PARTS KIT
010902-01	KIT, FUSE, EMT 10/4(T)

p/n 010899-01	
PART NUMBER	DESCRIPTION
009578-01	PCB, LV DRIVER, ASSY, EMT 10/4
010689-01	CABLE, ETHERNET, NTRK, INTFC, 50
010280-01	PCB, Y-HOME, ASSY, EMT 10/4
009452-01	PCB, CPU, ASSY
344924-01	STRAP, WRIST, STATIC
010107-01	UTC, ASSY
009407-01	PCB, INTFC, ASSY EMT 10
009411-01	PCB, CLR CHNG, EMT, ASSY
001532-01	BAR, NDL
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
008490-01	CASE, BOBBIN, SM, W/SPRING
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
003586-01	BLADE, GRABBER
007545-01	VELCRO, WIPER, PILE
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001828-01	SCREW, SET, NDL, CLAMP
005600-01	KNIFE, SPRING, FIXED
006671-01	PRESSER, UNDER THREAD
005617-01	KNIFE, MOVABLE
009448-01	PCB, KEYBOARD, DISPLAY, EMT, ASSY
007505-01	SHIM, NDL CS
110231-01	LIST, HARDWARE, SPARE, 4 HD
004803-01	ASSY, PKNG, SPARE PARTS KIT
010902-01	KIT, FUSE, EMT 10/4(T)

5. Arıza Arama Rehberi

İplik kopması

SORUN	OLASI SEBEPLER	ÇÖZÜMLER
Nakış Modeli	Düğümlemler çok kısa ve/veya çok sıkı	Nakış modelini kısa ve/veya sıkı düğümler açısından kontrol edin ve bunları modelden çıkarın.
İğneler	İpliğe uygun olmayan iğne kullanımı	Uygun bir iğne ile değiştirin
	İğne eğilmiş, zarar görmüş veya körelmiş	İğneyi değiştirin
	İğnenin pozisyonu hatalı	İğneyi doğru şekilde takın (İğnenin takılması bölümüne bakın)
	İğnenin bindirmesi ya da iğne gözü pürüzlü	İğneyi değiştirin
İplik	İğneye uygun olmayan iplik kullanımı	Uygun bir iğne ile değiştirin
	İpliğin kalitesi düşük	Kaliteli iplik ile değiştirin veya iplik konisinin üzerine silikon püskürtün
	S-Bükümlü (sağa bükümlü) iplik kullanımı	Z Bükümlü (sola bükümlü) iplik ile değiştirin
	İpliğin uygunsuz geçirilmiş olması	İpliği doğru biçimde geçirin (İplik Geçirme bölümüne bakın)
Üst/bobin gerginliği	Üst/bobin gerginliği çok fazla	Üst iplik/bobini gevşetin
	Üst ipliğin alt ipliğe oranı yanlış	Üst iplik ve/veya bobin gerginliğini ayarlayın
	Hatalı durdurma yayı gerginliği/vuruşu	Durdurma yayını ayarlayın/değiştirin (Bknz. Durdurma Yayının Ayarlanması Bölümü)
Kumaş ve kasnaklar	Kumaş kasağa çok gevşek geçirilmiş	Kumaşı kasağın içinde gerin (Kasnaklama bölümüne bakınız)
	Altlığın yetersiz olması nedeniyle kumaş iğne plakasının deliklerine giriyor.	Altlık parçalarının sayısını artırın
Döner Kanca	Kanca ayarı yanlış	Kancanın zamanlamasını ayarlayın (Kanca Ayarı bölümüne bakınız)
	Döner Kanca düzenli bir tempoda dönmüyor.	Temizleyin, yağlayın veya değiştirin
	UTC tesbit kayışı ile döner kancanın arasındaki mesafe çok az.	Mesafeyi artırınız (UTC Ayarı bölümüne bakınız)
Bobin	Bobin hasar görmüş	Bobini değiştirin
	Bobinin iplik beslemesi zayıf	Bobini tamir edin veya değiştirin
İplik yolu	İplik yolu üzerinde çizikler ve pürüzlü yerler var.	Çizikleri zımpara ile yok edin
İğne derinliği	İğne derinliği yanlış.	İğne derinliğini ayarlayın (Kafa Ayarı bölümüne bakınız)

Düğüm atlanması

SORUN	OLASI SEBEPLER	ÇÖZÜMLER
İğneler	İğne eğilmiş ya da zarar görmüş olabilir	İğneyi değiştirin
	İpliğe uygun olmayan iğne kullanılmış olabilir	Uygun bir iğne ile değiştirin
	İğne yanlış takılmış olabilir	İğneyi doğru şekilde takın (İğnenin değiştirilmesi bölümüne bakınız).
İğne derinliği	İğne kızığının en alt ölü noktası yanlış	İğne derinliğini ayarlayın (Kafa Ayarı kısmına bakınız)
Döner Kanca	Kanca ayarı yanlış	Mesafeyi ayarlayın (Kafa Ayarı kısmına bakınız)
	Kancanın ucu körelmiş	Kancayı değiştirin
Üst iplik/bobin gerginliği	Bobin düzenli besleme yapmıyor	Bobini veya bobin kapsülünü değiştirin
	Üst iplik düzenli beslemiyor	Üst iplik gerginliğini ayarlayın
Baskı ayağı	Zayıf veya kırılmış bir baskı ayağı iğnenin kumaştan düzgünce çıkmasını engelliyor	Yayı değiştirin veya güçlendirin (Teknik kılavuza bakınız)
İplik	İplik bükümü çok sıkı	Doğru iplik kullanın veya öneriler için servis departmanını arayın
	İplik düzgün bir düğüm oluşturamayacak kadar esnek	Durdurma yayının vuruşunu ayarlayın (Bknz. Durdurma Yayının Ayarlanması Bölümü)
Durdurma Yayı	Durdurma yayının vuruşu çok yüksek	Gerginliği azaltın
	Durdurma yayının gerilimi çok yüksek	

İğnenin kırılması


OLASI SEBEPLER	ÇÖZÜM
İğne eğrilmiş	İğneyi değiştirin
İğne yanlış takılmış	İğneyi doğru şekilde takın (İğnenin değiştirilmesi bölümüne bakınız)
İğne döner kancaya vuruyor	Kancanın zamanlamasını ayarlayın (Kanca Ayarı Bölümüne bakınız)
İğnenin kalitesi düşük	İğneyi değiştirin
İğnenin ucu körelmiş	İğneyi değiştirin
İğne kumaş için çok küçük	Uygun bir iğne ile değiştirin
İğne, iğne plakasına vuruyor	İğne kutusunun pozisyonunu ayarlayın (Teknik Kılavuza bakınız)

Gevşek Düğümler

OLASI SEBEPLER	ÇÖZÜMLER
Üst ipliğin gerginliği çok yetersiz	Üst iplik gerginliklerini ayarlayın (Gerginlik bölümüne bakınız)
Bobinin gerginliği çok yetersiz	Bobin kapsülünün ayar somununu ayarlayın
İpliğin kalınlığı düzenli değil	Kaliteli iplikle değiştirin
Üst gerilim tutarlı değil	Gerici parçalarını temizleyin
Döner Kancanın ayarı doğru değil	Kanca zamanlamasını ayarlayın (Kanca Ayarı Bölümüne bakınız)
Döner Kanca yeterince yağlanmamış	Döner Kancayı yağlayın (Bknz. Döner Kancanın Yağlanması Bölümü)
Nakış Modelinin yoğunluğu çok sıkı	Yoğunluğu düşürün (Nakış Modeli üzerinde değişiklikler yapmak için EDS kılavuzuna bakınız)
UTC tesbit kayışı ile kanca arasındaki mesafe çok fazla	Mesafeyi ayarlayın (UTC Ayarı bölümüne bakınız)

6. Hata Mesajları

Makina bir problemle karşılaştığında veya size bir durum değişikliği bildirmesi gerektiğinde, LCD ekranında bir hata mesajı görülür ve makina sesli bir sinyal verir.

Yapılan işlemde bir hata olabilir. Örneğin, Çalışma hafızasına (Run Buffer) bir nakış modeli yüklenmeden  tuşuna basarsanız, makina bir hata mesajı verecektir. Bu durumda nakış modelini yükleyerek sorunu çözebilirsiniz.

Mekanik bir sorunla da karşılaşabilirsiniz. Örneğin, dikiş bitmeden Y direğinin sonuna ulaşılmışsa, bir hata mesajı verilecektir. Bu durumda daha büyük bir kasmağa ihtiyacınız olabilir.

Dikiş ile ilgili bir probleminiz olabilir. Örneğin, iplik kopması durumunda bir hata mesajı verilecektir. Yeniden iplik sarıp dikişe devam edebilirsiniz.

Bu bölümde karşınıza çıkabilecek hata mesajlarını alfabetik bir sırada bulacaksınız. Makinanız burada anlatılanların dışında bir hata mesajı verdiğinde, veya burada anlatılan hata mesajlarından biriyle karşılaştığınızda ne yapmanız gerektiğini bilmediğiniz durumlarda, danışmak için Melco Servisi'ni arayınız.

Acil Durdurma Harekete Geçirildi

Acil Durdurma düğmesi basılı durumda. Yeniden başlatmak için düğmeyi çekiniz ya da çok az çeviriniz.

Aynı Model

Esnek disketten yüklemek istediğiniz model makinada halihazırda bulunmaktadır.

Bobini Kontrol Et

İplik Kopması'na bakınız.

DSP Komut Hatası

Motor kontrolörü geçersiz bir komut dizini ile karşılaşmıştır. Bu önemli bir hataya yol açar ve MİB (CPU) durur. Yardım için Melco servis temsilcinizi arayın.

Disk Sürücüsü Dizin Hatası

Esnek Disk'te dizin komutu uygulanamamaktadır, disket bozuk, yanlış formatlanmış veya yerleştirilmemiş olabilir. Eğer bu mesaj Güç Kesintisinde Kurtarma işlemi sırasında çıktıysa, yeniden deneyin.

Disk Yükleme Hatası

Esnek diskten model yüklenirken bir sorun çıkmıştır. Modeli tekrar yüklemeyi deneyin. Eğer problem çözülmediyse diskette veya disk sürücüsünde bir problem olabilir.

Fonksiyon Geçerli Değil


Yapmak istediğiniz işleme şu anda izin verilmiyor (örneğin modelin ortasındaiken Kasnak Merkezi işlemine izin verilmez)

Geçersiz Renk Dizini

Renk Menüsünde, Renk Değiştirme Serisinde, en azından bir tane geçerli iplik sayısı olması gerekir. Geçerli sayılar, 1 ile 10 arasındaki rakamlar ve 0' dır. Seriyi düzeltmeden Renk Menüsünden çıkmazsınız.

Güç Kesintisi İşaretleyicisi Hatalı

Makinada bir model işlenirken bir işaretleyici en son ilmeğin nerede işlendiğini kaydeder. Bu mesaj kayıt etme sırasında önemli bir sorun ile karşılaşıldığını gösterir. Bu mesaj karşınıza çıktığında Güç Kesintisinde Kurtarma işlemi uygulayamazsınız. Ancak modelinizi tekrar elde etmek için aşağıdaki yolu deneyebilirsiniz:

1. Durma noktasına gelene dek çerçeveyi hareket ettirin; veya eğer dikiş ya da renk değiştirme numarasını yaklaşık olarak biliyorsanız, Dikiş Git veya Renge Git işlevlerinden birini kullanabilirsiniz.
2.  tuşuna basın.

Eğer bu yöntem ile sonuç alamazsanız makinayı kapatın, yeniden açın; bilgisayarın açık durumda olması ve EDSIII veya Gilcom Yazılımında olmanız gerekir.

Güç Kesintisinde Kurtarma İş Hatası

Model başlatılmamışken Güç Kesintisinde Kurtarma işlemi yapılmaya çalışıldığını gösterir.

Hafıza Dolu

Esnek disketten bir model yüklenmek isteniyor, ancak İş Hafızasında yer yok. Tampondan bir modeli silip tekrar deneyin.

Hatalı Komut

MİB'nin (CPU) aldığı geçersiz bir komut önemli bir hataya sebep olmuştur. Yardım için Melco servis temsilcinizi arayın.

Hiç Model Bulunamadı

Model Menüsünde olduğunuzu ve yüklenmiş hiç bir model olmadığını gösterir. Ya bilgisayardan hiç bir model gönderilmemiş ya da modeller otomatik olarak veya elle silinmiş olabilir. Bilgisayarda Otomatik Silme seçeneği açık olabilir.

Kafa Yukarı Sinyali Alınmadı

Z eksenini kontrolörü bir Kafa Yukarı sinyalini kaçırmıştır. Makina 150 derecelik rotasyon boyunca bekler; eğer sinyal hala alınmadıysa, dikiş yapmaya son verir. Bu hata MİB'yi (CPU) durdurur: makınayı kapatıp yeniden açmanız ve sonra Güç Kesintisinde Kurtarma işlemini uygulamanız gerekir. Eğer bu hata sık sık oluyorsa, Melco servis temsilcinizi arayınız.

Kafa Yukarıda Değil

Dikiş kafası yukarıda değilken, İ veya Y ekseninde ilerlemeye veya renk değiştirme işlemi yapmaya çalıştığınızı gösterir. İşlem Menüsündeki KAFA YUKARIYA GİT komutu ile nakış kafasını yukarı pozisyonuna getiriniz.


Kasnak Dışında

İğne seçilen kasnak sınırlarının dışındayken bir Hemen Kırpma işlemi yapmaya çalıştığınızı gösterir.

Kasnak Sınırı

Makina çalışırken İ ve Y hareketleri dikiş alanının sınırları içinde değilse, makina duracak ve bu mesajı verecektir. Kasnak İleri ve Kasnak Geri işlemlerini yaparken germe banklarının hareket etme sınırına ulaştığınızda bu mesaj çıkacaktır. Kasnak Menüsünde değilseniz, Servis/Bakım Menüsü'ne gidin ve Konfigürasyon Menüsündeki Kasnak Sınırları' nı kontrol edin. İşlenen modele göre çok küçük olan bir kasnak seçmiş olabilirsiniz veya modelin başlangıç noktası yanlış seçilmiş olabilir. Seçenekler Menüsünden daha büyük bir kasnak seçin, veya başlangıç noktasını bütün model kasanağa sığacak şekilde seçin ve dikişe başlayın.

Kırpıcı Yerinde Değil

Kesici bıçak başlangıç konumunda değilken, dikişe başlamak için  tuşuna basıldığında veya bir Kafa Ayar Fonksiyonu kullanıldığında bu mesaj çıkar. Kırpıcıyı elle başlangıç konumuna getirdikten sonra dikmeye devam edin. Eğer bu sorunu çözmezse, Melco servis temsilcinizi arayın.


Kırpma Çalışmıyor

Kırpma fonksiyonu çalışmazken Hemen Kırpma işlemini yapmaya çalıştığınızı gösterir. Servis/Bakım Menüsünden Konfigürasyon Menüsüne gidin, kırpma fonksiyonunu çalıştırın, sonra devam edin.

Kısaçayıcı Ekseninin Şimdiki Sınırı

Bu mesaj kısaçayıcı eksen motorunun sürüş devresinin aşırı güç tespit ettiğini gösterir. Kısaçayıcı eksen motorunun sıkışması ya da motorun veya elektronik sistemin hatalı çalışması buna sebep olabilir. Makinayı kapatıp açın. Bu hata bir model işlenirken birden çok kez çıkıyorsa, danışmak için temsilcinizi arayın.

Kısaçayıcı Yerinde Değil

İplik kısaçayıcısının tam olarak başlangıç noktasına geri çekilmediğini gösterir. Kısaçayıcı, ipliğe veya Velcro şeride takılmış olabilir. Gerekirse kısaçayıcıyı elle kurtarıp, geri çekin.  tuşuna basıp, nakışa devam edin.

Klavye Kodu Yanlış

Makinanın klavyeden gelen verileri okuyamadığını gösterir. Makinayı kapatıp, yeniden açın, sonra gerekirse Güç Kesintisinde Kurtarma işlemini uygulayın. Eğer bu işlem problemi çözmezse, o zaman makinayı yeniden konfigüre edin. Konfigürasyon yaptığınızda, bütün parametreler standart değerlerini alacaktır, ve modelin yeniden başlatılması gerekecektir. Eğer bu durumda da problem çözülmezse, Servis temsilcinizi arayın.

Kuyrukta Model Yok

Güç Kesintisinde Kurtarma, Dikişe Git veya Renge Git işlemini yapmaya çalıştığınızı, ancak çalışma hafızasında hiç bir model olmadığını gösterir. Model Menüsünü kullanarak bir model seçin ve yeniden deneyin.


Makina Çalışıyor

Makinada nakış yapılırken kullanılmasına izin verilmeyen bir menüyü aktifleştirmeye çalıştığınızı gösterir. Makinayı durdurun ve yeniden deneyin.

<Model adı Yeniden yükle>

Otomatik Gönderme sırasında bir model yüklenirken bir hata ile karşılaşıldığını gösterir. Modeli silin ve bilgisayardan yeniden yükleyin. Bu hatanın sık sık oluşması bir sistem hafıza hatasına veya bilgisayar ağında bir bağlantı hatasına işaret eder. Terminatörü kontrol edin ve fişin her takılı olmasına dikkat edin. Eğer bu problemi çözmezse, servis temsilcinizi arayın.

Model Adı Yanlış

 tuşuna basıldığında makinanın modelin adını bulamadığını gösterir. Eğer otomatik silme açıksa, nakış bittikten sonra model otomatik olarak silinmiştir. Eğer otomatik silme çalışmıyorsa, model kullanıcı tarafından elle Model Menüsünden silinmiştir. Modeli tekrar yükleyin ve nakış yapmaya devam edin.

Model Bulunamadı

Bu mesaj, Güç Kesintisinde Kurtarma işleminde makinanın en son işlenen modeli model hafızasında bulamadığı zaman çıkar. En son modeli bilgisayardan veya disk sürücüsünden tekrar gönderin ve tekrar Güç Kesintisinde Kurtarma işlemini yapın.

Model Sonu Bulundu

Bir Model Sonu verisi ile karşılaşılmıştır. Bu mesaj bir Güç Kesintisinde Kurtarma sırasında ortaya çıkabilir. Eğer bu mesaj çıkarsa, modeli kurtarmak için başka bir yöntem uygulamanız gerekir (Güç Kesintisi İşaretleyicisi Hatalı bölümüne bakınız).

Model Silinemedi

Makinanın, model o sırada hala işlendiği için ya da başka bir model yüklenmekte olduğu için, modeli silemediğini gösterir. 20 saniye bekleyip, yeniden deneyin. Bunun bir sebebi de Model Çalıştırma menüsünde modellerin sıraya alınması olabilir. Eğer durum buysa, Yeniden Başlama menüsünde Modeli Temizle işlemini yapın, daha sonra modeli silin.

Model İş Hafızası Dolu

Çevre donanımındaki iş sırasına daha fazla bilginin depolanamayacağını gösterir. Bu Çalıştırma Menüsünde gösterilecektir.

Model Yüklüyor, Yeniden Deneyin

Güç Kesintisinde Kurtarma işlemi sırasında modelin yeniden yüklenmesi tamamlanmamıştır. Birkaç saniye bekleyin ve yeniden deneyin.

Motor Komut Hafızası Dolu

Motor komut hafızası doludur. Hafızanın bulundurabileceğinden daha fazla hareket ettirme veya Kafa Ayar komutları yaratmış olabilirsiniz. Motor Komut hafızasını boşaltmak için, elektriği kapatıp, açınız. Eğer elektriği kapatıp açmak ekrandaki mesajı yok etmediyse, MİB'de (CPU) bir hata olabilir. Çevre donanımının konfigürasyonunu yeniden yapınız. Eğer mesaj yok olmazsa, danışmak için Melco servis temsilcinizi arayınız.

Renk Değiştirme Arası






Nakış Makinası renk dizininde P harfi okunduğunda her renk değiştirme duracaktır. Renk dizininde 0 karakteri ile karşılaşıldığında makina bir kez duracaktır.

Renk Değiştirme Ekseninin Şimdiki Sınırı

Bu mesaj Renk Değiştirme eksenini motorunun sürüş devresinin aşırı güç tespit ettiğini gösterir. Bu durum Renk Değiştirme eksenini motorunun sıkışmasından ya da motorun elektronik sistemindeki bir hatadan kaynaklanabilir. Makinayı kapatın, yeniden açın. Bu hata bir desen işlenirken birden çok kez oluyorsa, yardım için temsilcinizi arayın.





Renk Değiştirme Zamanı Doldu

Bu mesaj makinanın renk değiştirme işlemini 5 saniye içinde tamamlamadığını gösterir. Genellikle renk değiştirme düzeneğindeki bir mekanik bağlanma buna sebep olur. Bu bağlanmayı bulup serbest bırakmak suretiyle sorun çözülebilir. Eğer bir bağlanma yoksa, aşağıdaki adımları takip ederek elektrik sisteminde veya motorda bir arıza olup olmadığını kontrol edin:

1. Boş Menü'ye gidin.
2. İğne kutusunu hareket ettirmek için   tuşlarına veya   tuşlarına basın.
3. Eğer hata mesajı kaybolduysa,  tuşuna basın ve nakışa devam edin.

Eğer problem hala çözülmediyse danışmak için Melco servis yetkilisini arayın.

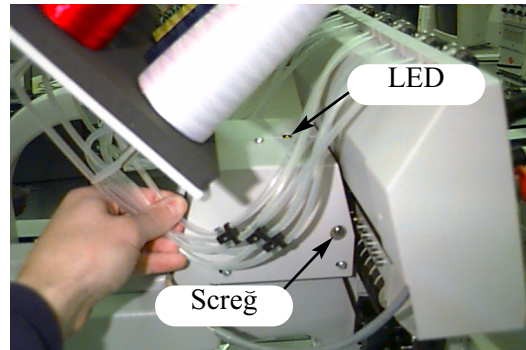
Renk Endeksi Dışında

Renk Değiştirme Kamı kapalı durumdayken, makinanın bir renk değişikliği yapmaya çalıştığını veya sizin Kafa Ayar fonksiyonlarından birini kullanmaya çalıştığınızı gösterir. Boş menüye gidip,   veya   tuşlarına basarak, renk değiştirme kamını açık hale getiriniz. Eğer problemi bu durumda çözemezseniz, kamı elle kurmaya çalışınız.

Kamı elle kurmak için aşağıdaki adımları sırasıyla uygulayınız:

1. Renk değiştirme kamının kurma vidasının yerini tespit ediniz. EMT 10T'de bu vida kafanın sol tarafında (siz makinanın karşısında) iğne kutusunun arkasındadır. EMT 10/4 ve 10/4T'de 1 numaralı kafanın sağ tarafında (siz makinanın karşısında) iğne kutusunun arkasındadır. Şekil 6-1 EMT 10T'de vidanın yerini göstermektedir. LED ve vida EMT 10/4 ve 10/4T'de 1 numaralı kafanın arkasında aynı yerlerde dirler.
2. Kafayı destekleyen kolun tepesinde bir LED bulunmaktadır. Bu ışık yanıyor ise kafa endeks dışındadır. Işık söndüğüde vidayı çevirin.

Eğer problem hala devam ediyorsa, Melco temsilcinizi arayınız.



Aekil 6-1

Renk Listesi Dolu

Renk dizini 99'dan daha büyük bir değer alamaz.

Sıfır Boyut

Bu mesaj İ ve Y koordinatları sıfıra ayarlanmış iken sizin bir kasnak oluşturmaya çalıştığınızı gösterir. İ ve Y koordinatlarını sıfırdan büyük bir sayıya ayarladığımızda mesaj kaybolacaktır.

Uygulama Çalışması

Nakış makinasının düzgün yüklenmediğini gösterir. Makinanın kapatılıp, yeniden açılması gerekir. Eğer bundan sonuç almazsanız, makinanızın konfigürasyonunu yeniden yapın. Eğer bundan da sonuç almazsanız, yazılımı yeniden yükleyin. Eğer bu mesaj çok sık çıkıyorsa, Melco Servis temsilcinizi arayın.

İ Ekseni Hareket Zamanı Doldu

Y Ekseni Hareket Zamanı Doldu'ya bakınız.

İ Ekseni İzleme Hatası

Y İzleme Hatası'na bakınız.

İ Ekseni Yapılmadı

Y Ekseni Yapılmadı'ya bakınız.

İ Eksenin Şimdiki Sınırı

Bu mesaj, İ ekseni motorunun sürücü devresinde aşırı güç tesbit edildiğini gösterir. Bu, sıkışmış bir İ ekseni motorundan veya kirişinden, İ ekseni motorunun hatalı çalışmasından veya elektronik sistemdeki bir sorundan kaynaklanır. Düzeltmek için makinayı kapatın, yeniden açın. Bir model dikilirken bu hata birden çok kez karşınıza çıkarsa, yardım için temsilcinizi arayın.

İ/Y Başlangıcı Belirlenmedi

Başlangıç konumunu belirlemeden bir Hareket veya Hemen Kırpma işlemi yapmaya çalıştığınızı gösterir. Başlangıcı belirledikten sonra devam edin.


İş Çalıştırma Hatası

Çalıştırma Menüsündeki



tuşuna basılmadan önce nakış için herhangi bir modelin seçilmediğini gösterir.


İplik Kopması

İplik kopmuş, makina durmuş, sonra 5 ilmek geriye gitmiştir. İplik yolunun ve germe kolunun temiz olmasına, bobinde iplik olmasına ve iğnenin doğru yerleştirilmiş olmasına dikkat edin. İğneye yeniden iplik geçiriniz ve  tuşuna basın. Yayın çekilip çekilmediğini kontrol edin.

Y Ekseni Hareket Zamanı Doldu

Bu mesaj Y germe bankının hareket etme komutlarını izin verilen zamanda tamamlamadığını gösterir. Bu mesajın tekrarlanması germe bantlarında bir bağlanma veya elektrik sisteminde bir problem olduğuna işaret edebilir. Bu hatayı düzeltmek için, Hareket Ettirme Menüsünden çıkıp, ok tuşlarını kullanarak Y germe bankını elle hareket ettirin, daha sonra tekrar menüden yer değiştirmeyi deneyin.

Y Ekseni İzleme Hatası

Bu mesaj, Y ekseni motorunun Y ekseni kontrol yazılımı tarafından belirlenen şekilde hareket etmediğini gösterir. Bu hata, dikiş, kırpma, işaretleme, kasnaklama ve hareket ettirme menüsünden verilen hareket etme komutları sırasında ortaya çıkabilir. Bu mesajın tekrarlanması germe banklarında bir bağlanma veya elektrik sisteminde bir problem olduğuna işaret edebilir (mekanik bağlanmaları kontrol edin). Bu problem ortaya çıktığında, makina dikişe son verir. Hata mesajı dikiş sırasında çıkarsa, problemi çözmek için, bir kaç ilmek geriye gidip (Kasnak Geri), sonra dikişe devam etmek için  tuşuna basın. Eğer bununla sonuca ulaşamazsanız, makinayı kapatıp açın, ve Güç Kesintisinden Sonra Düzeltme işlemi yapın. Eğer bu hata işaretleme, kasnaklama veya yer değiştirme fonksiyonları sırasında ortaya çıkarsa, ilgili fonksiyonu yeniden deneyin.

Z Eksenin Şimdiki Sınırı

Z ekseni mototunun sürücü devresinin aşırı güç tesbit ettiğini gösterir. Bu, sıkışmış bir Z ekseni motoruna, motorun hatalı çalışmasına veya elektronik ile ilgili bir soruna işaret edebilir. Düzeltmek için makinayı kapatın, yeniden açın. Bir model dikilirken bu hata birden çok kez karşınıza çıkarsa, yardım için temsilcinizi arayın.

Y Ekseni Yapılmadı

Bu mesaj İ veya Y hareketi tamamlanmadan iğnenin kumaşa girmeye çalıştığını gösterir. Nakışa devam etmeyi deneyin. Eğer mesaj tekrar çıkarsa, Melco servis temsilcinizi arayın.


Y Eksenin Şimdiki Sınırı

Y ekseni mototunun sürüş devresinin aşırı güç tesbit ettiğini gösterir. Bu, sıkışmış bir Y ekseni motoruna, Y ekseni motorunun hatalı çalışmasına veya elektronik ile ilgili bir soruna işaret edebilir. Düzeltmek için makinayı kapatın, yeniden açın. Bir model dikilirken bu hata birden çok kez karşınıza çıkarsa, yardım için temsilcinizi arayın.

Yanlış Kafa Ayarlama Fonksiyonu

Kafa Ayar Menüsünden verilen komutun Z eksen kontrolörü tarafından anlaşılmadığını gösterir. Birkaç saniye bekleyin ve yeniden deneyin. Buna rağmen düzelmezse yardım için Melco Servis Temsilcinizi arayın.

Z Eksen İzleme Hatası

Bu mesaj, Z eksen motorunun Z eksen kontrol yazılımı tarafından verilen komutlar doğrultusunda hareket etmediğini gösterir. Fonksiyon Menüesindeki Kafa Yukarıya Git seçeneğini çalıştırın. Fonksiyon Menüüsünden çıkın ve dikişe devam etmek için  tuşuna basın. Eğer mesaj kaybolmadıysa, yardım için Melco servis temsilcinizi arayın.

Z Eksen Zaman Bitim Hatası

Z eksenine yer değiştirmesi komutu verildiğini, ama Z ekseninin bu hareketi izin verilen zamanda tamamlamadığını gösterir. Bu mesaj, normal dikiş işlemi yapılırken veya Kafa Ayar Menüesindeki bir çok fonksiyon sırasında ortaya çıkabilir. Sorunu çözmek için Fonksiyon Menüüsünde Kafa Yukarı'yı uygulayın.

Bu mesajın tekrar tekrar çıkması, nakış kafasında mekanik bir bağlanma olduğuna işaret edebilir. Örneğin kanca alanında iplik toplanması, kırılmış bir iğnenin kalıntıları, bir kumaş parçası, dolaşmış iplik veya yetersiz yağlama buna sebep olabilir. Sorunun yerini bulun ve sorunu çözün. Eğer sorunun kaynağını bulamazsanız veya bu mesaj sık çıkarsa, Melco servis temsilcinizi arayın.

7. Glossary of Embroidery Terms

A

AÇILMALI MENÜ Bir menü seçeneğinin üzerine gidip fare ile tıkladığınızda, bu seçenek altında bulunan komutların listesini gösterir. Ulaşılabilecek komutlar siyah olarak, ulaşamayacak olanlar ise gri veya yarım ton olarak gösterilirler.

ALET ÇUBUĞU Ekranın sol tarafında ikonlarla gösterilen komut veya seçenekler.

ALFABE Nakış için kullanıma hazır karakter tipleridir. Bu harfler, alfabe harfleri ile çağrılan karakterler de olabilir. Spor sembolleri buna güzel bir örnektir.

ALT DİKİŞ Kumaşı sabitleştirmek için veya kumaşın o bölümünü üst dikişe hazırlamak için kullanılan dikişler.

ALTLIK Üzerine nakış işlenen giysinin altına konularak, nakışın düzgün yapılmasını sağlayan kumaş parçası.

APPLİKE Bir nakış modelini zenginleştirmek veya dikiş sayısını azaltmak için kumaşları kullanma metodu.

ASD Çevre donanımına gönderilen modeller için EDS III'ün verdiği dosya adı uzantısıdır.

AZAMI DÜĞÜM UZUNLUĞU Makinenizin bir sıçrama düğümü yapmaksızın yapabileceği en uzun düğüm. Melco için en uzun düğüm 127 pts.'dir.

B

BAĞLA Bağlı Dikiş kısmına bakınız.

BAĞLI DİKİŞ Dikilen düğümlerin dışarı çekilmelerini önlemek amacıyla birbirine sıkıca bağlanmış 3 veya daha fazla dikiş.

BİT YOLU (BIT PAD) Sayılaştırıcı levha için kullanılan bir başka isim.

BAŞLANGICA DÖN Pantografi modelin başlangıç noktasına götürmek için kullanılan bir komut.

BAŞLANGIÇ NOKTASI Nakış modelinin başlayacağı nokta. Çoğu modelin 0,0 i ve y koordinatı vardır: bu demektir ki, nakışa merkezde başlanacak ve merkezde son verilecektir.

BLOK Döndürülebilir, yeri değiştirilebilir, silinebilir, kesilip yapıştırılabilir veya kopyelenebilir, belirlenmiş bir düğüm grubu.

BLOK DÜZENLEME Tanımlanmış bir düğüm grubunu değiştirmeyi ifade eden terim.

BOBİN Makine dikişinde alt ipliği tutan makara ya da masuradır.

BÖL Uygulama penceresinde aynı anda dokuz pencereyi açık tutabilmenizi sağlar.

C

CND Sıkıştırılmış (Condensed) dosyalara verilen dosya adı uzantısı. Daha fazla bilgi için Sıkıştırılmış Format'a bakınız.

Ç

ÇALIŞMA PENCERESİ Bu pencerede; modelleri sayısallaştırma, değiştirilmez disk üzerinde dosyalar açma, disketlerle model alışverişinde bulunma, modellerde değişiklik yapma, harflendirme yaratma gibi faaliyetleri yürütebilirsiniz.

ÇEVRE DONANIMI Bilgisayara bağlanmış veya bilgisayar tarafından çalıştırılan her türlü cihaz: nakış makineleri, kağıt bandı delicileri, yazıcılar, vs.

ÇEVRE DONANIMI DURUMU Belirli bir çevre donanımı hakkında bilgiler veren iletişim penceresi.

ÇEVRE DONANIMININ KURULUŞU Bilgisayar ağınızda kullanmak istediğiniz çevre donanımının seçiminde kullanılan iletişim kutusu.

ÇOK KAFALI Birden fazla kafası olan nakış makinesi.

D

DIGITRAC Melco tarafından oluşturulmuş sayısallaştırma sistemidir. Oldukça büyük bir yüzeyi ve kendi dikey konumunu kullanır.

DİKEY BOŞLUK BIRAKMA Harflendirmenizi yukarı doğru (pozitif değerli) veya aşağı doğru (negatif değerli) olarak basamaklandırmanızı sağlayan bir komuttur.

DİKİŞ DÜĞÜMÜ Nakış makinesinin yaptığı bir iğne hareketi.

DİKİŞ DÜĞÜMÜ SAYIMI Bir nakış modelindeki toplam düğüm sayısı.

DİKİŞ LİSTESİ-Sıkıştırılmış Bir modeli oluşturan Mk noktalarının ve fonksiyonların tümü.

DİKİŞ LİSTESİ-Genişletilmiş Bir deseni oluşturan tüm asıl dikişleri ve fonksiyonları gösterir.

DİKİŞ DÜĞÜMÜ UZUNLUĞU Bir nakış modelinde kullanılan dikişlerin uzunluğu. Noktalarla ölçülür.

DİKİŞ İŞLEMCİSİ Genişletilmiş bir model üzerindeki boyutları, sıklıkları veya dikiş uzunluklarını değiştiren bir EDS III seçeneği.

DİKİŞİ YENİDEN BAŞLATMAK Bknz. Normal Dikiş.

DİSK Bilgisayarda verileri saklamak için kullanılan, sabit sürücü veya floppy sürücülerden biri aracılığıyla ulaşılan, bir aygıt.

DİSKETİN FORMATI Bir disketin bilgi depolamak üzere hazırlanması.

DOLDURMA DİKİŞİ Geniş alanlar için kullanılan bir çeşit dikiş.

DOLGU SAKLA Sayısallaştırma işlemi yapılırken, sizin dolgu ile ilgili bilgileri vermenizi sağlayan bir komut.

DOS FORMATLI OLMAYAN DOS dışında EDS III tarafından desteklenen herhangi bir format, örneğin: Melco, Tajima, Barudan, ZSK.

DOSYA ADI Bilgisayarda saklanan bir modele verilen tek ve özel ad.

DOSYA Disket üzerinde belli bir ad altında saklanmış, birbiriyle ilişkili bilgilerin bütünü.

DURUM ÇUBUĞU Bilgisayar ekranının alt kenarında faal pencere veya seçilen komut ile ilgili bilgi veren alan.

DÜZENLEMEK Bir model dosyasını bir takım Mk noktaları ekleyerek, çıkararak, yerlerini değiştirerek, araya sokarak veya silerek değiştirmek.

E

EN BÜYÜK BOYUTUNA ULAŞTIRMAK Ekranın başlık çubuğunun sağ köşesinde bulunan, üzerinde yukarıyı gösteren ok olan düğme. Bir ekranı en büyük boyuna ulaştırmak için kullanılır.

EN KÜÇÜK BOYUTUNA GETİRMEK Ekranın başlık çubuğunun sağ köşesinde bulunan, üzerinde aşağıyı gösteren ok olan düğme. Bir ekranı en küçük boyuna ulaştırmak için kullanılır.

EĞİMLENDİRME AÇISI Birer derecelik aralıklarla harflendirmeyi +,-15 dereceye kadar eğim vermeyi sağlayan bir komuttur.

EİP Genişletilmiş bir dosyaya verilen üç harfli uzantıdır.

F

FAAL PENCERE Kullanmakta olduğunuz ekran. Şimdiki Pencere diye de adlandırılır.

FASULYE İLMİK Bir çeşit hareketli düğüm. Önce ileriye doğru bir düğüm atılır, sonra iğnenin başlangıç konumuna geri dönülür, sonra tekrar ileriye düğüm atılır. Üçlü dikiş diye de adlandırılır.

FORMAT Bir disketi bilgi almaya hazır hale getirmek. Bütün yeni disketlerin formatlanması gerekir. Ancak bir disketin yeniden formatlanması disket üzerinde saklanmış olan bütün bilgilerin yok edilmesine neden olur.

G

GENİŞLETİLMİŞ FORMAT Bir nakış modelindeki her dikiş için veri içeren kodlama düzeni.

GEÇİCİ BELLEK Bilgisayarın hafızasında geçici bir saklama alanı. Bu alandaki veriler başka bir yere kopyelenebilir.

GRAFİKSEL ÖLÇÜLENDİRME Çalışma penceresinde, fareyi tıklayıp sürüklemeye hareketiyle bir modeli büyültüp küçültme işlemidir

GRAFİKSEL ÇEVİRME Çalışma penceresinde döndürme kutusunu fare ile tıklayıp, döndürme kutusunu model etrafında sürükleyerek, modele bir açı verilmesidir.

GRUP NESNELERİ Ekranda birbirlerine kilitlenmiş nesnelerdir.

H

HARF GENİŞLİĞİ Sütunun değil, ayrı ayrı harflerin toplam genişliğidir. EDS III' de harf genişliği % 10'luk aralıklarla azami % 30 büyütülebilir veya küçültülebilir.

I

İĞNE YUKARI İğneyi, model üzerinde bir noktadan diğerine nakış yapmadan hareket ettirmeye yarar.

İHRAÇ Bir nakış modelinin bilgisayardan DOS formatında olmayan bir diskete veya teybe aktarılması.

İKON Daha büyük bir nesnenin, küçük,grafiksel sembolü

İKİ KEZ TIKLAMAK Farenin bir düğmesine hızlıca iki kez dokunmak.

İLAVE ETME Varolan bir nakış modeline yeni bilgiler eklemek.

İLETİŞİM KUTUSU Bilgisayar ekranında görünen ve sizden bir listeden seçim yapma veya dosya adını yazma gibi istemlerde bulunan bir kutudur.

İMLEÇ Bilgisayar ekranındaki yerinizi göstermeye yarayan bir işarettir.

İŞLEV Kırp, Renk Değiştir, İğneyi Yukarı vs. gibi komutlar sonucu meydana gelen herhangi bir eylem.

İTHAL Dos formatında olmayan bir disketten veya teypten, bir nakış modeli dosyasının EDS III programına yüklenmesi.

K

KAĞIT TEYP Bilginin, makaradan makaraya aktarılan bir kağıt üzerine delik dizileri açılarak depolandığı eski bir bilgisayar bilgi depolama şekli.

KARIŞIK DOLGU Dolguyu, düzensiz bir şekle sokmada gerek duyulan çeşitli bağımsız bölümlerin otomatik olarak belirlendiği bir sayısallaştırma yöntemidir.

KASNAK Ahşap, metal veya plastikten yapılmış, nakış yaparken kumaşı gergin biçimde tutmaya yarayan bir alet.

KATALOG Bilgisayarınızdaki sürücülerden birinde saklanmış olan, adlandırılmış dosyalar grubu. Bilgisayarınızın sabit sürücüsü genellikle C Kataloğu olarak tanımlıdır. Floppy disketler ise A veya B sürücülerine yerleştirilir.

KAUÇUK KAPLAMA Nakış modelinin tümünü yeniden oluşturmadan, sadece düzenlemelerin yapıldığı bölümünü görmek için kullanılan bir komuttur.

KAYDIRMA ÇUBUĞU İçindekilerin hepsinin tek bir ekranda gösterilmesi mümkün olmayan bir pencerenin veya liste kutusunun en sağ veya alt kenarında olan bir çubuk. Bu çubuğun üzerindeki oklara fare ile tıkladığınızda ekranda görünen alan değişecektir.

KES Tanımlanmış düğümleri bir modelden çıkarıp, geçici hafızada saklayan bir komut. Bu düğüm grubu oradan başka bir modele yapıştırılabilir.

KISA DİKİŞLER Bir noktada aşırı dikiş düğümünün toplanmasına engel olmak için, belli bir eğim veya açı ile sütun üzerinde her yere gitmeyen ve bilgisayar tarafında oluşturulan dikişlerdir.

KİLİTLİ GRUP Birbirine kenetlenmiş iki veya daha fazla nesne.

KOPYALA Faal penceredeki modeli yerinde tutarken, aynı modeli geçici hafızada da saklayan komut.

KUŞ YUVASI Birbirine dolaşmış ipliklerin iğne plakasında sıkışması. Düzgün olmayan gerginliklerden doğabilir.

KULLANIM DİKİŞİ Bir nakış modelinin taslağını çizmek veya detaylarını eklemek için kullanılan eşit aralıklı dikiş sırası.

L

LİSTE KUTUSU Bir iletişim kutusunun içinde görünen ve kullanılacak seçenekleri gösteren, genellikle açılabilir bir çubuğu olan bir kutu.

M

MERKEZİ YAY İğnenin, dikim öncesi konumu dairenin merkezinde olduğunda, merkez ile harflerin alt noktası arasındaki uzaklık çap olur.

Mk DÜĞMESİNİN YENİDEN DÜZENLENMESİ Bir Mk noktasının konumunu veya tipini değiştirmeye yarayan bir komuttur.

MODEL GÖNDER Faal pencerede bulunan modeli bir ya da bir kaç nakış makinesine yüklemeye yarayan bir komuttur. Gönderilen model sıkıştırılmış, genişletilmiş veya nesne dosyası olabilir.

MODEL AKTARMA Genişletilmiş veya ASD dosyalarını çevre donanımına gönderen komuttur.

MODEL DOSYASI Sabit Disk' de veya Floppy Disk'de saklanmış herhangi bir nakış modeli. Bir dosya adı en fazla 8 harf, bir boşluk ve 3 harf uzantıdan oluşur.

MODELİ ORTALA Modeli nakış alanının ortasında tutmak.

N

NAKIŞ NOKTASI Bir milimetrenin onda birine (1 inç'in 1/254 üne) eşit olan bir ölçü birimi.

NESNE Bir diskten, teypten veya yazarak Çalıştırma Penceresine getirilmiş olan nakış modeli. Bir pencerede aynı anda birden çok nesne bulunabilir.

NESNE DOSYASI Her nesnenin kendine özgü parametrelerinin olduğu bir kod formatı. Sıkıştırılmış, genişletilmiş, ve harflendirme modellerinin hepsi bir arada bir Nesne Dosyasında saklanabilir.

NESNE PARAMETRELERİ Nesnelerin büyüklüğünü, dönmesini, yönünü, veya bağıllık durumunu değiştirmenize izin veren bir iletişim kutusudur.

NESNE SIRASI Bir nesne grubunun dikim sırasını gösteren bir liste.

NOKTA DÜZENLEME PENCERESİ Nakış modelleri üzerinde düzenlemeler yapmaya yarayan ekranlardan biri.

NORMAL DİKİŞ Normal bir düzende dikiş yapmaya dönmeyi sağlayan bir komut. Ayrıca bir „iğne yukarı“ komutuyla yukarı alınan iğnenin tekrar dikiş konumuna gelmesini sağlar.

NORMAL SIRA Harflendirmenin sol alt kısmı iğnenin nakışa başlamadan önceki pozisyonunda olduğu durumdur. Dikiş sağ altta duracak ve başlangıç konumuna tekrar dönmeyecektir.

NORMAL YAY İğnenin dikim öncesi konumunun dairenin çevresinde olmasıdır.

O

OFM Nesne dosyalarının üç harfli uzantısı.

OTOMATİK KIRPMA Bu seçenek, nakış modelinde kullanılan her harf arasında otomatik olarak kırpma komutu verir.

OTOMATİK SİLME Nakış modellerini, bir kez işlendikten sonra, dikiş çevresinden silen seçenek.

OTOMATİK İŞLEME Bir modeli, iş kuyruğunun başına otomatik olarak göndererek çevre donanımı menüsülerinden seçim yapmadan dikişe devam edilmesini sağlayan bir seçenektir.

Ö

ÖLÇÜLENDİRME Bir nakış modelinin boyutlarını, sıklığını veya dikiş uzunluklarını değiştirme işlemi.

ÖNDEĞERLER Siz değiştirmedığınız takdirde otomatik olarak kullanılacak değerler.

ÖZEL DİKİŞ Kullanıcı tarafından tanımlanan ve geçici olarak bilgisayarın hafızasında saklanan dikiş. Özel Dikiş 30Mk veya komut ile sınırlandırılmıştır.

P

PENCERE Ekranınızda gördüğünüz, içerisinde modelleri görüntüleyip, modeller üzerinde çalışabildiğiniz dikdörtgen alan.

R

RENK KATMANI Bir modelin belirli renklerinin bilgisayar ekranında gösterilmesinde kullanılır.

S

SABİT DİSK Bilgisayarımızın içinde yer alan, bir yazma ve okuma kafası ve yardımcı hafızası olan mühürlenmiş bir alandır.

SAKLA Daha önceden saklanan bir dosya üzerinde yapılan değişiklikleri aynı dosya ismi altında saklamak için verilen komuttur. Bu komut yeni bir dosya adı vermeniz için herhangi bir istemde bulunmaz.

SAKLI İŞARET Aynı model içerisinde birçok defa kullanılmak üzere ayrı bir parça olarak saklanmış ve sayısallaştırılmış model parçasıdır.. Buna bir örnek olarak ağaç yaprakları verilebilir. Bir yaprağı sembol olarak saklayabilirsiniz ve bu sembolü daha sonra farklı boyutlarda, farklı yerlerde ağaca iliştirebilirsiniz. Bu işlem, aynı desenin tekrar sayısallaştırılmasına gerek bırakmaz.

SANAT ESERİ Sayısallaştırma amacıyla kullanılan taslak veya karikatür.

SATEN DİKİŞ Bir sütunun her iki yanına birer iğnenin girmesiyle oluşturulan dikiş biçimidir. Ayrıca sütun dikişi olarak da bilinir.

SAYILAŞTIRICI LEVHA Bir nakış modelini yaratırken, bilgisayar veya nakış makinesi ile iletişim kurulmasında kullanılan bir levhadır.

SAYISALLAŞTIRMA Bir "Sanat Eserini, özel bir cihaz aracılığıyla, nakış makinasının anlayacağı komutlara çevirme işlemidir.

SIKIŞTIRILMIŞ FORMAT Sadece sayısallaştırma sırasında yaratılan Mk girişlerini ve işlev komutlarına dair verileri içeren bir kodlama formatıdır. Bu format, modelin yerini yukarıya ve aşağıya doğru değiştirmenizi ve düğümlerin yoğunluğunu ve uzunluğunu değiştirmenizi sağlar.

SIKILIK İki dikiş sırası arasındaki dikey mesafe, noktalarla ölçülür.

SİÇRAMA DİKİŞİ Çerçevenin, iğne girişi olmaksızın hareket etmesidir. Bu işlev, makinanın azami dikiş uzunluğundan daha uzun dikişler yapmanıza olanak verir.

SIRA ARALIĞI Harflendirme sıraları arasında mesafe koyma. Sıra aralığı, sıralar arasında olmasını istediğiniz boşluğa, harf yüksekliğinin eklenmesi yoluyla elde edilir.

SIRA BÖLME DİZİNLERİ Bir dolgu dikişinde, iğnenin her dikiş sırasına hangi noktalarda gireceğini belirleyen dizinlerdir.

SIRA MERKEZİNİN ALTI Harflendirmenin yatay olarak ortalandığı ve iğnenin nakışa başlamadan önce bulunduğu noktanın üzerinde olduğu durum.

SIRA MERKEZİNİN ORTASI İğnenin nakışa başlamadan önceki durumundan başlayarak, yazının yatay ve dikey olarak ortalandığı durum.

SÜRÜKLEMEK Fare hareket ettirilirken, düğmesini basılı tutmak. Genellikle ekrandaki bir nesneyi hareket ettirmek için veya bir metni işaretlemek için kullanılır.

SÜTUN DOLDURMAK Geniş bir sütunu veya saten bir dikişi daha kısa dikişler haline döndürme seçeneğidir.

SÜTUN DİKİŞİ Sütunun her iki yanına birer iğnenin girmesiyle oluşturulan dikiş tipidir. Aynı zamanda saten dikişi de denir.

SÜTUN GENİŞLİĞİ Sütun veya saten dikişinde iğnelerin girdiği kenarların genişliğidir. EDS III, sütun genişliğinin % 10'luk artışlarla, % 90'a kadar büyütülmesini veya küçültülmesini mümkün kılmaktadır.

T

TEKRAR OLUŞTURMAK Bir nakış modelini yeniden çizmek için kullanılan bir komut. Mevcut model üzerinde yapılan düzenlemeleri görmeye yarar.

TIKLAMAK Farenin bir düğmesine hızlı bir şekilde basıp, bırakmak.

TIRTILLI MODEL Kalın giysiler üzerinde, bobin ipliği yerine ağır bükülmüş iplik kullanarak yapılan sıkı kadifeli bir nakış tipidir. Okul ceketleri için sıkça kullanılır.

TİTREK RENKLER Düz bir renk ve bir modelin birleşiminden elde edilen renktir.

U

UTC Alt İplik Kontrolü' nün (Under Thread Control) kısaltmasıdır. İğne plakasının kelepçesine takılmış bir sensördür. Alt ipliğin (bobinden gelen ipliğin) olup olmadığını kontrol eder. Makine alt iplik olmadan belirli sayıda dikiş diktiğinde, UTC makineyi durdurur ve hata mesajı verir: „BOBİNİ KONTROL ET“. UTC' nin ayrıca döner kancanın iç sepetini tutan bir tesbit kayışı vardır.

UYGULAMA PENCERESİ EDS III açıldığında ekranda görülen ilk penceredir. Uygulama Penceresinde 3 tane menü çubuğu bulunur: Dosya, Çevre Donanımı ve Yardım.

UZANTI Dosya adının boşluktan sonraki kısmı. En fazla 3 karakterden oluşabilir ve dosyanın tipini belirlemeye yarar.

V

VERİ ÖBEĞİ Bir nakış modelini oluşturmak için izlenecek temel adımlar.

Y

YARIÇAP Bir dairenin merkezine çevresine olan uzaklığı. Yarıçapın değeri, bir yayda bulunan eğrilik derecesini belirler.

YATAY ARALIK Harfler arasına konabilecek ek mesafe.

YAY AÇISI Bir daire şeklinde dikilen harflerin merkezidir. İğnenin konumu, derece olarak belirtilir ve 0 derece iğnenin tepede olduğu, 180 derece ise iğnenin altta olduğu anlamına gelir.

YENİ ADLA SAKLA Bir modeli ilk kez saklamak için, veya eski bir modelde yapılan değişiklikleri orijinal modelin kaybolmasını engellemek amacıyla yeni bir adla saklamak için kullanılan bir komuttur.

YÖN Bir nakış modelinin işleneceği yön. Normal bir dikiş pozisyonu için Melco „F“ kullanmaktadır.

YOSUN DİKİŞ Bir Chennile modelinin "halkalı" bölmesidir. Halkanın boyu iğnenin yüksekliği ile kontrol edilir.

YÜKLEME DOLGUSU Kontrol etmek veya değişiklikler yapmak amacıyla, bir dolgu modeline girmektir.

Z

ZİNCİR DİKİŞİ Bir tırtıllı modelin taslağını ve detaylarını belirlemek üzere kullanılan dikiş.

ZUM YAPMAK İçinde bulunduğunuz ekrandaki modelin bir kısmını büyülten veya küçülten, ve daha doğru çalışmanıza yardımcı olan bir komut. Bu komut modelin dikiş büyüklüğünü değiştirmez.

Çalıştırma	2-1	Alt iplik gerginlikleri	2-6
Çalıştırma Menüsü	2-25	Ana germe tertibatları	2-6
.RSA Dosyalarının Yerleştirilmesi	2-19	Ana İşletme Menüsü	2-8
1 derece geri	2-13	Arıza Arama Menüsü	2-18
1 derece ileri	2-13	Arıza Arama Rehberi	5-1
10 derece geri	2-13	Aynı Model	6-1
10 derece ileri	2-13	Azami Gerginlikler	2-6
2100 saatlik bakım zamanı	4-10	Azami Sıçrama Dikişi Hızı:	2-16
2100 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14	Başlangıca dön?	2-10
4 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14	Başlangıcı Belirle	2-22
40 saatlik bakım zamanı	4-5	Başlangıcı belirle?	2-9
40 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14	Bobin kontrol sayımı:	2-15
480 saatlik bakım zamanı	4-9	Bobin Kontrol Testi:	2-18
480 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14	Bobin Kontrolü:	2-15
8 Saatlik bakım zamanı	4-4	Bobin Sarıcı	3-19
8 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14	Bobini Kontrol Et	6-1
80 saatlik bakım zamanı	4-5	Boş Ekran	2-26
80 Saatlik Yağlama Menüsü	2-14	BİOS rev düzeyi:	2-18
Model adı	6-4	Bir Modelin Yüklenmesi:	2-20
Acil Durdurma Harekete Geçirildi	6-1	Bir tur	2-13
Aksesuarlar	3-1	Büyük ve Küçük Şapka Çerçevesi	3-1
		DSP Komut Hatası	6-1
		Dikiş uzunluğunda kırpma:	2-15



Dikiş zaman ayarları:.....	2-18	Güç Kesintisi İşaretleyicisi Hatalı.....	6-2
Dikiş git?.....	2-10	Güç Kesintisinde Kurtarma İş Hatası.....	6-2
Dil seçimi:.....	2-16		
Dil Seçimi.....	1-14	Hafıza Dolu.....	6-2
Disk Katalog Menüsü.....	2-8	Hareket Ettirme.....	1-4
Disk model formatı:.....	2-12	Hareket Fonksiyonu Menüsü:.....	2-16
Disk Sürücü.....	2-19	Hareket Kontrolör rev düzeyi:.....	2-18
Disk Sürücüsü Dizin Hatası.....	6-1	Hata Mesajları.....	6-1
Disk Yükleme Hatası.....	6-2	Hatalı Komut.....	6-2
Düz Kasnaklar.....	2-24	Hemen kırpm?.....	2-9
		Hızlı Başlama.....	2-22
El Arabasının Montajı (Sadece EMT 10T).....	1-6	Hiç Model Bulunamadı.....	6-3
EMT 10/4 ve 10/4T Spesifikasyonları.....	v		
EMT 10T Spesifikasyonları.....	iv	Ikame Parçaları.....	4-12
Fonksiyon Geçerli Değil.....	6-2	Kabloların bağlanması.....	1-10
Fonksiyon Menüsü.....	2-9	Kafa Ayarı Menüsü:.....	2-13
FPGA rev düzeyi:.....	2-18	Kafa Yukarı Sinyali Alınmadı.....	6-3
		Kafa Yukarıda Değil.....	6-3
Geniş açılı şapka çerçevesi.....	3-6	Kafa yukarıya git.....	2-13
Geçersiz Renk Dizini.....	6-2	Kafa yukarıya git?.....	2-10
Gerginlikler.....	2-5	Kanca ayarı.....	2-13
Germe bankı hareketinin başlangıcını kaydırma:.....	2-15	Kancayı yağlama zamanı.....	4-3
Glossary.....	7-1	Kapatıp yeniden başlat.....	2-12
Güç kesintisinde kurtarma?.....	2-9	Kasa Çerçevesi.....	3-15



Kasnak Dışında	6-3	Makina Çalışıyor.....	6-4
Kasnak menüsü:.....	2-12	Menü Tuşları	2-7
Kasnak seç:	2-11	Menüler	2-8
Kasnak Sınırı.....	6-3	Model Adı Yanlış	6-4
Kasnak sınırları:.....	2-16	Model Bulunamadı	6-5
Kasnaklama	2-21	Model filtresi dikiş uzunluğu:.....	2-16
Kasnağı bağla.....	2-22	Model filtresi:.....	2-16
Kasnağı Ortaya Al.....	2-22	Model Menüsü	2-8
Kasnağı Seç.....	2-22	Model Menüsünü Çalıştırma	2-8
Kasnağın merkezine git?.....	2-9	Model Sonu Bulundu	6-5
Kırpıcı Yerde Değil.....	6-3	Model sonunda (EOD) model başlangıcına dön:	2-15
Kırpma Çalışmıyor	6-3	Model Silinemedi.....	6-5
Kırpma sıçrama sayımı:	2-11	Model İş Hafızası Dolu.....	6-5
Kırpma uzunluğu:	2-15	Model Yüklüyor, Yeniden Deneyin	6-5
Kıskaçlayıcı Ekseninin Şimdiki Sınırı.....	6-4	Model Seç	2-25
Kıskaçlayıcı Yerde Değil	6-4	Modeli ortaya al:.....	2-12
Klavye	2-6	Modeli sil	2-12
Klavye Kodu Yanlış	6-4	Modeli İşaretle	2-25
Konfigürasyon Menüsü.....	2-14	Modelin taslağını işaretle?	2-9
Kurma	1-1	Motor Komut Hafızası Dolu.....	6-5
Kuyrukta Model Yok	6-4	Müşteri kasnağa belirle:.....	2-17
Kilit dikiş:	2-15		
		Nakış Hızı	2-26
Lambalar	3-18	Nakışı Başlat	2-26

Paketin açılması	1-1	Teşhis testleri	1-13
Çevre Donanımının Bilgisayara Bağlanması	1-12	Turbo modu:.....	2-12
Çevre Donanımının Konfigürasyonu.....	1-13	Uygulama Çalışması	6-7
RAS rev düzeyi:.....	2-18	Voltaj:	2-18
Renk Değişirme Arası.....	6-5	İ Ekseni Hareket Zamanı Doldu	6-7
Renk Değişirme Ekseninin Şimdiki Sınırı	6-6	İ Ekseni İzleme Hatası	6-7
Renk Değişirme Zamanı Doldu.....	6-6	İ Ekseni Yapılmadı.....	6-7
Renk değişimine git?	2-10	İ Ekseninin Şimdiki Sınırı	6-7
Renk Endeksi Dışında.....	6-6	İ/Y Başlangıcı Belirlenmedi	6-7
Renk Listesi Dolu	6-7	İlk çalıştırma	1-13
Renk Menüsü.....	2-8, 2-25	İplik kırıcı:	2-15
Seçenekler Menüsü	2-10	İplik Kopması	6-8
Sembollerin Açıklaması	vı	İplik Kopması şalteri.....	4-1
Servis/Bakım Menüsü.....	2-12	İplik takma	2-4
Sıfır Boyut.....	6-7	İğne derinliği.....	2-13
Son dikiş pozisyonuna dön?	2-10	İğne Kopması Sinyal LED'i.....	4-2
Silindirik Kasnaklar	2-23	İğne Takılması.....	4-1
Tek tek dikiş sayısı:	2-16	İğne yukarıları biriktir:	2-15
Temizlik	4-2	İş Çalıştırma Hatası.....	6-7
Test Kipi:.....	2-17	İşletici Bakımı.....	4-1
Tezgahın Yerleştirilmesi (Sadece EMT 10T)..	1-8	Y Ekseni Hareket Zamanı Doldu.....	6-8



Y Ekseni İzleme Hatası.....	6-8
Y Ekseni Yapılmadı	6-8
Y Ekseninin Şimdiki Sınırı	6-8
Yanlış Kafa Ayarlama Fonksiyonu	6-9
Yağlama.....	4-3
Yeniden Başlatma Menüsü	2-12
Yön Seçeneği:	2-11
Yönü Seç.....	2-22
Z Ekseni İzleme Hatası.....	6-9
Z Ekseni Zaman Bitim Hatası	6-9
Z Ekseninin Şimdiki Sınırı	6-8
Z Pozisyonu	2-13
Ölçü birimi:.....	2-15
Ön germe tertibatları.....	2-6
Üst ölü merkez.....	2-13




Çabuk Tuşlar

Ana Menü ve Servis/Bakım Menüsü arasında gidip gelmek için   tuşuna basın.

Dil Seçme Menüsüne girip çıkmak için   tuşuna basın.

Dikiş hızını arttırmak için   tuşuna basın.

Dikiş hızını azaltmak için için   tuşuna basın.

İğne yuvasını elle hareket ettirmek için   veya  tuşuna basın (örneğin bir renk değişikliği yapmak istediğinizde)

Germe bankını elle hareket ettirmek için ok tuşlarından herhangi birine ve  tuşuna basın.









EMT 10T, 10/4 ve 10/4T için Çabuk Başvuru Kılavuzu

Melco 
Embroidery Systems







A Saurer Group Company

EMT 10T, 10/4 ve 10/4T Çabuk Başvuru Kılavuzu




Kasnak Büyüklüğünün Seçilmesi

1. Göstergede SEÇENEKLER MENÜSÜ çıkana kadar  tuşuna basın
2. Sonra  tuşuna basın.
3. İstedığınız kasnak büyüklüğüne gelmek için  veya  tuşuna basın.
4. Göstergede FONKSİYON MENÜSÜ çıkana kadar  tuşuna basın.
5. Göstergede KASNAK MERKEZİNE GİT çıkana kadar  veya  tuşuna basın.
6.  .tuşuna basın.






Yön Seçme

1. Göstergede SEÇENEK MENÜSÜ çıkana kadar  tuşuna basın. Göstergede SEÇENEK çıkana kadar  veya  tuşuna basın.
2. İstenilen yöne gelmek için  veya  tuşuna basın.  tuşuna basın.






















Modelleri Sıfırlamak

1. Göstergede SIFIRLAMA MENÜSÜ çıkana kadar  tuşuna basın.
2.  tuşuna basın. Göstergede MODELİ TEMİZLE çıkacaktır.
3.  .tuşuna basın. Göstergede **SIFIRLA** çıkacaktır.





Bir modelin yüklenmesi (Disket Sürücüden)

1. Katalog menüsünü ekrana getirmek için  basın.
2. Yüklenecek modellerin bulunduğu disketi disket sürücüye takın ve basın.
3. İstedğiniz model ismi ekrana gelene kadar  veya   basın, sonra  basın. Model yüklendikten sonra ekranda MODEL MENÜSÜ yazısı çıkacaktır.






Bir Modeli Çalıştırmak

1. Göstergede: MODEL MENÜSÜ çıkana kadar  tuşuna basın.
2.  tuşuna basın.
3. İstedğiniz modele doğru ilerlemek için  veya  tuşuna basın.
4. Gösterge RENK MENÜSÜ' nü gösterene kadar tuşuna basın,  tuşuna basın.
 - Dizini seçmek için  veya  tuşuna basın.
 - Renk seçmek için  veya  tuşuna basın.
 - Bir dizini silmek için   tuşuna basın.
 - Bir dizin eklemek için   tuşuna basın.
5.  tuşuna basın. Göstergede : MODEL ÇALIŞTIRMA okunacaktır.
6.  tuşuna basın. Göstergede önce <makina adı> HAZIR, sonra model adı çıkacaktır.
7. Gösterge FONKSİYON MENÜSÜ' nü gösterene kadar  tuşuna basın.
8.  tuşuna basın.
9. Gösterge: İŞARETLEME MENÜSÜ' nü gösterene kadar  veya  tuşuna basın.
10.  tuşuna basın. Göstergede önce: HESAPLIYOR mesajı okunacak, daha sonra ise model adı görünecektir.
11.  tuşuna basın. İşaretleme işlevi başlayacaktır.










Tekrar etmek için  tuşuna basın.

12. Dikişe hazır olduğunuzda  tuşuna basın, sonra   tuşuna basın.
13. Nakış yapmaya başlamak için  tuşuna basın.

İğneyi Kaldırma

1. Göstergede: FONKSİYON MENÜSÜ okunana kadar  tuşuna basın.
2.  tuşuna basın.
3.  tuşuna basın; Göstergede KAFA YUKARIYA GİT okunacaktır.
4.  tuşuna basın; İğne yukarıya çıkacaktır.
5. Fonksiyon Menüsünden çıkmak için  tuşuna basın.

Modeli Silme

1. Göstergede: MODEL MENÜSÜ okunana kadar tuşuna basın. 
2.  tuşuna basın.
3. İstenilen model adına doğru ilerlemek için  veya  tuşuna basın.
4.   tuşuna basın. Göstergede: DOSYA ADINI YOK ET? yazısı okunacaktır.
5. EVET için  , HAYIR için  tuşuna basın.
6.  tuşuna basın.

Quick Reference Guide for the EMT Menus and Commands

Melco 
Embroidery Systems

A Saurer Group Company

EMT MENU AND COMMAND QUICK REFERENCE

