

New-tech

Sewing Systems

CEKET KOL İÇ DIŞ VE ASTAR
YIRTMAÇLI YAN ÇATMA OTOMATI

MODEL NEW-TECH 1500/5

◆ KULLANMA KILAVUZU ◆



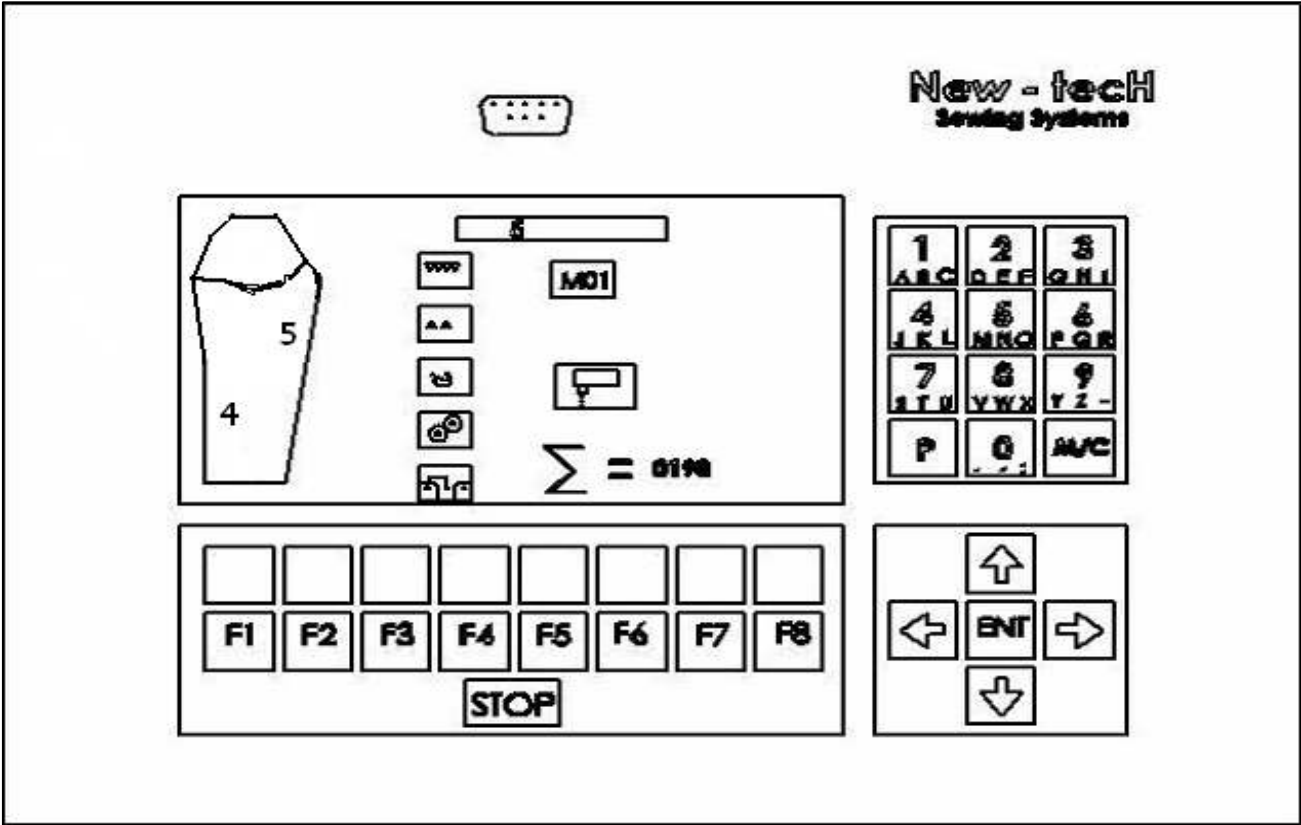
YAZICI DİKİŞ MAKİNA SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.



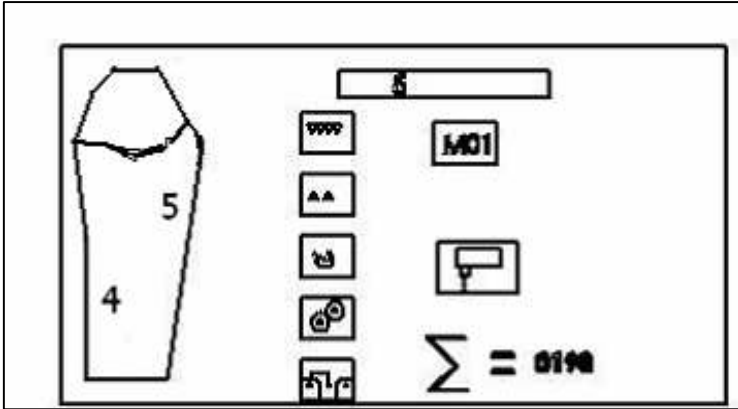
DİKKAT

- 1- MAKİNE TEKNİK BİLGİSİ OLMAYANLAR TARAFINDAN KULLANILAMAZ.
- 2- MAKİNANIN GÜVENLİK BAĞLARINI ÇÖZÜNÜZ VE TEKNİK ELEMANIN GELMESİNİ BEKLEYİNİZ.
- 3- ELEKTRİK BAĞLANTISININ DOĞRU VE TOPRAK HATTININ ÇEKİLİ OLDUĞUNU KONTROL EDİNİZ. EĞER TOPRAK HATTI YOK İSE MAKİNAYI AÇMAYINIZ
- 4- HAVA GİRİŞİNİ TAK VE HAVA KURUTUCUYU ÇALIŞTIR. EĞER YOK İSE DOĞABİLECEK HASARLAR İÇİN GEREKEN UYARIYI YAP. HAVANIN 0.6 MPA OLDUĞUNU KONTROL ET
- 5- MAKİNANIN ÇALIŞMASINA UYGUN OLAN İPİ SEÇ VE TEKNİSYEN KONTROLÜNDE MAKİNAYA TAK.
- 6- MAKİNA HAKKINDA GEREKLİ BİLGİLERİ KATALOKDAN TAKİP EDEREK VE TEKNİSYEN KONTROLÜNDE ÇALIŞTIR VE MODELE GÖRE AYARLAMAYI YAP.

EKRAN VE TUŞLARIN ÇALIŞMASI

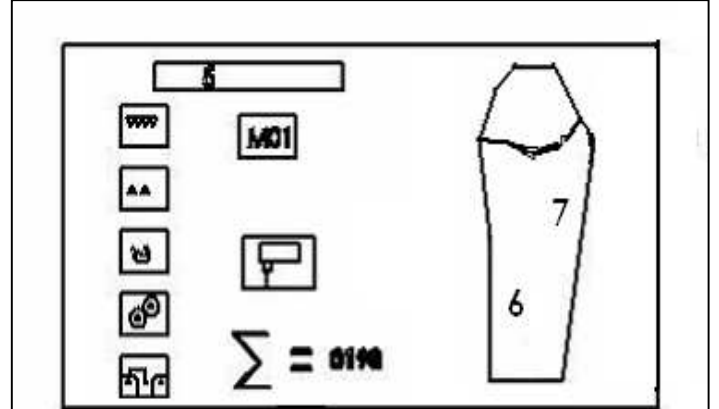


KUMANDA PANOSU



GÖSTERGE : 1

G1= SOL KOL DİKİŞLERİ
4= İÇ KENAR DİKİŞİ
5= DIŞ KENAR DİKİŞİ



GÖSTERGE : 2

G2= SAĞ KOL DİKİŞLERİ
6= İÇ KENAR DİKİŞİ
7= DIŞ KENAR DİKİŞİ

MAKİNACIYA GEREKEN BÜTÜN BİLGİLER EKRANDAN OKUNABİLİR. ÜST KUTUDAKİ SAYILAR DİKİŞ SIRA-
LAMASINI GÖSTERİR.

ÖRNEK :

4	6
---	---

DİKİŞ SIRASI

M	01
---	----

HAFIZA PROGRAM NUMARASI

BURDA GÖSTERİLEN ÖRNEK 01. PROGRAMDA BU DİKİŞ SIRASI İLE ÇALIŞIR.

4 NUMARALI DİKİŞ ASTAR ALTTA BACAK ARASI DİKİŞİDİR

GÖSTERGEDEKİ PANTOLON GRAFİKLERİ DİKİŞ BAŞLANGIÇ SIRASINI GÖSTERİR.

ASTAR ALTTA ÜST BAŞLANGIÇ

ASTAR ÜSTTE ALT BAŞLANGIÇ

GRAFİKTEKİ SAYILAR HER DİKİŞ İÇİNDİR.

KARARTILMIŞ SAYIDAN BİR SONRASI DİKİŞ SIRASINI BELİRLER

YUKARIDAN AŞAĞIYA DOĞRU OLAN BLOK HANGİ FONKSİYONLARIN AÇILMIŞ OLDUĞUNU GÖSTERİR.



ÜST DİŞLİ MOLA MOTORU



ALT DİŞLİ MOLA MOTORU



YARDIMCI KILAVUZ



ARKA ÇEKİCİ



İSTİFLEME

0-9 TUŞLARI İLE P VE M

1 A B C	2 D E F	3 G H I
4 J K L	5 M N O	6 P Q R
7 S T U	8 V W X	9 Y Z -
P	0 .:.	M/C

0'DAN 9'A KADAR OLAN TUŞLARLA NUMARALI GİRİŞLER YAPILIR.

P TUŞU :

P TUŞU İLE AŞAĞIDAKİ FONKSİYONLAR YAPILABİLİR.

_BÜTÜN GİRİŞ VE DEĞİŞİMLER TEYİD EDİLİR.

_PROGRAMLAMA MODUNDAN ÇIKILIR.

_ALT MENÜ SYFALARINA GİRİLİR.

M TUŞU:

M TUŞU İLE İSTENİLEN PROGRAM ÇAĞRILIR.

"M" TUŞUNU VE İSTENİLEN PROGRAM NUMARASINA (MESELA 02) BASINIZ.

ÇAĞRILAN PROGRAM ÇALIŞMAYA HAZIRDIR.

20 HAFIZALI PROGRAM KULLANILABİLİR.

BU PROGRAMLAR SERBEST PROGRAMLANABİLİR.

FAKAT:

M01= DIŞ KENAR DİKİLERİDİR 5--7 FONKSİYONEL OLARAK ÇALIŞIR.

M02= İÇ KENAR BACAĞI ARASI DİKİŞLERİDİR 4--6 FONKSİYONEL OLARAK ÇALIŞIR VE SIRALANIR.

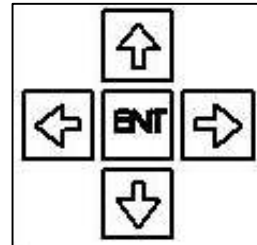
M03= BU PROGRAMDA MOLASIZ KUMAŞ VE KENARLAR DİKİLİR.

M04= BU PROGRAMDA ELASTİK (ESNEK) BACAĞI ARASI DİKİŞLERİ YAPILIR.

M05= BU PROGRAMDA ELASTİK (ESNEK) DIŞ KENAR DİKİŞLERİ YAPILIR.

M06 DAN 20 YE KADAR OLAN İSTENİLDİĞİ GİBİ ÖZEL PROGRAMLAR YAPILARAK YÜKLENEBİLİR.

OK TUŞLARI VE "ENT" TUŞU



YUKARI AŞAĞI OKLU TUŞLARLA SEÇİLİ PARAMETRE AKDEMESİNDE SATIR. SATIR AŞAĞI VEYA YUKARI HAREKET EDİLİR

SAĞDAKİ OK TUŞU İLE SEÇİLİ PARAMETRE KADEMESİNDE SAYFA SAYFA İLERİ GİDİLİR.

SOLDAKİ OK TUŞU İLE SEÇİLİ PARAMETRE KADEMESİNDE SAYFA SAYFA GERİ GİDİLİR.

SAĞDAKİ VE SOLDAKİ OK TUŞLARLA AYNI ZAMANDA PROGRAM İÇİNDE DİKİŞ DEĞİŞİMİ YAPILABİLİR.

"ENT" (ENTER/GİRİŞ) TUŞU İLE PROGRAMLANMA BAŞLATILIR. BİR PARAMETRE SEÇİLDİKTEN SONRA "ENT" TUŞUNA BASILARAK DEĞİŞİM YAPILABİLİR. DEĞİŞİMİN HAFIZAYA KAYDEDİLMESİ İÇİN "P" TUŞUNA BASILMALIDIR.

PROGRAM DURDURMA TUŞU

STOP

ANA ŞARTEL AÇILDIKTAN SONRA GÖSTERGEDE "--RESETİ BEKLE--" GÖRÜLÜR. OTOMAT AÇILDIKTAN SONRA, ÇALIŞIR DURUMA GETİRİLEBİLMESİ İÇİN KUMANDA TABLOSUNUN ALT ORTA KENARINDAKİ **STOP** YAZILI KIRMIZI TUŞ 2 DEFA BASILIR. BUNDAN SONRA OTOMAT ÇALIŞIR DURUMA GELİR. OTOMAT ÇALIŞIRKEN BİR HATA MEYDANA GELDİĞİNDE BU KIRMIZI **"STOP"** TUŞUNA BASILARAK PROGRAM AKIŞI DURDURULUR. KIRMIZI **"STOP"** TUŞUNA TEKRAR BASILDIĞINDA BÜTÜN FONKSİYONLAR TEKRAR BAŞLAR VE PROGRAMA TEKRAR START VERİLİR.

HAFIZA KARTI GİRİŞ SOKETİ

GÖSTERGENİN ÜZERİNDE MAKİNA İLE BERABERİNDE GÖNDERİLMİŞ OLAN "MEMORY EPROMU / HAFIZA EPROMU" İÇİN BİR SOKET GİRİŞİ BULUNMAKTADIR. MEMORY EPROMU OTOMATIN PROGRAM DATALARININ HAFIZAYA KAYDEDİLEREK KAYBOLMASINI ÖNLERKART ÜZERİN PROGRAMLAR YÜKLENEBİLİR. VEYA DATALARIN (PROGRAMLARIN) KAYBOLMASI HALİNDE DATALAR (PROGRAMLAR) KARTTAN KUMANDAYA YÜKLENİR.



MEMORY EPROM GİRİŞİ

FONKSİYON TUŞLARI



F1 DEN F8'E KADAR OLAN FONKSİYON TUŞLARININ ÇAĞIRILAN HER KADEMEDE ÖZEL BİR FONKSİYONU VARDIR. EN ÜST KADEMEDE BU TUŞLAR KULLANILARAK ALTLARINDA SEMBOLLERLE GÖSTERİLEN FONKSİYONLARA DİREK OLARAK GİRİLEBİLİR. F1 TUŞU İLE YENİ BİR KADEME AÇILDIĞINDA TUŞLARIN ÜZERİNDE GÖSTERGEDE GÖRÜLEN SEMBOLLERİN FONKSİYONLARINI ALIR.

TUŞLARIN ANLAMLARI VE FONKSİYONLARI

F1

DİĞER KADEMEYİ SEÇME TUŞU



GÖSTERGEDE YENİ BİR KULLANIM GÖSTERİR.

F3

ALT DİŞLİ HIZLI MOLA AYAR TUŞU



F3 TUŞUNA BASTIKTAN SONRA ALT DİŞLİ RESMİNİN YANINDAKİ RAKAM HANESİ RENK DEĞİŞTİRİR. BUDA DEĞİŞİME HAZIR DEMEKTİR. SAĞ SOL OKLARLA RAKAM ARTTIRILIR VE AZALTILIR ENT TUŞU İLE HAFIZAYA ALINIR.

F4

TUŞUNA HER BASILDIĞINDA İSTİFLEYİCİ MANUEL OLARAK ÇALIŞIR. BU TUŞA YARIM KALMIŞ DİKİŞLERİ VEYA SIRASI BOZULMUŞ PARTİLERİ SIRALAMAK İÇİN KULLANILIR.

F5

BOŞ
BU TUŞTA HERHARGİ BİR FONKSİYON BULUNMAMAKTADIR

F6

ÜST DİŞLİ TRANSPORTUNA HIZLI VE GENEL MOLA VERME TUŞU TUŞA BASTIKTAN SONRA SAĞ SOL OK TUŞLARI İLE ÜST DİŞLİNİN POZİSYONU RAKAMSAL OLARAK DEĞİŞİR. ENT TUŞU İLE YAPILAN DEĞİŞİKLİK HAFIZAYA ALINIR.

F7

GÜNLÜK SAYACI SIFIRLAMA
BU İŞLEM İÇİN F2 TUŞUNA 3-5 SANİYE BASILI TUTULUR.

F8

İPLİK TAKMA TUŞU BU TUŞA BASTIKTAN SONRA AYAK KALDIRMA SİSTEMİ AŞAĞI İNER VE KAFANIN OTOMATİK BAŞLANGICI ÖNLENİR.



İKİNCİ KADEME

F1 TUŞUNA BASILMASIYLA İKİNCİ KADEME AÇILIR.



GP

1→2



F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

GP

GP = GENEL PARAMETRELER

F1

İKİNCİ KADEMEDE F1 TUŞUNA BASILMASIYLA BÜTÜN

PROGRAM İÇİN GEÇERLİ OLAN GENEL PARAMETRELER GÖSTERİLİR. BELLİ BİR PARAMETRE DEĞİŞTİRİLMEK İSTENDİĞİNDE BU OK TUŞLARI VASITASIYLA SEÇİLİR VE "ENT" TUŞUNA BASILDIKTAN SONRA 0-9 TUŞLARI İLE DEĞİŞTİRİLEBİLİR. BU DEĞİŞTİRMEYEN SONRA "P" 2 DEFA BASILMASIYLA DEĞİŞTİRİLMİŞ OLAN DEĞER KAYDEDİLİR VE OTOMAT DİKİŞE HAZIR HALE GELİR

1→2

PROGRAM SIRALAMASI SEÇME TUŞU

F2

İKİNCİ KADEMEDE F2 TUŞUNA BASILDIĞINDA EKRANDA DİKİŞ SIRALAMASI ÇIKAR BU SIRALAMA 1-9 TUŞLARI İLE DEĞİŞİR "0" TUŞU İLE SİLİNİR P TUŞUNA 2 DEFA BASARAK OTOMATI DİKİŞ DURUMUNA GETİREBİLİRİZ.



MAKİNA KAFASININ HIZ AYARLARINA GİRİŞ

F3

İKİNCİ KADEMEDE F3 TUŞUNA BASILDIĞINDA EKRANDA MAKİNANIN HIZ VE BAŞLANGIÇ AYARLARI ÇIKAR DEĞİŞİKLİK YAPMAK İÇİN AŞAĞI VE YUKARI OKLAR İLE PARAMETREYE GELİRİZ ENTER (ENT) TUŞU İLE DEĞİŞİKLİK GİRİŞİNİ YAPARIZ 0-9 TUŞLARI İLE DE DEĞERLERİ GİRERİZ. GERİYE ÇIKMAK İÇİN 2 DEFA P TUŞUNA BASILIR VE ÇIKILIR. MAKİNA ÇALIŞIR HALE GELİR.



KENAR KAVİSLERİNE GÖRE ÖN TEKER AYARLARI.

F4

TUŞUNA BASILDIKTAN SONRA AÇILAN KADEMEDE ÖN TEKERİN HASSAS ÇALIŞMASI İÇİN GEREKEN BÜTÜN DATALAR (DEĞERLER) GİRİLİR. BU DATALAR (DEĞERLER) İÇ VE DIŞ DİKİŞLER İÇİN AYRI AYRI HAFIZAYA KAYDEDİLİR.



TAŞIYICI TEKERLEK (AUSROLE)

F5

TUŞUNA BASTIKTAN SONRA AÇILAN KADEMEDE KUMAŞLARIN HASSAS BİR ŞEKİLDE TAŞINABİLMESİ VE İP KESME ZAMANLARI İLE MESAFELERİ KOLAYCA AYARLAYABİLİRİZ. BURADAKİ DATA DEĞİŞİKLİĞİ İLE ÇOK HASSAS KUMAŞLAR BİLE AYARLANIR. İÇ VE DIŞ DİKİŞLER İÇİN AYRI AYRI HAFIZAYA KAYDEDİLİR



ÜST TRANSPORT

F6

TUŞUNA BASILDIKTAN SONRA AÇILAN KADEMEDE ÜST DİŞLİNİN HAREKET VE ZAMANLARI BÖLÜM BÖLÜM AYARLANIR. MOLA MOTORUNUN POZİSYONU 4 BÖLÜMDE 4 AYRI MOLA VE ADIM SAYISI İLE AYARLANIR HER TÜRLÜ KUMAŞA GÖRE HASAS AYAR İÇ VE DIŞ KENARLARA GÖRE AYRI AYRI YAPILIR.



ALT TRANSPORT

F7

TUŞUNA BASTIKTAN SONRA GİRMEK İSTEDİĞİN DATALAR ENT TUŞU İLE GİRİLİR P TUŞU İLE HAFIZAYA ALINIR. BU BÖLÜMDE ALT DİŞLİNİN TÜM POZİSYONLARI VE MOLA DEĞERLERİ 4 KADEMELİ OLARAK GİRİLİR. HER KADEMEDE AYRI HASSASİYET AYARI RAKAMSAL DEĞER OLARAK GÖSTERİLİR. HAFIZAYA ALMAK VE DİKİŞE BAŞLAMAK İÇİN P TUŞUNA 2 DEFA BASMAK GEREKİR.



DİKİŞİ ARADA KESİP İLERLETME TUŞU

F8

BU TUŞA BASILDIĞINDA EKRAÑA 42 VE 43 NOLU PARAMETRELER GELİR
PARAMETRE 42: DİKİŞ BOŞLUĞUNA OLAN MESAFE
PARAMETRE 43: SIK DİKİŞ

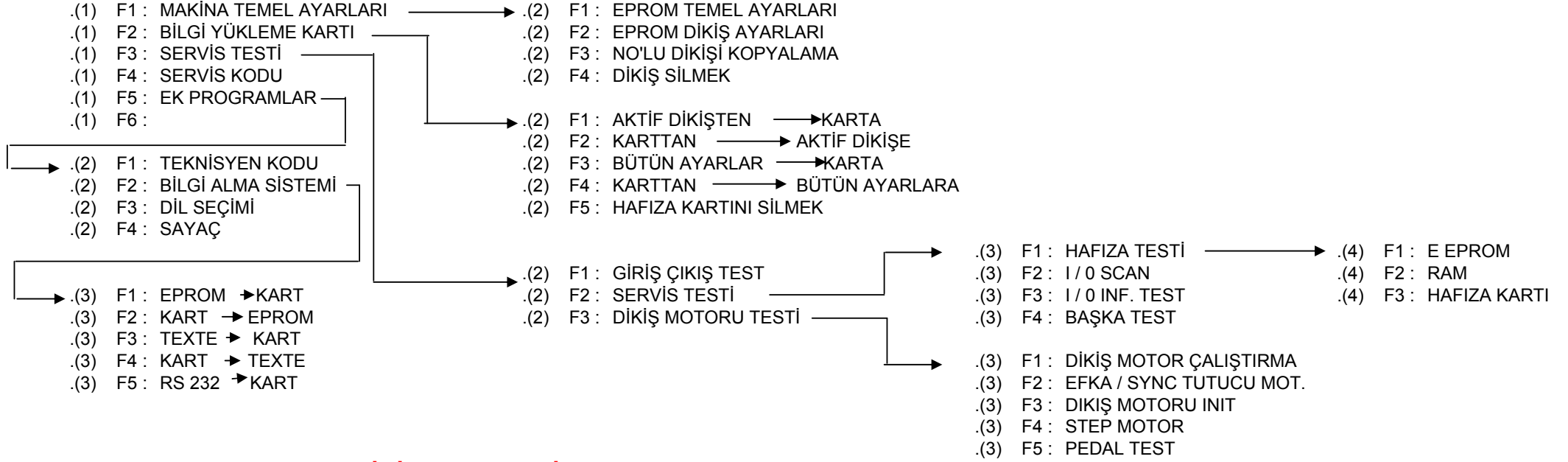
GENEL PARAMETRELER

01 = FOTOSEL GÖRME ZAMANI	=	0,5 SEC
02 = FOTOSELDEN SONRA AYAK İNME ZAMANI	=	0,50 SEC
03 = AYAK İNDİKTEN SONRA DİKİŞE BAŞLAMA ZAMANI	=	0,15 SEC
04 = BAŞLANGIÇ İP KESME VAKUM UZUNLUĞU	=	05 CM
05 = 1,2,3, PROGRAMDAN SONRA DİKİŞ UZUNLUĞU	=	03 CM
06 = 4,5, PROGRAMDA FOTOSELDEN SONRA DİKİŞ ZAMANI	=	0,5 SEC
07 = DİKİŞTEN SONRA AYAK KALKMA ZAMANI	=	0,2 SEC
08 = 2, PARÇA İÇİN BEKLEME ZAMANI	=	0,05 SEC
09 =	=	0,1
10 = İSTİFLEME BAŞLANGIÇ ZAMANI	=	1.5 SEC
11 = İSTİFLEME AÇIK KALMA UZUNU	=	0,8 SEC
12 = KUMAŞ TUTMA KALKMA ZAMANI	=	0,65 SEC
13 = İPLİK FOTOSELİ DURMA UZUNLUĞU	=	0,00 SEC
14 = DİKİŞ UZUNLUĞU	=	2,3 MM
15 = İĞNE POZİSYONU	=	50
16 =	=	.00
17 =	=	.00
18 = EFKA POSITION TOP/TT	=	.000
19 = TOP FEED POS.CONDENSED	=	.000

DİKİŞ PARAMETRELERİ

01 = YAVAŞ DİKİŞ HIZI	=	3000 RPM
02 = MAKİNA DİKİŞ HIZI	=	6000 RPM
03 = YAVAŞ DİKİŞ UZUNLUĞU	=	01 CM
04 = BAŞLANGIÇ ÇALIŞMA ŞEKLİ	=	.00
" 00 = OTAMATİK ÇALIŞMA, 01= PEDAL İLE YARI OTAMATİK, 03 = PEDAL İLE ÇALIŞMA, 04 = TUŞ İLE ÇALIŞMA "		
05 =	=	20
06 = KUMAŞ ÜFLEME BAŞLANGIÇ ZAMANI	=	.002 CM
07 = KUMAŞ ÜFLEME UZUNLUĞU	=	.050 CM
08 = GUIDE AT FOOT BACK	=	.050 CM
09 = FOOT PRESSURE NORMAL	=	000 CM
10 =	=	00
11 = ÖN TEKER İNME UZUNLUĞU	=	.050 CM
12 = ÖN TEKER ÇALIŞMA UZUNLUĞU	=	.005 CM
13 = ÖN TEKER KALKMA UZUNLUĞU	=	.000 CM
14 = ÜST TRANSPORT HIZI	=	50%
15 = ÜST TRANSPORT AŞAĞI İNME UZUNLUĞU	=	20 CM
16 = ÜST TRANSPORT ÇALIŞMA UZUNLUĞU	=	20 CM
17 = ÜST TRANSPORT KESİM DURMA UZUNLUĞU	=	.01 CM
18 = ÜST TRANSPORT KESİM İÇİN BEKLEME U	=	15 CM
19 = KESİMDEN SONRA TRANSPORT TAŞIMA İ	=	10 CM
20 = İSTİFLEME ÇALIŞMA ŞEKLİ	=	01 AÇIK 00 KAPALI
21 = ÜST MOLA AÇIK / KAPALI	=	.01
22 = ÜST MOLA BAŞLAMA POZİSYONU	=	.000
23 = ÜST MOLA ADIM SAYISI 1	=	.010 CM
24 = ÜST MOLA MİKTARI 1	=	.000
25 = ÜST MOLA ADIM SAYISI 2	=	.020 CM
26 = ÜST MOLA MİKTARI 2	=	.000
27 = ÜST MOLA ADIM SAYISI 3	=	.030 CM
28 = ÜST MOLA MİKTARI 3	=	.000
29 = ÜST MOLA ADIM SAYISI 4	=	.040 CM
30 = ÜST MOLA MİKTARI 4	=	.000
31 = ALT MOLA AÇIK / KAPALI	=	.01
32 = ALT MOLA BAŞLAMA POZİSYONU	=	.000
33 = ALT MOLA ADIM SAYISI 1	=	.010 CM
34 = ALT MOLA MİKTARI 1	=	.000
35 = ALT MOLA ADIM SAYISI 2	=	.020 CM
36 = ALT MOLA MİKTARI 2	=	.000
37 = ALT MOLA ADIM SAYISI 3	=	.030 CM
38 = ALT MOLA MİKTARI 3	=	.000
39 = ALT MOLA ADIM SAYISI 4	=	.040 CM
40 = ALT MOLA MİKTARI 4	=	.000
42 = DİKİŞ BOŞLUĞUNA OLAN MESAFE	=	.000 CM

"P" TUŞU İLE GİRİŞLER



GİRİŞ ÇIKIŞ POZİSYONLARI

GİRİŞ

- 01= BAŞLANGIÇ VE DURUŞ FOTOSELİ
02= KAVIS FOTOSELİ
07= ALT BIÇAK ARKA FOTOSEL
16= KUMAŞ ÇEKİCİ ARKA FOTOSEL

ÇIKIŞ

- 01 = AYAK YUKARIDA
04 = MASA VE CAM ÜFLEME
06 = İP KESME VAKUMU AÇIK / KAPALI
07 = İSTİFLEME
08 = CAMDAKİ KÜÇÜK TEKER
09 = TAŞIYICI TRANSPORT AŞAĞI / YUKARI
10 = ÖN CAM AŞAĞI YUKARI
24 = ALT İPLİK KESME BIÇAĞI
26 = TANSİYON AÇMA VE İP GERME
KUMAŞ TAŞIYICI AÇIK KAPALI
27 = KUMAŞ TAŞIYICI İLERİ GERİ
30 = ÜST TRANSPORT ÖN TEKER AŞAĞI YUKARI

New-tech

Sewing Systems

YAZICI DİKİŞ MAKİNA SANAYİ VE TİC LTD. ŞTİ.

FABRİKA: ÇAKIL MAH. ELBASAN KÖY YOLU ÜZERİ
1.KM ÇATALCA İSTANBUL
TEL: +90 212 776 46 41-42-43
FAX: +90 212 776 46 48
E-MAIL: info@new-tech.com.tr
marketing@new-tech.com.tr

ŞUBE: PERPA İŞ MERKEZİ B BLOK KAT: 5
NO: 279 OKMEYDANI İSTANBUL
TEL: +90 212 210 22 29 – 20 29 – 05 62
FAX: +90 212 210 05 66

DEPO: SUCUZADE MAH. 17.SOK. 13/B
SEYHAN ADANA
TEL/FAX: +90 322 351 70 05

www.new-tech.com.tr