

Türkiye'deki Yedek Parça  
ve Servis İstasyonu



Güvenli Hizmet

Hadımköy Yolu 50.Sokak No: 2 / KIRAÇ  
Büyüçekmece - İSTANBUL  
Büyük Mükellefler V.D.:8400053652  
Tel: 0212 866 95 00 Fax: 0212 886 40 17  
www.tetas.com.tr

SERBEST BÖLGE'deki İthalatçı Firma

**TEKBES**

TEKSTİL MAKİNE BÜRO EKİPMANLARI  
SANAYİ VE DIŞ TİCARET A.Ş.

Ege Serbest Bölgesi Mümtaz Sokak No:26  
Gaziemir - İZMİR Tel: 0232 251 93 78 - 79  
Fax : 0232 251 39 41

İmalatçı ve İhracatçı Firma

**SHIMA SEIKI MFG., LTD**

85 Sakata , Wakayama, JAPAN

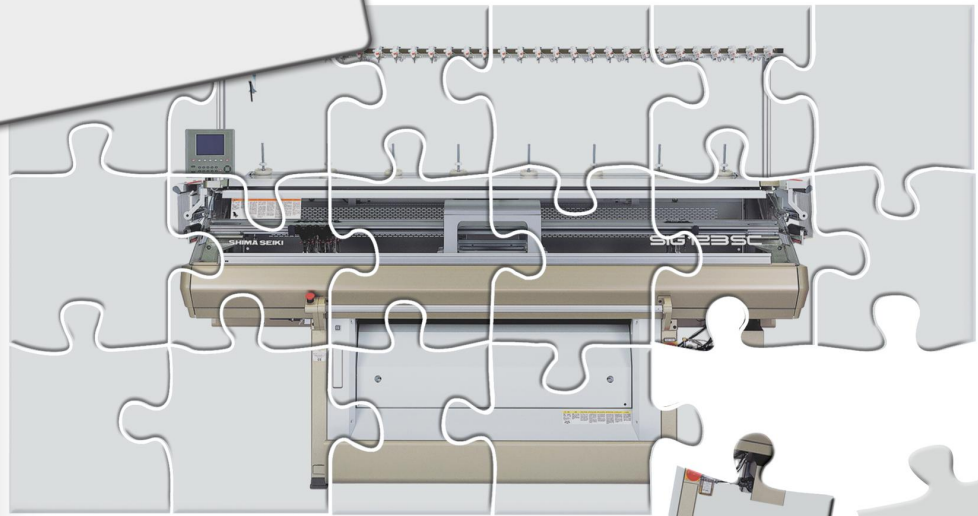
Tel : +81 73 474 8210

Fax: +81 73 474 8261

E-mail : sales@shimaseiki.co.jp



**SHIMA SEIKI**  
**E L E K T R O N İ K**  
**DÜZ ÖRGÜ MAKİNALARI**  
**KULLANIM KILAVUZU**  
**EMNİYETLİ KULLANIM TALİMATLARI**



TETAŞ TEKNİK SERVİS TARAFINDAN HAZIRLANMIŞTIR.

BU KULLANIM KILAVUZU TÜRKİYE'DE MÜKİM İTHALATÇI FIRMAYA VERİLMEK ÜZERE HAZIRLANMIŞTIR.

Bu makineyi çalıştırmadan veya makine üzerinde kontrol veya bakım yapmadan önce bu kılavuzu iyice okuduğunuzdan ve burada yer alan tüm talimatları tam olarak bildiğinizden emin olun.

Operatör ve/veya gözetmen, yetkisi olmayan kişilerin bu makineyi çalıştırmasına izin verilmemesini sağlamalıdır.

<Ticari Markalar ve tescilli ticari markalar>

**SIR, DSCS, vb., SHIMA SEIKI MFG., LTD. Şirketinin ticari markaları veya tescilli ticari markalarıdır.**

**Bu kılavuzda yer alan tüm diğer şirketler ve ürün isimleri kendi mülk sahiplerine ait ticari markalar veya tescilli ticari markalardır.**

**SHIMA SEIKI MFG., LTD.**

**KULLANIM KILAVUZU  
EMNİYETLİ KULLANIM TALİMATLARI**

**Üçüncü Baskı: Eylül 2012**

**SHIMA SEIKI, ürünlerine dair sürekli iyileştirme politikasına sahiptir.**

**Bu kılavuzun içeriği önceden haber verilmeksizin ve Şirkete herhangi bir sorumluluk yüklemeksizin değiştirilebilir.**

**Bu kılavuzun içeriğinin kısmen veya tamamen çoğaltılması yasaktır.**

# İÇİNDEKİLER

<b>1. UYARI!</b>	<b>2</b>
1-1 Emniyet Açısından	2
1-1-1 Emniyet Kuralları ve Kaza Önlemleri	2
1-2 Uyarılar	3
1-3 Uyarı Sembolleri	5
1-4 Makinenin Oluşturduğu Tehlikeler	6
<b>2. EMNİYETLİ KULLANIM İÇİN UYARILAR</b>	<b>7</b>
2-1 Makinenin Çalıştırılması Sırasında Dikkat Edilecek Hususlar	7
2-2 Uyarı Etiketleri	11
2-3 Kurulum Çevre Koşulları	14
2-3-1 Kurulum Alanı	15
2-4 Bakım ve Onarım İşlemleri Gerçekleştirilirken Dikkat Edilecek Hususlar	15
2-5 Statik Elektrik ve Nem Arasındaki İlişki	15
2-6 Güç Kaynağının Açılması/Kapatılması ve Çalıştırma Kolu İşlevleri	16
2-6-1 Güç Kaynağının Açılması	16
2-6-2 Güç Kaynağının Kapatılması	17
2-6-3 Çalıştırma Kolu İşlevleri	17
2-7 Emniyet Cihazları	18
2-7-1 Emniyet Cihazları	18
2-7-2 Emniyet Cihazları ile Oynanmasına veya Sökülmesine İlişkin Yasak	19
2-7-3 Acil Durdurma İşlevinin Sıfırlanması	19
2-8 Çalıştırma Öncesi Emniyet Kontrolleri	19
2-9 Ön Kapak Açıldığında Verilen Uyarı, Özel İşlem Riski	20
2-10 Deşarj Anahtarı	21
2-11 Yedek Güç	22
2-12 Makine Verileri	24

# 1. UYARI!

## 1-1 Emniyet Açısından

Makinenin taşınması, çalıştırılması, onarımı ve bakımı sırasında aşağıdaki emniyet kurallarına uyulması gerekmektedir.

### 1-1-1 Emniyet Kuralları ve Kaza Önlemleri

#### Kurallar

1. Bu kılavuzda yer alan ve SHIMA SEIKI tarafından verilen prosedürlere ve uyarılara uyduğunuzdan emin olun.
2. Makineye ilişkin emniyet kurallarını anladığınızdan ve bunlara uyduğunuzdan emin olun.
3. Makineyi temiz tutun.
4. Makineyi temizlemeden önce güç kaynağını kapattığınızdan emin olun.
5. Herhangi bir ayarlama, bakım veya onarım işlemine başlamadan önce güç kaynağını kapatın.
6. Saçları uzun olan operatörler, makinenin hareketli parçaları arasına kaptırmamak için saçlarını bir saç filesi altında toplamalıdır.
7. Devlet, yerel yönetim veya diğer yetkili makamlarca yürürlüğe konan/uygulanan kaza ve yaralanmaların önlenmesine ilişkin kanun ve kurallara riayet edin.

#### Yasaklar

1. Makinenin mekanik aksamını tam anlamıyla tanımadan ve anlamadan makineyi çalıştırmayın.
2. Operatör makineyi çalışırken emniyetsiz bir vaziyette bırakmamalıdır.
3. Makinede bulunan emniyet cihazlarını veya emniyet cihazlarını çalıştıran diğer cihazları sökmeyin.
4. Makinenin hareketli parçaları arasına kaptırmamak için bol giysiler giymeyin ve kolye, bilezik vb. takılar takmayın.
5. Makineyi şiddetli fırtınalar sırasında çalıştırmayın. Elektrik sisteminde hasar oluşması veya bu hasardan kaynaklanabilecek yangın riski mevcuttur.

## 1-2 Uyarılar

---

1. Bir önceki sayfada yer alan Emniyet Kuralları ve Kaza Önlemlerine ek olarak, aşağıdaki uyarılara da mutlaka uyun.
2. Bu makinenin doğru şekilde kullanılmaması çalışanların yaralanmasına veya makinede hasarlara yol açabilir. Operatör, bakım ve onarım personeli, makinenin kurulumu için ilgili elektrik bağlantılarını yapmadan, makineyi çalıştırmadan veya makine üzerinde bakım ve onarım çalışmaları gerçekleştirilmeden önce bu kılavuzun ve ilgili kılavuzların içeriklerini okumalı ve iyice anlamalıdır.
3. Bu kılavuzların içinde yer alan her şeyi tam olarak anladığınızdan emin olun.
4. Makine çalışır durumda iken, hatta durmuş halde iken bile makine ile temas halinde olan kişiler bu kılavuzu okumalı ve içindekileri tam olarak anlamalıdır.
5. Makine üzerinde bulunan bir emniyet cihazının veya diğer bir mekanizmanın arızalanması halinde makineyi derhal durdurun. TETAŞ Teknik Servisi ile temasa geçin ve size verilen talimatları izleyin.
6. Bir parçanın veya cihazın değiştirilmesinin gerekli olduğu durumlarda, mutlaka SHIMA SEIKI tarafından onaylanmış veya belirtilmiş bir parça veya cihaz kullanın. SHIMA SEIKI, onaysız parça veya cihazların kullanımından kaynaklanan yaralanma veya makine hasarlarına ilişkin hiçbir sorumluluk kabul etmez.
7. Emniyeti sağlamak için temin edilen kontrol biriminin ve ilgili elektrik kablolarının makinenin çalışması, bakımı veya onarımı sırasında bilinçli olarak çıkartılması veya üzerinde değişiklikler yapılması yasaktır. Bu parçalarda değişiklik yapılması sonucunda ciddi yaralanmalar veya makine hasarları meydana gelebilir. SHIMA SEIKI ve TETAS A.Ş., bu gibi durumlarda hiçbir sorumluluk kabul etmez.
8. Makinenin uygunsuz şekillerde çalıştırılması, belirtilen yağlama yağının tedarik edilmemesi veya makine bakım ve onarımının ihmal edilmesi ciddi hasarlara yol açabilir.
9. Elektrikli cihazların bakım ve onarımları tam anlamıyla eğitilmiş ve lisanslı bir elektrik teknisyeni tarafından gerçekleştirilmelidir. Gerekli hallerde TETAŞ Teknik Servis ile temasa geçin.
10. Yeni değiştirdiğiniz sigortayı kullanmadan önce anma akımına uygun olduğunu kontrol edin. Muhtemel yangınları veya makine hasarlarını önlemek için daha yüksek bir akım seviyesine sahip bir sigorta kullanmayın.
11. Makineye ilişkin bakım ve onarım çalışmalarının tamamlanmasından sonra, bu işlemler sırasında sökülen tüm parçaların orijinal yerlerine yeniden takıldıklarından emin olun. Makineyi çalıştırmadan önce, kapakların ve koruyucuların orijinal yerlerine takılı olduğundan emin olun. Sabit emniyet cihazlarının çalışır durumda olduğunu kontrol edin.
12. Makine uzun süreden beri kullanımda ise, bir TETAŞ Teknik Servis mühendisinin makineyi Bakım ve Onarım Kılavuzu'nda (SHIMA SEIKI teknik personeli için hazırlanan kılavuz) yer alan "Emniyet Kontrolleri" bölümünde tarif edilen şekilde kontrol etmesini sağlayın.

## 1. UYARI!

13. Bu makine insansız çalıştırılmak üzere tasarlanmamıştır. Beklenmeyen elektrik kesintileri gibi harici nedenler makinenin veya makine emniyet cihazlarının ve kontrol mekanizmalarının çalışmasını etkileyebilir. Bunlar, aşırı ısınmadan kaynaklanan makine hasarlarına veya yangına neden olabilir.  
Kazaları önlemek ve erken tespit edilmelerini sağlamak için, makinenin insansız çalıştırılmasını yasaklayın.
14. Ekipmanın taşınması veya nakledilmesi gerektiğinde, özel talimatlar için TETAŞ Teknik Servisi'ne başvurun.
15. Makinenin çalıştırılması, kontrolü, bakımı ve onarımı sırasında bu kılavuzlar tarafından kapsanmayan herhangi bir husus fark ederseniz mutlaka TETAŞ Teknik Servisi ile temasa geçin.
16. Bu kılavuzu ve diğer kılavuzları kolayca başvuru yapılabilmesi için ilgili makinenin yakınında bir yerde muhafaza edin.
17. Bu kılavuzun veya diğer kılavuzların herhangi bir nedenden ötürü kaybolması veya zarar görmesi halinde yeni bir kopyayı derhal TETAŞ A.Ş'den talep edin.
18. Makineyi üçüncü bir tarafa satarken, makine ile birlikte bu kılavuzları da verdiğinizden emin olun.
19. Makinenin elden çıkarılması/bertarafı sırasında, yetkili hükümet veya belediye mercileri tarafından tanımlanmış olan eşya bertarafına ilişkin kanun ve düzenlemelere mutlaka uyun.  
Makinede veya yağlama yağının bileşenlerinde kullanılan malzemelere ilişkin herhangi bir sorunuz olması halinde TETAŞ Teknik Servis ile temas kurun.
20. Hasar ve yaralanmalara neden olabilecek ortamların, durumların ve koşulların tamamının SHIMA SEIKI tarafından tanımlanması imkansızdır. Bu kılavuzda ve diğer kılavuzlarda verilen talimatlar ve uyarılar her şeyi kapsamaz.  
Yanlış kullanımlardan kaynaklanabilecek tehlikeli durumları önlemek için çok dikkatli olmanız gerekmektedir.

### **TETAŞ İÇ VE DIŞ TİC. A.Ş.**

<b>Hadımköy Yolu 50. Sok. No:2 Kıraç / Büyükçekmece</b>	
<b>Satış Telefon</b>	<b>+90-212-866-9100</b>
<b>Teknik Servis</b>	<b>+90-212-866-9500</b>

## 1-3 Uyarı Sembolleri

---

--- Tehlikeyi Önlemek için ---

Tehlikelerin önlenmesine yönelik emniyet kurallarının desteklenmesi için kılavuzlarda kullanılan veya SHIMA SEIKI tarafından sağlanan makinelerde kullanılan uyarı etiketlerine basılan üç işaret kategorisi bulunmaktadır. Bu kategoriler tehlike derecesini belirtir.

### TEHLİKE

Her an gerçekleşebilecek ve önlenmediği takdirde ölüm veya ciddi yaralanma ile sonuçlanacak olan tehlikeli durumları belirtir.

### UYARI

Önlenmediği takdirde ölüm veya ciddi yaralanma ile sonuçlanabilecek olası tehlikeli durumları belirtir.

### DİKKAT

Önlenmediği takdirde küçük ve orta derecede yaralanma ile sonuçlanabilecek olası tehlikeli durumları belirtir. Ayrıca emniyetli olmayan uygulamalara ilişkin ikazlarda da kullanılabilir.

--- Ürünlerinizi doğru şekilde kullanmak için ---

Kılavuzlarda, ürünlerinizi doğru şekilde kullanmanızı sağlamak için üç adet işaret kategorisi yer almaktadır.

### YASAK

Yapmamanız gereken bir eylemi belirtir.

### DİKKAT

Yapmanız gereken bir eylemi belirtir.

### NOKTA

Önemli bir kullanım noktası belirtir.

## 1-4 Makinenin Oluşturduğu Tehlikeler

Bu kılavuzda makinenin kullanımı esnasında ne tür tehlikelerin oluşabileceği açıklanmaktadır. Aşağıdaki şekiller her tehlike türünü açık bir şekilde belirtmektedir.

Ezilme		Saplanma veya Delinme Yarası	
Sıyrma		Kaptırma veya Sıkışma	
Kesilme veya Parçalanma		Sürtünme Yarası veya Berelenme	
Dolaşma			

Şekillerde, küçük olan oklar hareket yönünü, büyük olanlar tehlike bölgelerini göstermektedir.

Ayrıca bkz: ISO11111-1:2005

## 2. EMNİYETLİ KULLANIM İÇİN UYARILAR

### 2-1 Makinenin Çalıştırılması Sırasında Dikkat Edilecek Hususlar

#### UYARI

**Makine çalışırken emniyet kapağını kapalı tutun  
Hareketli parçalar çarpıp kesiklere neden olabilir**

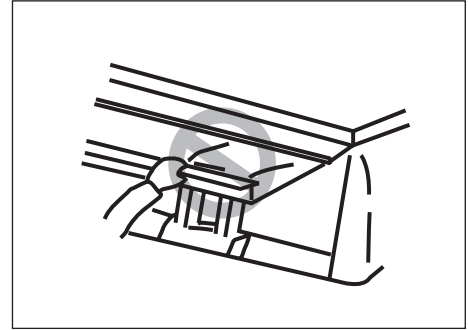
Makine çalışırken ön güvenlik kapağının tam olarak kapalı olduğundan emin olun.



#### UYARI

**Emniyet cihazları ile oynamayın  
Hareketli parçalar çarpıp kesiklere neden olabilir**

Ön emniyet kapağı kaldırıldığında, emniyet cihazlarından biri hareketi durduran bir işlevi devreye sokar. Kafayı durduran bir tehlike önleyici düzenek mevcuttur. Emniyet kontrol düzeneğine ait elektrik kablosuyla bilerek oynamayın, sökmeyin veya kesmeyin. Makinenin kapağı açık vaziyette çalıştırılması sonucunda, hareketli parçaların yol açacağı yaralanmalar meydana gelir.



#### UYARI

**Ellerinizi veya parmaklarınızı iplik tutucunun veya iplik kesicinin üzerine koymayın  
Hareketli parçalar ellerinizi sıyrabilir, kesebilir veya ciddi yaralara neden olabilir**

Çalıştırma esnasında ellerinizi veya parmaklarınızı iplik tutucu veya iplik kesici cihazın üzerine koymayın. Emniyet önlemlerine uyulmaması sonucunda ciddi yaralanmalar meydana gelebilir veya giysileriniz makineye sıkışabilir.

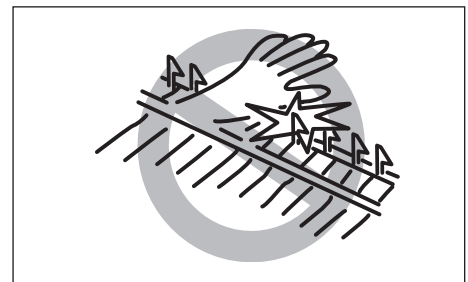
İplik tutucu, iplik kesici cihazlar veya diğer çevre birimleri MACHINE MANUAL OPERATION (MAKİNE MANUEL ÇALIŞTIRMA) ekranı vasıtasıyla çalıştırılırken, parmak yaralanmaları ile sonuçlanabilecek kazaları önlemek için son derece dikkatli olun.



#### UYARI

**Ellerinizi ve parmaklarınızı iğne yatak boşluğundan uzak tutun  
İğnenin saplanma ve delme riski mevcuttur**

Makine tarağı manuel olarak çalıştırılırken, ellerinizi veya parmaklarınızı iğne yatağının boşluğuna koymayın. Parmaklarınızı yaralayabilir veya giysinizi makineye kaptırabilirsiniz.

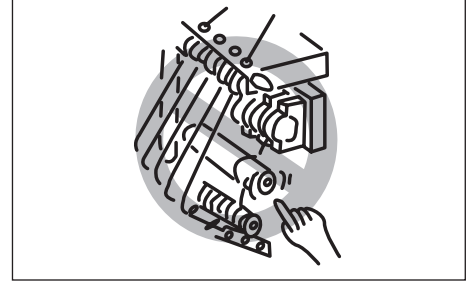


**⚠ UYARI**

**Çalıştırma esnasında ellerinizi ve yüzünüzü iplik besleme merdanesinden uzak tutun**

**Dolaşma, sürtünme yaralanması ve sıyrılmaya riski mevcuttur**

İplik besleme merdanesi, makine çalışırken yüksek hızda döner. Ellerinizi ve yüzünüzü iplik besleme merdanesine yaklaştırmayın. Ellerinizi, saçlarınızı veya giysilerinizi ekipmana kaptırabilirsiniz.



**⚠ UYARI**

**Ellerinizi ve yüzünüzü ön panel boşluğuna koymayın**

**Delinme ve parçalanma riski mevcuttur**

Bir malzeme katmanı üzerindeki örme işlemi tamamlandığında, parça düşürme kapağı (ön panel) çalışır ve malzemeyi öne doğru iter. Ellerinizi ve parmaklarınızı ön panel ile diğer parçalar arasındaki boşluklara koymayın. El veya parmaklarınızı kaptırmanız yaralanmalara neden olur.

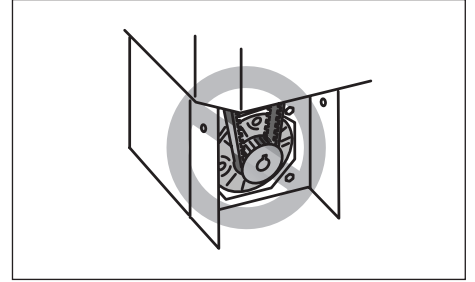


**⚠ UYARI**

**Kapağı sökmeyin**

**Ana motorun çalışması aksayabilir ve motor yanabilir**

Tehlikeyi önlemek için, makineyi çalıştırırken tüm kapakların yerlerine takılı olduğundan emin olun.



**⚠ UYARI**

**Doğrudan temas etmeyin**

**Yanık riski mevcuttur**

Kafa içindeki ayar motoru, çalışma koşullarına bağlı olarak son derece yüksek sıcaklıklara ulaşabilir.

Güç AÇIK pozisyonunda iken kafa içindeki cihaza direkt temas etmeyin.

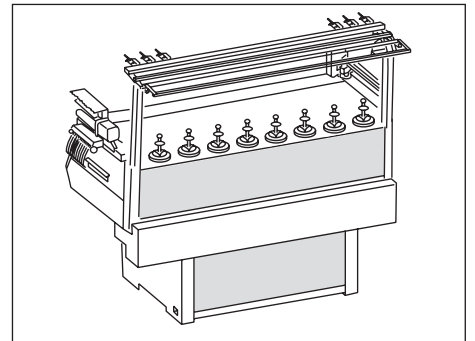
Kafa üzerinde yapılan bakım ve onarım işlemleri sırasında makinenin güç kaynağını kapatın.

**⚠ UYARI**

**Çalıştırma sırasında arka koruyucuyu daima kapalı tutun**

**Taşıyıcı kayışı veya dönen dişliler içeri doğru çekip sıkıştırabilir**

Makine çalışır durumdayken arka koruyucuların (arka kapak/gövde kapağı) kapalı olduğundan emin olun. Ayarlama veya onarım işlemleri sırasında arka koruyucuları (arka kapak/gövde kapağı) açarken, acil güç kaynağı kesme anahtarını kapatın.



**⚠ UYARI**

**Makinenin etrafında bulunan kişilere dikkat edin**  
**Yaralanma riski mevcuttur**

Herhangi bir makineyi çalıştırmadan önce, makinenin etrafında bulunan kişilere yeterince dikkat edin.

**⚠ UYARI**

**Yağ besleme birimini ve yağ borusunu periyodik olarak kontrol edin**  
**Yangın, kayma ve düşme riski mevcuttur**

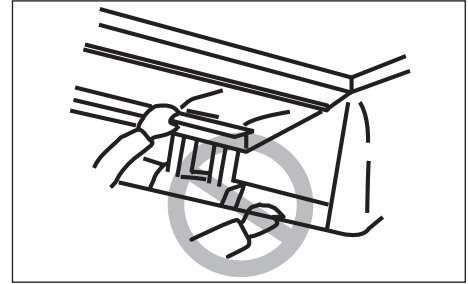
Yağ besleme birimini ve yağ borusunu periyodik olarak kontrol edin.  
 Yağ sızıntıları yangına veya çalışanların kayıp düşmelerine neden olabilir.

**⚠ UYARI**

**Ön emniyet kapağını açarken veya kapatırken dikkatli olun**  
**Ellerinizi kaptırma riski mevcuttur**

Ön emniyet kapağını açarken veya kapatırken ellerinizi kaptırmamak için dikkatli olun.

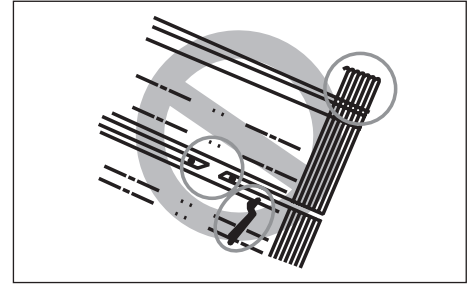
Açma ve kapama işlemi sırasında makinenin etrafında kimse olmadığından emin olun.

**⚠ DİKKAT**

**Seçici baskı plakasını ve seçicinin takılma pozisyonunu düzenli olarak kontrol edin**  
**Hasar veya arıza riski mevcuttur**

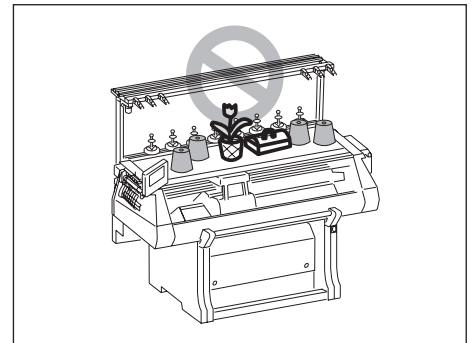
İğne yatağı üzerindeki baskı bıçaklarının iğne yatağının içine tamamen girmiş durumda olduğunu ve seçicinin iğne yatağından gereğinden fazla dışarı çıkmadığını kontrol edin.

Herhangi bir engel makinede hasara veya arızaya yol açabilir.

**⚠ DİKKAT**

**Makinenin üst şasesinin üzerine bobinden başka hiçbir şey yerleştirmeyin**  
**Arıza riski mevcuttur**

Makine üzerine iplik bobinlerinden başka hiçbir şey koymayın.  
 Nesne yuvarlanıp düşebilir ve hasara yol açabilir.

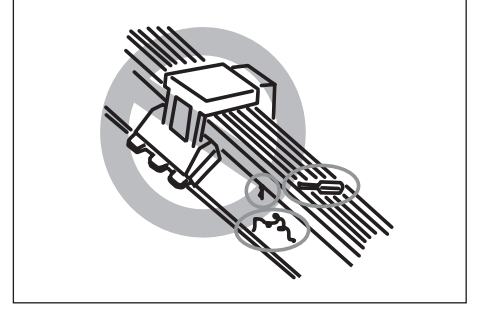


**! DİKKAT**

**Kafanın çalışmasına hiçbir şeyin engel olmadığını düzenli olarak kontrol edin**

**Makine için hasar veya arıza riski mevcuttur**

Herhangi bir makineyi çalıştırmadan önce, makinenin etrafında bulunan kişilere yeterince dikkat edin.



**! DİKKAT**

**Egzost çıkışı önünde durmayın veya buraya herhangi bir nesne koymayın**

**Makine için hasar riski mevcuttur**

Egzost üfleme çıkışının önünde durmayın veya bu çıkışın önüne herhangi bir nesne koymayın.

Aksi halde soğutma verimliliği azalır ve makineye zarar verir.

**! UYARI**

**Vücudunuzun hiçbir kısmını makinenin altında bulunan boşluğa sokmayın**

**Ezilme, dolaşma, kaptırma riski mevcuttur.**

Vücudunuzun hiçbir kısmını makinenin altında bulunan boşluğa sokmayın.

Zincirler ve zincir dişlisi çarkı yaralanmalara neden olabilir.

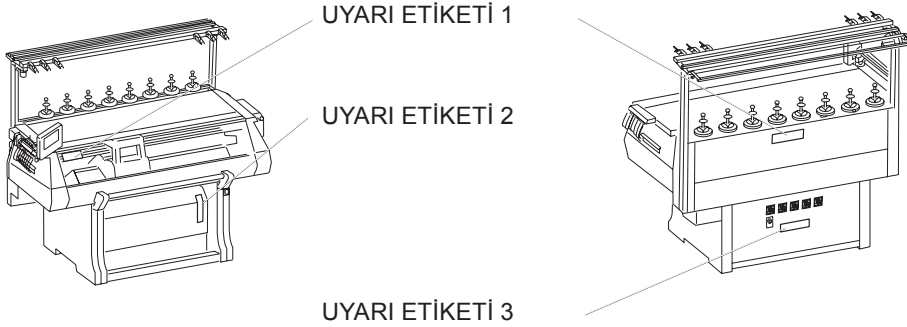
## 2-2 Uyarı Etiketleri

### Uyarı etiketleri

Bu kılavuzda açıklanan ve özel tehlike bölgelerine ilişkin olan tehlikelerin azaltılmasını görsel yolla desteklemek için makinenin üzerine aşağıda belirtilen etiketler yerleştirilmiştir.

Taşıyıcı (çalıştırma) aktarma organlarında veya git-gel hareketi ile çalışan kafa ile sabit parçalar arasında bilhassa önemli seviyede riskler mevcut olduğundan, emniyet cihazı olarak ana motor tahrikine ve ana motora giden güç kaynağını kesen durdurma anahtarını devreye sokan, interloklu bir hareketli koruma birimi bulunmaktadır.

Uyarı etiketlerin pozisyonları aşağıda gösterilmiştir.



### UYARI ETİKETİ 1

Bu etiket makinenin ön emniyet kapağı ve arka tarafta bulunan emniyet kapağı üzerine yerleştirilmiştir.

	⚠️ WARNING	⚠️ 警告	⚠️ ATTENZIONE	⚠️ ADVERTENCIA	⚠️ Avertissement	⚠️ WARNUNG	⚠️ UYARI	⚠️ 경고	⚠️ 警告
	Keep safety cover closed during operation Moving parts can crush and cut [For maintenance] Keep fingers away from moving parts	運轉中、務必關好安全蓋 運轉位置會引起壓傷、切傷 【維修保養時】勿用手碰運轉位置 運轉中、務必關好安全蓋 運轉位置會引起壓傷、切傷 【維修保養時】勿用手碰運轉位置	Prestare attenzione affinché il coperchio di sicurezza rimanga chiuso durante l'operazione. Le parti mobili possono schiacciare e tagliare. [Per la manutenzione] Tenere le dita lontane dalle parti mobili	Mantenga la cubierta de seguridad cerrada durante el funcionamiento. Las partes en movimiento pueden aplastar y cortar. [Durante el mantenimiento] Mantenga los dedos alejados de las partes en movimiento	Garder le couvercle de sécurité fermé pendant le fonctionnement. Des pièces en mouvement peuvent écraser et couper. [En cas d'intervention] Garder les doigts à distance pendant le fonctionnement	Während des Betriebs die Sicherheitsabdeckung geschlossen halten Bewegende Teile können Quetschungen und Schritte verursachen [Zur Wartung] Während des Betriebs die Finger fernhalten	Çalışma sırasında emniyet kapağını kapalı tutunuz Hareketli parçalar ezilme ve kesiklere yol açabilir [Bakım için] Parmaklarınızı hareketli parçalardan uzak tutunuz	작동하는 동안 안전 덮개를 닫아 두십시오 움직이는 부품에 눌리거나 잘릴 수 있습니다 【유지보수】움직이는 부품에서 손가락을 멀리 하십시오	運轉中、安全カバーを閉じておく 可動部による押しつぶし、切傷のおそれ 【保守点検時】可動部に触れない

	⚠️ WARNING	Keep safety cover closed during operation Moving parts can crush and cut [For maintenance] Keep fingers away from moving parts
	⚠️ 警告	運轉中、務必關好安全蓋 運轉位置會引起壓傷、切傷 【維修保養時】勿用手碰運轉位置 運轉中、務必關好安全蓋 運轉位置會引起壓傷、切傷 【維修保養時】勿用手碰運轉位置
	⚠️ ATTENZIONE	Prestare attenzione affinché il coperchio di sicurezza rimanga chiuso durante l'operazione Le parti mobili possono schiacciare e tagliare [Per la manutenzione] Tenere le dita lontane dalle parti mobili
	⚠️ ADVERTENCIA	Mantenga la cubierta de seguridad cerrada durante el funcionamiento Las partes en movimiento pueden aplastar y cortar [Durante el mantenimiento] Mantenga los dedos alejados de las partes en movimiento
	⚠️ Avertissement	Garder le couvercle de sécurité fermé pendant le fonctionnement Des pièces en mouvement peuvent écraser et couper [En cas d'intervention] Garder les doigts à distance pendant le fonctionnement
	⚠️ WARNUNG	Während des Betriebs die Sicherheitsabdeckung geschlossen halten Bewegende Teile können Quetschungen und Schritte verursachen [Zur Wartung] Während des Betriebs die Finger fernhalten
	⚠️ UYARI	Çalışma sırasında emniyet kapağını kapalı tutunuz Hareketli parçalar ezilme ve kesiklere yol açabilir [Bakım için] Parmaklarınızı hareketli parçalardan uzak tutunuz
	⚠️ 경고	작동하는 동안 안전 덮개를 닫아 두십시오 움직이는 부품에 눌리거나 잘릴 수 있습니다 【유지보수】움직이는 부품에서 손가락을 멀리 하십시오
	⚠️ 警告	運轉中、安全カバーを閉じておく 可動部による押しつぶし、切傷のおそれ 【保守点検時】可動部に触れない

## ⚠️ UYARI

### UYARI/DİKKAT ibaresine Uygun

#### Çarpma, ezme ve kesme riski mevcuttur

[UYARI ETİKETİ 1] takılmış olan ön emniyet kapağının ve arka (emniyet) kapağının iç kısımları, bilhassa önemli seviyedeki risklerin bulunduğu tehlike bölgeleridir. Tehlikeli bölgelerde yanlış işlem yapılması veya UYARI ve DİKKAT ibarelerinin göz ardı edilmesi, ellerinizin veya parmaklarınızın ezilmesine, kesilmesine veya yarılmasına neden olabilir.

## 1. EMNİYETLİ KULLANIM İÇİN UYARILAR

### Tehlikelerin Önlenmesi

Tehlikeleri önlemek için aşağıda belirtilen uyarılara mutlaka uyun.

- Emniyet kapaklarının çalışma sırasında tamamen kapalı olduğundan emin olun.
- Bakım ve onarım işlemleri sırasında iplik tutucu cihazı, iplik kesici cihazı, mekik rayları, iğne yatakları, kafalar, kafa rayları ve taşıyıcı kayışı gibi tehlike bölgelerine dokunmayın.

### UYARI ETİKETİ 2



Bu etiket ön panele takılıdır (parça düşürme kapağı).



### UYARI/DİKKAT İbarelerine Uyun

#### Ezilme, kesilme, yarılma riski mevcuttur

Parça düşürme kapağının üzerinde [UYARI ETİKETİ 2] bulunan iç kısmı, uyarı gerektiren artık risklerin bulunduğu bir tehlike bölgesidir. Tehlike bölgelerindeki UYARI ve DİKKAT ibarelerini dikkate almamak, hareketli parçalarca ezilmeye veya delinmeye yol açabilir.

### Tehlikelerin Önlenmesi

Tehlikeleri önlemek için aşağıda belirtilen uyarılara mutlaka uyun.

- Ellerinizi ve parmaklarınızı ön panelin üst kısmında bulunan boşluğa sokmayın. Ön panelin içinde bulunan ayar iğnesi aşağı-yukarı yönde hareket eder ve yaralanabilirsiniz.

### UYARI ETİKETİ 3

Bu etiket makinenin arkasındaki gövde kapağı üzerine takılmıştır.

	<b>⚠️ WARNING</b> Do Not remove cover High voltage can cause electric shock [For maintenance] 1. Turn off power 2. Turn on discharge switch (wait 3 minutes)	<b>⚠️ 警告</b> 勿拆蓋 小心觸電 【維修保養時】 1. 關閉電源 2. 打開放電開關 (等3分鐘以上) 勿拆蓋 小心觸電 【維修保養時】 1. 關閉電源 2. 打開放電開關 (等3分鐘以上)	<b>⚠️ ATTENZIONE</b> Non rimuovere il coperchio Le tensioni elevate possono provocare scosse elettriche [Per la manutenzione] 1. Spegnere l'alimentazione 2. Accendere l'interruttore di scarica (attendere 3 minuti)	<b>⚠️ ADVERTENCIA</b> No retire la cubierta El alto voltaje puede provocar descargas eléctricas [Para el mantenimiento] 1. Desconecte la alimentación eléctrica 2. Accione el interruptor de descarga (y espere 3 minutos)	<b>⚠️ AVERTISSEMENT</b> Ne pas retirer le couvercle Des tensions élevées peuvent provoquer des chocs électriques [En cas d'intervention] 1. Mettre hors tension 2. Activer l'interrupteur de décharge (patienter 3 minutes)	<b>⚠️ WARNUNG</b> Abdeckung nicht entfernen Hochspannung kann einen elektrischen Schlag verursachen [Zur Wartung] 1. Die Stromversorgung ausschalten 2. Den Entladungsschalter einschalten (Bitte 3 Minuten warten)	<b>⚠️ UYARI</b> Kapağı çıkarmayın Yüksek voltaj elektrik çarpmasına neden olabilir [Bakım için] 1. Gücü kapatın 2. Tahliye anahtarını açın (3 dakika bekleyin)	<b>⚠️ 경고</b> 덮개를 벗기지 마십시오 고전압이 감전을 일으킬 수 있습니다 【유지보수】 1. 전원을 끄십시오 2. 방전 스위치를 켜십시오 (3분간 대기)	<b>⚠️ 警告</b> カバーを外さない 感電のおそれ 【保守点検時】 1.電源を切る 2.放電スイッチON (3分以上)
--	---	--	--	---	--	--	---	--	---

	<b>⚠️ WARNING</b> Do Not remove cover High voltage can cause electric shock [For maintenance] 1. Turn off power 2. Turn on discharge switch (wait 3 minutes)	<b>⚠️ 警告</b> 勿拆蓋 小心觸電 【維修保養時】 1. 關閉電源 2. 打開放電開關 (等3分鐘以上) 勿拆蓋 小心觸電 【維修保養時】 1. 關閉電源 2. 打開放電開關 (等3分鐘以上)	<b>⚠️ ATTENZIONE</b> Non rimuovere il coperchio Le tensioni elevate possono provocare scosse elettriche [Per la manutenzione] 1. Spegnere l'alimentazione 2. Accendere l'interruttore di scarica (attendere 3 minuti)	<b>⚠️ ADVERTENCIA</b> No retire la cubierta El alto voltaje puede provocar descargas eléctricas [Para el mantenimiento] 1. Desconecte la alimentación eléctrica 2. Accione el interruptor de descarga (y espere 3 minutos)	<b>⚠️ AVERTISSEMENT</b> Ne pas retirer le couvercle Des tensions élevées peuvent provoquer des chocs électriques [En cas d'intervention] 1. Mettre hors tension 2. Activer l'interrupteur de décharge (patienter 3 minutes)	<b>⚠️ WARNUNG</b> Abdeckung nicht entfernen Hochspannung kann einen elektrischen Schlag verursachen [Zur Wartung] 1. Die Stromversorgung ausschalten 2. Den Entladungsschalter einschalten (Bitte 3 Minuten warten)	<b>⚠️ UYARI</b> Kapağı çıkarmayın Yüksek voltaj elektrik çarpmasına neden olabilir [Bakım için] 1. Gücü kapatın 2. Deşarj konumuna getirin (3 dakika bekleyin)	<b>⚠️ 경고</b> 덮개를 벗기지 마십시오 고전압이 감전을 일으킬 수 있습니다 【유지보수】 1. 전원을 끄십시오 2. 방전 스위치를 켜십시오 (3분간 대기)	<b>⚠️ 警告</b> カバーを外さない 感電のおそれ 【保守点検時】 1.電源を切る 2.放電スイッチON (3分以上)
--	--	--	---	--	---	---	--	---	---

### UYARI

#### UYARI/DİKKAT ibarelerine Uyun

#### Ölümcül elektrik çarpması riski mevcuttur

[UYARI ETİKETİ 3] takılı olan arka gövde kapağının iç kısımları elektrikli tehlike bölgeleridir. UYARI ve DİKKAT ibarelerinin bulunduğu tehlike bölgelerinde bu etiketlere uyulmaması, ölümlü sonuçlanan elektrik çarpmalarına neden olabilir.

#### Tehlikelerin Önlenmesi

Tehlikeleri önlemek için aşağıda belirtilen uyarılara mutlaka uyun.

- Kapağı sökme. Kontrol cihazının yüksek voltaj yüklü canlı elektronik parçaları, ölümlü sonuçlanan elektrik çarpmalarına neden olabilir.
- Bakım ve onarım işlemlerini gerçekleştirmeden önce, güç anahtarını kapattığınızdan emin olun, deşarj anahtarını açın ve 3 dakika veya daha uzun bir süre bekleyin.

## 2-3 Kurulum Çevre Koşulları

### ! DİKKAT

Bu makineyi kullanmak ve iyi durumda muhafaza etmek için aşağıdaki talimatları izleyin.

Bu talimatlara uyulmaması makinenin arızalanmasına neden olabilir.

- Kurulum mahallindeki sıcaklık: 0-35 santigrat derece
- Kurulum mahallindeki nem: %30-80 (Bağıl nem : Çiy oluşumu olmamalıdır)
- Saklama ve nakliye sıcaklıkları: -20-60 santigrat derece
- Saklama ve nakliye nemi: %30-80 (Çiy oluşumu olmamalıdır)
- SSUPY ünitesini 12 santigrat derecelik veya daha yüksek oda sıcaklığında kullanın.

### ! DİKKAT

Makineyi direkt güneş ışığına maruz bir pozisyona veya fırın veya radyatör gibi bir ısı kaynağının yakınına kurmayın.

### ! DİKKAT

Makineyi hızlı sıcaklık değişimlerine ve/veya aşırı neme maruz kalan yerlere kurmayın.

### ! DİKKAT

Makineyi klima, ısıtıcı veya vantilatörlerden gelen havanın direkt makineye çarpacağı pozisyonlara kurmayın.

### ! DİKKAT

Makineyi korozyona neden olabilecek kimyasal maddelerin buharlarından, denizden gelen rüzgârlardan etkilenen yerlere kurmayın. Makineyi çok fazla toz ve kir bulunan yerlere kurmayın.

### ! DİKKAT

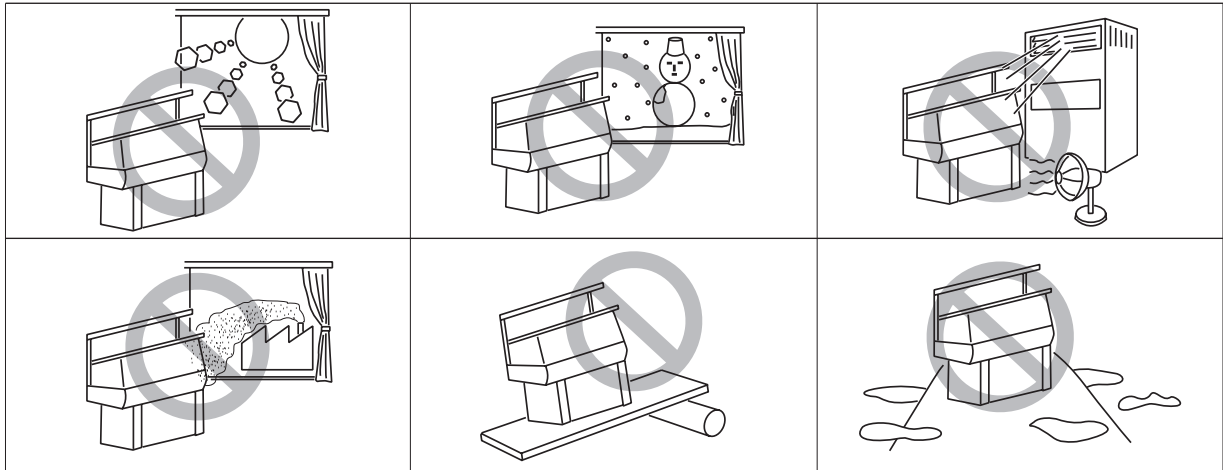
Makineyi titreşime maruz kalan bir yere kurmayın.

Eğimli veya düzgün olmayan bir yüzeyin üzerine kurmayın.

### ! DİKKAT

Makineyi deniz seviyesinden 1,000'den daha fazla râkıma sahip yerlere kurmayın.

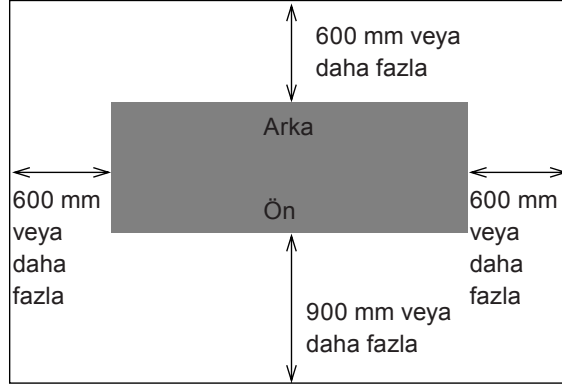
Diğer durumlar için TETAŞ Teknik Servisi ile temasa geçin.



### 2-3-1 Kurulum Alanı

Makinelerin kurulumu sırasında, aşağıda belirtilen çalışma alanı tavsiye edilir.

Ön taraf: 900 mm veya daha fazla  
Arka taraf: 600 mm veya daha fazla  
Sol ve sağ taraflar: 600 mm veya daha fazla



### 2-4 Bakım ve Onarım İşlemleri Gerçekleştirilirken Dikkat Edilecek Hususlar



**Emniyetli bir çalışma için makinenin çalıştırılması ve makineye ilişkin Uyarı ve Dikkat ibareleri hakkında bilgi sahibi olun**

**Yaralanma riski mevcuttur**

İnsanların yaralanmasını veya zarar görmesini engellemek ve emniyetli bir çalışma sağlamak için, makine üzerinde bakım, onarım, temizlik ve yağlama gibi işlemleri gerçekleştirmeden önce makinenin çalıştırılması ve makineye ilişkin Uyarı ve Dikkat ibareleri hakkında bilgi sahibi olun.

Makine üzerinde bakım, onarım, temizlik ve yağlama gibi işlemleri gerçekleştirirken, işe başlamadan önce acil güç kaynağı kesme anahtarını kapatın ve devre kesiciyi "kapalı" pozisyona getirin.

#### Hata Mesajları ile İlgili İşlemler

Bir hata mesajını işleme alırken, iplik tutucu, iplik kesici, ayar tarağı, parça düşürme kapağı vb. cihazların faaliyetini teyid etmek için ekranı MACHINE MANUEL OPERATION (MAKİNE MANUEL ÇALIŞTIRMA) ekranına çevirdiğinizden emin olun.

Parmaklarınızın kesilmemesi veya yarılmaması için son derece dikkatli olun.

### 2-5 Statik Elektrik ve Nem Arasındaki İlişki

Sentetik lifler elektrik iletimini engellemek için yüzeyde statik elektrik depolar. Bağıl nemin düşük olduğu hallerde, elektriği iletmek daha zor hale gelir ve bu durum doğal lifler için de geçerlidir. Statik elektrik sadece ipliğin birbirine sarılmasına ve zayıf hale gelmesine neden olmaz, ayrıca bazı elektrikli parçalara da zarar verir.

Statik elektrik, kurulum sahasındaki nem artırılarak engellenebilir.

#### Sabit Nemin Önemi

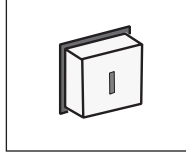
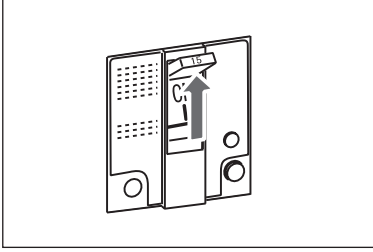
- İplik kopmalarını, dokuma sırasında meydana gelen hasarları veya ilmek atlamalarını azaltır
- Stabil dokuma sağlar
- Üretkenlikte artış sağlar
- Dokuma ve dikiş tesisindeki tozda azalma sağlar
- Dikiş sırasında iplik kopmalarını ve iğne darbesinden kaynaklanan hasarları önler
- Statik elektriği önler

## 2-6 Güç Kaynağının Açılması/Kapatılması ve Çalıştırma Kolu İşlevleri

### 2-6-1 Güç Kaynağının Açılması

#### 1. Devre kesici anahtarının açılması

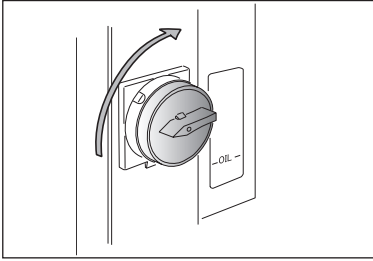
Devre kesici anahtarını makinenin sağ yönünde çevirin. Kontrol biriminin tahrik güç anahtarı kapalı pozisyonundadır.



#### 2. Acil güç kaynağı kesme anahtarının açılması

Acil güç kaynağı kesme anahtarını makinenin sağına doğru saat yönünde çevirin.

Bu anahtar kontrol birimine güç sağlar ve açılış mesajı görüntülenir.

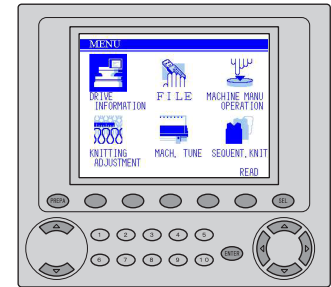
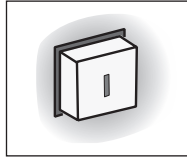
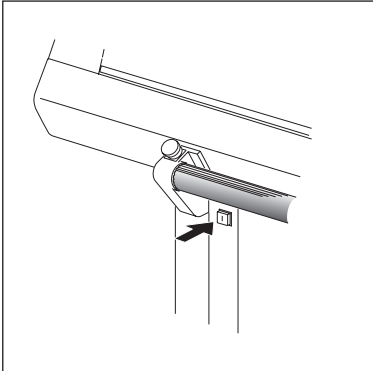


#### 3. Tahrik güç kaynağı anahtarının açılması

Tahrik güç kaynağı anahtarına basın.

Bu anahtar makinenin tüm parçalarına güç sağlar.

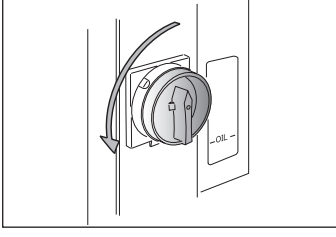
Bu arada işlem ekranında MENU (MENÜ) ekranı görüntülenir.



## 2-6-2 Güç Kaynağının Kapatılması

### 1. Acil güç kaynağı kesme anahtarının kapatılması

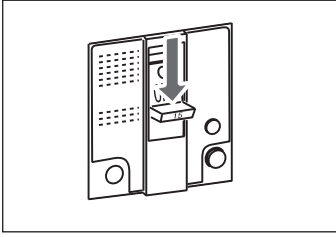
Acil güç kaynağı kesme anahtarını makinenin sağına doğru saatin ters yönünde çevirin



### 2. Devre kesici anahtarının kapatılması

Makinenin sağ tarafındaki devre kesici anahtarını aşağıya indirin.

Makineyi normal koşullar altında kullanmadığınız sürece bu anahtarı ON (AÇIK) pozisyonda tutun.

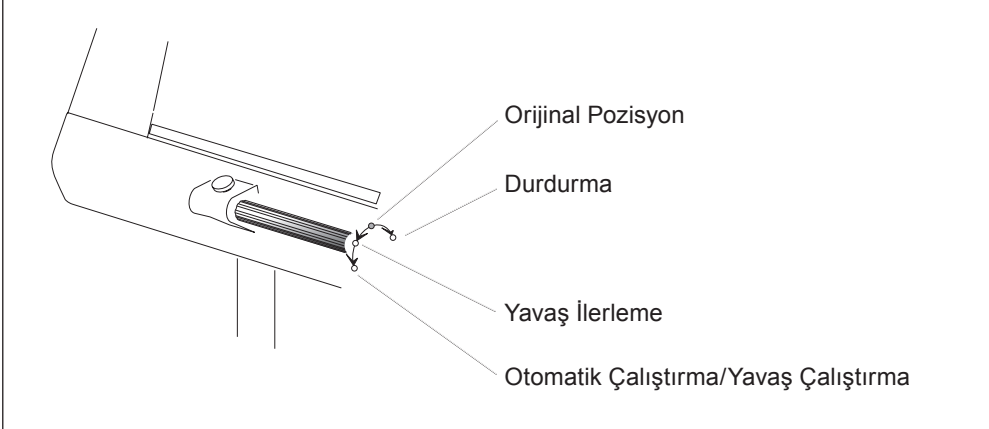


## 2-6-3 Çalıştırma Kolu İşlevleri

### İşlev

Çalıştırma kolu ileri ve geri yönde hareket ettirilebilir ve bırakıldığında orijinal pozisyonuna geri döner.

Çalıştırma kolu aşağıda gösterildiği gibi üç moda ayarlanabilir: Durdurma, Yavaş İlerleme, ve Otomatik Çalıştırma/Yavaş Çalıştırma.



Durdurma	Çalıştırma kolu operatörün aksi yönüne çevrildiğinde, kafa (*1) hareket etmeyi durdurur.
Yavaş İlerleme	Çalıştırma kolu operatöre doğru biraz çevrildiğinde, kafa çok yavaş hızda çalışma modunda çalışır. Çalıştırma kolu orijinal pozisyonuna geri döndüğünde, kafa durur (*1).
Otomatik Çalıştırma	Çalıştırma kolu operatöre doğru tam çevrildiğinde, kafa otomatik çalışma modunda çalışır. Kol orijinal pozisyonuna döndüğünde dahi kafa sürekli olarak çalışır.
Yavaş Çalıştırma	Çalıştırma çubuğu operatöre doğru tam çevrilip o şekilde tutulduğunda, kafa yavaş hızda çalışma modunda çalışır. Kol orijinal pozisyonuna döndüğünde, kafa otomatik çalıştırma modunda çalışmaya devam eder.

(\*1) Çalıştırma kolu ile "Durdurma", çalıştırma cihazına sürekli olarak güç kaynağı sağlanırken "Kontrollü Durdurma" anlamındadır.

## 2-7 Emniyet Cihazları

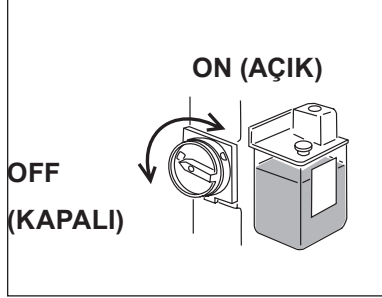
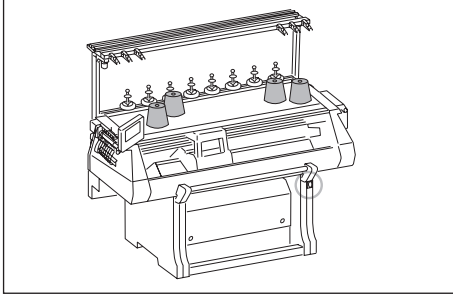
### 2-7-1 Emniyet cihazları

#### Acil güç kaynağı kesme anahtarı

Makinenin sağ tarafında bir acil güç kaynağı kesme anahtarı bulunur.

Bu anahtarı saatin ters yönünde çevirin.

Makine uzun saatler boyunca kullanılmadığında, güç kaynağını kesmek için bu anahtarı kapatın.

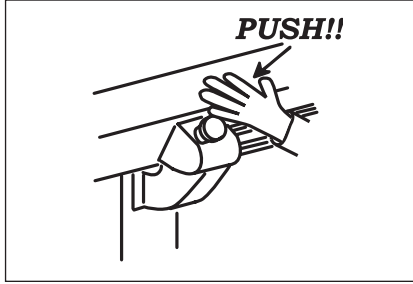


#### Acil durdurma anahtarı

Acil durdurma anahtarı çalıştırma kolunun sol tarafında bulunur.

Acil durdurma anahtarına basıldığında, ana motora giden güç kaynağı kesilir ve ana motor durdurulur.

Bu durdurma anahtarının doğru çalıştığını periyodik olarak kontrol edin.

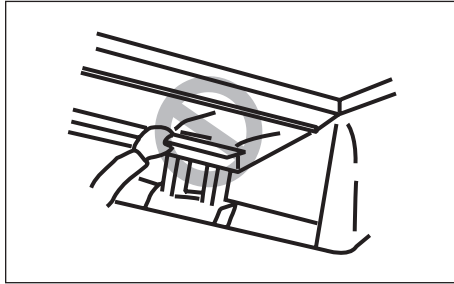


#### Emniyet kapağı

Ön ve arka emniyet kapakları kaldırıldığında, hareketi durdurma işlevi kafayı durdurur (\*1).

Makineyi çalıştırmadan önce ön ve arka emniyet kapaklarının kapalı olduğundan emin olun.

(\*1) Bu işlev vasıtasıyla "Durdurma", çalıştırma cihazına sürekli olarak güç sağlanırken yapılan "Kontrollü Durdurma" anlamındadır.



## 2-7-2 Emniyet Cihazları ile Oynanmasına veya Sökülmesine İlişkin Yasak



### Emniyet cihazları ile oynamayın

#### Hareketli parçalar çarpıp kesiklere neden olabilir

Önleyici emniyet cihazları ile oynanması veya bunların çıkartılması yasaktır.

Ayrıca emniyet cihazlarını çalıştıran kontrol cihazları ve ilgili elektrik kabloları ile oynanması ve bunların sökülmesi de yasaktır.

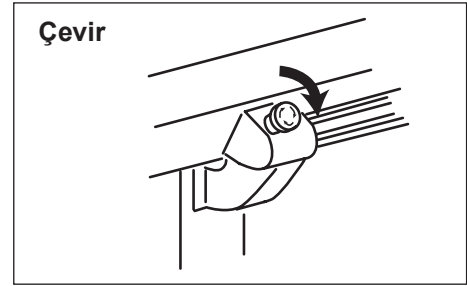
Hareketli parçalar yaralanmalara neden olabilir.

## 2-7-3 Acil Durdurma İşlevinin Sıfırlanması

### Acil durdurma işlevinin sıfırlanması

Acil durdurma işlevini sıfırlamak için aşağıdaki adımları izleyin.

1. Acil durdurma anahtarına bastığımızda "STOP" (DURDUR) yazısı görüntülenir.
2. F2 (CNCL/İPTAL) tuşuna basın. "STOP" (DURDUR) yazısı artık görüntülenmez.
3. Acil durdurma anahtarını ok yönünde çevirin.
4. CANCELING STOP (DURDURMA İPTAL EDİLİYOR) yazısı görüntülenir.
5. Sıfırlama işlemi, mesaj ekrandan silindiğinde tamamlanır.  
Makinenin normal çalışmasını yeniden başlatabilirsiniz.



## 2-8 Çalıştırma Öncesi Emniyet Kontrolleri

### Emniyet Kontrolleri

Makineyi çalıştırmaya başlamadan önce aşağıda belirtilen emniyet kontrollerini gerçekleştirin.

Herhangi bir şey anormal görünüyorsa, makineyi çalıştırmayın. TETAŞ Teknik Servisi ile temasa geçin ve size verilen talimatları izleyin.

- Kafanın durduğunu doğrulamak için acil durdurma anahtarını kapatın.
- Çalıştırma kolu üzerinde "Stop/Durdurma," "Inching/Yavaş İlerleme," ve "Drive/Çalıştırma" modlarının düzgün şekilde çalıştığını doğrulayın.
- 'Ultra yavaş hız' işlevinin düzgün şekilde çalıştığını doğrulayın.
- Ön ve arka emniyet kapakları açık pozisyondayken kafanın durduğunu doğrulayın.
- Ayar tarağı malzemeyi aşağıya çektiğinde ve parça düşürme kapağı (ön panel) açıldığında, hem kafanın hem de ayar tarağının durduğunu doğrulayın.
- Tüm kapakların takılı olduğunu doğrulayın.

## 2-9 Ön Kapak Açıldığında Verilen Uyarı, Özel İşlem Riski

### UYARI

**Parmaklarınızı kapağın içine sokmadan önce acil durdurma anahtarını kapatın**

**Parmaklarınızı hareketli parçalardan uzak tutun**

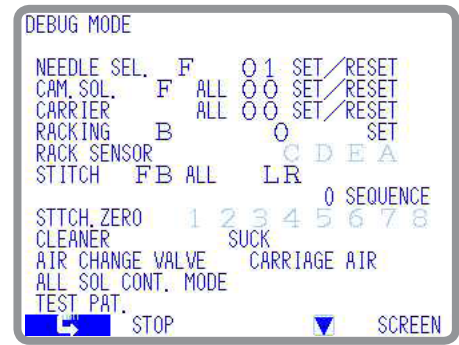
**Hareketli parçalar ezilme ve kesiklere neden olabilir**

- Ön kapak açılırken ve/veya MACHINE MANUAL OPERATION (MAKİNE MANUEL ÇALIŞTIRMA) modu ile acil durdurma anahtarı kapatılırken dahi, her bir cihaz bağımsız şekilde çalışabilir.
- Ön kapağın pozisyonu tespit edilmiş olsa bile, ana motor çalıştırma cihazının güç kaynağı kesilmez. Bakım yaparken acil durdurma anahtarını kapatın ve ana motor çalıştırma cihazının güç kaynağını kesin.
- Makine MACHINE MANUAL OPERATION (MAKİNE MANUEL ÇALIŞTIRMA) modunda çalışırken iğne yatağı (iğne jakar kırma cihazı), iplik tutucu ve iplik kesici cihazları gibi tehlikeli parçalara temas etmeyin.

[DEBUG MODE/ HATA AYIKLAMA MODU Ekranı]

Bu ekranda aşağıdaki cihazların faaliyeti kontrol edilir.

- İğne seçme bobinleri (seçici bobinleri)
- Çelik bobinleri (sabit baskı çeliği, vb.)
- Jakar kırma motoru
- İlmek motoru
- Üfleyici motoru



### UYARI

**Makine ön kapak açık pozisyonda ultra yavaş hızda çalışırken parmaklarınızı kapağın içine sokmayın**

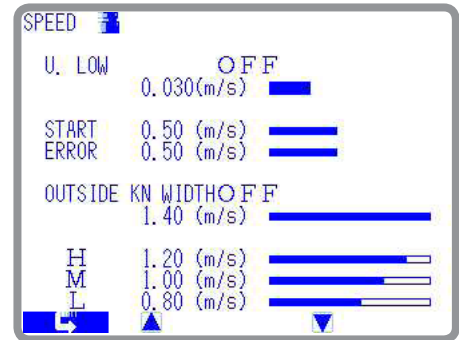
**Hareketli parçalar ezilme ve kesiklere neden olabilir**

- U.LOW / U.YAVAŞ (SPEED/HIZ Ekranı) seçeneğinin seçilmesi, kafayı ön kapak açıkken dahi hareket ettirebilir. İğne yatağı (Jakar kırma cihazı), iplik tutucu ve iplik kesme cihazları normal hızda hareket eder. Ellerinizi ve parmaklarınızı bu cihazlardan uzak tutun.
- Ultra yavaş hızda hareket ettikleri sırada iplik tutucu, iplik kesici cihazları, mekik rayları, iğne yatağı (jakar kırma cihazı), kafa, kafa rayları, taşıyıcı kayışı vb. gibi tehlikeli parçalara dokunmayın.

[U. LOW / U.YAVAŞ]

ON (AÇIK) seçeneği seçildiğinde kafa ultra yavaş hızda çalışır. Ancak ön kapak açık halde iken, ultra yavaş seçeneği sadece çalıştırma kolu size dönük durumda devreye girer. Bu işlevi iğne yatağı boşluğundaki örme durumunu kontrol etmek için kullanın.

Ayar değeri: 0.000-0.030 (m/san)



## 2-10 Deşarj Anahtarı

### Deşarj anahtarı

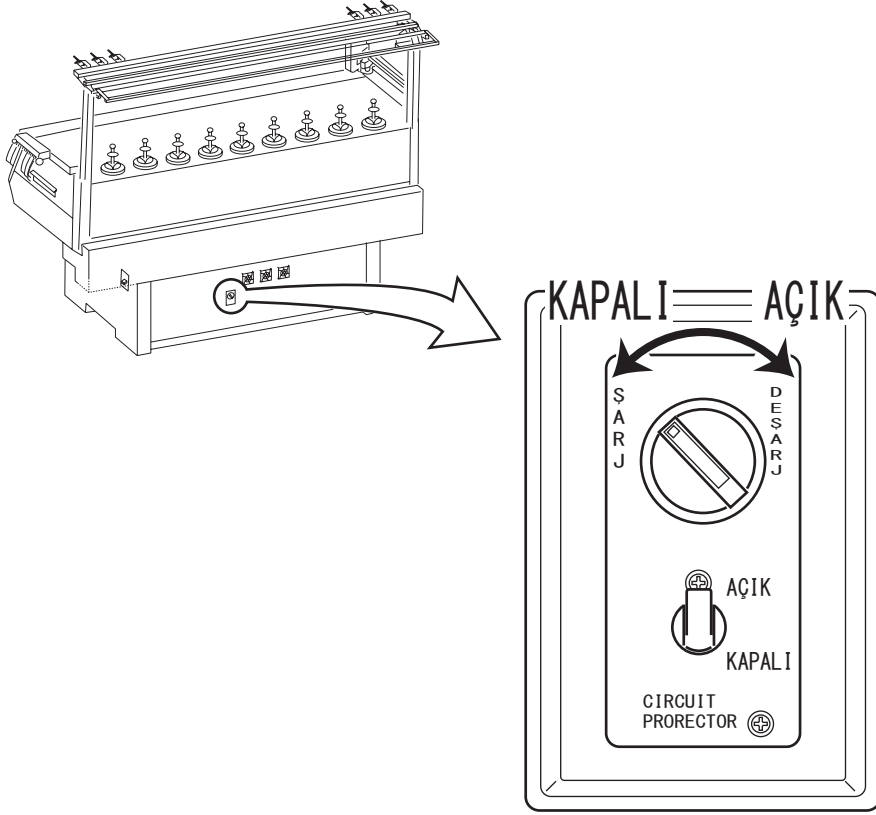


**Acil güç kaynağı kesme anahtarını kapattığınızdan emin olun, deşarj anahtarını açın ve bakım ve onarım işlemleri için kontrol biriminde çalışmaya başlamadan önce 3 dakika veya daha uzun bir süre bekleyin.**

Deşarj anahtarını çalışma sırasında açık pozisyonda bırakın ve çalışma bittiğinde anahtarı kapatın. (Deşarj, saat yönünde çevrilerek yapılır)

Kapatmayı unuttuğunuz takdirde, CHARGE INSUFFICIENTLY (YETERSİZ ŞARJ) (568-000) saptanır.

Deşarj anahtarı ve ayar pozisyonları aşağıda gösterilmiştir.



## 2-11 Yedek Güç

### İşlev

"Yedek Güç", dokuma sırasında meydana gelen elektrik kesintilerinden sonra elektrik yeniden sağlandığında dokumaya devam edilmesine olanak veren işlemdir.

Kontrol birimi bir güç kesintisi algıladığında, kafa ve jakar kırma pozisyonlarını kaydeder ve daha sonra jakar kırma cihazını durdurur.

### ! DİKKAT

**Güç kesintisi esnasında kafayı elle hareket ettirmeyin. Örme işlemine devam edilemez.**

### Güç yeniden sağlandığında temel çalıştırma

Çalıştırma prosedürü ekranda görüntülenen mesaja göre değişir.

**RECOVERY FROM INTERRUPTION  
(KESİNTİ SONRASINDA GÜÇ SAĞLANMASI)**

**Hizmet kesintisi  
Acil güç kaynağı kesme anahtarını kapatın.**

Bu mesaj bir elektrik kesintisinden sonra sistem durdurulmadan önce elektrik yeniden sağlandığında görüntülenir.

(Kısa güç kesintisi)

1. Acil güç kaynağı kesme anahtarını kapatın ve yeniden açın.



2. Yukarıdaki mesaj kaybolur ve operasyon panelinde "RECOVERY FROM INTERRUPTION" (KESİNTİ SONRASINDA GÜÇ SAĞLANMASI) mesajı görüntülenir.

3. Çalıştırma güç kaynağı anahtarını açın.



Çalıştırma kolu operatöre doğru çevrildiğinde makinenin çalışması kaldığı yerden yeniden başlar ve "RECOVERY FROM INTERRUPTION" (KESİNTİ SONRASINDA GÜÇ SAĞLANMASI) mesajı kaybolur.

**durumunda**

**RECOVERY FROM INTERRUPTION  
(KESİNTİ SONRASINDA GÜÇ SAĞLANMASI)**

Bu mesaj sistem tamamen durdurulduktan sonra elektrik yeniden sağlandığında görüntülenir. (Uzun güç kesintisi)

1. Operasyon panelinde "RECOVERY FROM INTERRUPTION" (KESİNTİ SONRASINDA GÜÇ SAĞLANMASI) mesajı görüntülenir.

2. Çalıştırma güç anahtarını açın.



Çalıştırma kolu operatöre doğru çevrildiğinde makinenin çalışması yeniden başlar ve mesaj kaybolur.

**Örme işlemine devam edilebileceği anlamına gelen bir hata mesajı görüntülendiğinde:**

Elektrik yeniden sağlandıktan sonra aşağıda belirtilen hata mesajlarının görüntülenmesi halinde örme işlemine devam edilebilir.

Hata mesajı	İçerikler (Çözüm)
KAFA İPLİK TUTUCUDAN AYRILDIKTAN SONRA, İPLİĞİ SERBEST BIRAKIN.	İpliğin serbest bırakılması sırasında güç kesintisi meydana gelmiştir. (Çözüm) İplik, kafa iplik tutucu üzerindeyken serbest bırakılmadığında. 1. F2 tuşuna basın. 2. Elektrik yeniden sağlandığında kafayı çalıştırma kolu ile hareket ettirin ve bu arada ipliğin durumuna dikkat edin. 3. İpliği manuel işlem ile serbest bırakın.  İplik serbest bırakıldığında, çalıştırma kolu ile örme işlemine devam edin.
ÖRGÜ VERİLERİNİ TEKRAR KONTROL EDİN.	Bu mesaj örme işlemi gerçekleştirilemediğinde sizi örgü verilerini kontrol etmeye teşvik eder. Güç kaynağı yeniden sağlandığında çalıştırma kolunun ilk kez ON (AÇIK) pozisyona çevrilmesi sırasında görüntülenir. (Çözüm) Elektrik kesintisi meydana gelmeden veya makine güç kaynağı kapatılmadan hemen önce yüklü olan örgü verilerini veya ekranda değiştirilmiş olan örgü verilerini kontrol edin.
MERDANENİN ELLE ÇALIŞTIRILMASI İÇİN OPEN (AÇ) SEÇENEĞİNİ SEÇİN.  SİLİNDİRİN ELLE ÇALIŞTIRILMASI İÇİN CLOSE (KAPAT) SEÇENEĞİNİ SEÇİN.	Ana merdanenin açıldığı/kapandığı anda elektrik kesintisi meydana gelmiştir ve merdane istenen pozisyonda durmamıştır. (Çözüm) Ana merdaneyi, gelen hata mesajına göre manuel çalıştırma ekranı üzerinden açın/kapatın.
ANLIK GÜÇ KESİNTİSİ	Bir giysinin örülmesi bitip diğer giysinin örülmesine başlandığı sırada güç kesintisi meydana gelmesi halinde, makinenin durumu RESET (SIFIRLA) tuşuna basıldığı anki duruma gelir. Bu durumda, makineyi PREPA tuşu ile başlatın.

**Örme işlemine devam edilemeyeceği anlamına gelen bir hata mesajı görüntülendiğinde:**

Elektrik yeniden sağlandıktan sonra aşağıda belirtilen hata mesajlarının görüntülenmesi halinde örme işlemine devam edilemez.

Örme işlemi bölün ve en baştan başlatın.

Hata mesajı	İçerikler (Çözüm)
HİZMET KESİNTİSİNDE DEVREYE GİREN YEDEKTE AKSAKLIK.	Yedek, elektrik kesintisi meydana geldiğinde yedeğin devreye girmesi sırasında bir hata oluştuğu için kesintiye uğramıştır.
HİZMET KESİNTİSİNDE DEVREYE GİREN YEDEKTE ARIZA: ŞARJ ETMİYOR	Elektrik kesintisi meydana geldiğinde voltaj 250V değerine ulaşmadığından yedekleme yapılamamıştır.
HİZMET KESİNTİSİNDE DEVREYE GİREN YEDEKTE ARIZA: YEDEK SİSTEMDE ANORMALLİK	Elektrik kesintisi meydana gelmiş, yedek devreye alınmaya çalışılmış ancak tamamlanmamıştır. Elektrik kesintisi anındaki voltaj 250-345V'dir.
HİZMET KESİNTİSİNDE DEVREYE GİREN YEDEKTE ARIZA: YEDEK SİSTEMDE ANORMALLİK	Elektrik kesintisi meydana gelmiş, yedek devreye alınmaya çalışılmış ancak tamamlanmamıştır. Elektrik kesintisi anındaki voltaj $\geq 345V$ 'dir.
HİZMET KESİNTİSİNDE DEVREYE GİREN YEDEKTE ARIZA: YEDEK VERİLERİNDE ANORMALLİK	Elektrik kesintisi sırasında devreye giren yedeğe ilişkin verilerden yanlış olanların toplamlarını kontrol edin.

## MAKİNA YAPISI

MAKİNE	SSG122SV	SSG122SC	SSG122FC
SİSTEM SAYISI	2 SİSTEM	2 SİSTEM	2 SİSTEM
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	48 INCH=122 cm	48 INCH=122 cm	48 INCH=122 cm
GAUGE	7,10,12,14,16	7,10,12,14,16	14,16,18
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	TEK MAKİNEDE FARKLI NUMARA ÖRGÜ YAPABİLME KABİLİYETİ (SV TİPİ)		
ÖRGÜ HIZI	1,3 m/sn (max), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR, EK OLARAK 10 ADRESTE HIZ KONTROLÜ		
AYAR	70 ADRESTE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP 2 FARKLI AYAR AYNI KURSTA VERİLEBİLİR		
JAKAR	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. HERHANGİ BİR POZİSYONDAN SAĞ VE SOL YÖNE 1 INCH JAKAR KIRMA, 1/2 VE 1/4 İĞNE JAKAR KIRABİLME		
MEKİKLER	4 RAY 9 MEKİK		
ÖRGÜ SİSTEMİ	TEK KAFA 2 ADET KNITRAN ÖRGÜ SİSTEMİ		
DSCS	DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ, SOL TARAF STANDART		
İĞNE YATAĞI	KAPAKLI İĞNE, ÜÇ BOYUTLU ÖRGÜLERDE YÜKSEK DESEN YETENEĞİ SAĞLAYAN YAYLI TİP HAREKETLİ SİNKER (SV VE SC), VE SABİT SİNKER SİSTEMİ (FC TİPİ)		
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	ÇELİK DEĞİŞİMİ GEREKMEDEN LL-M TİP İĞNE DEĞİŞİMİ (SV TİPİ İÇİN) 2 TUTUCU VE 1 KESİCİ İÇEREN TEK SİSTEM. SADECE SAĞ TARAFTA		
TRANSFER	KAFANIN YÖNÜNDEN BAĞIMSIZ OLARAK ÖNE VE ARKAYA MEKİK DEĞİŞTİRMEYEN SPLIT ÖRGÜ YAPABİLME		
MAY BASACAĞI	ÖZEL MOTORLU ÖRGÜ VE TRANSFER POZİSYONU İÇİN, HERBİR SİSTEM BAĞIMSIZ OLARAK İPTAL EDİLEBİLİR		
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SELENOİD İĞNE SEÇİMİ		
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	ANA MERDANE: 31 FARKLI ADRESE OTOMATİK OLARAK YARDIMCI MERDANE:31 AYRI ADRESE OTOMATİK OLARAK AYARLANABİLİR. KOMUT İLE AÇMA KAPAMA MÜMKÜN		
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGİNLİĞİ		
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ		
ÜST ÇARDAK	DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK ÇEÇİŞLERİNDE HIZI İSTENİLEN SEVİYEDE YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ		
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ		
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA SARI:ANORMAL DURDURMA		

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	2 ADET USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI
HAFIZA	12.582.912 BIT (1024 YATAY X 4096 ADRES)
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ
KULLANICI EKRANI	MONOCHROME LCD EKRAN, ÖRGÜYE MANUEL MÜDAHALE İMKANI, (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSIZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA, ALMANCA, RUSÇA, KORECE VE ÇİNCE)
GÜÇ	2 FAZ AC 220V±10 1,8KVA
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME

## MAKİNA YAPISI

MAKİNE	SIG122SV	SIG122SC	SIG122FC
SİSTEM SAYISI	2 SİSTEM	2 SİSTEM	2 SİSTEM
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	48 INCH=122 cm	48 INCH=122 cm	48 INCH=122 cm
GAUGE	7,10,12,14,16	7,10,12,14,16	14,16,18
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	TEK MAKİNEDE FARKLI NUMARA ÖRGÜ YAPABİLME KABİLİYETİ (SV TİPİ)		
ÖRGÜ HIZI	1,3 m/sn (max), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR, EK OLARAK 10 ADRESTE HIZ KONTROLÜ		
AYAR	70 ADRESTE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP 2 FARKLI AYAR AYNI KURSTA VERİLEBİLİR		
JAKAR	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. HERHANGİ BİR POZİSYONDAN SAĞ VE SOL YÖNE 1 INCH JAKAR KIRMA, 1/2 VE 1/4 İĞNE JAKAR KIRABİLME		
MEKİKLER	4 RAY 2 NORMAL MEKİK 7 İNTERSİYA MEKİĞİ (OPSİYON İLE ARTTIRILABİLİR)		
ÖRGÜ SİSTEMİ	TEK KAFA 2 ADET KNITRAN ÖRGÜ SİSTEMİ		
DSCS	DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ, SOL TARAF STANDART		
İĞNE YATAĞI	KAPAKLI İĞNE, ÜÇ BOYUTLU ÖRGÜLERDE YÜKSEK DESEN YETENEĞİ SAĞLAYAN YAYLI TİP HAREKETLİ SİNKER (SV VE SC), VE SABİT SİNKER SİSTEMİ (FC TİPİ)		
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	ÇELİK DEĞİŞİMİ GEREKMEDEN LL-M TİP İĞNE DEĞİŞİMİ (SV TİPİ İÇİN) 2 TUTUCU VE 1 KESİCİ İÇEREN TEK SİSTEM. HER İKİ TARAFTA		
TRANSFER	KAFANIN YÖNÜNDEN BAĞIMSIZ OLARAK ÖNE VE ARKAYA MEKİK DEĞİŞTİRMEDE SPLIT ÖRGÜ YAPABİLME		
MAY BASACAĞI	ÖZEL MOTORLU ÖRGÜ VE TRANSFER POZİSYONU İÇİN, HERBİR SİSTEM BAĞIMSIZ OLARAK İPTAL EDİLEBİLİR		
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SELENOİD İĞNE SEÇİMİ		
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	ANA MERDANE: 31 FARKLI ADRESE OTOMATİK OLARAK YARDIMCI MERDANE:31 AYRI ADRESE OTOMATİK OLARAK AYARLANABİLİR. KOMUT İLE AÇMA KAPAMA MÜMKÜN		
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGINLİĞİ		
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ		
ÜST ÇARDAK	DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK ÇEÇİŞLERİNDE HIZI İSTENİLEN SEVİYEDE YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ		
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ		
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA SARI:ANORMAL DURDURMA		

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	2 ADET USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI
HAFIZA	25.165.824 BIT (1024 YATAY X 8192 ADRES)
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ
KULLANICI EKLANI	MONOCHROME LCD EKLAN, ÖRGÜYE MANUEL MÜDAHALE İMKANI, (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSIZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA, ALMANCA, RUSÇA, KORECE VE ÇİNCE)
GÜÇ	3 FAZ AC 200V±10 2,0 KVA
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME

## MAKİNA YAPISI

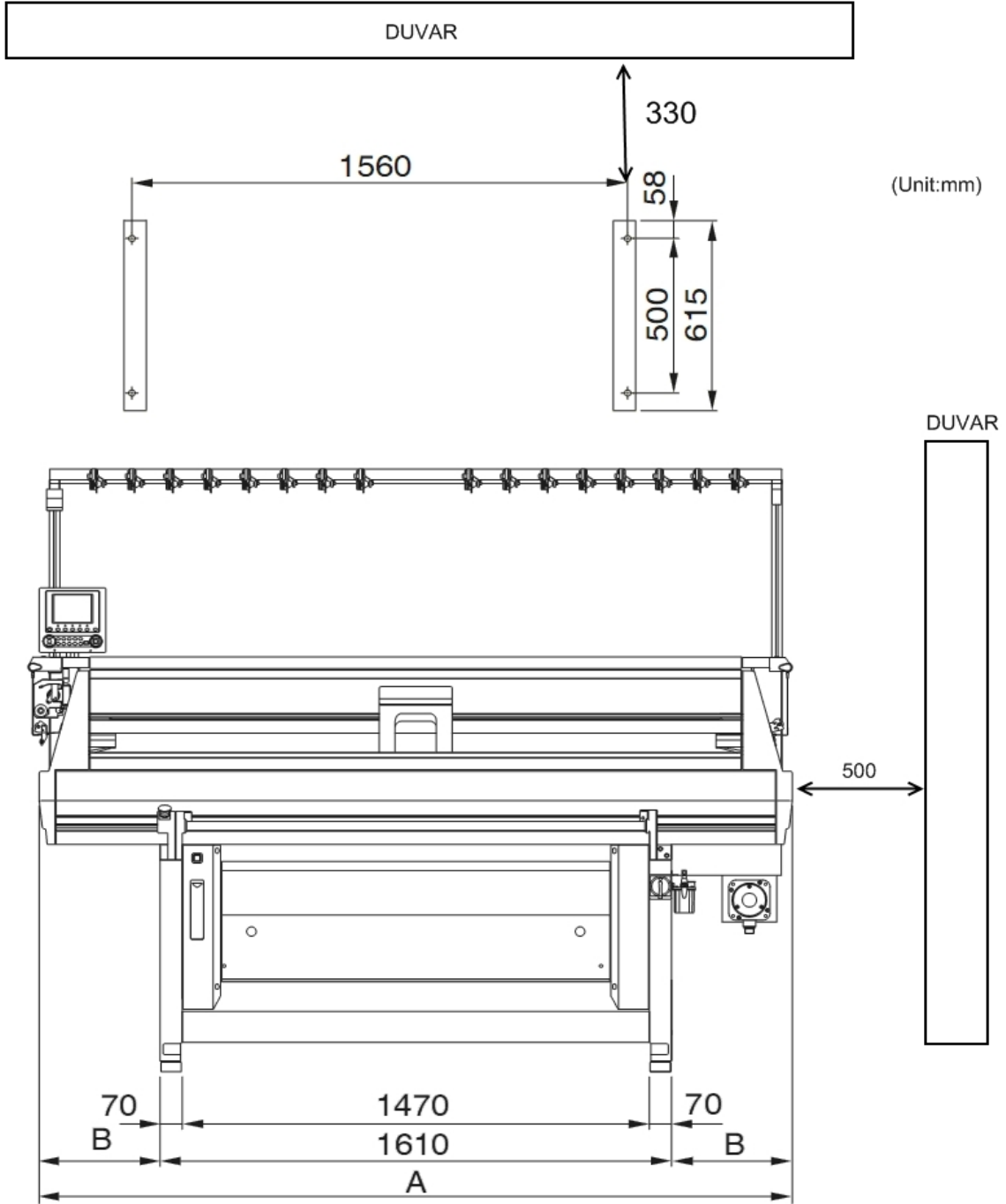
MAKİNE	SIG123SV	SIG123SC	SIG123FC
SİSTEM SAYISI	3 SİSTEM	3 SİSTEM	3 SİSTEM
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	48 INCH=122 cm	48 INCH=122 cm	48 INCH=122 cm
GAUGE	7,10,12,14,16	7,10,12,14,16	14,16,18
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	TEK MAKİNEDE FARKLI NUMARA ÖRGÜ YAPABİLME KABİLİYETİ (SV TİPİ)		
ÖRGÜ HIZI	1,3 m/sn (max), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR, EK OLARAK 10 ADRESTE HIZ KONTROLÜ		
AYAR	70 ADRESTE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP 2 FARKLI AYAR AYNI KURSTA VERİLEBİLİR		
JAKAR	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. HERHANGİ BİR POZİSYONDAN SAĞ VE SOL YÖNE 1 INCH JAKAR KIRMA, 1/2 VE 1/4 İĞNE JAKAR KIRABİLME		
MEKİKLER	4 RAY 2 NORMAL MEKİK 14 İNTERSİYA MEKİĞİ (OPSİYON İLE ARTTIRILABİLİR)		
ÖRGÜ SİSTEMİ	TEK KAFA 3 ADET KNITRAN ÖRGÜ SİSTEMİ		
DSCS	DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ, SOL TARAF STANDART		
İĞNE YATAĞI	KAPAKLI İĞNE, ÜÇ BOYUTLU ÖRGÜLERDE YÜKSEK DESEN YETENEĞİ SAĞLAYAN YAYLI TİP HAREKETLİ SİNKER (SV VE SC), VE SABİT SİNKER SİSTEMİ (FC TİPİ)		
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	ÇELİK DEĞİŞİMİ GEREKMEDEN LL-M TİP İĞNE DEĞİŞİMİ (SV TİPİ İÇİN) 2 TUTUCU VE 1 KESİCİ İÇEREN TEK SİSTEM. HER İKİ TARAFTA		
TRANSFER	KAFANIN YÖNÜNDEN BAĞIMSIZ OLARAK ÖNE VE ARKAYA MEKİK DEĞİŞTİRMEYEN SPLIT ÖRGÜ YAPABİLME		
MAY BASACAĞI	ÖZEL MOTORLU ÖRGÜ VE TRANSFER POZİSYONU İÇİN, HERBİR SİSTEM BAĞIMSIZ OLARAK İPTAL EDİLEBİLİR		
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SELENOİD İĞNE SEÇİMİ		
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	ANA MERDANE: 31 FARKLI ADRESE OTOMATİK OLARAK YARDIMCI MERDANE:31 AYRI ADRESE OTOMATİK OLARAK AYARLANABİLİR. KOMUT İLE AÇMA KAPAMA MÜMKÜN		
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGİNLİĞİ		
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ		
ÜST ÇARDAK	DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK ÇEÇİŞLERİNDE HIZI İSTENİLEN SEVİYEDE YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ		
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ		
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA SARI:ANORMAL DURDURMA		

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	2 ADET USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI
HAFIZA	25.165.824 BIT (1024 YATAY X 8192 ADRES)
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ
KULLANICI EKRANI	MONOCHROME LCD EKRAN, ÖRGÜYE MANUEL MÜDAHALE İMKANI, (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSIZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA, ALMANCA, RUSÇA, KORECE VE ÇİNCE)
GÜÇ	3 FAZ AC 200V±10 2,2 KVA
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME

# MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR

## SSG122/SIG122/SIG123



	A	B
SSG122SV	2370	380
SIG122SV	2370	380
SIG123SV	2720	555

## MAKİNA YAPISI

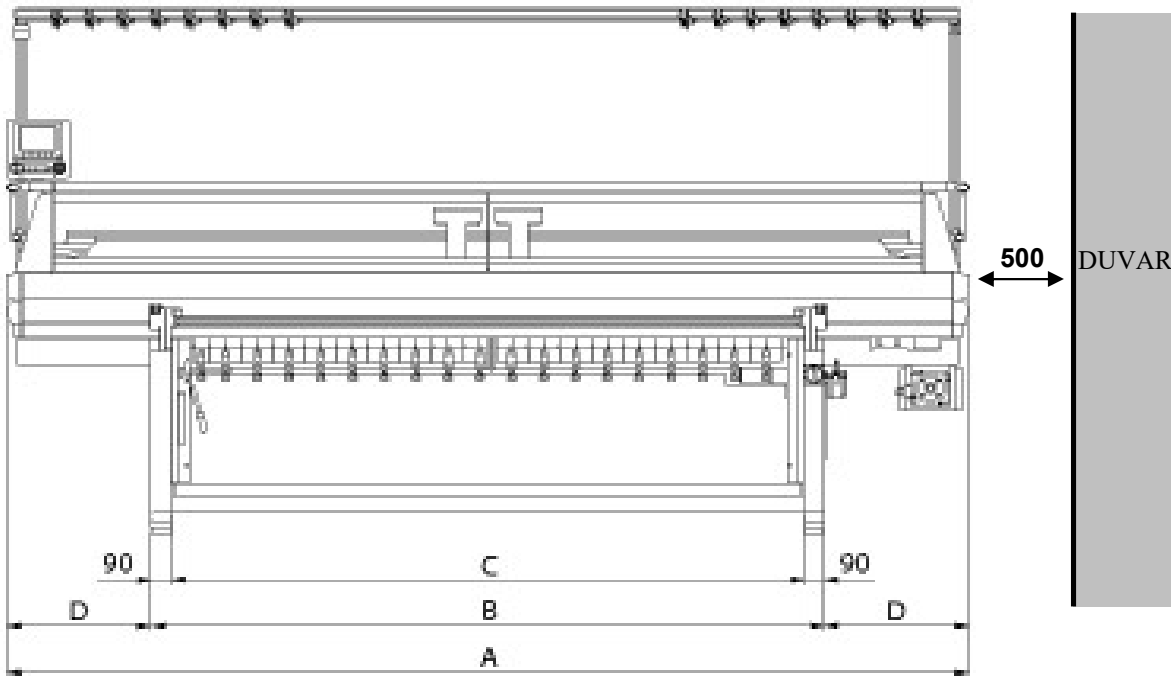
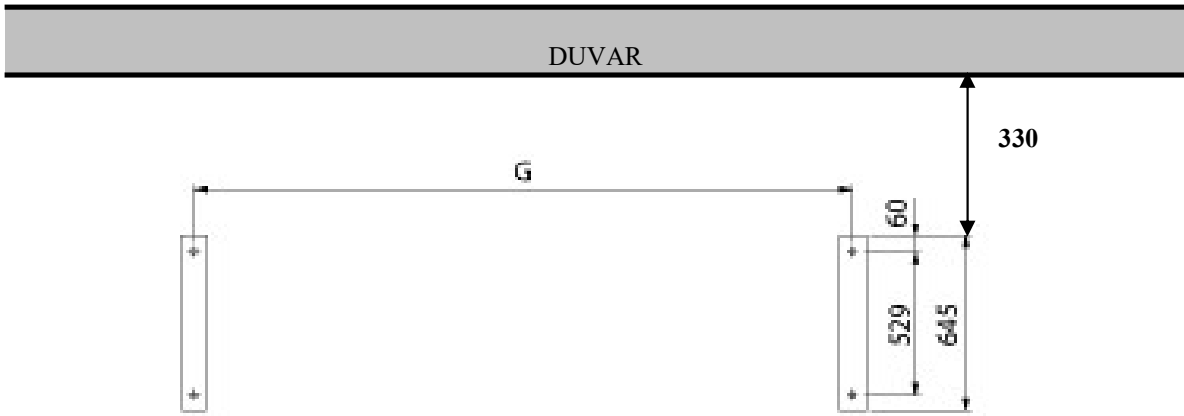
MAKİNE	SSG202SV	SSG202SC
SİSTEM SAYISI	2 SİSTEM	2 SİSTEM
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	80 INCH=203 cm	80 INCH=203 cm
GAUGE	7,12,14	7,8,10,12,14,16
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	TEK MAKİNEDE FARKLI NUMARA ÖRGÜ YAPABİLME KABİLİYETİ (SV TİPİ)	
ÖRGÜ HIZI	1,3 m/sn (max), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR, EK OLARAK 10 ADRESTE HIZ KONTROLÜ	
AYAR	70 ADRESTE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP 2 FARKLI AYAR AYNI KURSTA VERİLEBİLİR	
JAKAR	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. HERHANGİ BİR POZİSYONDAN SAĞ VE SOL YÖNE 1 INCH JAKAR KIRMA, 1/2 VE 1/4 İĞNE JAKAR KIRABİLME	
MEKİKLER	4 RAY 12 MEKİK	
ÖRGÜ SİSTEMİ	İKİ KAFA, HER KAFADA KNITRAN ÖRGÜ SİSTEMİ	
DSCS IPLİK BESLEME SİLİNDİRİ	HER İKİ TARAFTA 10 POZİSYON(7G)	8 ENKODER VE 8 POZİSYONLU IPLİK BESLEME SİLİNDİRİ SOL TARAF. OP(3)
İĞNE YATAĞI / SINKER SİSTEMİ	KAPAKLI İĞNE, ÜÇ BOYUTLU ÖRGÜLERDE YÜKSEK DESEN YETENEĞİ SAĞLAYAN YAYLI TİP HAREKETLİ SINKER (SV TİPİ MAKİNELER VE SC14,16), VE SABİT SINKER SİSTEMİ (SC 12)	
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ	ÇELİK DEĞİŞİMİ GEREKMEDEN LL-M TİP İĞNE DEĞİŞİMİ (SV TİPİ İÇİN)	
TRANSFER	KAFANIN YÖNÜNDEN BAĞIMSIZ OLARAK ÖNE VE ARKAYA MEKİK DEĞİŞTİRMEYEN SPLIT ÖRGÜ YAPABİLME	
MAY BASACAĞI	ÖZEL MOTORLU ÖRGÜ VE TRANSFER POZİSYONU İÇİN, HERBİR SİSTEM BAĞIMSIZ OLARAK İPTAL EDİLEBİLİR	
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SELENOİD İĞNE SEÇİMİ	
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	ANA MERDANE: 99 FARKLI ADRESE OTOMATİK OLARAK YARDIMCI MERDANE:99 AYRI ADRESE OTOMATİK OLARAK AYARLANABİLİR. KOMUT İLE AÇMA KAPAMA MÜMKÜN	
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGİNLİĞİ	
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ	
ÜST ÇARDAK	16 ÜST ÇARDAK (7GG:24) DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK ÇEÇİŞLERİNDE HIZI İSTENİLEN SEVİYEDE YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ	
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ	
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA SARI:ANORMAL DURDURMA	

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI
HAFIZA	12.582.912 BIT (1024 YATAY X 4096 ADRES)
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ
KULLANICI EKİRANI	MONOCHROME LCD EKİRAN, ÖRGÜYE MANUEL MÜDAHALE İMKANI, (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSIZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA, ALMANCA, RUSÇA, KORECE VE ÇİNCE)
GÜÇ	TRI FAZ AC 200V±10 2,0 KVA
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME

# MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR

## SSG 202 SC / SV



	A	B	C	D	E	F	G
SSG 202	3,270	2,330	2,150	470	1,300	1,940	2,260

## MAKİNA YAPISI

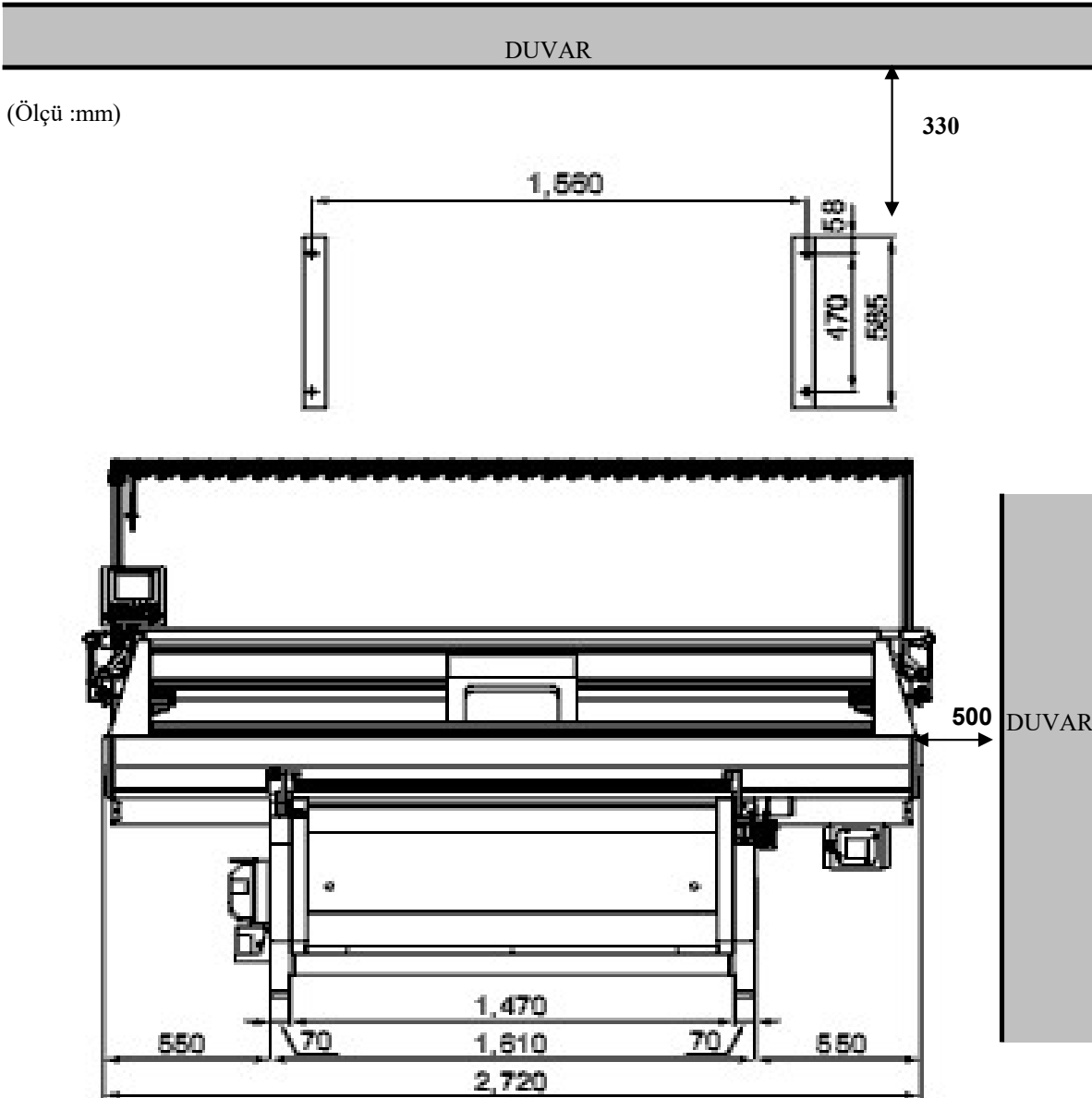
MAKİNE TİPİ	MSIG123		
MAKİNE	SV	SC	FC
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	48 INCH=122 cm	48 INCH=122 cm	48 INCH=122 cm
GAUGE	12,14,16	12,14,16	16
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	TEK MAKİNEDE FARKLI NUMARA ÖRGÜ YAPABİLME KABİLİYETİ (SV TİPİ)		
ÖRGÜ HIZI	1,4 m/sn (max), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR, EK OLARAK 10 ADRESTE HIZ KONTROLÜ		
AYAR	120 ADRESTE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP		
JAKAR	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. HERHANGİ BİR POZİSYONDAN SAĞ VE SOL YÖNE 1 INCH JAKAR KIRMA, 1/2 VE 1/4 İĞNE JAKAR KIRABİLME		
ÖRGÜ SİSTEMİ	ÜÇLÜ KNITRAN® SİSTEM. TEK R2® TAŞIYICI KAFA		
TRANSFER	KAFANIN YÖNÜNDENDEN BAĞIMSIZ OLARAK ÖNE VE ARKAYA MEKİK DEĞİŞTİRMEYEN SPLIT ÖRGÜ YAPABİLME		
SİNKER SİSTEMİ	YAYLI HAREKET EDEBİLEN SİNKER SİSTEMİ	SABİT SINKER	
MAY BASACAĞI	ÖZEL MOTORLU ÖRGÜ VE TRANSFER POZİSYONU İÇİN, HERBİR SİSTEM BAĞIMSIZ OLARAK İPTAL EDİLEBİLİR		
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ	ÇELİK DEĞİŞİMİ GEREKMEYEN LL-M TİP İĞNE DEĞİŞİMİ (SV TİPİ İÇİN - SADECE 12-14 GG)		
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SELENOID İĞNE SEÇİMİ		
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	ANA MERDANE: 99 FARKLI ADRESE OTOMATİK OLARAK YARDIMCI MERDANE:99 AYRI ADRESE OTOMATİK OLARAK AYARLANABİLİR. KOMUT İLE AÇMA KAPAMA MÜMKÜN		
TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	2 TUTUCU VE 1 KESİCİ İÇEREN TEK SİSTEM. HER İKİ TARAFTA STANDART		
AIR SPLICER	BASINÇLI HAVA KULLANILARAK İPLİK RENGİ DEĞİŞTİRME.HER İKİ TARAFTA TEK ÜNİTE. HER ÜNİTEDE 8 RENK DEĞİŞTİREBİLME (OPSİYONEL 1)		
DSCS	DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ, SOL TARAF STANDART 8 ENKODER		
i-DSCS +DTC	AKILLI DSCS @ VE DİNAMİK TANSİYON KONTROL SİSTEMİ.İPLİK BESLEMİYİ BESLEME VE GERİ ALMA YÖNÜNDE KONTROL EDER		
İPLİK BESLEME MAKARASI	HER İKİ YANDA 20 POZİSYON		
YAN ÇARDAKLAR	HER İKİ YANDA 20 ADET		
MEKİKLER	33 İNTERSİYA MEKİĞİ (MAKS. 40) (OPSİYONEL 2)		
ÜST ÇARDAK	33 ÜST MEKİK (OPSİYONEL 3) TEK HAREKETTE İPLİK TAKILABİLEN DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK GEÇİŞLERİNDE HIZI İSTENİLEN SEVİYEDE YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ		
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGINLİĞİ		
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ		
TEMİZLEYİCİ SİSTEM	ÖZEL ÜFLEME MOTORLU TEMİZLEME SİSTEMİ		
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ		
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA SARI:ANORMAL DURDURMA		

## KONTROLLEK

DATA GİRİŞİ	USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI
HAFIZA	25.165.824 BIT (1024 YATAY X 8192 ADRES)
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ
KULLANICI EKRANI	MONOCHROME LCD EKLAN, ÖRGÜYE MANUEL MÜDAHALE İMKANI, (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSIZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA, ALMANCA, RUSÇA, KORECE VE ÇİNCE)
GÜÇ	TEK FAZ AC 220V±10 2,2 KVA
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME

# MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR

## MSIG 123 SV / SC / FC



## MAKİNA YAPISI

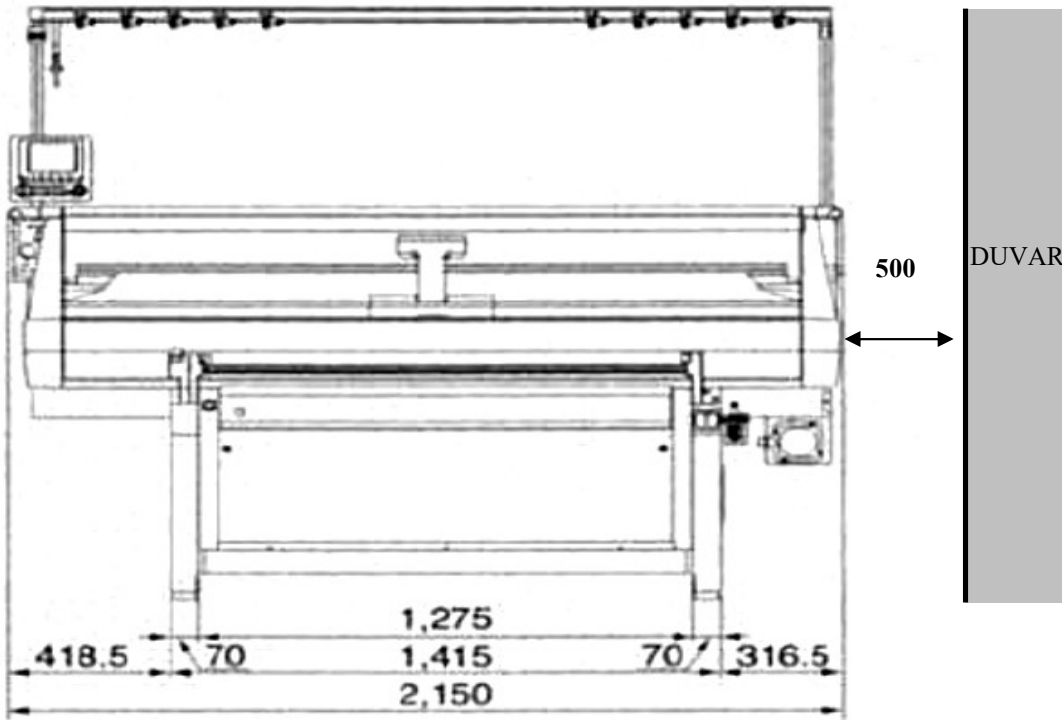
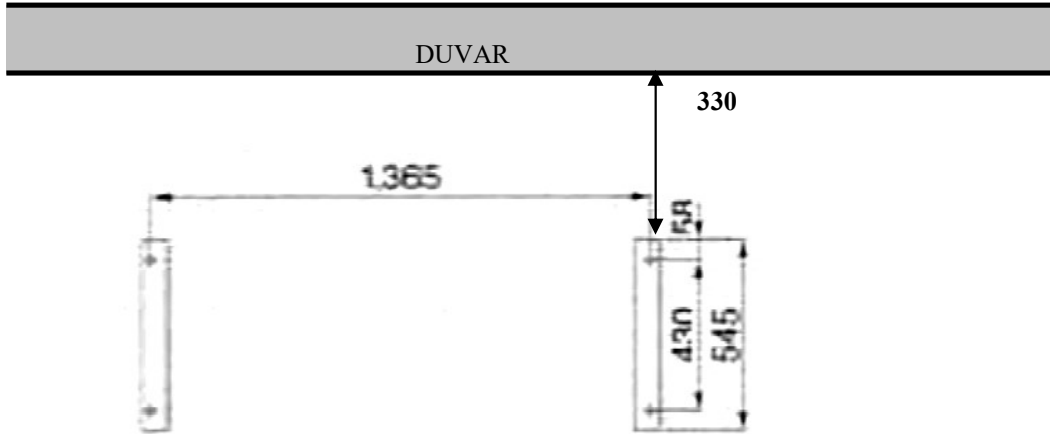
MAKİNE	SSR112	
MODEL TİPİ	SV	SC
GAUGE	7,12,14	7,12,14,16
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	AYARLANABİLİR ÖRGÜ GENİŞLİĞİ, MAKSİMUM 45 INCH=114 cm	
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	TEK MAKİNEDEN FARKLI NUMARA ÖRGÜ YAPABİLME KABİLİYETİ (SADECE SV)	
ÖRGÜ HIZI	1,2 M/SN (MAX), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR, EK OLARAK 10 ADRESTE HIZ KONTROLÜ	
AYAR	120 ADRESTE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP	
JAKAR	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. MAKSİMUM 2 INCH JAKAR KIRABİLME 1/2 VE 1/4 İĞNE JAKAR KIRABİLME	
ÖRGÜ SİSTEMİ	TEK R2® KAFADA 2 ADET KNITRAN® ÖRGÜ SİSTEMİ	
TRANSFER	KAFANIN YÖNÜNDEN BAĞIMSIZ OLARAK ÖNE VE ARKAYA TRANSFER MÜMKÜN. SPLİT ÖRGÜ YAPABİLME MÜMKÜN	
SINKER SİSTEMİ	YAYLI TİP HAREKETLİ SINKER, 14 VE 16GG MAKİNELERDE v-SINKER™	
MAY BASACAĞI	ÖZEL MOTORLU ÖRGÜ VE TRANSFER POZİSYONU İÇİN, HERBİR SİSTEM BAĞIMSIZ OLARAK İPTAL EDİLEBİLİR	
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ	ÇELİK DEĞİŞİMİ GEREKMEDEN LL-M TİP İĞNE DEĞİŞİMİ (SV TİPİ İÇİN)	
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SELENOİD İĞNE SEÇİMİ	
TARAK SİSTEMİ	ÖZEL İĞNELİ TARAK MEKANİZMASI	
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	ANA MERDANE: 99 FARKLI ADRESE OTOMATİK OLARAK	
TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	2 TUTUCU VE 1 KESİCİ İÇEREN TEK SİSTEM. SADECE SOL TARAFTA	
DSCS®	DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ, 4 ENKODER, SOL TARAF STANDART	
İPLİK BESLEME SILINDIRI	6 POZİSYONLU (7G:10 POZİSYONLU) SOL TARAFTA STANDART	6 POZİSYONLU SOL TARAFTA STANDART
YAN ÇARDAKLAR	HER İKİ TARAFTA 8 ADET (7G:12 ADET)	HER İKİ TARAFTA 8 ADET
MEKİKLER	3 YOLLU AYARLANABİLİR FREN DİSKLERİ, HER İKİ TARAFTA STANDART	
ÜST ÇARDAK	7 NORMAL MEKİK . VANİZE MEKİKLERİ 5 VE 6 NUMARALI MEKİKLER İÇİN STANDART (7G: 9 NORMAL MEKİK)	
	10 ADET ÜST ÇARDAK (7G: 16 ÜST	10 ADET ÜST ÇARDAK
	KOLAY İPLİK BAĞLAMA SİSTEMİ. DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK GEÇİŞLERİNDE HIZI İSTENİLEN 9 DEĞİŞİK HIZDA YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ	
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGİNLİĞİ	
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ	
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ, GÜÇ KAYNAĞI KESME APARATI	
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA SARI:ANORMAL DURDURMA	

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI
HAFIZA	25.165.824 BIT (1024 YATAY X 8192 ADRES)
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ
KULLANICI EKİRANI	MONOCHROME LCD EKİRAN, ÖRGÜYE MANUEL MÜDAHALE İMKANI, (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSIZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA, ALMANCA, RUSÇA, KORECE VE ÇİNCE)
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME
GÜÇ	TEK FAZ AC 220V±10 1,6KVA (0,5~1,0 KW GÜÇ TASARRUFU GAUGE VE ÖRGÜ KOŞULLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR

# MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR

## SSR 112 SV / SC



## MAKİNA YAPISI

MAKİNE TİPİ	SCG122SN
GAUGE	3 - 4
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	AYARLANABİLİR ÖRGÜ GENİŞLİĞİ, MAKSİMUM 48 INCH=122 cm
ÖRGÜ HIZI	1,1 M/SN (MAX), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR, EK OLARAK 10 ADRESTE HIZ KONTROLÜ
AYAR	120 ADRESTE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP
JAKAR KIRMA	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. ÇİFT PLAKADA JAKAR KIRABİLME ÖZELLİĞİ. MAKSİMUM 10 İĞNE ARALIĞI JAKAR KIRABİLME (4G 12 İĞNE ARALIĞI ) HER POZİSYONDA 1/2 VE 1/4 İĞNE JAKAR KIRABİLME
ÖRGÜ SİSTEMİ	TEK R2® KAFADA 2 ADET KNITRAN® ÖRGÜ SİSTEMİ
TRANSFER	KAFANIN YÖNÜNDEN BAĞIMSIZ OLARAK ÖNE VE ARKAYA TRANSFER MÜMKÜN. MEKİK DEĞİŞTİRMEYEN SPLIT ÖRGÜ YAPABİLME MÜMKÜN
SINKER SİSTEMİ	SÜREKLİ VE NAZİK BASKI İÇİN YAYLI TİP HAREKETLİ SINKER,
MAY BASACAĞI	ÖZEL MOTORLU. ÖRGÜ VE TRANSFER POZİSYONU İÇİN HERBİR SİSTEM BAĞIMSIZ OLARAK İPTAL EDİLEBİLİR
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SOLENOİD (BOBİNLİ) İĞNE SEÇİMİ
TARAK SİSTEMİ	ÖZEL İGNE Lİ TARAK MEKANİZMASI
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	ANA /YARDIMCI MERDANELER: 99 FARKLI ADRESE OTOMATİK OLARAK VERİLEBİLİR. OTOMATİK AÇMA KAPAMA
TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	2 TUTUCU VE 1 KESİCİ İÇEREN TEK SİSTEM. SOL TARAFTA STANDART (1)
DSCS ®	DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ, 4 ENKODER, SOL TARAF STANDART
i-DSCS+DTC	"AKILLI" DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ + DİNAMİK GERGİNLİK KONTROLÜ. BESLEME VE GERİ ALMA AŞAMALARINDA AKTİF İPLİK KONTROLÜ.İPLİK BESLEMENİN ELEKTRONİK KONTROLÜ, YÜKSEK HIZLI ÖRGÜLERE İMKAN SAĞLAR. SAĞ TARAFTA, 3 ÜNİTE. OPSİYONEL (2)
İPLİK BESLEME SİLİNDİRİ	HER İKİ TARAFTA 8 POZİSYONLU STANDART SOL TARAFTA ÇİFT BESLEME SİLİNDİRİ STANDART
İPLİK DURDURUCU APARAT	HER İKİ TARAFTA 8 ADET
YAN ÇARDAKLAR	HER İKİ TARAFTA 12 ADET
MEKİKLER (3)	9 ADET MEKİK
ÜST ÇARDAK	24 ADET ÜST ÇARDAK KOLAY İPLİK BAĞLAMA SİSTEMİ. DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK GEÇİŞLERİNDE HIZI 0-9 KURS ARASI YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGİNLİĞİ
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ
TEMİZLEYİCİ	ÖZEL ÜFLEYİCİ MEKANİZMALI TEMİZLEYİCİ
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ, GÜÇ KAYNAĞI KESME APARATI. ÇOK DÜŞÜK HIZDA ÖRME SEÇENEĞİ. CE İŞARETİ. UYARI LAMBALARI (DETAY AŞAĞIDADIR)
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA YANIP SÖNEN SARI:ANORMAL DURDURMA

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI
HAFIZA	25.165.824 BIT (1024 YATAY X 8192 ADRES)
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ
KULLANICI EKLANI	MONOCHROME LCD EKLAN, ÖRGÜYE MANUEL MÜDAHALE İMKANI (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSTZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA,ALMANCA, RUSÇA, KORECE VE ÇİNCE)
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME
GÜÇ	TEK FAZ AC 220V±10 1,6KVA (2.0 kVA)

## OPSİYONLAR

	(1) SAĞ TARAFTAN İPLİK TUTUCU-KESİCİ APARAT
	(2) i-DSCS+DTC
	(3) İNTERSİYA APARATI

## ORTALAMA AĞIRLIK

Kg ( lbs )	970 ( 2,134 )
------------	---------------



## MAKİNE YAPISI

MAKİNE TİPİ	SWG041N	SWG061N	SWG091N
GAUGE	7 · 10 · 15 · 18		
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	AYARLANABİLİR ÖRGÜ GENİŞLİĞİ, MAKSİMUM 16 INCH=40 cm	AYARLANABİLİR ÖRGÜ GENİŞLİĞİ, MAKSİMUM 24 INCH=60 cm	AYARLANABİLİR ÖRGÜ GENİŞLİĞİ, MAKSİMUM 36 INCH=90 cm
ÖRGÜ HIZI	1,5 M/SN (MAKS), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR. 16 ADET AYRICA PROGRAMLANABİLEN HIZ		
AYAR	120 ADRETE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP		
İKİNCİ AYAR	İNTERSİYA İÇİNDE VE TOPUK ÖRGÜSÜNDE KULLANMAK İÇİN İKİNCİ SIKI AYAR ÖZELLİĞİ		
JAKAR KIRMA	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. HER İKİ YÖNE MAKSİMUM JAKAR KIRILMA; 7G: MAKS. 4 İĞNE ARALIĞI ; 10G: MAKS. 5 İĞNE ARALIĞI 15G: MAKS. 8 İĞNE ARALIĞI ; 18G: MAKS. 9 İĞNE ARALIĞI		
ÖRGÜ SİSTEMİ	TEK KAFADA TEK SİSTEM VE KENARLARDA TRANSFER ÇELİKLERİ		
TRANSFER	SAĞA GİDERKEN ARKADAN ÖNE, SOLA GİDERKEN ÖNDEN ARKAYA TRANSFER. NORMAL TRANSFER VE HOLDİNG İŞLEMLERİ İÇİN SEÇİM YAPILABİLİR		
SINKER SİSTEMİ	SÜREKLİ VE NAZİK BASKI İÇİN YAYLI TİP HAREKETLİ SINKER,		
İPLİK REHBERİ	HAREKETLİ İPLİK REHBERİ		
KUMAŞ BASACAĞI	ÖN VE ARKA TAŞIYICIYA MONTE EDİLMİŞ KUMAŞ BASACAĞI		
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SOLENOİD (BOBINLI) İĞNE SEÇİMİ		
ÇEKİM YARDIMCI MERDANESİ	AYARLANABİLİR. OTOMATİK AÇILMA VE KAPANMA		
TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	3'ER TUTUCU KANCA VE 1'ER KESİCİ KANCE SAĞ TARAFTA HER İKİ PLAKADA YERLEŞİK DURUMDADIR		
İPLİK BESLEME	2 İPLİK BESLEME KANCASI VE KESİCİ APARAT İĞNE PLAKASI ÜST KISMINDA		
ELASTİK İPLİK BESLEME	ADIM MOTORU KONTROLLÜ.ÖRGÜ GENİŞLİĞİNİN %500'ÜNE KADAR BESLEME YAPABİLME(HERBİR ÖRGÜ BÖLÜMÜ İÇİN AYARLANABİLİR) SAĞ TARAFTA STANDART(1)		
AIR SPLICER	HAVA BASINCI YARDIMIYLA RENK DEĞİŞİMİ YAPABİLME. HER ÜNİTE 8 RENK DEĞİŞİMİ YAPABİLİR. OPSİYONEL (2)		
i-DSCS	"AKILLI" DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ. İPLİK BESLEME VE GERİ ALMA AŞAMALARINDA AKTİF İPLİK KONTROLÜ. OPSİYONEL (3)		
İPLİK BESLEME SİLİNDİRİ	HASSAS İPLİKLERLE ÇALIŞMADA İPLİK KOPUŞUNU AZALTAN SİSTEM. OPSİYONEL (4)		
OTOMATİK MEKİK	KAFADAN BAĞIMSIZ MOTOR KONTROLLÜ HAREKET EDEBİLEN MEKİKLER BOŞ GEÇİŞLERİ ELİMİNE EDER. 6 ADET MEKİK		
ÜST ÇARDAKLAR	6 ADET ÜST ÇARDAK		
İPLİK KOPUŞ SENSÖRÜ	12 ADET APARAT. KOLAY İPLİK BAĞLAMA SİSTEMİ. DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK GEÇİŞLERİNDE HIZI 0-99 KURS ARASI YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ		
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGİNLİĞİ		
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ		
TEMİZLEYİCİ	ÖZEL ÜFLEYİCİ MEKANİZMALI TEMİZLEYİCİ		
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ, GÜÇ KAYNAĞI KESME APARATI. ÇOK DÜŞÜK HIZDA ÖRME SEÇENEĞİ. CE İŞARETİ. UYARI LAMBALARI (DETAY AŞAĞIDADIR)		
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA YANIP SÖNEN SARI:ANORMAL DURDURMA		

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI		
HAFIZA	25.165.824 BIT (1024 YATAY X 8192 ADRES)		
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ		
KULLANICI EKRANI	MONOCHROME LCD EKREN. ÖRGÜYE MANUEL MÜDAHALE İMKANI (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSIZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA,ALMANCA, RUSÇA, KORECE VE ÇİNCE)		
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME OPSİYONEL(5)		
GÜÇ	TEK FAZ AC 220V±10		
	1,3 KVA		1,4 KVA

## OPSİYONLAR

	(1) ELASTİK İPLİK BESLEME (SOL TARAF)
	(2) AIR SPLICER
	(3) i-DSCS
	(4) İPLİK BESLEME SİLİNDİRİ (SADECE SWG041N)
	(5) BACKUP ÜNİTESİ

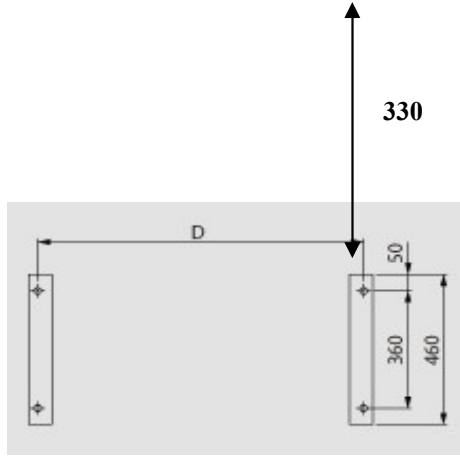
## ORTALAMA AĞIRLIK

	SWG041N	SWG061N	SWG091N
Kg ( lbs )	360 ( 792 )	420 ( 924 )	460 ( 1,012 )

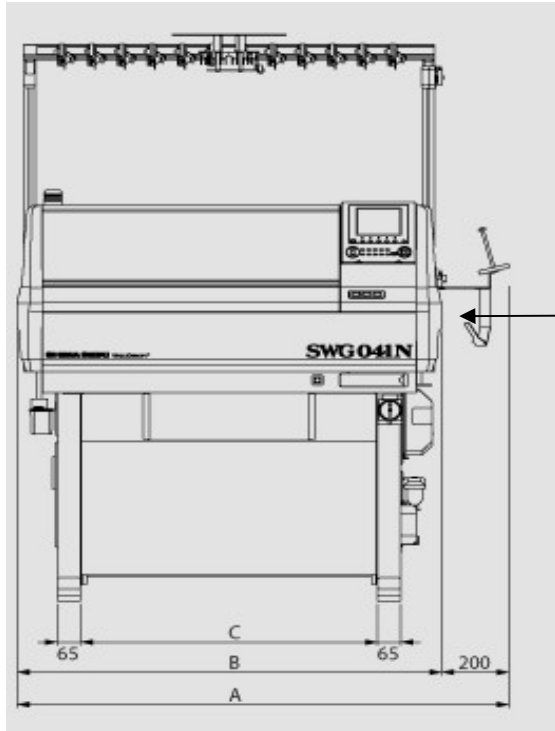
# MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR (mm)

## SWG041N -061N -091N

DUVAR



330



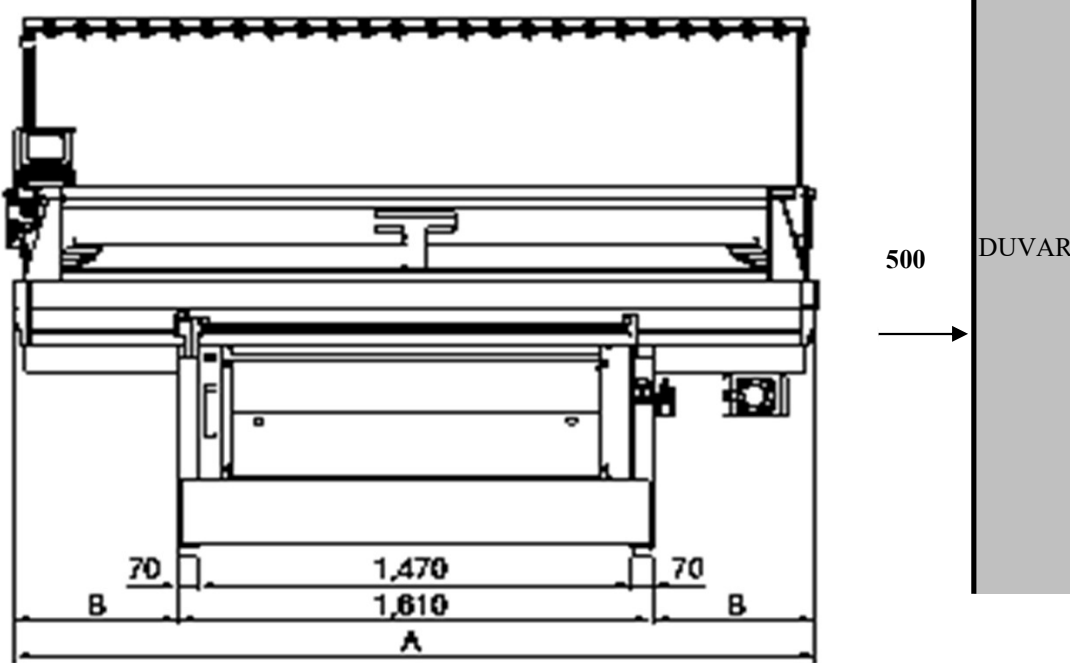
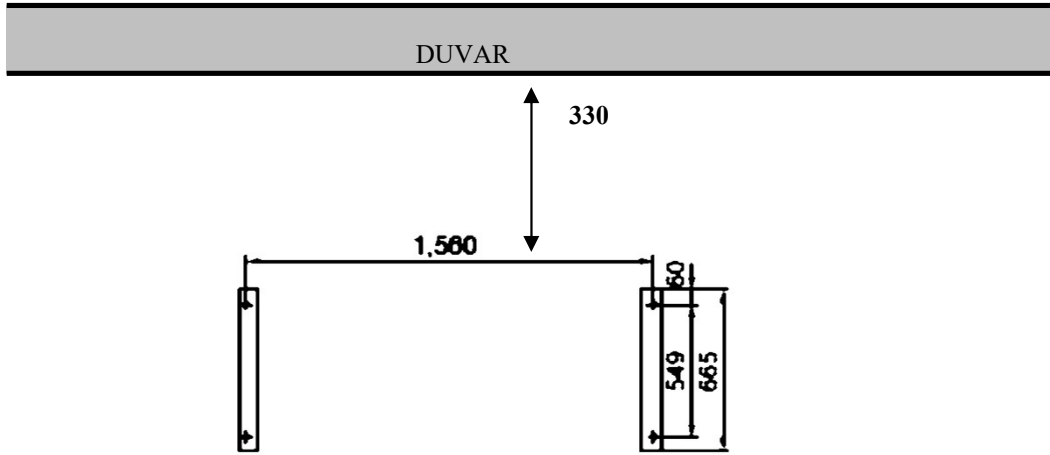
500

DUVAR

## MAKİNA YAPISI

<b>MAKİNE TİPİ</b>	NSES122CS
<b>Gauge</b>	3 • 4 • 5
<b>Örgü genişliği</b>	Değişebilen örgü genişliği. Maks 48" (122cm)
<b>Örgü hızı</b>	Maks 1.1m/san. Örgü hızı gauge ve örgü koşullarına göre değişir. Değişken ayarlanabilir hız se
<b>İlmek sıklığı</b>	120 seviye, elektronik kontrol.
<b>Jakar Kırma</b>	Motor sürücülü. Çift Plaka jakar kırma mekanizması. Maks 10 iğne jakar kırma.(4gg 12 iğne)
<b>Örgü sistemi</b>	Tekli R2Carriage® taşıyıcı kafa üzerinde Çift KNITRAN® sistemi.
<b>Transfer</b>	Taşıyıcı yönünden bağımsız, aynı anda öne veya arkaya transfer. Mekik değiştirmeden split örg
<b>Sinker sistemi</b>	Yaylı tipte hareketli tam sinker sistemi ile nazik kumaş tutuşu.
<b>May basacağı</b>	Özel motor sürücülü sistem örgü ve transferde açma/kapatma için bireysel ayarlamalara imkan
<b>İğne seçimi</b>	Özel solenoidli seçiciler yoluyla tam jakar seçimi.
<b>Tarak sistemi</b>	Özel tarak iğnelere sahip çekim tarağı.
<b>Merdane sistemi</b>	Ana/yardımcı merdaneler. Her seviyede otomatik olarak ayarlanabilen değiştirilebilir 99 seviye
<b>İplik kesici</b>	Tek-üniteli sistem 1 iplik kesici ve 2 iplik tutucu içerir. Sol tarafta standart. <sup>1</sup>
<b>DSCS®</b>	Dijital iplik kontrol yöntemi ile standart ilmek uzunluğu.8 Enkoder Sol tarafta standart.
<b>İplik besleme</b>	8 pozisyon sol tarafta standart <sup>2</sup>
<b>Yan çardak</b>	12 adet her iki tarafta
<b>Mekik</b>	9 normal mekik
<b>Üst çardak</b>	24 üst çardak Tek hareketle kolayca iplik takma. Büyük düğümler makinenin durmasına neden olur. Küçük d
<b>Durma hareketi</b>	İplik kopması, büyük düğüm, sarma kontrolü, şok tespiti, parça sayma, fazla tork, program hata
<b>Sürüş sistemi</b>	Kayışlı tahrik. AC servo motor. Yağlama gerektirmez.
<b>Güvenlik cihazları</b>	Ses kesme ve toz giderme için durdurma sensörlü ve interlok mekanizmalı tam güvenli kapalı
<b>Operasyon lambası</b>	Yeşil/normal çalışma. Yanıp sönen yeşil/normal durma. Yanıp sönen sarı/anormal durma.
<b>KONTROL SİSTEMİ</b>	
<b>Veri girişi</b>	USB bellek arayüzü. Ethernet 10/100 BASE-T ağ arayüzü.
<b>Desen belleği</b>	25.165.824 bit (1,024 çizgi x 8,192 adres)
<b>Kontrol sistemi</b>	Yerleşik kontrol kutusu. Düz örgü makinesi için hafızaya alınmış program.
<b>Kontrol ünitesi</b>	Monokrom LCD paneli. Gösterge paneli yoluyla düzenleme mümkün. İngilizce, Fransızca, İtal
<b>Yedek güç</b>	Elektrik kesintisi sonrasında örgüye devam etmek için güç kaynağı
<b>Güç</b>	Tek faz AC220V+/-10% 2.0 KVA
(1) Sağ taraf tutucu kesici (2) Sağ taraf iplik besleyici (3) İntersiya aparatı	

MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR (mm)  
NSES122CS

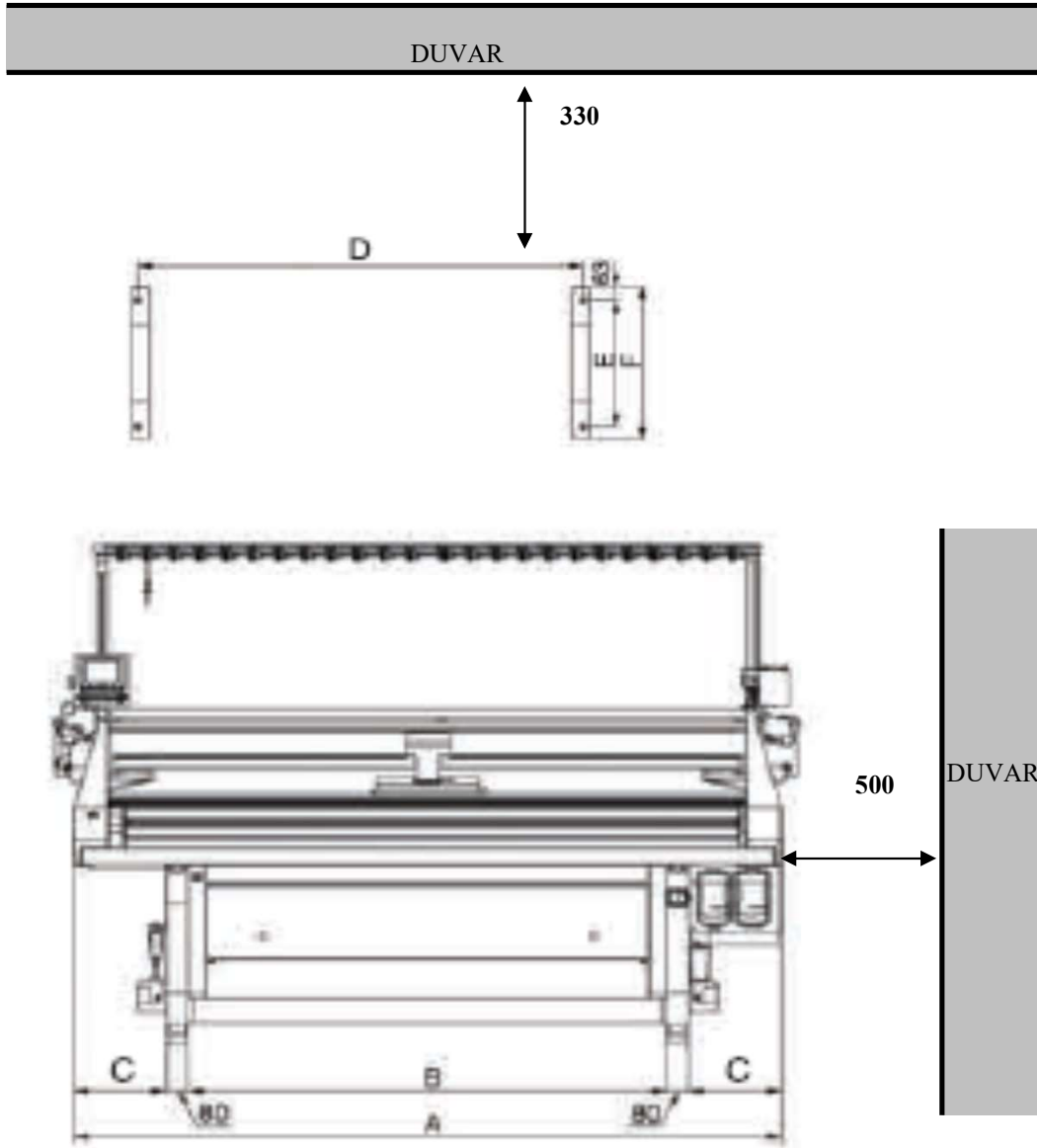


# MAKİNA YAPISI

Tip	M153X	M173X
Gauge	15L - 18L (L: Geniş Kanca )	8L - 15L (L Geniş Kanca)
Örgü genişliği	Değişebilir örgü genişliği Max. 60" (150 cm)	Değişebilir örgü genişliği Max. 68" (170 cm)
Örgü hızı	Max 1.6m/san. Örgü hızı gauge ve örgü koşullarına göre değişir. Değişken ayarlanabilir hız seviyeleri. 16 ilave programlanabilir hız.	
İlmek sıklığı	120 seviye, elektronik kontrol	
İkinci ayar	Motor kontrollü ikinci ayar çeliği bağımsız olarak gevşek/sıkı İlmek ayarına İmkan tanır. Sadece alt kafa İçin.	
Jakar kırma	"Motor sürücülü jakar kırma. Dört plaka ve loop presser plakası İçin her yöne max. 1,5 Inch Jakar kırma (toplam 3 Inch).Ön: Ön üst ve alt plakanın jakar kırması beraber gerçekleşir. Arka: Arka üst,alt ve loop presser plakalarının jakar kırmaları beraber gerçekleşir Çift plaka max. 1,5 Inch her iki yana (toplam 3 inch) ön plakalar İçin jakar kırma. Üst ve alt ön plakaların jakar kırması beraber gerçekleşir.	
Örgü sistemi	Tekli R2Carriage® sistem. Ultra kompakt 3 sistem (1 örgü sistemi + 2 transfer sistemi)	
Transfer	Alt plakalar: Kafa yönünden bağımsız ön ve arka eş zamanlı transfer. Mekik değiştirmeden split örgü mümkündür, (sadece 15L ve 8L) Üst plakalar: Kafa yönünden bağımsız üst plakalardan ters alt plakalara transfer.	
Sinker sistemi	Sabit sinker sistemi	
May basacağı	Özel motor sürücülü sistem örgü ve transferlerde açma/kapatma için bireysel ayarlamalara imkan sağlar.	
İlmek bastına	İlmek bastırıcı plakası ön ve arka plakaların üstünde konumlandırılmıştır. Tek ve ayrı seçim kontrollüdür.	
İğne secimi	Elektromanyetik direkt seçim.	
Tarak sistemi	Özel tarak iğnelere sahip çekim tarağı.	
Çekim sistemi	Ön ve arka birbirinden bağımsız kullanılabilen özel çekim mekanizması.1,5 Inch üzerinde tüm ebatlarda ayarlanabilir çekim alanı.	
Çıkış merdanesi	Kumaşı çekme ve bırakma için iki parçalı özel merdane.	
İplik kesici	Tek üniteli sistem 1 iplik kesici ve 2 iplik tutucu içerir. Sol ve sağ standart.	
Havalı İplik Birleştirici	Basınçlı hava kullanarak ani renk değişimi. Her birimde 8 renk. Opsiyonel.Solda 2, sağda 1 adet.	
DSCS	Dijital kontrol metodu ile sabit ilmek boyu. Sol taraf standart.Sol İplik besleme silindiri ve durdurucu standart,	
i-DSCS+DTC®	Akıllı DSCS+DTC Besleme ve dönüşte aktif iplik beslemesi. Sağ İplik besleme silindiri standart, İplik besleme 8 li. İplik beslemenin elektronik kontrolü yüksek örgü hızına izin verir. 3 adet sağ taraf standart.	
Yan çardak	Her iki yanda 12 adet.	
Mekik	12 Mekik.	
Üst çardak	24 Çardak	
Durma hareketi	Tek hareketle kolay iplik takma. Büyük düğümler makinanın durmasına neden olur.Küçük düğümler belirlenmiş düğüm hızında 0-9 tur devam eder ve daha sonra ayarlı hıza geri dönülür İplik kopması, büyük düğüm, sarma kontrolü, şok tespiti, parça sayma, fazla tork, program hatası vb.	
Sürüş sistemi	Kayışlı tahrik. AC servo motor. Yağlama gerektirmez	
Güvenlik donanımı	Ses kesme ve toz giderme için durdurma sensörü ve interlok mekanizmalı tam güvenli kapak.Durdurma düğmesi.Güç kaynağı bağlantı kesme cihazı.	
Operasyon lambası	Yeşil/normal çalışma. Yanıp sönen yeşil/normal durma. Yanıp sönen sarı/anormal durma	
Veri girişi	USB Bellek arayüzü.Ethemet 10/100 BASE-T network interface.	
Desen belleği	50,331,648 bits (1024 çizgi X 16,384 adres)	
Kontrol sistemi	Yerleşik kontrol kutusu.Düz örgü makinası için hafızaya alınmış program.	
Kontrol ünitesi	Monokrom LCD paneli. Gösterge paneli yoluyla düzenleme mümkün. İngilizce,Fransızca, İtalyanca,İspanyolca,Portekizce,Almanca,Türkçe,Rusça,Çince,Korece ve Japoncada mevcut.	
Yedek güç	Elektrik kesintisi sonrasında örgüye devam etmek için güç kaynağı.	
Güç	3 Faz AC 200V +/-10% 3KVA	

# MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR (mm)

## MACH2X 173/153



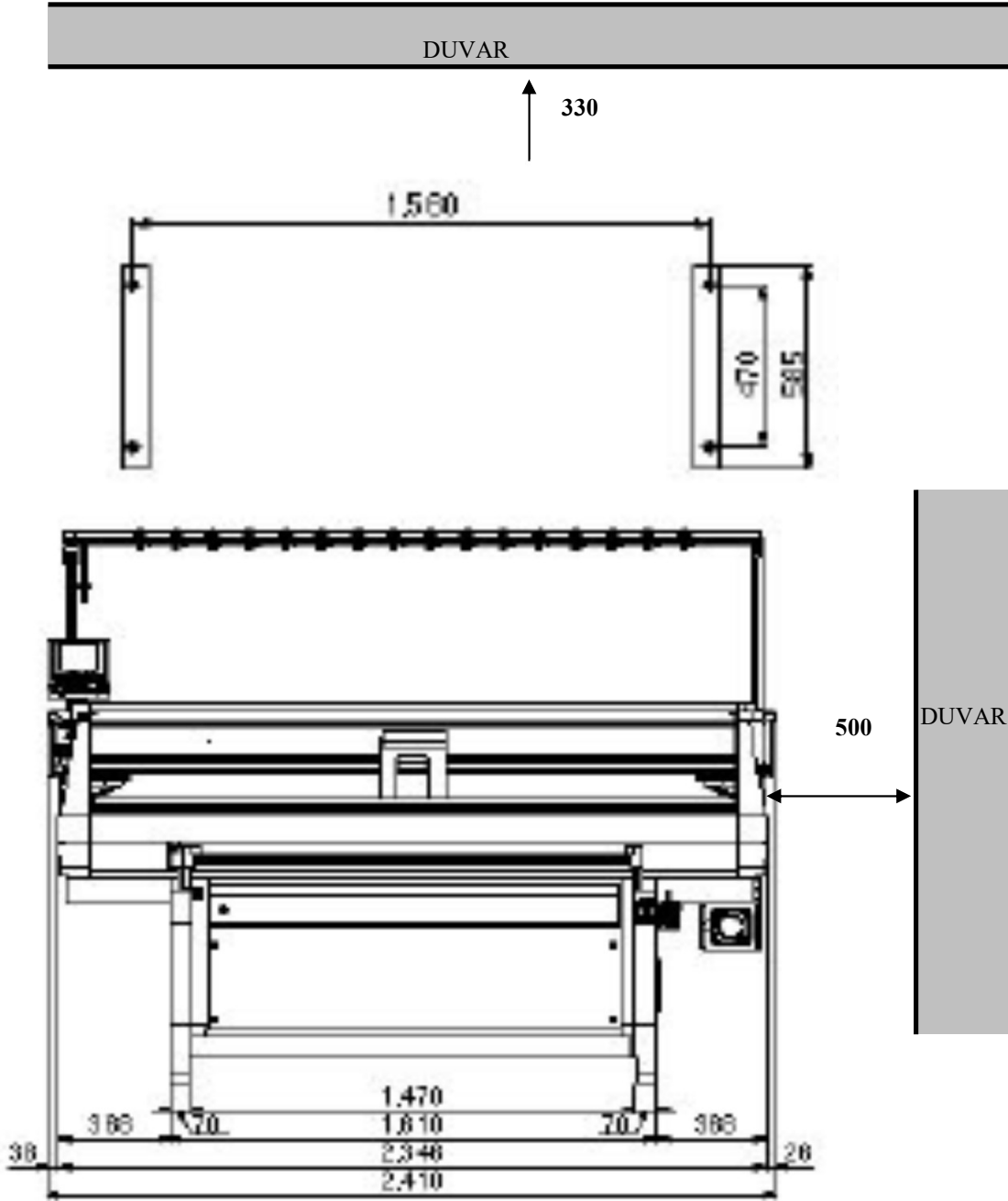
	A	B	C	D	E	F	G	H	I
MACH2 <sup>®</sup> X 153	2,700	1,825	357,5	1,925	595	715	790	869	79
MACH2 <sup>®</sup> X 173	3,020	2,025	417,5	2,125	575	695	842	912	70

Tüm ölçüler milimetredir.

# MAKİNA YAPISI

Tip	SIR122	
İğne tipi	SV	SC
Gauge	7 • 12 • 14 • 16	7 • 12 • 14 • 16 • 18
Örgü genişliği	Değişebilir örgü genişliği Maks. 48" (122cm)	
WideGauge®	Tek bir makinede değişik gauge örgü alabilme	
	O	
Örgü hızı	Maks 1.4m/saniye. Örme hızı, ilmek ölçüğü ve örme koşuluna göre değişir. Değişken ayarlanabilir hız düzeyleri. 10 ilave programlanabilir hız	
İlmeç Ayar adresi	120 seviye, elektronik kontrollü	
Jakar kırma	Motor tahrikli jakar kırma mekanizması. Maks 2-inç jakar kırma. Herhangi bir pozisyondan 1/2 ve 1/4 aralık da jakar kırma mevcuttur.	
Örgü sistemi	Çift KNITRAN® sistemi. Tek R2CARRIAGE® sistemi	
Transfer	Eşzamanlı transfer yapabilme, ön veya arka, kafa yönünden bağımsız. Mekik değiştirmeden split örgü yapabilme mümkündür.	
Sinker sistemi	Yaylı tip, hareket edebilen tam sinker sistemi. 14G, 16G ve 18G'de v--Sinker® standart	
May basacağı	Özel motor sürücülü sistem örgü ve transferde açma/kapatma için bireysel ayarlamalara imkan sağlar.	
İğne tipi değişimi	Çelikleri değiştirmeden LL gaga iğne ile MM gaga iğne arasında dönüşüm mümkündür.	
	O (Sadece 7 -12 ve 14 gauge) -	
İğne secimi	Özel solenoidli seçiciler yoluyla tam jakar seçimi.	
Tarak sistemi	Özel tarak iğnelere sahip çekim tarağı.	
Çekim sistemi	Ana /alt merdaneler. Değiştirilebilir 99 seviye, her bir seviyede otomatik olarak ayarlanabilir. Otomatik açma ve kapama	
İplik tutucu/kescici	Tek birimli sistem 1 iplik kesici ile 2 iplik kavrayıcı içerir. Sol tarafta standart(1) . Elyaf temizleyici.	
İplik besleme merdanesi	Sol tarafta 10 konumlu merdane standart (2).Sol tarafta çift merdane standart (sadece SC 18 gauge)	
DSCS	Dijital ilmeç kontrol yöntemi ile sabit ilmeç boyu. Sol taraf standart. 8 hafif, kompakt enkoder.	
Yan çardak	Her iki tarafta 12 'şer adet 3--yönlü ayarlanabilir fren diski Her iki tarafta standart.	
Mekik	9 normal mekik. (21 maks. İntersiya örgü mekiği ) (2).	
Üst çardak	16 üst çardak (sadece 7G: 24 üst çardak)	
	Tek tuşla kolay iplik takma. Geniş düğümler makinenin durmasına neden olur. Küçük düğümler belirlenen düğüm saptama hızında 0---9 sıralara neden olur, ardından otomatik olarak ayarlanan hızda çalışmaya devam eder	
Durma hareketi	İplik kopması, büyük düğüm, sarım kontrolü, sarsıntı saptaması, parça sayımı, aşırı tork, program hatası, vs.	
Sürüş sistemi	Kayışlı tahrik. AC servo motor. Yağlama gerektirmez	
Temizleyici	Özel üfleyicili temizleyici.	
Güvenlik donanımı	Ses kesme ve toz giderme için durdurma sensörü ve interlok mekanizmalı tam güvenli kapak.Durdurma düğmesi.Güç kaynağı bağlantı kesme cihazı.	
Operasyon lambası	Yeşil/normal çalışma. Yanıp sönen yeşil/normal durma. Yanıp sönen sarı/anormal durma	
Veri girişi	USB Bellek Arabirimi Ethernet 10/100 BASE---T ağ arabirimi.	
Desen belleği	25,165,824 bits (1,024 wales x 8,192 adres)	
Kontrol sistemi	Yerleşik kontrol kutusu.Düz örgü makinası için hafızaya alınmış program.	
Kontrol ünitesi	Monokrom LCD paneli. Gösterge paneli yoluyla düzenleme mümkün. İngilizce,Fransızca, İtalyanca,İspanyolca,Portekizce,Almanca,Türkçe,Rusça,Çince,Korece ve Japoncada mevcut.	
Yedek güç	Elektrik kesintisi sonrasında örgüye devam etmek için güç kaynağı.	
Güç	2.0kVA (0.7~1.2kW: Güç tüketimi ölçek ve örme koşuluna göre değişir.	

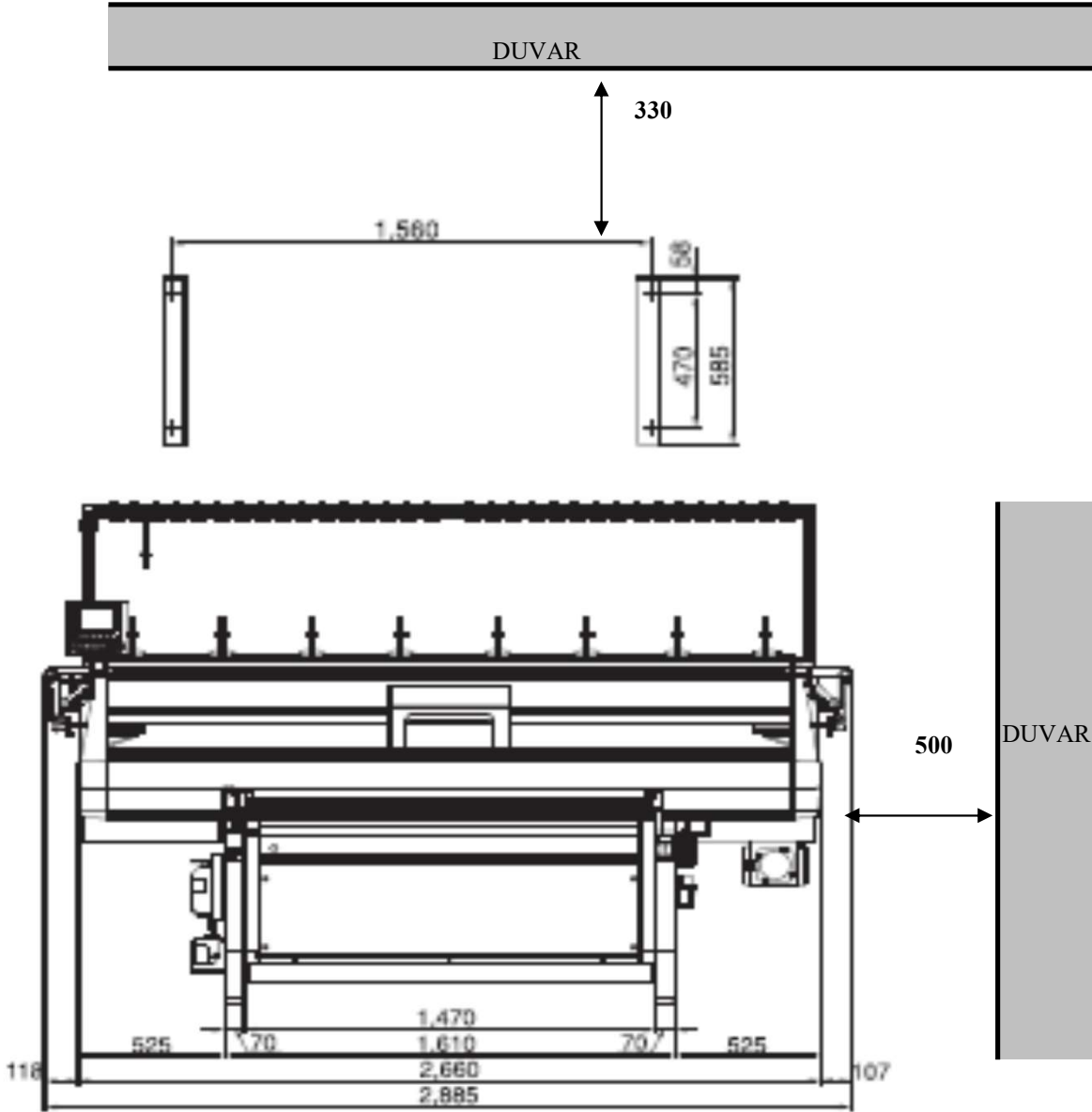
MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR (mm)  
SIR122



# MAKİNA YAPISI

Tip	SIR123	
İğne tipi	SV	SC
Gauge	7 • 12 • 14 • 16	7 • 12 • 14 • 16 • 18
Örgü genişliği	Değişebilir örgü genişliği Maks. 48" (122cm)	
WideGauge®	Tek bir makinede değişik gauge örgü alabilme	
	O	
Örgü hızı	Maks 1.4m/saniye. Örme hızı, ilmek ölçüğü ve örme koşuluna göre değişir. Değişken ayarlanabilir hız düzeyleri. 10 ilave programlanabilir hız	
İlmeç Ayar adresi	120 seviye, elektronik kontrollü	
Jakar kırma	Motor tahrikli jakar kırma mekanizması. Maks 2-inç jakar kırma. Herhangi bir pozisyondan 1/2 ve 1/4 aralık da jakar kırma mevcuttur.	
Örgü sistemi	Üçlü KNITRAN® sistemi. Tek R2CARRIAGE® sistemi	
Transfer	Eşzamanlı transfer yapabilme, ön veya arka, kafa yönünden bağımsız. Mekik değiştirmeden split örgü yapabilme mümkündür.	
Sinker sistemi	Yaylı tip, hareket edebilen tam sinker sistemi. 14G, 16G ve 18G'de v--Sinker® standart	
May basacağı	Özel motor sürücülü sistem örgü ve transferde açma/kapatma için bireysel ayarlamalara imkan sağlar.	
İğne tipi değişimi	Çelikleri değiştirmeden LL gaga iğne ile MM gaga iğne arasında dönüşüm mümkündür.	
	O (Sadece 7 -12 ve 14 gauge) -	
İğne secimi	Özel solenoidli seçiciler yoluyla tam jakar seçimi.	
Tarak sistemi	Özel tarak iğnelere sahip çekim tarağı.	
Çekim sistemi	Ana /alt merdaneler. Değiştirilebilir 99 seviye, her bir seviyede otomatik olarak ayarlanabilir. Otomatik açma ve kapama	
İplik tutucu/kesici	Tek birimli sistem 1 iplik kesici ile 2 iplik kavrayıcı içerir. Her iki tarafta standart elyaf temizleyici.	
İplik besleme merdanesi	Her iki tarafta standart 16 konumlu merdane standart .Sol tarafta çift merdane (sadece SC 18 gauge)	
DSCS	Dijital ilmeç kontrol yöntemi ile sabit ilmeç boyu. Sol taraf standart. 8 enkoder	
Yan çardak	Her iki tarafta 16 'şar adet 3--yönlü ayarlanabilir fren diski Her iki tarafta standart.	
Mekik	9 normal mekik. (21 maks. İntersiya örgü mekiği ) (2).	
Üst çardak	32 üst çardak	
	Tek tuşla kolay iplik takma. Geniş düğümler makinenin durmasına neden olur. Küçük düğümler belirlenen düğüm saptama hızında 0---9 sıralara neden olur, ardından otomatik olarak ayarlanan hızda çalışmaya devam eder	
Durma hareketi	İplik kopması, büyük düğüm, sarım kontrolü, sarsıntı saptaması, parça sayımı, aşırı tork, program hatası, vs.	
Sürüş sistemi	Kayışlı tahrik. AC servo motor. Yağlama gerektirmez	
Temizleyici	Özel üfleyicili temizleyici.	
Güvenlik donanımı	Ses kesme ve toz giderme için durdurma sensörü ve interlok mekanizmalı tam güvenli kapak.Durdurma düğmesi.Güç kaynağı bağlantı kesme cihazı.	
Operasyon lambası	Yeşil/normal çalışma. Yanıp sönen yeşil/normal durma. Yanıp sönen sarı/anormal durma	
Veri girişi	USB Bellek Arabirimi Ethernet 10/100 BASE---T ağ arabirimi.	
Desen belleği	25,165,824 bits (1,024 wales x 8,192 adres)	
Kontrol sistemi	Yerleşik kontrol kutusu.Düz örgü makinası için hafızaya alınmış program.	
Kontrol ünitesi	Monokrom LCD paneli. Gösterge paneli yoluyla düzenleme mümkün. İngilizce,Fransızca, İtalyanca,İspanyolca,Portekizce,Almanca,Türkçe,Rusça,Çince,Korece ve Japoncada mevcut.	
Yedek güç	Elektrik kesintisi sonrasında örgüye devam etmek için güç kaynağı.	
Güç	2.0kVA (0.7~1.2kW: Güç tüketimi ölçek ve örme koşuluna göre değişir.	

MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR (mm)  
SIR123



## MAKİNA YAPISI

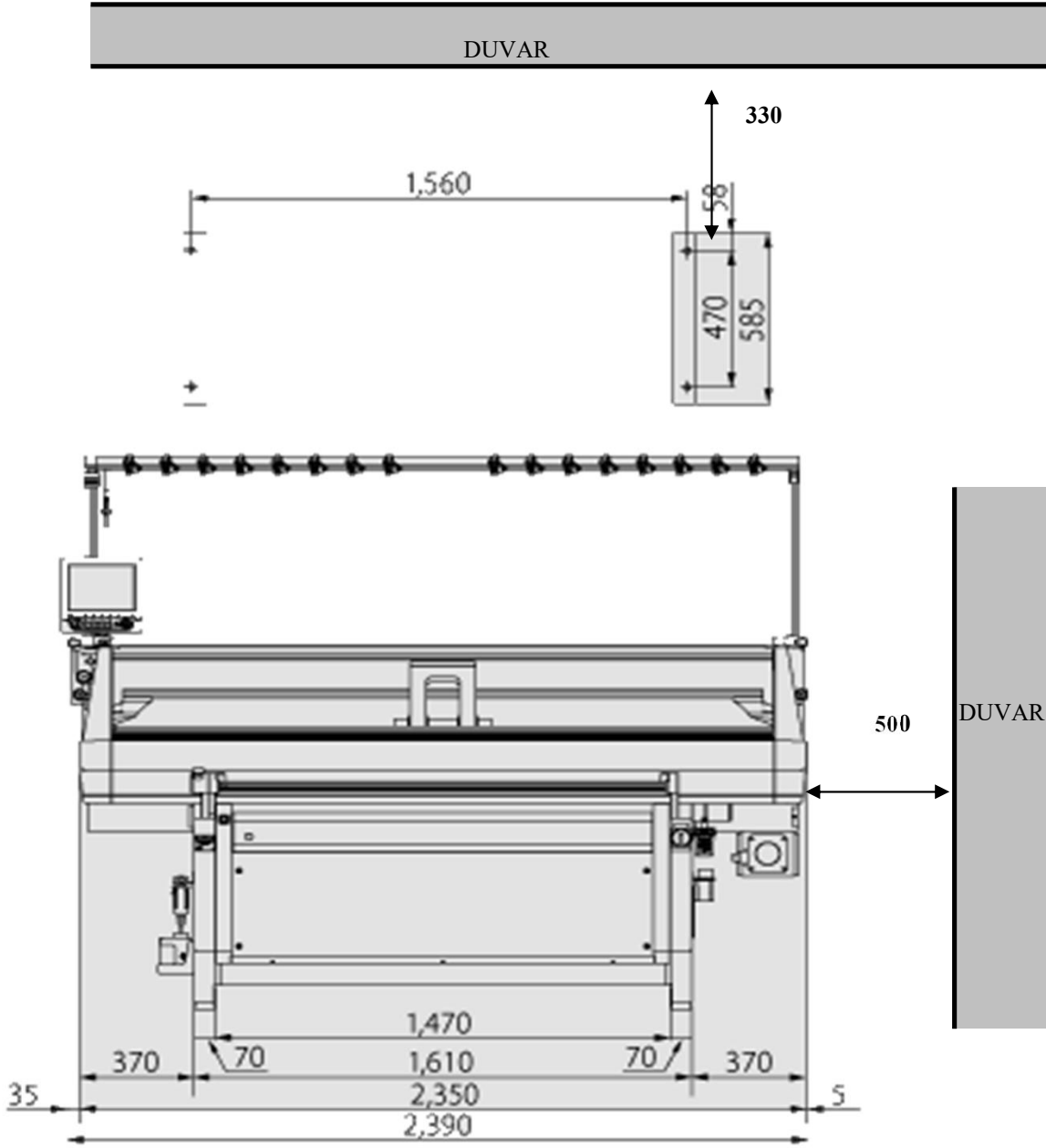
MAKİNE	SVR122	
MODEL TİPİ	SV	SC
GAUGE	7,12,14	7,12,14,16,18
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	AYARLANABİLİR ÖRGÜ GENİŞLİĞİ, MAKSİMUM 45 INCH=114 cm	
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	TEK MAKİNEDE FARKLI NUMARA ÖRGÜ YAPABİLME KABİLİYETİ (SADECE SV TİPİ)	
ÖRGÜ HIZI	1,4 M/SN (MAX), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR, EK OLARAK 10 ADRESTE HIZ KONTROLÜ	
AYAR	120 ADRESTE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP	
JAKAR	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. MAKSİMUM 2 INCH JAKAR KIRABİLME 1/2 VE 1/4 İĞNE JAKAR KIRABİLME	
ÖRGÜ SİSTEMİ	TEK R2® KAFADA 2 ADET KNITRAN® ÖRGÜ SİSTEMİ	
TRANSFER	KAFANIN YÖNÜNDEN BAĞIMSIZ OLARAK ÖNE VE ARKAYA TRANSFER MÜMKÜN. SPLIT ÖRGÜ YAPABİLME MÜMKÜN	
SINKER SİSTEMİ	YAYLI TİP HAREKETLİ SINKER, 16 VE 18GG MAKİNELERDE v-SINKER™ STANDART	
MAY BASACAĞI	ÖZEL MOTORLU ÖRGÜ VE TRANSFER POZİSYONU İÇİN, HERBİR SİSTEM BAĞIMSIZ OLARAK İPTAL EDİLEBİLİR	
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ	ÇELİK DEĞİŞİMİ GEREKMEYEN LL-M TİP İĞNE DEĞİŞİMİ (SV TİPİ İÇİN)	
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SELENOİD İĞNE SEÇİMİ	
TARAK SİSTEMİ	ÖZEL İĞNELİ TARAK MEKANİZMASI	
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	ANA MERDANE: 99 FARKLI ADRESE OTOMATİK OLARAK	
TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	2 TUTUCU VE 1 KESİCİ İÇEREN TEK SİSTEM. SADECE SOL TARAFTA	
DSCS ®	DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ, 4 ENKODER, SOL TARAF STANDART	
İPLİK BESLEME SİLİNDİRİ	8 POZİSYONLU (7G:10 POZİSYONLU) SOL TARAFTA STANDART, SC18GG: SOL TARAF ÇİFT SİLİNDİR STANDART	
YAN ÇARDAKLAR	HER İKİ TARAFTA 8 ADET (7G:12 ADET)	HER İKİ TARAFTA 8 ADET
	3 YOLLU AYARLANABİLİR FREN DİSKLERİ, HER İKİ TARAFTA STANDART	
MEKİKLER	12-18GG: 7 NORMAL MEKİK . VANİZE MEKİKLERİ 5 VE 6 NUMARALI MEKİKLER İÇİN STANDART (5G, 7G: 9 NORMAL MEKİK)	
ÜST ÇARDAK	16 ADET ÜST ÇARDAK (5G VE 7G: 24 ÜST ÇARDAK) KOLAY İPLİK BAĞLAMA SİSTEMİ. DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK GEÇİŞLERİNDE HIZI İSTENİLEN 9 DEĞİŞİK HIZDA YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ	
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGİNLİĞİ	
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ	
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ, GÜÇ KAYNAĞI KESME APARATI	
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA, YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA, SARI:ANORMAL DURDURMA	

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI
HAFIZA	25.165.824 BIT (1024 YATAY X 8192 ADRES)
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ
KULLANICI EKRANI	10 İNÇ RENKLİ DOKUNMATİK LCD PANEL (800 X 600 PİKSEL), EKRAN ÜZERİNDEN DÜZENLEME YAPMAK MÜMKÜN, YARDIM VE MESAJ FONKSİYONU (TEMİZLEME VE YAĞLAMA İÇİN) (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSIZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA,
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM
GÜÇ	TEK FAZ AC 220V/230V 1,8KVA (0,5~1,2 KW GÜÇ TASARRUFU GAUGE VE ÖRGÜ KOŞULLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR

# MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR (mm)

## SVR122



# MAKİNA YAPISI

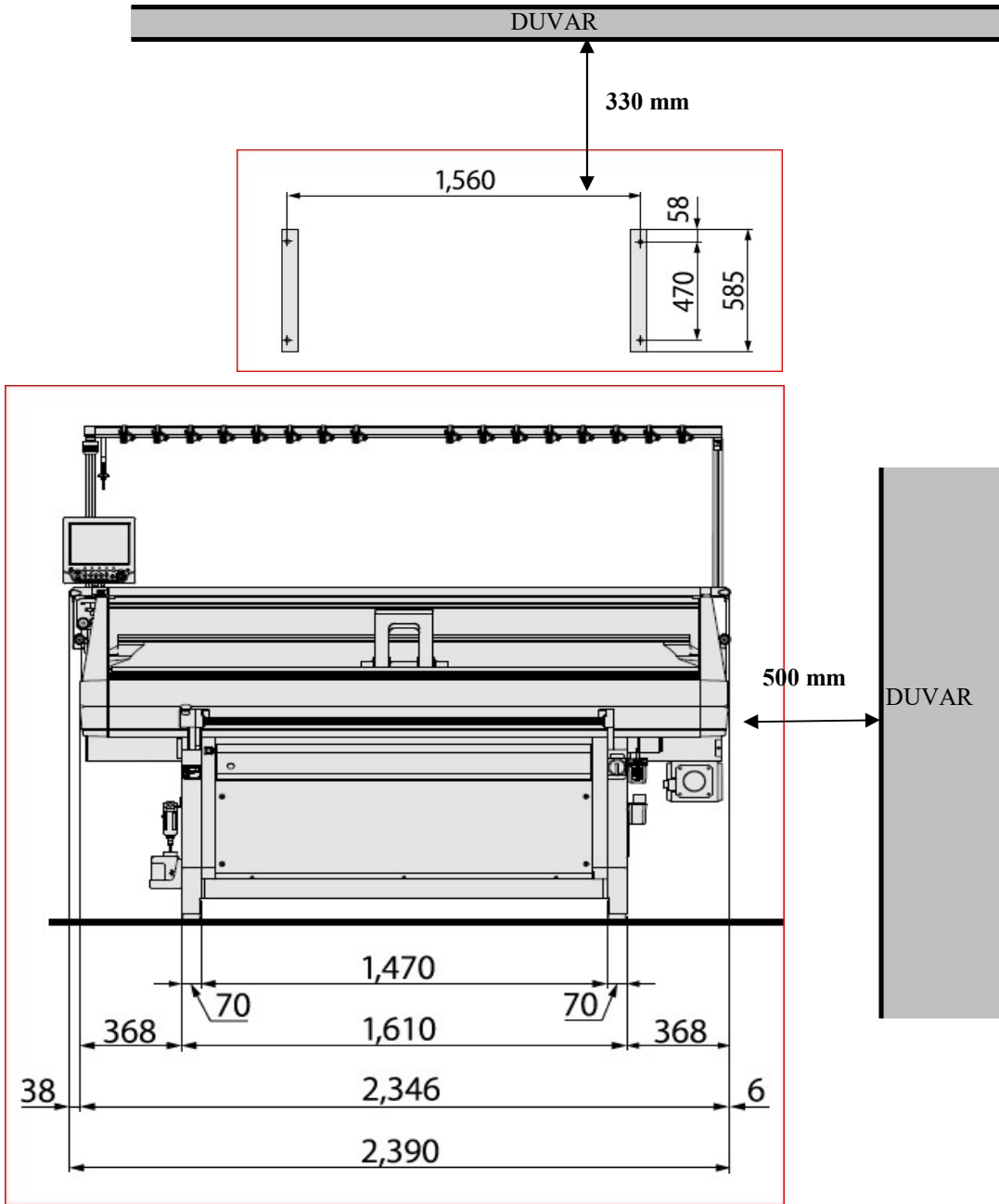
MAKİNE	NSVR122	
MODEL TİPİ	SV	SC
GAUGE	7,12,14	7,12,14,16,18
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	AYARLANABİLİR ÖRGÜ GENİŞLİĞİ, MAKSİMUM 45 INCH=114 cm	
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	TEK MAKİNEDE FARKLI NUMARA ÖRGÜ YAPABİLME KABİLİYETİ (SADECE SV TİPİ)	
ÖRGÜ HIZI	1,4 M/SN (MAX), ÖRGÜ HIZI, GAUGE VE ÖRGÜ ŞARTLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR, EK OLARAK 10 ADRESTE HIZ KONTROLÜ	
AYAR	120 ADRESTE OTOMATİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN TİP	
JAKAR	ELEKTRONİK OLARAK KONTROL EDİLEBİLEN JAKAR MOTORU SÜRÜCÜSÜ. MAKSİMUM 2 INCH JAKAR KIRABİLME 1/2 VE 1/4 İĞNE JAKAR KIRABİLME	
ÖRGÜ SİSTEMİ	TEK R2® KAFADA 2 ADET KNITRAN® ÖRGÜ SİSTEMİ	
TRANSFER	KAFANIN YÖNÜNDEN BAĞIMSIZ OLARAK ÖNE VE ARKAYA TRANSFER MÜMKÜN. SPLIT ÖRGÜ YAPABİLME MÜMKÜN	
SINKER SİSTEMİ	YAYLI TİP HAREKETLİ SINKER, 16 VE 18GG MAKİNELERDE v-SINKER™ STANDART	
MAY BASACAĞI	ÖZEL MOTORLU ÖRGÜ VE TRANSFER POZİSYONU İÇİN, HERBİR SİSTEM BAĞIMSIZ OLARAK İPTAL EDİLEBİLİR	
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ	ÇELİK DEĞİŞİMİ GEREKMEYEN LL-M TİP İĞNE DEĞİŞİMİ (SV TİPİ İÇİN)	
İĞNE SEÇİMİ	YÜKSEK PERFORMANSLI SELENOİD İĞNE SEÇİMİ	
TARAK SİSTEMİ	ÖZEL İĞNELİ TARAK MEKANİZMASI	
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	ANA MERDANE: 99 FARKLI ADRESE OTOMATİK OLARAK	
TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	2 TUTUCU VE 1 KESİCİ İÇEREN TEK SİSTEM. SADECE SOL TARAFTA	
DSCS®	DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ, 4 ENKODER, SOL TARAF STANDART	
İPLİK BESLEME SİLİNDİRİ	8 POZİSYONLU (7G:10 POZİSYONLU) SOL TARAFTA STANDART, SC18GG: SOL TARAF ÇİFT SİLİNDİR STANDART	
YAN ÇARDAKLAR	HER İKİ TARAFTA 8 ADET (7G:12 ADET)	HER İKİ TARAFTA 8 ADET
	3 YOLLU AYARLANABİLİR FREN DİSKLERİ, HER İKİ TARAFTA STANDART	
MEKİKLER	12-18GG: 7 NORMAL MEKİK . VANİZE MEKİKLERİ 5 VE 6 NUMARALI MEKİKLER İÇİN	
ÜST ÇARDAK	16 ADET ÜST ÇARDAK (5G VE 7G: 24 ÜST ÇARDAK)	
	KOLAY İPLİK BAĞLAMA SİSTEMİ. DÜĞÜM GEÇİŞLERİNDE DURDURUCULU. ZAYIF İPLİK GEÇİŞLERİNDE HIZI İSTENİLEN 9 DEĞİŞİK HIZDA YAVAŞLATABİLEN SES VE IŞIK İKAZLI ÇARDAK SİSTEMİ	
DURMA	İP KOPMASI, DÜĞÜM, ŞOK, PARÇA SAYICI, FAZLA YÜKLEME, PARÇA DÜŞMESİ, PROGRAM HATASI, YAN ÇARDAK GERGİNLİĞİ	
TAHRİK SİSTEMİ	AC SERVO MOTOR İLE DİREK KAYIŞ İLE TAHRİK, YAĞLAMASIZ ADIMSIZ AYARLANABİLEN HIZ	
GÜVENLİK TERTİBATI	SESİ ÖNLEYEN VE TOZ UÇUŞMASINI ENGELLEYEN SAYDAM KAPAK. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ, GÜÇ KAYNAĞI KESME APARATI	
SİNYAL LAMBASI	YEŞİL : NORMAL ÇALIŞMA, YANIP SÖNEN YEŞİL: NORMAL DURDURMA, SARI:ANORMAL DURDURMA	

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	USB GİRİŞİ, 10/100 ETHERNET BAĞLANTISI
HAFIZA	25.165.824 BIT (1024 YATAY X 8192 ADRES)
KONTROL SİSTEMİ	ÖRGÜ MAKİNESİ İÇİNE YERLEŞTİRİLMİŞ KONTROL SİSTEMİ
KULLANICI EKRANI	10 İNÇ RENKLİ DOKUNMATİK LCD PANEL (800 X 600 PİKSEL), EKRAN ÜZERİNDEN DÜZENLEME YAPMAK MÜMKÜN, YARDIM VE MESAJ FONKSİYONU (TEMİZLEME VE YAĞLAMA İÇİN) (TÜRKÇE, İNGİLİZCE, İTALYANCA, FRANSIZCA, JAPONCA, İSPANYOLCA,
BACKUP ÜNİTESİ	ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA ÖRGÜYE KALDIĞI YERDEN DEVAM
GÜÇ	TEK FAZ AC 220V/230V 1,8KVA (0,5~1,2 KW GÜÇ TASARRUFU GAUGE VE ÖRGÜ KOŞULLARINA GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTEREBİLİR

# MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR (mm)

## NSVR122



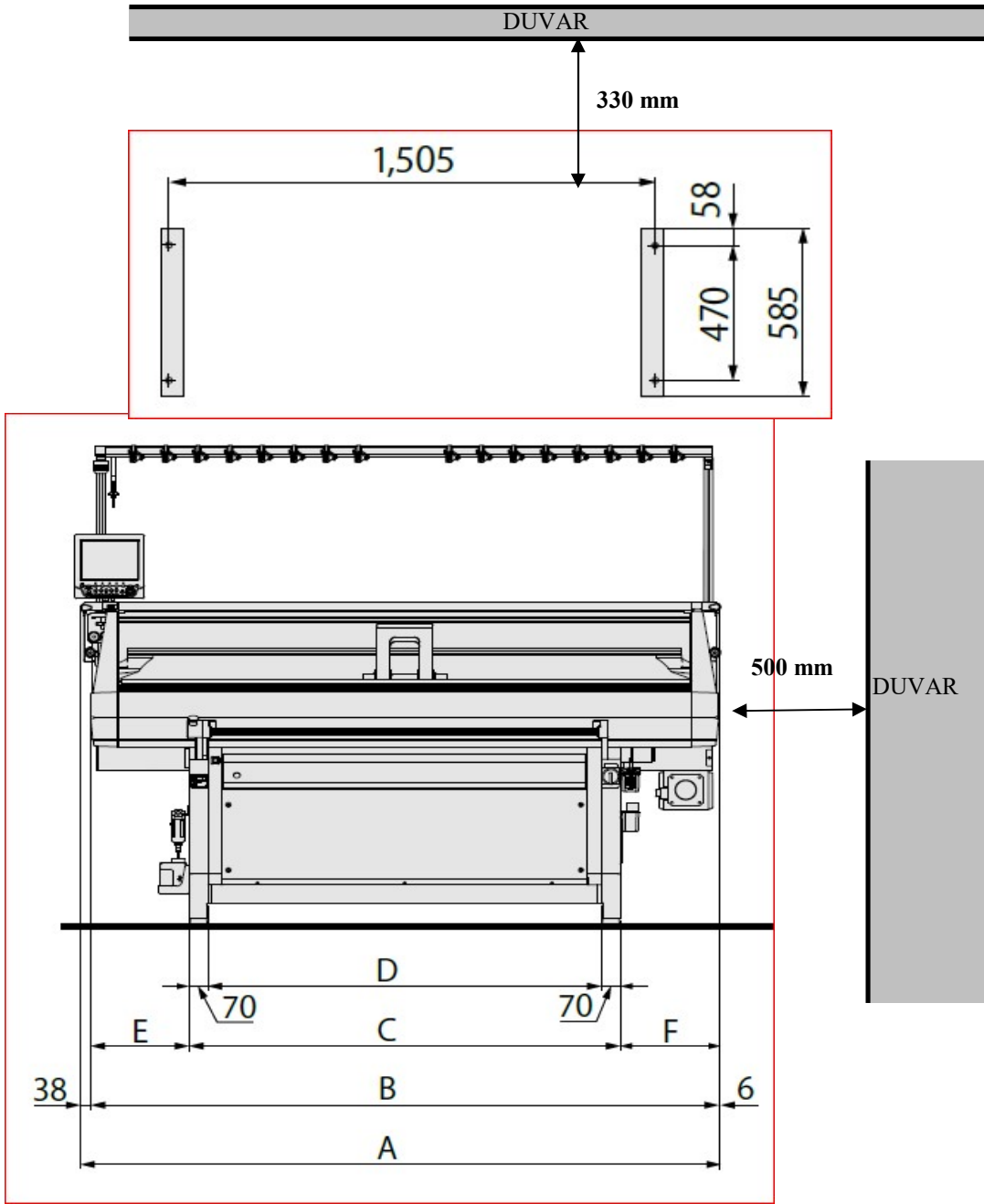
## MAKİNA YAPISI

MAKİNE	NSVR112	
MODEL TİPİ	V	C
GAUGE	5,7,12,14	7,12,14,16,18
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	Değişken strok Maks. 45" (114cm)	
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	Aynı makinede geniş gauge örgü aralığı (sadece V tipi).	
ÖRGÜ HIZI	Maks 1,4m/san. Örne hızı, iplik, ölçü ve diğer örgü koşullarına göre değişir. Hız, 10 ayrı kategori için programlanabilir.	
AYAR	120 Adreste Otomatik Olarak Kontrol Edilebilen Tip	
JAKAR	Elektronik Olarak Kontrol Edilebilen Jakar Motoru Sürücüsü. Maksimum 2 Inch Jakar Kırabilme 1/2 Ve 1/4 İğne Jakar Kırabilme (V5G: Sola doğru maks 6.5 Jakar kırma ve saga doğru maks. 6 Jakar kırabilme ).	
ÖRGÜ SİSTEMİ	İkili KNITRAN® sistemi Tek R2CARRIAGE® sistemi üzerinde	
TRANSFER	Kafanın Yönünden Bağımsız Olarak Öne Ve Arkaya Transfer Mümkün. Mekik değiştirerek Split Örgü Yapabilme Mümkün	
SINKER SİSTEMİ	Yaylı Tip Hareketli Sinker, İlmeği zorla bastırılmaz, yaylı sistemi sayesinde yeterli ve stabil bir baskı sağlar 16 Ve 18Gg Makinelerde V-Sinker™ Standart	
MAY BASACAĞI	Özel Motorlu. Örgü Ve Transfer Pozisyonu İçin, Her bir Sistem Bağımsız Olarak İptal Edilebilir	
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ	Çelik değiştirilmeden LL ve MM beden arasında geçiş yapılabilir (sadece V7G, V12G ve V14G).	
İĞNE SEÇİMİ	Yüksek Performanslı Selenoid İğne Seçimi	
TARAK SİSTEMİ	Özel tarak ignelerine sahip çekim sistemi	
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	Ana/yardımcı merdaneler. Her seviyede otomatik olarak ayarlanabilen degi tirilebilir 99 seviye. Komutla otomatik açma ve kapatma.	
TUTUCU/KESİCİ	2 Tutucu Ve 1 Kesici İçeren Tek Sistem. Sadece Sol Tarafa	
DSCS ®	Dijital kontrol yöntemleri ile sabit ilmek uzunluğu. 4 hafif, kompakt enkoder (V5G: 8 enkoder). Sol taraf standart.	
IPLİK BESLEME SİLİNDİRİ	Sol tarafta 8 konum standart (V7G: 10 konum). Sol taraf çift rulo standardı ( V5G: 10 konum, C18/G: 8 konum). Sağ tarafta 10 konum standart (Sadece V 5G )	
YAN ÇARDAKLAR	Her bir tarafta 8 konum (sadece V5G ve V7G: Her bir tarafta 12 pozisyon.) Çok adımlı ayarlanabilir dügmeli frenler. Her iki taraf standardı.	
MEKİKLER	5 -7G: 9 normal mekik. 12-18G: 7 normal mekik. Mekik rayları no. 5 ve no. 6 üzerinde vanize mekikler standart	
ÜST ÇARDAK	16 birim ( V5G ve V7G: 24 birim) Tek dokunuşla kolay iplik takma. Büyük düğümler makineyi durdurur. Küçük düğümler belirlenen düğüm tespit hızında 0-9 atlamaya neden olur ve otomatik olarak ayarlanan hıza döner.	
DURMA	İplik kopma, büyük düğüm, sarma kontrolü, Şok tespiti, parça sayımı, aşırı tork program hatası, vs.	
TAHRİK SİSTEMİ	Ac Servo Motor İle Direk Kayış İle Tahrik, Yağlamasız Adımsız Ayarlanabilen Hız	
GÜVENLİK TERTİBATI	Durdurma hareket sensörü ve kilit mekanizması ile gürültü bastırma ve toz önleme için tam güvenlik kapakı. Acil durum durdurma düğmesi. Acil Durum güç kapatması. Ultra yava hız ayarı. CE i areti. Çalı ma lambası (aşağıya bakınız).	
SINYAL LAMBASI	Yeşil/normal çalışma. Yeşil yanıp sönme/normal durma. Sarı yanıp sönme/anormal durma.	

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	USB Bellek Arayüzü. Ethernet 10/100 BASE-T ag arayüzü.
HAFIZA	Desen hafızası 25,165,824 bit (1,024 sütun× 8,19 2 adres)
KONTROL SİSTEMİ	Dahili kumanda. Düz örgü makinesi için kayıtlı program.
KULLANICI EKRANI	10.4-Inç renkli LCD dokunmatik panel ( 800 × 600 piksel). Ekran panel işlemi ile düzenleme mümkün. Yardım/Mesaj Fonksiyonu (temizlik ve yağlama için). İngilizce, Fransızca, İtalyanca, İspanyolca, Portekizce, Türkçe, Arapça, Rusça, Vietnamca, Çince, Korece ve Japonca.
BACKUP ÜNİTESİ	Elektrik kesildikten sonra örme işlemine devam etmek için güç kaynağı
GÜÇ	Tek fazlı AC220V/230V (200V-250V) 1.5kVA (0.5-1.2kW: Güç tüketimi gauge degerine ve örgü durumuna göre degi ir)

MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR (mm)  
NSVR112



	A	B	C	D	E	F	G
N.SVR®112	2,150	2,106	1,555	1,415	310.5	240.5	1,505

## MAKİNA YAPISI

MAKİNE	NSSR112	
MODEL TİPİ	SV	SC
GAUGE	7,12,14	7,12,14,16
ÖRGÜ GENİŞLİĞİ	Değişken strok Maks. 48" (114cm)	
WIDEGAUGE OZELLİĞİ	Aynı makinede geniş gauge örgü aralığı (sadece SV tipi).	
ÖRGÜ HIZI	Maks 1,2m/san. Örne hızı, iplik, ölçü ve diğer örgü koşullarına göre değişir. Hız, 10 ayrı kategori için programlanabilir.	
AYAR	120 Adreste Otomatik Olarak Kontrol Edilebilen Tip	
JAKAR	Motor tahrikli. Her yönde maks. 1 inç jakar kırma (Toplam 2 inç). Her konumdan 1/2 ve 1/4 jakar kırma mümkündür.	
ÖRGÜ SİSTEMİ	İkili KNITRAN® sistemi Tek R2CARRIAGE® sistemi üzerinde	
TRANSFER	Kafanın Yönünden Bağımsız Olarak Öne Ve Arkaya Transfer Mümkün. Mekik değiştirerek Split Örgü Yapabilme Mümkün	
SINKER SİSTEMİ	Yaylı Tip Hareketli Sinker, İlmeği zorla bastırılmaz, yaylı sistemi sayesinde yeterli ve stabil bir baskı sağlar 16 Ve 18Gg Makinelerde V-Sinker™ Standart	
MAY BASACAĞI	Özel Motorlu. Örgü Ve Transfer Pozisyonu İçin, Her bir Sistem Bağımsız Olarak İptal Edilebilir	
İĞNE TİPİ DEĞİŞİMİ	Çelik değiştirilmeden LL ve MM beden arasında geçiş yapılabilir (sadece SV).	
İĞNE SEÇİMİ	Yüksek Performanslı Selenoid İğne Seçimi	
TARAK SİSTEMİ	Özel tarak ignelerine sahip çekim sistemi	
KUMAŞ ÇEKİM SİSTEMİ	Ana merdane. Her seviyede otomatik olarak ayarlanabilen değiştirilebilir 99 seviye. Komutla otomatik açma ve kapatma.	
TUTUCU/KESİCİ SİSTEM	2 Tutucu Ve 1 Kesici İçeren Tek Sistem. Sadece Sol Tarafa	
DSCS ®	Dijital kontrol yöntemleri ile sabit ilmek uzunluğu. 4 hafif, kompakt enkoder. Sol taraf standart.	
IPLİK BESLEME SİLİNDİRİ	Sol tarafta standart 6 pozisyon (7G: 10 pozisyon) Sol tarafta 6 pozisyon standart	
YAN ÇARDAKLAR	Her bir tarafta 8 konum ( SV7G: Her bir tarafta 12 pozisyon.) Çok adımlı ayarlanabilir dügmeli frenler. Her iki taraf standardı.	
MEKİKLER	5 -7G: 9 normal mekik. 12-18G: 7 normal mekik. Mekik rayları no. 5 ve no. 6 üzerinde vanize mekikler standart	
ÜST ÇARDAK	10 çardak ( SV7G: 16 çardak) Tek dokunuşla kolay iplik takma. Büyük düğümler makineyi durdurur. Küçük düğümler belirlenen düğüm tespit hızında 0-9 atlamaya neden olur ve otomatik olarak ayarlanan hıza döner.	
DURMA	İplik kopma, büyük düğüm, sarma kontrolü, Şok tespiti, parça sayımı, aşırı tork program hatası, vs.	
TAHRİK SİSTEMİ	Ac Servo Motor İle Direk Kayış İle Tahrik, Yağlamasız Adımsız Ayarlanabilen Hız	
GÜVENLİK TERTİBATI	Durdurma hareket sensörü ve kilit mekanizması ile gürültü bastırma ve toz önleme için tam güvenlik kapakı. Acil durum durdurma düğmesi. Acil Durum güç kapatması. Ultra yava hız ayarı. CE i areti. Çalı ma lambası (aşağıya bakınız).	
SINYAL LAMBASI	Yeşil/normal çalışma. Yeşil yanıp sönme/normal durma. Sarı yanıp sönme/anormal durma.	

## KONTROLLER

DATA GİRİŞİ	USB Bellek Arayüzü. Ethernet 10/100 BASE-T ag arayüzü.
HAFIZA	Desen hafızası 25,165,824 bit (1,024 sütun× 8,19 2 adres)
KONTROL SİSTEMİ	Dahili kumanda. Düz örgü makinesi için kayıtlı program.
KULLANICI EKRANI	Monokrom LCD panel Ekran panel işlemi ile düzenleme mümkün. Yardım/Mesaj Fonksiyonu (temizlik ve yağlama için). İngilizce, Fransızca, İtalyanca, İspanyolca, Portekizce, Türkçe, Arapça, Rusça, Vietnamca, Çince, Korece ve Japonca.
BACKUP ÜNİTESİ	Elektrik kesildikten sonra örme işlemine devam etmek için güç kaynağı
GÜÇ	Tek fazlı AC220V/230V (200V-250V) 1.6kVA (0.5-1.0 kW: Güç tüketimi gauge değerine ve örgü durumuna göre değişir)

# MAKİNANIN YERLEŞİMİ İÇİN BOYUTLAR (mm)

## NSSR112

