PETUNJUK MANUAL

154 S 20CGA/30CGA 20CGB/30CGB

SINGER®

INDONESIA

PETUNJUK KEAMANAN PENTING

Untuk memahami semua fungsi mesin jahit ini dan mengoperasikannya dengan aman, gunakanlah dengan benar. Harap baca buku petunjuk ini dengan seksama sebelum mulai menggunakan mesin jahit. Semoga Anda dapat menikmati penggunaan mesin ini untuk waktu yang lama. Simpan buku petunjuk ini di tempat yang aman.

(1) Patuhi langkah-langkah keselamatan dasar, termasuk, tapi tidak terbatas pada hal-hal berikut, setiap kali Anda menggunakan mesin jahit ini.
(2) Baca semua petunjuk, termasuk, tapi tidak terbatas yang ada di buku petunjuk ini sebelum mesin jahit digunakan. Selain itu, simpanlah buku petunjuk ini agar dapat dibaca kapan saja ketika diperlukan.
(3) Gunakan mesin jahit ini setelah dipastikan memenuhi aturan/standar keselamatan yang berlaku di negara Anda.
(4) Semua perangkat pengaman harus berada di posisinya saat mesin hendak atau sedang digunakan. Pengoperasian mesin jahit tanpa adanya perangkat pengaman yang ditentukan, tidak diperbolehkan.
(5) Mesin jahit ini harus dioperasikan oleh pengguna yang terlatih.
(6) Untuk perlindungan pribadi, kenakan kacamata pengaman.
(7) Matikan saklar daya atau cabut steker listrik dari stopkontak ketika melakukan hal-hal berikut :
    (7-1) Pemasangan benang atas, pengait (looper), pengait (spreader), dan penggantian spul.
    (7-2) Penggantian komponen jarum, sepatu jahit, plat jarum, pengait (looper), pengait (spreader), gigi jahit, pengaman jarum, corong jahit (folder), pemandu kain, dan lainnya.
    (7-3) Perbaikan mesin jahit.
    (7-4) Ketika pengguna meninggalkan area kerja atau saat area kerja tidak dijaga.
(8) Apabila mata atau kulit Anda terkena minyak pelumas yang digunakan pada mesin dan perangkat jahit lainnya, atau bahkan tidak sengaja tertelan, segera bilas area yang terkena cairan tersebut dan periksakan ke dokter.
(9) Dilarang menyentuh komponen dan perangkat yang bergerak, baik ketika daya listrik tersambung atau tidak.
(10) Segala perbaikan, modifikasi dan penyesuaian harus dikerjakan oleh teknisi yang terlatih atau personel yang berpengalaman. Untuk perbaikan, gunakan suku cadang yang ditentukan.
(11) Pekerjaan pemeliharaan dan pemeriksaan mesin harus dikerjakan oleh personel yang terlatih.
(12) Pekerjaan perbaikan dan pemeliharaan komponen elektrik harus dikerjakan oleh teknisi kelistrikan yang kompeten atau dengan pengawasan dan panduan personel yang berpengalaman.
Segera hentikan pengoperasian mesin jahit ketika ada komponen elektrik yang bermasalah.
(13) Sebelum melakukan pekerjaan perbaikan dan pemeliharaan mesin jahit yang dipasangi komponen yang berisi udara seperti misalnya silinder udara, kompresor udara harus dilepas dan pasokan udara harus dibuang. Setelah kompresor udara dilepas dari mesin jahit, sisa tekanan udara juga harus dikosongkan. Penyesuaian dan pemeriksaan mesin jahit harus dikerjakan oleh teknisi yang terlatih atau personel yang berpengalaman.
(14) Bersihkan mesin jahit secara berkala selama digunakan.
(15) Mesin jahit harus menggunakan pengaman pembumian agar dapat digunakan dengan normal. Mesin jahit harus dioperasikan di lingkungan yang bebas dari sumber kebisingan yang tinggi seperti pengelasan dengan frekuensi tinggi.
(16) Steker listrik yang sesuai harus dipasang ke mesin jahit oleh teknisi kelistrikan. Steker listrik juga harus disambungkan ke perangkat pembumian.
(17) Mesin jahit hanya boleh digunakan sesuai fungsinya. Penggunaan lainnya tidak diperbolehkan.
(18) Perombakan dan modifikasi mesin jahit harus mengikuti aturan/standar keamanan dan juga langkah-langkah keselamatan. Kerusakan yang muncul akibat perombakan atau modifikasi adalah tanggung jawab pengguna.
(19) Indikator peringatan ditunjukkan dengan dua simbol berikut.

Bahaya cedera pada pengguna atau teknisi

Hal yang memerlukan perhatian khusus

UNTUK PENGOPERASIAN YANG AMAN

BAHAYA

(1) Untuk menghindari bahaya sengatan listrik, jangan membuka penutup kotak kelistrikan penggerak mesin jahit maupun menyentuh komponen yang terpasang di dalam kotak tersebut.

PERINGATAN

(1) Untuk menghindari cedera, jangan sekali-kali mengoperasikan mesin jahit tanpa memasang tutup tali penggerak rotor, pengaman jari, atau perangkat pengaman lainnya.

(2) Untuk mencegah kemungkinan cedera terjepit di dalam mesin, jauhkan jari-jari, kepala, dan pakaian dari roda tangan, tali penggerak rotor, dan motor saat mesin sedang digunakan. Selain itu, jangan meletakkan apapun di sekitarnya.

(3) Untuk menghindari cedera, jangan meletakkan tangan di bawah jarum saat saklar mesin jahit dalam keadaan "ON" atau ketika mesin sedang beroperasi.

(4) Untuk menghindari cedera, jangan memasukkan jari tangan ke dalam penutup pengait benang saat mesin sedang beroperasi.

(5) Saat mesin jahit beroperasi, sekoci berputar sangat kencang. Untuk mencegah terjadinya cedera pada tangan, jauhkan tangan dari sekoci selama menjahit. Selain itu, matikan daya mesin jahit saat mengganti spul.

(6) Untuk menghindari cedera, berhati-hatilah untuk tidak memasukkan jari ke dalam mesin saat kepala mesin jahit dimiringkan/diangkat.

(7) Untuk menghindari kemungkinan kecelakaan akibat mesin jahit yang beroperasi secara tiba-tiba karena kepala mesinnya dimiringkan, matikan daya terlebih dahulu.

(8) Bila mesin jahit dilengkapi dengan dinamo servo, motor tidak akan mengeluarkan suara bising saat mesin dalam keadaan diam. Untuk menghindari kemungkinan kecelakaan akibat mesin jahit yang beroperasi secara tiba-tiba, matikan daya terlebih dahulu.

(9) Untuk menghindari bahaya sengatan listrik, jangan pernah mengoperasikan mesin jahit tanpa pengaman pembumian.

(10) Untuk menghindari kemungkinan kecelakaan sengatan listrik atau kerusakan pada komponen kelistrikan, matikan daya mesin jahit sebelum mencolok/mencabut steker listrik dari stop kontak.

SEBELUM PENGOPERASIAN

PERINGATAN

Untuk menghindari kegagalan fungsi dan kerusakan mesin jahit, perhatikan hal berikut:

- Setelah mesin jahit dipasang dengan lengkap sebelum dioperasikan untuk pertama kalinya, bersihkan mesin secara menyeluruh terlebih dahulu.
- Hilangkan semua debu yang menempel selama waktu pengiriman, dan lumasi dengan benar.
- Pastikan steker telah tercolok ke stop kontak dengan benar.
- Jangan sekali-kali mengoperasikan mesin jahit dalam situasi dimana jenis tegangannya berbeda dari yang ditentukan.
- Arah putaran mesin jahit berlawanan arah jarum jam bila diamati dari sisi roda tangan. Hati-hati jangan sampai memutarnya ke arah sebaliknya.

1. Spesifikasi

Aplikasi	Kain umum, tipis, dan sedang
Kecepatan menjahit	Maksimal 4.000 rpm
Panjang jahitan maksimal	5 mm
Jarum	Singer Cat No. 1955-01#9 sampai #18
Tuas sepatu jahit	10 mm (standar) 13 mm (maksimal)
Pelumas	Minyak Mineral 0

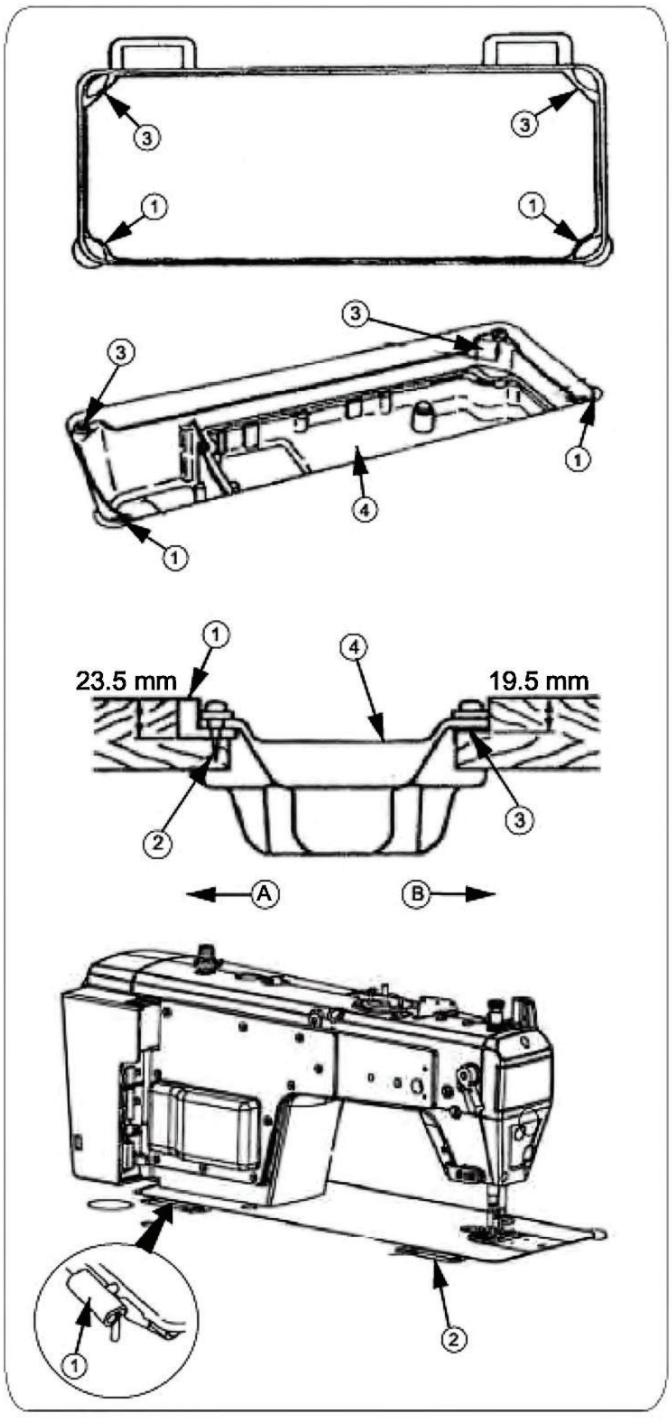
2. Pemasangan

Memasang tutup bagian bawah

① Baki pelumas harus bertumpu pada lekukan di keempat sudut meja mesin jahit.

② Pasang dua dudukan karet ① di sisi Ⓐ (sisi pengguna) dan kencangkan dengan paku ② seperti yang terlihat pada ilustrasi. Pasang dua bantalan ③ di sisi Ⓑ (sisi ber-engsel) menggunakan perekat berbahan dasar karet. Kemudian pasang baki pelumas ④ di dudukan yang disediakan.

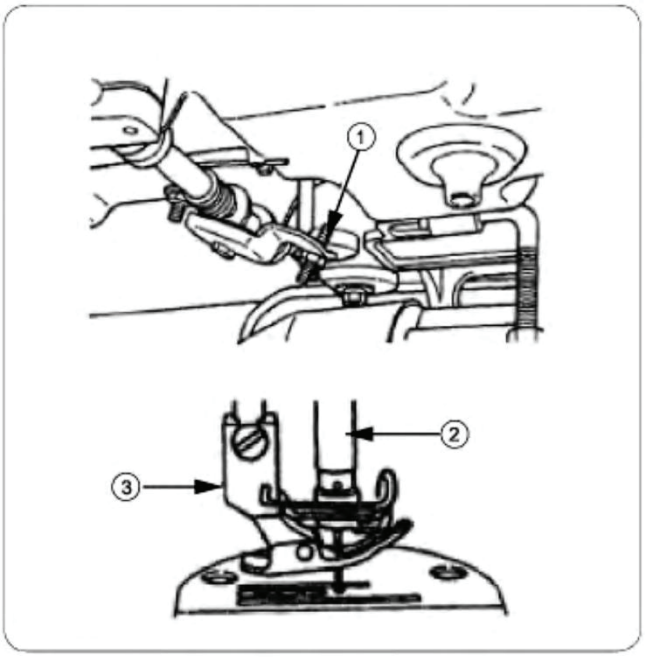
③ Pasang engsel ① di lubang yang ada di dasar mesin, dan letakkan kepala mesin di bantalan engsel karet di meja jahit ② sebelum menurunkan keempat sudutnya di atas bantalan ③ yang telah terpasang di empat sudut meja jahit.



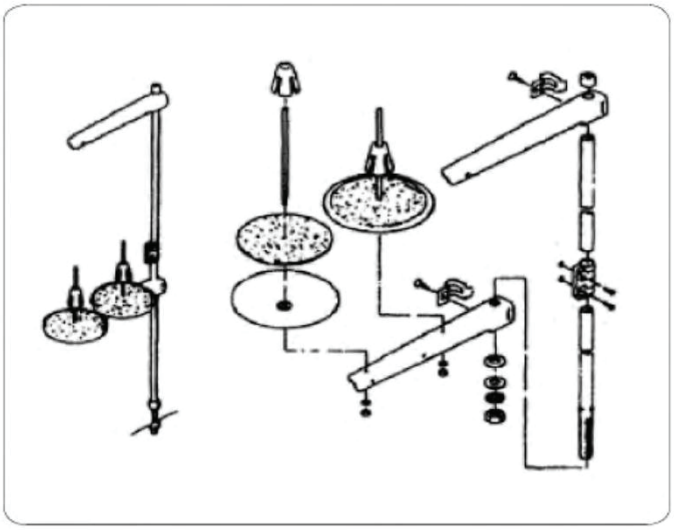
3. Mengatur ketinggian tuas pengangkat sepatu jahit

PERINGATAN
Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

① Standar ketinggian sepatu jahit yang diangkat menggunakan tuas adalah 10 mm.
② Tuas pengangkat sepatu jahit dapat dinaikkan hingga 13 mm dengan memutar sekrupnya ① (maksimal 9 mm untuk tipe A).
③ Ketika tuas telah diatur untuk mengangkat setinggi lebih dari 10 mm, pastikan ujung dasar tiang jarum ② berada di posisi gerak terbawah dan tidak menyenggol sepatu jahit ③.



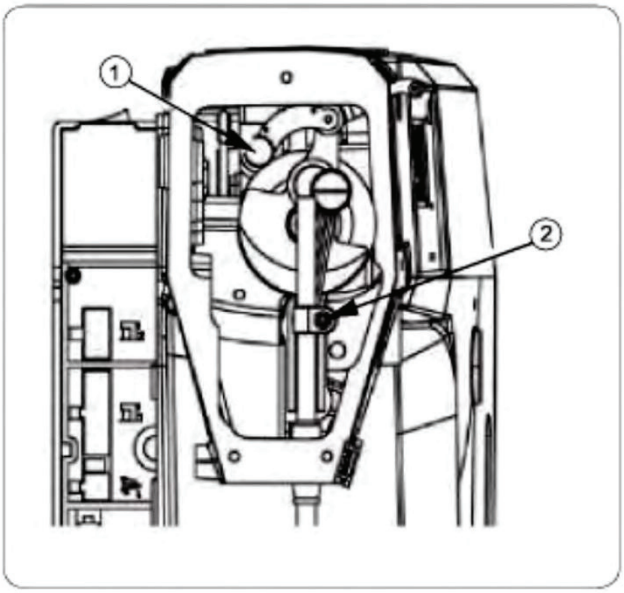
4. Memasang tiang benang



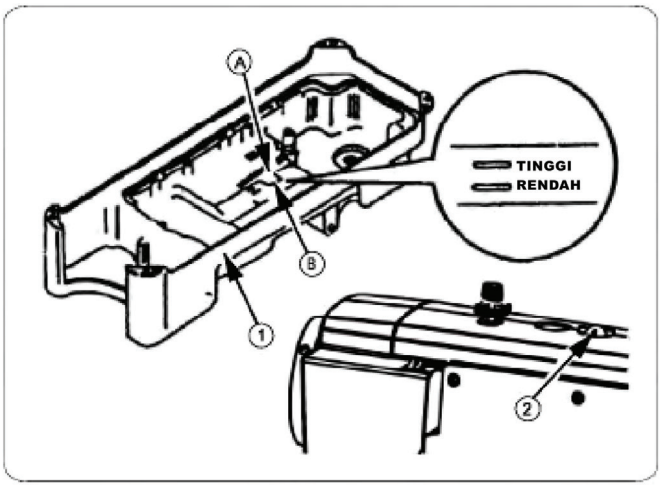
5. Pengolesan pelumas padat (gemuk)

PERINGATAN
Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

① Kendurkan sekrup yang kecil, dan oleskan gemuk pada poros engkol pengait benang ①.
② Lepas sekrup ②, dan oleskan gemuk ke lubang penjepit tiang jarum.



6. Pelumasan



PERINGATAN
Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

Informasi pelumasan

① Isi wadah pelumas ① dengan minyak mesin hingga ke tanda TINGGI Ⓐ.
② Ketika ketinggian pelumas di bawah tanda Ⓑ, isi ulang wadahnya dengan pelumas yang ditentukan.
③ Saat mesin dioperasikan setelah pelumasan, dari lubang intip batas ambang pelumas ② akan terlihat percikan pelumas menandakan bahwa kapasitas pelumas cukup.
④ Perhatikan bahwa volume percikan tidak berhubungan dengan kapasitas pelumas.

Peringatan

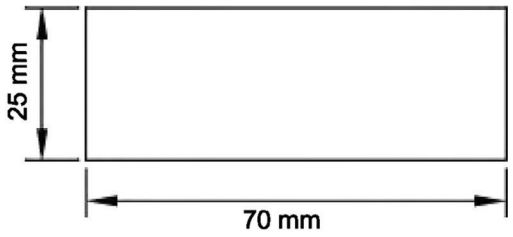
Saat mesin jahit pertama kalinya dioperasikan setelah pemasangan atau setelah beberapa saat lama tidak digunakan, jalankan mesin pada 3.000 hingga 3.500 rpm selama 10 menit untuk memanaskan mesin.

7. Mengatur jumlah percikan pelumas di sarangan

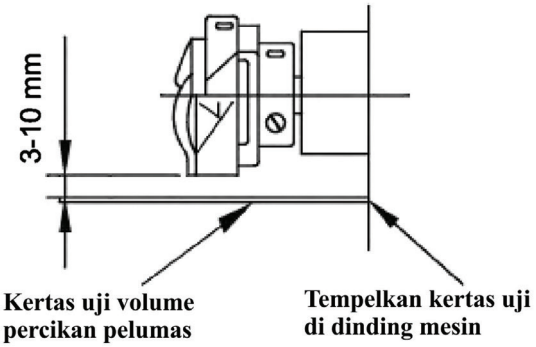
PERINGATAN
Berhati-hatilah ketika mengecek kapasitas pelumas, karena sarangan berputar di kecepatan tinggi.

* Saat melakukan pekerjaan yang dijelaskan di bawah ini ②, lepas plat geser dan berhati-hatilah agar jari tidak menyentuh sarangan.
① Apabila mesin jahit belum cukup panas untuk dioperasikan, nyalakan dan tunggu selama kurang lebih tiga menit. (Pengoperasian terputus-putus).
② Letakkan selembar potongan kertas ukuran kecil di bawah sarangan, kemudian jalankan mesin jahit.
③ Pastikan ketinggian permukaan pelumas di baki berada dalam kisaran antara “TINGGI” dan “RENDAH”.
④ Hasil pengecekan dengan kertas harusnya selesai dalam lima detik. (Cek durasi waktu dengan jam tangan.)

① Volume pelumas (percikan pelumas) di kertas uji



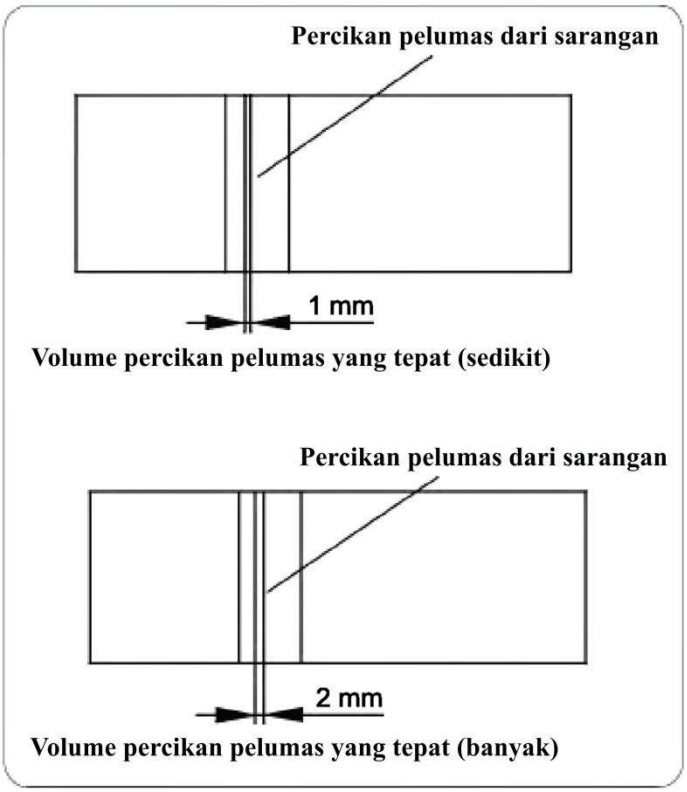
② Posisi kertas untuk uji volume percikan pelumas



Contoh tampilan jumlah pelumas yang cukup

① Volume percikan minyak yang ditunjukkan di atas sampel kertas harus disesuaikan dengan kebutuhan proses menjahit. Berhati-hatilah agar tidak menambah/mengurangi pelumas di sarangan secara berlebihan.
(Apabila kapasitas pelumas terlalu sedikit, sarangan akan tersangkut, karena sarangan menjadi terlalu panas. Jika kapasitas pelumas terlalu banyak, produk jahit mungkin terkena noda minyak.)

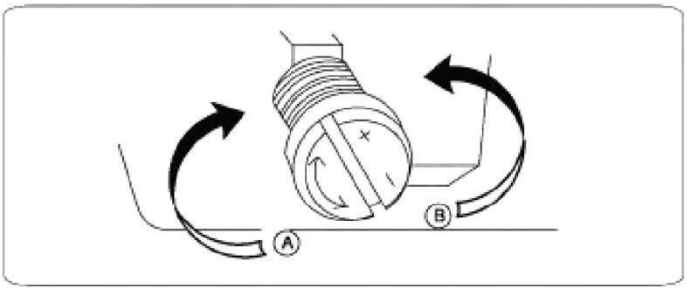
② Kelola kapasitas pelumas pada sarangan agar volume percikan tidak berubah saat pengecekan dengan kertas dilakukan sebanyak tiga kali. (Gunakan tiga kertas yang berbeda.)



Mengelola kapasitas pelumas

① Memutar sekrup penyetel kapasitas pelumas yang terpasang pada poros penggerak sarangan di dalam selobong depan ke arah "+" (arah Ⓐ) akan menambah volume pelumas di sarangan, sebaliknya bila diputar ke arah "-" (arah Ⓑ) akan mengurangi kapasitasnya.

② Setelah kapasitas pelumas di sarangan tercukupi, nyalakan mesin jahit tanpa dioperasikan, untuk memeriksa kapasitas pelumas di sarangan.



8. Memasang jarum

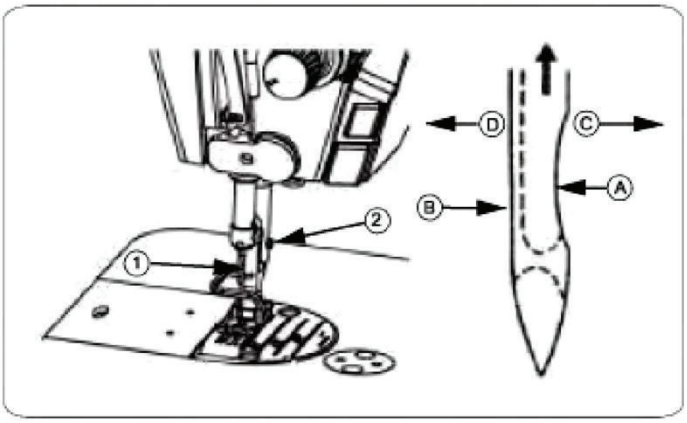
PERINGATAN
Berhati-hatilah ketika mengecek kapasitas pelumas, karena sarangan berputar di kecepatan tinggi.

① Putar roda tangan hingga batang jarum naik ke titik tertinggi.

② Kendurkan sekrupnya ② dan tahan jarum ① dengan bagian yang cekung Ⓐ menghadap ke kanan Ⓑ.

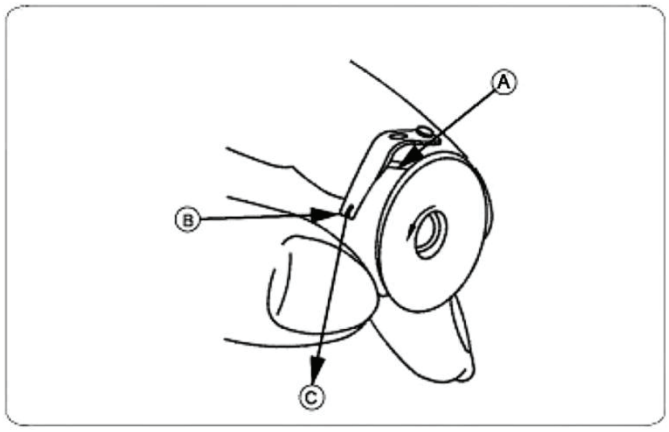
③ Masukkan jarum mengikuti arah panah hingga mentok. Kencangkang sekrupnya ②.

④ Pastikan alur Ⓒ pada jarum berhadapan dengan sisi Ⓓ.



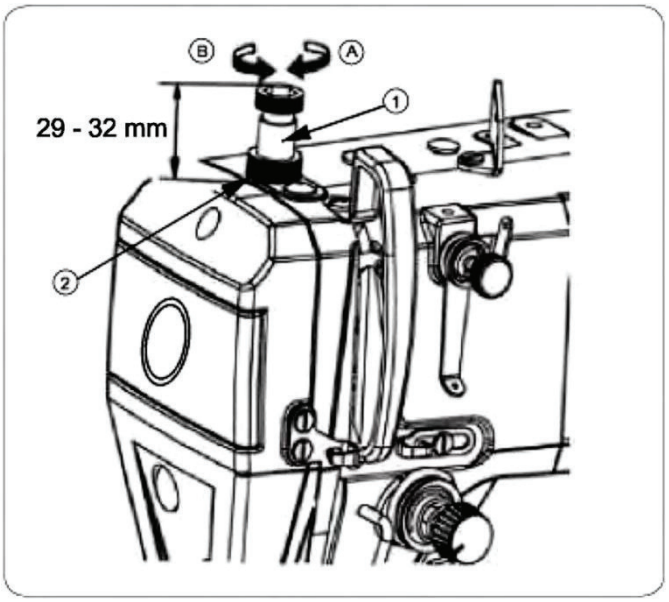
9. Memasang spul ke dalam sekoci

① Masukkan benang melalui alur benang Ⓐ , kemudian tarik ke arah Ⓑ .
Dengan demikian, benang akan melewati pegas tegangan benang dan keluar dari celah Ⓑ.
② Periksa apakah spul berputar sesuai arah panah saat benang Ⓒ ditarik.



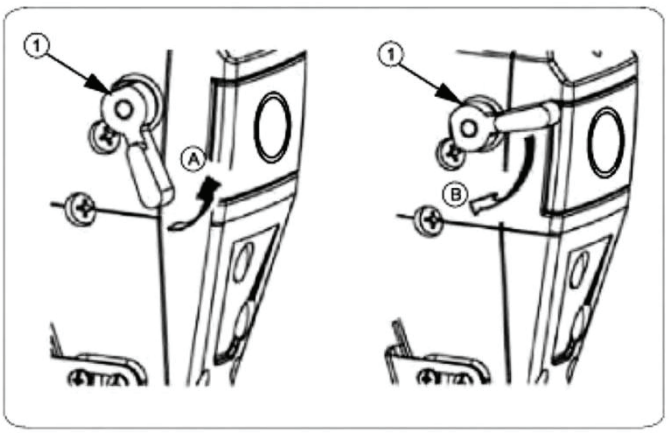
10. Tekanan sepatu jahit

① Kendurkan baut ② dan putar pegas pengatur tekanan ① searah jarum jam (arah Ⓐ), maka tekanan sepatu jahit akan bertambah.
② Putar pegas pengatur tekanan ① melawan arah jarum jam (arah Ⓑ), tekanan sepatu jahit akan berkurang.
③ Kencangkang bautnya ②.
④ Untuk menjahit kain secara umum, tinggi standar pegas pengatur tekanan ① sekitar 29-32 mm (4,5 kg).



11. Tuas pengangkat sepatu jahit

① Putar tuas pengangkat sepatu jahit ① ke arah Ⓐ untuk menaikkan sepatu. Sepatu jahit akan naik setinggi 5,5 mm dan berhenti.
② Sepatu jahit akan kembali ke posisi awal saat tuasnya ① di turunkan ke arah Ⓑ.

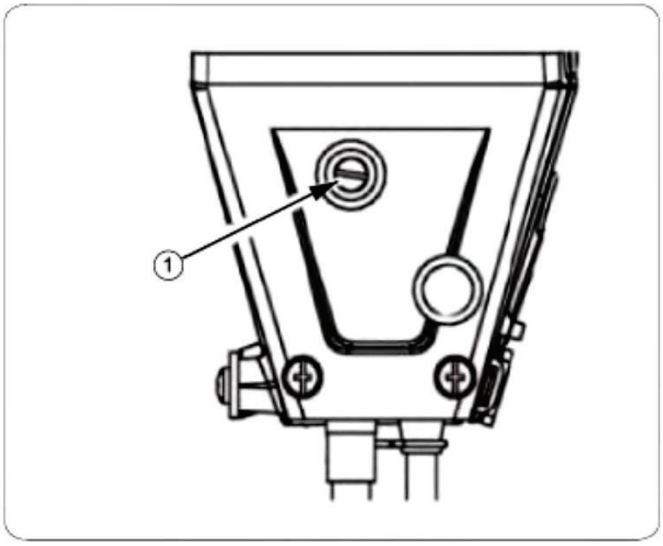


12. Mengatur ketinggian tiang sepatu

PERINGATAN
Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

Informasi tentang pelumasan

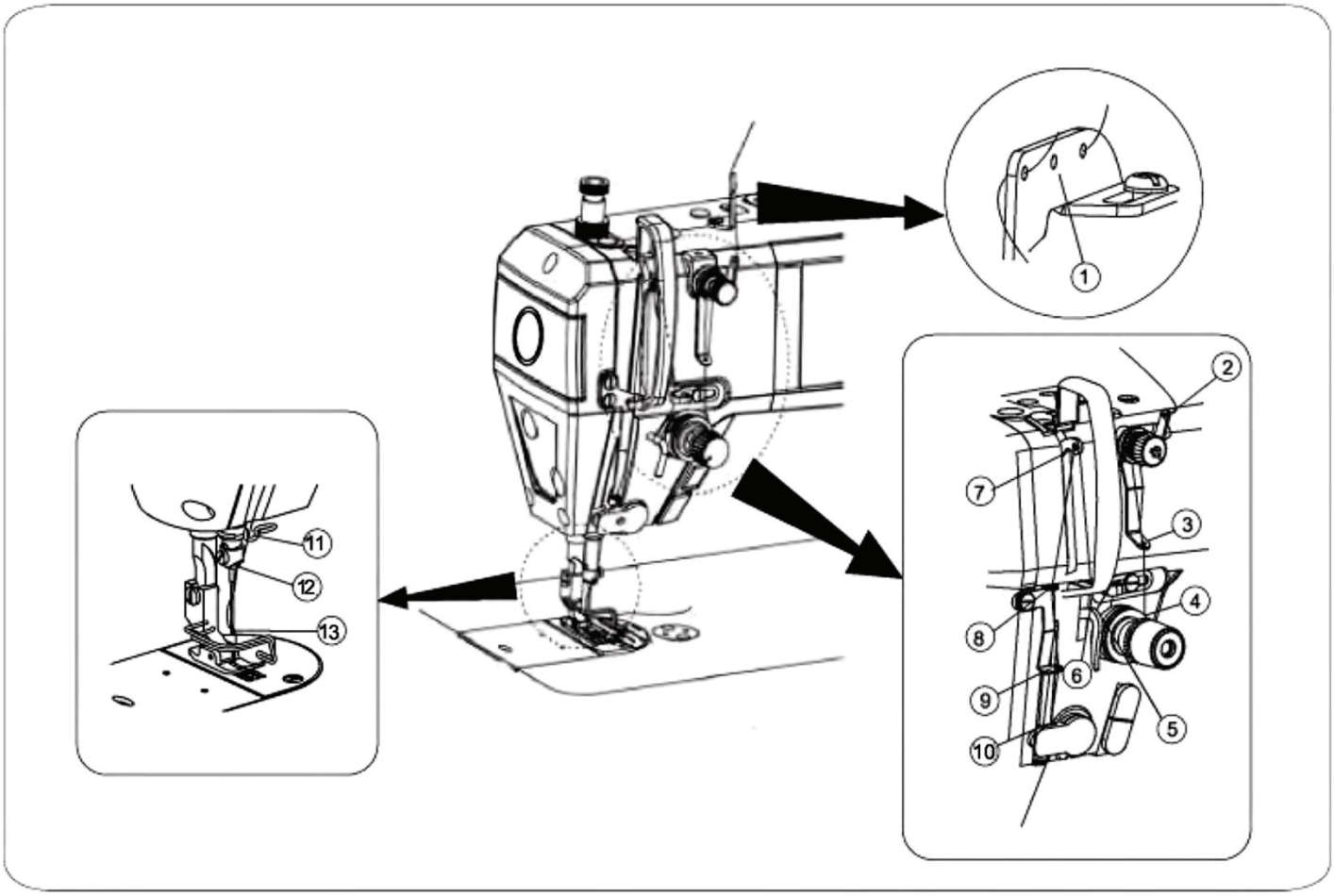
① Kendurkan sekrup ① dan sesuaikan ketinggian tiang atau sudut sepatu jahit.
② Setelah pengaturan selesai, kencangkan kembali sekrupnya ①.



14. Memasang benang

PERINGATAN
Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

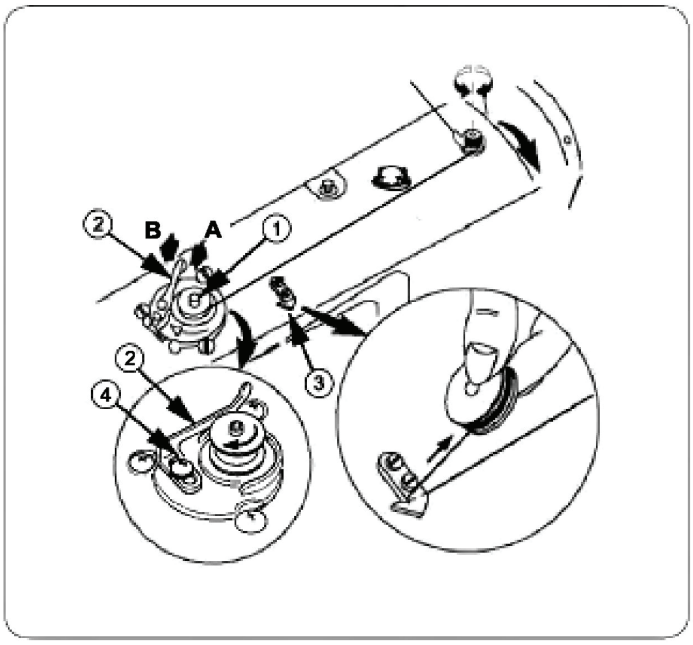
① Saat memasang benang pada mesin jahit, tiang jarum harus naik ke posisi geraknya yang tertinggi.
② Ikuti panduan memasang benang di bawah ini, sisakan benang sepanjang kurang lebih 4.0 cm di jarum.



14. Menggulung benang pada spul

Metode penggulungan benang bawah

① Pasang benang pada spul dan letakkan di penggulung spul seperti yang terlihat pada gambar di sebelah.
② Kemudian, gulung ujung benang pada spul searah jarum jam beberapa kali.
③ Tekan tuas penggulung spul ② ke arah Ⓐ dan jalankan mesin jahit.
④ Lepas spul dan potong benangnya dengan pemotong benang ③ setelah poros penggulung spul berhenti ① secara otomatis.

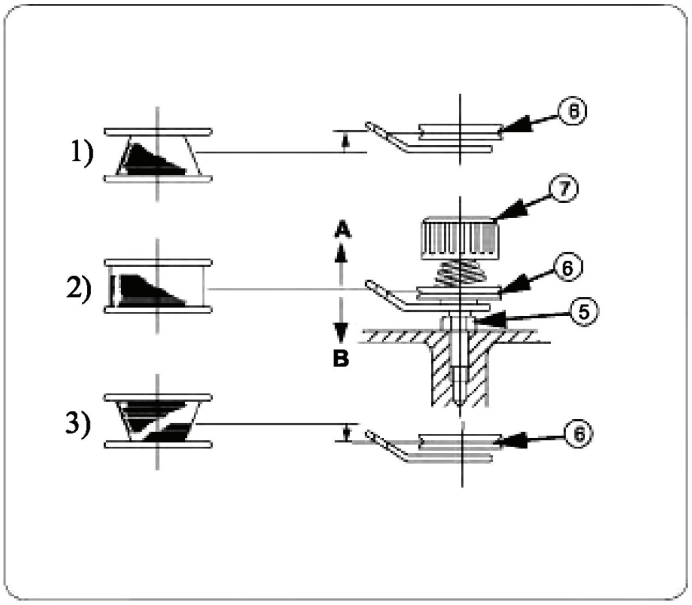


Mengatur jumlah gulungan benang

① Kendurkan sekrup sendi ④ dan geser tuas penggulung spul ②.
Ke arah Ⓐ
Mengurangi jumlah gulungan
Ke arah Ⓑ
Menambah jumlah gulungan
② Kencang kembali sekrup sendinya ④.

Menyetel ketinggian piringan tegangan benang bawah

① Kendurkan baut ⑤ dan putar kenop tegangan benang untuk mengatur ketinggian piringan tegangan ⑥.
② Geser posisi piringan tegangan benang seperti yang terlihat pada gambar di sebelah ⑥.
1) Jika arahnya ke Ⓐ,maka jumlah gulungan benang pada bagian bawah spul terlalu banyak.
2) Standarnya, bagian tengah spul harus sama tingginya dengan bagian tengah piringan tegangan benang ⑥.
3) Jika arahnya ke Ⓑ,maka jumlah gulungan benang pada bagian atas spul terlalu banyak.
③ Setelah penyetelan selesai, kencangkan bautnya ⑤.



Menyetel tegangan penggulungan benang bawah

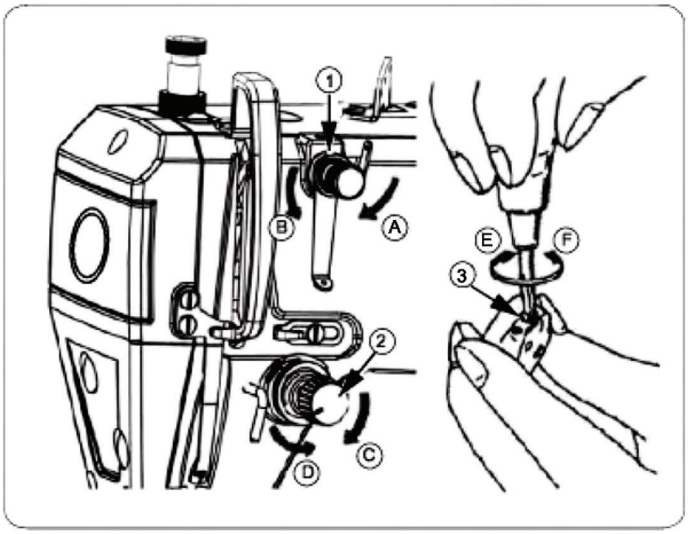
① Saat kenop tegangan benang ⑦ diputar searah jarum jam, tegangan penggulung spul bertambah.
② Saat kenop tegangan benang ⑦ diputar melawan arah jarum jam, tegangan penggulung spul berkurang.

Peringatan

① Saat menggulung benang bawah, antara benang dan piringan tegangan harus ada tekanan.

② Ketika menggulung spul dalam kondisi mesin tidak sedang menjahit, lepas benang dari mesin dan keluarkan spul dari sarangan.

15. Tegangan benang



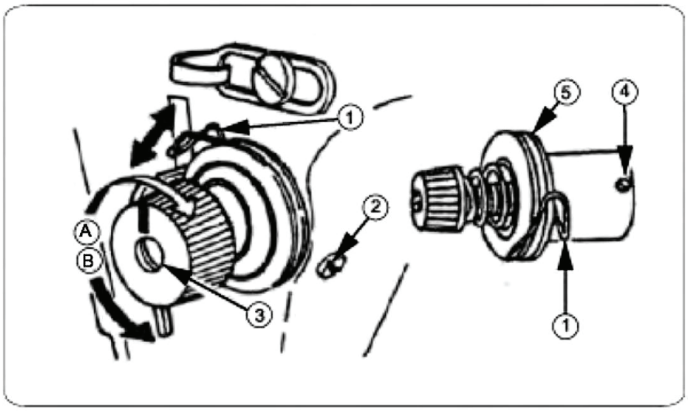
Menyetel tegangan benang atas

① Saat baut tegangan benang No.1 ① diputar searah jarum jam (ke arah Ⓐ), benang yang tersisa pada jarum akan menjadi lebih pendek.
② Saat baut ① diputar melawan arah jarum jam (arah Ⓑ), benang akan menjadi lebih panjang.
③ Saat baut tegangan benang No.2 ② diputar mengikuti arah jarum jam (ke arah Ⓒ), tegangan benang atas akan meningkat.
④ Saat baut tegangan benang No.2 ② diputar melawan arah jarum jam (ke arah Ⓓ), tegangan benang atas akan berkurang.

Menyetel tegangan benang bawah

① Saat sekrup pengatur tegangan ③ diputar searah jarum jam (ke arah Ⓔ), tegangan benang bawah bertambah.
② Saat sekrup pengatur tegangan ③ diputar melawan arah jarum jam (ke arah Ⓕ), tegangan benang bawah akan berkurang.

16. Penyetelan baut pegas pengait benang



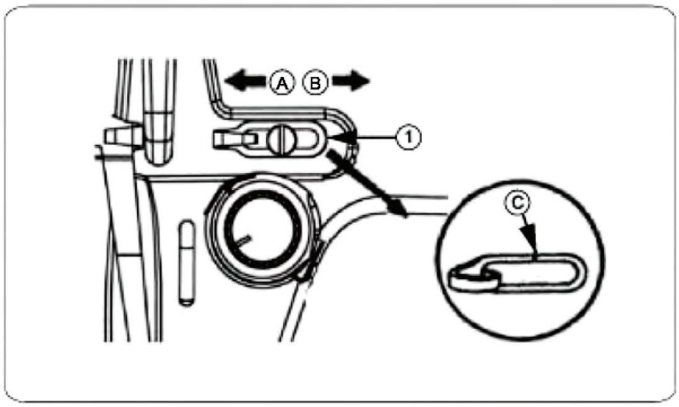
Mengubah langkah putaran pegas pengait benang

① Kendurkan sekrup sendi ②.
② Saat batang tegangan ③ diputar searah jarum jam (arah Ⓐ), langkah putaran pegas pengait benang akan bertambah.
③ Saat batang tegangan diputar melawan arah jarum jam (arah Ⓑ), langkah putarannya berkurang.

Mengubah tekanan pegas pengait benang.

① Kendurkan sekrup sendi ②, dan lepas pengatur tegangan benang (asm) ⑤.
② Kendurkan sekrup sendi ④.
③ Saat batang tegangan ③ diputar searah jarum jam (ke arah Ⓐ), tekanan akan bertambah.
④ Saat batang tegangan ③ diputar melawan arah jarum jam (ke arah Ⓑ), tekanan akan berkurang.

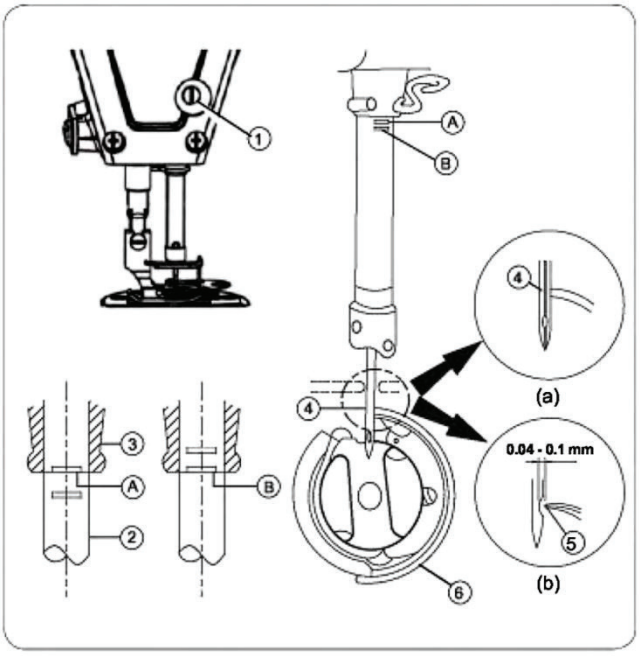
17. Menyetel langkah pengait benang



PERINGATAN
Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

① Saat menjahit kain tebal, geser pemandu benang ① ke kiri (ke arah Ⓐ) untuk menambah panjang benang yang ditarik menggunakan pengait benang.
② Saat menjahit kain tipis, geser pemandu benang ① ke kanan (ke arah Ⓑ) untuk mengurangi panjang benang yang ditarik menggunakan pengait benang.
③ Dalam kondisi normal, pemandu benang ① diposisikan sedemikian rupa sehingga garis penanda Ⓒ sejajar dengan bagian tengah sekrup.

19. Interaksi jarum dan sarangan



PERINGATAN

Untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi. Matikan daya mesin jahit dan pastikan motornya benar-benar berhenti.

Menyetel timing antara jarum dan sarangan

① Putar roda tangan agar tiang jarum turun ke posisi geraknya di paling bawah, kemudian kendurkan sekrup sendi ①.

Menyetel ketinggian tiang jarum

② Sejajarkan garis penanda Ⓐ di tiang jarum ② dengan bagian bawah selongsong/selobong ③, kemudian kencangkan sekrupnya ① .

Menyetel posisi sarangan ⑥

③ Kendurkan ketiga sekrup sendi sarangan, putar roda tangan dan sejajarkan garis penanda Ⓑ di tiang jarum dengan bagian bawah selongsong/selobong ③.

④ Setelah menyelesaikan semua penyetelan di atas, sejajarkan bagian ujung runcing sarangan ⑤ dengan bagian tengah jarum ④.

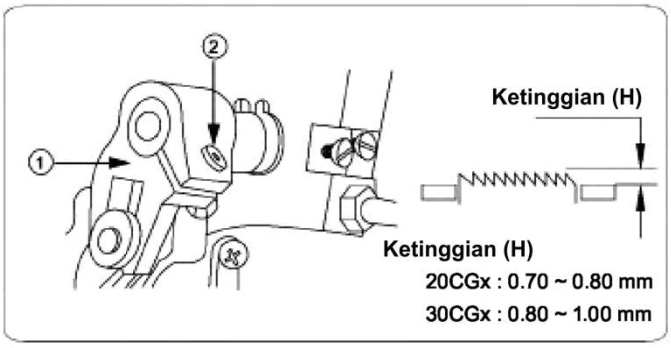
(a). Berikan jarak 0,04 mm hingga 0,1 mm (nilai referensi) antara jarum dan sarangan.

(b). Kemudian, kencangkan sekrup-sekrup sendi yang ada di sarangan.

Peringatan

Jika jarak bebas antara ujung runcing sarangan dan jarum lebih rendah dari nilai yang ditentukan, keseimbangan sarangan akan rusak. Bila jaraknya terlalu lebar, jahitan akan loncat.

19. Ketinggian gigi jahit



PERINGATAN

Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

Menyetel ketinggian gigi jahit

① Kendurkan sekrup ② pada engkol ①.

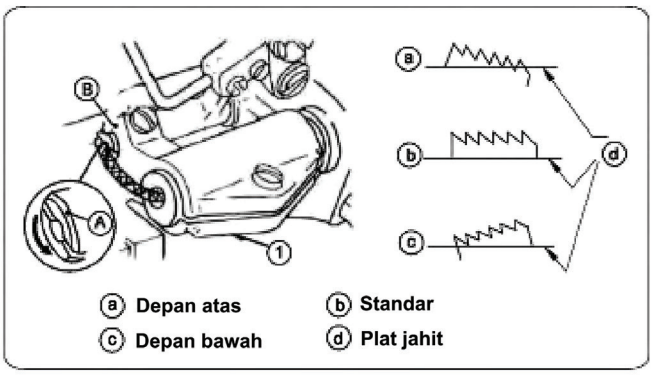
② Untuk menyetel gigi, gerakkan batangnya ke atas atau ke bawah.

③ Kencangkan kembali sekrupnya ②.

Peringatan

Jika tekanan penjepitan tidak mencukupi, gerakan bagian yang dijepit capit udang menjadi berat.

20. Kemiringan gigi jahit



PERINGATAN

Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

① Kemiringan standar (horisontal) gigi jahit diperoleh ketika titik penanda Ⓐ pada poros batang gigi jahit sejajar dengan titik penanda Ⓑ pada ayunan gigi ①. (titik penanda condong ke depan ayunan gigi tajam sebesar 90° sebagai standar).

② Untuk mencegah munculnya kerutan, miringkan gigi jahit dengan bagian depan menghadap ke atas. Gunakan obeng dan putar poros batang gigi 90° sesuai arah panah.

③ Untuk mencegah kain tidak terdorong dengan mulus, miringkan gigi jahit dengan bagian depan menghadap ke bawah. Gunakan obeng dan putar poros batang gigi 90° melawan arah panah. (Tingkat kemiringan standar.)

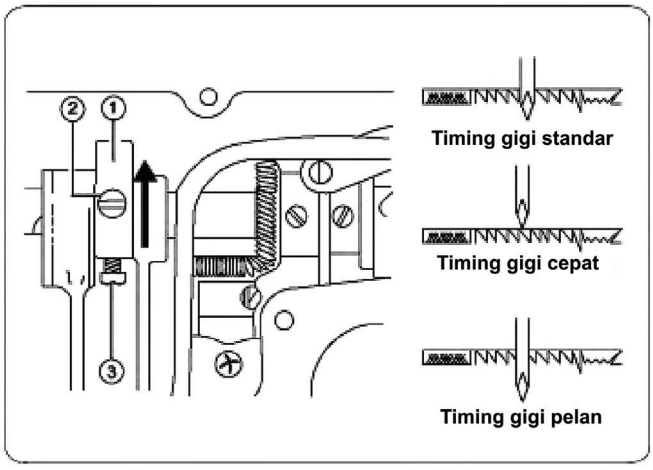
Peringatan

Setiap kali kemiringan gigi jahit diubah, ketinggiannya pun akan berubah. Jadi, pengecekan ketinggian gigi harus selalu dilakukan setelah kemiringannya disetel.

21. Menyetel timing gigi jahit

PERINGATAN

Untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi. Matikan daya mesin jahit dan pastikan motornya benar-benar berhenti.



① Kendurkan sekrup ② dan ③ yang ada pada cam eksentrik gigi jahit ①, gerakkan camnya sesuai arah panah atau berlawanan,kemudian kencangkan kembali sekrupnya.

② Untuk penyetelan standar, posisikan permukaan gigi jahit dan bagian atas lubang jarum sejajar dengan permukaan plat jahit saat gigi turun ke bawah plat jahit.

③ Untuk mencegah kain tidak terdorong dengan mulus, percepat timing gigi jahit dengan menggerakkan cam eksentrik sesuai arah panah.

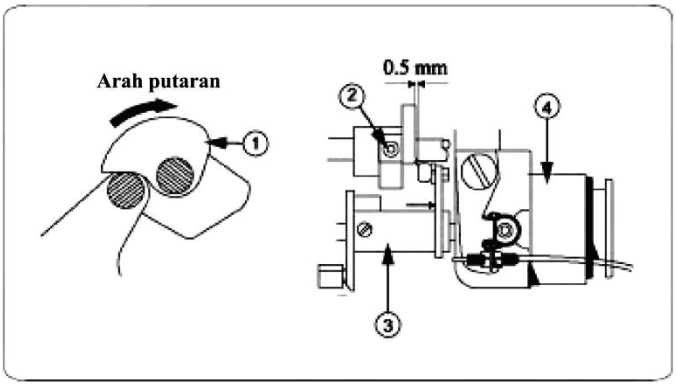
④ Untuk menambah kerapatan jahitan, perlambat timing gigi jahit dengan menggerakkan cam eksentrik melawan arah panah.

Peringatan

Berhati-hatilah untuk tidak menggerakkan cam eksentrik terlalu jauh, karena dapat mengakibatkan jarum patah.

22. Pengaturan potong benang

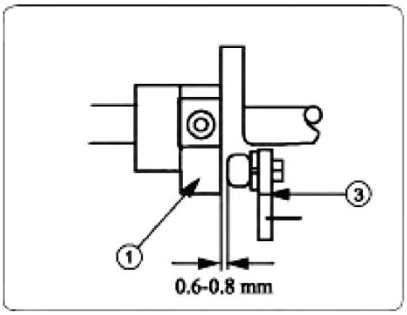
Menyetel posisi poros pemotongan benang



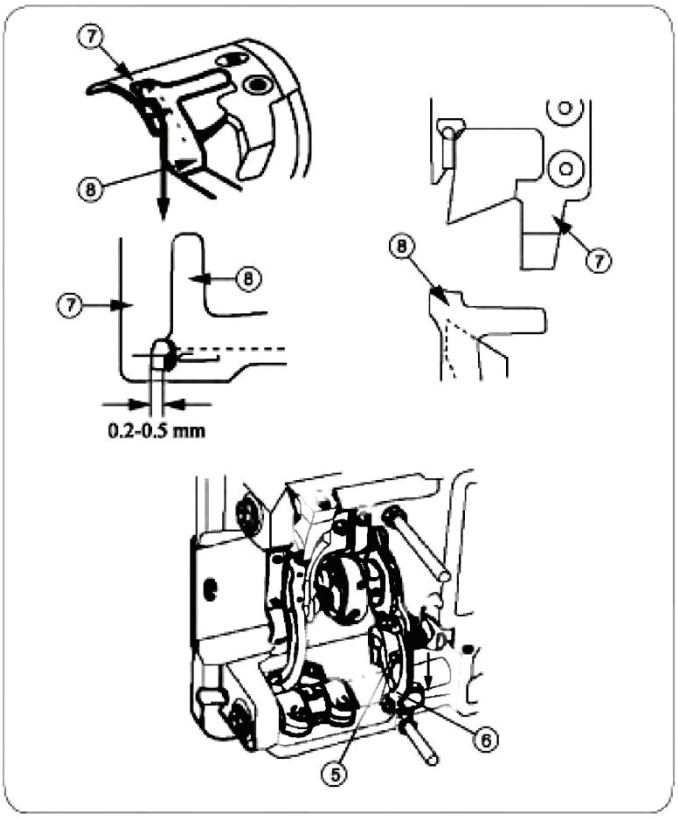
① Putar roda tangan agar tiang jarum dari posisi terbawah naik ke atas setinggi 5.0 mm.
② Tekan pendorong solenoid pemotong benang ④ hingga poros rol ③ menyentuh bagian cekung cam pemotong benang ①.
③ Sekrup pengunci posisi ② dikencangkan secukupnya.
④ Kemudian, lepas solenoid nya ④, dan kendurkan sekrupnya ② agar posisi cam dapat disetel. Antara cam ① dan poros penggerak pemotong benang ③ harus ada jarak bebas sepanjang 0,5 mm.
⑤ Setelah penyetelan selesai dilakukan, kencangkan sekrup ②,

Periksa kembali

Saat poros rol ③ terpasang di cekungan cam pemotong benang ①, pastikan ada jarak sepanjang 0,6 - 0,8 mm.

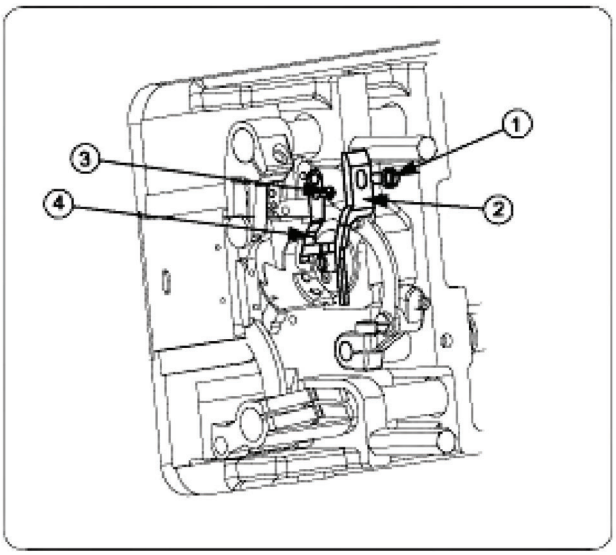


Mengatur posisi pisau atas dan bawah



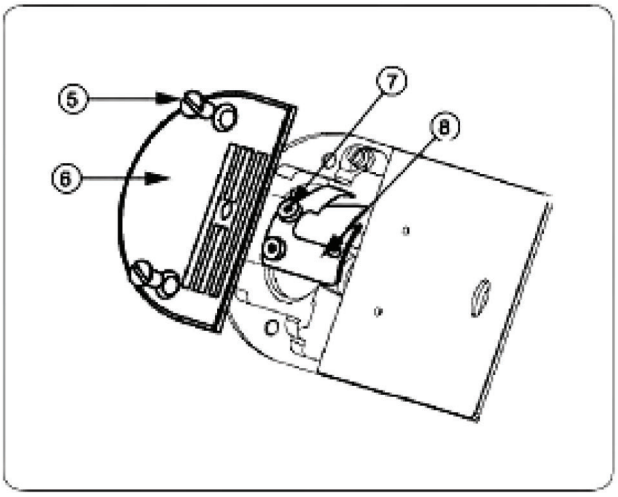
① Ketika poros rol ③ berada diposisi geraknya yang paling tinggi pada cam ①, ujung depan pisau atas ⑧ dan pinggiran pisau bawah ⑦ akan bertemu dengan jarak sepanjang 0,2-0,5 mm.
② Bila perlu penyetelan, gerakkan batang poros engkol pisau ⑥.
③ Kendurkan sekrup ⑤ dan gerakkan batang poros engkol pisau hingga ujung depan pisau atas ⑧ bertemu dengan pinggiran pisau bawah ⑦ dengan jarak sepanjang 0,2-0,5 mm.
④ Kemudian kencangkan sekrup ⑤.

23. Pengaturan posisi pisau bergerak dan tak bergerak



Melepas pisau tak bergerak

① Miringkan kepala mesin sampai mesinnya berhenti.
② Lepas sekrup ① dan pengatur posisi sarangan ②.
③ Lepas sekrup ③ dan pisau tak bergerak ④.

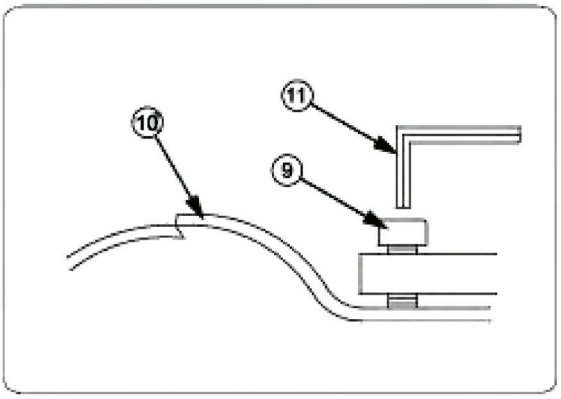


Melepas pisau bergerak

① Angkat sepatu jahit dengan menekan tuasnya.
② Lepas sekrup ⑤ dan plat jarum ⑥.
③ Putar roda tangan hingga tiang jarum berada di posisi geraknya yang tertinggi.
④ Lepas sekrup ⑦ dan pisau bergerak ⑧.

*** Pemasangan harus dikerjakan dengan membalikkan urutan kerja di atas.**

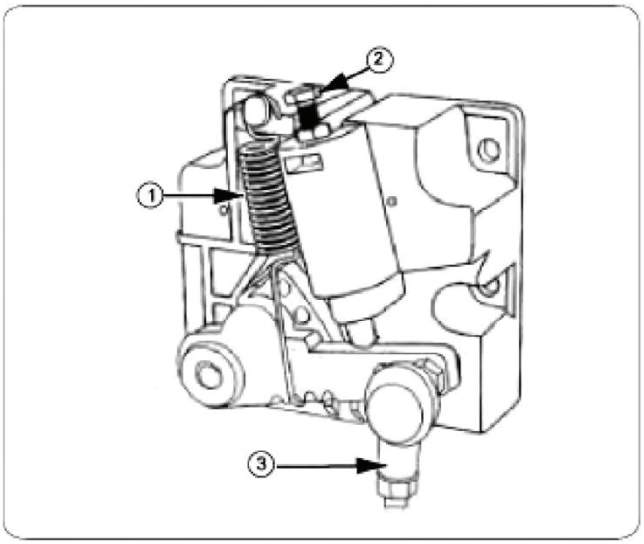
Meyetel tekanan pisau tidak bergerak



① Lepas sekrup ⑤ dan plat jarum ⑥.
② Gunakan kunci “L” ⑪ untuk menyetel sekrup ⑨ sesuai dengan tekanan pisau bergerak yang diperlukan ⑩.
Serah jarum jam : Menambah tekanan pisau ⑩.
Melawan arah jarum jam : Mengurangi tekanan pisau ⑩.
③ Setelah penyetelan selesai, operasikan pisaunya dan periksa apakah benang terpotong.

Berhati-hatilah untuk tidak menaikkan tekanan secara berlebihan, karena pisau yang tidak bergerak dapat masuk ke bawah pisau bergerak dan merusaknya.

24. Tekanan dan langkah/kayuhan pedal



PERINGATAN

Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

Menyetel tekanan yang diperlukan saat menginjak bagian depan pedal mesin jahit

① Tekanan ini dapat diubah dengan mengganti posisi dudukan pegas penyetel tekanan pedal ①.
② Tekanannya berkurang saat pegas di geser ke kiri.
③ Tekanannya bertambah saat pegas di geser ke kanan.

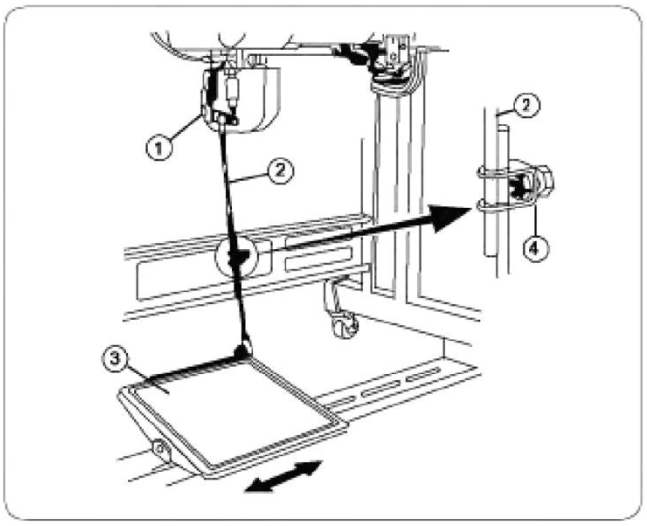
Menyetel tekanan untuk injakan ujung belakang

① Tekanan ini dapat disetel dengan sekrup regulator②.
② Tekanan ini bertambah ketika sekrup dikencangkan.
③ Tekanan ini berkurang ketika sekrup dikendurkan.

Menyetel langkah pedal mesin jahit

① Langkah/kayuhan pedal mesin jahit bertambah saat batang penghubung dipasang ke lubang yang tepat ③.

25. Pengaturan pedal mesin jahit



PERINGATAN

Matikan daya mesin jahit sebelum melakukan pengaturan untuk menghindari kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh mesin jahit yang tiba-tiba beroperasi.

Memasang tali pedal

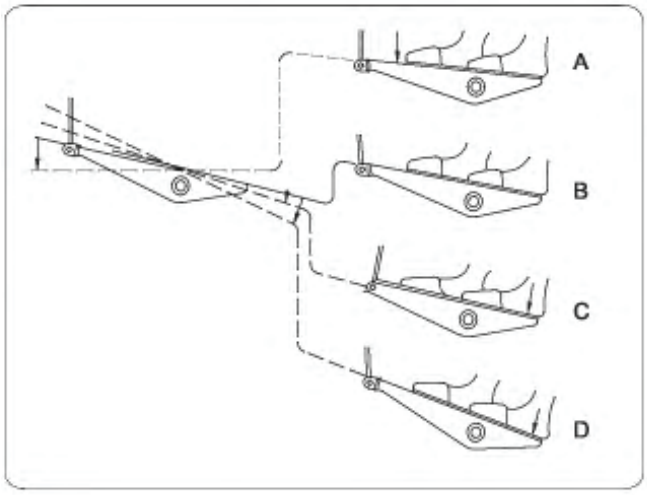
① Geser pedal ③ ke sisi kanan atau kiri sesuai gambar panah sehingga tuas pengendali motor ① dan batang pedal ② lurus sejajar.

Menyetel sudut pedal

① Ketinggian pedal dapat diatur secara bebas dengan menyetel panjang batang penghubungnya.

② Kendurkan sekrup ④ dan setel panjang batang penghubungnya ②.

26. Pengoperasian injakan mesin



Injakan posisi "A"

Saat pedal mesin jahit diinjak lebih dalam di bagian depan, mesin berjalan di kecepatan tinggi.

Injakan posisi "B" (Netral)

Saat pedal dikembalikan ke posisi semula, mesin jahit berhenti (dengan posisi jarum di atas maupun di bawah).

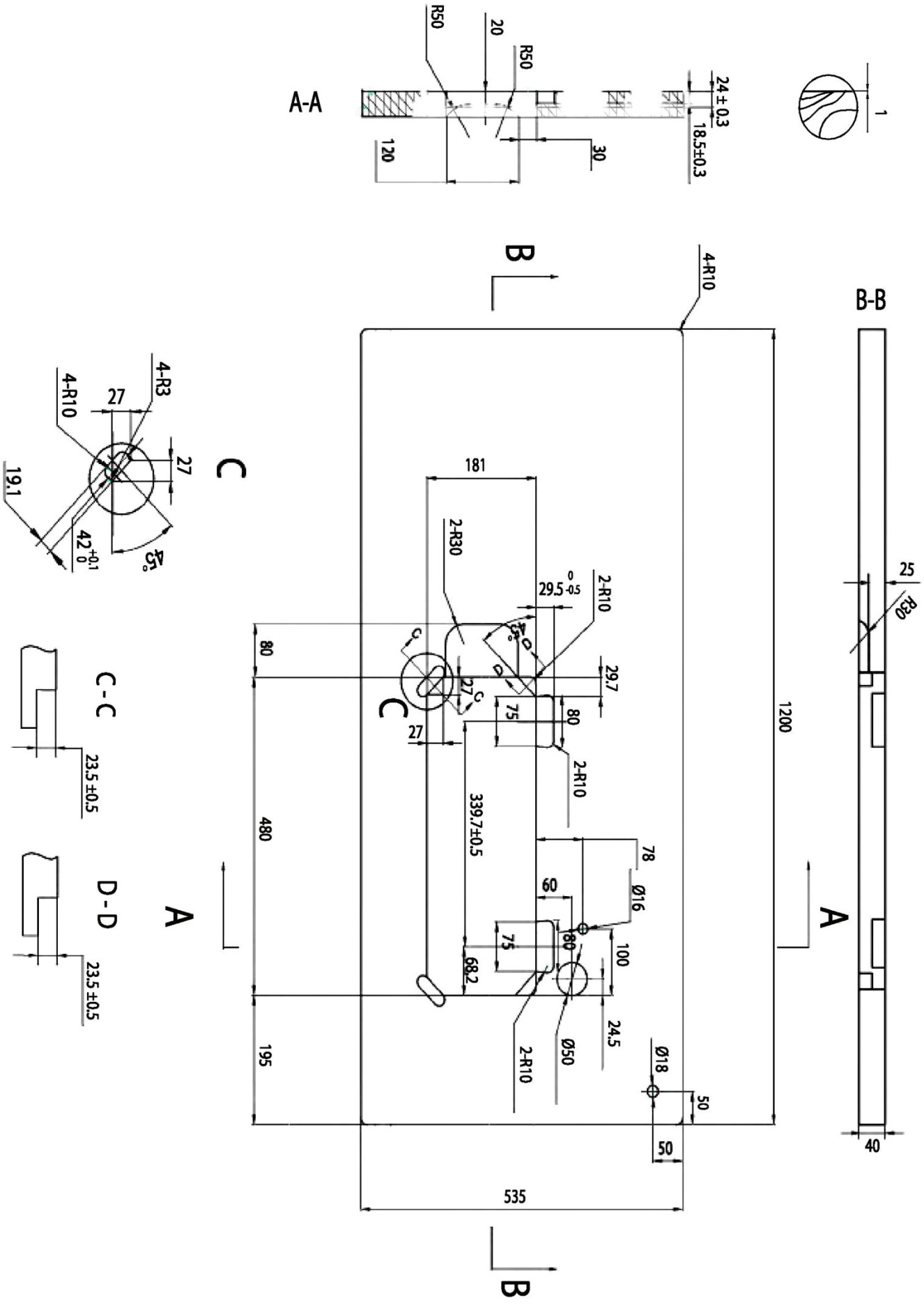
Injakan posisi "C"

Bila pedal diinjak di bagian ujung belakang, mesin jahit memotong benang.

Injakan posisi "D"

Mesin memotong benang, ketika Anda menekan penuh bagian belakang pedal.

27. Gambar cut-out meja jahit



SINGER®

PT. Wijaya Mapan Abadi
JL. Jemursari No. 109, Surabaya
IMKG.454.02.2024

4710613-26D • © 2021 The Singer Company Limited S.à.r.l. or its Affiliates. • All rights reserved

P/N 365009-001
Rev1: 07.2021

PETUNJUK PENGGUNA

154S 20CGA/30CGA 20CGB/30CGB

SINGER®

INDONESIA

KATA PENGANTAR

Terima kasih telah membeli produk ini. Agar produk ini dapat digunakan dengan maksimal, sebelum memasang dan mengoperasikannya, harap baca petunjuk penggunaan dan spesifikasi mesin jahit dengan seksama dan operasikan dengan benar. Pemasangan dan pengujian mesin jahit harus dilakukan oleh tenaga yang berpengalaman.

CATATAN:

Produk ini hanya bisa digunakan untuk menjahit sesuai dengan lingkup tertentu, jangan digunakan untuk tujuan lainnya.
Produsen produk ini memiliki hak sepenuhnya atas isi buku petunjuk ini.
Jika ada keraguan saat pengoperasian produk, atau komentar, atau saran terhadap produk dan layanan kami, silahkan menghubungi kami.
Kami berhak melakukan peningkatan produk, fitur-fiturnya, serta spesifikasinya tanpa ada pemberitahuan sebelumnya.
Penggunan buku petunjuk pengoperasian :
Buku petunjuk ini menyediakan informasi panduan berdasarkan kebutuhan pengguna.
Informasi di buku ini meliputi peralatan dan berbagai penggunaan lain, transportasi, pemasangan, pengoperasian dan perawatan. Buku petunjuk diperuntukkan bagi pengguna dan staf teknisi.

PETUNJUK KEAMANAN

1. Pastikan tombol saklar pengontrol mesin dalam keadaan mati sebelum mencolokkan daya.
2. Pastikan semua kabel sambungan penggerak terpasang sebelum menekan saklar daya, jika tidak, akan terjadi kesalahan.
3. Steker sambungannya satu-satu. Pastikan semua terminal tersambung dengan benar. Jangan memasang dengan kasar, agar tidak menyebabkan kerusakan pada sistem.
4. Jangan menekan atau memelintir kabel penggerak menggunakan benda apapun, untuk menghindari kerusakan pada jalur sambungan sinyal.
5. Jangan membongkar pengontrol mesin tanpa adanya tenaga yang berpengalaman, agar terhindar dari kecelakaan kerja.

PERINGATAN

Di dalam pedal injak dan kabel antarmuka mesin terdapat tegangan listrik tinggi, mohon jangan disentuh agar terhindar dari sengatan listrik!

Hal-hal yang memerlukan perhatian khusus.

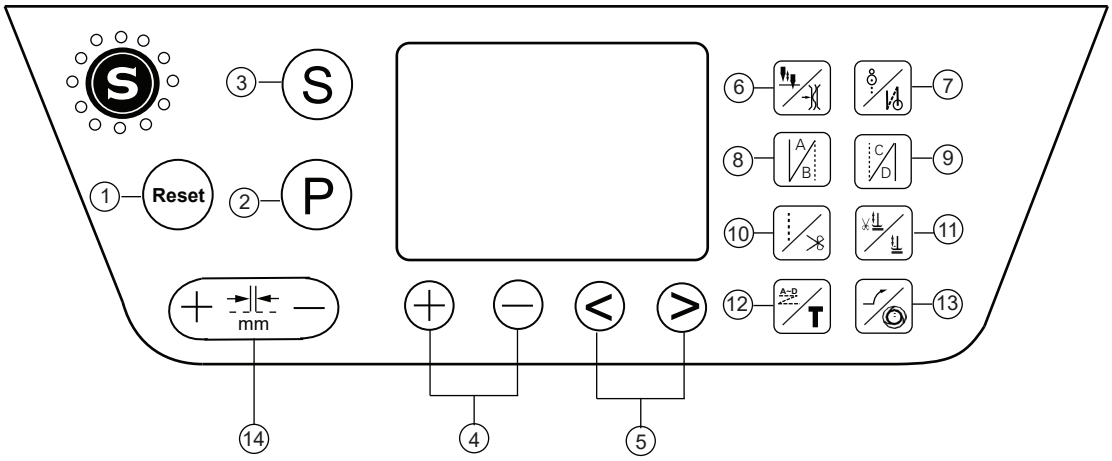
Petunjuk pemasangan

Indeks teknis kotak kontrol

Model pengontrol	154S-20CGx / 30CGx
Tegangan	AC220V(A) or 110V(B) ±20% 50/60HZ
Konsumsi listrik	550W
Torsi penggerak	≤ 3 N·M
Kecepatan motor	200rpm ~ 4000rpm

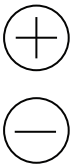
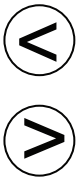
Petunjuk panel operasi

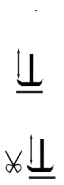
Pengenalan tampilan panel operasi (C237)



Penjelasan fungsi tombol

No.	Tombol	Nama	Deskripsi	Ikon
1	Reset	Tombol reset pabrikan	Tekan dan tahan tombol ‘Reset’ selama 1,5 detik di antarmuka siaga untuk mengembalikan pengaturan bawaan pabrik.	
2	P	Tombol pengaturan parameter	1. Tombol ini mengatur level-level parameter yang berbeda (dibagi menjadi tiga). a. Tekan tombol ‘P’ untuk masuk ke antarmuka parameter level 1 sebelum parameter berikutnya, yakni pengaturan jahit dan tampilan nomor parameter di layar. b. Tekan tombol ‘P’ dan tahan beberapa saat untuk memasukkan password di pengaturan jahit. Password level 1 : 1111 / Password level 3 : 7141 c. Pilih password parameter yang diperlukan, level 2 atau level 3, kemudian tekan tombol ‘P’ lagi untuk menampilkan nomor parameter.	

No.	Tombol	Nama	Deskripsi	Ikon
3		Tombol validasi	1. Tombol validasi 2. Untuk membuka fungsi penjepit benang atas, tekan dan tahan tombol ini hingga tekanan jepitan pada benang muncul di layar LCD '[_7]', tekan tombol ini sekali lagi untuk keluar. 3. Tombol pembuka layar yang terkunci a. Setelah layar terkunci, tekan tombol ini untuk membukanya.	
4		Tombol menambah/ mengurangi	1. Tombol ini mengatur tampilan nilai pada layar. (Dalam antarmuka jahit bebas, tekan tombol 'S untuk masuk ke segmen tampilan). 2. Tombol ini mengatur nilai parameter. 3. Tombol ini juga mengatur nilai perombak pola.	
5		Tombol pilih kiri/kanan	1. Tombol ini adalah tombol pengatur kecepatan di antarmuka jahit bebas. Kiri : Mengurangi / Kanan : Menambah 2. Di antarmuka jahit bebas, tekan tombol 'S' dan angka 3333 muncul di layar, geser kursornya ke kiri atau ke kanan untuk mengatur jumlah jahitan. 3. Di antarmuka jahit panjang (konstan), segmen jahit dapat diubah-ubah dengan tombol kiri dan kanan. 4. Di antarmuka menjahit pola jahit, segmen jahit dapat diubah-ubah dengan tombol kiri dan kanan.	
6		Tombol jarum naik/ turun	Tekan tombol sekali untuk membuka fungsi posisi jarum atas/bawah.	
		Tombol penjepit benang atas	Tekan tombol dan tahan sebentar untuk membuka fungsi buka/tutup penjepit benang atas.	
7		Tombol menjahit tanpa gumpalan benang bawah	Tekan tombol sekali untuk menghidupkan fungsi jahit tanpa adanya gumpalan benang bawah.	
		Tombol jahit rapat	Tekan tombol dan tahan sebentar untuk membuka fungsi buka/tutup penjepit benang atas.	
8		Pengaturan untuk jahit penguat di awal jahitan	: Tanpa jahit penguat : Jahit penguat tunggal : Jahit penguat ganda : Jahit penguat 4 langkah	
9		Pengaturan untuk jahit penguat di akhir jahitan	Tanpa jahit penguat pengaman : Jahit penguat tunggal : Jahit penguat ganda : Jahit penguat 4 langkah	
10		Tombol mode menjahit	Tekan tombol sekali untuk masuk ke mode jahit panjang (konstan). Jahitan tunggal, jahitan lebih dari satu, jahitan dengan pola lebih dari satu, jahitan W, jahit bebas. 1. Pengaturan sebuah bagian dengan jahitan lebih dari satu dapat diset hingga 99 jenis jahitan. 2. Sejumlah jahitan dapat ditentukan di beberapa segmen dan rentang jumlah jahitan mencapai 99 jenis di setiap segmen. 3. Jahitan dengan segmen lebih dari satu dapat dipilih dan rentang jumlah jahitan mencapai 99 jenis di setiap segmennya.	
		Pemilihan urutan pemotongan benang	Tekan tombol dan tahan sebentar untuk mengaktifkan atau menon-aktifkan urutan pemotongan benang.	

No.	Key	Nama	Deskripsi	Ikon
11		Tombol pengangkat sepatu jahit	1. Mode urutan Bila menjahit dihentikan di tengah-tengah jahitan, sepatu jahit secara otomatis terangkat. ↓ Sepatu jahit juga secara otomatis akan terangkat ketika proses pemotongan benang selesai. ↓ Ketika proses pemotongan benang di tengah-tengah jahitan selesai, sepatu jahit secara otomatis terangkat. ↓ Fungsi angkat sepatu jahit otomatis dimatikan.	
12		Tombol pola jahit penguat	Tekan tombol sekali untuk menghidupkan/mematikan fungsi pola jahit penguat/pengaman. (Ketika fungsi ini dihidupkan, jahit penguat baik di awal maupun di akhir jahitan dapat dijahit sesuai dengan pola yang bisa dimodifikasi sendiri).	
		Tombol pengaturan ‘0’ Tombol fungsi uji	Bila tombol ditekan cukup lama, ini merupakan tombol pintasan masuk ke mode trial. Bila tombol ditekan cukup lama saat berada di mode jahit panjang (konstan), langsung masuk ke mode panduan trial.	T
13		Tombol fungsi jahit dengan kecepatan rendah di awal	Tekan tombol sekali untuk menghidupkan/ mematikan fungsi jahit dengan kecepatan rendah di awal.	
		Tombol menjahit otomatis One-shot	Tekan tombol dan tahan sebentar untuk menghidupkan/ mematikan fungsi menjahit otomatis one-shot. Digunakan di mode jahit panjang (konstan). Secara otomatis menjahit setiap bagian ketika pedal jahit dinjak. (Jahitan tunggal, jahitan lebih dari satu, jahitan dengan pola lebih dari satu, jahitan W).	
14		Tombol pengatur panjang jahitan	1. Tombol ini adalah mengatur panjang jahitan di antarmuka menjahit normal. (Rentang penyetelan dari 0.0 - 5.0 mm.) 2. Setelah penyetelan selesai, tekan tombol ‘S’ untuk menyimpan nilainya.	

Daftar parameter

No.	Deskripsi	Jarak	Unit	Nilai bawaan
P-01	Kecepatan jahit.	200~5000(rpm)	100	3700
P-02	Jumlah jahitan di awal menjahit.	0~9	1	2
P-03	Pengaturan menjahit jahitan penguat dekoratif (hanya untuk sepatu jahit atau potong benang). 0: Tidak Valid 1: Valid	0/1	1	0
P-04	Kecepatan menjahit jahitan panjang (konstan).	200~4000(rpm)	100	3000
P-05	Pengaturan mode menjahit sederhana. 0: Tidak Valid 1: Valid.	0/1	1	0
P-06	Pengaturan nilai langkah jahit.	50~150	1	100
P-07	Menambah nilai jarak jarum, menambah langkah jahit.	50~150 (%)	1	100
P-08	Mengurangi nilai jarak jarum, menambah langkah jahit mundur.	50~150 (%)	1	100
P-09	Batas kecepatan jahit penguat.	500~1500(rpm)	50	800
P-10	Tentukan nilai langkah jahit di angka penyetel. 0: Tentukan jumlah jahitan untuk memunculkan nilainya. 1: Ketika nilai langkah jahit diganti, angkanya adalah jumlah polanya, yakni, jumlah total jahitan adalah jumlah jahitan x nilai.	0/1	1	0

No.	Deskripsi	Jarak	Unit	Nilai bawaan
P-18	Setelah jahit penguat dibuat di awal jahitan, ketika proses menjahit dilanjutkan dan selesai, benang akan terpotong tanpa ada jahit penguat di akhir jahitan.	0/1	1	0
P-19	Pengaturan fungsi jahit penguat di akhir jahitan. 0: Tidak Valid 1: Valid	0/1	1	0
P-20	Fungsi tombol pilihan kepala mesin 0: Tidak valid 1: Potong benang manual dalam keadaan siaga. 2: Angkat sepatu jahit manual setelah potong benang.	0/1/2	1	0
P-21	Pengaturan kecepatan awal rendah di jahitan pertama.	100~3000 (rpm)	50	400
P-22	Pengaturan kecepatan awal rendah di jahitan kedua.	100~3000 (rpm)	50	1000
P-23	Pengaturan kecepatan awal rendah di jahitan ketiga.	100~3000 (rpm)	50	1500
P-24	Pengaturan kecepatan penjepitan sepatu jahit agar tidak merusak kain. 0: Tidak Valid / 1: Valid	0/1	1	0
P-25	Pengaturan fungsi angkat sepatu jahit. 0: Tidak Valid / 1: Valid / 2: Valid setelah potong benang.	0/1/2	1	0
P-26	Pengaturan fungsi ketebalan kain 0: Tidak Valid / 1: Valid	0/1	1	0
P-27	Pengaturan fungsi mencari posisi jarum otomatis ketika mesin jahit dihidupkan. 0: Tidak Valid / 1: Valid	0/1	1	0
P-28	Pengaturan mode sinyal saklar kepala mesin. 0: Terbuka secara normal 1:Tertutup secara normal 2: Untuk keamanan, akses dibatasi.	0/1/2	1	0
P-30	Hitungan baseline diaktifkan. 0: Tidak Valid / 1: Valid	0/1	1	0
P-31	Pengaturan nilai awal baseline.	20~4000 (0.1m)	20	1600
P-32	Menghentikan waktu jahit penguat dekoratif (hanya untuk sepatu jahit).	0~500 (ms)	5	50
P-35	Pengaturan rasio jumlah jahitan lebih dari satu yang dikerjakan mesin.	0~500 (ms)	1	0
P-36	Pengaturan mode jahit sederhana.	0~1000	5	100
P-38	Pengaturan fungsi pemilihan jumlah jahitan yang dikerjakan mesin. 0: Tidak Valid / 1: Valid	0/1	1	0
P-39	Waktu henti daya sebelum sepatu jahit perlahan turun.	0~50	1	12
P-41	Pengaturan kecepatan pedal paling rendah.	100~500 (rpm)	10	200
P-42	Penyetelan kecepatan kemiringan pedal. 0: Normal 1: Kecepatan rendah 2: Kecepatan tinggi	0/1/2	1	2
P-44	Penyetelan kecepatan potong benang.	100~500 (rpm)	10	300

No.	Deskripsi	Jarak	Unit	Nilai bawaan
P-45	Pengaturan kecepatan jahit penguat/pengaman yang pas dapat mencegah patahnya jarum saat menjahit mundur. 0: Kecepatan tak terbatas 1: Batas kecepatan instan 2: Batas kecepatan	0/1/2	1	0
P-53	Pengaturan kecepatan jahitan penguat di awal jahit.	100/3000 (rpm)	10	2200
P-54	Koefisien kompensasi jahit jelujur depan.	80~120	1	100
P-55	Koefisien kompensasi jahit penguat depan.	80~120	1	100
P-56	Pengaturan kecepatan jahit penguat di akhir jahitan.	100~3000 (rpm)	50	2200
P-57	Mulai menjahit jahitan penguat depan.	80~120	1	100
P-58	Mulai menjahit jahitan penguat belakang.	80~120	1	100
P-59	Kecepatan jahit penguat di akhir jahitan.	100~3000 (rpm)	1	0
P-60	Batas kecepatan pembatalan jahit penguat. 0: Perangkat lunak memiliki batasan kecepatan 1: Tidak ada batasan kecepatan	0/1	1	0
P-61	Saklar untuk membatalkan batas sudut ketika mengubah panjang jahitan. 0: Ubah panjang jahitan dalam batasan sudut. 1: Ubah panjang jahitan dari berbagai sudut (namun panjangnya bisa jadi tidak sama, atau jarumnya bisa patah).	0/1	1	0
P-69	Mengatur posisi jarum di bawah.	0~240	1	175
P-70	Pengaturan fungsi angkat jarum dengan rotasi mundur setelah potong benang. 0: Tidak Valid / 1: Valid	0/1	1	0
P-71	Pengaturan putaran mundur jarum, dan kenaikan sudutnya.	0~45°	1	20
P-72	Pengaturan tekanan jepitan benang atas. 0: Tidak valid / 1-9 : Pengaturan intensitas tekanan	0~9	1	7
P-73	Pengaturan sudut penjepitan benang atas.	10~150°	5	100
P-74	Pengaturan sudut pelepasan benang atas dari klem.	160~300°	5	270
P-75	Pengaturan posisi jarum.	0~240	1	33
P-77	Pengaturan fungsi menjahit untuk kecantikan. 0: Tidak Valid / 1: Valid	0/1	1	0
P-79	Mengembalikan pengaturan parameter bawaan pabrik. 3: Mengembalikan parameter yang telah dimodifikasi. 5/8: Mengembalikan parameter bawaan pabrik.	0~15	1	0
P-113	Pengaturan kompensasi jarum dalam mode langkah jahitan. 0: Tidak Valid / 1: Valid (Tekan P114 untuk memilih panjang jahitan.)	0/1	1	0
P-114	Pengaturan kompensasi jarum terhadap panjang jahitan.	10~5	1	35
P-129	Pengaturan kecerahan layar.	0~10	1	5

No.	Deskripsi	Jarak	Unit	Nilai bawaan
P-135	Pilihan fungsi jahit mundur di tengah-tengah menjahit. 0: Tidak Valid / 1: Valid	0/1	1	0
P-136	Pengaturan jumlah jahitan di tengah-tengah menjahit.	1~50	1	4
P-137	Pengaturan jumlah jahitan maju mundur di tengah-tengah menjahit.	1~10	1	1
P-138	Pengaturan fungsi kunci layar. 0: Tidak Valid / 1: Valid	0/1	1	1
P-139	Pengaturan waktu kunci layar.	0~240 (s)	1	2
P-157	Pengaturan fungsi saklar jahit mundur. 0: Hanya jahit mundur 1: Jahit mundur dan jahit 2: Hanya jahit mundur, tidak ada gerakan dalam mode siaga.	0/1/2	1	0
P-161	Pengaturan kompensasi jahit penguat depan 1, saat parameter kompensasinya valid. (Hanya sepatu jahit dan potong benang).	0~100	1	23
P-162	Pengaturan kompensasi jahit penguat depan 2, saat parameter kompensasinya valid. (Hanya sepatu jahit dan potong benang).	0~100	1	15
P-163	Pengaturan kompensasi jahit penguat di akhir jahitan 1, saat parameter kompensasinya valid. (Hanya sepatu jahit dan potong benang).	0~100	1	30
P-164	Pengaturan kompensasi jahit penguat di akhir jahitan 2, saat parameter kompensasinya valid. (Hanya sepatu jahit dan potong benang).	0~100	1	18
P-165	Pengaturan kompensasi jahit penguat berurutan 1, saat parameter kompensasinya valid. (Hanya sepatu jahit dan potong benang).	0~100	1	30
P-166	Pengaturan kompensasi jahit penguat berurutan 1, saat parameter kompensasinya valid. (Hanya sepatu jahit dan potong benang.)	0~100	1	10

Daftar kode kesalahan

Kode kesalahan	Isi	Penyebab	Pemeriksaan
E011 E012	Kesalahan pada sinyal motor	Kegagalan pada sinyal sensor posisi motor	1. Apakah steker motor terpasang dengan benar? 2. Apakah perangkat pendeteksi sinyal motor rusak? 3. Apakah roda tangan terpasang dengan benar?
E021 E022	Motor kelebihan beban	Motor terkunci atau kelebihan beban	1. Apakah steker motor terpasang dengan benar? 2. Apakah kepala mesin atau mekanisme potong benang macet? 3. Apakah jenis kain yang dijahit terlalu tebal? 4. Apakah sinyal pendeteksi berjalan normal?
E101	Kesalahan penggerak perangkat keras	Pendeteksi arus listrik tidak normal	Apakah sistem pendeteksi berjalan normal?
		Kesalahan perangkat penggerak	Apakah perangkat penggerak rusak?
E111 E112	Tegangan terlalu tinggi	Tegangan masuk tinggi	Apakah jalur tegangan yang masuk ke dalam sistem terlalu tinggi?
		Kesalahan pada sirkuit brake	Apakah resistansi brake bekerja dengan baik?
		Kesalahan pendeteksi tegangan	Apakah sirkuit pendeteksi tegangan sistem berjalan normal?
E121 E122	Tegangan terlalu rendah	Tegangan rendah	Apakah jalur tegangan yang masuk ke dalam sistem terlalu rendah?
		Kesalahan pendeteksi tegangan	Apakah sirkuit pendeteksi tegangan sistem berjalan normal?
E131	Kesalahan sirkuit arus listrik	Pendeteksi arus listrik tidak normal	Apakah sistem pendeteksi arus lisrik berjalan dengan baik?
E133	Kesalahan sirkuit Oz	Kesalahan sirkuit Oz	Apakah sistem sirkuit Oz berjalan normal?
E134	Malfungsi pada DBFLT	Kesalahan sirkuit resistansi otomatis	Apakah steker resistor brake terpasang atau rusak?
E201	Arus listrik berlebihan	Kesalahan pendeteksi tegangan atau arus listrik	Apakah sistem pendeteksi arus lisrik berjalan dengan baik ataukah sinyal listriknya normal?
E211 E212	Pengoperasian motor tidak normal	Kesalahan pada pendeteksi arus listrik	Apakah steker motor penggerak terpasang ataukah sinyalnya ada?
E301	Kesalahan komunikasi	Kesalahan pada sirkuit SCI	Apakah steker kotak operasi terpasang atau komponennya rusak?
E302	Kegagalan bagian dalam kotak operasi	Kesalahan pada sirkuit SCI	Apakah kotak operasi rusak?
E303	Terdapat gangguan komunikasi pada SPI	Kesalahan pada sirkuit SCI	Apakah papan pengontrol utama rusak?
E304	Terdapat kesalahan komunikasi pada HMI	Kesalahan pada sirkuit SCI	Apakah kotak operasi rusak?

Kode kesalahan	Isi	Penyebab	Pemeriksaan
E402	Kesalahan identitas pedal	Verifikasi pedal gagal	Apakah sambungan pedal longgar?
E403	Kesalahan posisi netral pedal jahit	Posisi netral pedal tidak terdeteksi	1. Apakah pedal rusak? 2. Apakah tidak sedang dimatikan saat ada perbaikan?
E501	Kesalahan saklar keamanan kepala mesin	Saklar keamanan tidak berfungsi	1. Rebahkan kepala mesin 2. Periksa apakah saklar keamanan kepala mesin bekerja dengan normal?
E502	Kesalahan alarm level pelumas	Alarm level pelumas	Isi ulang pelumasnya
E601	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor gigi jahit STEP2 Perangkat keras kelebihan arus	1. Apakah sistem pendeteksi arus lisrik berjalan dengan baik? 2. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
E602	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor gigi jahit STEP2 Perangkat lunak kelebihan arus	1. Apakah sistem pendeteksi arus listrik berjalan dengan baik? 2. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
E603	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor gigi jahit STEP2 Sirkuit pendeteksi arus	1. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak? 2. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
E604	Kesalahan sinyal motor	Motor gigi jahit STEP2 Sudut mekanikal awal	Apakah sambungan gigi jahit bagus?
E605	Kesalahan sinyal motor	Sirkuit resistansi otomatis	1. Apakah sambungan gigi jahit bagus? 2. Apakah mesin macet?
E606	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor gigi jahit STEP2 Sirkuit kumparan motor	1. Apakah sistem pendeteksi arus listrik berjalan dengan baik? 2. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
E607	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor sepatu jahit dan pemotong STEP1 Perangkat keras kelebihan arus	1. Apakah sistem pendeteksi arus listrik berjalan dengan baik? 2. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
E608	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor sepatu jahit dan pemotong STEP1 Perangkat lunak kelebihan arus	1. Apakah sistem pendeteksi arus listrik berjalan dengan baik? 2. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
E609	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor sepatu jahit dan pemotong STEP1 Sirkuit pendeteksi arus	1. Apakah sistem pendeteksi arus listrik berjalan dengan baik? 2. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
E610	Kesalahan sinyal motor	Motor sepatu jahit dan pemotong STEP1 Sudut mekanikal awal	Apakah sambungan motor penggerak sepatu jahit dan pemotong bagus?

Kode kesalahan	Isi	Penyebab	Pemeriksaan
E611	Kesalahan sinyal motor	Motor sepatu jahit dan pemotong STEP1 Encoder atau rotor macet	1. Apakah sambungan motor penggerak sepatu jahit dan pemotong bagus? 2. Apakah mesin macet?
E612	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor sepatu jahit dan pemotong STEP1 Sirkuit kumparan motor	1. Apakah sistem pendeteksi arus listrik berjalan dengan baik? 2. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
E613	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor gigi jahit STEP2 berjalan, namun encoder atau mesin macet	1. Apakah sambungan motor gigi jahit bagus? 2. Apakah sistem pendeteksi arus listrik berjalan dengan baik? 3. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
E614	Kesalahan penggerak perangkat keras	Motor gigi jahit STEP2 berjalan, namun encoder atau mesin macet	1. Apakah sambungan motor gigi jahit bagus? 2. Apakah sistem pendeteksi arus listrik berjalan dengan baik? 3. Apakah ada kerusakan pada perangkat penggerak?
P.oFF	Tampilan daya mati	Daya mati	Tunggu ada sambungan listrik untuk melanjutkan.
EvAL	Masa trial habis	Masa trial habis	Hubungi produsen mesin jahit.
Lbob	Pesan tentang benang bawah	Jumlah gulungan benang bawah kurang	Setelah mengganti benang bawah, tekan tombol ‘P’ untuk membatalkan Status Waspada.
P.bob	Pengingat jumlah jahitan yang dibuat oleh mesin	Jumlah hitungan jahit adalah 0	Tekan tombol ‘S’ untuk masuk ke antarmuka, kemudian tekan dan tahan tombol “jahitan depan (front seam)” selama 2 detik untuk menutup pesan yang muncul tadi.

SINGER®

PT. Wijaya Mapan Abadi
JL. Jemursari No. 109, Surabaya
IMKG.454.02.2024

4710613-26D • © 2021 The Singer Company Limited S.a.r.l. or its affiliates. • All rights reserved

P/N 365010-001
Rev1: 07.2021