

TÜRKÇE

**IP-500
GİRİŞ TALİMAT KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

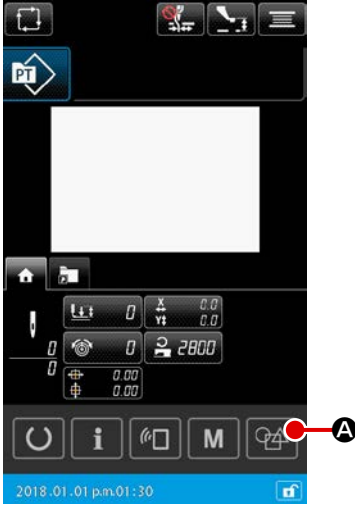
1. TEMEL GİRİŞ MODUNUN BAŞLATILMASI VE KAPATILMASI	1
1-1. Temel giriş moduna geçiş.....	1
1-2. Normal dikiş moduna dönüş	2
2. TEMEL İŞLEM VE EKRANDA GÖSTERİLMESİ.....	3
2-1. Müşterek işlem tuşu	3
2-2. Temel giriş modu standart ekranı	4
2-3. İşlev seçimi	9
2-4. Sayısal değerlerin girilmesi	10
2-5. Konumun belirlenmesi.....	11
3. KULLANMA YÖNTEM ÖRNEĞİ.....	13
3-1. Desen girişi	13
3-2. Deneme dikişi	17
3-3. Desenin değiştirilmesi	18
3-4. Desenlerin kaydedilmesi.....	22
3-5. Desenlerin okunması	24
4. DESEN GİRİŞİ	26
4-1. Normal dikiş	26
(1) Atlatmalı transport (020).....	26
(2) Düz normal dikiş (023).....	28
(3) Eğrisel normal dikiş (024)	29
(4) Arc normal dikiş (025)	31
(5) Çember normal dikiş (026).....	32
(6) Nokta dikişi (021)	33
(7) Normal dikiş (022).....	34
4-2. Zigzag dikiş (030 'dan 033 'e kadar).....	35
4-3. Ofset dikiş (034 'ten, 037 'ye kadar).....	37
4-4. Çift dikiş	39
(1) Çift sıralı dikiş (040 'tan, 043 'e kadar).....	39
(2) Çift ters dikiş (044 ve 047)	41
(3) Üst üste binen geri dikiş (050 ile 053 arası).....	42
4-5. Çok hatlı dikiş (142).....	43
4-6. Makine kontrol komutları	45
(1) İplik kesme (001).....	45
(2) 2. Orijin (002)	45
(3) Dur (003).....	46
(4) Dikiş makinesinin bir turu (006).....	47
(5) 1. işaret ve 2. işaret (008, 009)	48
(6) İplik tansiyonu kontrol birimi No. 3 (007).....	48
(7) Gecikme (010)	49
(8) Harici giriş (011).....	49
(9) Harici çıkış (012).....	50
(10) Referans noktasının genişletilmesi/daraltılması (004).....	51
(11) İnverter çevirme noktası (005)	52

(12) İplik tansiyon ayarı (014).....	53
(13) Orta baskı ayağı yüksekliğinin düzenlenmesi (018).....	54
(14) Alan sınıflandırma (016).....	55
(15) Dikiş makinesinin durdurulması (019).....	56
(16) Makine kontrol komutlarının silinmesi (059).....	56
(17) Dikiş hızı (092).....	57
(18) İşleme kasmağı kontrolü (144).....	57
4-7. Otomatik Zigzag dikiş (064)	58
4-8. Sık dikiş (065).....	59
4-9. Üst üste dikiş (066)	60
4-10. Kırılma noktası (eğrisel ve normal dikiş).....	61
4-11. Bağlı ekleme ve mutlak ekleme arasında değişiklik yapılması	64
5. DESENİN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	65
5-1. Nokta değişikliği	65
(1) Nokta silme (070 ve 074).....	65
(2) Noktanın taşınması (071 ve 075).....	67
(3) Nokta ekleme (076).....	69
(4) Mutlak nokta silme (atlatmalı transport) (145).....	71
5-2. Köşe noktasının değiştirilmesi.....	72
(1) Köşe noktasının silinmesi (072 ve 077)	72
(2) Köşe noktasının taşınması (073 ve 078)	73
5-3. Bölüm silinmesi (063).....	75
5-4. Atlatmalı transport devrinin değiştirilmesi (060)	76
5-5. Dikiş devir bölümünün değiştirilmesi (061)	77
5-6. Dikiş adımının değiştirilmesi (062).....	78
5-7. Simetri	79
(1) X eksenine göre simetri (082).....	79
(2) Y eksenine göre simetri (083).....	82
(3) Nokta simetrisi (084).....	85
5-8. Biçim noktasının değiştirilmesi.....	88
(1) Biçim noktasının eklenmesi (135).....	88
(2) Biçim noktasının taşınması (136).....	90
(3) Biçim noktasının silinmesi (137)	91
5-9. Tüm adım değişimi (140).....	92
5-10. Mutlak elemanın silinmesi (143).....	93
5-11. Eleman bölme (141)	94
5-12. Tam dönüş (138) / Kısmi dönüş (139)	96
5-13. Dikiş yönünün değiştirilmesi (147)	99
5-14. Kısmi hareket (150).....	100
5-15. Dikiş sırasının değiştirilmesi (151).....	102
6. DESENLERLE İLGİLİ İŞLEMLER.....	103
6-1. Desenlerin kopyalanması (086)	103
6-2. Desenin taşınması (085).....	105
6-3. Desenin silinmesi (087).....	106
6-4. Desenlerin okunması	107
(1) Desen verilerinin okunması.....	107
(2) Okuma verisi türünün düzenlenmesi.....	111

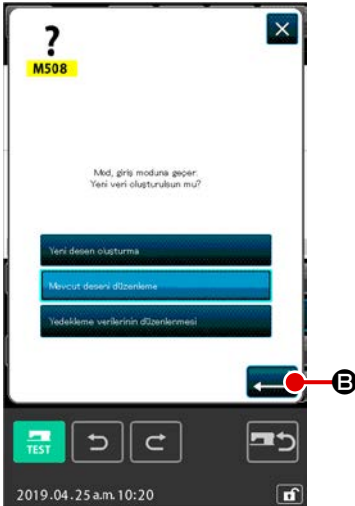
6-5. Desenlerin yazılması (kaydedilmesi)	113
(1) Desen verisinin yazdırılmasının seçilmesi	113
7. HAFIZA KARTININ BİÇİMLENDİRİLMESİ (090)	116
8. DENEME DİKİŞİ.....	117
8-1. Deneme dikişinin hazırlanması	117
8-2. Deneme dikişinin uygulanması	119
9. İŞLEVLERİN DÜZENLENMESİ	122
9-1. Program adlarının girilmesi	122
9-2. İnverter işlevinin düzenlenmesi (091)	123
9-3. İplik tansiyonu referans değerinin düzenlenmesi (113)	123
9-4. Orta baskı ayağı yükseklik referans değerinin düzenlenmesi (115)	124
10. SONA ERDİRME YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ (110).....	125
11. F1 'DN F10 'E KADAR OLAN TUŞLARA GÖREV TAHSİS EDİLMESİ (112)..	126
12. AYAR DEĞERİ AYRINTILI BİLGİLERİNİN EKRANDA GÖSTERİLMESİ (093)...	128
13. GEÇERLİ İĞNE KONUMU İLE İLGİLİ AYRINTILI BİLGİLERİN EKRANDA GÖSTERİLMESİ	130
14. EKRAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI	132
15. BÖLÜM İLERİ/GERİ İŞLEVİ (130 ve 131).....	136
16. TALİMATIN EKRANA DOKUNARAK DOĞRUDAN VERİLMESİ	137
16-1. Koordinatların doğrudan belirtilmesi	137
16-2. İğne giriş/biçim noktalarının doğrudan belirtilmesi	139
17. HAFIZA VERİ GEÇİŞLERİ DÜZENLEME İŞLEMİNİN GERÇEKLEŞTİRİLMESİ ..	140
17-1. Bu işleyle, hafızadaki veriler arası geçiş düzenlenir	140
17-2. Ekran dilinin değiştirilmesi	141
17-3. Geçerli nokta ekran renginin değiştirilmesi	142
17-4. Zigzag dikişte çıktı alma yöntemi.....	143
17-5. Bu işlev dikiş ögesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenip görüntülenmeyeceğini seçer	144
17-6. Onay ekranı görüntüleme seçim	145
18. GÖSTERİLECEK İŞLEV KODUNUN SEÇİLMESİ.....	146
19. İŞLEV KOD LİSTESİ.....	147
20. DÜZENLEME KADEME LİSTESİ.....	155
21. OTOMATİK YEDEKLEME	156
(1) Otomatik yedeklemenin ayarlanması.....	156
(2) Yedeklenen verinin kullanımı	157
22. HATA KOD LİSTESİ.....	158
23. MESAJ LİSTESİ.....	160

1. TEMEL GİRİŞ MODUNUN BAŞLATILMASI VE KAPATILMASI



1-1. Temel giriş moduna geçiş



<Veri giriş ekranı>




<Mod ekranı>

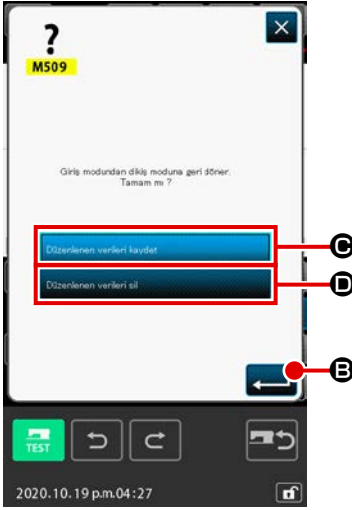
- ① **Elektrik şalterini AÇIN**
Elektrik şalteri AÇILDIĞI zaman, hoş geldin ekranından sonra normal dikiş modunun veri girdi ekranına geçilir.
- ② **Desen verileri seçim ekranına geçiş**
Normal dikiş modundan ana gövde giriş ekranı moduna geçiş için, normal dikiş modu ekranında ANA GÖVDE GİRİŞ MODUNA GEÇ düğmesine  **A** basarak desen verileri seçim ekranını görüntüleyin.
- ③ **Desen verilerinin seçilmesi**
Ana gövde giriş moduna geçerken desen verileri seçim ekranında desen verileri oluşturma yöntemini seçin.
[Yeni desen verisi]
.....Yeni veri oluşturmak için
[Geçerli desen verisi]
.....Dikiş modu ekranında görüntülenen geçerli dikiş verisini kullanmak için
[Yedek veriler]
.....Otomatik olarak yedek verilerde depolanan verileri kullanmak için
* **Bu seçenek, otomatik yedekleme işlevi etkinleştirildiğinde görüntülenir.**
- ④ **Ana gövde giriş ekranına geçiş**
ENTER tuşuma  **B** basıldığında, ③ ile seçilen veri oluşturma yöntemi kullanılarak, ana gövde giriş modu altında standart ekran görüntülenir.
(Geçerli desen veriler seçildiğinde onunla ilgili veri yoksa, ana gövde giriş modu yeni desen verileri oluşturma yöntemiyle başlatılır.)

1-2. Normal dikiş moduna dönüş



① Mod ekranının gösterilmesi



Ana gövde giriş modundan normal dikiş moduna dönmek için, standart ekrandaki DİKİŞ MODU GEÇİŞ düğmesine  **A** basarak, ekranı dikiş modu geçiş onay ekranına değiştirin.





② Normal dikiş moduna dönüş

Dikiş modu değiştirme onay ekranı görüntülendiğinde düzenlediğiniz verileri kaydetmeyi ya da silmeyi seçin.

[Düzenlediğiniz veriyi kaydetmek için]

 düğmesini **C** seçin ve seçim yürütme düğmesine basın  **B**. Ardından, dikiş makinesinin ana gövdesinde desen yazma ekranı görüntülenir. Verileri yazma hedefini girin ve yürütme düğmesine basın. Ardından, normal dikiş modu ayar ekranı görüntülenir.

[Düzenlediğiniz veriyi yok saymak için]






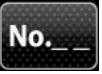





 düğmesini **D** seçin ve seçim yürütme düğmesine basın  **B**. Ardından, düzenlediğiniz veri silinir ve normal dikiş modu ayar ekranı görüntülenir.

2. TEMEL İŞLEM VE EKRANDA GÖSTERİLMESİ

Temel giriş modunda müşterek olan kullanma ve ekran verileri ile ilgili açıklamalar verilmiştir.

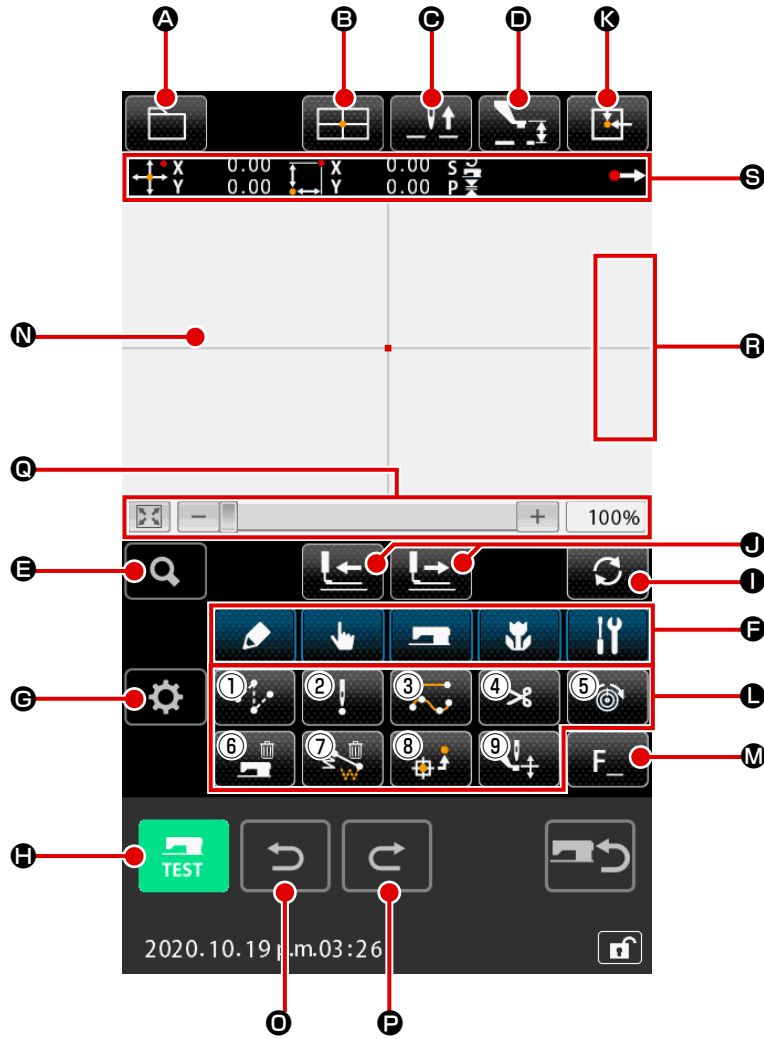
2-1. Müşterek işlem tuşu

Temel giriş modunun ilgili ekranlarında müşterek işlemleri gerçekleştiren tuşların listesi aşağıda gösterilmiştir.




Düğmesi	Düğmesi ismi	Tanımlama
	GİRİŞ düğmesi	Seçilen işlevi uygular. Veri değiştirme ekranında, verilerin istenilen şekilde değiştirilmesini sağlar.
	İPTAL düğmesi	Bilgi işleme ekranını kapatır Veri değiştirme ekranında, değiştirilen verilerin onaylanmasını sağlar.
	YUKARI KAYDIR- MA düğmesi	Tuş veya ekranı yukarıya doğru kaydırır.
	AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	Tuş veya ekranı aşağıya doğru kaydırır.
	SIFIRLAMA (RE- SET) düğmesi	Hatanın giderilmesini sağlar.
	SAYISAL GİRİŞ düğmesi	Rakam tuşları gösterilir ve sayısal girişler gerçekleştirilir.
	ARA BASKI AYAĞI AYAR düğmesi	Bu düğmeye her basılışında; orta baskı ayağı dönüşümlü olarak yukarı / orta / alt konuma gider. Orta konum : Dikiş makinesinin azami düzenlenebilir konumu Aşağı konum : Orta baskı ayağı komut giriş konumu
	YUKARI KONUM (ÜST ÖLÜ NOK- TA) GERİ DÖNÜŞ düğmesi	İğneyi YUKARI konuma (üst ölü nokta) alır. (Geri dönüş konumu, dikiş makinesinin ayarlarına bağlıdır.)
	DOĞRUDAN TALİ- MAT DÜZENLEME düğmesi	Doğrudan verilen talimat düzenleme ekranı açılır. → Sayfa 137 "16. TALİMATIN EKRANA DOKUNARAK DOĞRUDAN VERİLMESİ" bölümüne bakın.)
	RAKAM tuşu	Basılan tuşun sayısal değeri girilir. + ve - tuşları, girilen sayısal değeri artırır veya eksiltirler.
	İŞLEM düğmesi	Seçilen konum, basılan hareket düğmesinin yönüne bağlı olarak değiştirilebilir.










2-2. Temel giriş modu standart ekranı
















Temel giriş modunun standart ekranı, aşağıda gösterilmiştir.








Temel giriş modunun standart ekranındaki tuşlar, aşağıda verilen listede gösterilmiştir.




















Düğmesi	Düğmesi ismi	Tanımlama
	DESEN İŞLEMLERİ düğmesi	Desen işlemleri ekranı görüntülenir. Aşağıda belirtilen işlevler bu ekranda seçilebilir. · Yeni oluştur → Yeni veriler oluşturmak için bu işlevi kullanın. · Desen okuma → Sayfa 107 "6-4. Desenlerin okunması" bölümüne bakın. · Desen yazma → Sayfa 113 "6-5. Desenlerin yazılması (kaydedilmesi)" bölümüne bakın. · Yorum girişi → Sayfa 122 "9-1. Program adlarının girilmesi" bölümüne bakın.
	DOĞRUDAN TALİMAT DÜZENLEME düğmesi	Doğrudan verilen talimat düzenleme ekranı açılır. → Sayfa 139 "16-2. İğne giriş/biçim noktalarının doğrudan belirlenmesi" bölümüne bakın.
	YUKARI KONUM (ÜST ÖLÜ NOKTA) GERİ DÖNÜŞ düğmesi	İğneyi YUKARI konuma (üst ölü nokta) alır. (Geri dönüş konumu, dikiş makinesinin ayarlarına bağlıdır.)

	Düğmesi	Düğmesi ismi	Tanımlama
Ⓓ		ARA BASKI AYAĞI AYAR düğmesi	Bu düğmeye her basılışında; orta baskı ayağı dönüşümlü olarak yukarı / orta / alt konuma gider. Orta konum : Dikiş makinesinin azami düzenlenebilir konumu Aşağı konum : Orta baskı ayağı komut giriş konumu.
Ⓔ		KOD LİSTESİ düğmesi	Kod listesi ekranı açılır. → Sayfa 9 "2-3. İşlev seçimi" bölümüne bakın.
Ⓕ		İŞLEV KODU SINIFLANDIRMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, işlev kodu listesi gruplar halinde görüntülenir ve kategorilere göre sınıflandırılmış işlev kodlarının listesi görüntülenir. Ayrıca, alt gruplara ayrılmış hali de çıkartılabilir.
Ⓖ		AYAR düğmesi	Bu düğmeye basıldığında ayar ekranı görüntülenir. → Sayfa 132 "14. EKRAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI" bölümüne bakın.
Ⓗ		DENEME DİKİŞİ düğmesi	Deneme dikişi ekranı açılır. → Sayfa 117 "8. DENEME DİKİŞİ" bölümüne bakın.
Ⓘ		BESLEME İŞLEMİ MOD DEĞİŞTİRME düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, besleme modu "ileri doğru besleme" ve "geriye doğru besleme" modu arasında değişir. "Bir ilmek modu", "Eleman modu", "Atlama modu", "Desen başlangıç / bitiş konumu modu", "Mekanik kontrol komutu modu"
⓵		İLERİ/GERİ HAREKET düğmesi	<p>①  [Bir ilmek modu] İğne konumu mevcut konumdan bir ilmek ileri ya da geri hareket eder.</p> <p>②  [Eleman modu] İğne konumu mevcut konumdan ileriye doğru hareket ederek sonraki elemanların sonuna gider, ya da geriye doğru hareket ederek sonraki elemanların başına gider.</p> <p>③  [Atlama modu] Geçerli iğne konumu ileriye doğru hareket ederek ön atlama elemanlarının başlangıcına gider ya da geriye doğru hareket ederek ön atlama elemanlarının sonuna gider.</p> <p>④  [Başlangıç / bitiş konum modu] İğne konumu ileriye doğru hareket ederek mevcut konumdan sonraki verinin sonuna gider ya da geriye doğru hareket ederek sonraki verinin başına gider.</p> <p>⑤  [Mekanik kontrol komutu modu] İğne konumu ileri ya da geriye doğru hareket ederek mevcut konumdan sonraki mekanik kontrol komutuna gider.</p>

Düğmesi	Düğmesi ismi	Tanımlama
	ORJİN NOKTASINA DÖNÜŞ düğmesi	Mevcut iğne konumundan orjin noktasına dönülür.
	İŞLEV düğmesi	Bu işlev, doğrudan çağrı yapabilen tuşlara tahsis edilmiştir.
		①  Atlasmalı transport işlemini gerçekleştirir (Sayfa 26 "4-1.(1) Atlasmalı transport (020)") işlevi yürütülür.
		②  Nokta dikiş işlemini gerçekleştirir (Sayfa 33 "4-1.(6) Nokta dikişi (021)") işlevi yürütülür.
		③  Normal dikiş işlemini gerçekleştirir (Sayfa 34 "4-1.(7) Normal dikiş (022)") işlevi yürütülür.
		④  İplik kesme işlemini gerçekleştirir (Sayfa 45 "4-6.(1) İplik kesme (001)") işlevi yürütülür.
		⑤  İplik tansiyon ayarını gerçekleştirir (Sayfa 53 "4-6.(12) İplik tansiyon ayarı (014)") işlevi yürütülür.
		⑥  Makine kontrol komutlarının silme işlemini (Sayfa 56 "4-6.(16) Makine kontrol komutlarının silinmesi (059)") işlevi yürütülür.
		⑦  Eleman silme işlemini gerçekleştirir (Sayfa 75 "5-3. Cancellazione dell'elemento (063)").
		⑧  İkinci orijin işlevi (Sayfa 45 "4-6.(2) 2. Orijin (002)") işlevi yürütülür.
		⑨  Orta baskı ayağı yüksekliğini ayarlama işlevi (Sayfa 54 "4-6.(13) Orta baskı ayağı yüksekliğinin düzenlenmesi (018)") işlevi yürütülür.
	F düğmesi	İşlev seçim ve işlev düzenleme (fonksiyon kodu 112) yardımıyla her tuşa ayrı bir görev tahsis edilebilir ve seçilen tuş, o işlev için işlev tuşu olarak kullanılabilir. İşlev tahsis edildiği zaman, tahsis edilen işlevin simgesi de gösterilir. → Sayfa 126 "11. F1 'DN F10 'E KADAR OLAN TUŞLARA GÖREV TAHSİS EDİLMESİ (112)" bölümüne bakın. F1 ila F10 düğmesi arasındaki tuşlarına fonksiyonlar atanabilir.
	DESEN GÖSTERME ALANI	Desenlerin bulunduğu bölüm gösterilir. Bu tuşa basıldığı zaman, ekran kayar ve ekranda gösterilen verilerin ortasına gelir. Dikiş alanının dışına basıldığı zaman ekran verileri kaydırılmaz.
	Geri alma işlevi	Geçerli desen önceki onaylanmış desene geri döner.
	Yineleme işlevi	Geçerli desen, bir sonraki en yakın onaylanmış desene ilerletilir.

	Düğmesi	Düğmesi ismi	Tanımlama
Ⓐ		Genişletme / daraltma / ana boyut	<p>Desen görüntüsünün boyutu minimum %100'den maksimum %3200'e kadar değiştirilebilir, bunun için GENİŞLETME düğmesine  , DARALTMA düğmesine  ya da çubuğa dokunabilirsiniz.</p> <p>En soldaki ANA boyut düğmesine  bastığınızda, görüntüyü genişletme / daraltma oranı %100'e geri döner.</p>
Ⓑ		İğne konumunun yukarı doğru hareketi/İğne konumunun aşağı doğru hareketi	İğne konumu, el kasnağının kullanıldığı gibi bu düğmelere basılarak yukarı veya aşağı hareket ettirebilir. İğne konumunun yukarıya doğru olan hareketinin sınır değeri sıfırlama konumudur (üst ölü nokta).
Ⓒ		GEÇERLİ İĞNE KONUMU BİLGİ ekranı	Geçerli iğne konumuna ait bilgiler bu bölümde gösterilir. Ekran içeriği sonraki sayfada açıklanmaktadır.

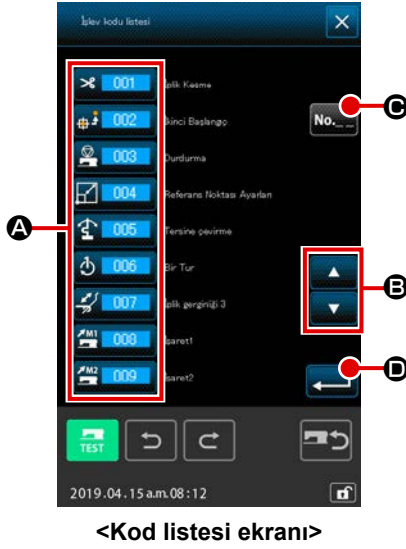


	Düğmesi ismi	Tanımlama															
❶	Mutlak koordinat	Mevcut iğne konumunun orijin noktasına göre mutlak koordinatları gösterilir.															
❷	Bağıl koordinat	Mevcut iğne konumunun bağıl (göreceli) koordinatları gösterilir.															
❸	Devir	Geçerli noktanın dikiş hızı veya atlatma transport hızı gösterilir.															
❹	Adım	Mevcut elemanın dikiş boyu gösterilir. (Büyütme/küçültme işlemi sonrasında okuma gerçekleştirilirken; büyütme/küçültme işlemi öncesindeki değerler gösterilir.)															
❺	Eleman türü	Geçerli elemanın eleman türü gösterilir. Dikiş verileri olması durumunda, elemanın türüne uygun bir simge de (atlatmalı transport XRESİM  , düz dikiş XRESİM  , eğrisel XRESİM  vs.) gösterilir. Makine kontrol komutu türünde bir komut olduğu zaman, komut bir simgeyle (kesme XRESİM  vs.) birlikte gösterilir. (Diğer simgeler için Sayfa 147 "19. İŞLEV KOD LİSTESİ" bölümüne bakın).															
❻	İğne giriş türü	İğne giriş konumu ile ilgili tür ekranda gösterilir. <table border="1"> <tr> <td></td> <td>Desenin üst kısmı</td> <td>Desenin üst konumu (merkez) gösterilir.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Elemanın ortası</td> <td>Elemanın ortasındaki nokta (elemanın üzerindeki veya sonundaki değil) gösterilir.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Üst</td> <td>Kesik hattın üst kısmı gösterilir.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Elemanın sonu</td> <td>Elemanın son konumu gösterilir.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Desen sonu</td> <td>Desenin son konumu gösterilir.</td> </tr> </table>		Desenin üst kısmı	Desenin üst konumu (merkez) gösterilir.		Elemanın ortası	Elemanın ortasındaki nokta (elemanın üzerindeki veya sonundaki değil) gösterilir.		Üst	Kesik hattın üst kısmı gösterilir.		Elemanın sonu	Elemanın son konumu gösterilir.		Desen sonu	Desenin son konumu gösterilir.
	Desenin üst kısmı	Desenin üst konumu (merkez) gösterilir.															
	Elemanın ortası	Elemanın ortasındaki nokta (elemanın üzerindeki veya sonundaki değil) gösterilir.															
	Üst	Kesik hattın üst kısmı gösterilir.															
	Elemanın sonu	Elemanın son konumu gösterilir.															
	Desen sonu	Desenin son konumu gösterilir.															

Mevcut iğne konumunun verilerini içeren bölümle birlikte ekran ayarlarından yararlanılarak ([Sayfa 132 "14. EKRAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI"](#)) desen yorumları da gösterilebilir.


2-3. İşlev seçimi

Temel giriş modunun işlev seçim yöntemi, aşağıda verilmiştir.



<Kod listesi ekranı>



① Kod listesi ekranının gösterilmesi

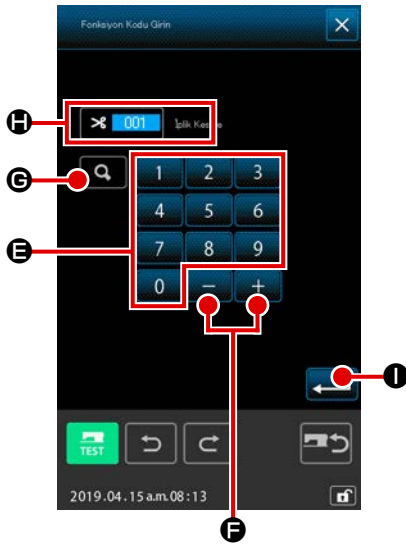
Temel giriş modunun standart ekranında KOD LİSTESİ düğmesine  basıldığı zaman; kod listesi ekranı açılır.

② İşlev seçimi



Uygulamak istediğiniz işlevi, çağrı tuşları listesinden **A** ilgili çağrı düğmesine seçerek ve çağrı düğmesine basarak gerçekleştirin.





Seçili İŞLEV ÇAĞRI düğmesi  isteğe bağlı ekran içeridir .


YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   **B** basıldığı zaman, işlev çağrı listesi **A** sıralı olarak değiştirilir.





③ Fonksiyon kodunun doğrudan girilmesi

Fonksiyon kodu GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığında ya da fonksiyon kodu liste ekranından 109  numaralı fonksiyon kodu seçildiğinde, fonksiyon kodu giriş ekranı görüntülenerek fonksiyon kodunun doğrudan girilebilmesini sağlar.


Doğrudan giriş işlevi,  ile  'a kadar olan SAYISAL TUŞLARLA **E** veya + ya da - tuşları   ile **F** gerçekleştirilir.

ONAY düğmesine  **G** basıldığı zaman; işlev kodu olarak girilen ilgili işlev bilgileri; işlev ismi ekranındaki ilgili kolonda **H** gösterilir.

Uygulamak istediğiniz işlevi kodu girildikten ve GİRİŞ düğmesine  **I** basıldıktan sonra; ekran girilen işlev kodu seçilmiş olarak; işlev kodu liste ekranına geçer.

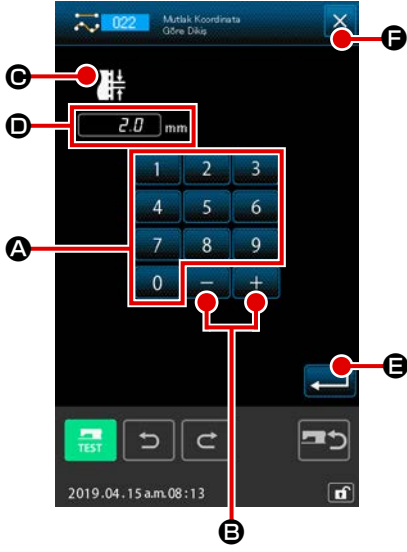
* Aynı işlev, 109  numaralı işlev kodu çağrılarak da yapılabilir.

④ İşlevin uygulanması

Uygulamak istediğiniz işlevi çağrı tuşu ile seçtikten sonra GİRİŞ düğmesine  **D** basıldığı zaman, o işlevin düzenleme ekranı açılır. İlgili düzenleme ekranları için, söz konusu işlevlerle ilgili maddelere bakın.

2-4. Sayısal değerlerin girilmesi

Desen verileri oluşturma sırasında müşterek sayısal değerlerin giriş işlemleri ile ilgili yöntemler aşağıda açıklanmıştır.



① Ayar konularının girilmesi

İşlev maddesinin düzenleme değerleri girildiği zaman, veriler açılan ekranın sağ tarafında gösterilir.

[Örnek : Dikiş uzunluğunun değiştirilmesi]

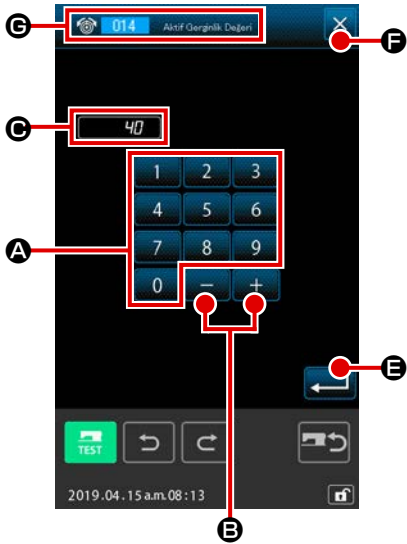
Düzenleme için girilen konunun türü ekranda D girilen değerle birlikte C gösterilir.

SAYISAL TUŞLARA 0 ile 9 A arasında basıldığı zaman, basılan tuşun sayısal değeri ilgili bölgede C 1. haneye girilir ve buna bağlı olarak bütün hanelerin gösterdiği değerler artar.

Ayrıca girilen değer, + veya - + - tuşlarına E basılarak değiştirilebilir. Değiştirilebilir birim, düzenleme konusunun türüne bağlıdır.

GİRİŞ düğmesine E basıldığı zaman, girilen değer hafızaya alınır ve ekran taşınır.

İPTAL düğmesine F basıldığı zaman, girilen değer silinir ve ekran taşınır.

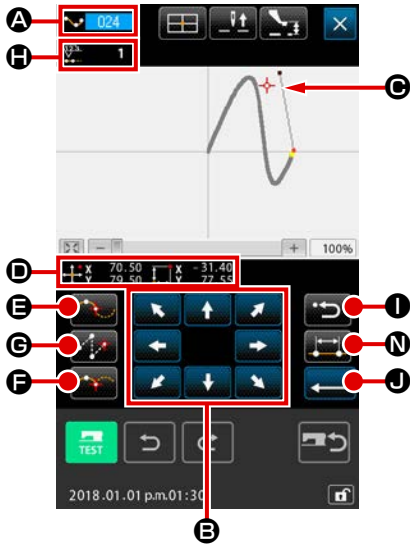


② Makine kontrol komutları parametrelerinin girilmesi

Makine kontrol komutlarının parametreleri girildiği zaman, veriler açılan ekranın sağ tarafında gösterilir.

Veri giriş yöntemi, madde düzenleme yöntemindeki veri giriş yöntemi ile aynıdır. Parametre girişini gerçekleştirmek için kullanılan fonksiyon kodu ve işlev ismi C de gösterilir.

2-5. Konumun belirlenmesi



İşlev düzenlemede konum belirlendiği zaman, veriler konum belirleme ekranının sağ tarafında gösterilir. Seçilen fonksiyon kodu (A) alanında gösterilir.

① TAŞIMA düğmesine (B) basın



Ekranında gösterilen baskı ayağının ve iğnenin geçerli konumu (C), basılan taşıma düğmesinin yönüne bağlı olarak değiştirilir ve gösterilen koordinat değerleri (D) güncelleştirilir. TAŞIMA tuşu basılı tutulduğu müddetçe, baskı ayağı basılan taşıma düğmesinin yönünde hareket eder ve bırakıldığı zaman baskı ayağı durur.

Hedef konuma ulaşıldığında ve GEÇİŞ NOKTASI düğmesine (E), NOKTA VERME düğmesine (F) ya da ATLATMALI TRANSPORT düğmesine (G) basıldığı zaman, konum bir biçim noktası ya da bir iğne giriş noktası olarak girilir. Giriş noktalarının adedi (H) de belirtilir. Seçilen işleve bağlı olarak, GEÇİŞ NOKTASI tuşu (E) ve ATLATMALI TRANSPORT tuşu (G) gösterilmeyebilir.

② TAŞIMA düğmesine bastıktan sonra, GERİ düğmesine



(I) basın

Konum, daha önceden belirlenmiş olan noktaya geri döner. Giriş konumunun belirlenmesinden hemen sonra basıldığı zaman, belirlenen giriş noktasının bir noktası iptal edilir ve konum bir nokta önceki giriş noktasına geri döner.

③ GİRİŞ düğmesine (J) basın



(J) basın

Dış baskı ayağı otomatik olarak girişin başladığı konuma geri döner, giriş noktasında kullanılan veri oluşturulan elemanın girdisini izler sonra son elemana gider ve veriler dahil edilir. (İzlemeli/izlemesiz durum seçilebilir.) Ayrıntılar için; **Sayfa 125 "10. SONA ERDİRME YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ (110)"** bölümüne bakın.



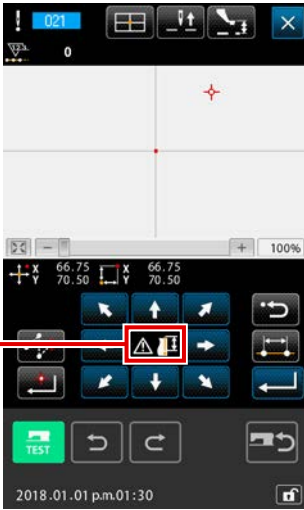
④ **İPTAL düğmesine**  **K** basın

Giriş sırasındaki bütün veriler silinir ve standart ekrana geri dönülür.


Son noktanın girilişi sırasında GİRİŞ düğmesine basıldığı takdirde, nokta verme düğmesine basılması işlem dışı bırakılır.

⑤ **DOĞRUDAN TALİMAT DÜZENLEME düğmesine**  **L** basın

Doğrudan talimat düzenleme ekranı açılır ([Sayfa 137 "16-1. Koordinatların doğrudan belirtilmesi"](#)) verisi ekranda gösterilir ve düzenleme doğrudan yapılabilir.



Olası aralık sınırının dışında ayar yapılmaya çalışıldığı zaman,

M'de  uyarı sembolü görülür.



⑥ **DİKİŞ ÖĞESİ AYAR EKRANININ** düğmesine  **N** basın

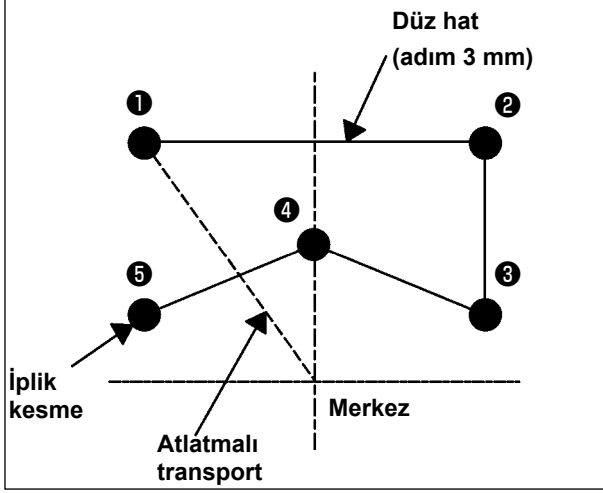
Dikiş ögesi ayar ekranınının gösterilir, ve dikiş uzunluğu ve dikiş hızı düzenlenebilir.

3. KULLANMA YÖNTEM ÖRNEĞİ

Deneme dikişi de dahil olmak üzere bir dizi kullanma yöntemi aşağıda açıklanmıştır. Ayrıntılar için ilgili maddelere bakın.

3-1. Desen girişi

Giriş işlevini kullanarak aşağıdaki deseni oluşturun.




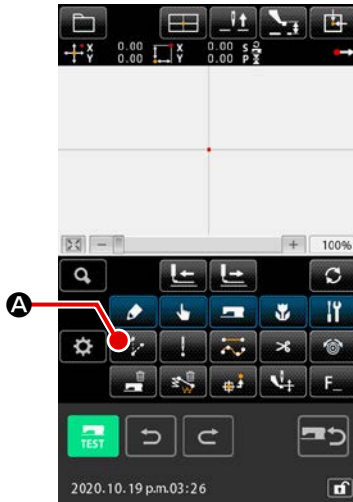
[Giriş noktası]

	X (mm)	Y (mm)
①	-5,0	5,0
②	5,0	5,0
③	5,0	1,0
④	0,0	3,0
⑤	-5,0	1,0

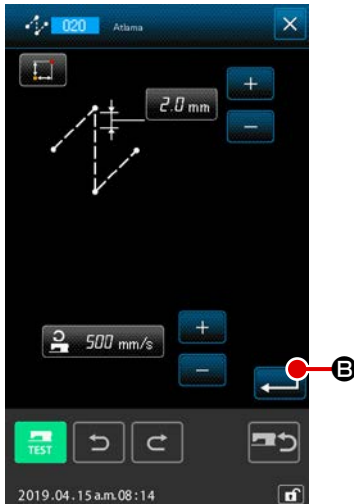
[Giriş örneği 1]


① Atlımalı transport girişi

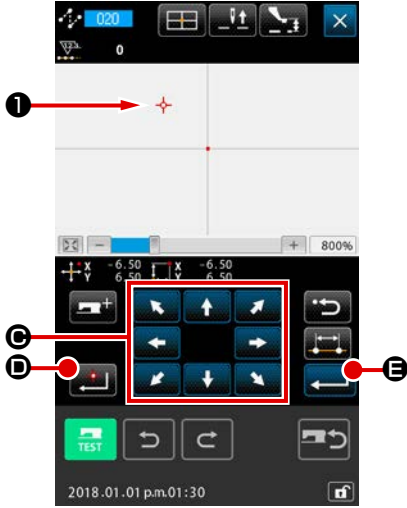
Atlımalı transport ayar ekranının açılması için, standart ekranda ATLATMALI TRANSPORT düğmesine  **A** basın.






<Standart ekran>



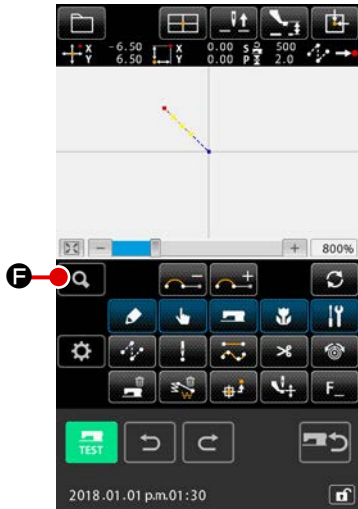
Atlımalı transport belirleme ekranının açılması için; atlımalı transport düzenleme ekranında GİRİŞ düğmesine  **B** basın.




Atlmalı transport konumu belirleme ekranında TAŞIMA düğmesine  kullanarak iğne konumunu **1** noktasına kadar taşıyın, NOKTA VERME düğmesine  **D** ve GİRİŞ düğmesine  **E** basın.

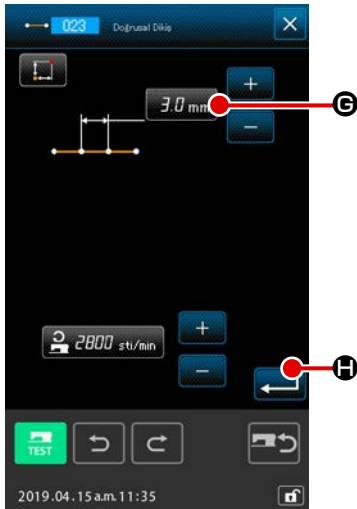




Bu işlem sırasında baskı ayağı hareket eder. Bu nedenle, dikkatli olun.






② Düz normal dikişin girilmesi

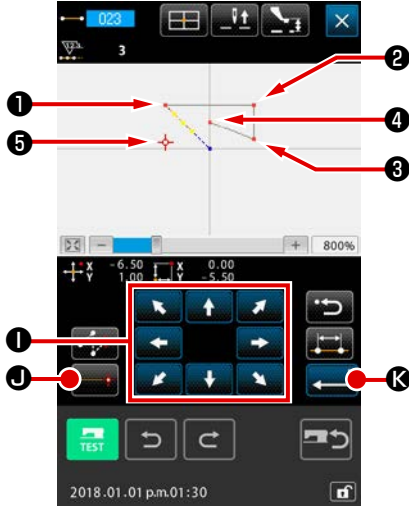
Kod listesi ekranının açılması için, standart ekranda KOD LİSTESİ düğmesine  **F** basın.






İşlev kod listesi ekranında düz normal dikişi (fonksiyon kodu 023 ) seçin ve giriş TUŞUNA  basın.

Dikiş uzunluğu düzenleme ekranının açılması için, düz normal dikiş düzenleme ekranında; DİKİŞ BOYU DÜZENLEME düğmesine  **G** basın.

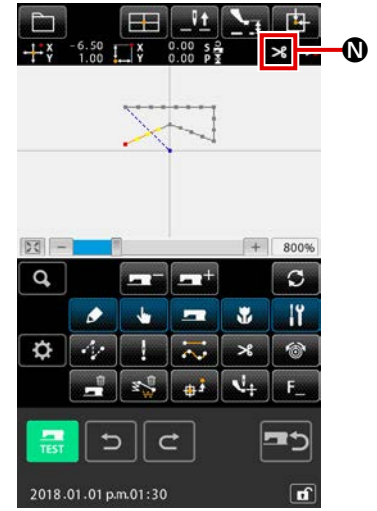
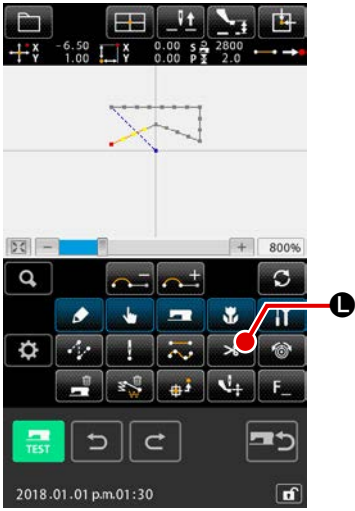
Dikiş boyu düzenleme ekranında “3” ile “0” rakamlarını girmek için SAYISAL tuşlara ve sonra GİRİŞ düğmesine  basın. Düz normal dikiş ekranına geri dönmek için, ekranda gösterilen dikiş boyu düzenleme düğmesine “3.0 mm” olarak onaylayın ve GİRİŞ düğmesine  **H** basın.




Düz normal dikiş konumu belirleme ekranında, iğne giriş noktasını ① konumundan ② konumuna almak için TAŞIMA düğmesine ne  ① ve sonra NOKTA VERME düğmesine  ② basın.


⑤ konumu da girilinceye kadar bu işlemi tekrarlayın ve GİRİŞ düğmesine  ③ basın.

DIKKAT Bu işlem sırasında baskı ayağı hareket eder. Bu nedenle, dikkatli olun.



③ İplik kesme işleminin girilmesi

İplik kesme onay ekranının açılması için, standart ekranda İPLİK KESME düğmesine  L basın.

GİRİŞ düğmesine  M basın ve ⑤ konumunun iplik kesme işlemini girin.

Standart ekran açılır ve N bölgesinde  belirtilir.


Yukarıda anlatılan işlem dizininin uygulanması sonucu; sol taraftaki çizimde gösterilen desen oluşturulur.





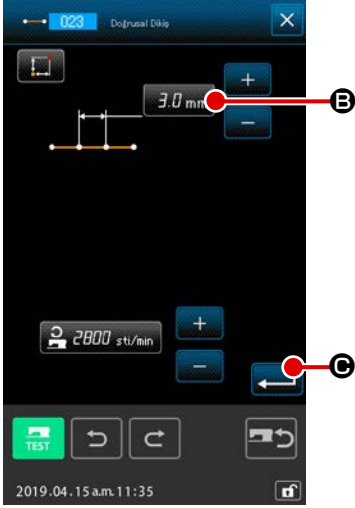
<Standart ekran>

[Giriş örneği 2]

① Atlımalı transport ve düz normal dikişin girilmesi

Kod listesi ekranının açılması için, standart ekranda KOD LİSTESİ düğmesine  A basın.

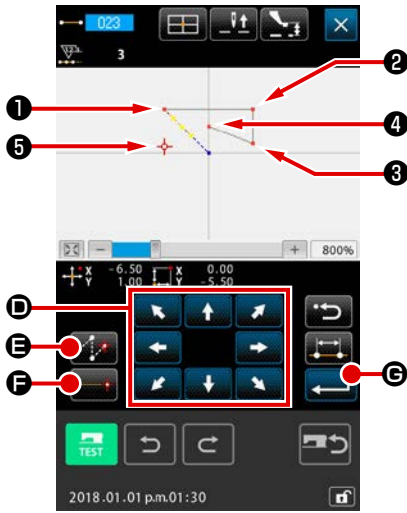
İşlev kod listesi ekranında düz normal dikişi (fonksiyon kodu 023 ) seçin ve giriş TUŞUNA  basın.



Dikiş uzunluğu düzenleme ekranınının açılması için, düz normal dikiş düzenleme ekranında; DİKİŞ BOYU DÜZENLEME düğmesine **3.0 mm** **B** basın.

Dikiş boyu düzenleme ekranında "3" ile "0" rakamlarını girmek için SAYISAL tuşlara ve sonra GİRİŞ düğmesine **↵** **C** basın.



Düz normal dikiş ekranına geri dönmek için, ekranda gösterilen dikiş boyu düzenleme düğmesine "3,0 mm" olarak onaylayın ve GİRİŞ düğmesine **↵** **C** basın.




Düz normal dikiş konumu ayar ekranında, TAŞIMA düğmesine



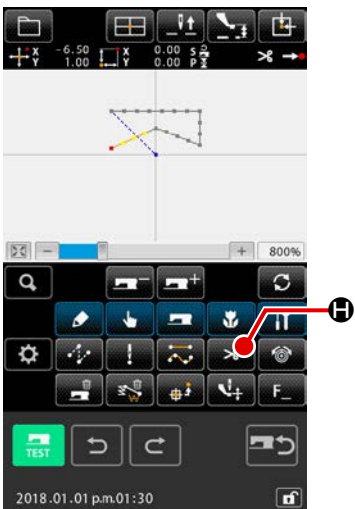
D basarak iğne konumunu **1** noktasına taşıyın ve

ATLTMALİ TRANSPORT düğmesine  **E** basın. Ardından, iğne konumunu **2** noktasına taşıyın ve NOKTA VERME düğmesine  **F** basın. Benzer şekilde, iğne konumunu **3**

ve **4** noktasına taşıyın ve NOKTA VERME düğmesine  **F** basın. Son olarak, iğne konumunu **5** noktasına taşıyın ve GİRİŞ düğmesine **↵** **G** basın.



DİKKAT Bu işlem sırasında baskı ayağı hareket eder. Bu nedenle, dikkatli olun.



② İplik kesme işleminin girilmesi

İplik kesme onay ekranınının açılması için, standart ekranda İPLİK KESME düğmesine  **H** basın.

Yukarıda anlatılan işlem dizininin uygulanması sonucu; sol taraftaki çizimde gösterilen desen oluşturulur.

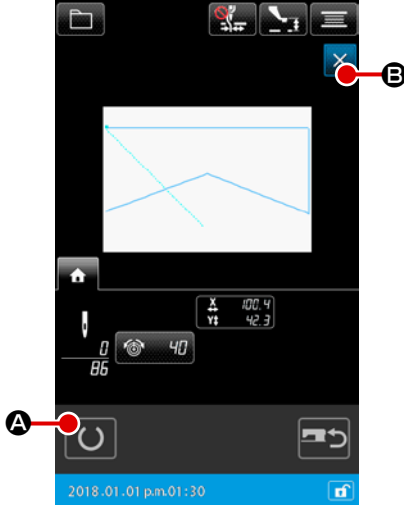
3-2. Deneme dikişi

Biçim veya benzer desenler, deneme dikişi ile onaylanarak işlev girmek veya verileri okumak suretiyle oluşturulabilirler.


Makine modellerine bağlı olarak deneme dikişi ile ilgili ekranlarda, konularda ve düzenlemelerde değişiklik yapmak mümkündür.




Deneme dikişine başlamadan önce; orta baskı ayağı için düzenlenen yükseklik değeri ile iplik için belirlenen tansiyon değerlerinin hafızaya alınması şarttır.

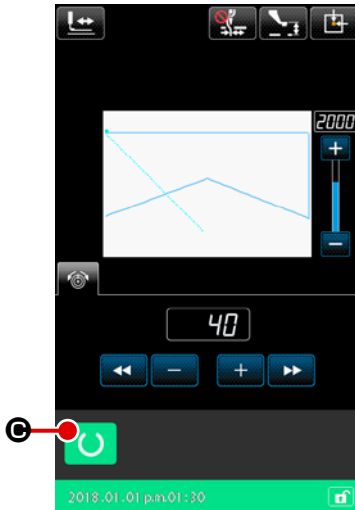


① Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması



Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması için, standart ekranda DENEME DİKİŞİ düğmesine  basın.

② Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması

DİKİŞ HAZIRLIK düğmesine  **A** basıldığı zaman; deneme dikişi ekranı açılır. Normal dikiş makinesi işlevleri bu ekranda gerçekleştirilir ve desenlerin deneme dikişleri dikilebilir.

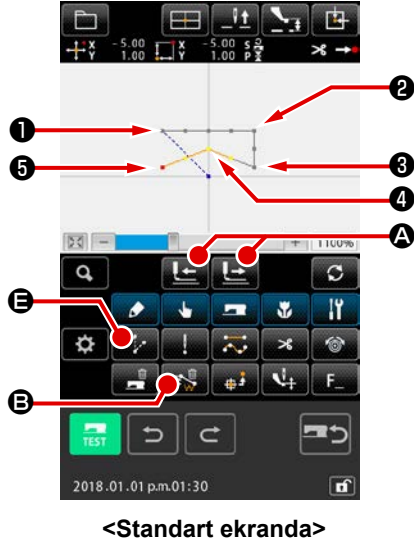


③ Desen oluşturmaya geri dönülmesi



Deneme dikişi ekranında DİKİŞ HAZIRLIK düğmesine  **C** basıldığı zaman, deneme dikişi hazırlık ekranına geri dönülür. Burada İPTAL düğmesine  **B** basıldığı takdirde, ekran temel giriş kipi standart ekranına geri döner.

3-3. Desenin değiştirilmesi

Sayfa 13 "3-1. Desen girişi" basamağında oluşturulan desenler üzerindeki değişiklikler, bu basamakta yapılabilir.



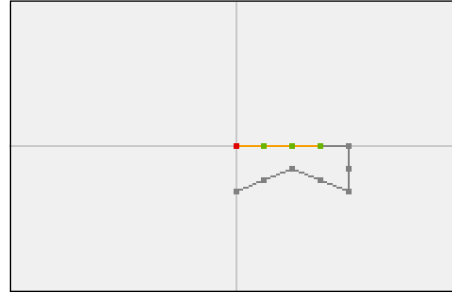
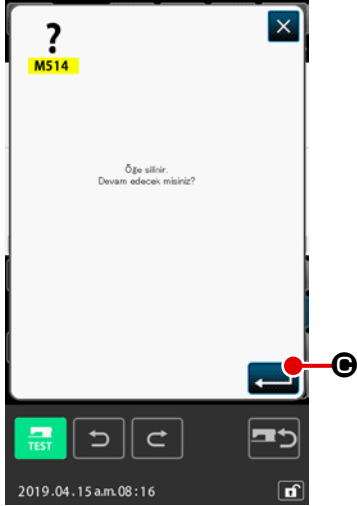
① Elemanın silinmesi

İğne konumunu, İLERİ/GERİ TRANSPORT düğmesine   A kullanarak, atlatmalı transport bölgesinde ① noktasına kadar taşıyın.

NOKTA SİLME düğmesine  B ve onay ekranında GİRİŞ düğmesine  C basın.

① a kadar olan atlatma transport silinir ve iğne konumu merkeze döner.

Bu işlem sırasında, ① 'den ⑤ 'a kadar olan düz dikiş, merkezden başlama durumundadır.

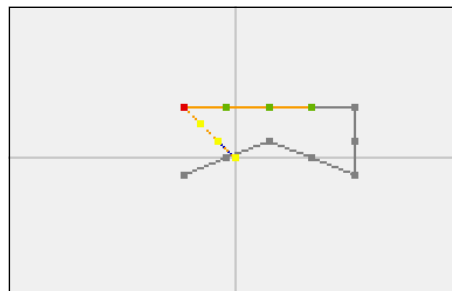


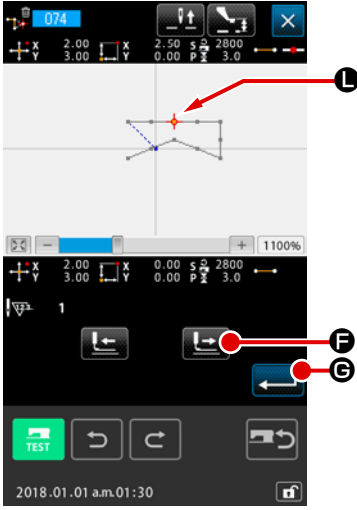
② Atlatmalı transportun dahil edilmesi

Standart ekranda atlama besleme fonksiyonunu E seçin. İğne konumunu, konum belirleme ekranında D konumuna getirin.



 C düğmesine basın.

Bir atlama eklendiği ve iğne konumundaki göreceli hareket görsel olarak kontrol edilebilir.








③ Silinme noktası

İğne konumunu, İLERİ/GERİ TRANSPORT düğmesine   A kullanarak, standart ekranda L noktasına kadar taşıyın.

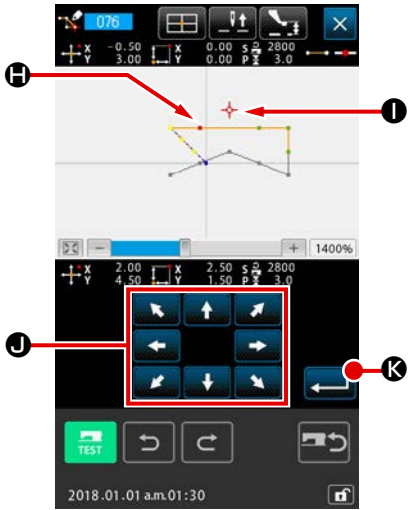
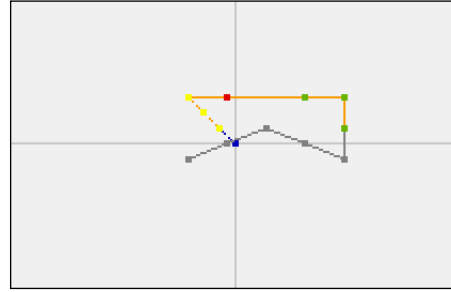
Kademe belirleme ekranının açılması için, fonksiyon kodu listesinde MUTLAK NOKTA SİLME (fonksiyon kodu 074)

 işlevini seçin.




Çok sayıda iğne giriş noktasının silinmesi gereken durumlarda, iğne konumunu değiştirmek için İLERİ TRANSPORT düğmesine  F basın ve silinecek noktaların yerlerini belirleyin.



Burada sadece L noktasını belirleyin ve GİRİŞ düğmesine  G basın.

L noktasının silindiği, aşağıdaki resimde gösterilen şekilde onaylanır.

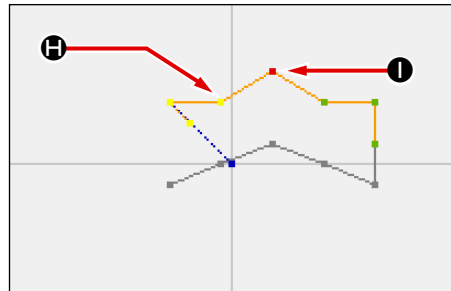


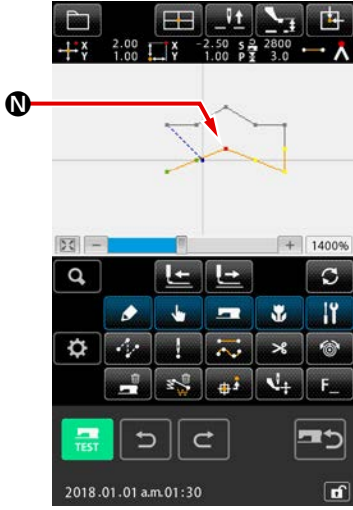
④ Noktanın eklenmesi

İğne konumunu, İLERİ/GERİ TRANSPORT düğmesine   A kullanarak, standart ekranda H noktasına kadar taşıyın ve MUTLAK NOKTA EKLEME işlevini  (fonksiyon kodu 076) seçin.




Belirleme ekranında TAŞIMA düğmesine  J kullanarak iğne konumunu eklenen I noktasına kadar taşıyın ve GİRİŞ düğmesine  K basın.

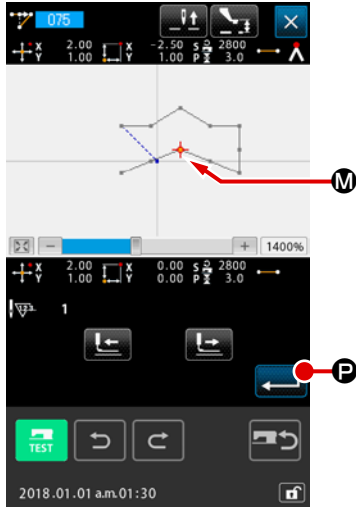
İğne giriş noktası, aşağıdaki çizimde gösterilen şekilde eklenir.








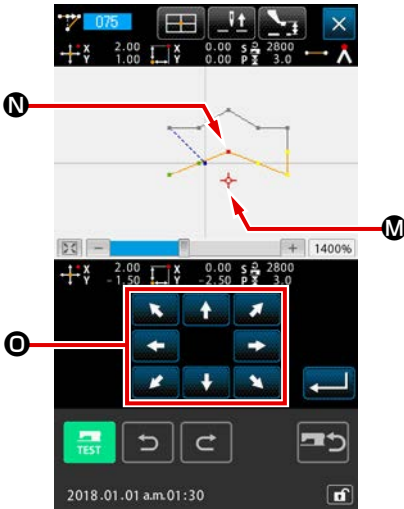
⑤ Noktanın taşınması



İğne konumunu, İLERİ/GERİ TRANSPORT düğmesine   A kullanarak, standart ekranda N noktasına kadar taşıyın ve MUTLAK NOKTA TAŞIMA işlevini  (fonksiyon kodu 075) seçin.



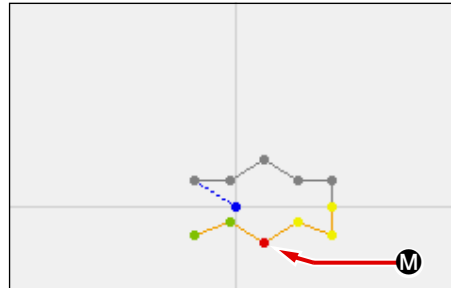
⑥ Hareket aralığı spesifikasyonu

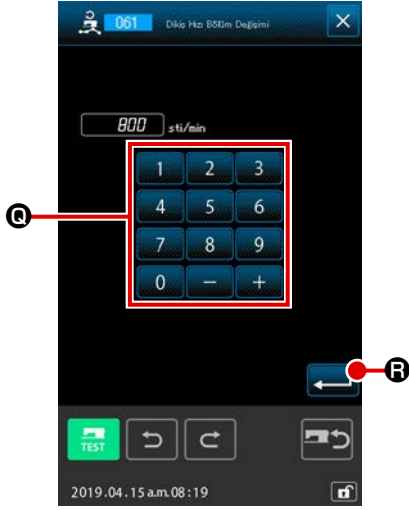
İki ya da daha fazla iğne giriş noktasının aralığı gösteren ekranda mutlak nokta hareket işlevi ile hareket etmesi durumunda, GERİ BESLEME düğmesine  Q ya da İLERİ BESLEME düğmesine  R basarak iğne konumunu değiştirin. Açıklama amacıyla, sadece noktayı N belirtin ve ENTER düğmesine  P basın.



Belirleme ekranında TAŞIMA düğmesine  Q kullanarak iğne konumunu taşınan M noktasına kadar alın ve GİRİŞ düğmesine  P basın.


İğne giriş noktası, aşağıdaki çizimde gösterilen şekilde taşınır.








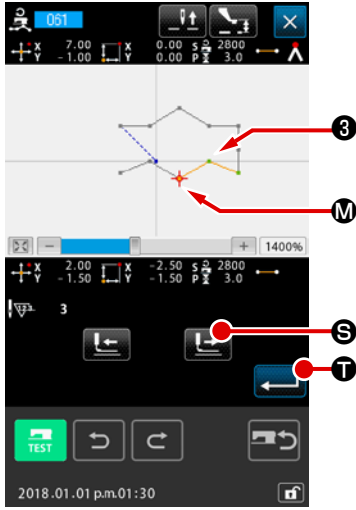


⑦ Devrin değiştirilmesi




Standart ekranda iğne giriş noktasını ③ konumuna kadar taşıdıktan sonra, DİKİŞ DEVRİ BÖLÜM DEĞİŞİKLİĞİ işlevini



 (fonksiyon kodu 061) seçin.

 ilâ  SAYISAL tuşlarını  kullanarak değiştirilen devrin ayar değerini (buradaki örnekte 800 dev./dak.'dır) girin ve GİRİŞ düğmesine   basın.



Konum belirleme ekranında İLERİ TRANSPORT düğmesine

  basın ve iğne konumunu; devir değiştirmek istediğiniz  bölgesine kadar taşıyın.

GİRİŞ düğmesine   basıldığı zaman, belirlenen bölümün devri değiştirilir ve ekran standart ekrana geri döner.

3-4. Desenlerin kaydedilmesi


Oluşturulan desen, hafıza kartına kaydedilir.



IP-500 için biçimlendirilmiş olan hafıza kartlarını kullanın.



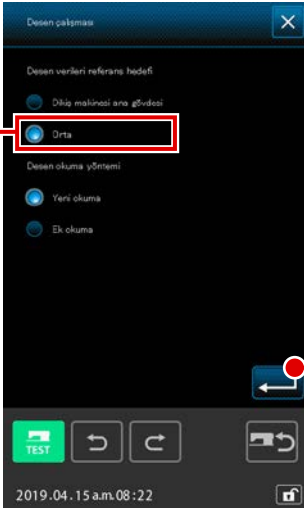
① Desen işlem ekranının görüntülenmesi

Desen işlemleri ekranını görüntülemek için standart ekran üzerindeki DESEN İŞLEMLERİ düğmesine  basın.


Desen verileri referans hedefinin / desen okuma yönteminin ayarlandığı ayar ekranını görüntülemek için AYAR düğmesine




A basın.

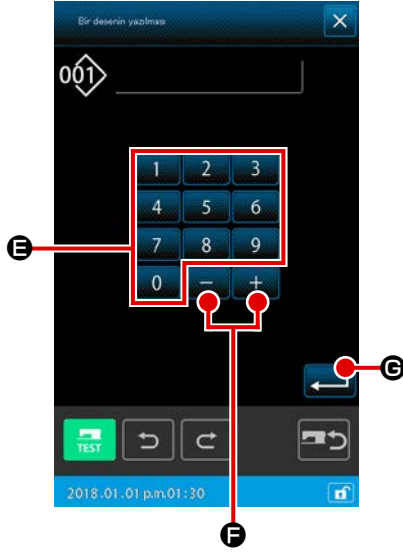


② Nesnel ortamın seçilmesi

Açıklama amacıyla, bir ortam **B** seçin. Seçilen ortam isteğe bağlı  ekranla görüntülenir. Ortamı seçtikten sonra desen

işlemleri ekranına geri dönmek için ENTER düğmesine 

C basın.



③ Yeni desen oluşturma ekranının görüntülenmesi

Desen işlemleri ekranında (①) yeni desen oluşturma ekranını görüntülemek için DESENİ YAZ düğmesine **D** basın. Belirlediğiniz desen dosyası yönetme yöntemine bağlı olarak aşağıdaki yeni desen oluşturma ekranını görüntüleyin.

Dosya numarası yönetim yöntemi belirlenmişse → Prosedür adımı ④ 'e geçin.

Dosya adı yönetim yöntemi belirlenmişse → Prosedür adımı ⑥ 'ya geçin.

- * Desen dosyası yönetim yöntemi (dosya adı yönetimi ya da dosya numarası yönetimi) aşağıdaki prosedürle belirlenmelidir: Dikiş ekranı → MSW → 2 BELLEK anahtarı → Tümünü göster → U400 "Desen dosya adı yönetimi". Desen yazma prosedürü tamamlandığında, desen işlemleri ekranı görüntülenir.

④ Desen numarasının seçilmesi

Daha sonraki basamakta açılacak desenin numarasını belirlemek için; desen kaydetme ekranında **0** ilâ **9** **E** SAYI-SAL tuşlarına veya + ya da - **+** **-** tuşlarına **F** basın.

⑤ Desenin kaydedilmesi

GİRİŞ düğmesine **↵** **G** basıldığı zaman, hafıza kartına yazma işlemi başlatılır. Kaydetme işlemi sona erdirildiği zaman, standart ekran açılır.

Belirtilen kaydetme noktası desen numarasında kayıtlı bir desen varsa, üzerine yazmak için doğrulama talep eden onay ekranı açılır. Burada GİRİŞ düğmesine **↵** basıldığı zaman, kaydetme işlemi başlatılır.



⑥ Dosya adının girilmesi

Öncelikle, en küçük kullanılabilir dosya numarasına sahip kullanılmamış bir dosya adı görüntülenir. Dosya adı klavyeyle düzenlenebilir.

⑦ Desenin yazılması

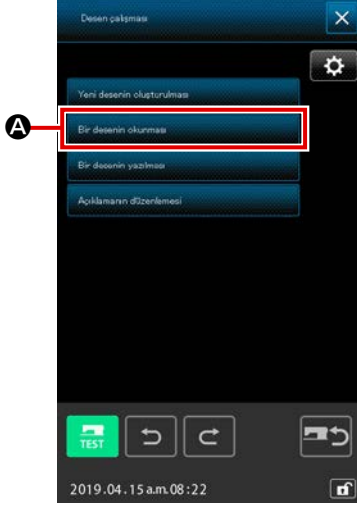
ENTER düğmesine **↵** **H** basıldığında, desenin ortama yazılma işlemi başlar. Belirtilen dosya adı zaten varsa, üzerine yazılmasını isteyip istemediğinizi soran onay ekranı görüntülenir. Onaylandıktan sonra ENTER düğmesine **↵** basıldığında desenin yazılma işlemi başlar.

3-5. Desenlerin okunması


Hafıza kartına yazılmış olan desenler okunabilirler.



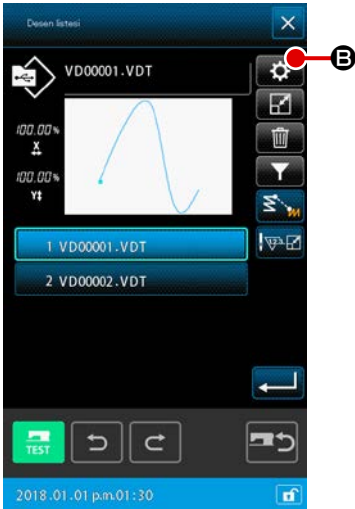
IP-500 için biçimlendirilmiş olan hafıza kartlarını kullanın.




① Desen okuma ekranının açılması

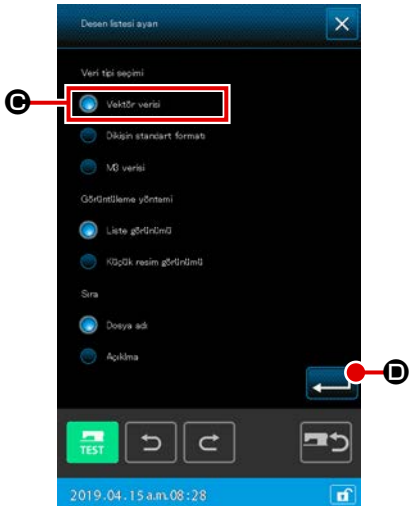
Desen işlemleri ekranını görüntülemek için standart ekran üzerindeki DESEN İŞLEMLERİ düğmesine  basın.

Desen listesi ekranını görüntülemek için desen işlemleri ekranında DESENİ YAZ düğmesine **A** basın.





② Desen listesi ayar ekranının görüntülenmesi

Desen listesi ayar ekranını görüntülemek için AYAR düğmesine  **B** basın.





③ Desen türünün seçilmesi


Burada VEKTÖR VERİLERİNİ **C** seçin. Seçilen düğme isteğe bağlı  ekranla görüntülenir.

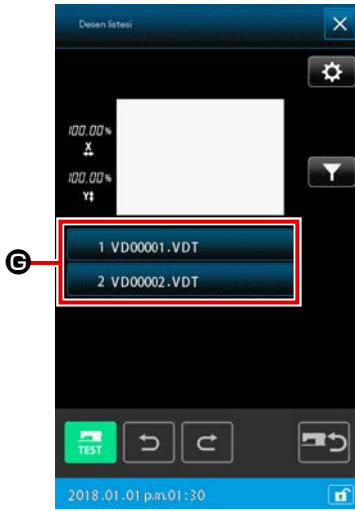
ENTER düğmesine  **D** basıldığında ekran, desen listesi ekranına geri döner.





④ Nesnel ortamın seçilmesi

Desen verileri referans hedefinin / desen okuma yönteminin ayarlandığı ayar ekranını görüntülemek için desen işlemleri ekranındaki AYAR düğmesine  B basın. Ortamı E seçin. Ekranı, desen işlemleri ekranına geri döndürmek için ENTER düğmesine  F basın.

Desen listesi ekranını görüntülemek için desen işlemleri ekranındaki DESENİ OKU A düğmesine basın. Mevcut desenlere ait DESEN düğmeleri desen listesi ekranında  G görüntülenir.




⑤ Desenin seçilmesi

Okumak istediğiniz desen numarası için, DESEN düğmesine  G basın. Seçilen desen düğmesi isteğe bağlı ekranı () görüntülenir.



⑥ Desenin okunması

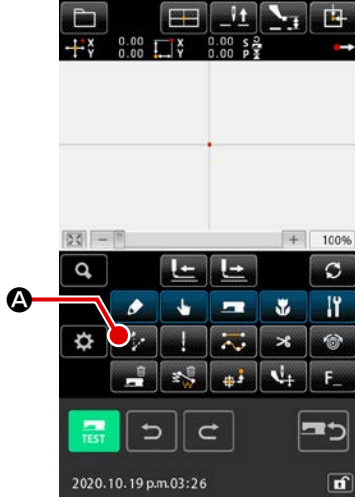
GİRİŞ düğmesine  H basıldığı zaman, desen okuma işlemi başlatılır. Okuma işlemi sona erdirildiği zaman, standart ekran açılır.

4. DESEN GİRİŞİ

4-1. Normal dikiş


(1) Atlımalı transport (020)

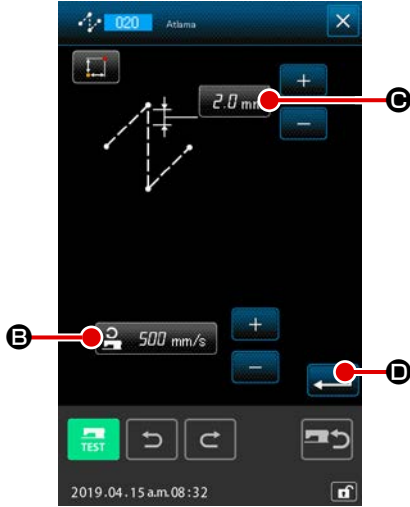
Bu işlem, dikiş makinesini çalıştırmadan baskı ayağını istenilen noktaya taşımak için kullanılır.





① Atlımalı transport düzenleme ekranının açılması


Standart ekranda ATLATMALI TRANSPORT düğmesine 

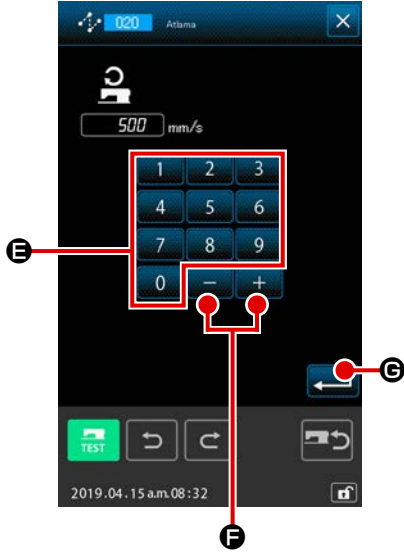
A basıldığı zaman veya kod listesi ekranında ATLATMALI TRANSPORT işlevi  (fonksiyon kodu 020) seçildiği zaman, atlatmalı transport ekranı açılır.



② Atlımalı transportun düzenlenmesi

Atlatmalı transport ayar ekranında, mevcut atlatmalı transport devir değeri ATLATMALI TRANSPORT AYAR tuşu  **B** üzerinde görüntülenir. Mevcut atlatmalı transport parçası ATLATMALI TRANSPORT ADIMI tuşu  **C** üzerinde görüntülenir.

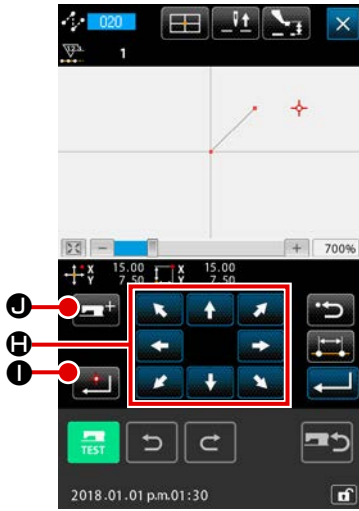
Dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır. Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine  **D** basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



③ Atlımalı transport devrinin düzenlenmesi

Değeri **0** ilâ **9** SAYISAL tuşlar **E** ile doğrudan girilir ya da atlatmalı transport giriş ekranında **+** **-** + ve - tuşları **F** ile değeri artırılarak/azaltılarak belirlenir.

GİRİŞ düğmesine **G** basıldığı zaman, girilen değeri etkin hale getirilir ve atlatmalı transport düzenleme ekranına geri döndürülür.



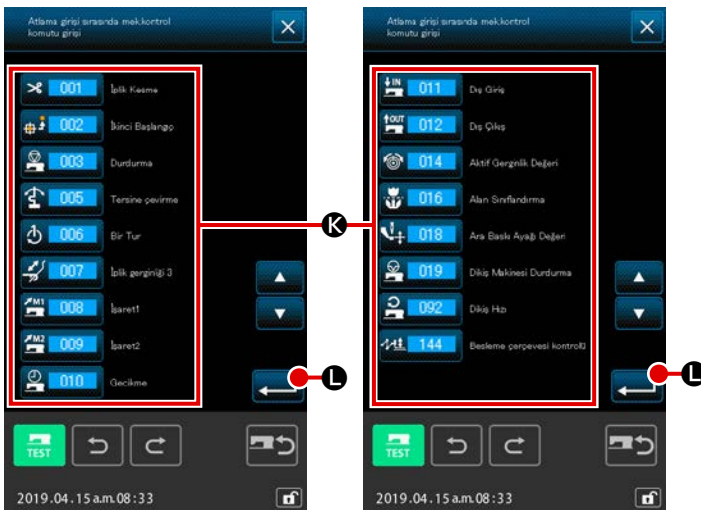
④ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine **H**

basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder. TAŞIMA tuşu basılı tutulduğu müddetçe, iğnenin konumu sürekli olarak değişir.

⑤ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME düğmesine **I** basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir.



⑥ Makine kontrol komutu ekleme

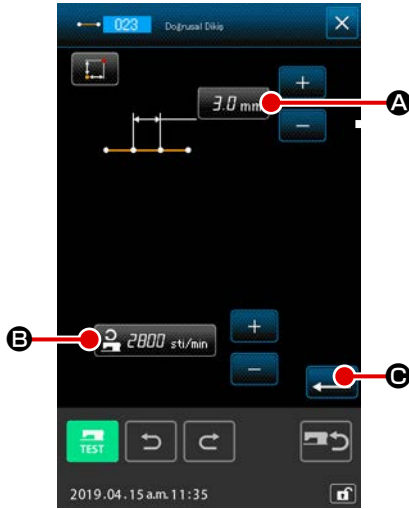
Atlatmalı transport girişi sırasında makine kontrol talimatı **K** eklemek için, makine kontrol talimatı ekleme düğmesine **K** basılabilir. Hedef makine kontrol komutu düğmesine ve ardından GİRİŞ düğmesine **L** basın.

⑦ Atlımalı transport düzenlemeyi sona erdirin

GİRİŞ düğmesine **L** basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri döndürülür. ④ ve ⑤ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.


(2) Düz normal dikiş (023)

Bir nokta seçildiği ve o nokta ile iğne arasında düz bir bağlantı çizgisi olduğu takdirde, iğne giriş noktası dikiş uzunluğu





① Olarak belirlenebilir






Düz normal dikiş düzenleme ekranının açılması


Kod listesi ekranında DÜZ NORMAL DİKİŞ işlevi  (fonksiyon kodu 023) seçildiği zaman; düz normal dikiş düzenleme ekranı açılır.

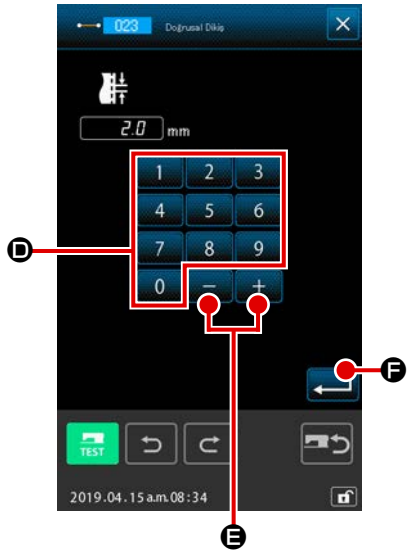
② Düz normal dikişin düzenlenmesi

Geçerli dikiş uzunluğu düzenleme değeri DİKİŞ UZUNLUĞU

GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman gösterilir ve düz düz dikiş düzenleme ekranında DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ düğmesine  **B** basıldığı zaman, düzenlenmiş olan geçerli dikiş devri belirtilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin düğmesine bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır. Giriş ekranındaki değeri,  ilâ  SAYISAL tuşlarını **D** doğrudan girin veya + ve - tuşlarını   **E** kullanarak değiştirin, GİRİŞ düğmesine  **F**, basarak seçilen değeri hafızaya alın.


Ekran, yeniden düz normal dikiş düzenleme ekranına döner. Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda düz normal dikiş ekranında GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.




③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine




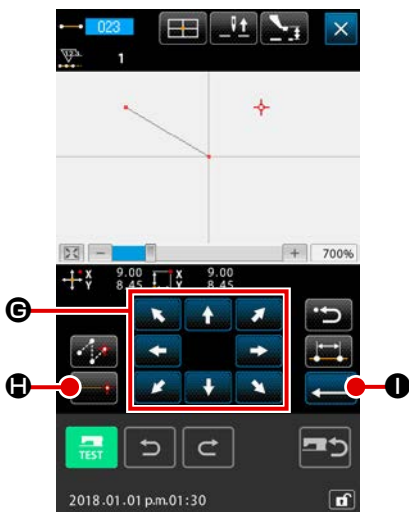
 **G** basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder. TAŞIMA tuşu basılı tutulduğu müddetçe, iğnenin konumu sürekli olarak değişir.

④ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME tuşuna  **H** basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir. Düz normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi.

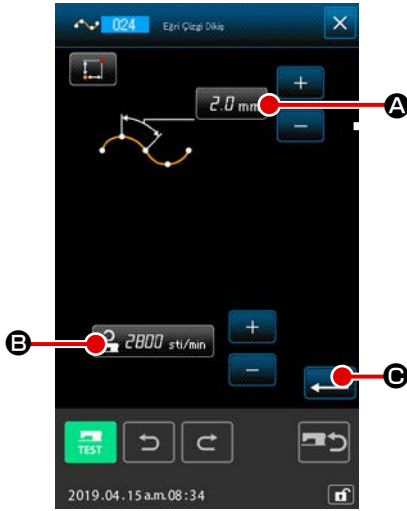
⑤ Düz normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ düğmesine  **I** basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri döndürülür. si ③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.




(3) Eğrisel normal dikiş (024)

Eğrisel düz dikişten yararlanarak yumuşak bir eğrinin basit bir biçimde girilmesi mümkündür.



① Eğrisel normal dikiş ekranının açılması


Kod listesi ekranında EĞRİSEL NORMAL DİKİŞ işlevi

 024 (fonksiyon kodu 024) seçildiği zaman; eğrisel normal dikiş düzenleme ekranı açılır.


② Eğrisel normal dikişin düzenlenmesi

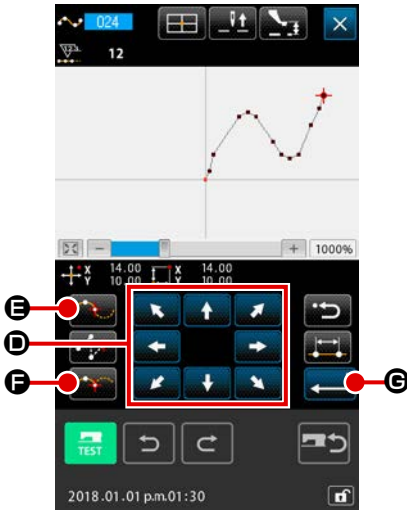
Geçerli dikiş uzunluğu düzenleme değeri DİKİŞ UZUNLUĞU

GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman gösterilir ve

eğrisel normal dikiş düzenleme ekranında DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ düğmesine  **B** basıldığı zaman, düzenlenmiş olan geçerli dikiş devri belirtilir.

Ayarını değiştirmek istediğiniz maddenin düğmesine bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır.

Dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır. Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine  **C**, basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı



③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine



basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve GEÇİŞ NOKTASI

düğmesine  **E** basıldığı zaman; iğnenin o andaki ko-


numu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir. Veya NOK-

TA VERME düğmesine  **F** basıldığı zaman, o konum

kırılma noktası olarak belirlenir. Kırılma noktası ile ilgili bilgiler

için [Sayfa 61 "4-10. Kırılma noktası \(eğrisel ve normal dikiş\)"](#) paragrafına bakın.

⑤ Eğrisel normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

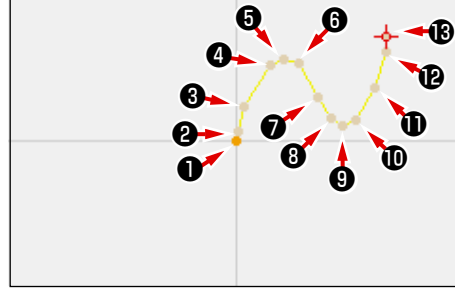
GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Son noktanın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.

③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.



1. Eğrisel normal dikişte yumuşak bir biçim elde etmek için, giriş noktası aşağıda belirtilen yöntemle uygun olarak seçildiği takdirde temiz bir eğim elde edilir.

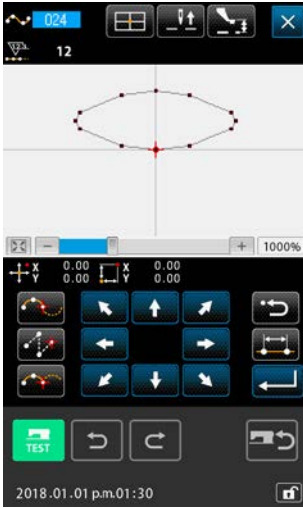
- 1 Giriş noktası olarak giriş eğrisinin üst kısmını seçin. (5 ve 9)
- 2 Nokta'yı 1. basamakta ortada seçtikten sonra, 1. basamakta seçilen noktanın çok az önünde veya arkasında bir nokta seçin. (4 , 6 , 8 ve 10)
- 3 Daha sonra, giriş noktası gibi gevşek çıkıntıya sahip bölgenin orijini seçin. (3 , 7 ve 11)
- 4 Her iki uca yakın noktaları ve giriş noktası olan son noktayı belirleyin (2 , 12 ve 13)



Yukarıda bahsi geçen prosedürde seçilen giriş noktalarını numara sırasıyla girin.

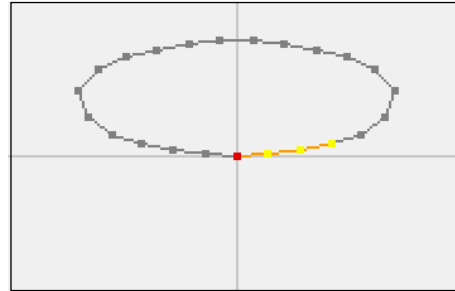
Ayrıca, aşağıda belirtilen hususlara da dikkat edin.

- Dik bir eğimle bir çok giriş noktası seçmektense, yumuşak bir eğimle birkaç tane seçin.
- Eğri başına en az 3 giriş noktası belirleyin.



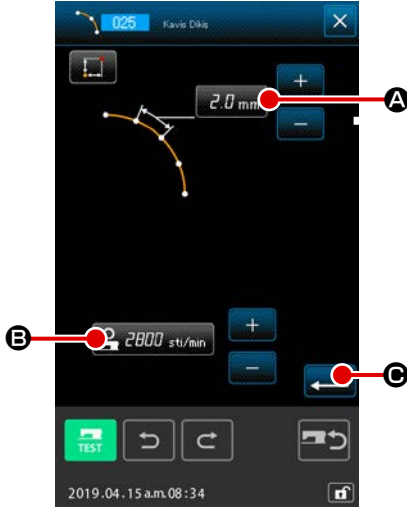
2. Eğrisel normal dikiş verilerinden yararlanılarak elips oluşturulabilir.

- 1 Eğrilerin bağlantı noktalarını, kavisin yumuşak olduğu kısımlarda seçin.
- 2 Giriş noktalarının, azami ölçülerde simetrik olmasını sağlayın.




(4) Arc normal dikiş (025)



İki nokta seçildiği ve o nokta ile iğne arasında arc biçimli bağlantı çizgisi olduğu takdirde, iğne giriş noktası dikiş uzunluğu olarak belirlenebilir. Dikiş sırası belirlenen noktalar doğrultusunda, saat yönüne veya saat yönünün tersine doğru olabilir.




① Arc normal dikiş ekranının açılması

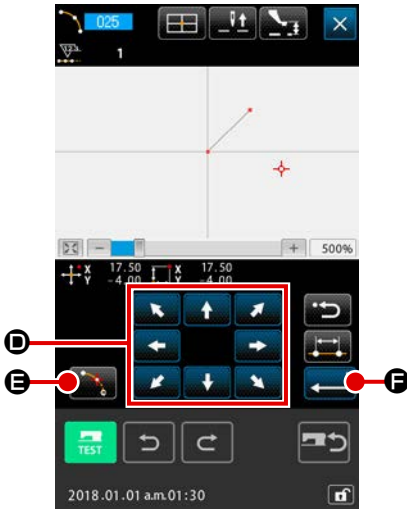
Kod listesi ekranında ARC NORMAL DİKİŞ işlevi  (fonksiyon kodu 025) seçildiği zaman; arc normal dikiş düzenleme ekranı açılır.

② Arc normal dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

Geçerli dikiş uzunluğu düzenleme değeri DİKİŞ UZUNLUĞU GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman gösterilir ve arc normal dikiş düzenleme ekranında DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ düğmesine  **B** basıldığı zaman, düzenlenmiş olan geçerli dikiş devri belirtilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin düğmesine bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır. Dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.

Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.




③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine  **D**


basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME düğmesine  **E** basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir.

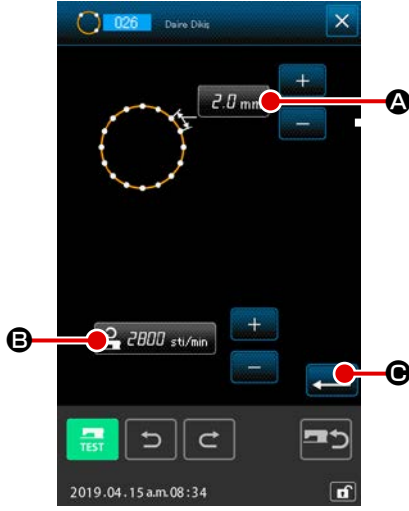
İki noktadan girişi gerçekleştirmek için, ③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayın. Adet olarak, iki giriş noktası gereklidir. Ayrıca 3 adetten fazla giriş noktasının kullanılması mümkün değildir.

⑤ Arc normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ düğmesine  **F** basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür. Son noktanın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.


(5) Çember normal dikiş (026)

İki nokta seçildiği zaman, noktaları birleştiren çember ile iğne konumu dikiş uzunluğu olarak girilebilir. Dikiş sırası belirlenen noktalar doğrultusunda, saat yönüne veya saat yönünün tersine doğru olabilir.




① Çember normal dikiş düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında ÇEMBER NORMAL DİKİŞ işlevi


 (fonksiyon kodu 026) seçildiği zaman; çember normal dikiş düzenleme ekranı açılır.

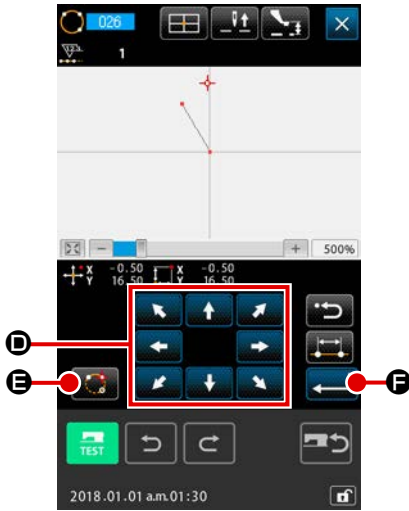
② Çember normal dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

Geçerli dikiş uzunluğu düzenleme değeri DİKİŞ UZUNLUĞU GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman gösterilir


ve çember normal dikiş düzenleme ekranında DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ düğmesine  **B** basıldığı zaman, düzenlenmiş olan geçerli dikiş devri belirtilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin düğmesine bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır. Dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.

Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine  **C** asıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.




③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine  **D**


basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Konumun girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME düğmesine  **E** basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası olarak girilir.

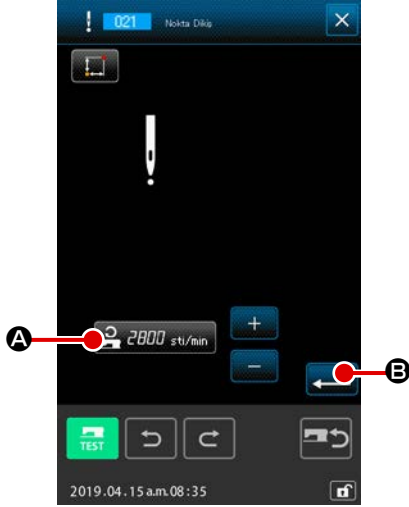
İki noktadan girişi gerçekleştirmek için, ③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayın. Adet olarak, iki giriş noktası gereklidir. Ayrıca 3 adetten fazla giriş noktasının kullanılması mümkün değildir.

⑤ Çember normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi



GİRİŞ düğmesine  **F** basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Son noktanın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.

(6) Nokta dikişi (021)


Bu işlev, iğne girişi dikiş noktası dikiş-dikiş (adım-adım) doğrudan belirlendiği zaman kullanılır.




① Dikiş düzenleme ekranının açılması

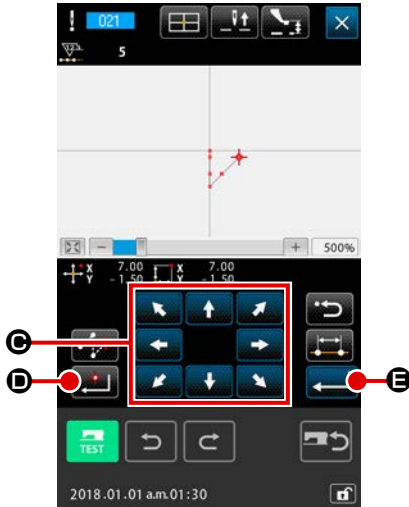
Standart ekranda NOKTA DİKİŞ düğmesine  basıldığı zaman veya kod listesi ekranında NOKTA DİKİŞ işlevi  (fonksiyon kodu 021) seçildiği zaman, nokta dikiş ekranı açılır.

② Nokta dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi


Nokta dikiş düzenleme ekranında DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ düğmesine  'A' basıldığı zaman, geçerli dikiş devri (dev./dak.) değeri gösterilir.

DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ düğmesine basıldığı zaman, dikiş devri düzenleme ekranı açılır. Dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.


Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine  'B' basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



③ İğne girişi konumunun değiştirilmesi


Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine  'C' basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine  'D' basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası olarak girilir.

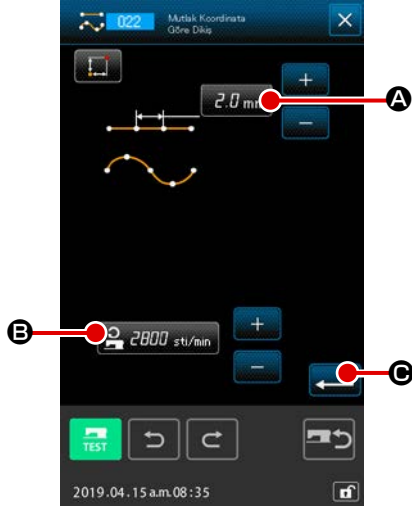
③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.

⑤ Nokta dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi



GİRİŞ düğmesine  'E' basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Son nokta-nın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.

(7) Normal dikiş (022)



Bu işlemlerle düz normal dikiş ve sarmal normal dikiş verileri girilebilir.




① Normal dikiş düzenleme ekranının açılması

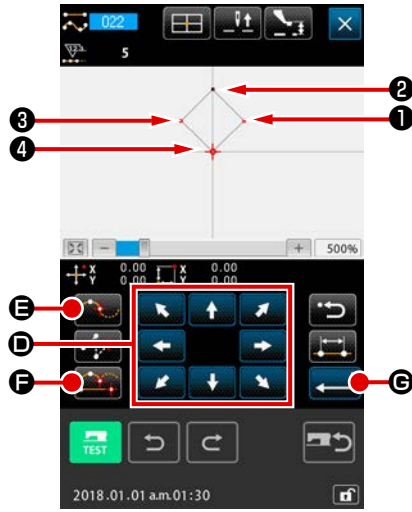
Standart ekranda NORMAL DİKİŞ düğmesine  basıldığı zaman veya kod listesi ekranında NORMAL DİKİŞ işlevi  (fonksiyon kodu 022) seçildiği zaman, normal dikiş düzenleme ekranı açılır.

② Normal dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi




Normal dikiş düzenleme ekranında; DİKİŞ UZUNLUĞU GİRİŞ tuşu  A ile dikiş uzunluğu ve DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ tuşu  B ile dikiş devri belirlenebilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin düğmesine bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır. Dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.


GİRİŞ düğmesine  C basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.

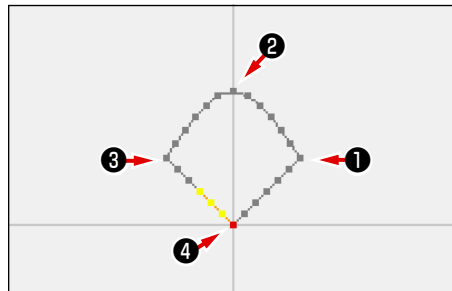


③ Konumun belirlenmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine  D basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder. NOKTA VERME düğmesine  F basıldığı zaman, düz normal dikişin biçim noktası girilir. GEÇİŞ NOKTASI düğmesine  E basıldığı zaman, eğrisel normal dikişin biçim noktası girilir. (Sayfa 61 "4-10. Kırılma noktası (eğrisel ve normal dikiş)" bölümüne bakın.)

④ Normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi



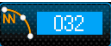

GİRİŞ düğmesine  G basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Örneğin NOKTA VERME tuşu ile 1, 3 ile 4 ve GEÇİŞ NOKTASI tuşuyla 2 girildiği zaman; aşağıdaki çizimde gösterilen desen oluşturulur.

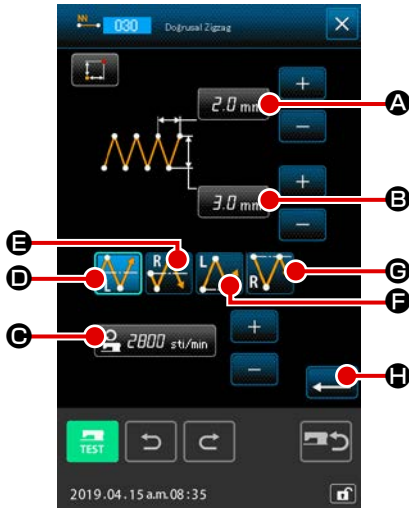
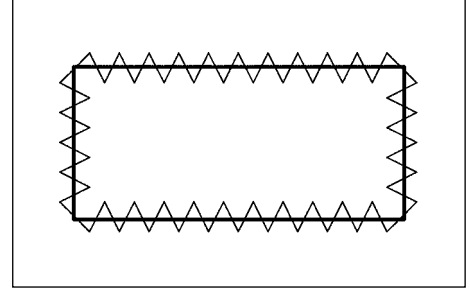


4-2. Zigzag dikiş (030 'dan 033 'e kadar)


Bu işlev, referans dikiş hattını esas alan eksene dik olarak iki yanda zigzag iğne giriş noktaları oluşturmak için kullanılır. Bu işlev, iç çamaşır ve benzeri malzemelerdeki zigzag dikişlerin yapılmasına uygundur.

Toplam olarak aşağıda gösterilen 4 tür zigzag vardır.




- Düz zigzag dikiş (fonksiyon kodu 030) 
- Eğrisel zigzag dikiş (fonksiyon kodu 031) 
- Arc zigzag dikiş (fonksiyon kodu 032) 
- Çember zigzag dikiş (fonksiyon kodu 033) 



① Düz zigzag dikiş düzenleme ekranının açılması






Kod listesi ekranında DÜZ ZİGZAG DİKİŞ işlevi  (fonksiyon kodu 030) seçildiği ve uygulandığı zaman; düz zigzag dikiş düzenleme ekranı açılır.

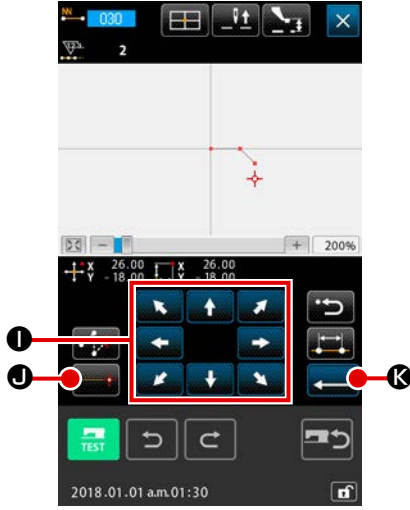
② Düz zigzag dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

Düz zigzag dikiş ekranında ZİGZAG ADIM GİRİŞ düğmesine  A basıldığı zaman geçerli zigzag genişliği düzenleme değeri; ZİGZAG GENİŞLİK GİRİŞ düğmesine  B basıldığı zaman geçerli zigzag genişliği; DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ düğmesine  C basıldığı zaman geçerli dikiş devri düzenleme değeri gösterilir.

Değiştirmek istediğiniz öğenin ayar düğmesine basınca, ilgili ayar değeri giriş ekran görünümüne geçilir. Bir ayar değerinin, ilgili öğenin giriş ekranından girilmesi prosedürü, lineer normal dikiş prosedürüne benzemektedir.

Zigzag dikişi başlatma konumu ve yönü, BAŞLATMA YÖNÜ

düğmesi  D,  E,  F ya da  G'yi kullanarak seçilebilir. İsteğe bağlı ekranda görüntülenen düğme, halihazırda seçili olan başlama yöntemini belirtir. Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine  H basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.




③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine



basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.


④ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME düğmesine  basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir.

③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.



⑤ Düz zigzag dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ düğmesine  basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Son noktanın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.


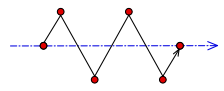

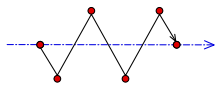

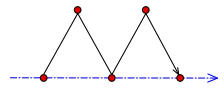

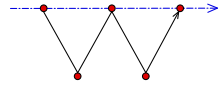
Zigzag dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz zigzag dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.

İlgili dikişlerin koordinat giriş işlemleri, normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.

(Eğrisel dikiş kullanılması durumunda, [Sayfa 61 "4-10.](#)

[Kırılma noktası \(eğrisel ve normal dikiş\)"](#) bölümüne bakın.)





Zigzag dikiş başlatma yöntemi listesi

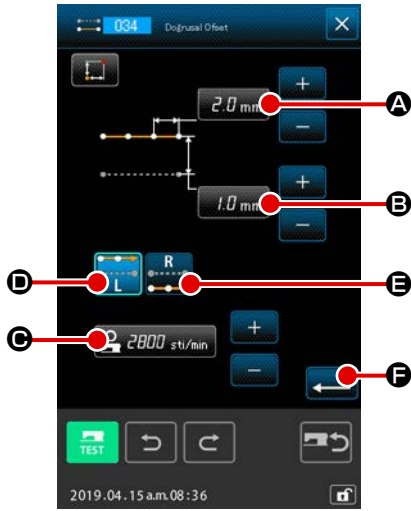
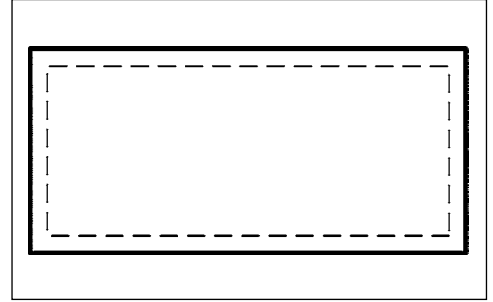
Numara	Düğme	Dikiş başlatmak için yön özelliği	Tanım	Örnek
1		İlmeğin temel hattı merkezinden sola doğru	Dikiş, hareket yönünde bakılırsa sola doğru başlar; ilmek temel hattı, zigzag genişliğinin ortasıdır. İlmekler zigzag şeklinde oluşur.	
2		İlmeğin temel hattı merkezinden sağa doğru	Dikiş, hareket yönünde bakılırsa sağa doğru başlar; ilmek temel hattı, zigzag genişliğinin ortasıdır. İlmekler zigzag şeklinde oluşur.	
3		İlmeğin temel hattının sonunda sola doğru	Dikiş, hareket yönünde bakılırsa ilmek temel hattı zigzag genişliğinin sağ tarafında kalacak şekilde sola doğru başlar.	
4		İlmeğin temel hattının sonunda sağa doğru	Dikiş, hareket yönünde bakılırsa ilmek temel hattı zigzag genişliğinin sol tarafında kalacak şekilde sağa doğru başlar.	

4-3. Ofset dikiş (034 'ten, 037 'ye kadar)


Bu işlev, giriş referans hattına göre isteğe bağlı bağımsız sabit mesafelerde iğne giriş noktası oluşturmak için kullanılır. İğne giriş noktasını seçerken en uygun yöntem, küçük nesnelere veya benzerlerini eklerken, giriş noktası olarak küçük nesnenin çevresi alınmalıdır.

Toplam olarak aşağıda gösterilen 4 tür ofset dikiş vardır.




- Düz ofset dikiş (fonksiyon kodu 034) 
- Eğrisel ofset dikiş (fonksiyon kodu 035) 
- Arc ofset dikiş (fonksiyon kodu 036) 
- Çember ofset dikiş (fonksiyon kodu 037) 






① Düz ofset dikiş düzenleme ekranının açılması


Kod listesi ekranında DÜZ OFSET DİKİŞ işlevi  (fonksiyon kodu 034) seçildiği zaman; düz ofset dikiş düzenleme ekranı açılır.

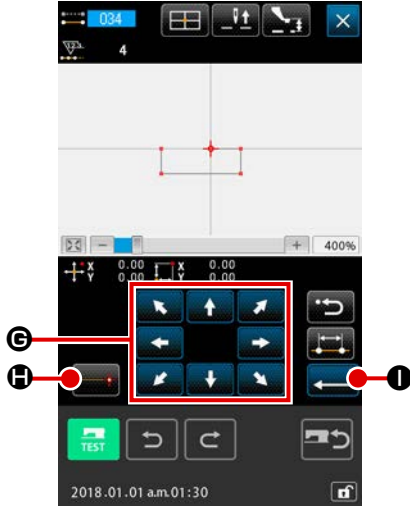
② Düz ofset dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

Düz ofset dikiş ekranında ZİGZAG ADIM GİRİŞ düğmesine  (A) basıldığı zaman geçerli zigzag genişliği düzenleme değeri; ZİGZAG GENİŞLİK GİRİŞ düğmesine  (B) basıldığı zaman geçerli zigzag genişliği; DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ düğmesine  (C) basıldığı zaman geçerli dikiş devri düzenleme değeri gösterilir. Değiştirmek istediğiniz maddenin düğmesine bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır. Dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.

Ofset dikiş başlatma yönü  (D) ile  (E) OLUŞTURMA YÖNÜ tuşlarına basılarak değiştirilebilir. İsteğe bağlı ekranda görüntülenen düğme , halihazırda seçili olan oluşturma yönünü belirtir.

SOL OLUŞTURMA YÖNÜ düğmesine  (D) basıldığı zaman, dikiş belirlenmiş işlemin sol tarafından ve SAĞ OLUŞTURMA YÖNÜ düğmesine  (E) basıldığı zaman dikiş belirlenmiş işlemin sağ tarafından başlatılır.

Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine  (F) basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.




③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine




basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME düğmesine  basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir.

③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.

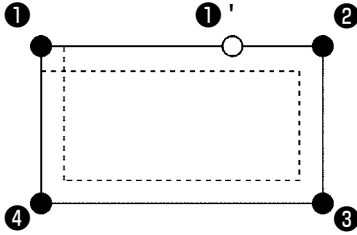
⑤ Düz ofset dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ düğmesine  basıldığı zaman, düzenlenen

bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Son noktanın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.

Diğer biçimlerin ofset dikiş düzenleme işlemleri, düz ofset dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.

İlgili dikişlerin koordinat giriş işlemleri, normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.



1. Biçimi sol taraftaki çizimde gösterilen şekilde ① noktasından başlatın ve ②→③→④→① . sırasını girin. Bu işlemle çizimde gösterilen şekilde bir kırık çizgi deseni elde edilir.



Temiz bir ofset dikişin elde edilebilmesi için; ① gibi bir çokgenin dikişine köşesinden değil, ① ' gibi yan tarafta bir noktadan başlayın.

2. Başlangıç noktasından son giriş noktasına giden hat şeklindeki verilerin girilmesi.
3. Arc veya çember olması durumunda, genişlik çemberin yarıçapından fazla ise, beklenenden farklı bir desen ortaya çıkar. Bu nedenle, dikkatli olun.





4-4. Çift dikiş

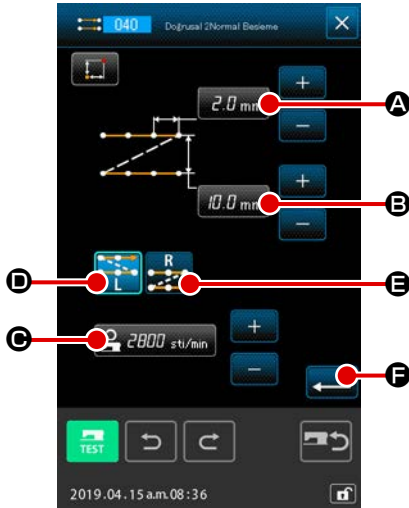
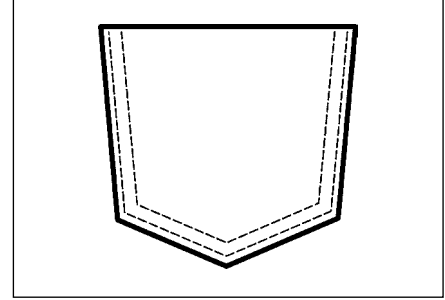
Bu işlev, giriş referans hattı açısından isteğe bağlı bağımsız sabit mesafelerdeki iğne giriş noktasına göre başka bir iğne giriş noktası oluşturmak için kullanılır.

(1) Çift sıralı dikiş (040 'tan, 043 'e kadar)


Dikişi; giriş noktalarının meydana getirdiği bir dikiş halinde ve ofset figürle aynı doğrultuda olacak şekilde düzenleyin.

Toplam olarak aşağıda gösterilen 4 tür çift sıralı dikiş vardır.




- Düz çift sıralı dikiş (fonksiyon kodu 040) 
- Eğrisel çift sıralı dikiş (fonksiyon kodu 041) 
- Arc çift sıralı dikiş (fonksiyon kodu 042) 
- Çember çift sıralı dikiş (fonksiyon kodu 043) 






① Düz çift sıralı dikiş düzenleme ekranının açılması



Kod listesi ekranında DÜZ ÇİFT SIRALI DİKİŞ işlevi  (fonksiyon kodu 040) seçildiği zaman; düz çift sıralı dikiş düzenleme ekranı açılır.


② Düz çift sıralı dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

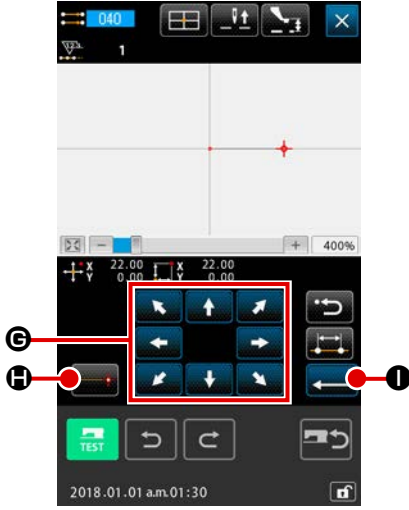
Düz çift sıralı dikiş ekranında DİKİŞ UZUNLUĞU GİRİŞ düğmesine  (A) basıldığı zaman geçerli çift sıralı genişliği düzenleme değeri; ÇİFT SIRALI DİKİŞ GENİŞLİĞİ GİRİŞ düğmesine  (B) basıldığı zaman geçerli çift sıralı dikiş genişliği; DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ düğmesine  (C) basıldığı zaman geçerli dikiş devri düzenleme değeri gösterilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin düğmesine bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır. Giriş ekranlarında yapılan ilgili maddelerin düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.

Sıralı çift dikişin oluşturma yönü  (D) ile  (E) OLUŞTURMA YÖNÜ tuşlarına basılarak değiştirilebilir. İsteğe bağlı ekranda görüntülenen düğme , halihazırda seçili olan oluşturma yönünü belirtir.

SOL OLUŞTURMA YÖNÜ düğmesine  (D) basıldığı zaman, çift dikiş belirlenmiş işlemin sol tarafından ve SAĞ OLUŞTURMA YÖNÜ düğmesine  (E) basıldığı zaman çift dikiş belirlenmiş işlemin sağ tarafından başlatılır.

Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine  (F) basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.




③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA düğmesine

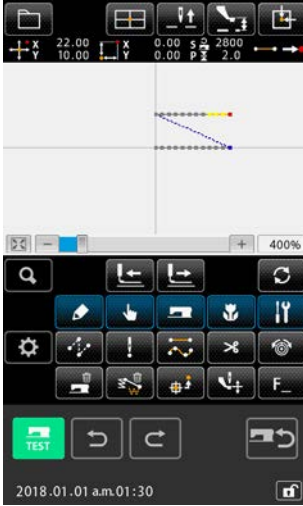


basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.


④ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME düğmesine  basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir.

③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.



⑤ Düz çift sıralı dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ düğmesine  basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür. Son nokta-
nın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.

Çift sıralı dikişle diğer biçimlerin oluşturma işlemleri, düz çift sıralı dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.

İlgili dikişlerin koordinat giriş işlemleri, normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.







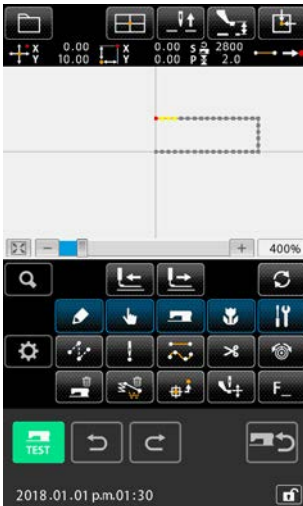
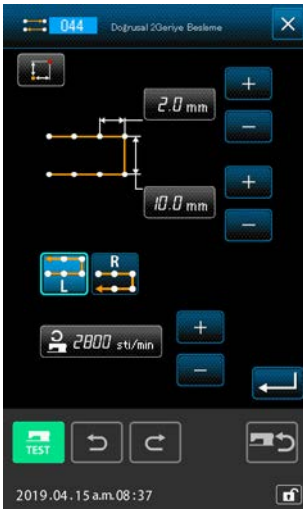
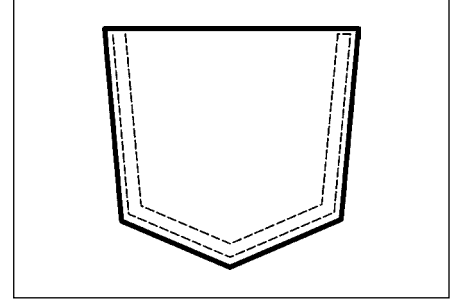
Arc veya çember olması durumunda, genişlik çemberin yarıçapından fazla ise, beklenenden farklı bir desen ortaya çıkar. Bu nedenle, dikkatli olun.

(2) Çift ters dikiş (044 ve 047)

Dikişi; giriş noktalarının meydana getirdiği bir dikiş halinde ve ofset figürle ters doğrultuda olacak şekilde düzenleyin.

Toplam olarak aşağıda gösterilen 4 tür ters dikiş vardır.

- Düz çift ters dikiş (fonksiyon kodu 044) 
- Eğrisel çift ters dikiş (fonksiyon kodu 045) 
- Arc çift ters dikiş (fonksiyon kodu 046) 
- Çember çift ters dikiş (fonksiyon kodu 047) 



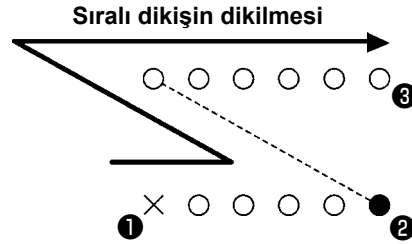
① Düz çift sıralı dikiş düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında DÜZ ÇİFT TERS DİKİŞ işlevi 

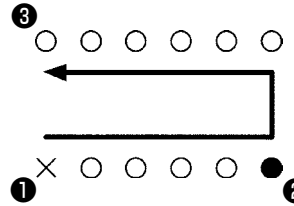
(fonksiyon kodu 044) seçildiği zaman; düz çift ters dikiş düzenleme ekranı açılır.

Çift ters dikişin düzenleme yöntemi, çift sıralı dikişin düzenleme yöntemi ile aynıdır.

Sıralı dikiş ile ters dikiş arasındaki farklar.



Sıralı dikişin dikilmesi



Ters dikişin dikilmesi





Ters dikiş dikilmesi durumunda, giriş noktası ① ve ③ son noktadır.

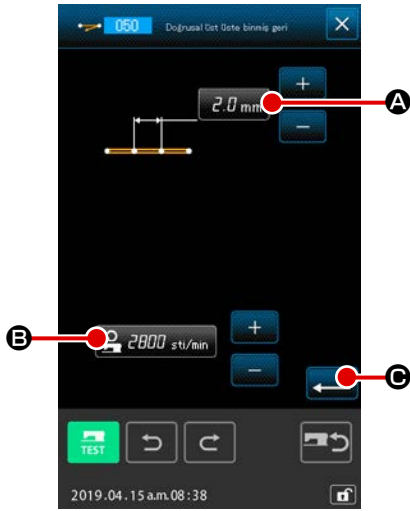


Arc veya çember olması durumunda, genişlik çemberin yarıçapından fazla ise, beklenenden farklı bir desen ortaya çıkar. Bu nedenle, dikkatli olun.


(3) Üst üste binen geri dikiş (050 ile 053 arası)

Figür dikişinin düzenlemesi giriş noktasında yapılır ve ters yönde oluşarak geri döner. Üst üste binen geri dikişte, aşağıda belirtildiği gibi dört farklı tipi vardır:



- Lineer üst üste binen geri dikiş (fonksiyon kodu 050) 
- Kırık çizgi şeklinde üst üste binen geri dikiş (fonksiyon kodu 051) 
- Yay şeklinde üst üste binen geri dikiş (fonksiyon kodu 052) 
- Dairesel üst üste binen geri dikiş (fonksiyon kodu 053) 




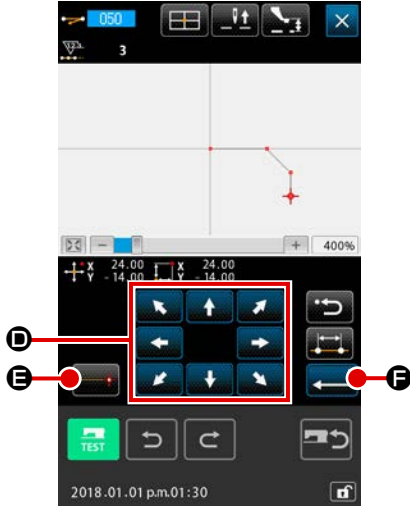
① Lineer üst üste binen geri dikiş ayar ekranına geçiş

Kod listesi ekran görünümünde LİNEER ÜST ÜSTE BİNEN GERİ DİKİŞİ seçerken ve uygularken (fonksiyon kodu 050) , lineer üst üste binen geri dikiş ayar ekran görünümüne geçilir.

② Lineer üst üste binen geri dikiş ayarının yapılması

Lineer üst üste binen geri dikiş ayar ekran görünümünde, mevcut ilmek uzunluğu değeri İLMEK UZUNLUĞU GİRİŞ düğmesinin  üzerinde belirtilir ve mevcut ilmek hızı ayarı da İLMEK HIZI GİRİŞ düğmesinin  üzerinde belirtilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin düğmesine bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır. Dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır. Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine  basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.




③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat girişi ekranında TAŞIMA düğmesine




basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME düğmesine  basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir.

③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.

⑤ Düz ters dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

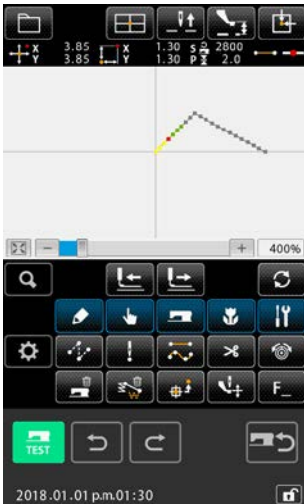
GİRİŞ düğmesine  basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Son noktanın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.

Diğer biçimlerin ters dikiş düzenleme işlemleri, düz ters dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır.



4-5. Çok hatlı dikiş (142)


Bu, mevcut iğne girişini içeren elemanlara nispeten iki veya daha fazla paralel eğri veya konik eğri eleman oluşturmak için kullanılan giriş fonksiyonudur.

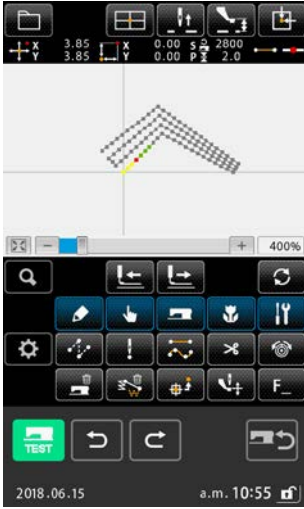
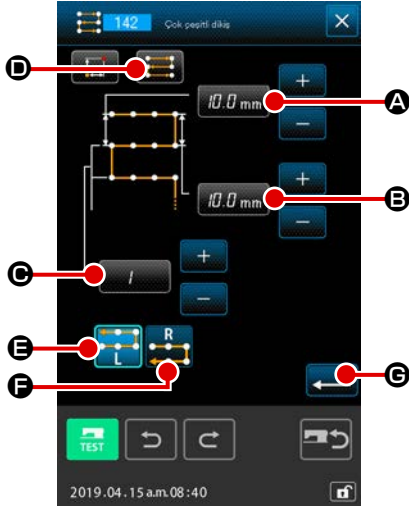


① Çok hatlı dikiş oluşturmak istediğiniz elemana taşıma

Standart ekranda, İLERİ TRANSPORT düğmesine veya GERİ TRANSPORT düğmesine kullanarak mevcut noktayı çok hatlı dikiş oluşturmak istediğiniz elemana taşıyın.

② Çok hatlı dikişin seçilmesi

Kod listesi ekranında, çok hatlı dikişi seçin (fonksiyon kodu 142)  ve çok hatlı dikişi gerçekleştirin. Çok hatlı dikiş ayar ekranı artık görüntülenir.



③ Çok hatlı dikişin ayarlanması

Çok hatlı dikiş ayar ekranında, başlangıç hattı adımının mevcut ayar değeri BAŞLANGIÇ HATTI ADIM AYAR tuşu **3.0 mm**

A, üzerinde görüntülenir, bitiş hattı adımının mevcut ayar değeri BİTİŞ HATTI ADIM AYAR tuşu **1.0 mm** **B**, üzerinde görüntülenir, oluşturulan hat sayısının mevcut ayar değeri ise OLUŞTURULAN HAT SAYISI tuşu **3** **C** üzerinde görüntülenir. Ayarını değiştirmek istediğiniz öğeyle ilişkili tuşa bastığınız zaman, ayarın giriş ekranı görüntülenir. Her öğe için giriş ekranında yapılacak ayar prosedürü düz normal dikişinkiyle aynıdır.

Dikiş yönünün mevcut değeri DİKİŞ YÖNÜ AYAR tuşu **↔**

D üzerinde görüntülenir. Düğmeye her basışınızda dikiş yönü ayarı, dönüşümlü olarak ileri/geri **↔** ve sadece ileri **→**

seçenekleri arasında değişir. Çok hat oluşturma yönü, ÇOK

HAT OLUŞTURMA YÖNÜ AYAR tuşları **↔** **E** ve **↔** **F**

kullanılarak belirlenebilir. İsteğe bağlı ekranda görüntülenen

düğme **↔** **↔**, halihazırda seçili olan çok hatlı dikiş oluşturma yönünü belirtir.

Çok hatlı dikiş ayar ekranında GİRİŞ düğmesine **↩** **G** bastığınızda, koordinat giriş ekranı görüntülenir.



Arc dikiş ve daire dikiş çok satırlı dikiş için kullanılmaz.

4-6. Makine kontrol komutları


Makine kontrol komutları, geçerli noktadaki çeşitli kontrol komutlarıdır.

(1) İplik kesme (001)


Desen yolu üzerindeki iplik kesme işlemi, isteğe bağlı olarak gerçekleştirilir.



① İplik kesme işlemin seçilmesi

Kod listesi ekranında İPLİK KESME işlevi  (fonksiyon kodu 001) seçildiği zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② İplik kesme işleminin girilmesi

Ekranın sol tarafında GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman, iplik kesme verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.


(2) 2. Orijin (002)

Bu işlevden yararlanılarak, orijin ile dikiş başlangıç noktası arasında 2. bir orijin oluşturulabilir ve dikiş hareketinden önceki iğne giriş noktası belirlenebilir. 2. orijin, sadece atlatmalı transport yolu üzerinde seçilebilir.




① Geçerli iğne giriş konumunu, atlatmalı transport deseni üzerinde bir nokta olarak belirleyin

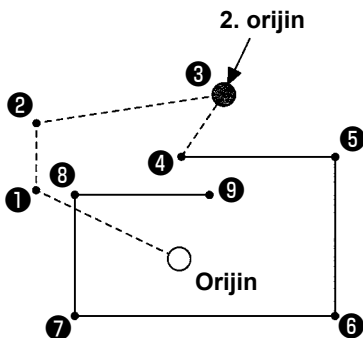
② 2. orijini seçin

Kod listesi ekranında 2. ORİJİN işlevi  (fonksiyon kodu 002) seçildiği zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

③ 2. orijini girilmesi

Ekranın sağ tarafında GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman, 2. orijin verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.

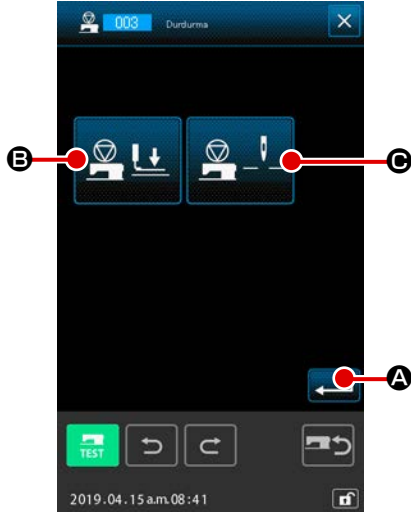
Sol taraftaki çizimde atlatmalı transport bölümü üzerindeki 2. giriş noktası **③** olarak belirlendiği zaman; **③** atlatmalı transporttan sonra transport durur ve dikiş makinesi **①** → **②** → **③** 'ten başlayıp **⑨** a kadar giden çevrim işlemini gerçekleştirir.




Bu işlevde, geçerli iğne giriş konumu daha önceden atlatmalı transport deseni üzerinde bir nokta olarak belirlenmiş olmalıdır.
Deseni büyütürken veya küçültürken, orijinden 2. orijine kadar olan dikiş yolu büyütülmez ve küçültülmez.

(3) Dur (003)

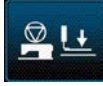

Bu fonksiyonla Dur komutu girilir.





① Dur komutunu seçin


Kod liste ekranında DUR  (fonksiyon kodu 003) fonksiyonunu seçer ve uygulamak üzere soldaki ekran görülür.

② Durdurma durumunu belirleyin

Duruş anındaki baskı ayağı konumu  B BASKI AYAĞI KONUM AYAR tuşunda, duruş anındaki iğne konumu ise  C İĞNE KONUM AYARI tuşunda görülür.

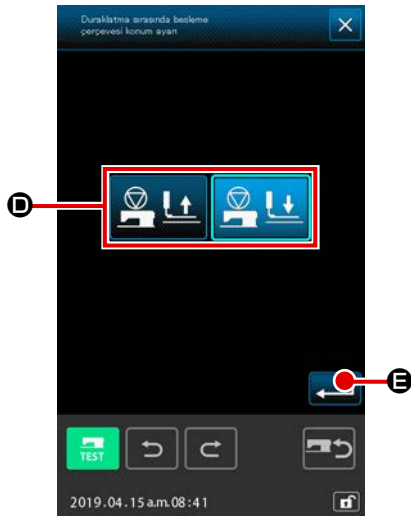
Konumu belirlemek için,  B BASKI AYAĞI KONUM AYAR düğmesine ve  C İĞNE KONUM AYARI düğmesine basın.

③ Dur Fonksiyonunu Girin



Soldaki ekranda  A GİRİŞ düğmesine basıldığında zaman, ayar içeriği için dur fonksiyonu girilmiş olur ve ekran standart ekrana döner.





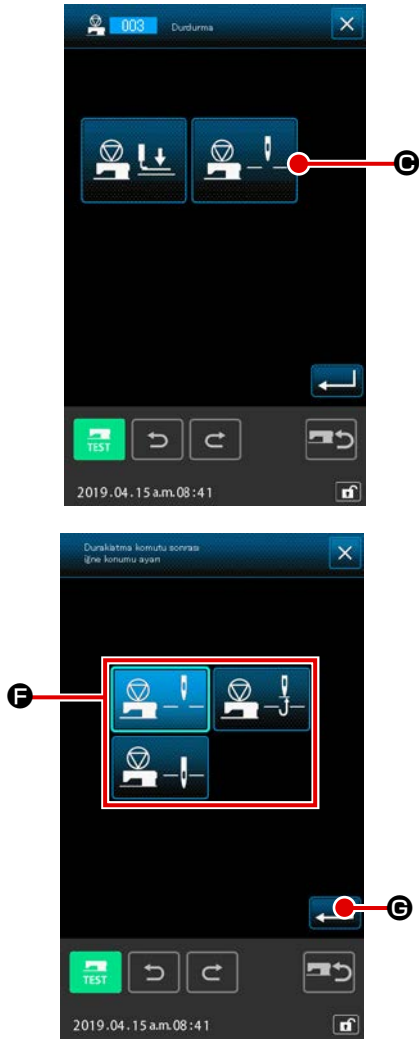
İplik kesildikten sonra durması için, sırasıyla iplik kesme ve durdurma fonksiyonlarını girin.





④ Baskı ayağı durum düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi


BASKI AYAĞI DURUM DÜZENLEME düğmesine  B basıldığında zaman, baskı ayağı durum düzenleme ekranı açılır. Durdurma sürecindeki baskı ayağı konumu; D 'den seçilebilir. Seçilen düğme isteğe bağlı ekranda görüntülenir. GİRİŞ düğmesine  E basıldığında zaman, seçilen bütün veriler kayda alınır ve geçici durdurma ekranına geri dönülür.

Tuş ekranı	Durdurma konumu
	Baskı ayağı kaldırma konumu
	Baskı ayağı indirme konumu



⑤ İğne konumu düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

İĞNE KONUMU DÜZENLEME düğmesine  **C** basıldığı zaman, iğne konumu düzenleme ekranı açılır. Durdurma sürecindeki iğne konumu, **F**'den seçilebilir. Seçilen düğme isteğe bağlı ekranda görüntülenir. GİRİŞ düğmesine  **G** basıldığı zaman, seçilen bütün veriler kayda alınır ve geçici durdurma ekranına geri dönlür.

Tuş ekranı	Durdurma konumu
	Üst ölü nokta
	YUKARI konum
	AŞAĞI konum



Dikiş sonunda veya atlatmalı transporttan önceki iğne durdurma konumu AŞAĞI olarak belirlendiği takdirde, dikiş sırasında YUKARI konum hataları ile karşılaşılabilir.

Dikiş makinesi durma durumuna geçtiği zaman, iğnenin duruşu ile ilgili talimat geçersiz hale gelir ve iğne konumu değişmez.

(4) Dikiş makinesinin bir turu (006)

Bu işlev, dikiş makinesine bir turluk dikiş talimatının girilmesinde kullanılır.




① Dikiş makinesinde bir turun seçilmesi

Kod listesi ekranında MAKİNEDE BİR TUR DİKİŞ işlevi



(fonksiyon kodu 006) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② Makinede bir tur dikişin girilmesi

Ekranın sol tarafında GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı

zaman, makinenin bir turluk dikiş kapsamındaki veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.





Bu işlev atlatmalı transport ile birleştirilerek teyel ve benzeri çalışmalar için kullanılır.

(5) 1. işaret ve 2. işaret (008, 009)


Bu işlevler, desene işaretlerin konulmasını sağlar.



① 1. işaretin ve 2. işaretin seçilmesi.

Kod listesi ekranında 1. İŞARET işlevi  (fonksiyon kodu 008) ve 2. İŞARET işlevi  (fonksiyon kodu 009) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② 1. işaretin girilmesi

Ekranın sol tarafında GİRİŞ düğmesine  A basıldığı zaman, 1. işaret verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.




Dikiş makinesinin 1. işareti ve 2. işareti esas olarak çalıştırılması için, Mühendislik Kılavuzuna bakın.

(6) İplik tansiyonu kontrol birimi No. 3 (007)


Bu işlev, No. 3 iplik tansiyonu kontrol birimi ile ilgili komutların girilmesinde kullanılır.



① No. 3 iplik tansiyonu kontrol biriminin seçilmesi

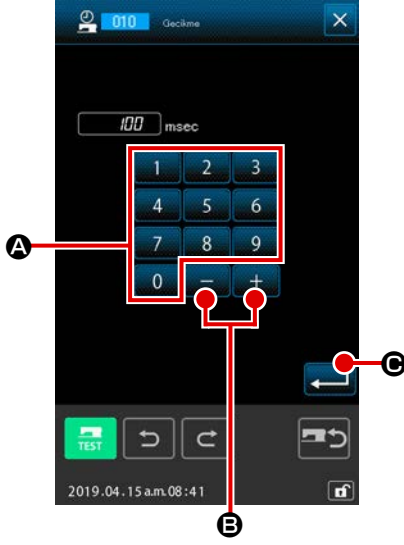
Kod listesi ekranında NO.3 İPLİK TANSİYONU KONTROL BİRİM işlevleri  (fonksiyon kodu 007) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② No. 3 iplik tansiyonu kontrol birimi verilerinin girilmesi

Ekranın sol tarafında GİRİŞ düğmesine  A basıldığı zaman, No. 3 iplik tansiyonu kontrol birimi verileri kayda alınır ve ekran, standart ekrana geri döner.

(7) Gecikme (010)

Bu işlev, harici çıkış süresi veya benzerlerini düzenlemek için kullanılır.



① Gecikmenin seçilmesi

Kod listesi ekranında GECİKME işlevi (fonksiyon kodu 010) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② Gecikme değerinin girilmesi

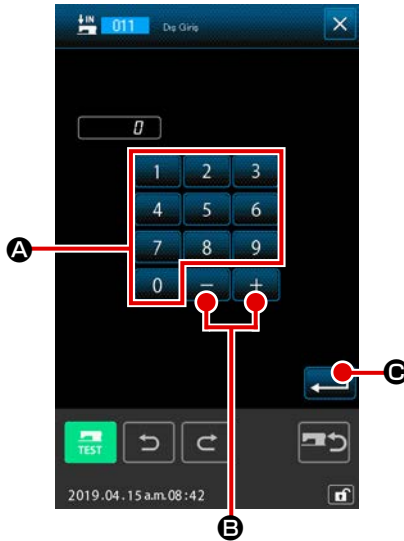
Ekranın sol tarafında ilâ SAYISAL tuşları **A** kullanılarak veya + ve - tuşlarından **B** yararlanılarak gecikme değeri belirlendiği ve GİRİŞ düğmesine **C** basıldığı zaman; seçilen değerler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.



Dikiş makinesinin yapılan bu düzenleme esas alınarak çalıştırılması için; Mühendislik Kılavuzuna bakın.

(8) Harici giriş (011)

Bu işlev, dikiş makinesi ana ünitesinin giriş terminalinden gelen sinyalin beklenmesini sağlayan düzenlemeyi gerçekleştirir.



① Harici girişin seçilmesi

Kod listesi ekranında HARİCİ GİRİŞ işlevi (fonksiyon kodu 011) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② Giriş terminal No. Düzenleme işlevi

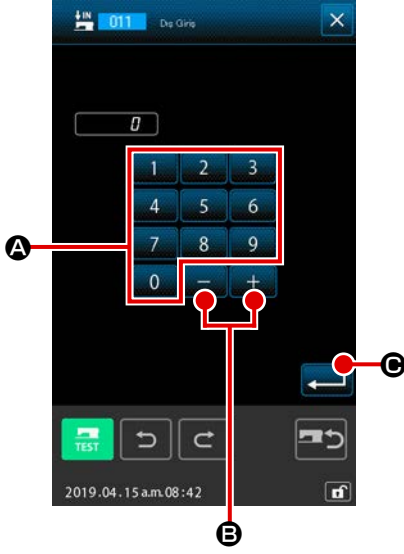
Girişin gerçekleştirileceği terminal numarasını ilâ SAYISAL tuşlarını **A** veya + ve - tuşlarını **B** kullanarak ekranın sol tarafında belirleyin ve GİRİŞ düğmesine **C** basın. Harici giriş verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.



Terminal No. ve dikiş makinesinin çalıştırılması ile ilgili bilgiler için; Mühendislik Kılavuzuna bakın.

(9) Harici çıkış (012)

Bu işlem, dikiş makinesi ana ünitesinin harici terminaline sinyalin gönderilmesini sağlayan düzenlemeyi gerçekleştirir.



① Harici çıkışın seçilmesi

Kod listesi ekranında HARİCİ ÇIKIŞ işlevi (fonksiyon kodu 012) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② Çıkış terminal No. düzenleme işlevi

Çıkışın gerçekleştirileceği terminal numarasını ilâ SAYISAL tuşlarını **A** veya + ve - tuşlarını **B** kullanarak ekranın sol tarafında belirleyin ve GİRİŞ düğmesine **C** basın. Harici çıkış verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.





Terminal No. ve dikiş makinesinin çalıştırılması ile ilgili bilgiler için; Mühendislik Kılavuzuna bakın.

(10) Referans noktasının genişletilmesi/daraltılması (004)

Referans noktasının genişletilmesi/daraltılması ile ilgili veriler; oluşturulan desen verisinin isteğe bağlı bir konumuna girilebilir. Genişletme/daraltma referans noktası belirlenmediği zaman; orijin referans noktası olarak kabul edilir ve genişletme/daraltma buna göre uygulanır.



- ① **Genişletme/daraltma referans noktasının seçilmesi**
Kod listesi ekranında GENİŞLETME/DARALTMA REFERANS NOKTASI işlevi  (fonksiyon kodu 004) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.
- ② **Genişletme/daraltma referans noktası düzenleme işlevinin gerçekleştirilmesi**
Ekranın sol tarafında GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman, genişletme/daraltma referans noktası verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.



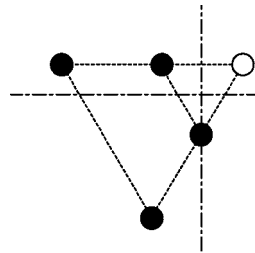
Bilgi

1. Genişletme/daraltma referans noktası iki kereden fazla girildiği zaman; en son giriş geçerli sayılır ve etkin kılınır.
2. Bu işlevi uygularken, önce geçerli iğne konumunu referans konumuna göre düzenleyin.

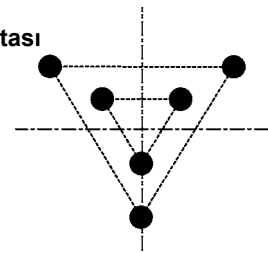


DİKKAT

Desen okuma sırasında genişletme/daraltma uyguladığınız zaman, genişletme/daraltmanın uygulandığı nokta referans noktası olarak alınır ve genişletme/daraltma işlemi buna göre yapılır. Ayrıca dikiş sırasında genişletme/daraltma uyguladığınız zaman da, aynı şekilde genişletme/daraltmanın uygulandığı nokta referans noktası olarak alınır ve genişletme/daraltma işlemi buna göre yapılır.



Referans noktası
düzenleyerek genişletme




Düzenleme yapmadan genişletme

(11) İverter çevirme noktası (005)


Ters çevirme noktası, sadece isteğe bağlı inverter sistemi ve ilgili ayarların düzenlendiği durumlarda (Sayfa 123 “9-2. İverter işlevinin düzenlenmesi (091)”) kayda alınabilir.



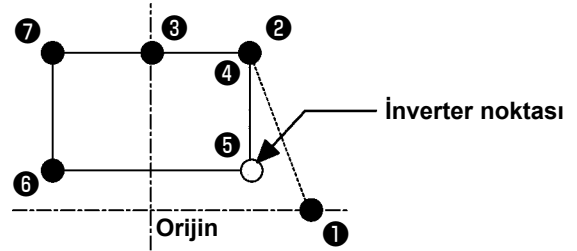
① İverter noktasının seçilmesi

Kod listesi ekranında İNVERTER NOKTASI işlevi  (fonksiyon kodu 005) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② İverter noktası düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

Ekranın sağ tarafında GİRİŞ düğmesine  A basıldığı zaman, ters çevirme noktasının düzenlenmesi kapsamındaki veriler geçerli iğne giriş noktası için kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.

İverter noktası aşağıdaki resimde gösterildiği gibi ⑤ noktası olarak kayda alındığı zaman; ③ → ④ → ⑤ (ters çevirme) → ⑥ → ⑦ → ③ sırasıyla dikiş dikilir ve atlatmalı transporttan sonra orijine ③ dönlür.

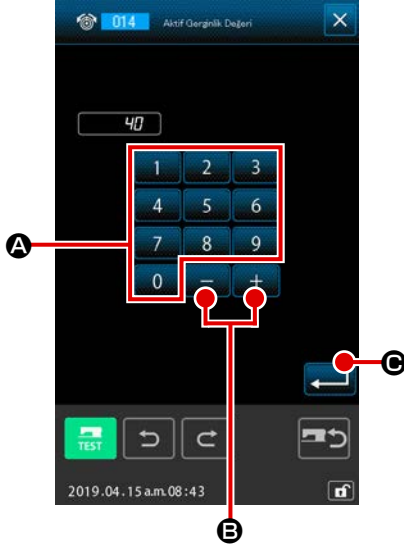



1. İverter kelepçesi dikiş başlangıcında sol taraftadır ve her ters çevirme komutunu aldığı anda, sol taraftaki durumu ile sağ taraftaki durumunu dönüşümlü olarak tekrarlar. Bu nedenle ters çevirme komutlarının, tek sayılarla ve kesin biçimde girilmesi gerekir. Çift sayıların kullanılması durumunda, kelepçe ile iğne dikiş sonunda birbirlerine çarparlar ve bu durum iğne kırılmasıyla sonuçlanır.
2. Aşağıda belirtilen konumlarda, ters çevirme noktasının belirlenmesi mümkün değildir.
 - (a) 2. orijinden hemen sonra
 - (b) İplik kesme işleminden hemen sonra








(12) İplik tansiyon ayarı (014)

Bu işlemle, iplik tansiyon değeri belirlenir Bu işlemle belirlenen değer, bir sonraki iplik tansiyonu düzenleme komutuna kadar geçerli kalır.



① **İplik tansiyonu düzenleme işleminin seçilmesi**
Kod listesi ekranında İPLİK TANSİYONU DÜZENLEME işlevi  (fonksiyon kodu 014) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② **İplik tansiyon değerinin belirlenmesi**

İplik tansiyon değerini  ilâ  SAYISAL tuşlarını **A** veya + ve - tuşlarını   **B** kullanarak ekranın sol tarafında belirleyin ve GİRİŞ düğmesine  **C** basın. Bu işlemle iplik tansiyonu olarak seçilen değer hafızaya alınır ve standart ekrana geri dönlür.

Komut olarak girilen gerçek değer şu şekildedir:

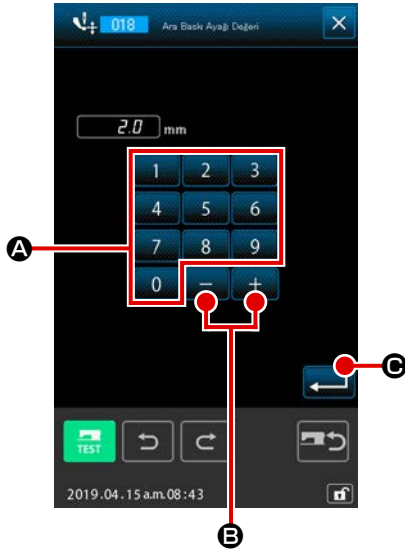
İplik tansiyon ayarı (014) = İplik tansiyonu referans değeri (no. 113) + Veri olarak girilen değer (arttırma/azaltma değeri)



İplik tansiyonu referans değeri (No. 113) olarak "50" girildiği ve iplik tansiyon ayar değeri (No. 14) "100" olduğu zaman; veri olarak girilen değer (arttırma/azaltma değeri) "50" olur.

(13) Orta baskı ayağı yüksekliğinin düzenlenmesi (018)

Bu işlemle, orta baskı ayak yüksekliği düzenlenir.



① **Orta baskı ayağı yükseklik düzenleme işlevinin seçilmesi**
Kod listesi ekranında ORTA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİK DÜZENLEME işlevi **018** (fonksiyon kodu 018) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② **Orta baskı ayağı yükseklik düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi**

İplik tansiyon değerini **0** ilâ **9** SAYISAL tuşlarını **A** veya + ve - tuşlarını **B** kullanarak ekranın sol tarafında belirleyin ve GİRİŞ düğmesine **C** basın. Bu işlemle iplik tansiyonu olarak seçilen değer hafızaya alınır ve standart ekrana geri dönlür.

Orta baskı ayağı indirilmiş durumdayken + veya - düğmesine **B** basıldığı zaman; orta baskı ayağı dahili kilidi devreye alınır ve girilen yükseklikte kalır.

Komut olarak girilen gerçek değer şu şekildedir:

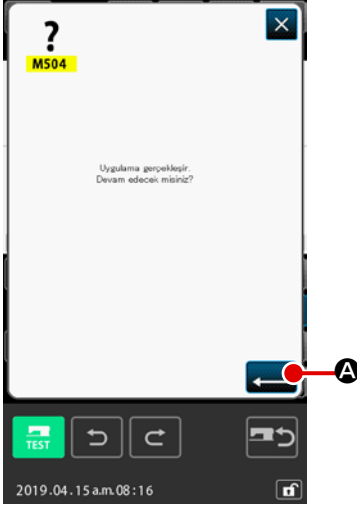
Orta baskı ayağı yüksekliğinin düzenlenmesi (018) = İplik tansiyonu referans değeri (no. 115) + Veri olarak girilen değer (arttırma/azaltma değeri)




1. Orta baskı ayağı yükseklik değeri (No. 115) olarak "1.0 mm" girildiği ve orta baskı ayağı yükseklik değeri (No. 18) "3.0 mm" olduğu zaman; veri olarak girilen değer (arttırma/azaltma değeri) "2.0 mm" olur.
2. Giriş değeri 7 mm kadar olabilir. Ancak gerçek değer, dikiş makinesinde yapılan düzenleme ile sınırlıdır.

(14) Alan sınıflandırma (016)



Bu işlemle, alan sınıflandırma komutu girilir.



① Alan sınıflandırma işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında ALAN SINIFLANDIRMA işlevi  016 (fonksiyon kodu 016) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② Alan sınıflandırma verilerinin girilmesi

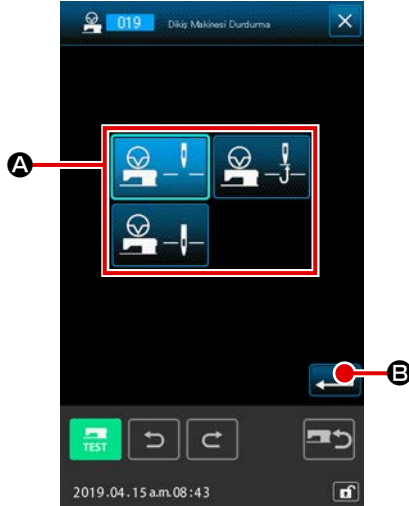
Ekranın sağ tarafında GİRİŞ düğmesine   basıldığı zaman, alan sınıflandırma komut verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.








Dikiş makinesinin yapılan bu düzenleme esas alınarak çalıştırılması için, Mühendislik Kılavuzuna bakın.

(15) Dikiş makinesinin durdurulması (019)

Bu işlemlerle dikiş makinesi durdurma komutu girilir.



- ① **Dikiş makinesi durdurma işlevinin seçilmesi**
Kod listesi ekranında DİKİŞ MAKİNESİ DURDURMA işlevi  (fonksiyon kodu 019) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.
- ② **Durma durumunun belirlenmesi**
Durma sürecindeki iğne konumunu **A** arasından seçin. Seçilen tuşun rengi değişir.
- ③ **Dikiş makinesi durdurma işlevinin girilmesi**
Ekranın sol tarafında GİRİŞ düğmesine  **B** basıldığı zaman, durdurma komut verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.

Tuş ekranı	Durma konumu
	Üst ölü nokta
	YUKARI konum
	AŞAĞI konum





Dikiş sonunda veya atlatmalı transporttan önceki iğne durma konumu AŞAĞI olarak belirlendiği takdirde, dikiş sırasında YUKARI konum hataları ile karşılaşılabilir. Dikiş makinesi durma durumuna geçtiği zaman, iğnenin duruşu ile ilgili talimat geçersiz hale gelir ve iğne konumu değişmez.

(16) Makine kontrol komutlarının silinmesi (059)

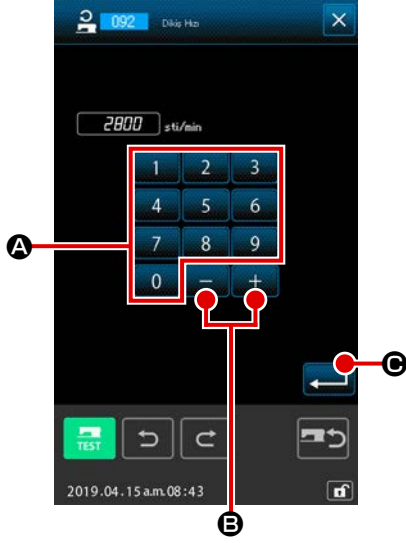
Mevcut konumun makine kontrol komutu (2. orijin, durdurma, iplik kesme, iplik tansiyonu ayar değeri, ara baskı ayağı yükseklik ayarı vb.,) silinir.



- ① **Makine kontrol komutları silme işlevinin seçilmesi**
Kod listesi ekranında MAKİNE KONTROL KOMUTLARI SİLME işlevi  (fonksiyon kodu 059) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.
- ② **Makine kontrol komutları silme işlevinin uygulanması**
Ekranın sağ tarafında GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman, makine kontrol komut verileri silinir ve standart ekrana geri dönülür.

(17) Dikiş hızı (092)

Dikiş hızı girilir.



① Dikiş hızını seçin

Kod listesi ekranından DİKİŞ HIZI (fonksiyon kodu 092)

fonksiyonunu seçerken soldaki ekran görülür.

② Dikiş hızını girin

Soldaki ekranda ile **A** arasındaki Rakam Tuşları

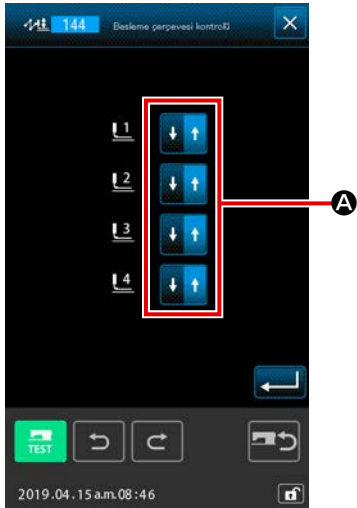
kullanarak ya da + veya - **B** düğmesine kullana-

arak dikiş hızını ayarlayın, ardından GİRİŞ düğmesine **C**

basın. Bu durumda, dikiş hızı ayarlanan değer olarak girilir ve ekran standart ekrana dönüşür.

(18) İşleme kasmağı kontrolü (144)

Bu işlev, atlatmalı transport sırasında işleme kasmağı kontrolünü ayarlar.



① İşleme kasmağı kontrolünün seçilmesi

Soldaki ekranı görüntülemek için kod listesi ekranında işleme

kasmağı kontrolünü (fonksiyon kodu 144) seçin ve gerçekleştirin.

② İşleme kasmağı kontrolünün ayarlanması

İşleme kasmakları 1 ila 4'e göre işleme kasmağı kontrolünü ayrı ayrı ayarlayın. Ayar **A** düğmesine basarak değiştirilir.

Tuş ekranı	İşleme kasmağı kontrolü
	ALT
	YUKARI




Harici çıkış ayarı 1 ila 4'e dış çıkışları atanmış çerçeveleri 1 ila 4'e kontrol portları Besleme.

4-7. Otomatik Zigzag dikiş (064)



Dikişin başında ya da sonunda, ya da mevcut nokta dahil olmak üzere hem başında ve hem de sonunda belli batış sayısı olan Z tipi ya da V tipi zigzag oluşturulur.













① Otomatik zigzagi seçin


Kod listesi ekranında OTOMATİK ZİGZAG  (fonksiyon kod no 064) fonksiyonunu seçerken ve uygularken, otomatik zigzag ayar ekranı görülür.


② Otomatik zigzag ayarını yapın

Mevcut batış sayısı için ayar değeri, dikişin başında DİKİŞ BAŞLANGICINDA BATIŞ SAYISI AYAR tuşu  A'da görülür, dikiş sonunda mevcut batış sayısı ayar değeri ise DİKİŞ BİTİMİNDE BATIŞ SAYISI AYAR tuşu  B'de görülür; bu değerler, otomatik zigzag ekranında görülür.

Değiştirmek istediğiniz öğeye ait tuşa bastığınız zaman, ayar değeri için girdi ekranı görülür.  ile  F arasındaki Rakam Tuşları kullanarak ve batış ayar ekranındaki + ya da -   G düğmesine kullanarak batış sayısını ayarladığınız zaman  H. GİRİŞ düğmesine basın. Sonra batış ayar sayısı girilir; ekran, otomatik zigzag ekranına dönüşür.

Zigzag tipi, ZİGZAG TİPİ SEÇİMİ  G ve  D tuşlarıyla belirlenebilir. İsteğe bağlı ekranda görüntülenen düğme  , halihazırda seçili olan tipi belirtir. V TİPİ 

G düğmesine basıldığı zaman V tipi zigzag elde edilir, Z TİPİ  D düğmesine basıldığı zaman Z tipi zigzag elde edilir.

Ayar yaptıktan sonra ya da değişiklik yapmak gerektiğinde, otomatik zigzag ayar ekranında GİRİŞ  E düğmesine basın. Zigzag oluşur ve ekran artık standart ekrana dönüşür.

4-8. Sık dikiş (065)

Bu işlemlerle geçerli nokta da dahil olmak üzere dikiş başlangıcında veya dikiş sonunda ya da her iki bölgede; dikiş adımı belirlenen şekilde değiştirilerek dikişin sıklaşması sağlanır.



① Sık dikişin seçilmesi

Kod listesi ekranında SIK DİKİŞ işlevi **065** (fonksiyon kodu 065) seçildiği zaman; sık dikiş düzenleme ekranı açılır.

② Sık dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

Sık dikiş ekranında DİKİŞ BAŞLANGICI DİKİŞ ADEDİ DÜZENLEME düğmesine **0** (A) basıldığı zaman dikiş başlangıcındaki geçerli dikiş adedi ayar değeri, DİKİŞ SONU DİKİŞ ADEDİ DÜZENLEME düğmesine **0** (B) basıldığı zaman dikiş sonundaki geçerli dikiş adedi ayar değeri ve ADIM DÜZENLEME düğmesine **2.0 mm** (C) basıldığı zaman geçerli dikiş adımı ayar değeri gösterilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin düğmesine bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır. Dikiş adımı ayar değerini **0** ilâ **9** SAYISAL tuşlarını (E) veya + ve - tuşlarını (F) kullanarak ekranın sol tarafında belirleyin ve GİRİŞ düğmesine (G) basın. Düzenlenen ayar değeri girilir ve sonra sık dikiş ekranına geri dönlür. Sık dikiş adedi olarak "0" değeri seçildiği zaman, o bölümde sık dikiş uygulaması yapılmaz.

Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ düğmesine (G) basıldığı zaman, sık dikiş ekranı açılır. Sonra sık dikiş oluşturulur ve standart ekrana geri dönlür.

Örnek :

Yoğunlaşma dikiş, 3mm'lik dikiş adımına göre aşağıda belirtildiği gibi ayarlanırsa:

Yoğunlaşma dikiş ayarı

Dikişin başlangıcında ve sonunda iki dikiş
Dikiş adımı 1 mm

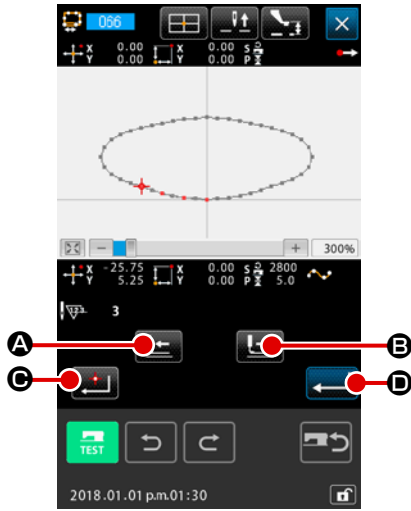


→ İki dikiş, toplamda altı dikiş yapmak için sırasıyla üç dikişe (dikiş adımı 1 mm) bölünür.


→ İki dikiş, toplamda altı dikiş yapmak için sırasıyla üç dikişe (dikiş adımı 1 mm) bölünür.

4-9. Üst üste dikiş (066)




Belirlenen üst üste dikiş adedi verilerine ilişkin düzenleme, geçerli noktadan sonra oluşturulur.




① Üst üste dikişin seçilmesi

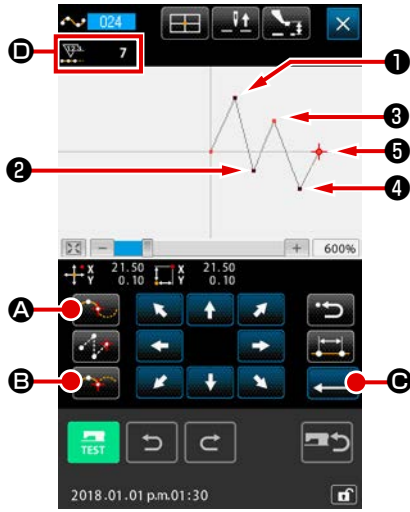
Kod listesi ekranında ÜST ÜSTE DİKİŞ işlevi  (fonksiyon kodu 066) seçildiği zaman; üst üste dikiş düzenleme ekranı açılır.



② Üst üste dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi




GERİ TRANSPORT düğmesine  A veya İLERİ TRANSPORT düğmesine  B basıldığı zaman, iğne giriş noktaları izlenebilir. Geçerli iğne giriş konumu, kırmızı ile belirtilir. KARAR NOKTASI düğmesine  C basıldığı zaman iğne giriş noktası pembe renkle belirtilen üst üste dikiş alanının bölümü olur.

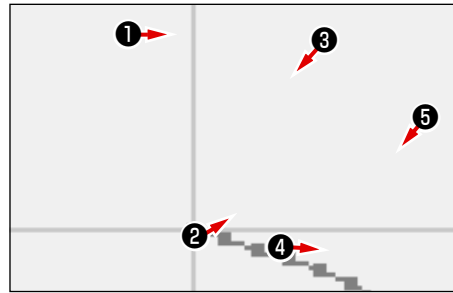
GİRİŞ düğmesine  D basıldığı zaman, üst üste dikiş bölgesi oluşturacak şekilde düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.

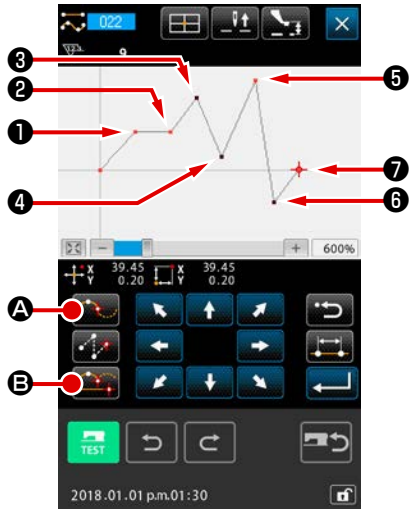
4-10. Kırılma noktası (eğrisel ve normal dikiş)




Kırılma noktası; eğrisel dikişin biçimini oluşturan iki noktanın üst üste gelerek kesiştiği noktadır ve eğrilerden birisinin sona erdiğini gösterir. GİRİŞ düğmesine  C ve KARAR NOKTASI düğmesine  B basıldığı zaman, eğrisel dikişin giriş noktası, kırılma noktası haline gelir.


- ① **Eğrisel normal dikiş kırılma noktasının girilmesi**
Kod listesi ekranında eğrisel normal dikiş işlevini (fonksiyon kodu 024) seçin ve sarmal normal dikiş koordinatları giriş işlemini gerçekleştirin ① , ② ve ④ noktalarını GEÇİŞ NOKTASI tuşu  A ve ③ , ⑤ noktalarını KARAR NOKTASI tuşu  B ile girin;  C noktasında GİRİŞ düğmesine ⑤ basın. ③ ile ⑤ noktaları kırılma noktalarını oluştururlar ve giriş biçim noktalarının adedi, 2 sayı artırılarak ekranda D belirtilir. Sonuç, aşağıdaki çizimde gösterilmiştir. Kırılma noktası olarak ③ girildiği zaman eğri bu noktada sona erer ve bir sonraki ⑤ kırılma noktasına kadar edecek eğri başlar. (Eleman olarak, tek eğrisel dikiş gerçekleştirilir.)






② Normal dikiş kırılma noktasının girilmesi

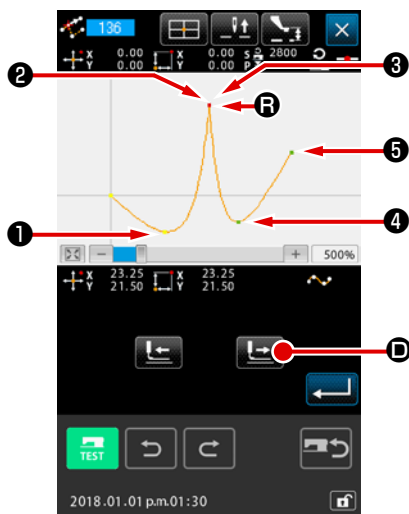
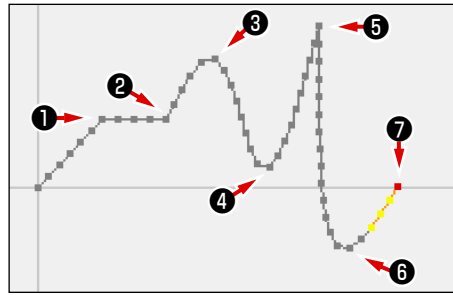
Normal dikişte, KARAR NOKTASI düğmesine  B basıldığı noktadan hemen önceki eleman türüne bağlı olarak belirlenen kırılma noktası veri olarak girilebilir.

Koordinat giriş ekranında NORMAL DİKİŞ işlevini  (işlev 022) seçin;

KARAR NOKTASI tuşu  B ile ①, ②,

⑤, ⑦ noktalarını ve GEÇİŞ NOKTASI tuşu  A ile ③, ④, ⑥ noktalarını girin.


Bu durumda ② noktası düz dikişten bir önceki nokta olduğu için normal karar noktası ② (biçim nokta adedi +1) olur ⑤ noktası ile ⑦ noktası, eğrisel dikişten önceki noktalar oldukları için (biçim noktası adedi +2); ⑤ ve ⑦ kırılma noktalarını oluştururlar.



③ Kırılma noktalı biçimlendirme noktasında değişiklik yapılması

Kırılma noktası, iki kere üst üste dikişin gerçekleştiği bir nokta olduğu için, biçim noktasında değişiklik yaparken ([Sayfa 88 "5-8. Biçim noktasının değiştirilmesi"](#)) çok dikkatli olmak gerekir.

BİÇİM NOKTASI TAŞIMA işlevini  (fonksiyon kodu 136) açın ve taşınacak biçim noktasını seçin.

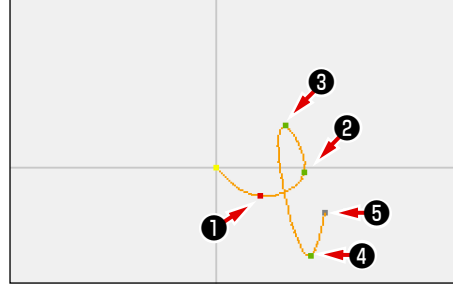
İLERİ TRANSPORT düğmesine  D basıldığı zaman, seçilen

biçim noktası ileri alınır. Kırılma noktasında R noktası) biçim noktasının iki adet noktası bulunur.

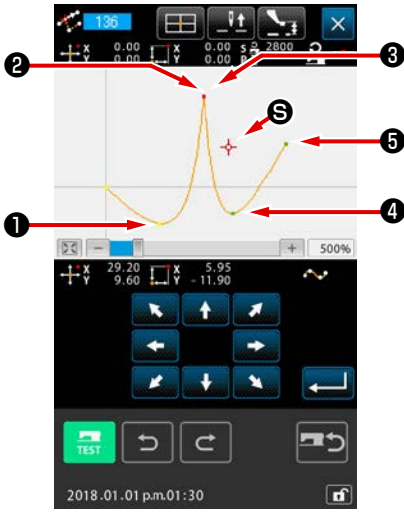
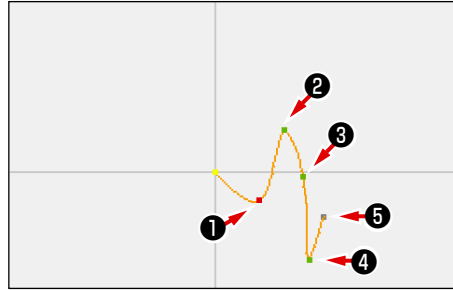


R noktası **S** noktasına taşınmak istendiğinde, ya arkadaki biçim noktası **2** veya öndeki biçim noktası **3** seçilerek sonuç değiştirilir.

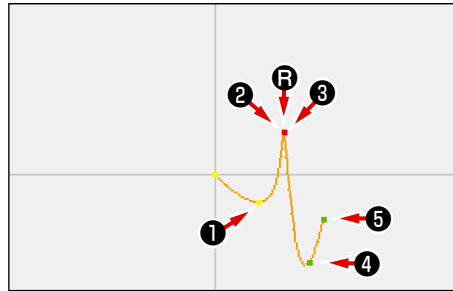
Sonuç ön nokta **2** taşındığı zaman elde edilir.



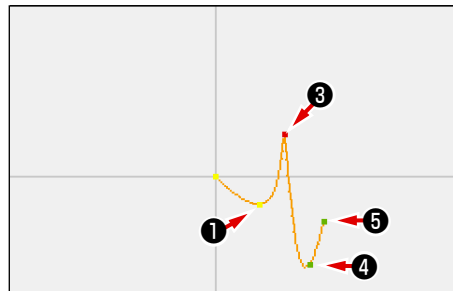
Sonuç ön nokta **3** taşındığı zaman elde edilir.



R noktasının taşınması, arka **2** ve ön **3** noktalarının aynı koordinatlara taşınmasıyla mümkün olur.

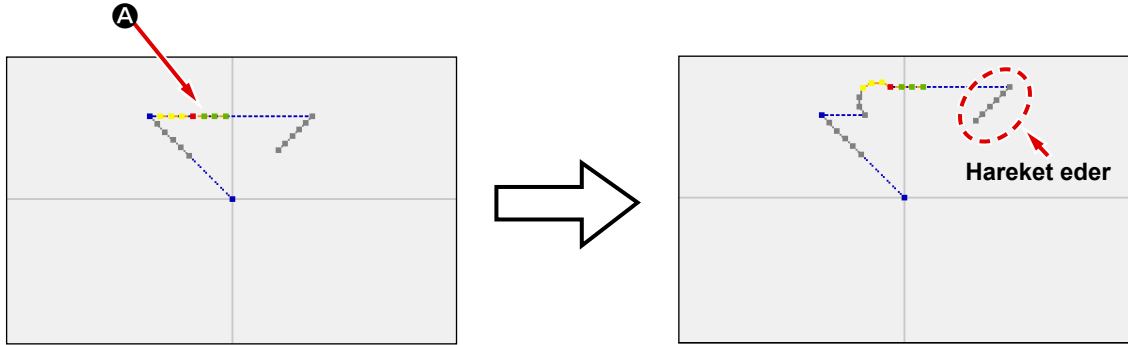


Arkadaki **2** noktasının veya öndeki **3** noktasının biçim noktasını silmek suretiyle, kırılma noktası normal geçiş noktası haline gelir ve sürekli eğrisel dikiş gerçekleştirilir.



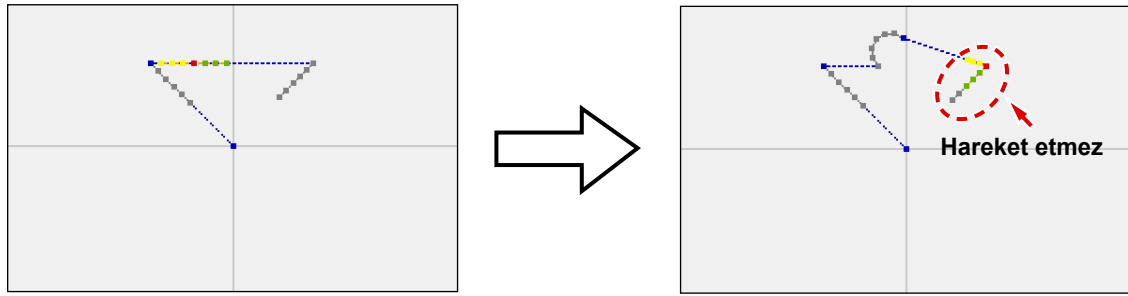
4-11. Bağıl ekleme ve mutlak ekleme arasında değişiklik yapılması

Bir desen içinde bir eleman oluşturulduğunda, varsayılan durumda, oluşturulan elemanın ardından gelen desen ona bağılı olarak hareket eder (bağılı ekleme durumu). Örneğin, **A** konumunda bir arc elemanı oluşturulduğunda, oluşturulan arcin ardından gelen elemanlar ona bağılı olarak hareket edecektir.



Şek. 1 Bağılı ekleme durumu

Ancak, bir arc elemanı benzer şekilde mutlak ekleme durumunda oluşturulduğunda, oluşturulan elemanın ardından gelen desen ona bağılı olarak hareket etmez.



Şek. 2 Mutlak ekleme durumu



Bağılı ekleme ile mutlak ekleme seçenekleri arasında geçiş dikiş ögesi ayar ekranı **B** üzerinden yapılabilir.





: Bağılı ekleme durumu





: Mutlak ekleme durumu

5. DESENİN DEĞİŞTİRİLMESİ

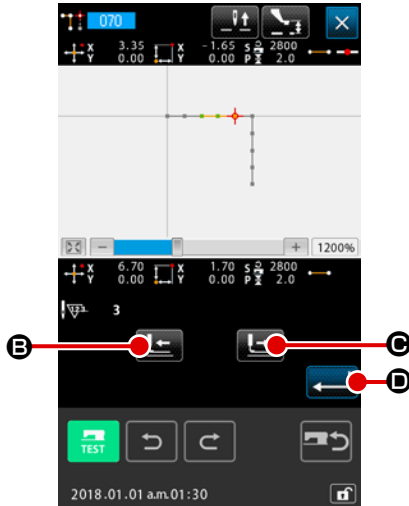
Desen değişikliği işlemini gerçekleştirmek için; ilk işlem olarak İLERİ TRANSPORT  veya GERİ TRANSPORT  düğmesine kullanarak iğne konumunu değişikliğin yapılacağı noktaya kaydırın.

5-1. Nokta değişikliği


(1) Nokta silme (070 ve 074)

Belirlenen bölümün iğne giriş noktası birimindeki desen verileri silinir. Silme noktasından sonra desen verilerinin taşınmasına göre kullanılan BAĞIL NOKTA SİLME  ve MUTLAK NOKTA SİLME  olarak isimlendirilen iki farklı yöntem vardır.




Nokta silme işlevi, sadece nokta dikiş girdilerinde oluşturulan desen verilerini silmez, bunların yanı sıra düz dikiş veya benzeri işlevler için girilen o noktaya ilişkin verileri de siler.

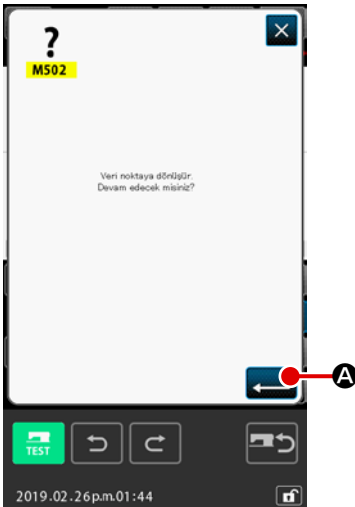


① Bağlı nokta silme işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında BAĞIL NOKTA SİLME işlevini (fonksiyon kodu 070)  seçin ve uygulayın.


② Bağlı nokta silme işlevi kademesinin belirlenmesi

İğne konumunu taşıyın ve İLERİ TRANSPORT tuşu  B veya GERİ TRANSPORT düğmesine  C basarak silme noktalarını içeren bölümü belirledikten sonra GİRİŞ  D düğmesine basın.



③ Nokta değişikliğinin onaylanması


Nokta değişikliği onay ekranı, o noktanın dikiş noktasına göre değiştirilmeye hazır olduğunu ve beklediğini belirtir.

Devam etmek için GİRİŞ düğmesine  A, basıldığı zaman; nokta silme onay penceresi açılır.

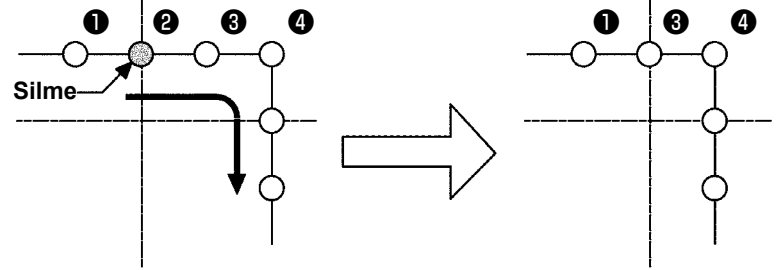
* Hedef dikiş tipinin yiv dikiş olması durumunda (başlangıç ve bitiş noktaları hariç) nokta dönüştürme onay ekranı görüntülenir.




④ Bağlı nokta silme işleminin uygulanması

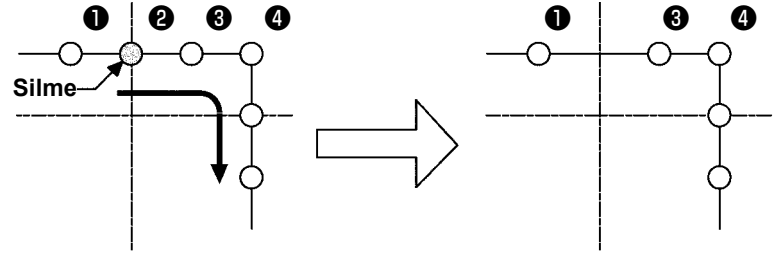
Nokta silme onay penceresinde GİRİŞ düğmesine  basıldığı zaman; nokta silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönlür.

Bağlı nokta silme işleminin kullanılması durumunda, silme işleminden önceki bağlantılar korunurken; silme noktasından sonraki bütün silinen desen verileri taşınırlar.



Bağlı noktanın silinmesi

Mutlak nokta silme işleminin uygulanması gerektiği takdirde; kod listesi ekranında MUTLAK NOKTA SİLME işlevini  (fonksiyon kodu 074) seçin ve uygulayın. Bu işlem uygulandığı zaman, silme noktasından sonraki desen verileri silinmez.




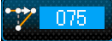
Mutlak nokta silme işlemi

1. Mesafe değişikliği nokta silme işleminin bir sonucu olduğu için; dikiş uzunluğunda ortaya çıkan farkın dikiş makinesi azami dikiş uzunluğu değerini aşmamasına dikkat edin.

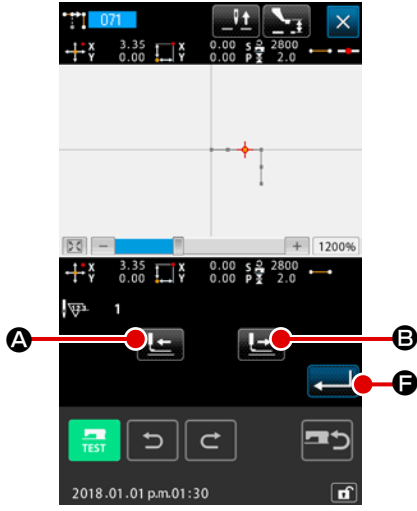


2. Yine nokta silme işleminin bir sonucu olarak, oluşturulan desendeki bir bölümün dikiş alanı dışına taşması mümkündür. Bu ve benzeri durumlarda; değiştirme işleminden yararlanarak desenin verilerini değiştirin ve desenin dikiş alanı içinde kalmasını sağlayın.

(2) Noktanın taşınması (071 ve 075)

Bu işlem, belirlenmiş bir iğne giriş noktasının taşınmasını sağlar. Taşıma noktasından sonra desen verilerinin taşınmasına göre kullanılan BAĞIL NOKTA TAŞIMA  ve MUTLAK NOKTA TAŞIMA  olarak isimlendirilen iki farklı yöntem vardır.

Nokta taşıma işlemi, sadece nokta dikiş girdilerinde oluşturulan desen verilerini taşımaz, bunların yanı sıra düz dikiş veya benzeri işlevler için girilen o noktaya ilişkin herhangi bir işlemi de taşır. Düz dikiş veya benzeri durumlarda nokta taşındığı zaman; dikiş noktası da değişir.



① Bağlı nokta taşıma işlevinin seçilmesi



Kod listesi ekranında BAĞIL NOKTA TAŞIMA işlevini 


(fonksiyon kodu 071) seçin ve uygulayın.

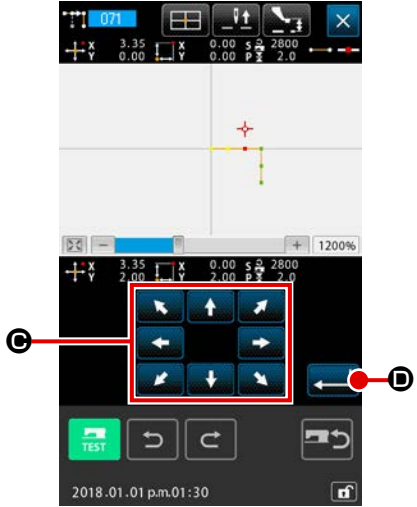
Göreceli nokta hareket aralığının belirlenmesi.

② Göreceli nokta hareket aralığını belirleyin

İğne konumunu hareket ettirmek için GERİ TRANSPORT


 A veya İLERİ TRANSPORT düğmesine  B kullanarak gerçekleşen göreceli nokta hareket aralığını belirleyin.

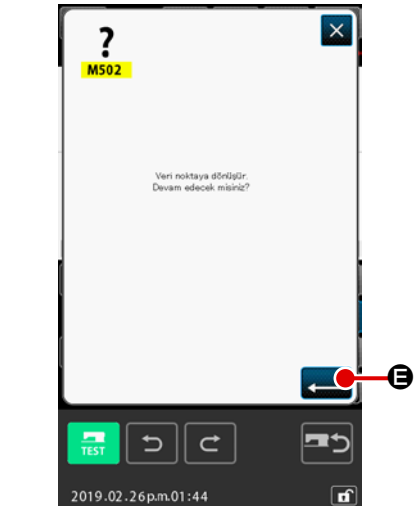
Ardından ENTER düğmesine  F basın.



③ Bağlı nokta taşıma konumunun belirlenmesi


HAREKET düğmesine  C kullanarak hareket konu-

munu belirleyin ve ENTER düğmesine  D basın.



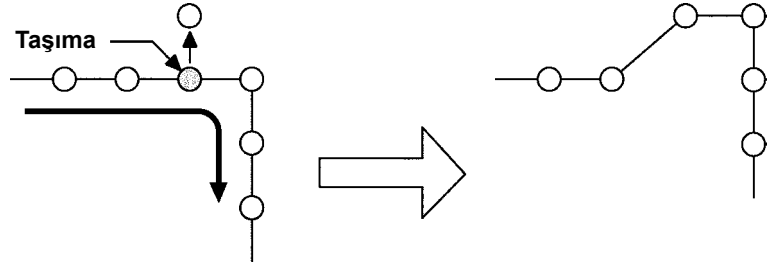
④ Nokta taşımanın onaylanması

Nokta taşıma onay ekranı, o noktanın dikiş noktasına göre değiştirilmeye hazır olduğunu ve beklediğini belirtir.

Devam etmek için GİRİŞ düğmesine  E basıldığı zaman; nokta taşıma onay penceresi açılır. Sonra standart ekrana geri dönlür.




Bağıl nokta taşıma işleminin kullanılması durumunda, taşıma işleminden önceki bağlantılar korunurken; taşıma noktasından sonraki bütün desen verileri taşınırlar.

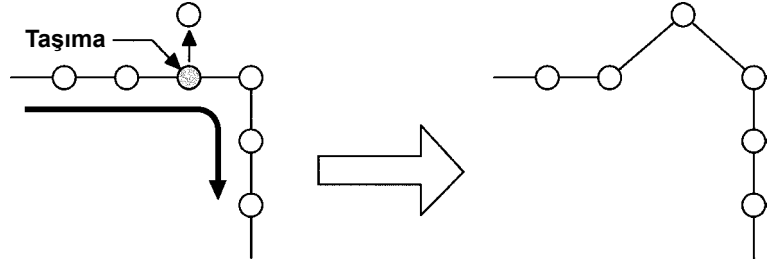


Bağıl nokta taşıma işlemi

Mutlak nokta taşıma işleminin uygulanması gerektiği takdirde; kod listesi ekranında MUTLAK NOKTA TAŞIMA işlevini

 075 (fonksiyon kodu 075) seçin ve uygulayın.

Bu işlem uygulandığı zaman, taşıma noktasından sonraki desen verileri taşınmaz.



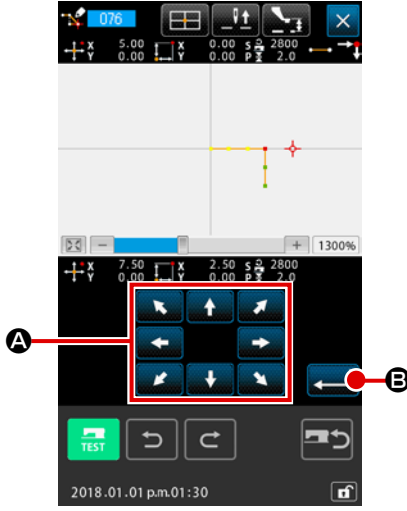
Mutlak nokta taşıma işlemi



1. Mesafe değişikliği nokta taşıma işleminin bir sonucu olduğu için; dikiş uzunluğunda ortaya çıkan farkın dikiş makinesi azami dikiş uzunluğu değerini aşmamasına dikkat edin.
2. Yine nokta taşıma işleminin bir sonucu olarak, oluşturulan desendeki bir bölümün dikiş alanı dışına taşması mümkündür. Bu ve benzeri durumlarda; değiştirme işleminden yararlanarak desenin verilerini değiştirin ve desenin dikiş alanı içinde kalmasını sağlayın.


(3) Nokta ekleme (076)

Bu işlev kullanılarak, belirlenmiş bir iğne giriş noktasından sonra nokta eklenebilir. Eklenen noktadan sonraki desen verileri taşınmazlar. Nokta ekleme işlevi, sadece dikiş noktası girişi ile oluşturulan desenlere değil; bunların yanı sıra düz dikiş veya benzeri işlevler için girilen herhangi bir işleve nokta eklemeyi de mümkün kılar.



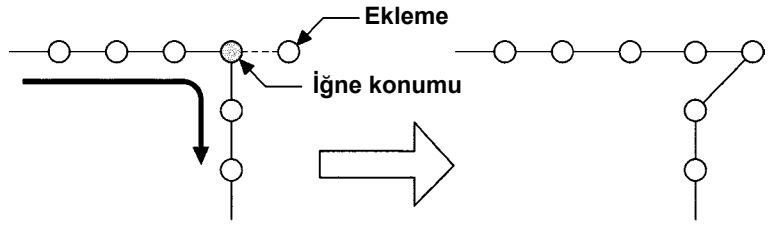
① Mutlak nokta ekleme işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında MUTLAK NOKTA EKLEME işlevini

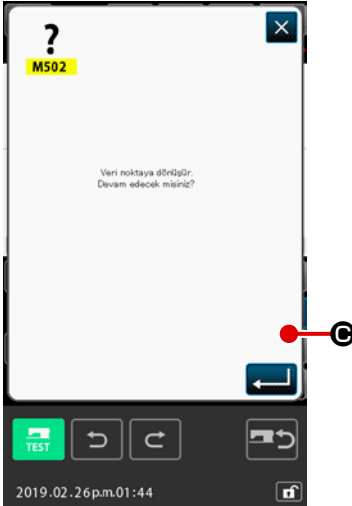
 (fonksiyon kodu 076) seçin ve uygulayın.

② Mutlak nokta ekleme konumunun belirlenmesi


HAREKET düğmesine  (A) kullanarak noktanın ekleme konumunu belirleyin ve ENTER düğmesine  (B) basın.



Mutlak nokta ekleme işlemi




③ Mutlak nokta eklemeye onay verin

Nokta değişimi onayı ekran görünümü, nokta değişiminin noktasal dikiş olarak değişebileceğini gösterir. Devam etmek isterseniz ENTER düğmesine  (C) basın, bu durumda nokta hareketi gerçekleşir. Ardından standart ekran görünümüne dönlür.



④ Mutlak nokta ekleme işleminin uygulanması

Nokta silme onay penceresinde GİRİŞ düğmesine  basıldığı zaman; nokta ekleme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönülür. (Nokta dikiş verileri için ④ işlemi görüntülenir.)



1. Mesafe değişikliği, nokta ekleme işleminin bir sonucu olduğu için; dikiş uzunluğunda ortaya çıkan farkın dikiş makinesi azami dikiş uzunluğu değerini aşmamasına dikkat edin.

2. Yine nokta ekleme işleminin bir sonucu olarak, oluşturulan desendeki bir bölümün dikiş alanı dışına taşması mümkündür.

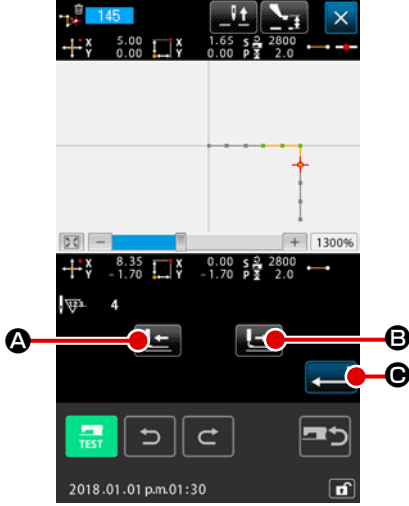
Bu ve benzeri durumlarda; değiştirme işleminden yararlanarak desenin verilerini değiştirin ve desenin dikiş alanı içinde kalmasını sağlayın.




(4) Mutlak nokta silme (atlatmalı transport) (145)

Bu işlev belli bir bölüm içindeki desen verilerini bir iğne giriş noktasını esas alarak siler ve atlatmalı transport noktalarına dönüştürür.




Nokta silme işlemi, sadece nokta dikiş girişi kullanılarak oluşturulan desen verileri için değil, düz dikiş gibi herhangi bir işlev kullanılarak oluşturulan diğer desen verileri için de etkinleştirilir.

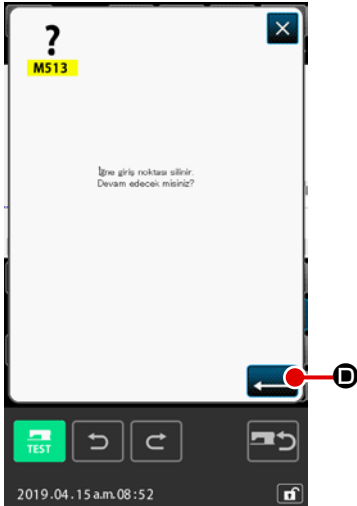


① Mutlak nokta silmenin seçilmesi (atlatmalı transport)


Kod listesi ekranında bağlı nokta silme  (fonksiyon kodu 145) işlemi seçildiğinde ve gerçekleştirildiğinde, soldaki ekran görüntülenir.

② Mutlak nokta silme aralığının belirlenmesi

İğne konumunu taşıyın ve İLERİ TRANSPORT tuşu  (A) veya GERİ TRANSPORT düğmesine  (B) basarak silme noktalarını içeren bölümü belirledikten sonra GİRİŞ düğmesine  (C) basın.



③ Mutlak nokta silmenin gerçekleştirilmesi (atlatmalı transport)


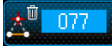
Mutlak nokta silme (atlatmalı transport) onay ekranında GİRİŞ düğmesine  (D) basıldığında, nokta silme işlemi gerçekleştirilir. Ardından, ekran standart ekrana geri döner.



Silinen nokta ya da noktalardan sonra gelen desen verileri taşınmaz ama silinen nokta ya da noktalardan önceki ve sonraki desen verileri atlatmalı transportla birleştirilir.



5-2. Köşe noktasının değiştirilmesi

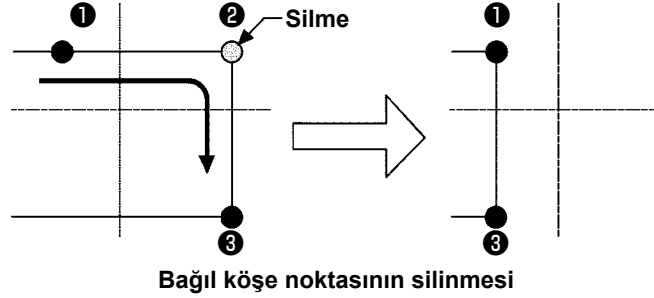
(1) Köşe noktasının silinmesi (072 ve 077)

Bu işlev, desen verileri içinden seçilen bir köşe noktasının silinmesini mümkün kılar. Silme noktasından sonra desen verilerinin taşınmasına göre kullanılan BAĞIL KÖŞE NOKTASI SİLME  ve MUTLAK KÖŞE NOKTASI SİLME  olarak isimlendirilen iki farklı yöntem vardır.

İğne giriş noktası olarak tepe noktası dışında başka bir nokta olarak seçildiği takdirde; bu işlevin gerçekleştirilmesi mümkün olmaz.

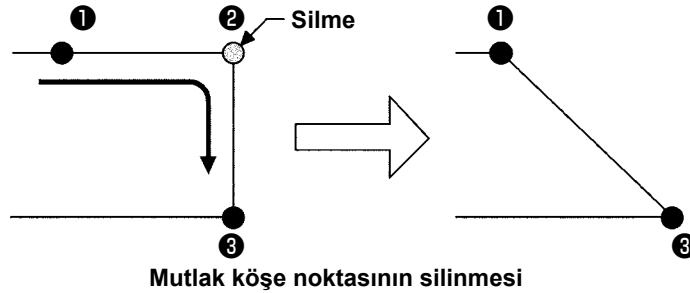


- ① **Bağlı köşe noktası silme işlevinin seçilmesi**
Kod listesi ekranında BAĞIL KÖŞE NOKTASI SİLME işlevi  (fonksiyon kodu 072) seçildiği ve uygulandığı zaman; bağlı köşe noktası silme onay ekranı açılır.
- ② **Bağlı köşe noktası silme işleminin gerçekleştirilmesi**
Bağlı köşe noktası silme onay penceresinde GİRİŞ düğmesine  A basıldığı zaman; bağlı köşe noktası silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönülür.




Bağlı köşe noktasının silinmesi

Bağlı köşe noktası silme işleminin kullanılması durumunda, silme işleminden önceki bağlantılar korunurken; silme noktasından sonraki bütün silinen desen verileri taşınırlar.



Mutlak köşe noktasının silinmesi



Mutlak köşe noktası silme işleminin uygulanması gerektiği takdirde; kod listesi ekranında MUTLAK KÖŞE NOKTASI SİLME işlevini  (fonksiyon kodu 077) seçin ve uygulayın.

Bu işlem uygulandığı zaman, silme noktasından sonraki desen verileri silinmez.



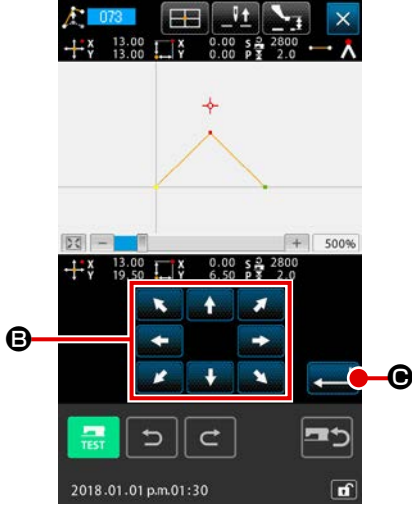
Nokta silme işleminin bir sonucu olarak, oluşturulan desendeki bir bölümün dikiş alanı dışına taşması mümkündür. Bu ve benzeri durumlarda; değiştirme işleminden yararlanarak desenin verilerini değiştirin ve desenin dikiş alanı içinde kalmasını sağlayın.

(2) Köşe noktasının taşınması (073 ve 078)

Bu işlev, belirlenmiş bir iğne giriş noktasının taşınmasını sağlar. Taşıma noktasından sonraki desen verilerinin taşınmasına göre kullanılan BAĞIL KÖŞE NOKTASI TAŞIMA  ve MUTLAK KÖŞE NOKTASI TAŞIMA  olarak isimlendirilen iki farklı yöntem vardır.


Göreceli tepe hareketi halinde Belirtilen iğne giriş noktasının tepe noktasından farklı olması halinde bu fonksiyon kullanılamaz.

Mutlak tepe hareketi halinde Belirtilen noktanın, öğenin son iğne giriş noktası olması ya da tepe noktasından farklı bir iğne giriş noktası olması halinde bu fonksiyon kullanılamaz.




① Bağlı köşe noktası taşıma işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında BAĞIL KÖŞE NOKTASI TAŞIMA işlevini

 (fonksiyon kodu 073) seçin ve uygulayın.

② Bağlı köşe noktası taşıma konumunun belirlenmesi

TAŞIMA düğmesine  (B) kullanarak bağlı köşe nok-

tasını istenilen konuma taşıyın ve GİRİŞ düğmesine  (C)

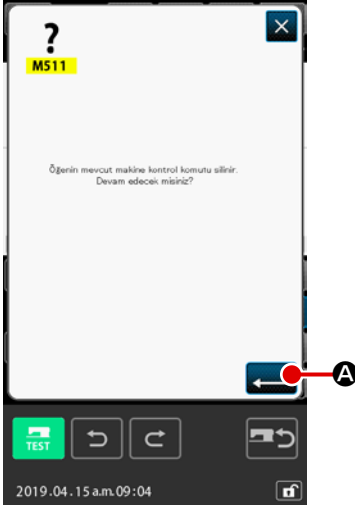
basın. Bu işlemden sonra, makine kontrol komutu silme onay ekranı açılır.

Makine kontrol komutu silme onay ekranında 


öğesine basıldığında, iğne giriş noktaları için kaydedilen makine kontrol komutu bilgileri silinir.



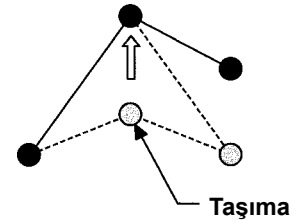
İplik kesme, harici çıkış, iplik gerginliği ayarı, dikiş makinesini durdurma, dikiş hızı geciktirme, 2. başlangıç noktası, duraklatma ve dikiş makinesinin dönüş bilgileri silinir.




③ Köşe noktası taşıma işleminin uygulanması

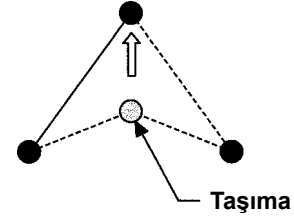
Makine kontrol komutu silme onay penceresinde GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman; bağlı köşe noktası silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönülür.

Bağlı köşe noktası taşıma işleminin kullanılması durumunda, taşıma işleminden önceki bağlantılar korunurken; taşıma noktasından sonraki bütün silinen desen verileri taşınırlar.



Bağlı köşe noktasının taşınması

Mutlak köşe noktası taşıma işleminin uygulanması gerektiği takdirde; kod listesi ekranında MUTLAK KÖŞE NOKTASI TAŞIMA işlevini  (fonksiyon kodu 078) seçin ve uygulayın. Mutlak köşe noktası taşıma işlemi uygulandığı zaman, taşıma noktasından sonraki desen verileri taşınmaz.



Mutlak köşe noktası taşıma işlemi

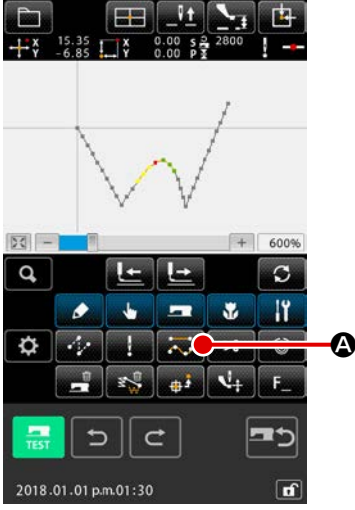


Yine nokta taşıma işleminin bir sonucu olarak, oluşturulan desendeki bir bölümün dikiş alanı dışına taşması mümkündür.

Bu ve benzeri durumlarda; değiştirme işleminden yararlanarak desenin verilerini değiştirin ve desenin dikiş alanı içinde kalmasını sağlayın.

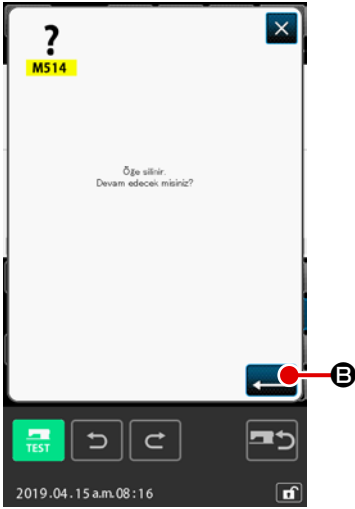
5-3. Bölüm silinmesi (063)

Bu işlev dikiş elemanlarını ve bölüm kapsamında olan makine komutlarını silmek için kullanılır. Silme işleminden sonra bütün bölümler, silinen bölüm adedi ileri kadar taşınırlar.



① Bölüm silme işlemi uygulama ekranının açılması

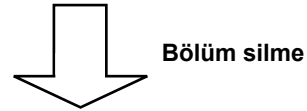
Standart ekranda BÖLÜM SİLME düğmesine **A** basıldığı zaman veya kod listesi ekranında BÖLÜM SİLME işlevi **063** (fonksiyon kodu 063) seçildiği zaman, bölüm silme uygulama ekranı açılır.



② Bölüm silme işleminin uygulanması

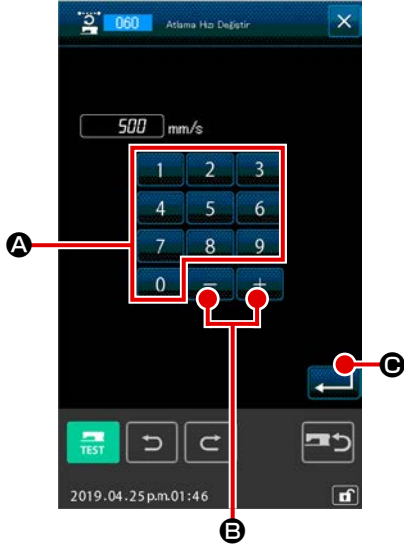
Bölüm silme onay ekranında GİRİŞ düğmesine **B** basıldığı zaman; bölüm silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönülür.


Geçerli iğne konumlarının ait olduğu bölüm silindiği zaman, bütün veriler silinen bölümden sonra olabildiği kadar ileri alınır ve iğne konumu; silinen bölümden hemen önceki bölümün dikiş sonu noktasına taşınır.








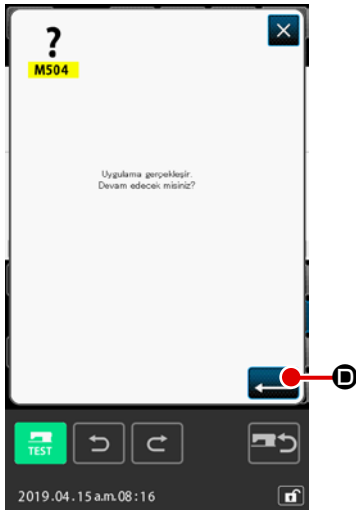
5-4. Atlımalı transport devrinin değiştirilmesi (060)


Bölüm kapsamında olmak kaydıyla, atlatmalı transport devri; oluşturulan atlatmalı transport bölümüne göre değiştirilebilir.



① **Atlatmalı transport devri değiştirme ekranının açılması**
Kod listesi ekranında ATLATMALI TRANSPORT DEVİR DEğİŞTİRME işlevi  (fonksiyon kodu 060) seçildiği zaman; atlatmalı transport devir değiştirme ekranı açılır.

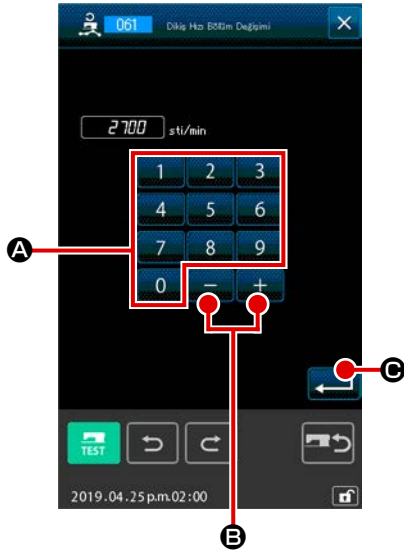
② **Atlatmalı transport devir değiştirme verilerinin girilmesi**
Atlatmalı transport devir değerini  ilâ  SAYISAL tuşlarını  veya + ve - tuşlarını  kullanarak atlatmalı transport devir değiştirme ekranında düzenleyin. GİRİŞ düğmesine  basıldığı zaman, onay giriş ekranı açılır.





③ **Atlatmalı transport devir değişikliğinin uygulanması**
Atlatmalı transport devir değiştirme onay ekranında GİRİŞ düğmesine  basıldığı zaman; bölüm devri işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönölür.

5-5. Dikiş devri bölümünün değiştirilmesi (061)





Dikiş devri, iğne giriş noktasının koşullarına bağlı olarak oluşturulan bölüme göre sınırlanabilir.




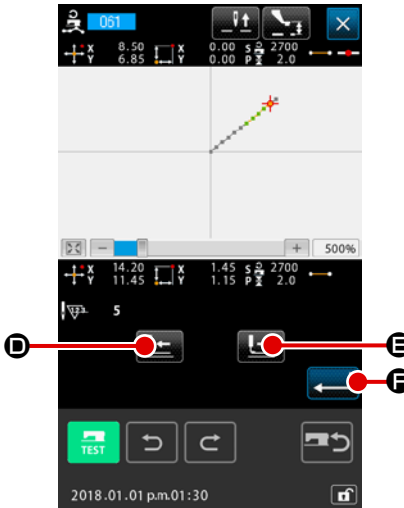
① Dikiş devri bölüm değişikliği düzenleme ekranının açılması

Standart ekranda DİKİŞ DEVRİ BÖLÜM DEĞİŞTİRME düğmesine  basıldığı zaman veya kod listesi ekranında DİKİŞ DEVRİ BÖLÜM DEĞİŞTİRME işlevi  (fonksiyon kodu 061) seçildiği zaman, dikiş devri değişiklik düzenleme ekranı açılır.

② Değiştirilen devir değerinin girilmesi


Devir değişiklik değerini  ilâ  SAYISAL tuşlarını **A** veya + ve - tuşlarını   **B** kullanarak dikiş devri bölüm değiştirme ekranında düzenleyin.

GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, dikiş devri bölüm değişiklik kademesi belirleme ekranı açılır.




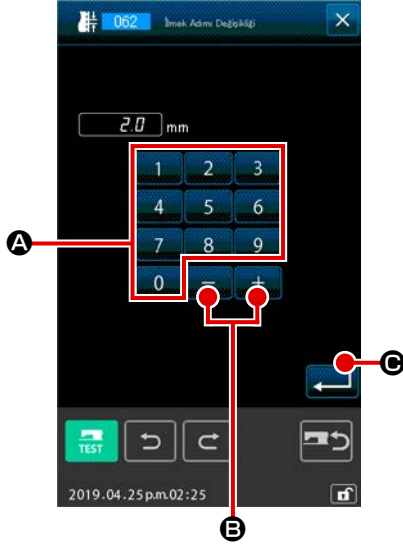
③ Devir değişiklik kademesinin belirlenmesi

GERİ TRANSPORT düğmesine  **D** veya İLERİ TRANSPORT düğmesine  **E** basıldığı zaman, iğne giriş noktaları izlenebilir.

GİRİŞ düğmesine  **F** basıldığı zaman, kademenin devir değiştirme noktası işlem değişikliği olarak belirlenir ve ekran standart ekrana geri döner.


5-6. Dikiş adımının değiştirilmesi (062)

Bu işlev yardımıyla; belirlenen elemanlar arasındaki dikiş adımı, oluşturulan elemana göre değiştirilebilir. Tüm desen için dikiş adımının değiştirilmesi durumunda, tüm adım değişimi  (fonksiyon kodu 140) kullanılmalıdır.








① Dikiş adım değişikliği düzenleme ekranının açılması

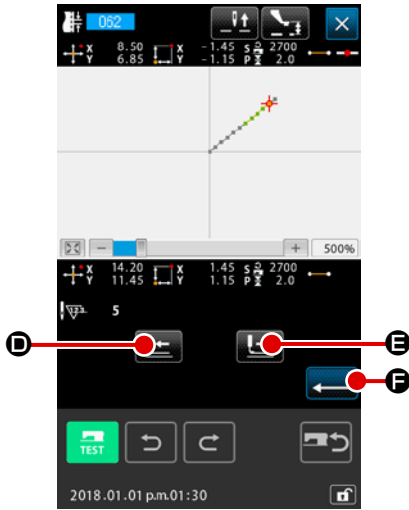
Kod listesi ekranında DİKİŞ ADIMI DEĞİŞTİRME işlevi

 (fonksiyon kodu 062) seçildiği ve uygulandığı zaman; dikiş adım değişikliği düzenleme ekranı açılır.


② Değiştirilen dikiş adım değerinin girilmesi

Dikiş adımının değiştirilen değerini  ilâ  **A** SAYISAL tuşlarını **A** veya + ve - tuşlarını   **B** kullanarak dikiş adımı değişiklik düzenleme ekranında belirleyin.

GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, dikiş adımı değişiklik kademesi belirleme ekranı açılır.



③ Dikiş adımı değişiklik kademesinin belirlenmesi

GERİ TRANSPORT düğmesine  **D** veya İLERİ

TRANSPORT düğmesine  **E** basıldığı zaman, iğne giriş noktaları izlenebilir. GİRİŞ düğmesine  **F** basıldığı zaman, kademenin dikiş adımı değiştirme noktası işlem değişikliği olarak belirlenir ve ekran standart ekrana geri döner.

5-7. Simetri

Oluşturulan desene simetrik olan bir şekil oluşturulur. Bu fonksiyon, mevcut iğne pozisyonuna veya desenin tamamına referans ile seçilen desenin parçası için gerçekleştirilir. Bu fonksiyonu gerçekleştirmek için mevcut iğne konumu, ileride referans olarak kullanılacak konum olarak ayarlanmalıdır.



* Aşağıdaki, [normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası] seçimi için gösterilen bir örnektir. Ters sıralı dikiş bağlantı kopyası, normal-sıralı dikiş bağlantı hareketi veya tersten sıralı dikiş bağlantı hareketinin seçilmesi durumunda da aynı prosedür kullanılmalıdır.

(1) X eksenine göre simetri (082)


Ⓐ [Normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası]

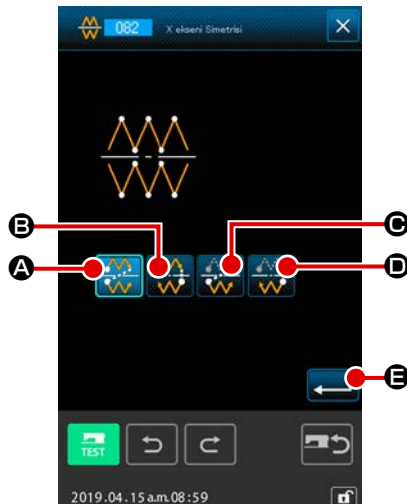
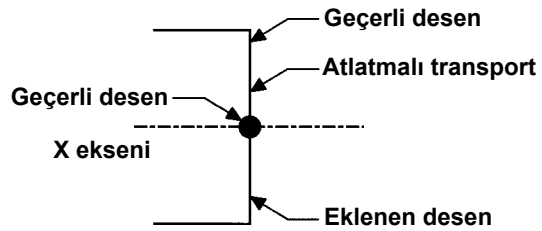
Mevcut iğne pozisyonunu geçen X eksenine göre normal-sıralı dikiş bağlantı çizgisi-simetrik şekil oluşturulur.

Mevcut desen olduğu halde kalır ve X eksenine göre kopyalanan yeni çizgi-simetrik desen, mevcut desene eklenir.





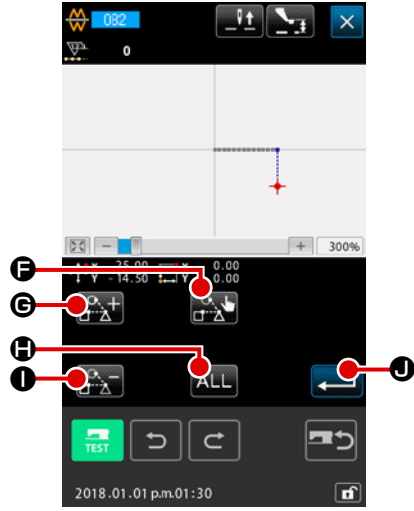
① X eksenine simetrik normal-sıralı dikiş bağlantı kopyasının kullanımı

X eksenine simetrisi  (fonksiyon kodu: 082) seçildiğinde ve kod listesinde yürütüldüğünde, X eksenine simetrik bağlantı onay ekranı görüntülenir.




② Hedef seçme ekranının görüntülenmesi



Onay ekranında normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası  Ⓐ seçildiğinde ve ENTER düğmesine  Ⓔ basıldığında, hedef seçme ekranı görüntülenir.




③ Hedefin seçilmesi

Hedef seçme ekranında, kopyalanacak hedefi İLERİ


TRANSPORT tuşu  veya GERİ TRANSPORT tuşuyla

 seçmek ve SEÇ düğmesine  basarak seçilen duruma koymak mümkündür. Düğmeye tekrar basılarak hedef, seçilmemiş duruma geri döndürülebilir.

Seçilebilir hedef, atlama elemanları arasına yerleştirilen iğne giriş noktasıdır.


Seçilebilir hedeflerin tamamı, HEPSİ  ALL düğmesine basılarak seçilebilir.

Seçilen hedef belirlendiğinde, onay ekranını görüntülemek için

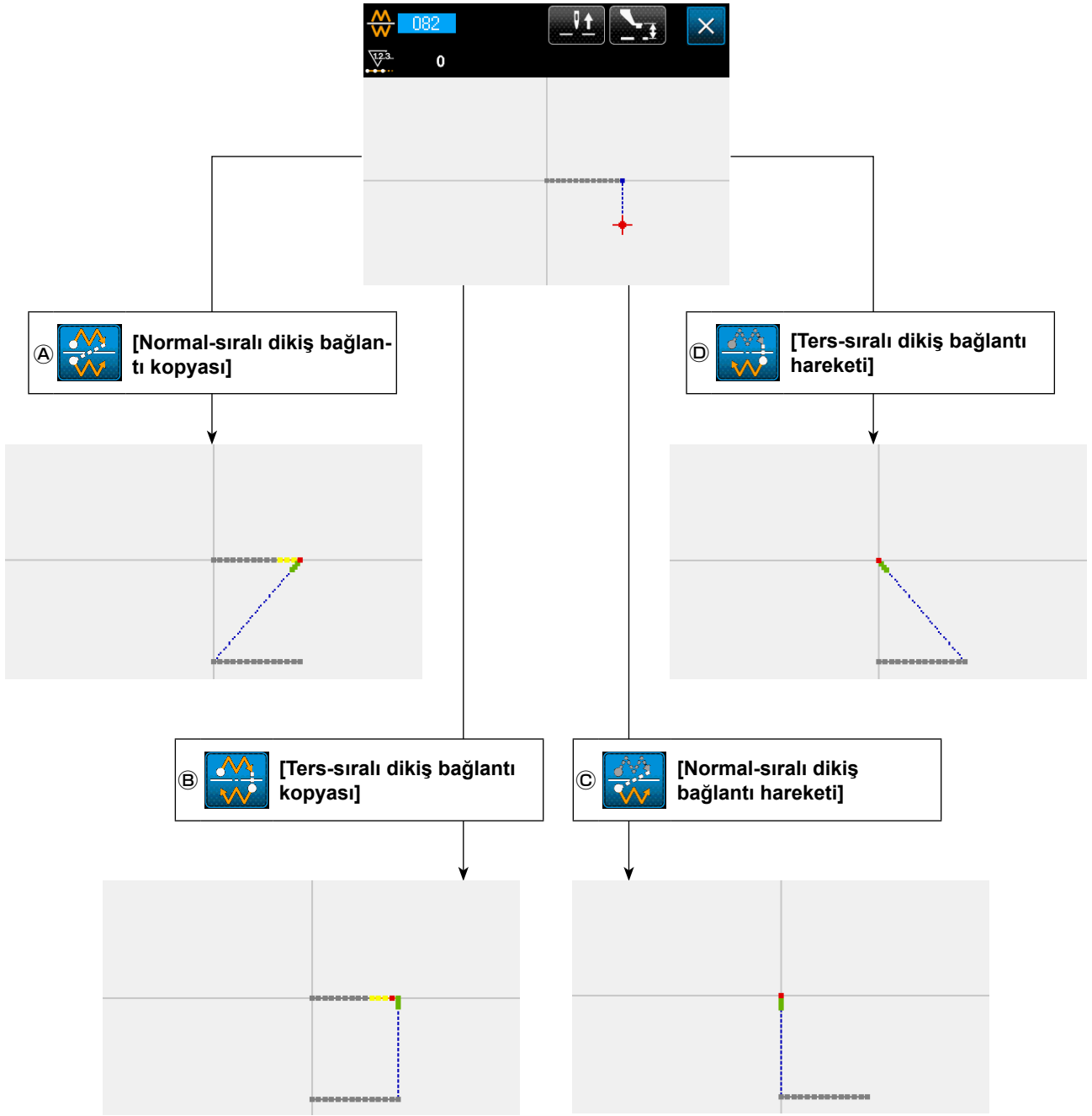
ENTER düğmesine  basın.



④ Ayarların onaylanması

Onay ekranında ENTER düğmesine  basıldığında, X eksenini simetrik normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası gerçekleştirilir. Ardından, standart ekran tekrar açılır.





B **[Ters-sıralı dikiş bağlantı kopyası]**

Mevcut iğne pozisyonunu geçen X eksenine göre ters-sıralı dikiş bağlantı simetrik şekli oluşturulur. Mevcut desen olduğu halde kalır ve X eksenine göre simetrik olarak kopyalanan yeni bir desen, mevcut desenden sonra eklenir.

C **[Normal-sıralı dikiş bağlantı hareketi]**

Mevcut iğne konumunu geçen X eksenine göre normal-sıralı dikiş bağlantı simetrik şekli oluşturulur. Mevcut desen silinir ve X eksenine göre simetrik olan yeni bir desenin başlangıcına bir atlama elemanı eklenir.

D **[Ters-sıralı dikiş bağlantı hareketi]**

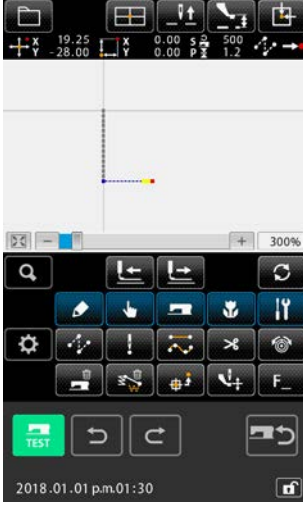
Mevcut iğne konumunu geçen X eksenine göre ters-sıralı dikiş simetrik şekli oluşturulur. Mevcut desen silinir ve X eksenine simetrik olarak kopyalanan yeni bir desenin başlangıcına bir atlama elemanı eklenir.

(2) Y eksenine göre simetri (083)


Ⓐ [Normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası]

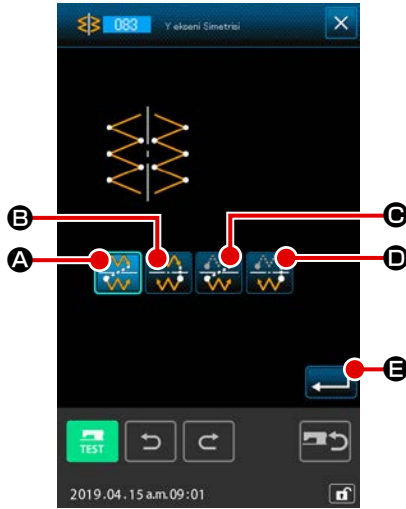
Mevcut iğne konumunu geçen Y eksenine göre normal-sıralı dikiş bağlantı çizgisi-simetrik şekli oluşturulur.

Mevcut desen olduğu halde kalır ve Y eksenine göre kopyalanan yeni simetrik desen, mevcut desenden sonra eklenir.





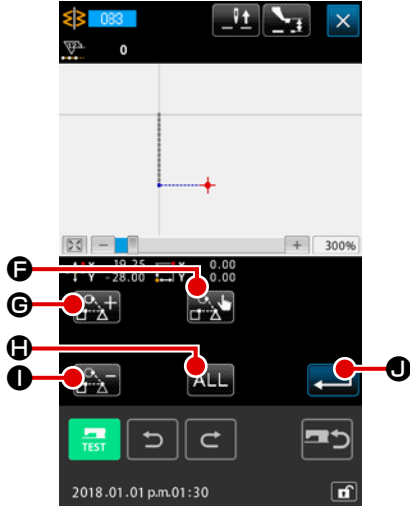
① Y eksenine simetrik normal-sıralı dikiş bağlantı kopyasının kullanımı

Y eksenine simetrisi  (fonksiyon kodu: 083) seçildiğinde ve kod listesinde yürütüldüğünde, Y eksenine simetrik bağlantı onay ekranı görüntülenir.




② Hedef seçme ekranının görüntülenmesi



Onay ekranında normal-sıralı dikiş kopyası  Ⓐ seçildiğinde ve ENTER düğmesine  Ⓔ basıldığında, hedef seçme ekranı görüntülenir.




③ Hedefin seçilmesi

Hedef seçme ekranında, kopyalanacak hedefi İLERİ


TRANSPORT tuşu  **G** veya GERİ TRANSPORT tuşuyla

 **I** seçmek ve SEÇ düğmesine  **F** basarak seçilen duruma koymak mümkündür. Düğmeye tekrar basılarak hedef, seçilmemiş duruma geri döndürülebilir.

Seçilebilecek hedef, atlama elemanları arasına yerleştirilen iğne giriş noktasıdır.


Seçilebilir hedeflerin tamamı, HEPSİ  **H** düğmesine basılarak seçilebilir.

Seçilen hedef belirlendiğinde, onay ekranını görüntülemek için

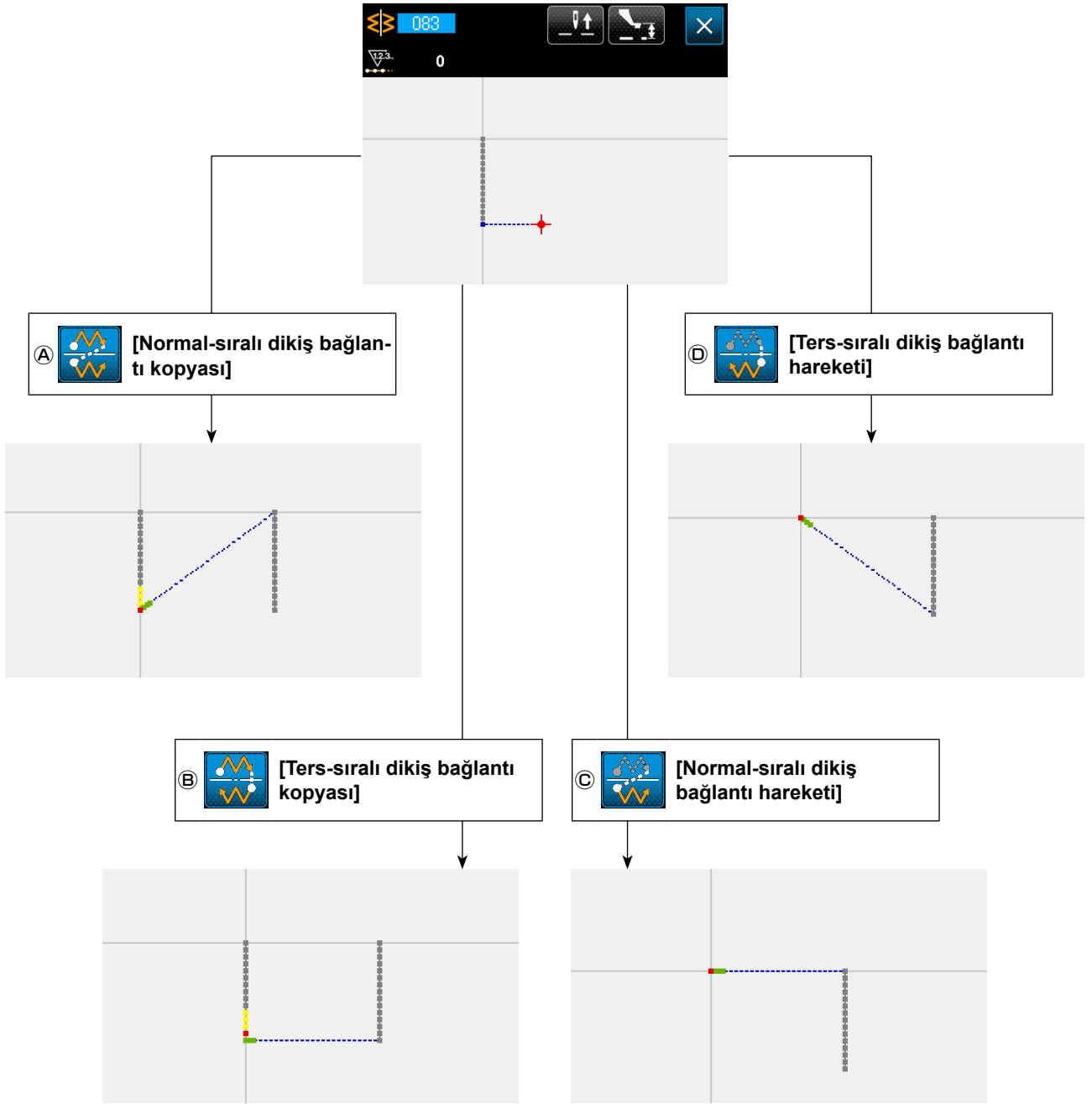
ENTER düğmesine  **J** basın.



④ Ayarların onaylanması

Onay ekranında ENTER düğmesine  **K** basıldığında, Y eksenini simetrik normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası gerçekleştirilir. Ardından, standart ekran tekrar açılır.





Ⓐ  **[Normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası]**

Mevcut iğne konumunu geçen Y eksenine göre ters-sıralı dikiş bağlantı çizgisi-simetrik şekli oluşturulur. Mevcut desen olduğu halde kalır ve Y eksenine göre çizgi-simetrik olarak kopyalanan yeni bir desen, mevcut desenden sonra eklenir.

Ⓑ  **[Ters-sıralı dikiş bağlantı kopyası]**

Mevcut iğne konumunu geçen Y eksenine göre ters-sıralı dikiş bağlantı çizgisi-simetrik şekli oluşturulur. Mevcut desen olduğu halde kalır ve Y eksenine göre çizgi-simetrik olarak kopyalanan yeni bir desen, mevcut desenden sonra eklenir.

Ⓒ  **[Normal-sıralı dikiş bağlantı hareketi]**

Mevcut iğne konumunu geçen Y eksenine göre normal-sıralı dikiş bağlantı simetrik şekli oluşturulur. Mevcut desen silinir ve Y eksenine göre simetrik olarak kopyalanan yeni bir desen başlangıcına bir atlama elemanı eklenir.

Ⓓ  **[Ters-sıralı dikiş bağlantı hareketi]**

Mevcut iğne konumunu geçen Y eksenine göre ters-sıralı simetrik şekil oluşturulur. Mevcut desen silinir ve yeni Y eksenine göre simetrik desen başlangıcına bir atlama elemanı eklenir.


(3) Nokta simetrisi (084)

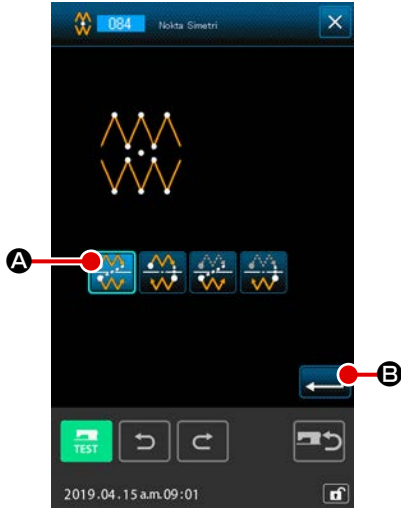
Ⓐ [Normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası]

Mevcut iğne konumunu referans alarak noktasal olarak simetrik bir şekil oluşturulur. Mevcut desen korunur, noktasal olarak simetrik olan desen onun arkasına eklenir.





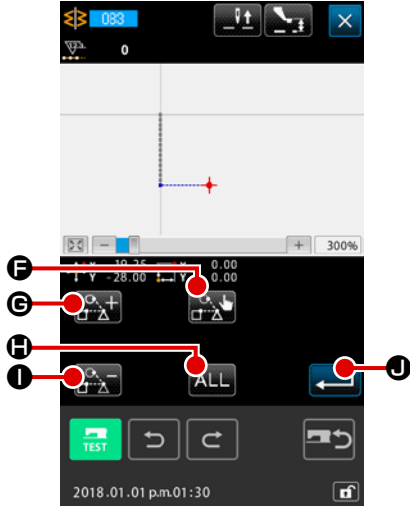
① Nokta-simetrik normal-sıralı bağlantı kopyasının uygulanması

Nokta simetrisi  084 (fonksiyon kodu: 084) seçildiğinde ve kod listesinde yürütüldüğünde, nokta-simetrisi onay ekranı görüntülenir.






② Hedef seçme ekranının görüntülenmesi


Onay ekranında normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası  Ⓐ seçildiğinde ve ENTER düğmesine  Ⓔ, basıldığında, hedef seçme ekranı görüntülenir.




③ Hedefin seçilmesi

Hedef seçme ekranında, kopyalanacak hedefi İLERİ TRANSPORT tuşu  **G** veya GERİ TRANSPORT tuşuyla  **I** seçmek ve SEÇ düğmesine  **F** basarak seçilen duruma koymak mümkündür. Düğmeye tekrar basılarak hedef, seçilmemiş duruma geri döndürülebilir.


Seçilebilecek hedef, atlama elemanları arasına yerleştirilen iğne giriş noktasıdır.

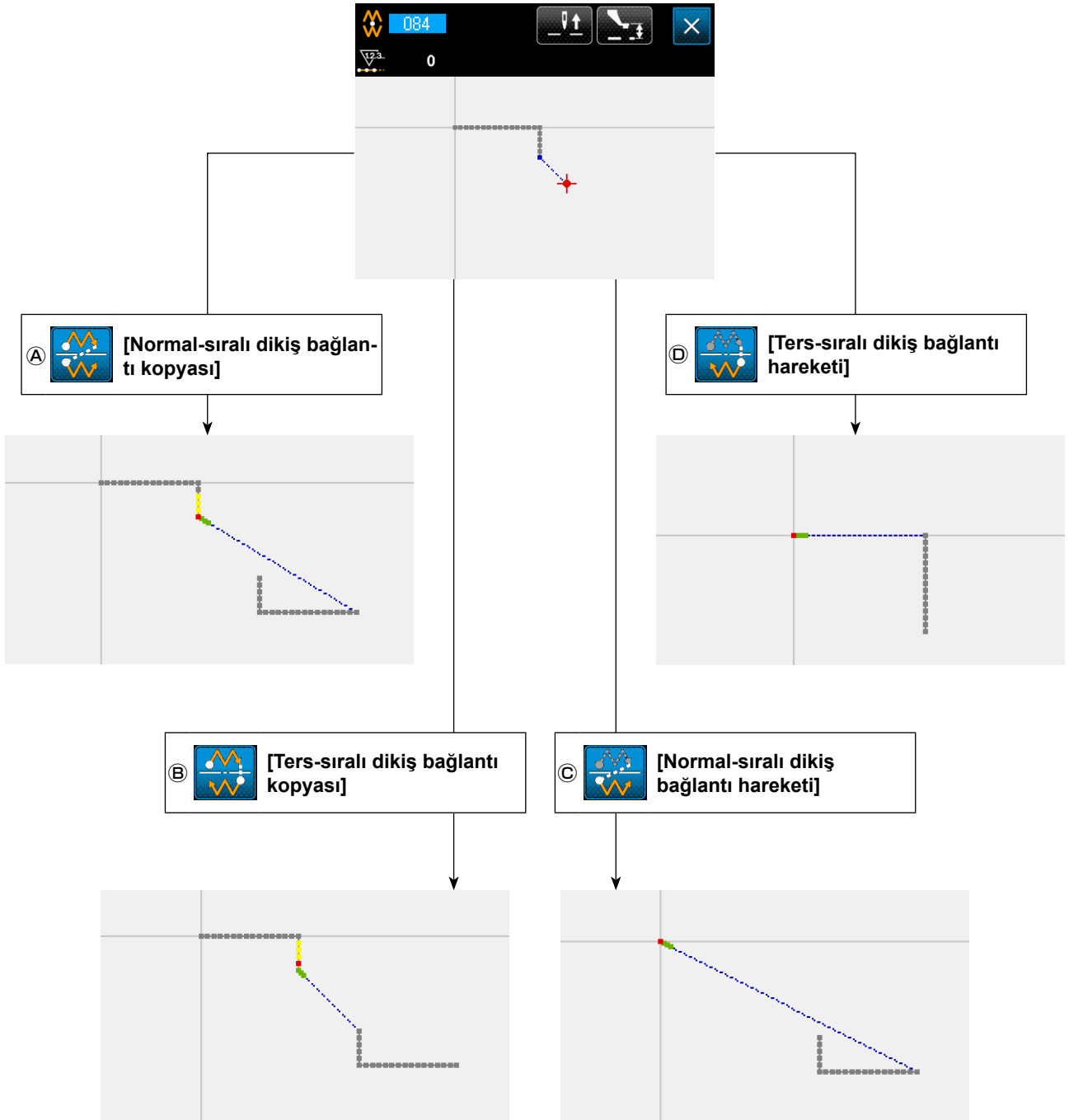
Seçilebilir hedeflerin tamamı, HEPSİ  **H** düğmesine basılarak seçilebilir.

Seçilen hedef belirlendiğinde, onay ekranını görüntülemek için ENTER düğmesine  **J** basın.



④ Ayarların onaylanması

Onay ekranında ENTER düğmesine  **K** basıldığında, nokta-simetrik normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası gerçekleştirilir. Ardından, standart ekran tekrar açılır.




Ⓐ  **[Normal-sıralı dikiş bağlantı kopyası]**

Mevcut iğne konumuna göre bir nokta-simetrik şekil oluşturulur.
Mevcut desen olduğu halde kalır ve yeni nokta-simetrik desen, mevcut desenden sonra eklenir.

Ⓑ  **[Ters-sıralı dikiş bağlantı kopyası]**

Mevcut iğne konumuna göre bir nokta-simetrik şekil oluşturulur.
Mevcut desen silinir ve yeni nokta-simetrik desen, silinen desenden sonra eklenir.

Ⓒ  **[Normal-sıralı dikiş bağlantı hareketi]**

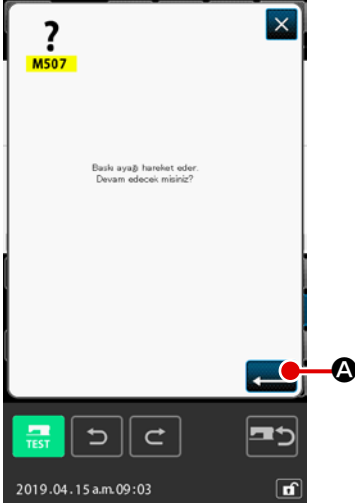
Mevcut iğne konumuna göre bir nokta-simetrik şekil oluşturulur.
Mevcut desen silinir ve yeni nokta-simetrik desen, silinen desenden sonra eklenir.

5-8. Biçim noktasının değiştirilmesi


Bu işlemlerle geçerli nokta da dahil olmak üzere eleman biçim noktasında değişiklikler yapmayı mümkün kılar.


(1) Biçim noktasının eklenmesi (135)

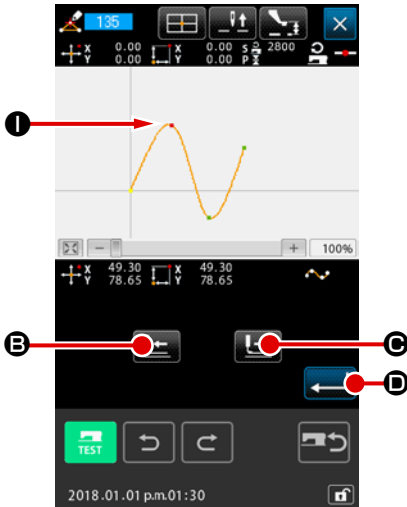
Bu işlemlerle, biçim noktası ekleme işlemi gerçekleştirilir.





① Biçim noktası ekleme işlevinin seçilmesi


Biçim noktası ekleme işlevinin seçilmesi  (fonksiyon kodu 135) seçildiği ve uygulandığı zaman; baskı ayağı hareket onay ekranı açılır.

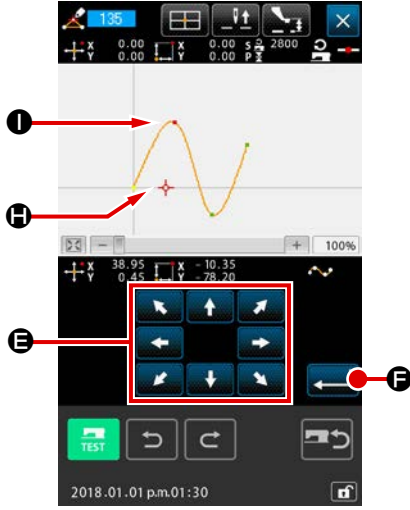
GİRİŞ düğmesine  A basıldığı zaman baskı ayağı 1. biçim noktasına gider biçim noktası belirleme ekranı açılır.






② Biçim noktasının belirlenmesi

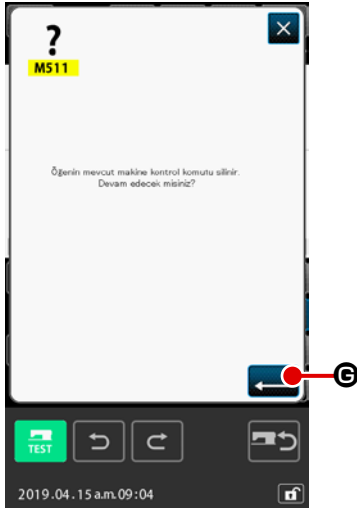
GERİ TRANSPORT düğmesine  B veya İLERİ TRANSPORT düğmesine  C kullanarak ekleme kaynağının biçim noktasını belirleyin. Yeni biçim noktası, burada belirlenen biçim noktasından sonra eklenir. Belirlenen biçim noktası kırmızı 1 ile gösterilir.

Biçim noktası seçildiği ve GİRİŞ düğmesine  D basıldığı zaman; biçim noktası konum belirleme ekranı açılır.






③ Ekleme konumunun belirlenmesi

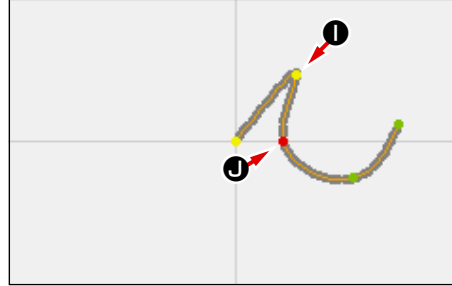
TAŞIMA düğmesine  E kullanarak, biçim noktası ek-
leme varış noktasının İMLEÇ  H ile belirlenen konumunu
saptayın ve GİRİŞ düğmesine  F basın.



④ Makine kontrol komutlarının silinmesi

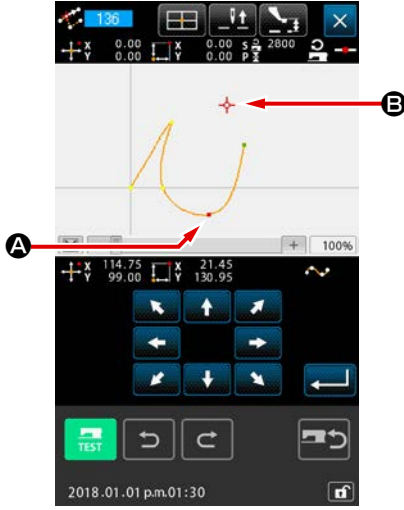
Elemanın yolu üzerinde silinmesi gereken herhangi bir makine kontrol komutu varsa; Makine kontrol komutları silme onay ek-
ranı açıkken, GİRİŞ düğmesine  G basın. Bu işlemden
sonra biçim nokta ekleme işlemi uygulanır ve standart ekrana
geri dönülür.

Biçim noktası  'dan sonra eklenen biçim noktasının  örneği, aşağıdaki çizimde gösterilmiştir.




(2) Biçim noktasının taşınması (136)

Bu işleyle, biçim noktası taşıma işlemi gerçekleştirilir.



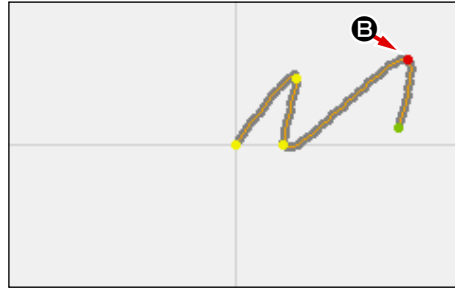
① Biçim noktası taşıma işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında BİÇİM NOKTASI TAŞIMA işlevini  (fonksiyon kodu 136) seçin ve uygulayın.

Biçim noktasının taşıma yöntemindeki uygulamalar; [Sayfa 88 "\(1\) Biçim noktasının eklenmesi \(135\)"](#) bölümünde anlatılan uygulamaların aynısıdır. Baskı ayağının hareketini onayladıktan sonra; taşınacak biçim noktasını seçin ve ekranın sol tarafındaki şekilden yararlanarak, taşıma varış noktası konumunu belirleyin.

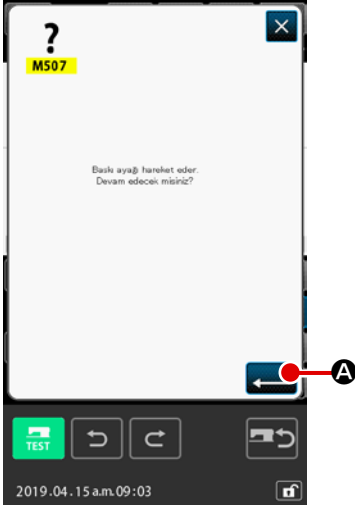
Konum belirlendikten ve makine kontrol komutu silme işleminin onaylanması gerçekleştirildikten sonra, biçim noktası taşıma görevi uygulanır.

Biçim noktası **A** 'nın biçim noktası **B** 'ye taşınmasıyla ilgili örnek, aşağıdaki çizimde gösterilmiştir.





(3) Biçim noktasının silinmesi (137)

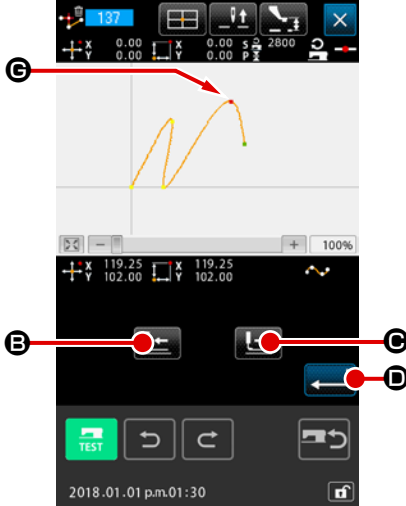
Bu işlemlerle, biçim noktası silme işlemi gerçekleştirilir.





① Silinecek biçim noktasının seçilmesi

Kod listesi ekranında BİÇİM NOKTASI SİLME işlevi  (fonksiyon kodu 137) seçildiği ve uygulandığı zaman; baskı ayağı hareket onay ekranı açılır.

GİRİŞ düğmesine  A basıldığı zaman baskı ayağı hareket eder ve biçim noktası belirleme ekranı açılır.




② Biçim noktasının belirlenmesi

GERİ TRANSPORT düğmesine  B veya İLERİ TRANSPORT düğmesine  C kullanarak silinmesi gereken biçim noktasını belirleyin.

Biçim noktasını belirleyin ve GİRİŞ düğmesine  D basın.




③ Makine kontrol komutlarının silinmesi


Elemanın yolu üzerinde silinmesi gereken herhangi bir makine kontrol komutu varsa; Makine kontrol komutları silme onay ekranı açıkken, GİRİŞ düğmesine  E basın.



④ Biçim noktası silme işleminin uygulanması

Biçim noktası silme onay ekranında GİRİŞ düğmesine 

basıldığında; biçim noktası silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönlür.


Silinen biçim noktasının  örneği, aşağıdaki çizimde gösterilmiştir.

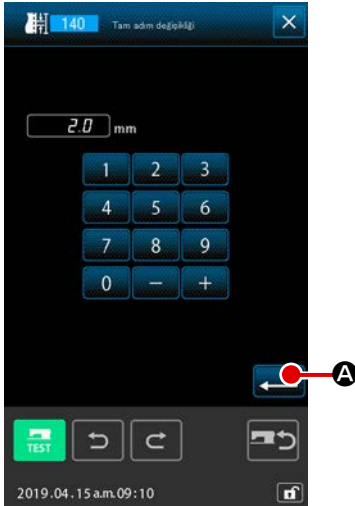


5-9. Tüm adım değişimi (140)


Bu işlev, oluşturulan tüm desen için dikiş adımını değiştirir.

Desenin bir bölümü için dikiş adımının değiştirilmesi durumunda, adım değişimi (fonksiyon kodu 062)



 kullanılmalıdır.




① Tüm adım değişimi ekranının görüntülenmesi

Kod listesi ekranında tüm adım değişimi  (fonksiyon kodu 140) işlemi seçildiğinde ve gerçekleştirildiğinde, tüm adım değişimi ekranı görüntülenir.

② Yeni bir dikiş adımının girilmesi


SAYISAL tuşları veya ARTIRMA/EKSİLTME düğmesine kullanarak bir dikiş adımını girin. GİRİŞ düğmesine   basıldığında, tüm desenin giriş adımı girilen değerle değiştirilir.

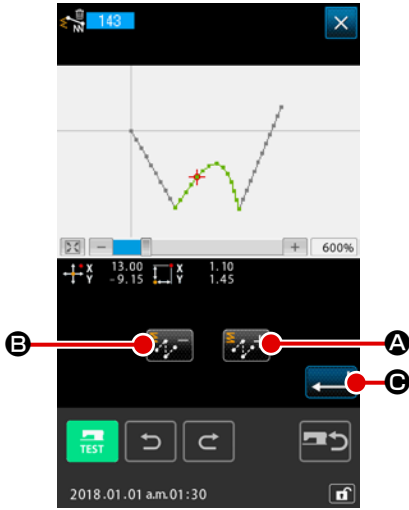
5-10. Mutlak elemanın silinmesi (143)

Bu işlem, dikiş elemanı veya elemanlarını ve mekanik kontrol komutunu elemanlar için ayrı ayrı seçilebilecek şekilde siler. Silinen eleman veya elemanların başlangıç ve bitiş noktalarını birleştiren atlatma transportu otomatik olarak eklenir. Bunun sonucunda, sonraki elemanlar ileri taşınmaz. Sonraki elemanları ileri taşımak istediğinizde, eleman silme  (fonksiyon kodu 063) kullanılmalıdır.






① Silme aralığı ayar ekranının görüntülenmesi

Kod listesi ekranında mutlak eleman silme  (fonksiyon kodu 143) işlemi seçildiğinde ve gerçekleştirildiğinde, silme aralığı belirleme ekranı görüntülenir.



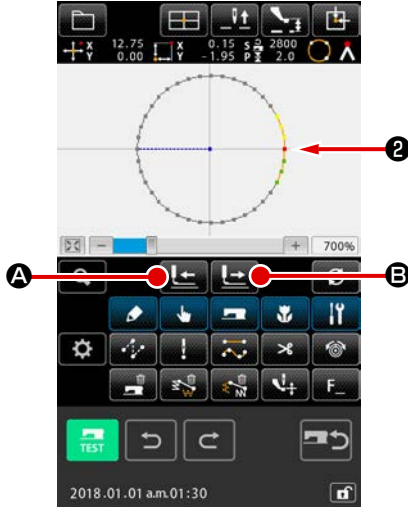
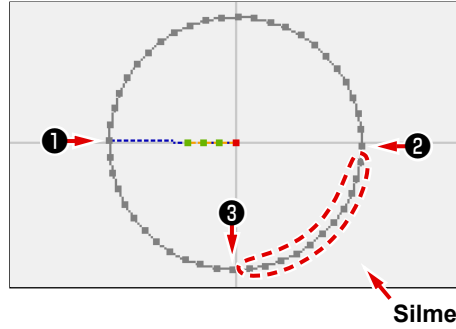
② Silme aralığının belirlenmesi

ELEMAN İLERİ düğmesine  (A) veya ELEMAN GERİ düğmesine  (B) basarak silinecek elemanın/komutun ya da elemanların/komutların aralığını seçin. Aralık, elemanlar için ayrı ayrı belirlenebilir. Mevcut elemandan önce gelen hiçbir eleman belirlenemez. Silme aralığının belirlenmesini tamamladıktan sonra lütfen GİRİŞ düğmesine  (C) basın. Mutlak eleman silme işlemi gerçekleştirilir ve ekran standart ekrana geri döner.





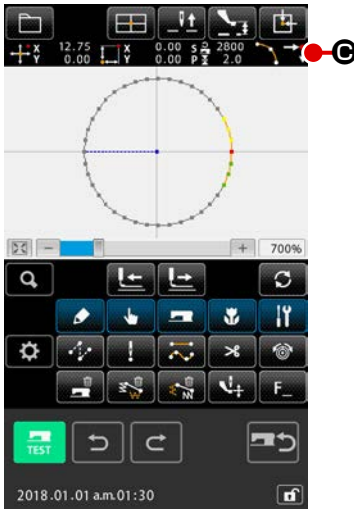
5-11. Eleman bölme (141)

Bu işlev bir elemanı iki elemana böler. Eleman bölünerek kısmi silme ve kısmi adım değişikliği gerçekleştirilebilir. Bu bölümde, çember elemanından ③ bölüm ② silme prosedürü örnek olarak anlatılmıştır.





① Silme ② konumuna taşınması

Standart ekran üzerinde GERİ TRANSPORT düğmesine  **A** ve İLERİ TRANSPORT düğmesine  **B** kullanarak mevcut noktayı ② konumuna taşıyın.





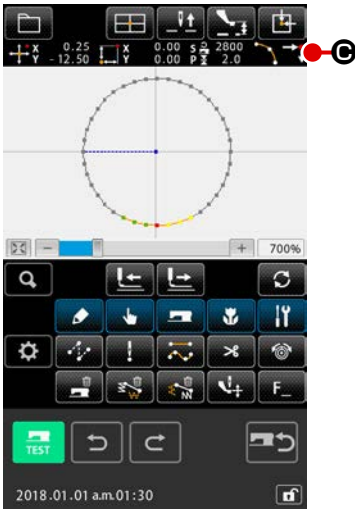
② Eleman bölmenin gerçekleştirilmesi

Kod listesi ekranında eleman bölme  141 (fonksiyon kodu 141) işlemini seçildiğinde ve gerçekleştirildiğinde, ekran standart ekrana geri döner. Eleman bölme işlemi gerçekleştirildikten sonra da desen görünümü aynı kalır. Ancak eleman bölme işleminin tamamlanmasından sonra, mevcut noktanın yerini, elemanın sonunu temsil eden  **C** işareti alır.





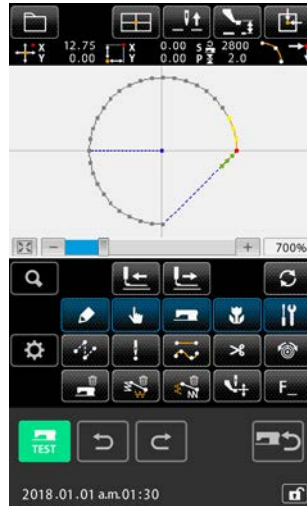
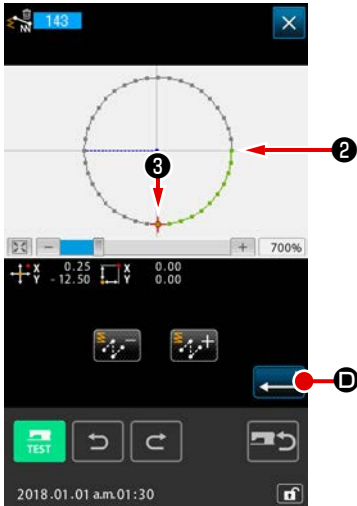
③ Mevcut noktanın ③ konumuna taşınması

① 'dekine benzer şekilde, mevcut noktayı standart ekran üzerindeki GERİ TRANSPORT  A düğmesine ve İLERİ TRANSPORT  B düğmesine kullanarak ③ konumuna taşıyın.





④ Eleman bölmenin gerçekleştirilmesi

② 'dekine benzer şekilde, kod listesi ekranında eleman bölme  141 işlemini seçtiğinde ve gerçekleştirildiğinde, ekran standart ekrana geri döner. Eleman bölme işlemi gerçekleştirildikten sonra da desen görünümü aynı kalır. Ancak eleman bölme işleminin tamamlanmasından sonra, mevcut noktanın yerini, elemanın sonunu temsil eden  C işareti alır.





⑤ Mutlak eleman silme işleminin gerçekleştirilmesi

Kod listesi ekranında eleman bölme  143 (fonksiyon kodu 143) seçildiğinde ve gerçekleştirildiğinde, silme aralığı belirleme ekranı görüntülenir ② ile ③ arasında bir aralık belirleyin ve GİRİŞ düğmesine  D basın.

5-12. Tam dönüş (138) / Kısmi dönüş (139)







Bu işlem, desenin iğne giriş noktalarının tamamı ya da bir kısmı için oluşturulan deseni döndürür.

Desenin tamamını döndürmek için tam dönüş  (fonksiyon kodu 138) işlemi, desenin iğne giriş noktalarının bir kısmını döndürmek içinse kısmi dönüş  (fonksiyon kodu 139) işlemi kullanın. Kısmi dönüşte, atlatma transportu ile bir sonraki atlatma transportu arasında kalan iğne giriş noktaları döndürülen nesnedir.



Hem tam dönüş hem de kısmi dönüşte, döndürülen nesne taşınabilir. Döndürülen nesne taşındıktan sonra, nesnenin döndürülmesi için döndürülen nesne üzerinde bir nokta dönüş kaynağı olarak belirlenir ve bir dönüş hedefi belirlenir.

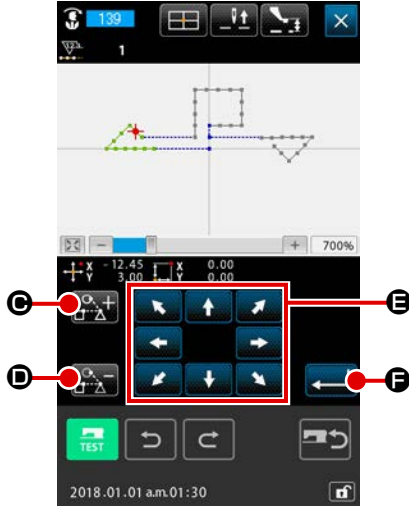


① Dönüş hedefi olarak kullanmak istediğiniz desenin konumuna hareket etme



Kısmi dönüş durumunda  (fonksiyon kodu: 139), mevcut noktayı İLERİ TRANSPORT  veya GERİ TRANSPORT  düğmesine  veya  kullanarak dönüş hedefi olarak kullanmak istediğiniz desenin konumuna hareket ettirin. Ancak, bir atlama elemanı üzerindeki noktanın belirlenemediği göz önünde bulundurulmalıdır. Yalnızca iğne giriş noktası belirlenebilir. Tamamen dönüş durumunda  (fonksiyon kodu: 138), mevcut nokta istenilen herhangi bir noktaya yerleştirilebilir.

② Tam dönüş ya da kısmi dönüşün seçilmesi

Kod listesi ekranda tam dönüş  (fonksiyon kodu 138) veya kısmi dönüş  (fonksiyon kodu 139) seçildiğinde ve gerçekleştirildiğinde, desen taşıma konumu belirleme ekranı görüntülenir. Tam dönüş gerçekleştirildiğinde ④ numaralı adıma, kısmi dönüş gerçekleştirildiğinde ③ numaralı adıma geçin.




③ Desen hareket konumu belirleme ekranında dönüş nesnesinin belirlenmesi (kısmi dönüş durumunda)

Sadece kısmi dönüşte, döndürülen nesnenin belirlenebilmesi için DÖNDÜRÜLEN NESNE ARTI tuşu  **C** ve GERİ TRANSPORT tuşu  **D** görüntülenir.

Döndürülen bir nesnenin ayarlanması atlatma transportu ile sonraki atlatma transportu arasında kalan dikiş bölgesinde gerçekleştirilir. Belirlenen döndürülen nesne yeşil renkte görüntülenir.


④ Desen hareket konumu belirleme ekranında dönüş nesnesinin belirlenmesi (Tamamen dönüş durumunda)

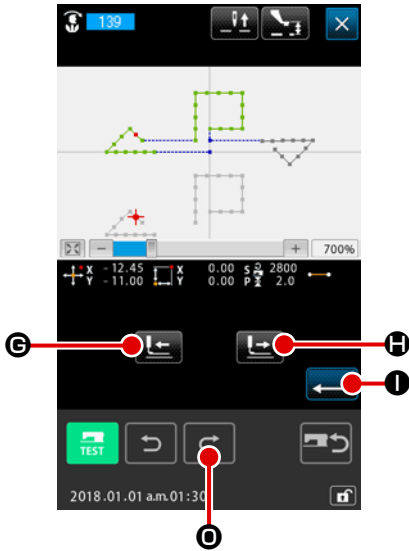
TAŞIMA düğmesine  **E** kullanarak taşıma hedefinizi

hedeflediğiniz konuma ayarlayın.




Döndürülen nesneyi taşımak istemiyorsanız, TAŞIMA düğmesine basmadan ⑤ numaralı adıma ilerleyin.



⑤ Dönüş hedefinin hareketinin uygulanması

ENTER düğmesine  **F** basıldığında, dönüş hareketinin hedefinin ön izlemesi görülür ve dönüşün merkez konumunun belirlendiği ekran görüntülenir.




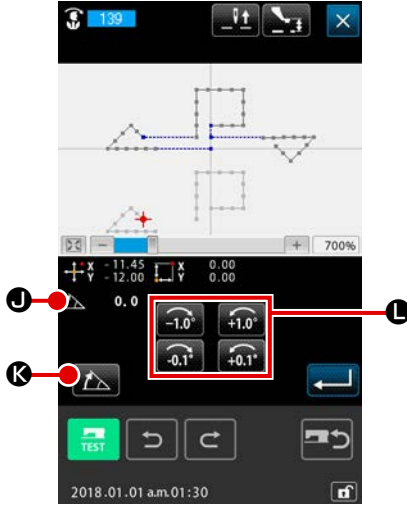
⑥ Dönüşün merkez konumunun belirlenmesi

Mevcut nokta  , dönüşün merkezi olarak kullanılacak konuma GERİ TRANSPORT  **H** veya İLERİ TRANSPORT tuşlarıyla  **G** hareket ettirilebilir.

Mevcut noktanın hareket ettirilmemesi durumunda, Tekrar Yap düğmesine  **O** basmak yerine ENTER düğmesine  **I** basın.

Kısmi dönüş için dönüş merkezinin hareket ettirilmesi durumunda, yalnızca iğne giriş noktası belirlenebilir. Atlama elemanındaki herhangi bir nokta belirlenemez.

ENTER düğmesine  **I** basıldığında, dönüş açısını belirleme ekranı açılır.

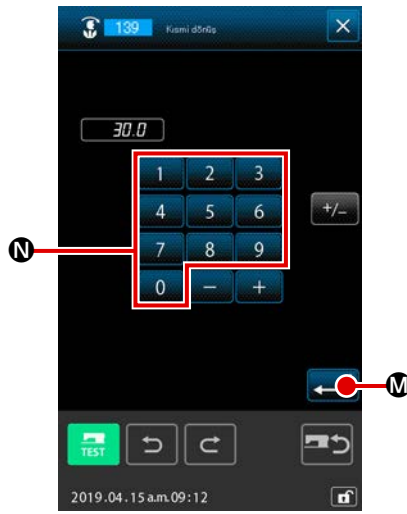


⑦ Dönüş açısının belirlenmesi

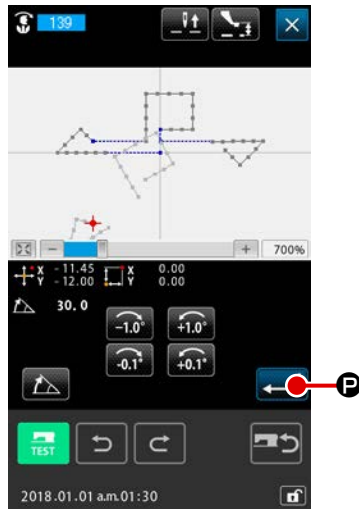
Dönüş açısı belirleme ekranında, dönüş açısını 30.0 ayarlamak için dönüş açısı ayarlama düğmesine **L**

basın.

Dönüş açısına sayısal bir değer girilmesi durumunda, dönüş açısı sayısal-değer girişi ekranını görüntülemek için SAYISAL AÇI DEĞER GİRİŞİ düğmesine **K** basın.



Sayısal açı değer girişi ekranında **0** ile **9** **N** arasındaki sayısal tuşları kullanarak bir dönüş açısı girin ve ENTER düğmesine **M** basın.




⑧ Dönüş açısının onaylanması

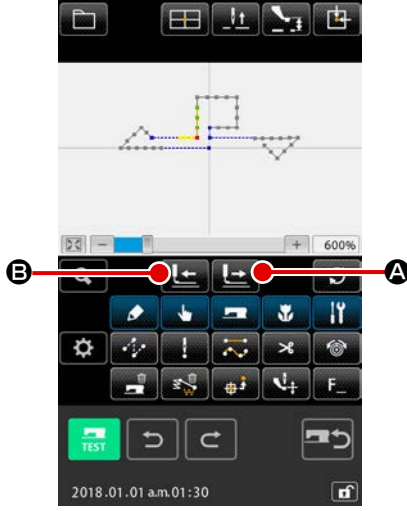
Dönüş hedefi, ön izleme ekranında girdiğiniz dönüş açısına göre döner. Ardından, dönüş açısı belirleme ekranı tekrar açılır.



Bir dönüş açısı girdikten sonra GİRİŞ düğmesine **P** basın.

GİRİŞ düğmesine **P** basıldığında, desen döner ve ekran standart ekrana geri döner.


5-13. Dikiş yönünün değiştirilmesi (147)

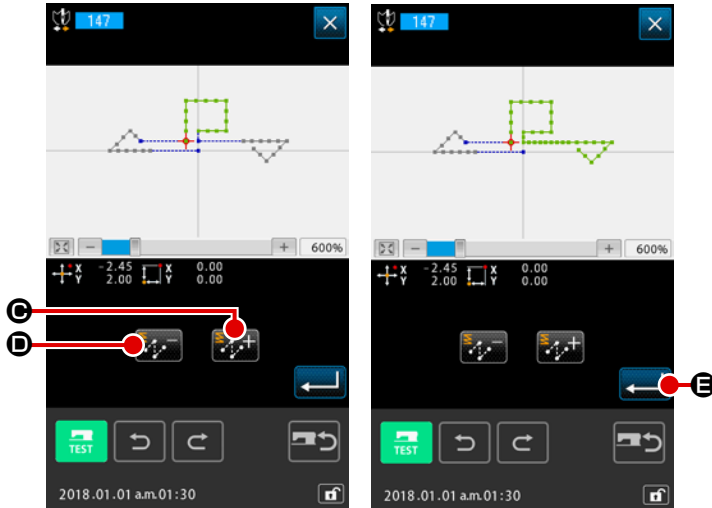
Bu fonksiyon kodu ile, dikiş deseninde atlama elemanları ile çevrili olan sürekli iğne giriş noktalarının dikiş yönü değiştirilir  (Fonksiyon kodu 147).





- ① **Değiştirilecek desenin konumuna hareket edilmesi**
Dikiş yönünün değiştirilmesi durumunda, standart ekranda İLERİ HAREKET düğmesi  **A** veya GERİ HAREKET düğmesine  **B** basarak mevcut noktayı, değiştirmek istediğiniz desenin konumuna taşıyın.

- ② **Dikiş yönündeki değişikliğin seçilmesi**

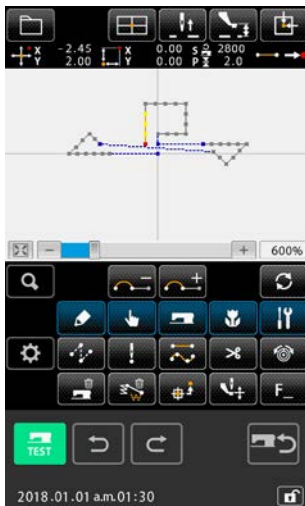
Dikiş yönünü değiştirme fonksiyonu  (fonksiyon kodu 147) seçildiğinde ve kod listesinde uygulandığında, dikiş yönünü değiştirme konumu belirleme ekranı açılır.




- ③ **Değiştirilecek hedef dikiş verisi yönünün belirlenmesi**

Dikiş yönünü değiştirmek istediğiniz hedef dikiş verisini, dikiş yönü değiştirme konum belirleme ekranında ARTI düğmesi  **C** ve EKSİ düğmesi  **D** ile seçin.

- * Sağdaki ekran, hedef dikiş verisinin ARTI düğmesine  **C** iki defa basılarak seçildiği durumu gösterir.



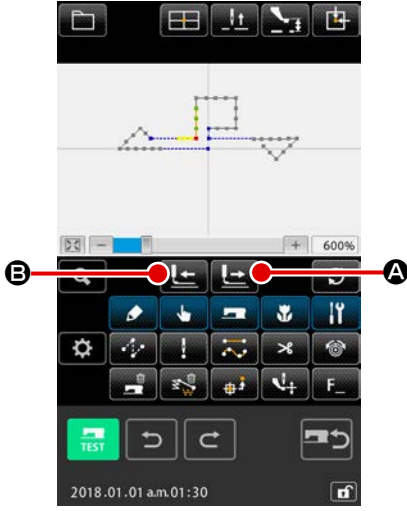
- ④ **Dikiş yönündeki değişikliğin uygulanması**

Dikiş yönü değiştirme konum belirleme ekranında ENTER düğmesine  **E** basıldığında, belirlenen verinin dikiş yönünde değişiklik uygulanır. Ardından, standart ekran tekrar açılır.



5-14. Kısmi hareket (150)

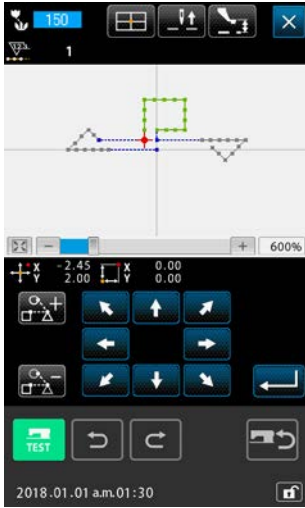
Belirlenen iğne giriş noktası, eleman bazında hareket ettirilir.

Belirlenen elemanı takip eden veya tarafından takip edilen dikiş elemanı aynı anda hareket ettirilebilir.




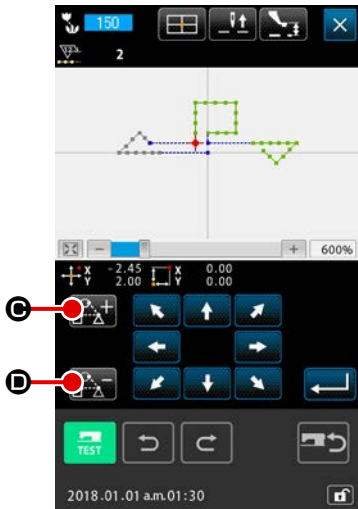
① Mevcut noktanın kısmen hareket ettirilecek elemana taşınması

Standart ekranda İLERİ HAREKET düğmesi  A veya GERİ HAREKET düğmesine  B basarak mevcut noktayı, kısmen hareket ettirmek istediğiniz elemanın noktasına taşıyın.





② Kısmi hareketin başlatılması

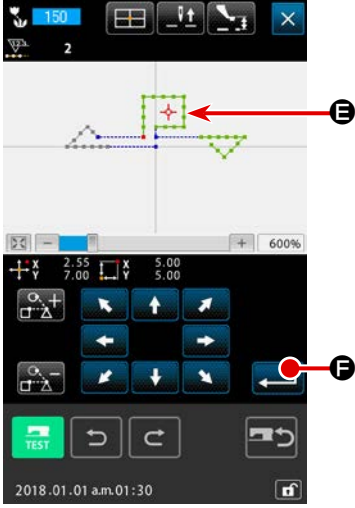
Kısmi hareket fonksiyonu  150 (fonksiyon kodu 150) seçildiğinde ve kod listesinde uygulandığında, hedef aralığı olarak mevcut nokta dahil olmak üzere elemanlar belirlenirken kısmi dönüş belirleme ekranı görüntülenir.





③ Kısmi dönüş belirleme ekranında kısmi dönüş hedefinin belirlenmesi

Hedef elemanı takip eden veya tarafından takip edilen elemanları hareket ettirmek isterseniz, hareketin hedef aralığını seçin ve ELEMAN İLERİ düğmesine  C veya ELEMAN GERİ düğmesine  D basın.

Kısmi hareket aralığı eleman bazında belirlenebilir.





④ **Kısmi dönüş belirleme ekranında kısmi dönüş varış yerinin belirlenmesi**

HAREKET düğmesini kullanarak, mevcut noktadaki   ile hedef verileri taşımak istediğiniz konumu hizalayın.

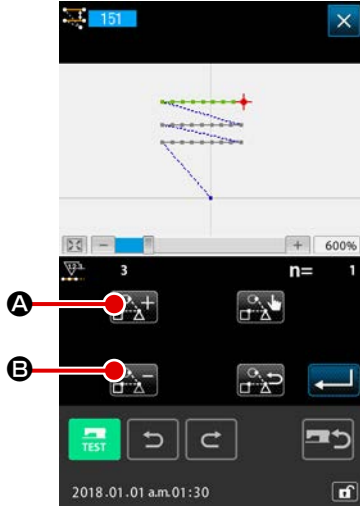


⑤ **Kısmi hareketin gerçekleştirilmesi**

ENTER düğmesine   basıldığında, elemanlar dahil olmak üzere mevcut nokta, kısmi hareketin belirlenen hedefine hareket ettirilir.


5-15. Dikiş sırasının değiştirilmesi (151)

Dikiş desenindeki iğne giriş elemanları için dikiş sırası, eleman bazında değiştirilebilir.





① Dikiş sırasındaki değişikliğin başlatılması

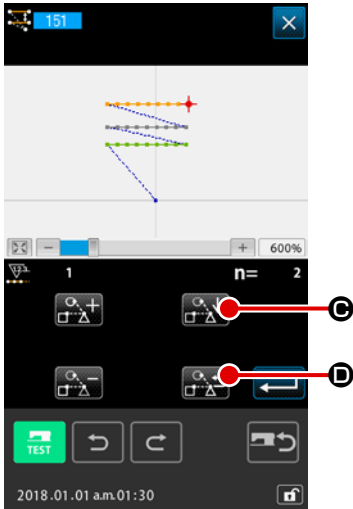
Mevcut noktayı, iğne giriş noktalarını içeren elemana taşıyın.

Dikiş sırasında değişiklik  (fonksiyon kodu 151) seçildiğinde ve kod listesi ekranında uygulandığında, hedef aralığı olarak mevcut nokta dahil olmak üzere dikiş sırası belirleme ekranı görüntülenir.

② Dikiş sırasının ayarlanması

ELEMAN İLERİ düğmesine  **A** ve ELEMAN GERİ


düğmesine  **B** basarak dikiş sırasının ilk elemanı olarak eleman 3'ü seçin ($n = 1$). Ardından AYAR düğmesine basarak  **C** seçimi onaylayın.

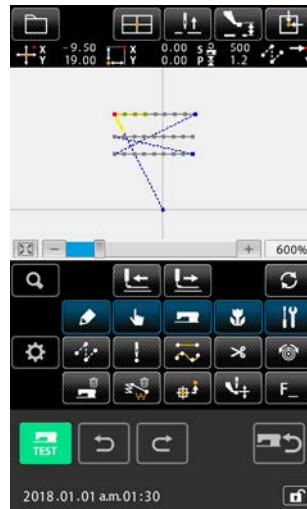
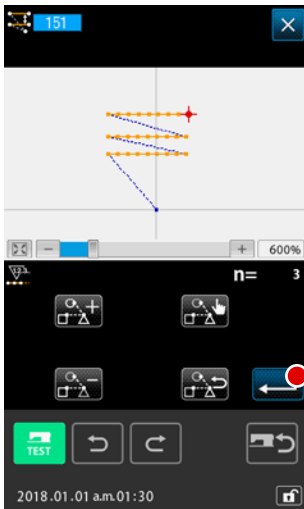


Aynı anda No. 2 ($n = 2$) dikiş sırası olarak eleman 1'i seçin.


Ardından AYAR düğmesi  **C** ile seçimi onaylayın.

Daha sonra, No. 3 ($n = 3$) dikiş sırası olarak eleman 2'yi seçin ve seçimi onaylayın.

Onaylanmış elemanın seçimini kaldırmak için, hedef elemanda SERBEST BIRAK  **D** düğmesine basın.



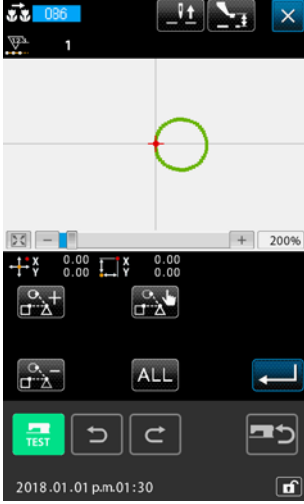
③ Belirlenen dikiş sırasının onaylanması

Dikiş sırasını onaylamak için ENTER düğmesine  **E** basın.


6. DESENLERLE İLGİLİ İŞLEMLER

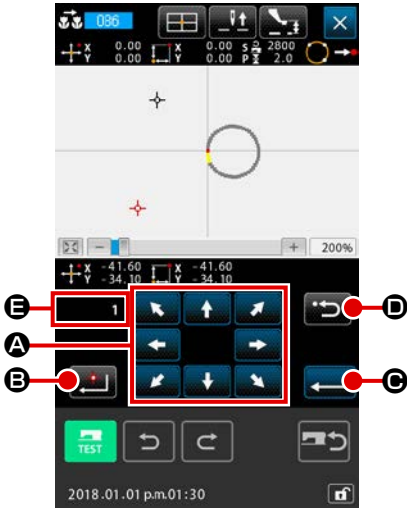
6-1. Desenlerin kopyalanması (086)

Desenlerin kopyalama işlemleri, azami 10 kopyaya kadar bu işlev yardımıyla yapılabilir. Kopyalama hedefi olarak atlama elemanları ile çevrelenmiş bir dikiş bölgesi birimini seçmek mümkündür.



① Desen kopyalama işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında DESEN KOPYALAMA işlevi  (fonksiyon kodu 086) seçildiği zaman; desen kopya konumu belirleme ekranı açılır.



② Desen kopyası varış noktasının belirlenmesi

İstediğiniz kopya varış noktasının konumunu TAŞIMA tuşu




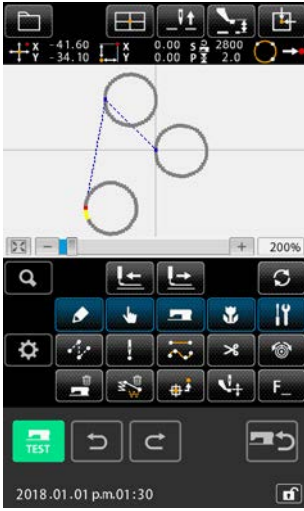
A belirleyin.


③ Desen kopyası varış noktasının belirlenmesi



NOKTA VERME düğmesine  **B** basıldığı zaman, kopya varış noktası belirlenir.

④ Desen kopyalama işleminin uygulanması

GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, onay giriş ekranı açılır.



- ⑤ Desen kopyalama onay penceresinde **GİRİŞ** düğmesine  **F** basıldığı zaman; desen kopyalama işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönülür.

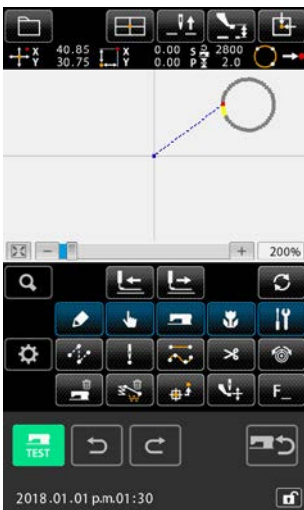
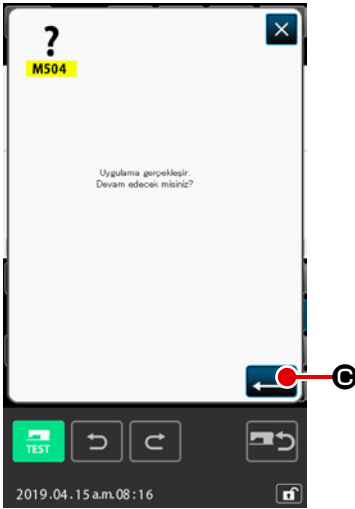
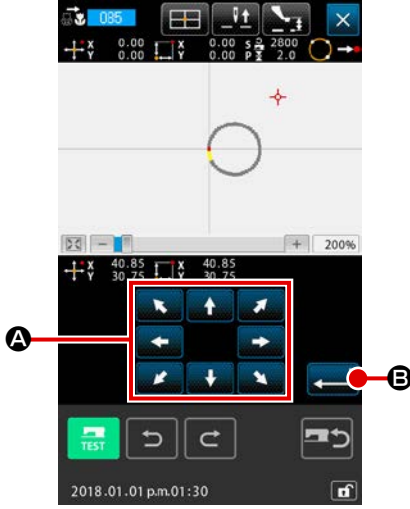
1. ② ile ③ işlem basmakları üst üste uygulanarak, 10 adede kadar kopya girişi yapılabilir. Giriş noktalarının adedi  bölgesinde gösterilir.
2. ④ uygulanırken, **GİRİŞ** düğmesine basmadan önce **GERİ** tuşundan  yararlanılarak; girilmiş olan kopya noktası silinebilir.
3. Geçerli iğne konumu referans noktası olarak alınır ve bu işlev; desenin tamamını oluşturmak için kullanılır. İplik kesme işlemi, orijinal desenin dikiş sonu noktasına ve atlatmalı transport, kopya varış konumunun dikiş başlangıç noktasına kadar girilir.



Geçerli nokta dikişin üretilmesinden önceki atlatmalı transport noktası olduğu takdirde, kopyalama işlemi gerçekleştirilemez.

6-2. Desenin taşınması (085)


Bu işleyle, oluşturulan desenlerin paralel taşıma işlemleri gerçekleştirilir. Yerleştirme işlemi, mevcut yerleşim konumunu istediğiniz bir bölgeye taşımak suretiyle, kolayca gerçekleştirilebilir.




① Referans konumuna taşınması


Standart ekranda bulunan İLERİ TRANSPORT düğmesinden veya GERİ TRANSPORT düğmesinden yararlanarak deseni; mevcut noktayı taşımak istediğiniz referans noktasına alın.

② Desen taşıma işlevinin seçilmesi



Kod listesi ekranında DESEN TAŞIMA işlevi  (fonksiyon kodu 085) seçildiği zaman; desen taşıma konumu belirleme ekranı açılır.

③ Desen taşıma noktasının belirlenmesi

İstediğiniz varış noktasının konumunu TAŞIMA tuşu 

 ile belirleyin.

④ Desen taşıma işleminin uygulanması

Desen taşıma işleminin uygulanması   basıldığı zaman, onay giriş ekranı açılır.

⑤ Desen taşıma onay penceresinde GİRİŞ düğmesine

 basıldığı zaman; desen taşıma işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönlür.




- Geçerli iğne konumu referans noktası olarak alınır ve bu işlev; desenin tamamını oluşturmak için kullanılır. Taşınan bölümün atlatmalı transport verileri, desenin üst tarafına girilir.
- Mevcut nokta orijin olduğu takdirde; işlevi seçmek mümkün değildir.

6-3. Desenin silinmesi (087)


Oluşturulan bütün desen verileri silinir.



① **Desen silme işlevinin seçilmesi**


Desen silme işlevinin seçilmesi  (fonksiyon kodu 087) seçildiği ve uygulandığı zaman; desen silme onay ekranı açılır.

② **Desen silme işleminin uygulanması**

GİRİŞ düğmesine  **A** basıldığı zaman; desen silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönülür. Girilen bütün veriler silinir, transport taşınır ve iğne konumu merkeze döner.

Silinmiş desen verileri, GERİ AL düğmesi  veya



TEKRAR YAP düğmesi  ile geri getirilebilir. Geri getirilebilecek ve kaydedilebilecek veri parçası sayısının en fazla dört desen olduğu unutulmamalıdır.

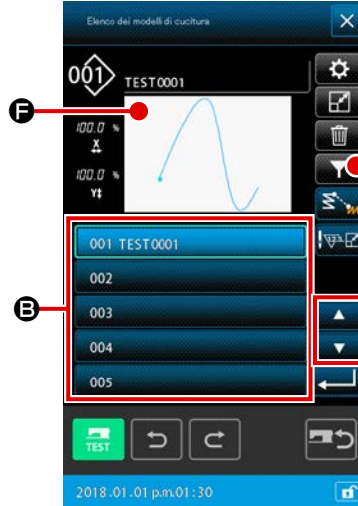
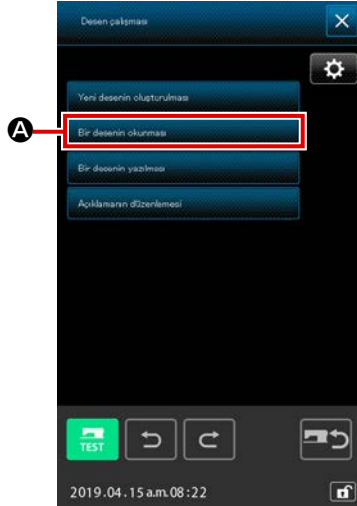
6-4. Desenlerin okunması

Bu işleyle desen verileri okunur.

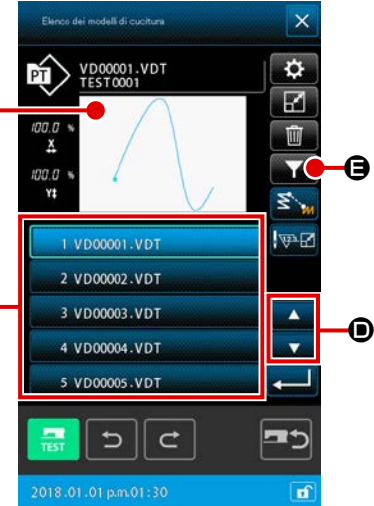


IP-500 için biçimlendirilmiş olan hafıza kartlarını kullanın.

(1) Desen verilerinin okunması




② (A) Desen verilerinin desen numarası ile kontrol



② (B) Desen verilerinin dosya adı ile kontrol

① Desen okuma işlevinin seçilmesi

DESEN İŞLEMİ düğmesine  standart ekranda basıldığında, dosya işlemi ekranı görüntülenir.

DESEN OKUMA düğmesine  A dosya işlemi ekranında basıldığında, desen listesi ekranı görüntülenir.

② Okunacak desen verisinin seçilmesi




Dikiş makinesinde bulunan desen verileri, işlem düğmesi B yanında ekranda

 bölümünde gösterilir.

* Desen verilerinin desen numarası ile kontrol edilmesi durumunda ② (A)

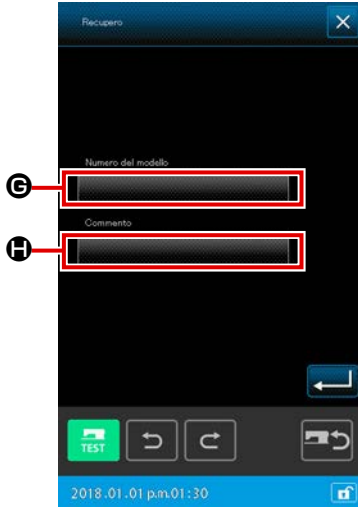
* Desen verilerinin dosya adı ile kontrol edilmesi durumunda ② (B)

Desen verisinin düğmesine basıldığında, düğme seçilen duruma getirilir. Ardından F üzerinde desen bilgilerinin ön izlemesi görüntülenir.

Beş veya daha fazla desenin bulunması durumunda, ▲ düğmesi  ve ▼ düğmesi , D üzerinde görüntülenir. C üzerinde görüntülenen desen, o düğmelere basılarak değiştirilebilir. Deseni desen veri anahtarıyla giriş yaparak geri almak istiyorsanız, DESEN GERİ ALMA düğmesine  E basın.

* Desen verilerinin desen numarası ile kontrol edilmesi durumunda ③ (A)

* Desen verilerinin dosya adı ile kontrol edilmesi durumunda ③ (B)



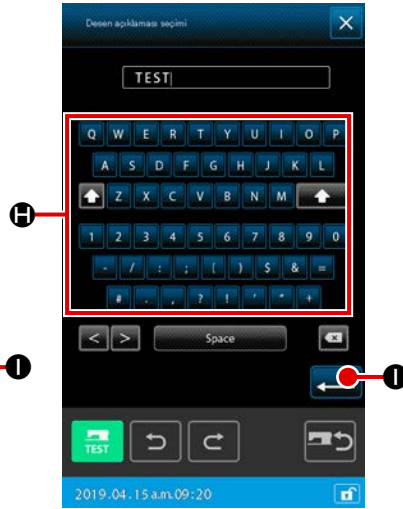
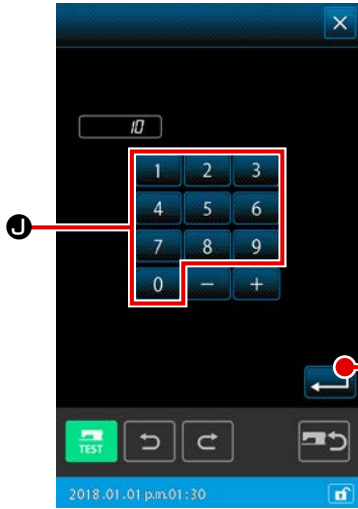
③ Desen numaralarının belirlenmesi

(A) Desen verilerinin desen numarası ile kontrol edilmesi durumunda

Desen numarası yönetimi için GERİ ALMA ekranı.

“DESEN NUMARASI” düğmesine **G** basıldığında, desen okuma ekranı görüntülenir.

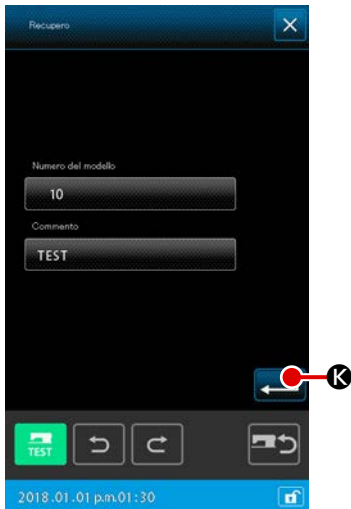
“AÇIKLAMA” düğmesine **H** basıldığında, sınırlandırılmalı desen açıklamaları ekranı görüntülenir.



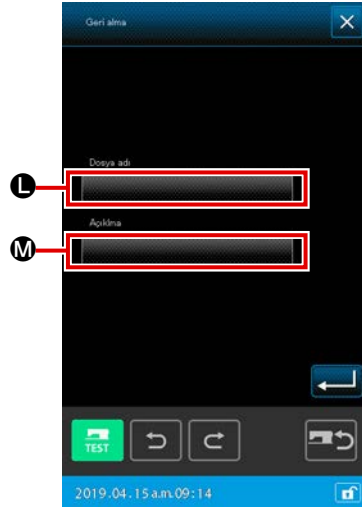
Geri alma için anahtar kelime olarak kullanılan karakterler klavyeden **J****K** sınırlandırma ekranlarına girildiğinde ve ENTER düğmesine **I** basıldığında, girilen anahtar kelime için geri alma ekranı görüntülenir.

* Eğer sınırlandırma ekranlarına girdiğiniz karakterleri silmek istiyorsanız, ekranda “0” (sıfır) belirene kadar **0** girin.

* Hem desen numarasının hem de desen açıklamasının geri alma anahtar kelimesi olarak girilmesi durumunda, desen numarası veya desen açıklamasıyla eşleşen elemanların tamamı görüntülenir. Soldaki örnekte, “10” karakterini içeren veya “TEST” karakterlerini dahil olduğu bir açıklaması bulunan desen numarasına sahip dosyaların listesi gösterilmektedir.



Onay ekranında ENTER düğmesine **K** basıldığında, geri alma sonuçları görüntülenir.



(B) Desen verilerinin dosya adı ile kontrol edilmesi durumunda

Desen dosya yönetimi için GERİ ALMA ekranı.

“DOSYA ADI” düğmesine **L** basıldığında, sınırlandırılmalı desen dosya ekranı görüntülenir.

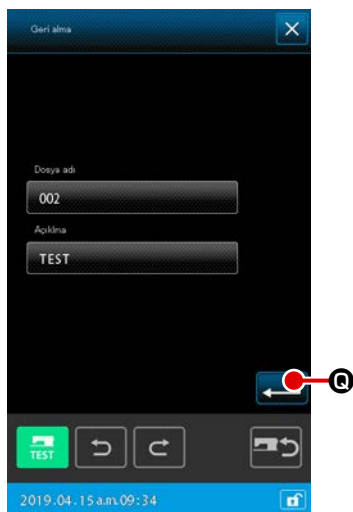
“AÇIKLAMA” düğmesine **M** basıldığında, sınırlandırılmalı desen açıklamaları ekranı görüntülenir.



Geri alma için anahtar kelime olarak kullanılan karakterler klavyeden **N** **O** sınırlandırılmalı ekranlara girildiğinde ve ENTER düğmesine **P** basıldığında, girilen anahtar kelime için geri alma ekranı görüntülenir.

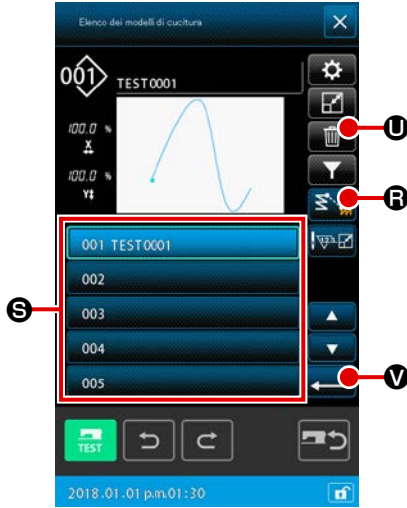
* Eğer sınırlandırma ekranlarına girdiğiniz karakterleri silmek istiyorsanız, ekranda “0” (sıfır) belirene kadar **0** girin.

- * Hem desen dosya adının hem de desen açıklamasının geri alma anahtar kelimesi olarak girilmesi durumunda, desen dosya adı veya desen açıklamasıyla eşleşen elemanların tamamı görüntülenir. Soldaki örnekte, “20” karakterini içeren veya “TEST” karakterlerini dahil olduğu bir açıklaması bulunan desen adına sahip dosyaların listesi gösterilmektedir.







Anahtar kelime geri alma ekranında ENTER düğmesine **P**

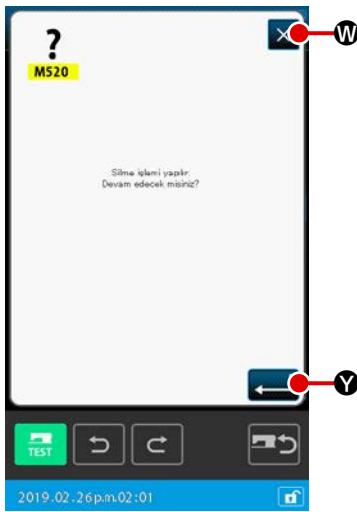
Q basıldığında, geri alma sonuçları görüntülenir.




④ Desen verisi okunma yönteminin ayarlanması

OKUMAYI ATLA düğmesine  **R** basıldığında, bir dikiş elemanına kadar olan atlama elemanlarının, desen verilerinin okunması anı için silinip  **S** silinmeyeceği  **T** seçilebilir.


Mevcut durumlar olan “sil” veya “silme” seçenekleri, OKUMAYI ATLA düğmesinde  **R** görüntülenir. Her basıldığında, ayar durumu “sil” ve “silme” arasında değişir.





⑤ Desenin okunmasının uygulanması



DESEN VERİSİ **S** seçildiğinde ve desen listesi ekranında ENTER düğmesine  **V** basıldığında, seçili olan veri okunur. Ardından, standart ekran tekrar açılır.

⑥ Desen verisinin silinmesi

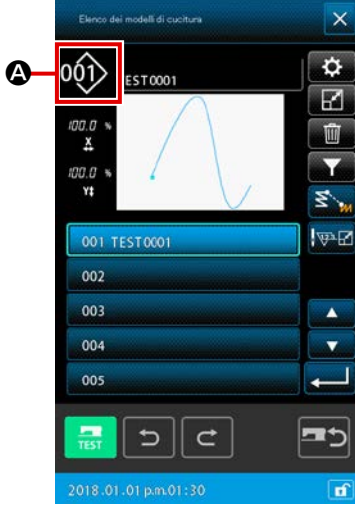
DESEN VERİSİ **S** seçildiğinde ve desen listesi ekranında DESEN SİLME düğmesine  **U** basıldığında, desen verisi silme onay ekranı görüntülenir.

ENTER düğmesine  **V** basıldığında, o anda seçili olan desen verisi hafızadan silinebilir. Desen silme işlemini gerçekleştirmek istemiyorsanız, İPTAL düğmesine  **W** basın. Ardından, desen listesi ekranı tekrar açılır.



DESEN SİLME düğmesi  **U** aşağıdaki durumda görüntülenir: **M** düğmesi  dikiş modu için seçilmiştir → 2. Bellek anahtarı → “U138 DESEN SİLME düğmesinin etkinleştirilmesi / devre dışı bırakılması” “etkinleştir” olarak ayarlanmıştır.

(2) Okuma verisi türünün düzenlenmesi



Bu işlev yardımıyla desen verilerinin okunacağı ortam ve okunacak desen verisi türü seçilir.

Aşağıda gösterilen ortamlar arasında seçim yapmak mümkündür.

Bu işlemle seçilen ortam, A bölümünde bir simge ile gösterilir.

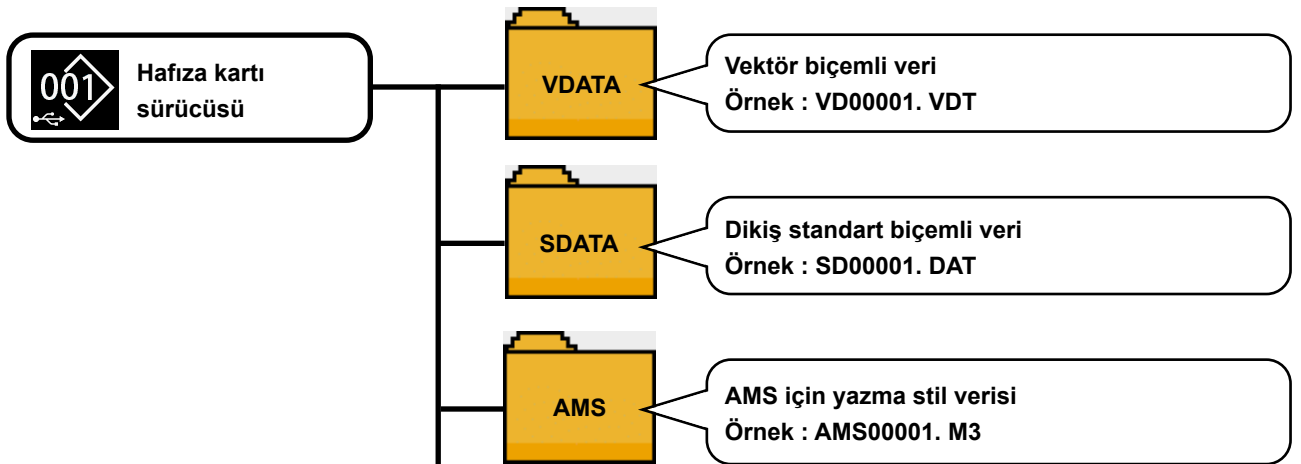
Nesnel ortam	Simge
Dikiş makinesinin ana gövdesi	
Hafıza kartı	

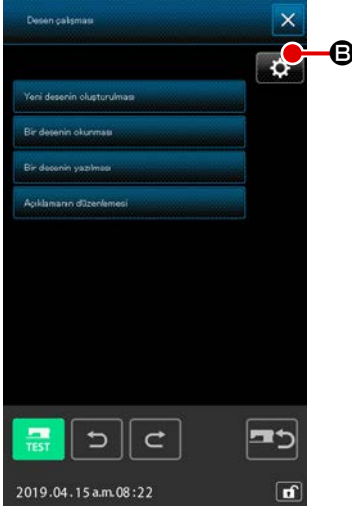
Aşağıda gösterilen veriler arasında seçim yapmak mümkündür.

Seçilen veri biçemi, desen türü seçme tuşu ile gösterilir.


Veri türü	İlgili ortam
Vektör biçimli veri	
Dikiş standart biçimli veri	
Yazım stil verisi (Veriler, AMS-B, C ve D serilerine ilişkin- dir.)	

• Hafıza kartı klasör yapısı



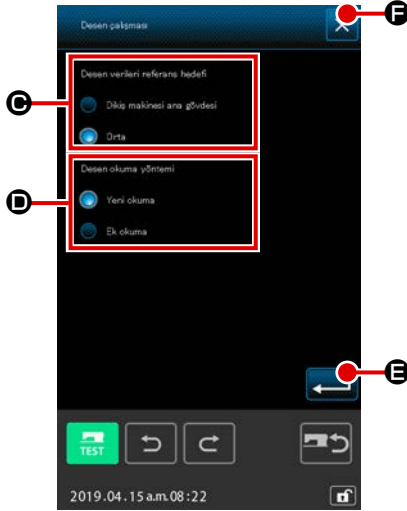


① Hedef ortam ve desen için okuma yönteminin ayarlanması

Desen işlem ekranında AYAR düğmesine  (B) basıldığında, desen verisi referans hedefi ve desen okuma yöntemi ayarlanabilir.

Desen verisi referans hedefinin (C) kullanılıyor olması durumunda, desen verisinin okunacağı / yazılacağı hedef ortam seçilebilir.

Hedef ortam dikey makinesinin ana gövdesi veya şu anda dikey makinesinin USB portuna bağlı olan harici depolama cihazı olacaktır.



Desen okuma yönteminin (D) kullanılması durumunda, görüntülenen mevcut desen verisi için desen okuma yöntemi ayarlanabilir.



Seçilen düğme  yanar.

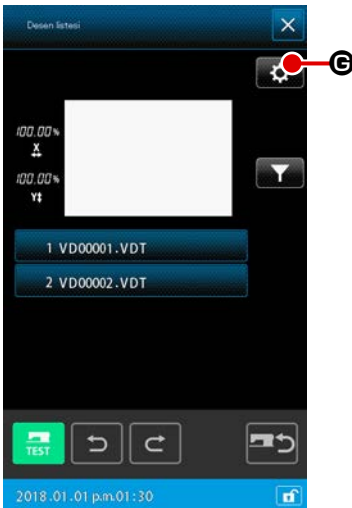
Yeni verinin okunması

: Oluşturulan desen verisi silinir ve belirlenen yeni desen verisi okunur.


Ek verilerin okunması

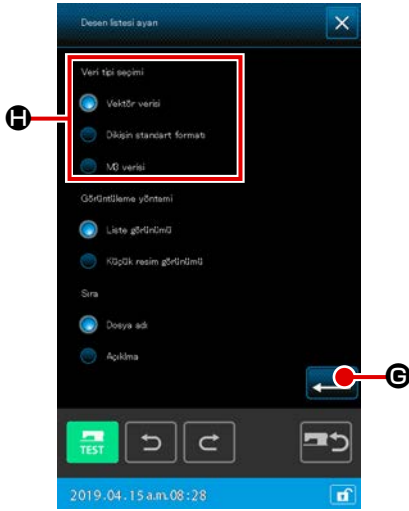
: Belirlenen yeni desen verisi okunur ve oluşturulmakta olan desen verisinin mevcut iğne konumundan sonra eklenir.

ENTER düğmesine  (E) basıldığında, (C) veya (D) yöntemi ile seçilen ayar gösterilir. İPTAL düğmesine  (F) basıldığında, ayar gösterilmeden ekran kapatılır.



② Desen türünün belirlenmesi

Desen listesi ekranında AYAR düğmesine  (G) basıldığında, verinin türü seçilebilir.



H için okumak istediğiniz desenin türünü, vektör verisini, standart format veya M3 verisini seçin. Seçilen düğme G yanar.

ENTER düğmesine G basıldığında, seçilen ayar onaylanır. Ardından, desen listesi ekranı tekrar açılır.



Nesnel ortam yapısına bağlı olarak; desen türünü seçmek mümkün olmayabilir.

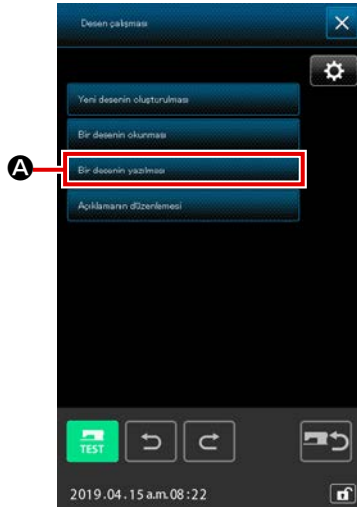
6-5. Desenlerin yazılması (kaydedilmesi)

Bu işlemlerle desen verileri yazılır.



IP-500 için biçimlendirilmiş olan hafıza kartlarını kullanın.

(1) Desen verisinin yazdırılmasının seçilmesi



① Yazılacak desenin seçilmesi

DESEN İŞLEMİ düğmesine standart ekranda basıldığında, dosya işlemi ekranı görüntülenir.

DESEN YAZDIR düğmesine A dosya işlemi ekranında basıldığında, desen yazdırma ekranı görüntülenir.



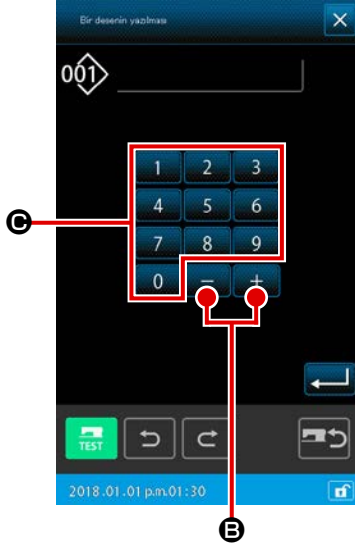
Dosya işlemi ekranında AYAR düğmesine basıldığında, dosya işlem ayarları ekranı görüntülenir. Yazdırma hedefinin değiştirilmesi için dikiş makinesinin ana gövdesi veya ortam arasındaki desen verisi referans hedefi kullanılabilir. (Sayfa 111 "6-4. (2) Okuma verisi türünün düzenlenmesi" bölümünden dosya ayar ekranını nasıl kontrol edileceğini öğrenebilirsiniz.)

② Okunacak desen verisinin seçilmesi

Yazdırmak istediğiniz verinin desen numarasını veya desen dosya adını belirtin.

* Desen verilerinin desen numarası ile kontrol edilmesi durumunda ③ (A), ④ (A)

* Desen verilerinin dosya adı ile kontrol edilmesi durumunda ③ (B), ④ (B)



<Dikiş makinesinin ana gövdesine veri yazdırılırken>

(A) Desen verilerinin desen numarası ile kontrol edilmesi durumunda

③ Desen numaralarının belirlenmesi

Desen yazdırma ekranında, yazdırma için desen-verisi referans hedefi dikiş makinesinin ana gövdesi veya ortam olsa dahi ilk olarak tüm boş desen numaraları arasında en küçük değere sahip olan "boş desen" görüntülenir.

Eğer görünen numarayı değiştirmek istiyorsanız, sayısal tuş takımını **0** ile **9** **C** veya +/- düğmesini **+** **-** **B** kullanın.

+/- düğmesine **+** **-** **B** basıldığında, mevcut numaradan önce veya sonra gelen boş desen numarası görüntülenir.

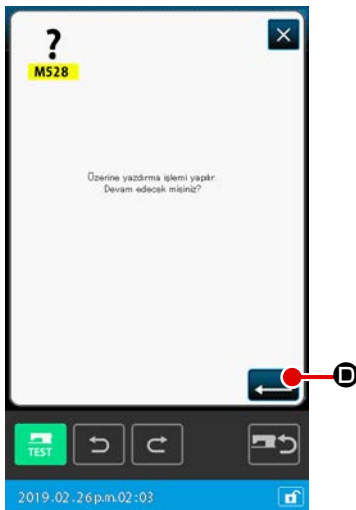


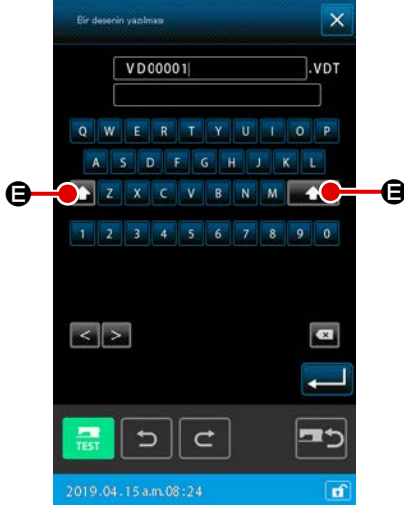
<Ortama veri yazdırılırken>

④ Desen verisinin yazdırılmasının uygulanması

ENTER düğmesine **←** **D** basıldığında, desen verisi görüntülenen numaraya yazdırılır. Ardından, standart ekran tekrar açılır.

Eğer belirlenen numara mevcut desen verisine atanmışsa, üzerine yazma onay ekranı görüntülenir. ENTER düğmesine **←** **D** bu ekranda basıldığında, desen yazdırılması uygulanır.






<Dikiş makinesinin ana gövdesine veri yazdırılırken>

(B) Desen verilerinin dosya adı ile kontrol edilmesi durumunda

③ Desen dosya adı belirlenmesi


Dosya adı yönetimi durumunda desen yazdırma ekranında, yazdırma için desen verisi referans hedefi dikiş makinesinin ana gövdesi ise ilk olarak boş sabit dosya adı görüntülenir. Yazdırma için desen verisi referans hedefi ortam ise, yeni dosya adı olarak "YeniDosyaAdı" görüntülenir.


Dosya adı klavye ile (A ile Z • a ile z • 0 ile 9). değiştirilebilir. Karakterlerin büyük/küçük harf durumunu değiştirmek için  E kullanılabilir.



<Ortama veri yazdırılırken>

④ Desen verisinin yazdırılmasının uygulanması

ENTER düğmesine  D basıldığında, desen verisi görüntülenen numaraya yazdırılır. Ardından, standart ekran tekrar açılır.

Eğer belirlenen numara mevcut desen verisine atanmışsa, üzerine yazma onay ekranı görüntülenir. ENTER düğmesine  D bu ekranda basıldığında, desen yazdırılması uygulanır.



7. HAFIZA KARTININ BİÇİMLENDİRİLMESİ (090)

Hafıza kartı biçimlendirilebilir.



① Hafıza kartı biçimlendirme ekranının açılması

Standart ekranda M düğmesine **M** basıldığında, işlem

listesi ekranı görüntülenir. Listedeki "hafıza kartı biçimlendirme" seçiminin yapılması için ekranda KAYDIRMA düğmesine **▲ ▼** **B** basılır. BİÇİMLENDİR düğmesine

▲ basıldığında, hafıza kartı biçimlendirme ekranı açılır.

Kod listesi ekranında BİÇİMLENDİRME işlevinin **090** (fonksiyon kodu 090) seçilmesi suretiyle de biçimlendirme ekranı açılabilir.



② Hafıza kartı biçimlendirme işleminin başlatılması

Biçimlendirmek istediğiniz hafıza kartını hafıza kartı yuvasına yerleştirip ve kapağını kapattıktan sonra GİRİŞ düğmesine **←** **C** bastığınız zaman biçimlendirme işlemi başlar.

Biçimlendirme sona erdiği zaman, mod ekranına geri dönülür.



Biçimlendirilen bir hafıza kartındaki bütün veriler silinir. Verileri geri almak mümkün değildir.

8. DENEME DİKİŞİ

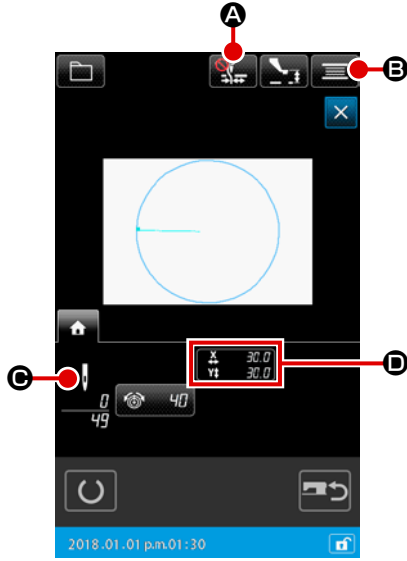
Verileri okuma yöntemiyle biçim veya benzer desenler oluşturulduğu zaman, deneme dikişi ile yapılan düzenlemelerin onaylanması için deneme dikişi dikilmelidir.

Deneme dikişi için ekran ve konu, model değişikliklerine bağlı olarak düzenlenebilir.




Deneme dikişine başlamadan önce; orta baskı ayağı için düzenlenen yükseklik değeri ile iplik için belirlenen tansiyon değerlerinin hafızaya alınması şarttır.

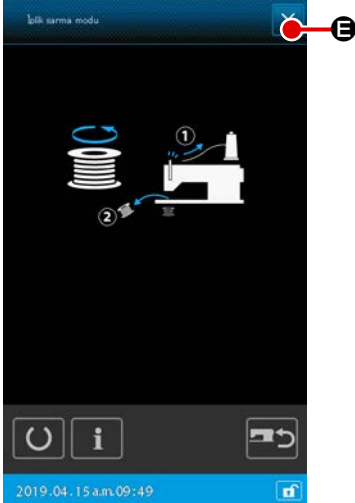
8-1. Deneme dikişinin hazırlanması








① Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması



DİKİŞ HAZIRLIK düğmesine  basıldığı zaman; deneme dikişi hazırlık ekranı açılır.

X doğrultusu ve Y doğrultusu üzerindeki ölçüler, ekranın **D** bölgesinde gösterilir.



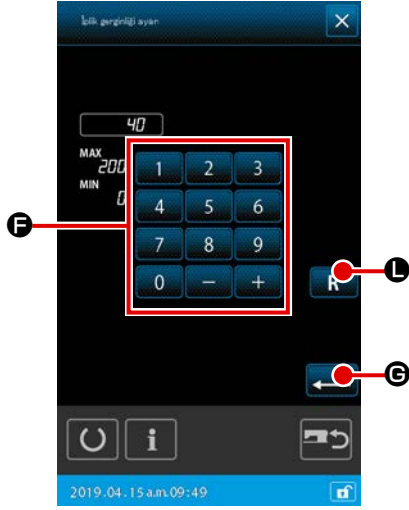
② Deneme dikişi hazırlıkları






(a) İplik tutucu / iplik toplanmasını azaltma düğmesine  **A** her basışınızda iplik tutucu / iplik toplanmasını azaltma işlevi aşağıda yazılı sırada değişir: İplik tutucu devre dışı  → İplik tutucu etkin  → İplik toplanmasını azaltma etkin  → İplik tutucu ve iplik toplanmasını azaltma işlevi etkin .


(b) MASURA SARMA düğmesine  **B** basıldığı zaman, masura sarma ileti penceresi açılır. Pedala basıldığında dikiş makinesi çalışmaya başlar ve masura sarılır. DURDURMA düğmesine  **E** basıldığında, dikiş makinesi durur ve ekran deneme dikişi hazırlık ekranına geri döner.





Öncelikli olarak deneme dikişi hazırlığı yapılmadığı müddetçe, masura sarma ünitesi seçilemez.

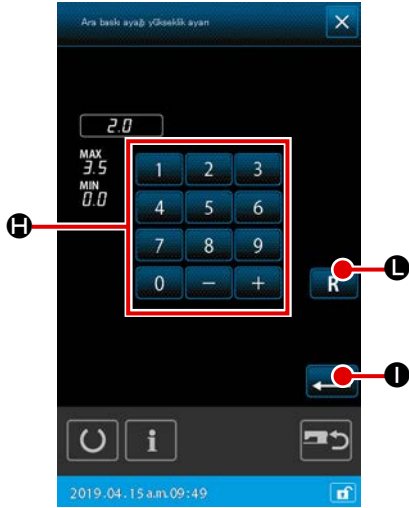








- (c) İPLİK GERGINLIĞI AYARI düğmesine  **C** basıldığında, iplik-gerginliği referans değerini ayarlamak için bir pencere açılır. Sayısal tuş takımını  ile  ve +/- düğmesini   **F** kullanarak ayarlamak istediğiniz referans değerini girin.


RESET düğmesine  **L** basıldığında, İPLİK GERGINLIĞI AYARI düğmesine basılmadan hemen önce onaylanan iplik gerginliği ayarı, ekrandaki giriş alanında görüntülenir.


RESET düğmesine  **L** basılı tutulduğunda, ekrandaki giriş alanında başlangıç ayarı görüntülenir.

ENTER düğmesine  **G** basıldığında, giriş alanında görüntülenen değer onaylanır. Ardından, deneme dikiş hazırlık ekranı tekrar açılır. Mevcut iplik gerginliği ayarı, İPLİK GERGINLIĞI AYARI düğmesine görüntülenir.








- (d) Quando il pulsante PRESSER HEIGHT SETTING  **D** viene premuto, lo schermo di impostazione del valore di riferimento del pressione intermedio viene visualizzato. Sayısal tuş takımını  ile  ve +/- düğmesini   **H** kullanarak ayarlamak istediğiniz baskı ayağı yükseklik değerini girin. RESET düğmesine  **L** basıldığında, BASKI AYAGI YÜKSEKLİK AYARI düğmesine basılmadan hemen önce onaylanan değer olan baskı ayağı yükseklik ayarı, ekrandaki giriş alanında görüntülenir.

RESET düğmesine  **L** basılı tutulduğunda, ekrandaki giriş alanında başlangıç ayarı görüntülenir.

ENTER düğmesine  **I** basıldığında, giriş alanında görüntülenen değer onaylanır. Ardından, deneme dikiş hazırlık ekranı tekrar açılır.

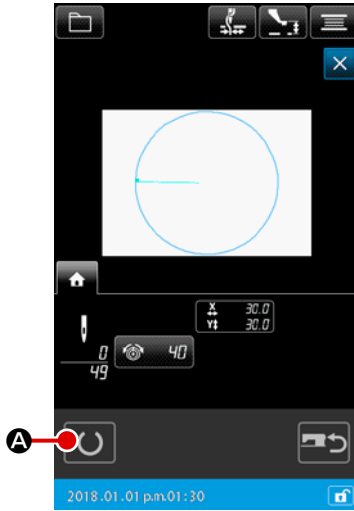


Desen sona erdirilmesinde ve atlatmalı transport öncesinde iplik kesme komutu bulunmadığı takdirde; **DİKİŞ HAZIRLIK** düğmesine  basıldıktan sonra; otomatik iplik kesme giriş onay penceresi açılır ve iplik kesme işleminin programa dahil edileceği   veya dahil edilmeyeceği   burada belirlenebilir. Tuşlardan herhangi birisine basıldığı zaman; ekran deneme dikişi hazırlık ekranına geri döner.





1. Deneme dikişi yaparken girilen veriler; dikiş makinesinde mevcut olan geçerli desen verilerinin üzerine yazılırlar.
2. Hafıza kartından veya kullanıcı desenlerinden birisi seçilerek normal dikiş modunda düzenlenirken, önceki veriler kaybolur.


8-2. Deneme dikişinin uygulanması

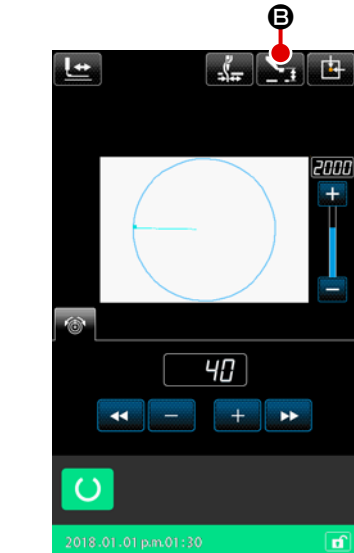


① Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması



DİKİŞ HAZIRLIK düğmesine   basıldığı zaman; deneme dikişi ekranında dikiş verileri gösterilir.

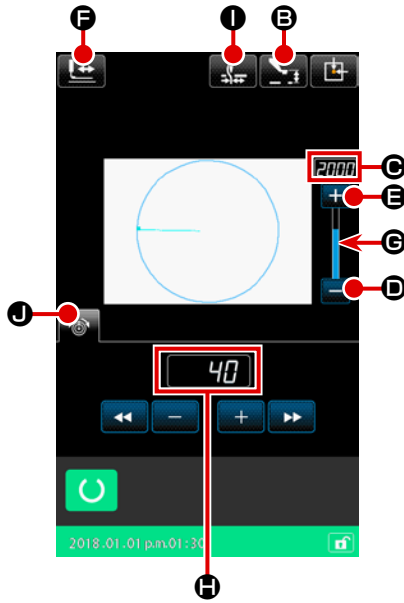
② Deneme dikişinin gerçekleştirilmesi

Deneme dikişi dikiş makinesinin normal çalışma düzeninde gerçekleştirilir. X doğrultusu ve Y doğrultusu üzerindeki ölçüler, ekranın  bölgesinde gösterilir.

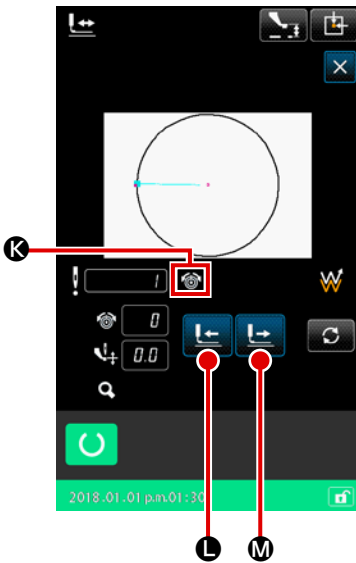


③ Deneme dikişinin gerçekleştirilmesi

- (a) Orta baskı ayağı kaldırma yüksekliği referans değeri düzenleme ekranı **BASKI AYAĞI YÜKSEKLİK DÜZENLEME** tuşu   açılır, deneme dikişi hazırlık ekranının aynısıdır ve orta baskı ayağı kaldırma yüksekliği referans değeri burada düzenlenebilir.



- (b) Devir, **C** bölgesinde gösterilir. Devri düzenlemek için DEVİR REOSTASINDAN **D** yararlanır. TAVŞAN tuşa **+** **E** basıldığı zaman devir yükselir, KAPLUMBAĞA tuşa **-** **D** basıldığı zaman devir düşer. Bu iki tuş arasında yer alan çubuk şeklindeki bölgeye basıldığı zaman, devir doğrudan belirlenebilir.
- (c) İPLİK TANSİYONU DÜZENLEME düğmesine **I** basıldığı zaman, deneme dikişi hazırlık ekranında olduğu gibi iplik tansiyonu referans değeri düzenlenebilir.
- (d) BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine **F** basıldığında, baskı ayağı dikişin başlangıcındaki konuma geri döner. (Detaylar için " ④ . Desen verisinin şeklinin onaylanması" bölümüne bakın.)
- (e) İplik tutucu / iplik toplanmasını azaltma işlevi İplik tutucu düğmesi **I** (**I**) ile aşağıdaki şekilde etkinleştirilip devre dışı bırakılabilir: İplik tutucu etkin / İplik tutucu ve iplik toplanmasını azaltma işlevi devre dışı / İplik toplanmasını azaltma etkin / İplik tutucu ve iplik toplanmasını azaltma etkin



④ Desen biçimi verilerinin onaylanması





Her işlem, İLERİ ve GERİ düğmeleriyle besleme yönünün değiştirilmesi yoluyla gerçekleştirilir.

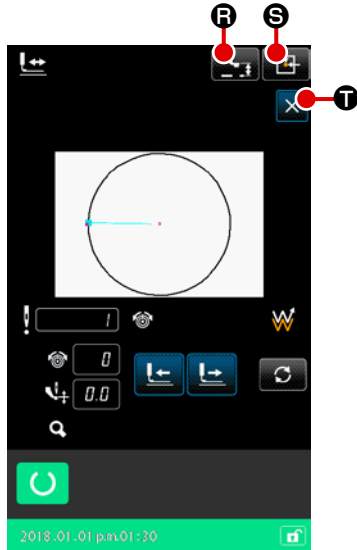
Deneme dikişi hazırlık ekran görünümündeyken ŞEKİL KONTROL **K** düğmesine basılırsa, şekil kontrol ekran görünümüne geçilir.


Mevcut konum **I** (pembe daire), dikiş başlangıç konumu **J** (mavi nokta) ve dikiş bitiş konumunda **K** (pembe nokta) ile temsil edilir.

BİR İLMEK GERİ düğmesini **L** ve BİR İLMEK İLERİ



düğmesini **M** kullanarak dikiş şeklini kontrol edin. İki ya da daha fazla komut girildiği zaman, besleme hareket etmez ancak komut ekranı **K** öne ve geriye doğru hareket eder. Düğmeye yeterince uzun süre basılırsa hareket hızı artar.

	Düğmesi	Düğmesi ismi	Tanımlama
1		İLERİ/GERİ HAREKET düğmesi (Bir ilmek modu)	İğne konumu mevcut konumdan bir ilmek ileri ya da geri hareket eder.
2		İLERİ/GERİ HAREKET düğmesi (Eleman modu)	İğne konumu mevcut konumdan ileriye doğru hareket ederek sonraki elemanların sonuna gider, ya da geriye doğru hareket ederek sonraki elemanların başına gider.
3		İLERİ/GERİ HAREKET düğmesi (Atlama modu)	Geçerli iğne konumu ileriye doğru hareket ederek ön atlama elemanlarının başlangıcına gider ya da geriye doğru hareket ederek ön atlama elemanlarının sonuna gider.
4		İLERİ/GERİ HAREKET düğmesi (Başlangıç / bitiş konum modu)	İğne konumu ileriye doğru hareket ederek mevcut konumdan sonraki verinin sonuna gider ya da geriye doğru hareket ederek sonraki verinin başına gider.
5		İLERİ/GERİ HAREKET düğmesi (Mekanik kontrol komutu modu)	İğne konumu ileri ya da geriye doğru hareket ederek mevcut konumdan sonraki mekanik kontrol komutuna gider.



ARA BASKI AYAĞI AŞAĞI/YUKARI düğmesine  **R** basıldığında, ara baskı ayağı kalkar veya iner. (BELLEK anahtarı U103 değeri 0 (sıfır) olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)

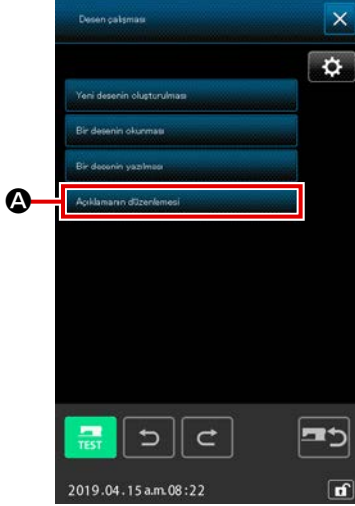
⑤ Dikiş şekli kontrolünün tamamlanması

BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine  **S** basıldığı zaman, parça tutucu başlangıç noktasına hareket eder ve deneme dikişine hazırlık ekran görünümüne dönlür. İPTAL düğmesine  **T** basınca, deneme dikişine hazırlık ekran görünümüne geçilir.


9. İŞLEVLERİN DÜZENLENMESİ

9-1. Program adlarının girilmesi

Program adları, desen verilerine eklenirler.

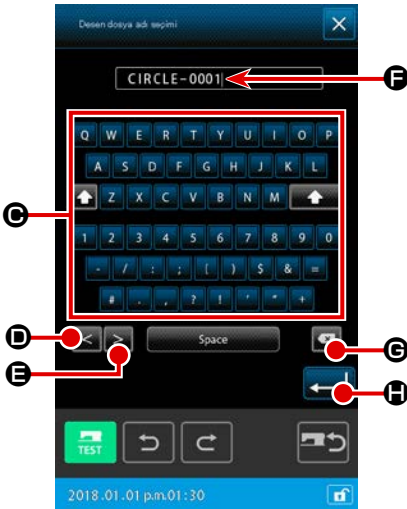


① Açıklama düzenleme ekranının görüntülenmesi




Desen işlem ekranını görüntülemek için DESEN İŞLEM düğmesine  basın.


AÇIKLAMAYI DÜZENLE düğmesine  Editaggio del commento

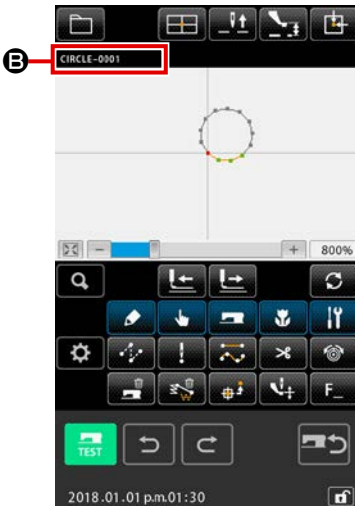
A basıldığında, açıklama düzenleme ekranı açılır.



② Program adlarının girilmesi

Sayısal tuş takımından **C** bir tuşa basıldığında, basılan tuşun karakteri girilir. "<"  **D** düğmesi veya ">"  **E** düğmesine basıldığında, **F** imleci karşılık gelen ok yönünde hareket eder. Sayısal tuş takımından bir tuşa o konumda basıldığında, basılan tuşun karakteri girilir. SİLME düğmesine  **G** basıldığında, imlecin sol tarafında yer alan karakter silinir. 255 adede kadar karakter girmek mümkündür.

GİRİŞ düğmesine  **H** basıldığı zaman, girilen program adı etkin hale gelir ve standart ekrana geri dönülür.



③ Açıklamanın onaylanması

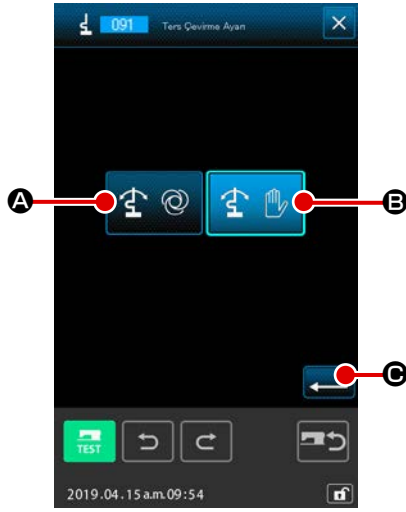
Girdiğiniz açıklama **B** alanında görüntülenir. Eğer açıklama yerine bilgilendirme görüntüleniyorsa, **B** alanına dokunulduğunda bilgilendirme yerine açıklama görüntülenecektir.




Program adı ekranının desen bilgileri düzenleme bölgesinde (Sayfa 133 "14. EKLAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI ④ İlgili maddelerin ayarlanması") desen bilgileri ekranının açıklama bölgesine **B** program adları eklenebilir.

9-2. İverter işlevinin düzenlenmesi (091)




Bu işlev yardımıyla, inverter işlemi gerçekleştirilir.



① İverter düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında İNVERTER işlevi  (fonksiyon kodu 091) seçildiği ve uygulandığı zaman; çevirme düzenleme ekranı açılır.

② İverter yönteminin seçilmesi

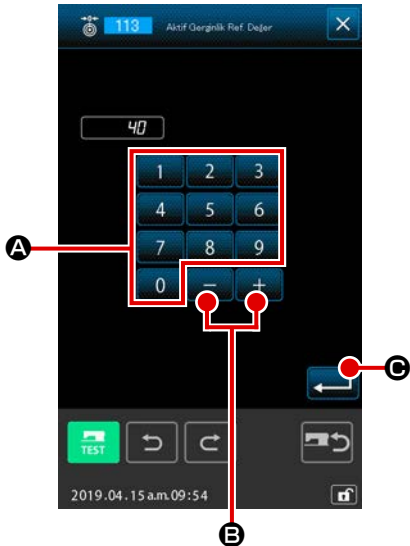
İverter hareketi için; OTOMATİK İNVERTER  **A** veya İSTEĞE BAĞLI İNVERTER  **B** seçilir. Seçilen tuşun rengi değişir. GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, seçilen düzenleme etkin hale gelir ve standart ekrana geri dönlür.




İverter işleminin düzenlenmesi, sadece desenin girilmediği durumlarda mümkün olur.

9-3. İplik tansiyonu referans değerinin düzenlenmesi (113)






Bu işleyle, iplik tansiyonu referans değeri düzenlenir.



① İplik tansiyonu referans değeri düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında İPLİK TANSİYONU REFERANS DEĞERİ işlevi  (fonksiyon kodu 0113) seçildiği ve uygulandığı zaman; iplik tansiyonu referans değeri düzenleme ekranı açılır.

② İplik tansiyonu referans değerinin belirlenmesi

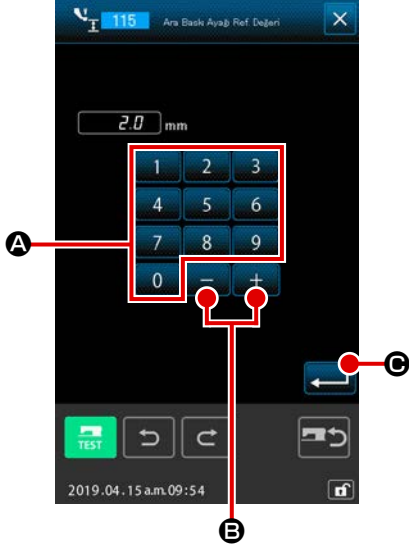
Değer  veya  SAYISAL tuşlar **A** ile doğrudan girilir ya da iplik tansiyonu referans değeri ekranında   tuşları **B** kullanılarak değer tek-tek arttırılmak/azaltılmak suretiyle belirlenir ve iplik tansiyonu referans değeri düzenlenir. GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, belirlenen değer kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.

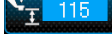







İplik tansiyonu referans değeri değiştirildiği zaman, bütün desenin tansiyonu değişir.

9-4. Orta baskı ayağı yükseklik referans değerinin düzenlenmesi (115)

Bu işlemlerle, orta baskı ayağı yükseklik referans değeri düzenlenir.



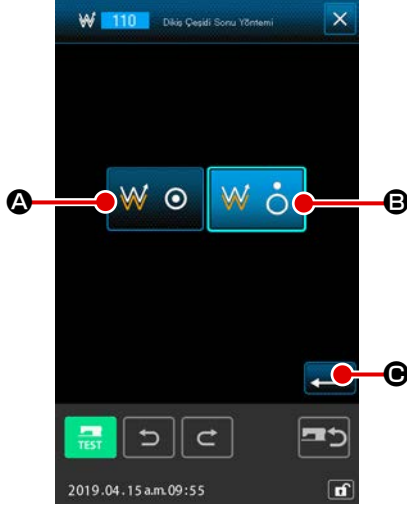
- ① **Orta baskı ayağı yükseklik referans değeri düzenleme ekranının açılması**
Kod listesi ekranında ORTA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİK REFERANS DEĞERİ işlevi  (fonksiyon kodu 0115) seçildiği ve uygulandığı zaman; orta baskı ayağı yükseklik referans değeri düzenleme ekranı açılır.
- ② **Orta baskı ayağı yükseklik referans değerinin düzenlenmesi**
Değer  veya  SAYISAL tuşlar **A** ile doğrudan girilir ya da orta baskı ayağı yükseklik referans değeri ekranında   + ile - tuşları **B** kullanılarak değerin artırılması/azaltılması suretiyle belirlenir ve orta baskı ayağı yükseklik referans değeri düzenlenir.
GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, belirlenen değer kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.




Orta baskı ayağı yükseklik referans değeri değiştirildiği zaman, desen genelinde orta baskı ayağı referans değeri tümüyle değişir.

10. SONA ERDİRME YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ (110)



Giriş işlemlerinin sonunda, İZLEME uygulaması düzenlenir.




① Sona erdirme yöntemi seçme ekranının açılması

Kod listesi ekranında SONA ERDİRME YÖNTEMİ SEÇME işlevi  (fonksiyon kodu 110) seçildiği ve uygulandığı zaman; sona erdirme yöntemi seçme ekranı açılır.

② Sona erdirme yönteminin seçilmesi

Bu aşamada; grafik biçim girişinin sona ermesi sürecinde giriş başlangıç konumuna nokta-nokta dönme ve oluşturulan dikiş bölümü  **A** iğne giriş noktasının izleme işlevi veya olduğu gibi  **B** sonlandırılması seçilir. Seçili olduğunu göstermek adına, seçilen düğme ters videoda görüntülenecektir.

GİRİŞ düğmesine  **C** basıldığı zaman, seçilen düzenleme kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.



Bir çember oluşturulduğu zaman, izlemenin gerçekleştirilmediği durumlarda bile baskı ayağı desenin sonuna gider.

11. F1 'DN F10 'E KADAR OLAN TUŞLARA GÖREV TAHSİS EDİLMESİ (112)

Bu işleyle, F tuşlarının çeşitli görevlere tahsis edilmesi mümkündür. Başlangıç ekranı, aşağıda anlatılan şekildedir.

<Başlangıç ekranı>



① İşlev seçim ve düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında İŞLEV SEÇME VE DÜZENLEME işlevi **F_ 112** (fonksiyon kodu 112) seçildiği ve uygulandığı zaman; işlev seçme ve düzenleme ekranı açılır.

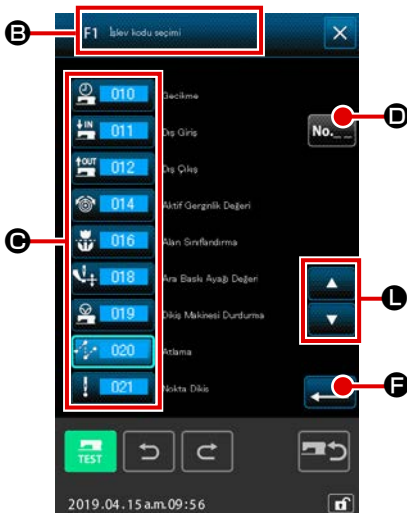
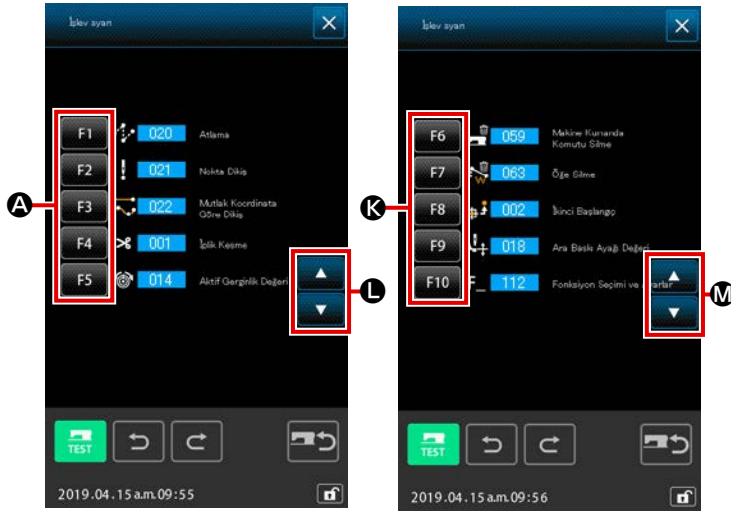
② Görev tahsis edilecek tuşun seçilmesi

F1 ile **F5** **A** 'a kadar olan F tuşları arasında görevlendirilmek istenilen tuşa basıldığı zaman; kod listesi ekranı açılır.

Seçilen F düğmesinin numarası, ekranın **B** bölgesinde gösterilir.

KAYDIR düğmesine **▲ ▼ L** basıldığında, fonksiyon atamasını etkinleştirmek için F düğmeleri **F6** a

F10 **K** görüntülenir. KAYDIR düğmesine **▲ ▼ M** basıldığında, F düğmelerinin görüntülenme şekli F düğmelerine **F1** ile **F5** **A** geri döner.

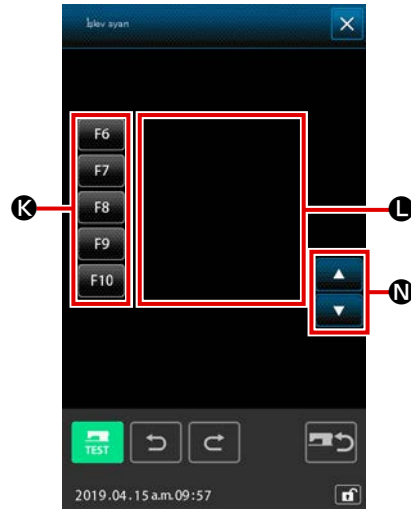
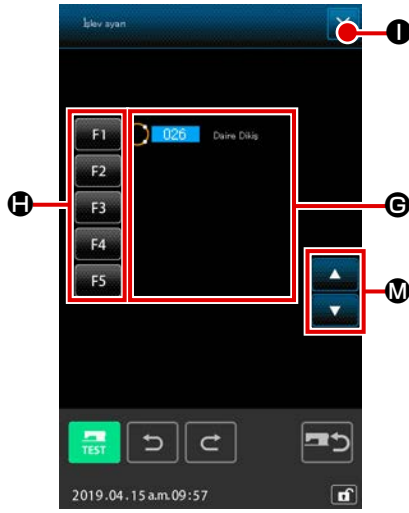


③ Tahsis edilecek görevin seçilmesi

Kod listesinde **C**; F düğmesinin tahsis edileceği işlevin kod numarasını seçilir veya kodun girilmesi için, kod listesi giriş ekranında KOD GİRİŞ düğmesine **No...** **D** basılır.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA tuşlarından **▲ ▼ E** düğmesine basıldığı zaman, gösterilen kod listesi değişir. İşlev kodu seçme yöntemleri için; **"2-3. İşlev seçimi" p.9** bölümüne bakın.

İşlev seçildikten sonra GİRİŞ düğmesine **← F** basıldığında zaman, işlev seçimi ve düzenleme ekranına geri dönlür.



④ Tahsis edilen işlevin ekranda gösterilmesi

F tuşlarına tahsis edilen görevlerin kodları, ekranın **G** ve **L** bölgesinde verilen işlev tahsis bilgileri ile belirtilir.

F düğmelerinden bir tanesine **F1** ile **F5** **H**, **F6** ile **F10** **K** yukarıda bahsedilen durumda basılması halinde, sıradaki F düğmesine fonksiyon ataması devam ettirilebilir.

F düğmeleri **F6** ile **F10** **K**, KAYDIR düğmesine **▲** **▼** **M** basılarak görüntülenir. KAYDIR düğmesine **▲** **▼** **N** basıldığında, F düğmelerinin görüntülenme şekli F düğmelerine **F1** a **F5** **H** geri döner.

Bu işlemler sırasında İPTAL düğmesine **X** **I** basıldığı takdirde, standart ekrana geri dönlür.

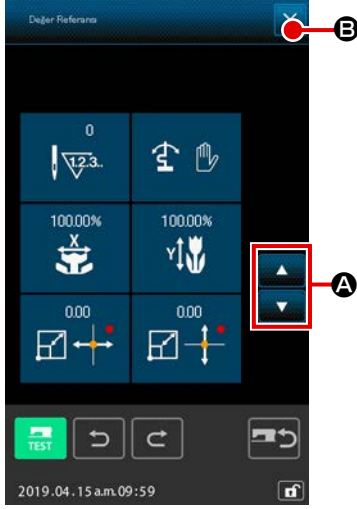





⑤ F düğmesinin kullanılması


İşlevin tahsis edildiği F tuşu **⌚** **J** olarak bir simge ile ve tahsis edilen görevle birlikte gösterilir. Bu tuşa basıldığı zaman, tahsis edilen görev doğrudan çağrılabilir.

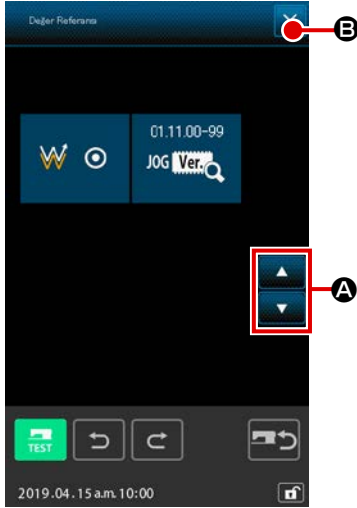
12. AYAR DEĞERİ AYRINTILI BİLGİLERİNİN EKRANDA GÖSTERİLMESİ (093)

Bu işlevden yararlanılarak, düzenlenen desen verilerinin içeri doğrulanabilir.



- ① **Düzenleme değeri referans ekranının açılması**
Kod listesi ekranında DÜZENLEME DEĞERİ REFERANS işlevi  **093** (fonksiyon kodu 093) seçildiği ve uygulandığı zaman; düzenleme referans değeri ekranı açılır. Ekranda gösterilen veriler, YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA tuşlarından yararlanılarak   **A** kaydırmak suretiyle değiştirilebilirler.

Bu işlemler sırasında İPTAL düğmesine  **B** basıldığı takdirde, standart ekrana geri dönülür.

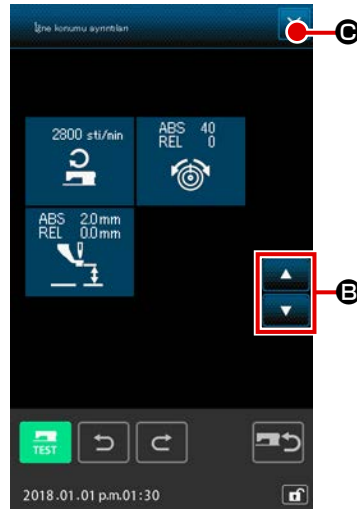
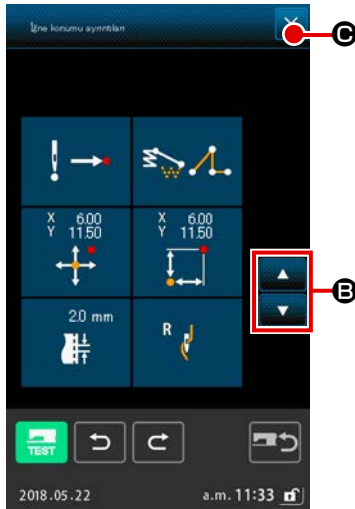
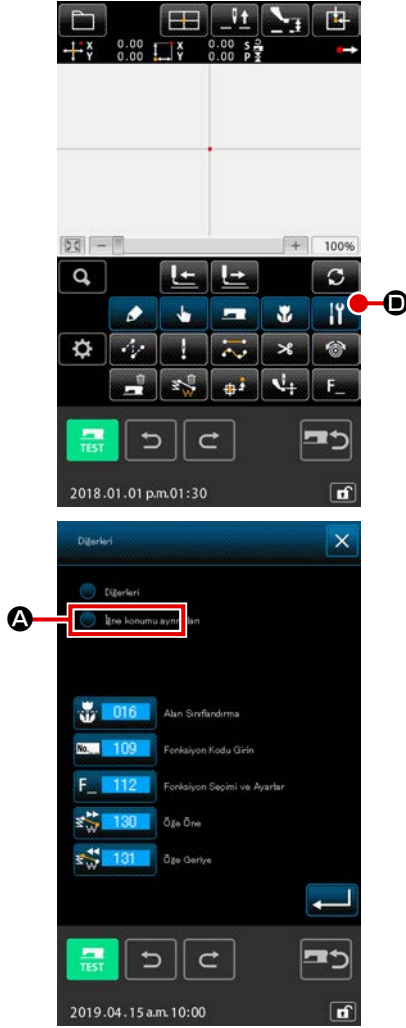


Düzenleme değeri referans ekranında içerik listesinin gösterilmesi




















No.	İçindekiler	Ekranında Gösterilen	
①	Toplam dikiş adedi		
②	İnverter ayarı	Otomatik çevirme	İsteğe bağlı çevirme
③	X genişletme oranı		
④	Y genişletme oranı		
⑤	Genişletme/daraltma referans noktası X koordinatı		
⑥	Genişletme/daraltma referans noktası Y koordinatı		
⑦	İzleme düzeni	İzleme	İzlemesiz
⑧	JOG RVL		

13. GEÇERLİ İĞNE KONUMU İLE İLGİLİ AYRINTILI BİLGİLERİN EKRANDA GÖSTERİLMESİ

Bu işlemlerle, geçerli iğne konumunun ayrıntılı bilgilerini doğrulamak mümkündür.



Desen içeriği gösterme ekranında içerik listesinin gösterilmesi


No.	İçindekiler	Ekranında Gösterilen
1	Geçerli iğne konumunda iğne giriş türünün gösterilmesi	     <p>Desen başı Desenin ortası Üst Bölümün sonu Desen sonu</p>
2	Geçerli iğne konumunda bölüm türünün gösterilmesi Mekanik kontrol komutlarının kullanılması durumunda, komut türünün gösterilmesi	      <p>Atlmalı transport Nokta Çok noktalı Arc Çember Eğrisel</p>  <p>Makine kontrol komutları (Örnek: İplik tansiyonu)</p>
3	Geçerli iğne konumunda mutlak koordinatların gösterilmesi	
4	Geçerli iğne konumunda bağıl koordinatların gösterilmesi	
5	Geçerli iğne konumunun, bölüm adımı dahil olarak gösterilmesi	
6	Geçerli iğne konumunda dikiş devri veya atlama transport hızının gösterilmesi	  <p>Dikiş Devri Atlmalı transport hızı</p>
7	Geçerli iğne konumunda, iplik tansiyonunun (mutlak değer ve bağıl değer) gösterilmesi.	 <p>Dikiş makinesinin gerçek hareketi, ABS değeri olur. Referans değerinin ve düzenleme değerinin girilme sırasına bağlı olarak; ekranda "-" (eksi) gösterilebilir. Ancak dikiş makinesinin hareketi "0" olur.</p>
8	Geçerli iğne konumunda ara baskı ayağı yüksekliğinin gösterilmesi	 <p>Dikiş makinesinin gerçek hareketi, ABS değeri olur. Referans değerinin ve düzenleme değerinin girilme sırasına bağlı olarak; ekranda "-" (eksi) gösterilebilir. Ancak dikiş makinesinin hareketi "0" olur.</p>

14. EKRAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI


Bu işlemlerle, ekran için gerekli olan düzenleme yöntemleri uygulanır.



① Ekran düzenleme ekranının açılması


Standart ekranda AYAR düğmesine  basıldığında, ayar ekranı açılır.

A, **B**, **C**, **D** ve **E** tuşlarına basıldığı zaman, gösterme yöntemlerini düzenleyen ekran verileri gösterilir. Tuşlardan her birisine basıldığında, ekranın düzenlenmesinde kullanılacak geçerli veriler seçilir. Bu işlemler sırasında İPTAL düğmesine


 **F** basıldığı takdirde, standart ekrana geri dönlür.




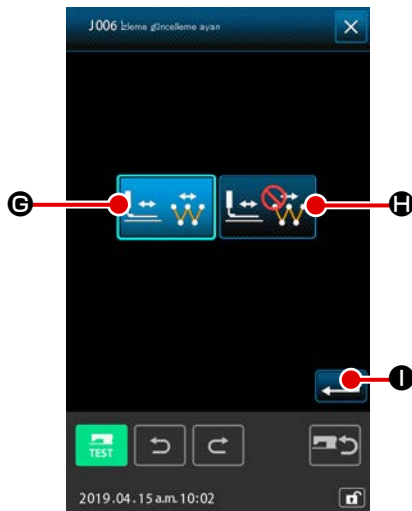
② Ekran güncelleme düzeni ayarlarının yapılması

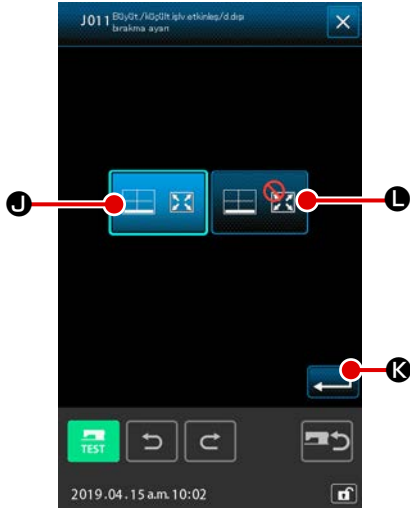
Ekran düzenleme ekranında; EKRAN GÜNCELLEME DÜZENİ düğmesine  **A** basın. Ekran güncelleme ayarları düzenleme ekranı açılır. Bu ekranda, izleme sırasında ekran içeriğinin güncellenmesi

 **G** veya güncellenmesi

 **H** seçilebilir. Seçili olduğunu göstermek adına, seçilen düğme ters videoda görüntülenecektir.




GİRİŞ düğmesine  **I** basıldığı zaman ekran düzenleme ekranına geri dönlür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.





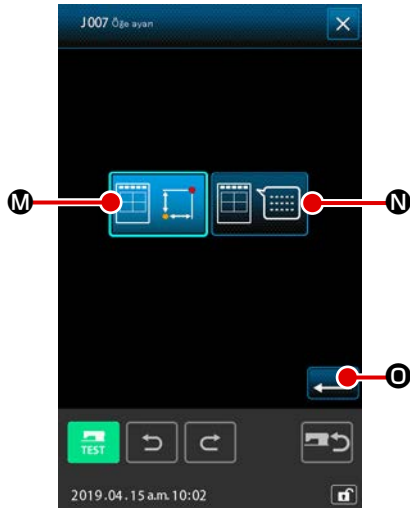
③ Genişletme / daraltma görünümünün ayarlanması

Görüntüleme ayar ekranında genişletme / daraltma fonksiyonunu ETKİNLEŞTİRME / DEVRE DIŞI BIRAKMA düğmesine

B basın. Ardından genişletme / daraltma etkinleştirme / devre dışı bırakma ekranı açılır. Desen görüntüleme alanında atanan genişletme / daraltma görüntülenmesinin etkinleştirilmesi  **J** veya devre dışı bırakılması  **L** bu ayar ile seçilebilir. Prosedür sonunda ENTER düğmesine  **K** basıldığında, görüntüleme ayarı ekranı tekrar açılır ve yukarıda geçen prosedürde girilen ayar verisi gösterilir.





Ekranında görüntü boyut oranının % 100 olarak seçilmesi durumunda; ekran verileri gereken şekilde büyütülür/küçültülür ve böylece desen uygulamasının yer aldığı bütün dikiş alanının ekranda gösterilmesi mümkün olur.




④ İlgili maddelerin ayarlanması

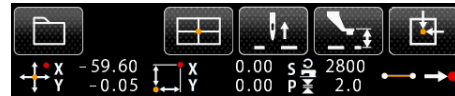
Ekran düzenleme ekranında; MADDE DÜZENLEME düğmesine **C** basın. Desenle ilgili olarak

GEÇERLİ NOKTA BİLGİLERİ  **M** ve YORUMLAR

 **N** tuşları ile seçilen içerik, desen bölümü ekran verileri ile ilgili bilgiler bölümünde gösterilir. Seçili olduğunu göstermek adına, seçilen düğme ters videoda görüntülenecektir.

GİRİŞ düğmesine  **O** basıldığı zaman ekran düzenleme ekranına geri dönülür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.

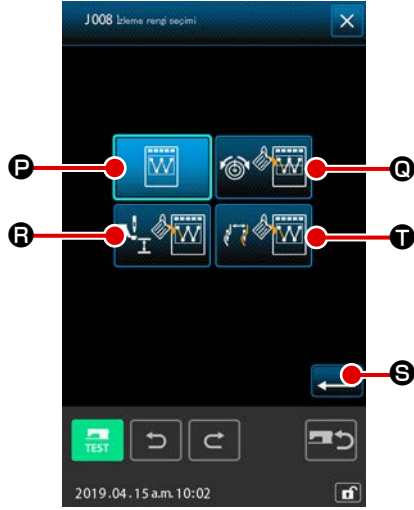
Bilgi ekranı



Yorum ekranı



1. Dikiş makinesine girilemeyen karakterler * (yıldız) ile belirtilirler.
2. Girilebilecek karakter adedi, ekranın sağ tarafındaki tahsis edilmiş alan ile sınırlıdır. Karakterler girilseler dahi, kabul edilebilir adetten fazlası ekranda gösterilmez.



⑤ Ekran rengi seçme işleminin uygulanması


Ekran düzenleme ekranında, EKRAN RENGİ SEÇME

J008 Ekran rengi seçimi **D** düğmesine basın. Ekran rengi seçme ekranı açılır.

Renkli ekrandaki renkli belirtme seçenekleri arasında sadece geçerli konumda  **P** desen gösterme rengi, iplik





tansiyonu değer satırı  **Q** gösterme rengi ve orta

baskı ayağı kaldırma yüksekliği düzenleme değeri 

R belirtme rengi seçilebilir. Seçili olduğunu göstermek adına, seçilen düğme ters videoda görüntülenecektir. GİRİŞ düğmesine  **S** basıldığı zaman ekran düzenleme ekranına geri

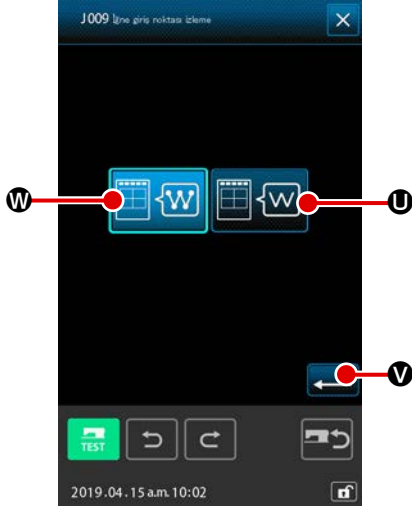
dönülür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.

Geçerli noktaya göre renkli ekran

Nokta türü	Ekran rengi
Geçerli nokta	 : Kırmızı
Dikiş sonunda 3 dikiş	 : Sarı
Dikiş sonu yönünde 3 dikiş	 : Sarı-Yeşil
Diğerleri	 : Gri

Tansiyon değerine ve orta baskı ayağı yüksekliğine göre satırın renkli gösterilmesi

Ekran rengi	İplik tansiyon değeri	Orta baskı ayağı yüksekliği
	0 ilâ 20	0 ilâ 7
	21 ilâ 40	8 ilâ 14
	41 ilâ 60	16 ilâ 21
	61 ilâ 80	22 ilâ 28
	81 ilâ 100	29 ilâ 35
	101 ilâ 120	36 ilâ 42
	121 ilâ 140	43 ilâ 49
	141 ilâ 160	50 ilâ 56
	161 ilâ 180	57 ilâ 63
	181 ilâ 200	64 ilâ 70




- ⑥ **İğne giriş noktası gösterme ayarlarının düzenlenmesi**
Ekran düzenleme ekranında İĞNE GİRİŞ NOKTASI GÖSTERME AYARI DÜZENLEME düğmesine  **E** basın. İğne giriş noktası gösterme ayarları düzenleme ekranı açılır. Bu ekranda; bütün iğne giriş noktalarının gösterilmesi  **W**, geçerli iğne konumu ile bir öncesi ve bir sonrası olarak 3 iğne konumunun gösterilmesi veya sadece desen başıyla desen  **U** sonunda iğne konumunun gösterilmesi seçeneklerinden birisi tercih edilebilir. Seçili olduğunu göstermek adına, seçilen düğme ters videoda görüntülenecektir. GİRİŞ düğmesine  **V** basıldığı zaman ekran düzenleme ekranına geri dönülür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.


15. BÖLÜM İLERİ/GERİ İŞLEVİ (130 ve 131)

Geçerli iğne konumu, bölüm biriminde önceye ve sonraya taşınabilir.

① Bölüm ileri alma işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında BÖLÜM İLERİ  (fonksiyon kodu 130) seçildiğinde ve uygulandığında; bölüm geçerli iğne konumu da dahil olmak üzere bölümün son konumuna taşınır. Bölüm son konumda olması durumunda, bir sonraki bölümün son konumuna taşınır.

② Bölüm geri alma işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında BÖLÜM GERİ işlevi  (fonksiyon kodu 131) seçildiğinde ve uygulandığında bölüm; geçerli iğne konumu da dahil olmak üzere bölümün son konumuna taşınır. Bölüm son konumda olması durumunda, bir önceki bölümün son konumuna taşınır.



İlgili bölümlerin taşıma işlevleri düz olarak yürütülür. Yolda herhangi bir engelle karşılaşıldığı takdirde, çatışma ortaya çıkar. Bu nedenle, dikkatli olun.

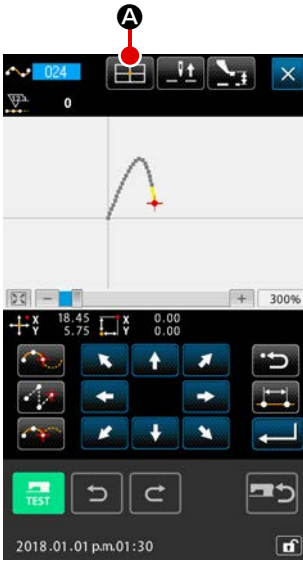
16. TALİMATIN EKRANA DOKUNARAK DOĞRUDAN VERİLMESİ

Desenin oluşturulması veya değiştirilmesi sırasında, gereken talimat ekrana doğrudan dokunmak suretiyle de verilebilir.


Koordinatları doğrudan belirtmek için koordinat talimat ekranı ile iğne giriş noktası ve biçimi talimat ekranı vardır ve bu ekranlar, yine ekranda verilen talimatın içeriğine göre kullanılırlar.

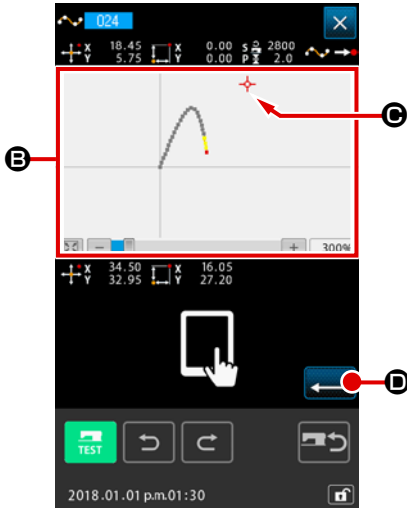
16-1. Koordinatların doğrudan belirtilmesi

Bu özellik yardımıyla koordinatlar ekrana dokunmak suretiyle doğrudan belirlenebilirler.




① Koordinat talimat ekranının açılması


Örneğin dikiş desen ekranı, nokta taşıma konum belirleme ekranı, nokta ekleme konum belirleme ekranı gibi konum belirleyen bir ekranda KOORDİNAT TALİMATI düğmesine  **A** basıldığı zaman; koordinat talimat ekranı açılır.



② Koordinatların girilmesi


Koordinat talimat ekranında DESEN GÖSTERME BÖLGESİ **B** düğmesine basıldığı zaman; basılan konum seçilir. Seçilen geçerli konumda ARTI İMLEÇ (artı biçimli imleç)  **C** gösterilir.

③ Koordinatların belirlenmesi

İmleç taşınmak istenilen koordinatın üzerine getirildikten sonra GİRİŞ düğmesine  **D** basıldığı zaman, baskı ayağı taşıma onay ekranı açılır.



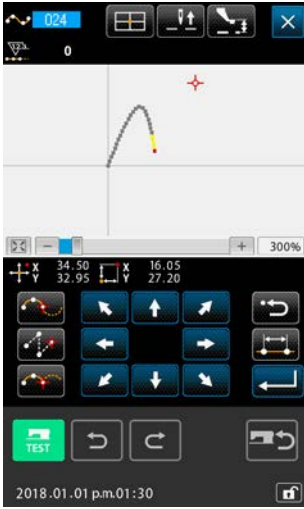
④ Baskı ayağının taşınması

Baskı ayağı taşıma onay ekranında GİRİŞ düğmesine 

E basıldığı zaman, baskı ayağı “artı şekilli imleç” ile seçilen konuma taşınır ve sonra konum belirleme ekranına geri dönlür.

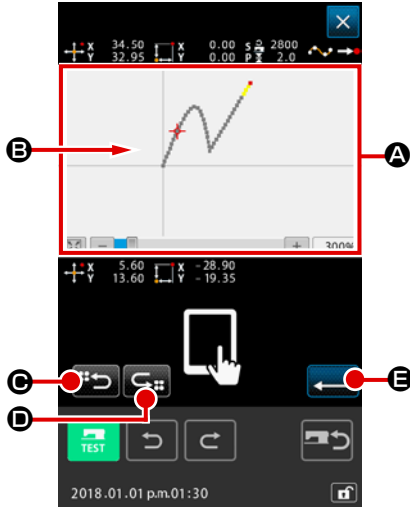


Baskı ayağı düz olarak hareket eder. Yolda herhangi bir engelle karşılaştığı takdirde, baskı ayağı bu engel nedeniyle durur. Bu nedenle, dikkatli olun.




16-2. İğne giriş/biçim noktalarının doğrudan belirtilmesi


Bu özellik yardımıyla, iğne giriş/biçim noktası doğrudan seçilebilir.





① İğne giriş/biçim noktası doğrudan belirleme ekranının açılması

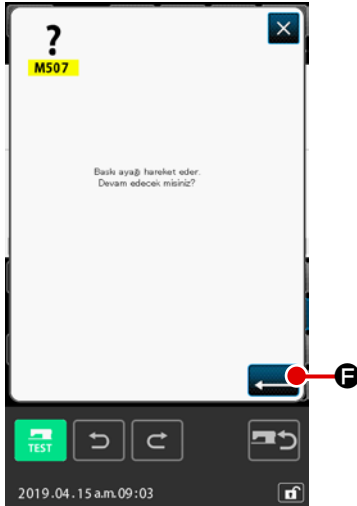
Standart ekran, biçim noktası belirleme ekranı gibi, iğne giriş/biçim konumunun belirlenmesini sağlayan bir ekranda KOORDİNAT TALİMATI düğmesine  basıldığı zaman; iğne giriş/biçim noktası doğrudan talimat ekranı açılır.

② Koordinatların girilmesi




Koordinat talimat ekranında DESEN BÖLGESİ GÖSTERME BÖLGESİ **A** düğmesine basıldığı zaman; basılan konum seçilir. Seçilen geçerli konumda ARTI İMLEÇ (artı biçimli imleç)  **B** gösterilir.

③ İğne giriş/biçim noktalarının doğrudan belirlenmesi

SONRAKİ ADAY ÇAĞIRMA düğmesine  **C** veya ÖNCEKİ ADAY GERİ ÇAĞIRMA düğmesine  **D** basıldığı zaman; artı biçimli imlece en yakın iğne giriş noktası çağırılır ve sonraki ya da önceki aday; seçilmiş durumda gösterilir.



④ İğne giriş/biçim noktalarının belirlenmesi

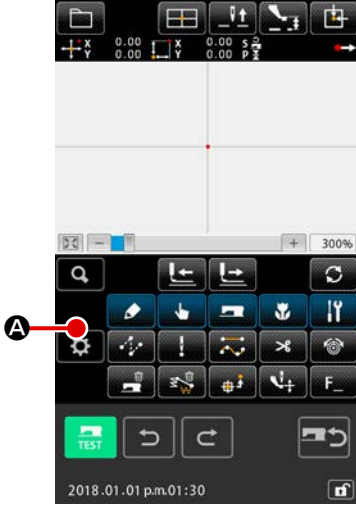
GİRİŞ düğmesine  **E** basıldığı zaman, baskı ayağı taşıma onay ekranı açılır. Burada GİRİŞ düğmesine  **F** basıldığı zaman, baskı ayağı "artı şekilli imleç" ile seçilen konuma taşınır ve sonra iğne giriş/biçim noktasının belirlendiği durumda olan konum belirleme ekranına geri dönlür. İğne giriş noktası seçilmediği takdirde, GİRİŞ tuşu  **E** geçersiz hale gelir.




Baskı ayağı düz olarak hareket eder. Yolda herhangi bir engelle karşılaşıldığı takdirde, baskı ayağı bu engel nedeniyle durur. Bu nedenle, dikkatli olun.

17. HAFIZA VERİ GEÇİŞLERİ DÜZENLEME İŞLEMİNİN GERÇEKLEŞTİRİLMESİ

17-1. Bu işleyle, hafızadaki veriler arası geçiş düzenlenir



① Ayar ekranının görüntülenmesi

Ayar ekranının açılması için, standart ekranda AYAR düğmesine  **A** basın.



② Düzenlenecek hafıza geçişinin seçilmesi

Ayarlanabilecek olan bellek anahtarı veri ögesi düğmesi **B** de görüntülenir, ilgili bellek anahtarının geçerli ayar değeri ise sağda görüntülenir. Değiştirmek istediğiniz Veri ögesi düğmesi ayar değerine basın.

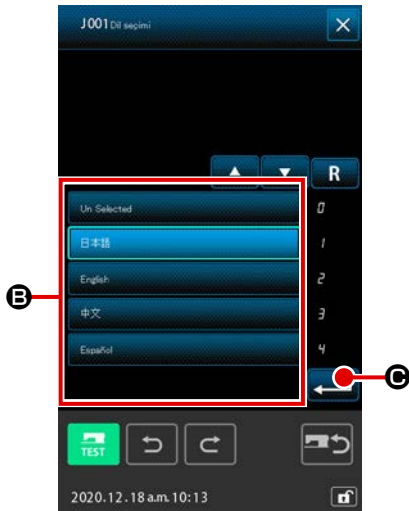
17-2. Ekran dilinin değiştirilmesi



① Ekran dilinin değiştirilmesi

Hafıza geçiş listesi ekranında DİL SEÇME düğmesine

J001 DİL SEÇME düğmesine **A** basıldığı zaman, dil seçme ekranı açılır. Ekranda, dil seçme tuşu ile belirlenen geçerli dil gösterilir.



② Dilin seçilmesi

Dillerin dil tuşu listesi görülmek istendiği takdirde, dil düğmesine basıldığı zaman ekranın **B** bölgesinde gösterilir.

Ekranda görülmek istenilen dili seçmek için DİL düğmesine

Türkçe düğmesine basılır. Seçilen dil düğmesine tekrar basıldığında, durumu "seçilmiş" İtalyano olarak değiştirilir. Dil seçildikten ve GİRİŞ düğmesine **C** basıldıktan sonra, ekran hafıza veri değiştirme ekranına geri döner ve ekranın dili değiştirilir.

Seçilen dil, bütün normal dikiş işlemlerinin dil düzenlemelerinde ortaklaşa kullanılır. Düzenleme değiştirildiği zaman, normal dikiş modunun dili de değiştirilir.



Seçilen dil düğmesine tekrar basıldığında, durumu "seçilmemiş" olarak değiştirilir. Dil seçilmemiş durumda ENTER düğmesine **C** basıldığında, "İngilizce" otomatik olarak varsayılan dil seçilecektir.

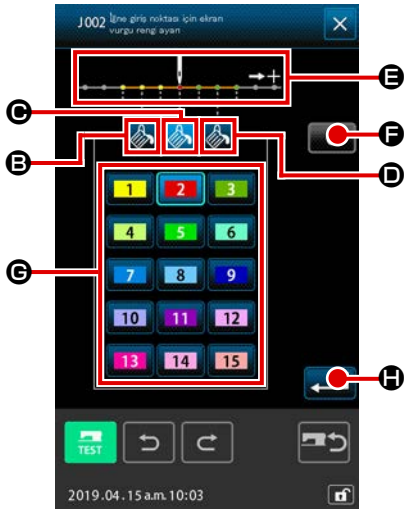
17-3. Geçerli nokta ekran renginin değiştirilmesi

İğne giriş noktasının ve biçim noktasındaki geçerli konumun ekranda gösterilen renklerini değiştirmek mümkündür.



① Renk seçme ekranının açılması

Hafıza geçiş listesi ekranında GEÇERLİ NOKTA EKRAN RENGİ SEÇME düğmesine **J002 İğne giriş noktası için ekran vurgu rengi ayar** basıldığı zaman, belirtme rengi seçme ekranı açılır.



② Ekran renginin istenilen şekilde değiştirileceği noktanın seçilmesi

Ekran renginin istenilen şekilde değiştirileceği noktada **B**, **C** ve **D** arasında yer alan, istenilen ekran rengine sahip herhangi bir tuşa basıldığı zaman, basılan tuşun **F** rengine geçilir, **G** bölgesinde bulunan ve geçerli tuşun da rengi **H** değiştirilir.

- | | |
|---|--------------------------|
| B : Dikîş başlangıcı yönünde 3 dikîş | Başlangıç rengi 1 |
| C : Geçerli nokta | Başlangıç rengi 2 |
| D : Dikîş başlangıcı yönünde 3 dikîş | Başlangıç rengi 3 |

③ Ekran renginin seçilmesi

G bölgesinde **1** ilâ **15** arasında yer alan renkli tuşlardan birisine basıldığı zaman; basılan düğmenin rengi değişir ve bu renk; **E** bölümünde seçilen noktanın ekranda belirtilmesi için kullanılan renk olur.

GİRİŞ düğmesine **H** basıldığı zaman; hafıza değiştirme listesine geri dönülür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.

SİLME düğmesine **C** basıldığı zaman, bütün noktadaki renkler başlangıç durumlarına dönerler.

17-4. Zigzag dikişte çıktı alma yöntemi

Dikiş verileri bir ortama yazdırılacaksa ya da deneme dikişi yapılacaksa, bir dikiş çeşidindeki zigzag dikiş çıktısını alma yöntemi seçilebilir.

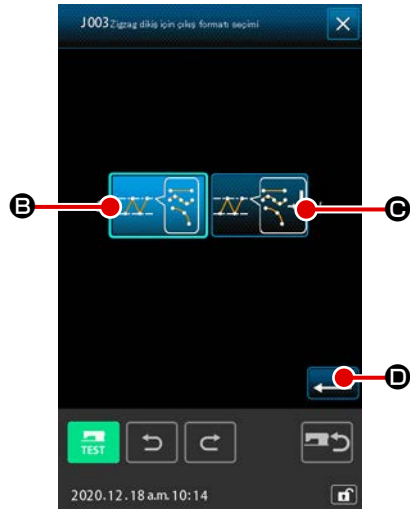
Dikiş başlangıç konumuilmek temel hattının “sonuna” ayarlanmış olan bir zigzag dikiş desteklemeyen dikiş makinesi modelinde ya da PM-1’de verileri okurken, zigzag dikiş verilerinin çıktısı nokta dikiş verilerine dönüştürülür.



① Zigzag dikişte çıktı alma yöntemi ekran görünümüne geçilmesi

BELLEK anahtarı listesi ekran görünümündeki ZİG-ZAG DİKİŞ ÇIKTI ALMA YÖNTEMİ SEÇİMİ düğmesine

J003 Zigzag dikiş için çıkış formatı seçimi **A** basılınca, zigzag dikişte çıktı alma yöntemini seçme ekran görünümüne geçilir.



② Zigzag dikişte çıktı alma yönteminin seçilmesi

Zigzag dikişte çıktı alma yöntemi görülür. ZİGZAG ŞEKLİNİN KORUNDUĞU ÇIKIŞ **B** ya da ZİGZAG ŞEKLİNİN

NOKTA ŞEKLİNE DÖNÜŞTÜRÜLDÜĞÜ ÇIKIŞ **C** arasında seçim yapın.

Seçili olduğunu göstermek adına, seçilen çıkış yöntemi ters videoda görüntülenecektir.

Çıktı yöntemi seçilip UYGULA düğmesine **D** basınca, BELLEK anahtar listesi ekran görünümüne geçilir.

17-5. Bu işlev dikiş öğesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenip görüntülenmeyeceğini seçer

Bir işlev kodu seçildiğinde dikiş öğesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenip görüntülenmeyeceğini seçmek mümkündür.

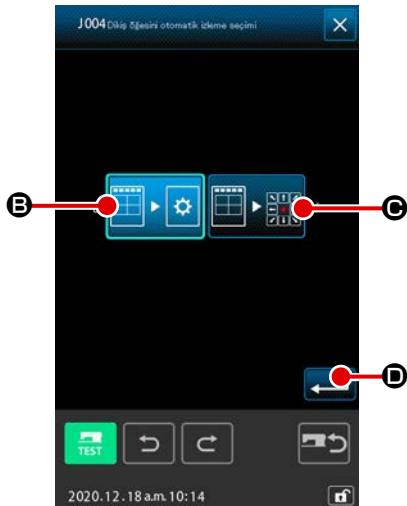


<Dikış öğesi ayar ekranının>



① Dikış öğesi otomatik görüntüleme seçim ekranının görüntülenmesi

Bellek düğmesi liste ekranında DİKİŞ ÖĞESİ OTOMATİK GÖRÜNTÜLEME SEÇİM düğmesine **J004 Dikış öğesini otomatik işleme seçimi** **A** basıldığında, dikiş öğesi otomatik görüntüleme seçim ekranı açılır.



② Dikış öğesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenip görüntülenmeyeceğinin seçilmesi

Dikış öğesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenmesini etkinleştirmek için **B**'yi seçin. Dikış öğesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenmesini devre dışı bırakmak için **C**'yi seçin. Seçili olduğunu göstermek adına, seçilen düğme ters videoda **D** görüntülenecektir.

GİRİŞ düğmesine **D** basıldığı zaman; hafıza değiştirme listesi ekranına geri dönlür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.

17-6. Onay ekranı görüntüleme seçim

Bu işlev, işlev kodu gerçekleştirildiğinde onay ekranı görüntülenip görüntülenmeyeceğini seçmek için kullanılır.

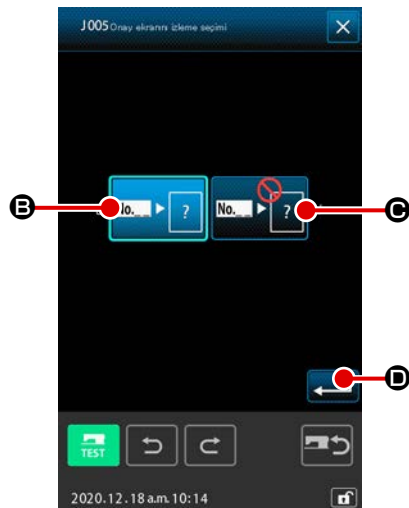


<Onay ekranı>



① Onay ekranı görüntülenmesi seçim ekranının görüntülenmesi


Bellek düğmesi liste ekranında, ONAY EKRANI GÖRÜNTÜLENMESİ SEÇİM düğmesine **J005 Onay ekranını işleme seçimi** **A** basıldığında, onay ekranı görüntülenir.



② Onay ekranının görüntülenip görüntülenmeyeceğinin seçilmesi

Onay ekranının görüntülenmesini etkinleştirmek için  **B**'yi seçin. Onay ekranı görüntülenmesini devre dışı bırakmak için  **C**'yi seçin. Seçili olduğunu göstermek adına,

seçilen düğme ters videoda  görüntülenecektir.

GİRİŞ düğmesine  **D** basıldığı zaman; hafıza değiştirme listesi ekranına geri dönülür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.

18. GÖSTERİLECEK İŞLEV KODUNUN SEÇİLMESİ

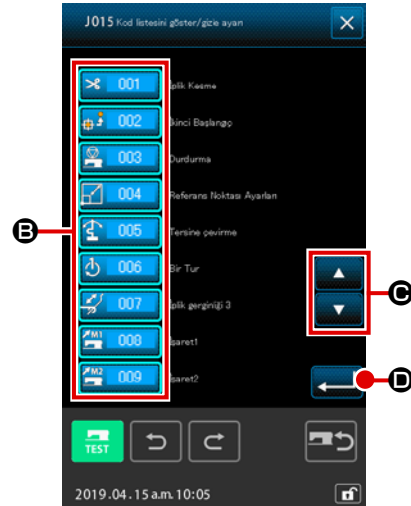
Bu işleyle, kod listesi ekranından istenilen işlev kodunu seçmek mümkündür.



① Kod listesi seçme ekranının açılması



KOD LİSTESİNİ GÖRÜNTÜLE / SAKLA AYAR düğmesi

J015 Kod listesini göster/göle ayar **A** ana gövde giriş modunun altındaki mod ekranında basıldığında, kod listesi görüntüleme seçimi ekranı açılır.




② Gösterilecek işlev kodunun seçilmesi

Kod listesi seçme ekranının **B** bölgesinde, işlev kod tuşları gösterilir.








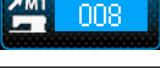
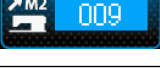
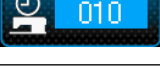


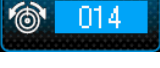

FONKSİYON KODU düğmesine her basıldığında, kod listesi ekranındaki görüntüle  (fonksiyonun seçildiğini göstermek için ters videoda görüntülenir) ve sakla  fonksiyonu sırayla değiştirilir.




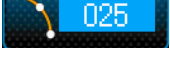



B bölgesindeki ekran içeriği   KAYDIRMA tuşları **C** kullanılarak değiştirilebilir.


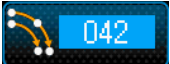

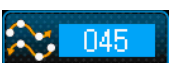

GİRİŞ düğmesine  **D** basıldığı zaman mod ekranına geri dönülür ve seçilen içerik burada gösterilir.














19. İŞLEV KOD LİSTESİ


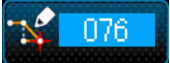


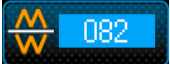







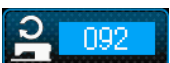
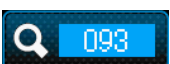
İşlev kodları, aşağıda verilen listede gösterilmiştir.




İşlev kod listesi	Hatırlatmalar
 001 İplik Kesme	İplik kesme komutu girilir.
 002 İkinci Başlangıç	2. orijin düzenlenir.
 003 Durdurma	Durdurma komutu girilir.
 004 Referans Noktası Ayarları	Genişletme daraltma referans noktası belirlenir.
 005 Tersine çevirme	İnverter komutu girilir.
 006 Bir Tur	Dikiş makinesi tek tur komutu girilir.
 007 İplik gerginliği 3	No. 3 iplik tansiyonu kontrol elemanı AÇIK/KAPALI durumu seçilir.
 008 İşaret1	1. işaret oluşturulur
 009 İşaret2	2. işaret oluşturulur
 010 Gecikme	Gecikme komutu girilir.
 011 Dış Giriş	Harici cihazdan sinyal bekleme işlemi uygulanır.
 012 Dış Çıkış	Harici cihaza sinyal çıkışı gerçekleştirilir.
013	
 014 Aktif Gerginlik Değeri	İplik tansiyonu referans değeri düzenlenir.
015	
 016 Alan Sınıflandırma	Alan sınıflandırma komutu girilir.
017	








İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
 018	Ara Baskı Ayağı Değeri	Bu işlemle, orta baskı ayak yüksekliği düzenlenir.
 019	Dikiş Makinesi Durdurma	Dikiş makinesi durdurma komutu girilir.
 020	Atlama	Atlatmalı transport dikiş verileri oluşturulur.
 021	Nokta Dikiş	Nokta dikiş verileri oluşturulur.
 022	Mutlak Koordinata Göre Dikiş	Düz ve eğimli hat dikiş verileri oluşturulur.
 023	Doğrusal Dikiş	Düz hat dikiş verileri oluşturulur.
 024	Eğri Çizgi Dikiş	Eğrisel eğri dikiş verileri oluşturulur.
 025	Kavis Dikiş	Arc dikiş verileri oluşturulur.
 026	Daire Dikiş	Dairesel dikiş verileri oluşturulur.
027		
028		
029		
 030	Doğrusal Zigzag	Düz zigzag dikiş verileri oluşturulur.
 031	Eğri Çizgi Zigzag	Eğrisel zigzag dikiş verileri oluşturulur.
 032	Kavis Zigzag	Arc zigzag dikiş verileri oluşturulur.
 033	Daire Zigzag	Dairesel zigzag dikiş verileri oluşturulur.
 034	Doğrusal Ofset	Düz ofset dikiş verileri oluşturulur.
 035	Eğri Çizgi Ofset	Eğrisel ofset dikiş verileri oluşturulur.
 036	Kavis Ofset	Arc ofset dikiş verileri oluşturulur.










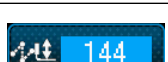
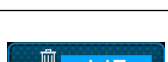


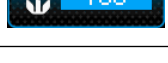
İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
 037	Daire Ofset	Dairesel ofset dikiş verileri oluşturulur.
038		
039		
 040	Doğrusal 2Normal Besleme	Düz çift sıralı dikiş verileri oluşturulur.
 041	Eğri Çizgi 2Normal Besleme	Eğrisel çift sıralı dikiş verileri oluşturulur.
 042	Kavis 2Normal Besleme	Arc çift sıralı dikiş verileri oluşturulur.
 043	Daire 2Normal Besleme	Dairesel çift sıralı dikiş verileri oluşturulur.
 044	Doğrusal 2Geriye Besleme	Düz çift sıralı ters dikiş verileri oluşturulur.
 045	Eğri çizgi 2Geriye Besleme	Eğrisel çift ters dikiş verileri oluşturulur.
 046	Kavis 2Geriye Besleme	Arc çift ters dikiş verileri oluşturulur.
 047	Daire 2Geriye Besleme	Dairesel çift ters dikiş verileri oluşturulur.
048		
049		
 050	Doğrusal üst üste binmiş geri	Lineer üst üste binen geri dikişin dikiş verileri oluşturulur.
 051	Eğri Çizgi üst üste binmiş geri	Lineer üst üste binen geri dikişin dikiş verileri oluşturulur.
 052	Kavis üst üste binmiş geri	Yay şeklinde üst üste binen geri dikişin dikiş verileri oluşturulur.
 053	Daire üst üste binmiş geri	Dairesel üst üste binen geri dikişin dikiş verileri oluşturulur.
054		
055		

İşlev kod listesi	Hatırlatmalar
056	
057	
058	
	Makine Kumanda Komutu Silme
059	Mekanik kontrol komutları silinir.
	Atlama Hızı Değiştir
060	Atlatalı transport verilerinin hız değeri değiştirilir.
	Dikiş Hızı Bölüm Değişimi
061	Oluşturulan dikiş verilerinin devir değeri değiştirilir.
	İmek Adımı Değişikliği
062	Oluşturulan dikiş verilerinin dikiş uzunluk değeri değiştirilir.
	Öğe Silme
063	Eleman biriminde oluşturulan veriler silinir.
	İğne Ardı
064	Zigzag verisi oluşturulur.
	Yoğun
065	Sık dikiş verileri oluşturulur.
	Çalkışan İmek
066	Üst üste dikiş verileri oluşturulur.
067	
068	
069	
	Nokta Silme Göreceli
070	İğne giriş noktası silinir ve arkasındaki veriler taşınır.
	Nokta Taşıma Göreceli
071	İğne giriş noktası ve arkasındaki veriler taşınır.
	Doğrusal Tepe Silme Göreceli
072	Düz hattın köşe noktası silinir ve arkasındaki veriler taşınır.
	Doğrusal Tepe Taşıma Göreceli
073	Düz hattın köşe noktası arkasındaki veriler taşınır.
	Nokta Silme Mutlak
074	İğne giriş noktası silinir ve arkasındaki veriler taşınmaz.

İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
 075	Nokta Taşıma Mutlak	İğne giriş noktası taşınır ve arkasındaki veriler taşınmaz.
 076	Nokta Ekleme Mutlak	İğne giriş noktası eklenir ve arkasındaki veriler taşınmaz.
 077	Doğrusal Tepe Silme Mutlak	Düz hattın köşe noktası silinir ve arkasındaki veriler taşınmaz.
 078	Doğrusal Tepe Hareketi Mutlak	Düz hattın köşe noktası taşınır ve arkasındaki veriler taşınmaz.
	079	
	080	
	081	
 082	X eksenli Simetrisi	İğne giriş noktasının X eksenine göre desen simetriği eklenir.
 083	Y eksenli Simetrisi	İğne giriş noktasının Y eksenine göre desen simetriği eklenir.
 084	Nokta Simetri	İğne giriş noktasının orjinini esas alan desen nokta simetrisi eklenir.
 085	Dikiş Çeşidi Taşıma	Dikiş deseninin konumu taşınır.
 086	Dikiş Çeşidi Kopyalama	Dikiş deseni kopyalanır.
 087	Dikiş Çeşidi Silme	Desen verileri sil
	088	
	089	
 090	Ortam Formatı	Hafıza kartı biçimlendirilmiştir.
 091	Ters Çevirme Ayan	Bu işlev yardımıyla, invert klama işlemi gerçekleştirilir.
 092	Dikiş Hızı	Dikiş hızı girilir.
 093	Değer Referansı	Desen verilerinin düzenleme değerleri gösterilir.

İşlev kod listesi	Hatırlatmalar
094	
095	
096	
097	
098	
099	
100	
101	
102	
103	
104	
105	
106	
107	
108	
	F tuşlarına çeşitli görevler verilir.
	İplik tansiyonu referans değeri düzenlenir.
111	
	F tuşlarına çeşitli görevler verilir.

İşlev kod listesi	Hatırlatmalar
 	İplik tansiyonu referans değeri düzenlenir.
114	
 	Orta baskı ayağı yükseklik referans değeri düzenlenir.
116	
117	
118	
119	
120	
121	
122	
123	
124	
125	
126	
127	
128	
129	
 	Geçerli iğne konumu da dahil olmak üzere eleman, son eleman konumuna taşınır. Son konumda olması durumunda, bir sonraki elemanın son konumuna taşınır.
 	Geçerli iğne konumu da dahil olmak üzere eleman, eleman üst konumuna taşınır. Üst konumda olması durumunda, bir önceki elemanın üst konumuna taşınır.

İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
132		
133		
134		
 135	Konfigürasyon Noktası Ekleme	Biçim noktası eklenir.
 136	Konfigürasyon Noktası Taşı	Biçim noktası taşınır.
 137	Konfigürasyon Noktası Silme	Biçim noktası silinir.
 138	Tam dönüş	Tüm desen döndürülür.
 139	Kısmi dönüş	Desen, her eleman için ayrı ayrı döndürülür.
 140	Tam adım değişikliği	Adım, tüm desen için değiştirilir.
 141	Öğe bölünmesi	Eleman bölünür.
 142	Çok çeşitli dikiş	Çok hatlı dikiş üzerinde dikiş verileri oluşturulur.
 143	Öğenin mutlak silinmesi	Oluşturulan veriler her eleman için ayrı ayrı silinir. Sonraki veriler ona bağlı olarak taşınmaz.
 144	Besleme gerçevesi kontrolü	İşleme kasmağı kontrol komutu girilir.
 145	Absolutpunktlöschung (Sprung)	İğne giriş noktası ya da noktaları silinir. Sonraki veriler ona bağlı olarak taşınmaz. Önceki veriler ve sonraki veriler atlatma transportuyla birleştirilir.
 147	Nährigungsänderung	Bu fonksiyon kodu, atlama elemanları ile çevrelenen sürekli dikiş verilerinin dikiş yönünü değiştirmek için kullanılır.
 150	Partielle Bewegung	Bu fonksiyon kodu, deseni eleman bazında hareket ettirmek için kullanılır.
 151	Änderung der Nähreihenfolge	Bu fonksiyon kodu, dikiş sırasını eleman bazında değiştirmek için kullanılır.

20. DÜZENLEME KADEME LİSTESİ

[AMS-F]

Konu	Asgari de- ğer	Azami değer	Başlangıç değeri	Arttırma/ azaltma birimi
Normal dikiş adımı	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Ofset dikiş adımı	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Zigzag dikiş adımı	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Ters dikiş adımı	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Zigzag genişliği	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Ofset genişliği	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Çift sıralı dikiş genişliği	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Çift ters dikiş genişliği	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Atlatmalı transport hızı	10 mm/sn	500 mm/sn	500 mm/sn	10 mm/sn
Dikiş Devri	200 sti/min	2800 sti/min*1	2800 sti/min*1	100 sti/min
Hafıza desen numarası	1	999	1	1
Dikiş makinesi hafıza numarası	1	999	1	1
X eksenini genişletme/daraltma oranı.	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Y eksenini genişletme/daraltma oranı.	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Harici giriş terminal numarası	0	15	0	1
Harici çıkış terminal numarası	0	15	0	1
Gecikme	0 m sn	3100 m sn	100 m sn	100 m sn
Dikiş başlangıcında ters dikiş adedi (Otomatik zigzag, sık dikiş)	0	9	0	1
Dikiş sonunda dikiş adedi (Otomatik zigzag, sık dikiş)	0	9	0	1
Orta baskı ayağı yüksekliğinin düzenlenmesi	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
İplik tansiyon ayarı	0	200	100	1
İplik tansiyonu referans değeri	0	200	100	1
Orta baskı ayağı yükseklik referans değeri	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm


21. OTOMATİK YEDEKLEME

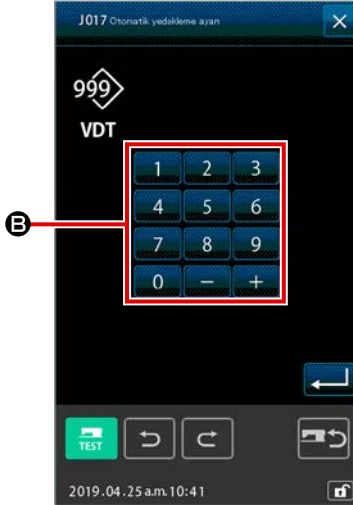
Ekran, desen verisi görüntüleme durumundan ana gövde giriş modunun standart moduna geçiş yaparken görüntülenen desen verisi otomatik olarak yedeklenir.


Yedeklenen veri, giriş modu bir dahaki sefere ana gövde giriş modu olarak değiştirildiği zaman verinin yeniden düzenlenmesi için kullanılabilir.

(1) Otomatik yedeklemenin ayarlanması



Standart ekranda AYAR düğmesine  basıldığında, mod ekranı açılır. Ayar ekranında **J017 Otomatik yedekleme ayarı**  seçilince, otomatik yedekleme ekranı açılır.



Otomatik yedeklemenin etkinleştirilmesi / devre dışı bırakılması, sayısal tuş takımı **0** ile **9** ve +/- düğmesi **+** **-**  kullanılarak ayarlanmalıdır.

000 : Yedekleme yalnızca acil durumlarda uygulanır.


001 ile 999 : Yedekleme esnasında kullanılan dosya adı "VD00" "VD00xxx.VDT" şeklindedir (xxx: Belirlenen numara).

(2) Yedeklenen verinin kullanımı

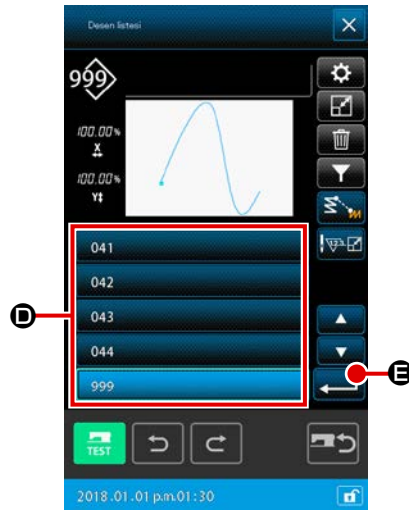


- ① Yedeklenen verinin kaydedilmesi durumunda, YEDEKLEME VERİ DÜZENLEME düğmesi, ana gövde giriş moduna geçiş sırasında gösterilecektir.

YEDEKLEME VERİ DÜZENLEME düğmesi  **B** seçildikten sonra ENTER düğmesine

 **A** basıldığında, ana gövde giriş modunun altındaki standart ekran açılır.

- ② DESEN İŞLEM düğmesine  **B** basıldığında, desen işlem ekranı açılır.

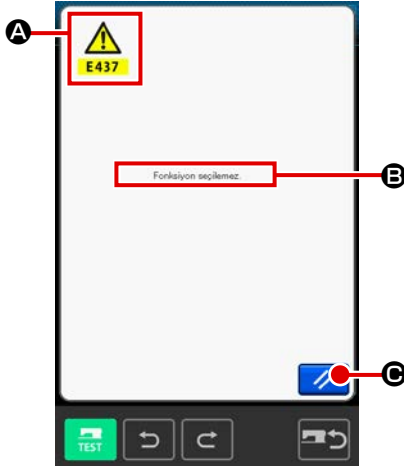


- ③ DESEN OKUMA DÜĞMESİNE  **C** basıldığında, desen listesi ekranı açılır.

- ④ Yedeklenen veriler için belirlediğiniz dosya numarasını (001 ile 999) **D** veya dosya adını ("VD00001.VDT" ile "VD00999.VDT") seçin.

ENTER düğmesine  **E** basıldığında, yedeklenen veriler okunur.

22. HATA KOD LİSTESİ



Temel giriş modunun hareketi sırasında bir hata meydana geldiği zaman, hata ekranı açılır.

A üzerinde hata kodu, **B** üzerinde ise hata mesajını gösteren piktoğraf görüntülenir.

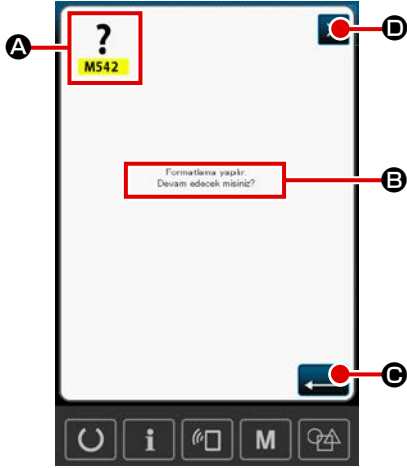
SIFIRLAMA düğmesine  **C** basıldığı zaman, normal işleme geri dönülür.

Temel giriş modunun hata kodu listesi, aşağıda verilen listede açıklanan şekilde gösterilir. Burada açıklanmayan hatalar için, her modelin kendine özgü hata listesine bakın.

Hata no.	Hata kodu ve giderme işlemi
E010	Desen No. Hatası Belirlenen Desen mevcut değil.
E011	Hafıza kartı takılmamış Bellek kartı takılmamış.
E012	Okuma hatası Harici hafızadaki veriler okunamıyor.
E013	Kaydetme hatası Veriler harici hafızaya yazılamıyor.
E015	Biçimlendirme (Formatlama) hatası Biçimlendirme (Formatlama) yapılamıyor.
E016	Harici hafıza kapasitesi aşılmış Harici hafıza kapasitesi yetersiz..
E019	Dosya boyutu büyüktür. Dosya çok büyüktür.
E024	Hafıza dolmuştur <ul style="list-style-type: none">Bir eleman içinde oluşturulabilecek dikiş adedi, elemanın sınır değerini aşmıştır. Bölerek oluşturun.
E029	Hafıza kartı yuva kapağı açıktır
E030	İğne doğru konumda değildir. <ul style="list-style-type: none">SIFIRLAMA düğmesine basıldığı zaman, iğne yukarı konuma gider.
E031	Hava basıncında düşme Hava basıncı düşmüştür.



Hata no.	Hata kodu ve giderme işlemi
E032	Dosya okunamıyor • Sorun; dosyanın uyumu veya bozulması nedeniyle işlem yapılamasından kaynaklanmaktadır.
E040	Taşıma sınır sonu
E042	Kullanma hatası İşlem gerçekleştirilemez. • Genişletme/daraltma sırasında biçim noktasının iki noktası üst üste geldiği zaman.
E043	Azami adım sınırı aşılmıştır
E045	Desen verileri bozulmuştur
E050	Durdurma şalteri Geçici durma düğmesine basılmıştır. • SIFIRLAMA düğmesini basıldığı zaman, makine kaynağa döner.
E431	Taşıyıcı kalıp kalkıyor • Kalıbı indirin.
E432	Doğru işlem yapılmamıştır • Dairesel veya arc olması durumunda, biçim noktasının iki noktası belirtilmez. • Biçim noktasının iki noktası, başarılı olarak aynı noktaya uygulandığı zaman.
E433	Dikiş adet sınırı aşılmıştır
E434	Donanım hatası ortaya çıkmıştır
E435	Düzenlen en değer kademe sınırlarını aşmıştır
E437	İşlev seçilememiştir • Geçerli noktada işlev seçilememiştir.
E438	Uygulama hatası (işlem uygulama işlevi) • İşlev uygulanamamıştır.
E441	Yedek veriler mevcut değildir
E708	Desen veri depolama belleğine erişilemez

23. MESAJ LİSTESİ



Temel giriş modundaki işlem uygulamasının onaylanması için mesaj listesi ekranı gösterilir.

Mesaj ekranında mesaj numarası **A** ve mesajın kendisi **B** içinde gösterilir.

İşleme devam etmek için, ENTER düğmesine  **C** basın. İşlemi iptal ettirmek için, İPTAL düğmesine  **D** basın.

Temel giriş modunun mesaj listesi, aşağıda verilen listede açıklanan şekilde gösterilir.

Mesaj No.	Mesaj tanımı
M501	Silme onayı Silme işlemi gerçekleştiriliyor TAMAM?
M502	Nokta değişikliği onayı Nokta değiştiriliyor. TAMAM? • Elemanın biçimi muhafaza edilmediği zaman, noktaya göre değiştirilir.
M503	Üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M504	Uygulama onayı İşlem gerçekleştirilecek. TAMAM?
M505	İplik kesme dahil etme onayı İplik kesme işlemi otomatik olarak dahil edilecek TAMAM? • Dikiş sonunda ve atlatmalı besleme öncesinde iplik kesme işlemi olmadığı zaman, bu hata mesajı verilir.
M507	Baskı ayağı taşıma onayı Baskı ayağı taşınıyor TAMAM? • Baskı ayağı düz hareket ediyor. Yolu üzerinde engel varsa takılır.
M508	Giriş modu dönüştürme onayı Mod, giriş moduna dönüyor. Yeni veri oluşturma?
M509	Dikiş modu dönüştürme onayı Oluşturulan veriler siliniyor ve dikiş moduna dönülüyor. TAMAM? • Verileri saklamak gerektiği zaman, saklamak için İPTAL düğmesine basın.
M510	Standart zigzag değiştirme onayı Zigzag dikiş, standart zigzag dikiş olarak değiştiriliyor. TAMAM?
M511	Eleman orta noktası mekanik kontrol komutu silme onayı Bazı eleman orta noktalarındaki mekanik kontrol komutları siliniyor. TAMAM? • Elemanın tekrar kullanılması gerektiğinde komut silinir.
M512	Biçim noktası silme onayı Biçim noktası siliniyor. TAMAM?

Mesaj No.	Mesaj tanımı
M513	İğne giriş noktası silme onayı İğne giriş noktası siliniyor. TAMAM?
M514	Eleman silme onayı Eleman siliniyor. TAMAM?
M515	Mekanik kontrol komutları silme onayı Mekanik kontrol komutları siliniyor. TAMAM?
M542	Biçimlendirme onayı Biçimlendirme uygulanıyor. TAMAM?
M651	Dikiş çeşidi okuma Dikiş çeşidi okunuyor.
M652	Dikiş çeşidi yazdırma Dikiş çeşidi yazdırılıyor.
M653	Biçimlendirme sürecinde Biçimlendirme uygulandı.
M999	Veri işlem