

TÜRKÇE

**IP-510
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	4
2. TEMEL İŞLEM VE EKRANDA GÖSTERİLMESİ.....	5
2-1. Müşterek işlem tuşu	5
2-2. Temel giriş modu standart ekranı	6
2-3. İşlev seçimi	10
2-4. Sayısal değerlerin girilmesi	11
2-5. Konumun belirlenmesi	12
3. KULLANMA YÖNTEM ÖRNEĞİ.....	14
3-1. Desen girişi	14
3-2. Deneme dikişi	18
3-3. Desenin değiştirilmesi	19
3-4. Desenlerin kaydedilmesi.....	22
3-5. Desenlerin okunması	23
4. DESEN GİRİŞİ	24
4-1. Normal dikiş	24
(1) Atlatmalı transport (020).....	24
(2) Düz normal dikiş (023).....	26
(3) Eğrisel normal dikiş (024)	27
(4) Arc normal dikiş (025)	29
(5) Çember normal dikiş (026).....	30
(6) Nokta dikişi (021)	31
(7) Normal dikiş (022).....	32
4-2. Zigzag dikiş (030 ‘dan 033 ‘e kadar).....	33
4-3. Ofset dikiş (034 ‘ten, 037 ‘ye kadar).....	35
4-4. Çift dikiş	37
(1) Çift sıralı dikiş (040 ‘tan, 043 ‘e kadar).....	37
(2) Çift ters dikiş (044 ve 047)	39
(3) Üst üste binen geri dikiş (050 ile 053 arası).....	40
4-5. Çok hatlı dikiş (142).....	41
4-6. Makine kontrol komutları	42
(1) İplik kesme (001).....	42
(2) 2. Orijin (002)	42
(3) Dur (003).....	43
(4) Dikiş makinesinin bir turu (006).....	44
(5) 1. işaret ve 2. işaret (008, 009)	45
(6) İplik tansiyonu kontrol birimi No. 3 (007).....	45
(7) Gecikme (010)	46
(8) Harici giriş (011).....	46
(9) Harici çıkış (012).....	47
(10) Referans noktasının genişletilmesi/daraltılması (004)	48
(11) İnverter çevirme noktası (005)	49

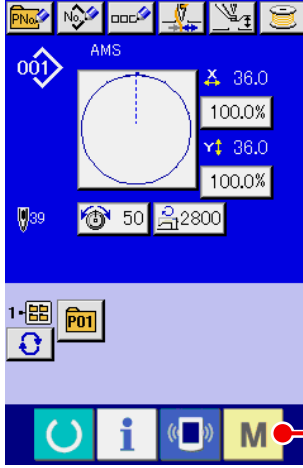
(12) İplik tansiyon ayarı (014).....	50
(13) Orta baskı ayağı yüksekliğinin düzenlenmesi (018).....	51
(14) Alan sınıflandırma (016).....	52
(15) Dikiş makinesinin durdurulması (019).....	53
(16) Makine kontrol komutlarının silinmesi (059).....	54
(17) Dikiş hızı (092).....	54
(18) İşleme kasmağı kontrolü (144).....	54
4-7. Otomatik Zigzag dikiş (064)	55
4-8. Sık dikiş (065).....	56
4-9. Üst üste dikiş (066).....	57
4-10. Kırılma noktası (eğrisel ve normal dikiş).....	58
4-11. Bağlı ekleme ve mutlak ekleme arasında değişiklik yapılması	61
5. DESENİN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	62
5-1. Nokta değişikliği	62
(1) Nokta silme (070 ve 074).....	62
(2) Noktanın taşınması (071 ve 075).....	64
(3) Nokta ekleme (076).....	66
(4) Mutlak nokta silme (atlatmalı transport) (145).....	68
5-2. Köşe noktasının değiştirilmesi	69
(1) Köşe noktasının silinmesi (072 ve 077)	69
(2) Köşe noktasının taşınması (073 ve 078)	70
5-3. Bölüm silinmesi (063).....	71
5-4. Atlatmalı transport devrinin değiştirilmesi (060)	72
5-5. Dikiş devir bölümünün değiştirilmesi (061)	73
5-6. Dikiş adımının değiştirilmesi (062).....	74
5-7. Simetri	75
(1) X eksenine göre simetri (082).....	75
(2) Y eksenine göre simetri (083)	75
(3) Nokta simetrisi (084)	76
(4) Y simetrik deseni ters çevirme sıralı dikişi (098).....	76
5-8. Biçim noktasının değiştirilmesi.....	77
(1) Biçim noktasının eklenmesi (135).....	77
(2) Biçim noktasının taşınması (136).....	79
(3) Biçim noktasının silinmesi (137)	80
5-9. Tüm adım değişimi (140)	81
5-10. Mutlak elemanın silinmesi (143).....	82
5-11. Eleman bölme (141)	83
5-12. Tam dönüş (138) / Kısmi dönüş (139)	85
6. DESENLERLE İLGİLİ İŞLEMLER.....	88
6-1. Desenlerin kopyalanması (086).....	88
6-2. Desenin taşınması (085).....	89
6-3. Desenin silinmesi (087).....	90
6-4. Desenlerin okunması	91
(1) Desen verilerinin okunması.....	91
(2) Genişletme/daraltma oranının belirlenmesi	93
(3) Okuma verisi türünün düzenlenmesi.....	95

6-5. Desenlerin yazılması (kaydedilmesi)	97
(1) Desen verilerinin yazılması	97
7. HAFIZA KARTININ BİÇİMLENDİRİLMESİ (090)	98
8. DENEME DİKİŞİ.....	99
8-1. Deneme dikişinin hazırlanması	99
8-2. Deneme dikişinin uygulanması	101
9. İŞLEVLERİN DÜZENLENMESİ	103
9-1. Program adlarının girilmesi	103
9-2. İnverter işlevinin düzenlenmesi (091)	104
9-3. İplik tansiyonu referans değerinin düzenlenmesi (113)	104
9-4. Orta baskı ayağı yükseklik referans değerinin düzenlenmesi (115)	105
10. SONA ERDİRME YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ (110).....	106
11. F1 ‘DEN F5 ‘E KADAR OLAN TUŞLARA GÖREV TAHSİS EDİLMESİ (112)...	107
12. AYAR DEĞERİ AYRINTILI BİLGİLERİNİN EKRANDA GÖSTERİLMESİ (093) ...	109
13. GEÇERLİ İĞNE KONUMU İLE İLGİLİ AYRINTILI BİLGİLERİN EKRANDA GÖSTERİLMESİ	111
14. EKRAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI	113
15. BÖLÜM İLERİ/GERİ İŞLEVİ (130 ve 131).....	117
16. TALİMATIN EKRANA DOKUNARAK DOĞRUDAN VERİLMESİ	118
16-1. Koordinatların doğrudan belirtilmesi	118
16-2. İğne giriş/biçim noktalarının doğrudan belirtilmesi	120
17. HAFIZA VERİ GEÇİŞLERİ DÜZENLEME İŞLEMİNİN GERÇEKLEŞTİRİLMESİ ...	121
17-1. Bu işleyle, hafızadaki veriler arası geçiş düzenlenir	121
17-2. Ekran dilinin değiştirilmesi	122
17-3. Geçerli nokta ekran renginin değiştirilmesi	123
17-4. Zigzag dikişte çıktı alma yöntemi.....	124
17-5. Bu işlev dikiş ögesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenip görüntülenmeyeceğini seçer	125
17-6. Onay ekranı görüntüleme seçim	126
18. GÖSTERİLECEK İŞLEV KODUNUN SEÇİLMESİ.....	127
19. İŞLEV KOD LİSTESİ.....	128
20. DÜZENLEME KADEME LİSTESİ	136
21. YEDEKLEME	140
22. HATA KOD LİSTESİ.....	141
23. MESAJ LİSTESİ.....	144

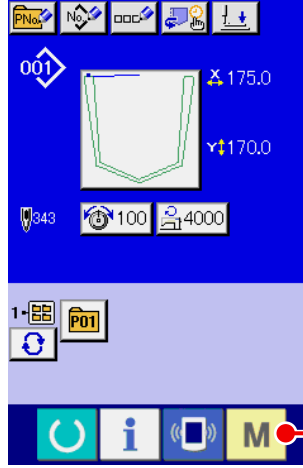
1. TEMEL GİRİŞ MODUNUN BAŞLATILMASI VE KAPATILMASI

1-1. Temel giriş moduna geçiş

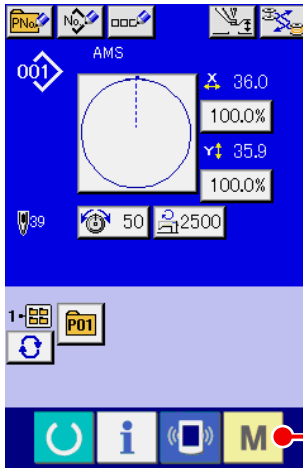
< Veri giriş ekranı >



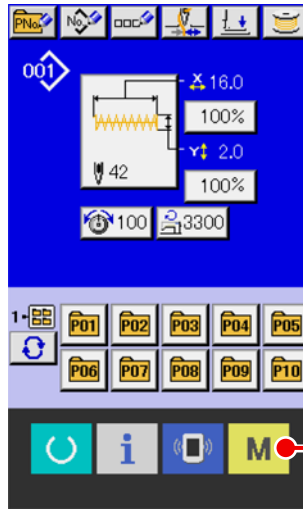
AMS-EN Serisi



AP Serisi



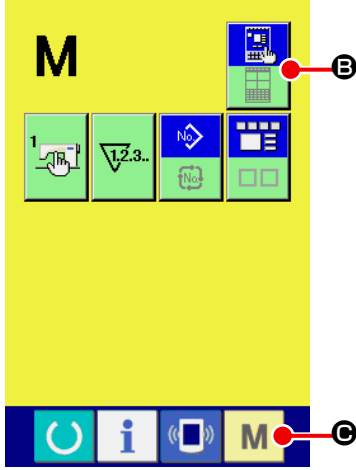
AMS-251



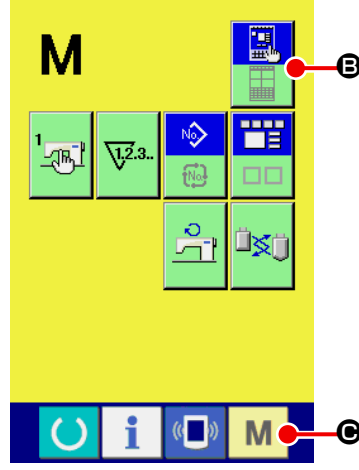
LK-1900C Serisi

- ① **Elektrik şalterini AÇIN.**
Güç anahtarı AÇIK konuma getirildiğinde karşılama ekranı görüntülendikten sonra, normal dikiş modunun standart ekranı görüntülenecektir.
- ② **Mod ekranının gösterilmesi**
Normal dikiş modundan ana gövde giriş moduna geçmek için, normal dikiş ekranının standart ekranı görüntülenirken MOD tuşuna **M** **A** basarak mod değiştirme ekranını görüntüleyin.

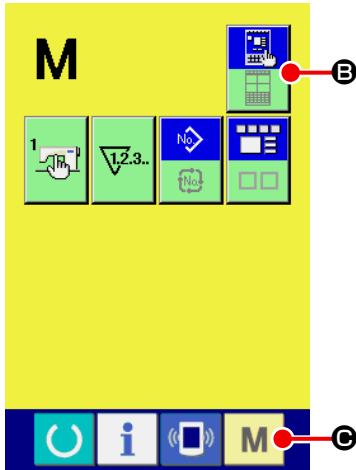
<Mod ekranı>



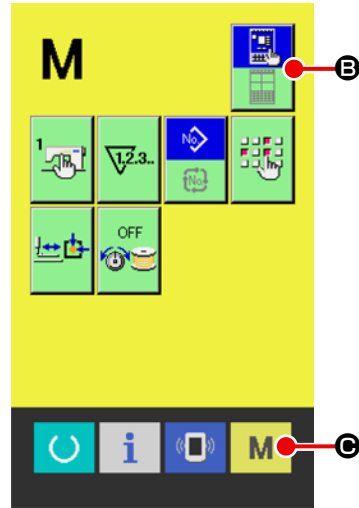
AMS-EN Serisi



AP Serisi



AMS-251



LK-1900C Serisi

③ Temel giriş modunu seçin.

Ekranı normal dikiş modu seçim

XRESİM  ekranından, temel giriş MODU seçim durumuna XRESİM  getirmek için;

MOD SEÇME tuşuna XRESİM

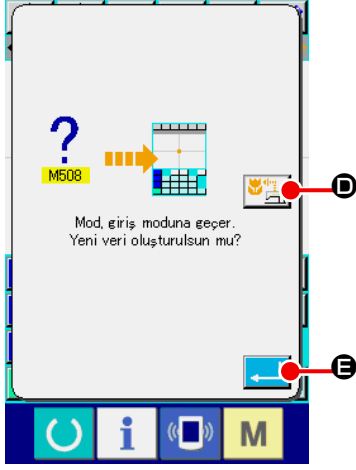


④ Temel giriş moduna geçiş

Temel giriş modu seçili olduğu durumdayken MOD tuşuna

 **C** basıldığı zaman temel giriş moduna geçilir ve yedek veri kullanma onay ekranı açılır.

* **LK-1900C Serisinde; standart ekran doğrudan açılır.**

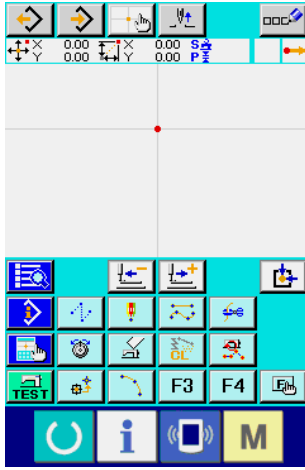


⑤ **Kullanılacak dikiş verilerini seçin.**

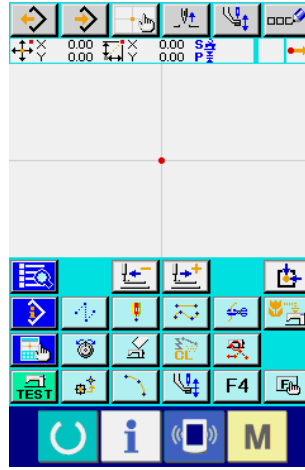
DİKİŞ VERİSİ KULLANMA tuşuna  **D** basıldığı zaman; temel giriş modu standart ekranı, kullanılan yedek verileri gösterecek şekilde açılır.

ENTER tuşuna  **E** basıldığı zaman, yeni kreasyon gerçekleştirilebilir.

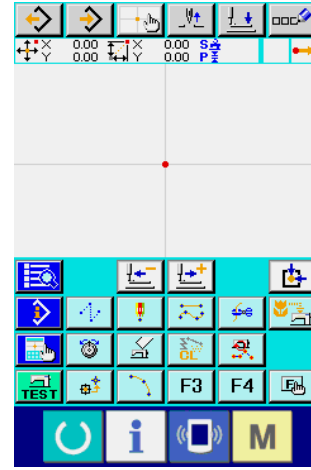
<Standart ekran>



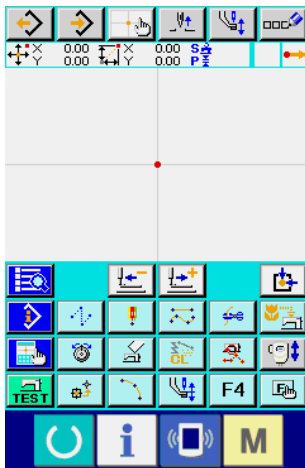
LK-1900C Serisi



AMS-EN Serisi

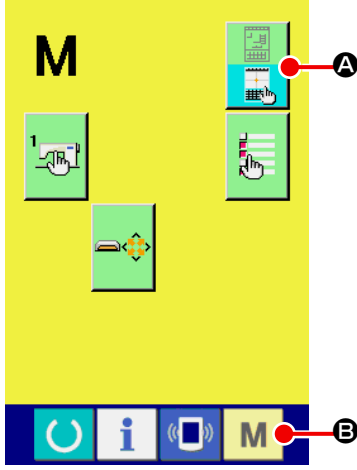


AP Serisi



AMS-251

1-2. Normal dikiş moduna dönüş



< Mod ekranı >

① Mod ekranının gösterilmesi

Temel giriş modundan normal dikiş moduna dönmek amacıyla mod ekranını açmak için; standart ekranda MOD tuşuna  basın.

② Normal dikiş modunu seçin

Ekranı temel giriş modu seçim durumundan XRESİM



normal dikiş modu seçim XRESİM

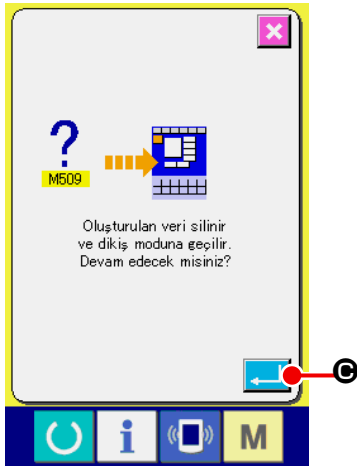


ekranına geçirmek

için; MOD SEÇME tuşuna XRESİM



 BASIN.



③ Normal dikiş moduna dönüş

Normal dikiş modunun seçilmiş olduğu durumdayken MOD tuşuna   basıldığı zaman, dikiş moduna geçiş onay

ekranı açılır. Burada ENTER tuşuna   basıldığı zaman, normal dikiş modunun veri giriş ekranı açılır.



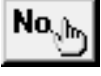
Mod, normal dikiş moduna geçtiği zaman, model oluşturma sırasında girilen bütün veriler silinir. Buradaki veriler tekrar kullanılacaklarsa, geçiş onaylanmadan önce verilerin yazılması (kaydedilmesi) gerekir.

2. TEMEL İŞLEM VE EKRANDA GÖSTERİLMESİ

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

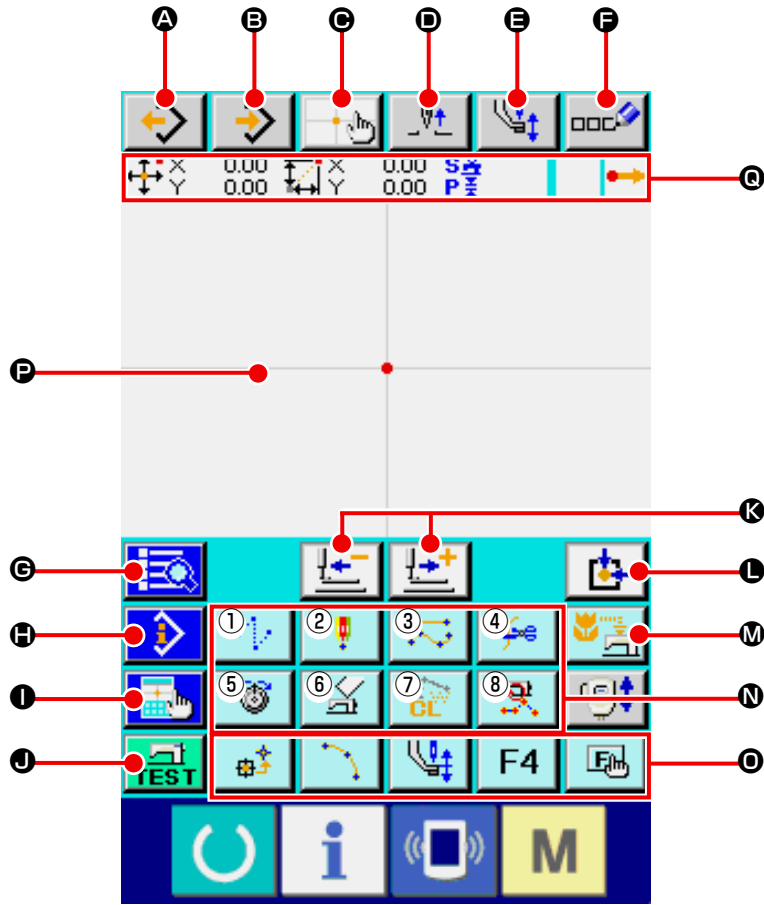
2-1. Müşterek işlem tuşu

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

Tuş	Tuş ismi	Tanımlama
	GİRİŞ tuşu	Seçilen işlevi uygular. Veri değiştirme ekranında, verilerin istenilen şekilde değiştirilmesini sağlar.
	İPTAL tuşu	Bilgi işleme ekranını kapatır Veri değiştirme ekranında, değiştirilen verilerin onaylanmasını sağlar.
	YUKARI KAYDIRMA tuşu	Tuş veya ekranı yukarıya doğru kaydırır.
	AŞAĞI KAYDIRMA tuşu	Tuş veya ekranı aşağıya doğru kaydırır.
	SIFIRLAMA (RESET) tuşu	Hatanın giderilmesini sağlar.
	SAYISAL GİRİŞ tuşu	Rakam tuşları gösterilir ve sayısal girişler gerçekleştirilir.
	ORTA BASKI AYAĞI KALDIRMA/İNDİRME tuşu	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 * LK - 1900C Serisinde; bu ekran gösterilmez.
	YUKARI KONUM (ÜST ÖLÜ NOKTA) GERİ DÖNÜŞ tuşu	İğneyi YUKARI konuma (üst ölü nokta) alır. (Geri dönüş konumu, dikiş makinesinin ayarlarına bağlıdır.)
	DOĞRUDAN TALİMAT DÜZENLEME tuşu	Doğrudan verilen talimat düzenleme ekranı açılır. → 118. Sayfada "16. TALİMATIN EKRANA DOKUNARAK DOĞRUDAN VERİLMESİ" ne bakın.
	RAKAM tuşu	Basılan tuşun sayısal değeri girilir. + ve - tuşları, girilen sayısal değeri artırır veya eksiltirler.
	İŞLEM tuşu	Seçilen konum, basılan hareket tuşunun yönüne bağlı olarak değiştirilebilir.

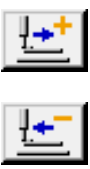
2-2. Temel giriş modu standart ekranı

Temel giriş modunun standart ekranı, aşağıda gösterilmiştir.



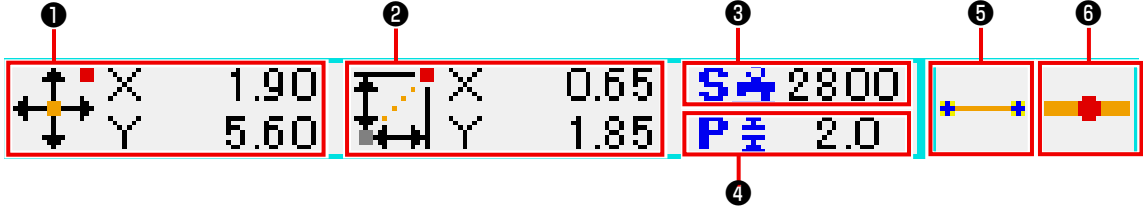
Temel giriş modunun standart ekranındaki tuşlar, aşağıda verilen listede gösterilmiştir.

	Tuş	Tuş ismi	Tanımlama
A		DESEN OKUMA düğmesi	Desen okuma ekranı açılır. → 91. Sayfada "6-4. Desenlerin okunması" na bakın.
B		DESEN YAZMA tuşu	Desen yazma ekranı açılır. → 97. Sayfada "6-5. Desenlerin yazılması (kaydedilmesi)" na bakın.
C		DOĞRUDAN TALİMAT DÜZENLEME tuşu	Doğrudan verilen talimat düzenleme ekranı açılır. → 120. Sayfada "16-2. İğne giriş/biçim noktalarının doğrudan belirtilmesi" ne bakın.
D		YUKARI KONUM (ÜST ÖLÜ NOKTA) GERİ DÖNÜŞ tuşu	İğneyi YUKARI konuma (üst ölü nokta) alır. (Geri dönüş konumu, dikiş makinesinin ayarlarına bağlıdır.)
E		ORTA BASKI AYAĞI KALDIRMA/İNDİRME tuşu	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 * LK-1900C Serisi için bu düğme yalnızca dikiş makinesinde ara baskı ayağı bulunması durumunda görüntülenir.

	Tuş	Tuş ismi	Tanımlama
F		PROGRAM ADI GİRİŞ tuşu	Program adı giriş ekranı açılır. → 103. Sayfada "9-1. Program adlarının girilmesi" ne bakın.
G		KOD LİSTESİ tuşu	Kod listesi ekranı açılır. → 10. Sayfada "2-3. İşlev seçimi" ne bakın.
H		İÇERİK EKRANI tuşu	İçerik ekranı açılır ve iğnenin o andaki konumu ile ilgili ayrıntılı bilgiler verilir. → 111. Sayfada "13. GEÇERLİ İĞNE KONUMU İLE İLGİLİ AYRINTILI BİLGİLERİN EKRANDA GÖSTERİLMESİ" ne bakın.
I		EKRAN DÜZENLEME tuşu	Ekran verisi düzenleme ekranı açılır. → 113. Sayfada "14. EKRAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI" ne bakın.
J		DENEME DİKİŞİ tuşu	Deneme dikişi ekranı açılır. → 99. Sayfada "8. DENEME DİKİŞİ" ne bakın.
K		İLERİ/GERİ HAREKET tuşu	Geçerli iğne konumunu, bir dikiş ileri alır (ileri XRESİM  ve geri XRESİM ). Tuşa basılı tutulduğu zaman işlem sürekli hale gelir ve iğne konumu sabit bir adet kadar değiştirilir:
L		ORJİN NOKTASINA DÖNÜŞ tuşu	Mevcut iğne konumundan orjin noktasına dönülür.
M		YEDEKLEME tuşu	Desen verilerinin dikiş makinesine yedeklenmesi işlemini gerçekleştirir. (Dikkat: Yeni kayıt mevcut verilerin üzerine yazılır. Normal dikiş modunda hafıza kartından veya kullanıcı desenlerinden birisi seçilerek düzenlenirken, veriler kaybolur.) * LK - 1900 C Serisinde; bu ekran gösterilmez.

	Tuş	Tuş ismi	Tanımlama										
N		İŞLEV tuşu	Bu işlev, doğrudan çağrı yapabilen tuşlara tahsis edilmiştir.										
			①		Atlatmalı transport işlemini gerçekleştirir (24. Sayfada "4-1. (1) Atlatmalı transport (020)").								
			②		Nokta dikiş işlemini gerçekleştirir (31. Sayfada "4-1. (6) Nokta dikişi (021)").								
			③		Normal dikiş işlemini gerçekleştirir (32. Sayfada "4-1. (7) Normal dikiş (022)").								
			④		İplik kesme işlemini gerçekleştirir (42. Sayfada "4-5. (1) İplik kesme (001)").								
			⑤		İplik tansiyon ayarını gerçekleştirir (50. Sayfada "4-5. (12) İplik tansiyon ayarı (014)").								
			⑥		Makine kontrol komutlarının silme işlemini gerçekleştirir (54. Sayfada "4-5. (16) Makine kontrol komutlarının silinmesi (059)").								
			⑦		Eleman silme işlemini gerçekleştirir (71. Sayfada "5-3. Bölüm silinmesi (063)").								
			⑧		Dikiş devir bölümü değişikliklerini gerçekleştirir (73. Sayfada "5-5. Dikiş devir bölümünün değiştirilmesi (061)").								
Ö		F tuşu	İşlev seçim ve işlev düzenleme (işlev 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. → 107. Sayfada "11. F1 'DEN F5 'E KADAR OLAN TUŞLARA GÖREV TAHSİS EDİLMESİ (112)" .										
P		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. <table><tr><th>Nokta türü</th><th>Ekran rengi</th></tr><tr><td>Geçerli nokta</td><td> : Kırmızı</td></tr><tr><td>Dikiş başlangıcı yönünde 3 dikiş</td><td> : Sarı</td></tr><tr><td>Dikiş sonu yönünde 3 dikiş</td><td> : Sarı-Yeşil</td></tr><tr><td>Diğerleri</td><td> : Gri</td></tr></table>	Nokta türü	Ekran rengi	Geçerli nokta	 : Kırmızı	Dikiş başlangıcı yönünde 3 dikiş	 : Sarı	Dikiş sonu yönünde 3 dikiş	 : Sarı-Yeşil	Diğerleri	 : Gri
Nokta türü	Ekran rengi												
Geçerli nokta	 : Kırmızı												
Dikiş başlangıcı yönünde 3 dikiş	 : Sarı												
Dikiş sonu yönünde 3 dikiş	 : Sarı-Yeşil												
Diğerleri	 : Gri												
Q		GEÇERLİ İĞNE KONUMU BİLGİ ekranı	Geçerli iğne konumuna ilişkin bilgileri içeren bölüm gösterilir. Ekranın içeriği aşağıda gösterilmiştir.										

Tuş	Tuş ismi	Tanımlama
	Makine kafası yukarı/aşağı düğmesi	Düğmeye her basıldığında makine kafası dönüşümlü olarak yukarı konuma, aşağıda konuma, yukarı konuma, vb. hareket eder. * Sadece AMS-251 için

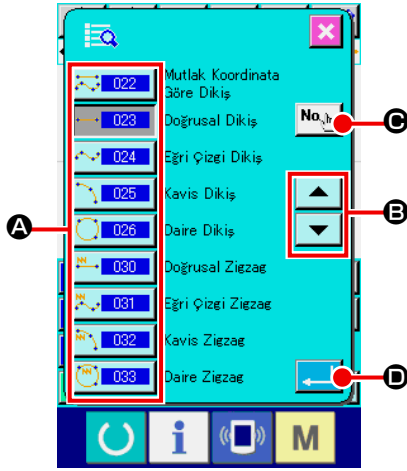


①	Konu	Tanımlama
②	Mutlak koordinat	Mevcut iğne konumunun orijin noktasına göre mutlak koordinatları gösterilir.
③	Bağıl koordinat	Mevcut iğne konumunun bağıl (göreceli) koordinatları gösterilir.
④	Devir	Geçerli noktanın dikiş hızı veya atlatma transport hızı gösterilir.
⑤	Adım	Mevcut elemanın dikiş boyu gösterilir. (Büyütme/küçültme işlemi sonrasında okuma gerçekleştirilirken; büyütme/küçültme işlemi öncesindeki değerler gösterilir.)
⑥	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; 128. Sayfada "19. İŞLEV KOD LİSTESİ" ne bakın.)
	İğne giriş türü	İğne giriş konumu ile ilgili tür ekranda gösterilir.
		 Desenin üst kısmı Desenin üst konumu (merkez) gösterilir.
		 Elemanın ortası Elemanın ortasındaki nokta (elemanın üzerindeki veya sonundaki değıl) 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 (113. Sayfada "14. EKRAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI") desen yorumları da gösterilebilir.

2-3. İşlev seçimi

Temel giriş modunun işlev seçim yöntemi, aşağıda verilmiştir.

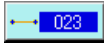


< Kod listesi ekranı >

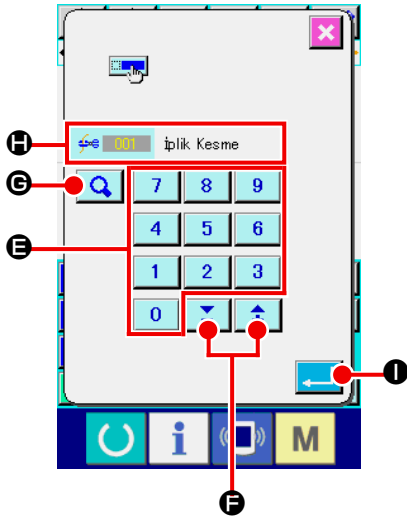
① Kod listesi ekranının gösterilmesi

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

② İşlev seçimi

Uygulamak istediğiniz işlevi, çağrı tuşları listesinden **A** ilgili çağrı tuşunu seçerek ve çağrı tuşuna basarak gerçekleştirin. Seçilen işlev çağrı tuşu  , işlemle  olarak değişir.

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



③ İşlev kodunun doğrudan girilmesi

İŞLEV KODU GİRİŞ tuşuna  **C** basıldığı zaman, işlev kodu giriş ekranı açılır ve işlev kodları doğrudan girilebilir.

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

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

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

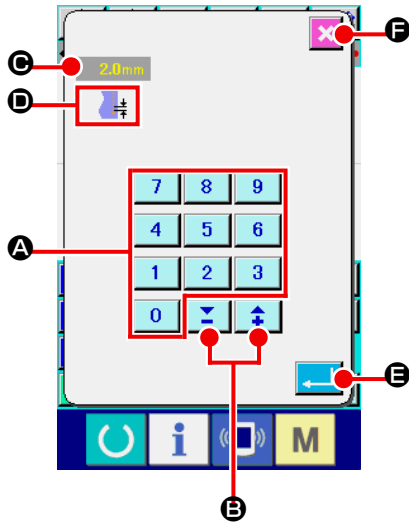
④ İşlevin uygulanması

Uygulamak istediğiniz işlevi çağrı tuşu ile seçtikten sonra GİRİŞ tuşuna  **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]

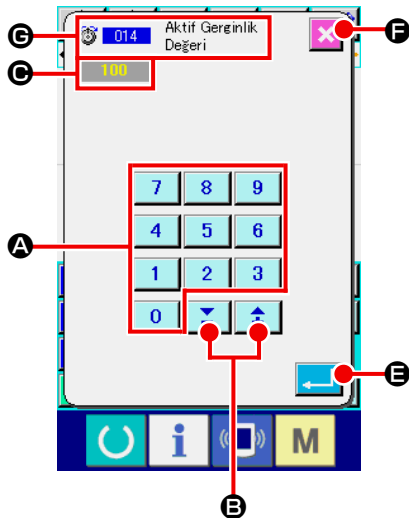
Düzenleme için girilen konunun türü ekranda (D) girilen değerle birlikte (C) gösterilir.

SAYISAL TUŞLARA (A) 0 ve 9 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 (B) basılarak değiştirilebilir. Değiştirilebilir birim, düzenleme konusunun türüne bağlıdır.

GİRİŞ tuşuna (E) basıldığı zaman, girilen değer hafızaya alınır ve ekran taşınır.

İPTAL tuşuna (F) basıldığı zaman, girilen değer silinir ve ekran taşınır.

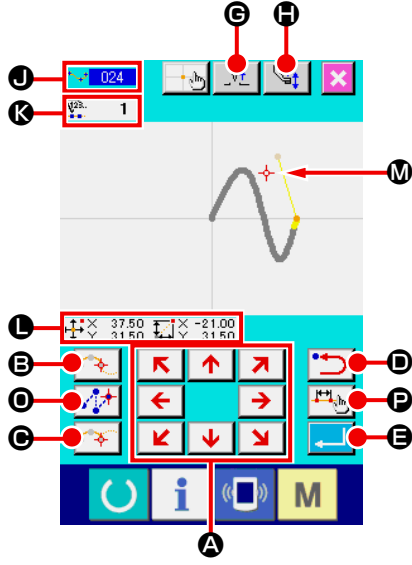


② Makine kontrol komutları parametrelerinin girilmesi

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 işlev kodu ve işlev ismi (C) 'de gösterilir.

2-5. Konumun belirlenmesi



İşlev düzenlemede konum belirlendiği zaman, veriler konum belirleme ekranının sağ tarafında gösterilir. Seçilen işlev kodu **J** alanında gösterilir.

- ① **TAŞIMA tuşuna**  **A** basın.

Ekranda gösterilen baskı ayağının ve iğnenin geçerli konumu



M, basılan taşıma tuşunun yönüne bağlı olarak değiştirilir ve gösterilen koordinat değerleri **L** güncelleştirilir. TAŞIMA tuşu basılı tutulduğu müddetçe, baskı ayağı basılan taşıma tuşunun yönünde hareket eder ve bırakıldığı zaman baskı ayağı durur.

Hedef konuma ulaşıldığında ve GEÇİŞ NOKTASI tuşuna



B, NOKTA VERME tuşuna  **C** ya da ATLATMALI

TRANSPORT tuşuna  **D** basıldığı zaman, konum bir

biçim noktası ya da bir iğne giriş noktası olarak girilir. Giriş

noktalarının adedi **K**'de belirtilir. Seçilen işleve bağlı olarak,

GEÇİŞ NOKTASI tuşu  **B** ve ATLATMALI TRANSPORT

tuşu  **D** gösterilmeyebilir.

- ② **TAŞIMA tuşuna bastıktan sonra, GERİ tuşuna**  **D** 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 tuşuna**  **E** basın.

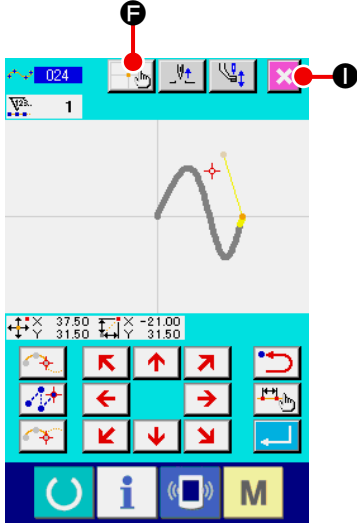
Dış baskı ayağı otomatik olarak girişin başladığı konuma geri

döner, giriş noktasında kullanılan veri oluşturulan elemanın

girdisini izler sonra son elemana gider ve veriler dahil edilir.

(İzlemeli/izlemesiz durum seçilebilir.) Ayrıntılar için; **106. Say-**

fada "10. SONA ERDİRME YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ (110)" bölümüne bakın.



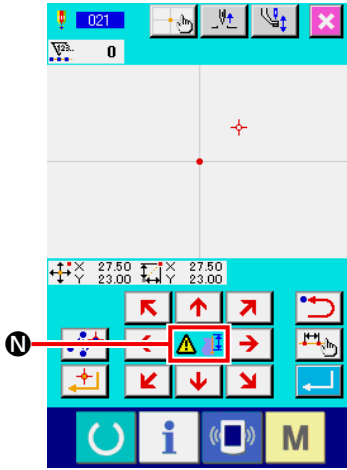
- ④ İPTAL tuşuna  **I** basın.

Giriş sırasındaki bütün veriler silinir ve standart ekrana geri dönülür.

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

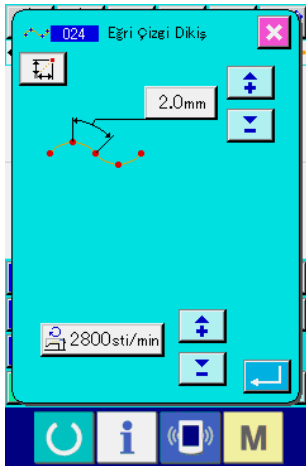
- ⑤ DOĞRUDAN TALİMAT DÜZENLEME tuşuna  **F** basın.

Doğrudan talimat düzenleme ekranı açılır. (118. Sayfada "16-1. Koordinatların doğrudan belirtilmesi") verisi ekranda gösterilir ve düzenleme doğrudan yapılabilir.



Olası aralık sınırının dışında ayar yapılmaya çalışıldığı zaman,

N'de  uyarı sembolü görülür.



- ⑥ DİKİŞ ÖĞESİ AYAR EKRANININ tuşuna  **P** basın.

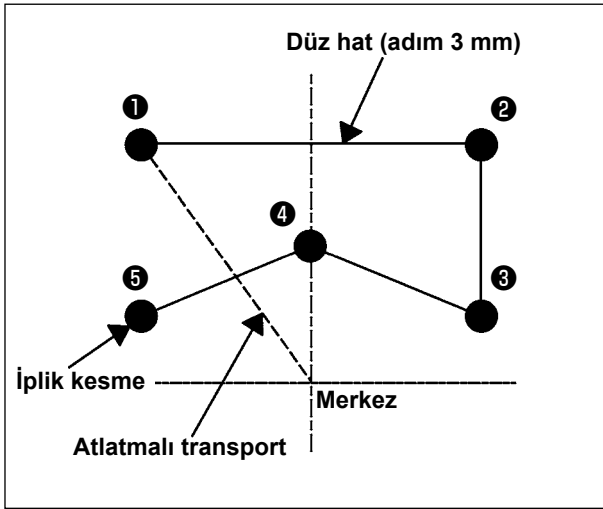
Dikiş öğesi ayar ekranının gösterilir, ve dikiş uzunluğu ve dikiş hızı düzenlenebilir.

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.



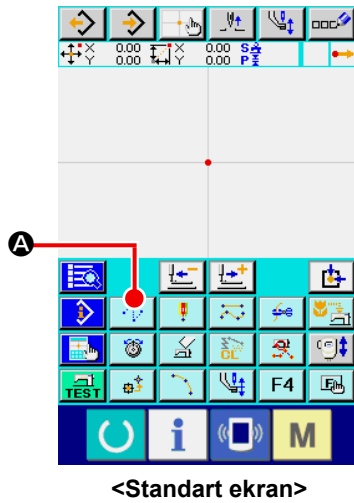
[Giriş noktası]

	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]

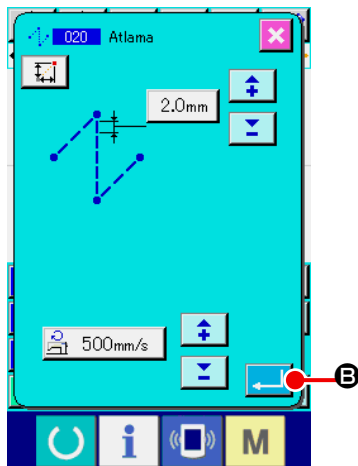
① **Atlatmalı transport girişi**

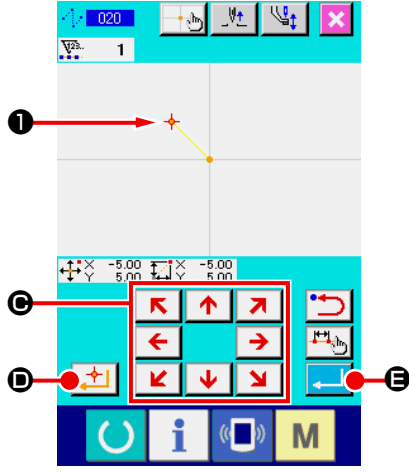
Atlatmalı transport ayar ekranının açılması için, standart ekranda ATLATMALI TRANSPORT tuşuna  **A** basın.



<Standart ekran>

Atlatmalı transport belirleme ekranının açılması için; atlatmalı transport düzenleme ekranında GİRİŞ tuşuna  **B** basın.





Atlatmalı transport konumu belirleme ekranında TAŞIMA tuşu-

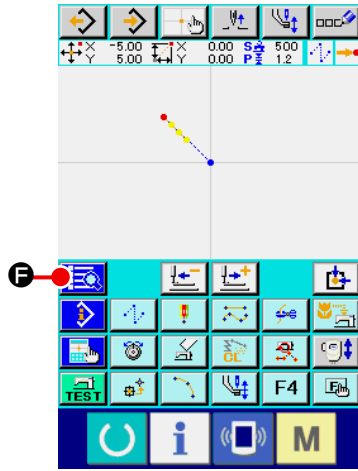
nu  kullanarak iğne konumunu X1X noktasına ka-

dar taşıyın, NOKTA VERME tuşuna  2 ve GİRİŞ tuşuna

 4 basın.



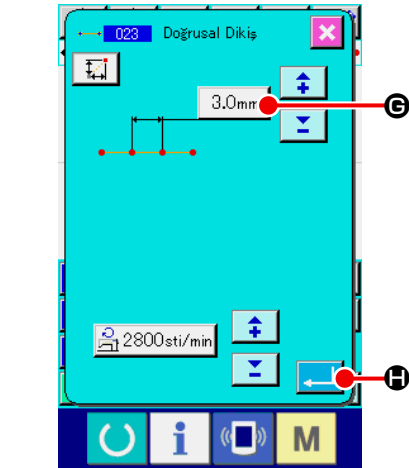
Bu işlem sırasında baskı ayağı hareket eder. Bu nedenle, dikkatli olun.



② Düz normal dikişin girilmesi

Kod listesi ekranının açılması için, standart ekranda KOD LİS-

TESİ tuşuna  5 basın.

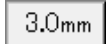


İşlev kod listesi ekranında düz normal dikişi (işlev kodu 023)

seçin ve giriş TUŞUNA  basın.

Dikiş uzunluğu düzenleme ekranının açılması için, düz normal

dikiş düzenleme ekranında; DİKİŞ BOYU DÜZENLEME tuşu-

na  6 basın.

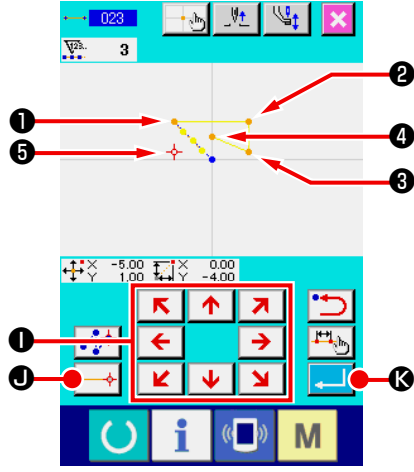
Dikiş boyu düzenleme ekranında “3” ile “0” rakamlarını girmek

için SAYISAL tuşlara ve sonra GİRİŞ tuşuna  basın.

Düz normal dikiş ekranına geri dönmek için, ekranda gösteri-

len dikiş boyu düzenleme tuşunu “3.0 mm” olarak onaylayın ve

GİRİŞ tuşuna  7 basın.



Düz normal dikiş konumu belirleme ekranında, iğne giriş noktasını ① konumundan ② konumuna almak için TAŞIMA

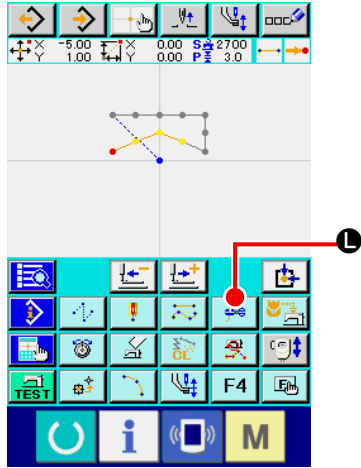
tuşuna  ① ve sonra NOKTA VERME tuşuna  ②

basın.

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

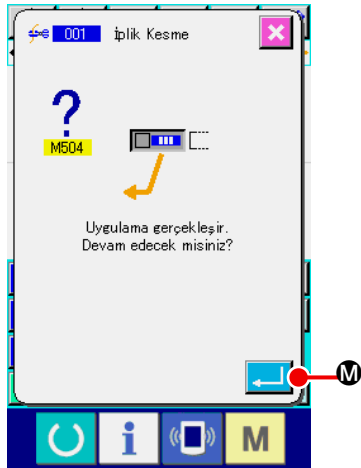


Bu işlem sırasında baskı ayağı hareket eder. Bu nedenle, dikkatli olun.

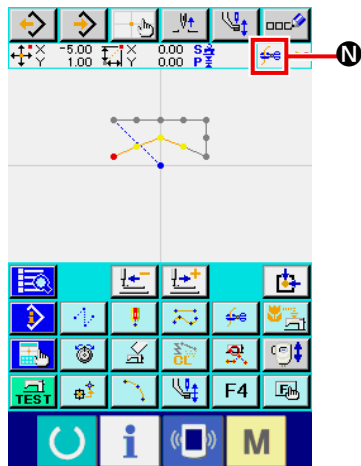


③ İplik kesme işleminin girilmesi

İplik kesme onay ekranının açılması için, standart ekranda İPLİK KESME tuşuna  ④ basın.



GİRİŞ tuşuna  ⑤ basın ve ⑤ konumunun iplik kesme işlemini girin.



Standart ekran açılır ve ⑥ bölgesinde  belirtilir.

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

– 17 –

3-2. Deneme dikişi

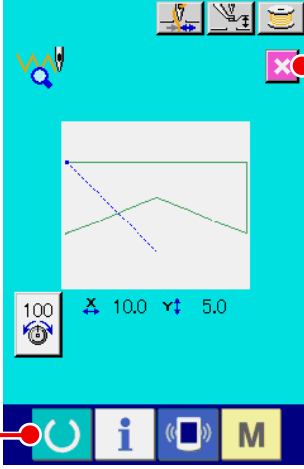
Biçim veya benzer desenler, deneme dikişi ile onaylanarak işlev girmek veya verileri okumak suretiyle oluşturulabilirler.

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

Aşağıda açıklanan örnekte AMS-210EN esas alınmıştır.



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

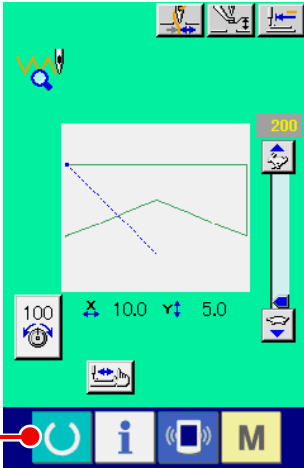


① Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması

Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması için, standart ekranda DENEME DİKİşİ tuşuna  basın.

② Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması

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

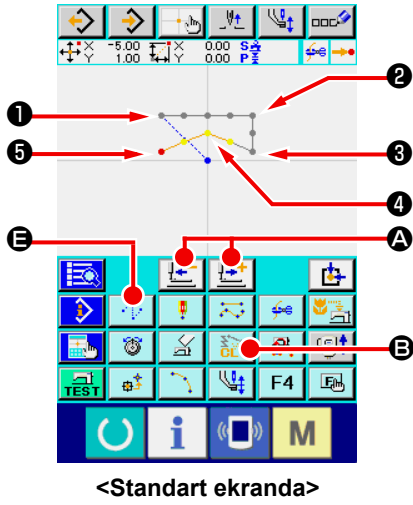


③ Desen oluşturmaya geri dönülmesi

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

3-3. Desenin değiştirilmesi

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



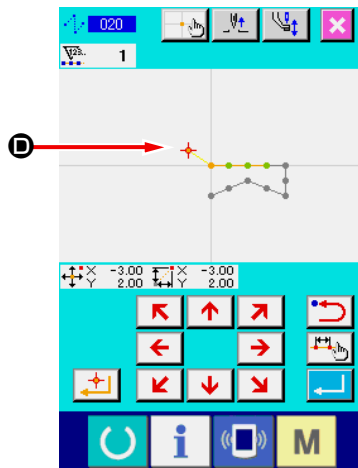
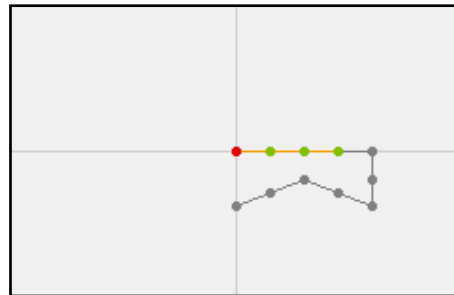
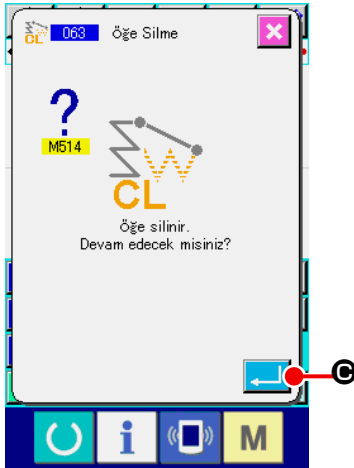
① Elemanın silinmesi

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

NOKTA SİLME tuşuna  B ve onay ekranında GİRİŞ tuşuna  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.

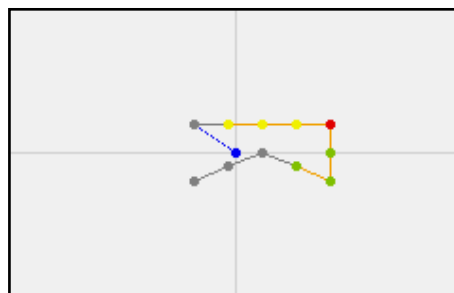


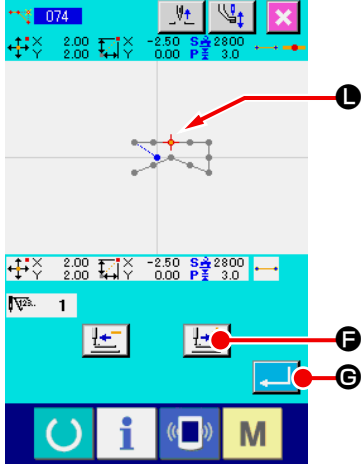
② Atlatmalı transportun dahil edilmesi

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

 C düğmesine basın.

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





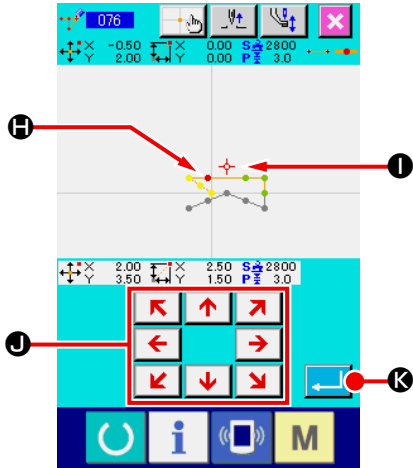
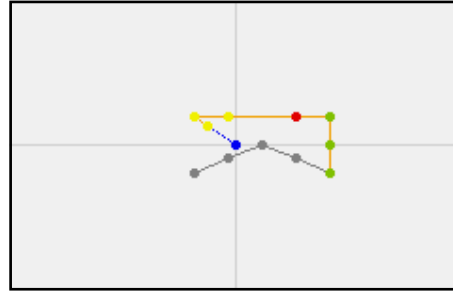
③ Silinme noktası

İğne konumunu, İLERİ/GERİ TRANSPORT tuşunu  kullanarak, standart ekranda **L** noktasına kadar taşıyın. Kademe belirleme ekranının açılması için, işlev kodu listesinde MUTLAK NOKTA SİLME (işlev kodu 074)  işlevini seçin.

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

Burada sadece **L** noktasını belirleyin ve GİRİŞ tuşuna  **G** basın.

L noktasının silindiği, aşağıdaki resimde gösterilen şekilde onaylanır.

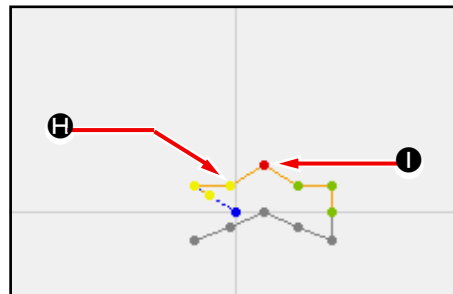


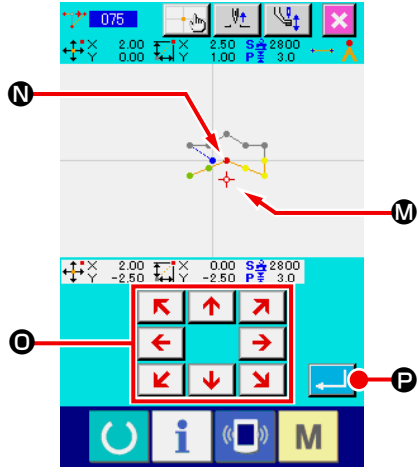
④ Noktanın eklenmesi

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

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

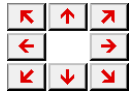
İğne giriş noktası, aşağıdaki çizimde gösterilen şekilde eklenir.



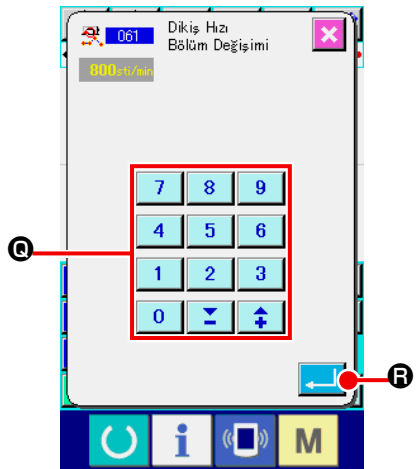
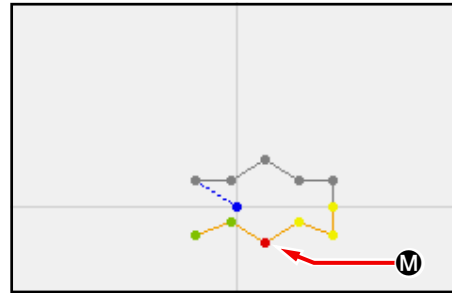


⑤ Noktanın taşınması

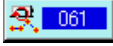
İğne konumunu, İLERİ/GERİ TRANSPORT tuşunu  kullanarak, standart ekranda **N** noktasına kadar taşıyın ve **MUTLAK NOKTA TAŞIMA** işlevini  (işlev kodu 075) seçin.

Belirleme ekranında **TAŞIMA** tuşunu  **O** kullanarak iğne konumunu taşınan **M** noktasına kadar alın ve **GİRİŞ** tuşuna  **P** basın.

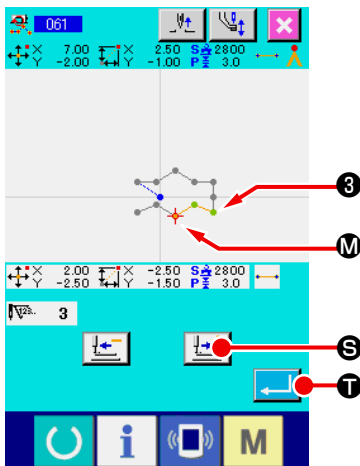
İğne giriş noktası, aşağıdaki çizimde gösterilen şekilde taşınır.



⑥ Devrin değiştirilmesi

Standart ekranda iğne giriş noktasını **3** konumuna kadar taşıdıktan sonra, **DİKİŞ DEVRİ BÖLÜM DEĞİŞİKLİĞİ** işlevini  (işlev kodu 061) seçin.

0 ilâ **9** SAYISAL tuşlarını **O** kullanarak değiştirilen devrin ayar değerini (buradaki örnekte 800 dev./dak.'dır) girin ve **GİRİŞ** tuşuna  **R** basın.



Konum belirleme ekranında İLERİ TRANSPORT tuşuna  **S** basın ve iğne konumunu; devir değiştirmek istediğiniz **M** bölgesine kadar taşıyın.

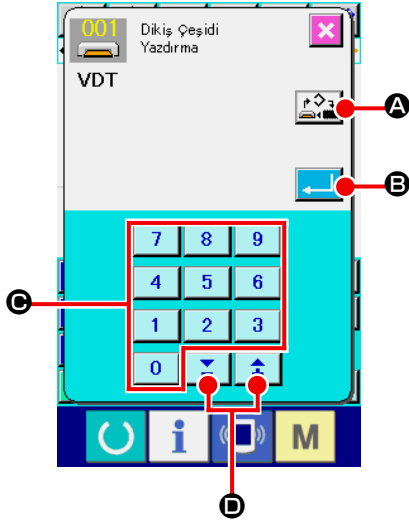
GİRİŞ tuşuna  **T** basıldığı zaman, belirlenen bölümün devri değiştirilir ve ekran standart ekrana geri döner.

3-4. Desenlerin kaydedilmesi

Oluşturulan desen, hafıza kartına kaydedilir.



IP-510 için biçimlendirilmiş olan hafıza kartlarını kullanın.

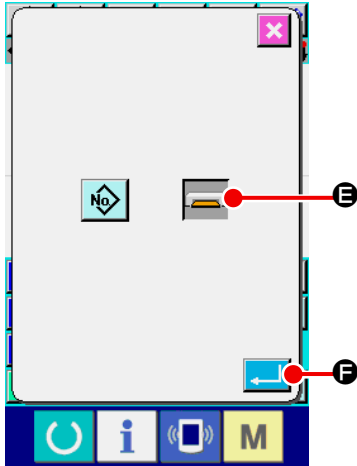


① **Desen kaydetme ekranının açılması.**

Desen kaydetme ekranının açılması için, standart ekranda KAYDETME tuşuna  basın.

② **Nesnel ortam belirleme ekranının seçilmesi.**

Nesnel ortam belirleme ekranının açılması için; NESNEL ORTAM SEÇME tuşuna  **A** basın.



③ **Nesnel ortamın seçilmesi.**

Nesnel kaydetme ortamını seçin. Burada HAFIZA KARTINI  **E** seçiniz. Seçilen ortamın rengi değişir  . Ortam seçildikten sonra, desen kaydetme ekranına dönmek için GİRİŞ tuşuna  **F** basın.

④ **Desen numarasının seçilmesi**

Daha sonraki basamakta açılacak desenin numarasını belirlemek için; desen kaydetme ekranında  ilâ  SAYISAL tuşlarına **C** veya + ya da -   tuşlarına **D** basın.

⑤ **Desenin kaydedilmesi**

GİRİŞ tuşuna  **B** basıldığı zaman, hafıza kartına yazma işlemi başlatılır. Kaydetme işlemi sona erdirildiği zaman, standart ekran açılır.

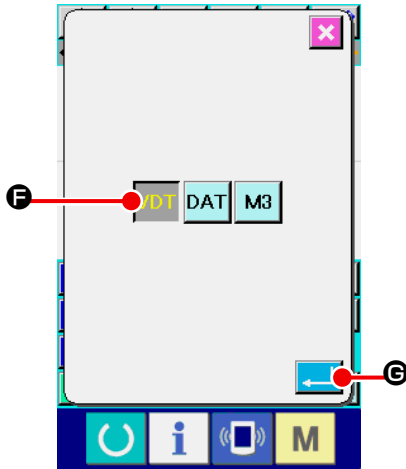
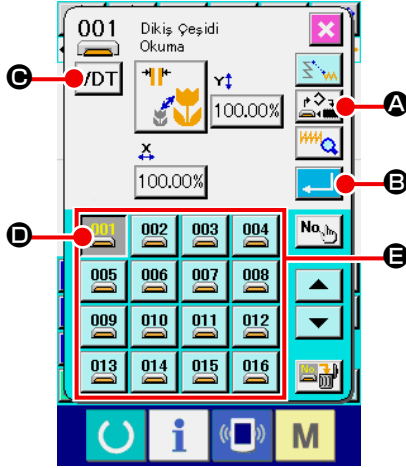
Belirtilen kaydetme noktası desen numarasında kayıtlı bir desen varsa, üzerine yazmak için doğrulama talep eden onay ekranı açılır. Burada GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman, kaydetme işlemi başlatılır.

3-5. Desenlerin okunması

Hafıza kartına yazılmış olan desenler okunabilirler.



IP-510 için biçimlendirilmiş olan hafıza kartlarını kullanın.



① **Desen okuma ekranının açılması.**

Desen okuma ekranının açılması için OKUMA  tuşuna basın.

② **Desen türü seçme ekranının açılması.**

Desen türü seçme ekranının açılması için; DESEN TÜRÜ SEÇME tuşuna   basın.

③ **Desen türünün seçilmesi**

Burada VEKTÖR VERİLERİNİ   seçin. Seçilen tuşun rengi değişir  . GİRİŞ tuşuna   basıldığı zaman, desen okuma ekranına geri dönülür.

④ **Nesnel ortamın seçilmesi.**

Nesnel ortam belirleme ekranının açılması için; NESNEL ORTAM SEÇME tuşuna  , GİRİŞ tuşuna  bastığınızda, desen okuma ekranına geri dönülür. DESEN tuşuna   basıldığı zaman;  bölümünde mevcut olan ekran gösterilir.

⑤ **Desenin seçilmesi**

Okumak istediğiniz desen numarası için, DESEN tuşuna    basın. Seçilen desen tuşunun rengi değişir  .

⑥ **Desenin okunması**

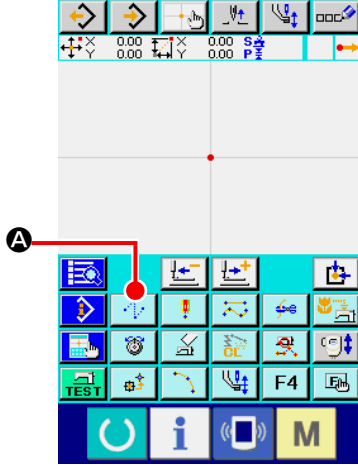
GİRİŞ tuşuna   basıldığı zaman, desen okuma işlemi başlatılır. Okuma işlemi sona erdirildiği zaman, standart ekran açılır.

4. DESEN GİRİŞİ

4-1. Normal dikiş

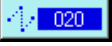
(1) Atlatmalı transport (020)

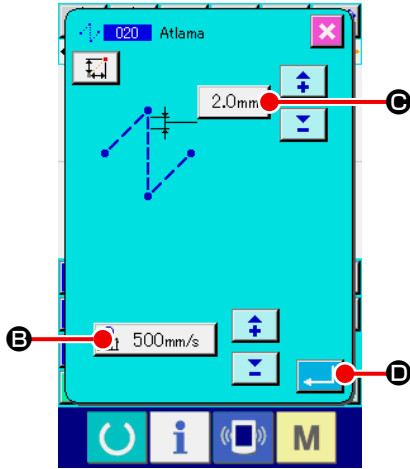
Bu işlem, dikiş makinesini çalıştırmadan baskı ayağını istenilen noktaya taşımak için kullanılır.



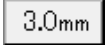
① Atlatmalı transport düzenleme ekranının açılması

Standart ekranda ATLATMALI TRANSPORT tuşuna 

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

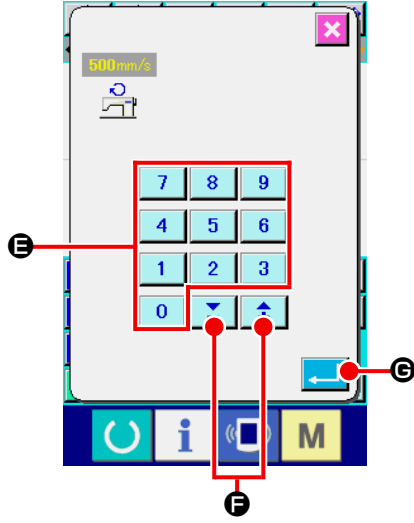


② Atlatmalı transportun düzenlenmesi

Atlatmalı transport ayar ekranında, mevcut atlatmalı transport devir değeri ATLATMALI TRANSPORT AYAR tuşu  500mm/s **B** üzerinde görüntülenir. Mevcut atlatmalı transport parçası ATLATMALI TRANSPORT ADIMI tuşu  3.0mm **C** üzerinde görüntülenir.

Dikiş uzunluğu ve dikiş devri düzenleme işlemleri, düz normal dikişte uygulanan yöntemlerin aynısıdır. Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda

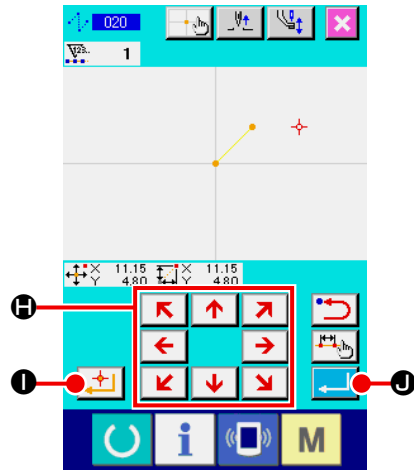
GİRİŞ tuşuna  **D** basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



③ Atlatmalı transport devrinin düzenlenmesi

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

GİRİŞ tuşuna **G** basıldığı zaman, girilen değer etkin hale getirilir ve atlatmalı transport düzenleme ekranına geri dönülür.



④ İğne giriş konumunun değiştirilmesi.

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna **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 tuşuna **I** basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir.

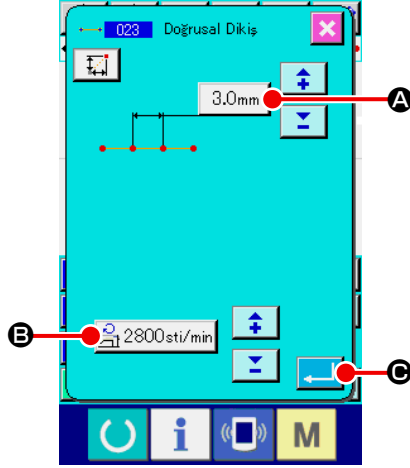
⑥ Atlatmalı transport düzenlemeyi sona erdirin.

GİRİŞ tuşuna **J** basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.

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

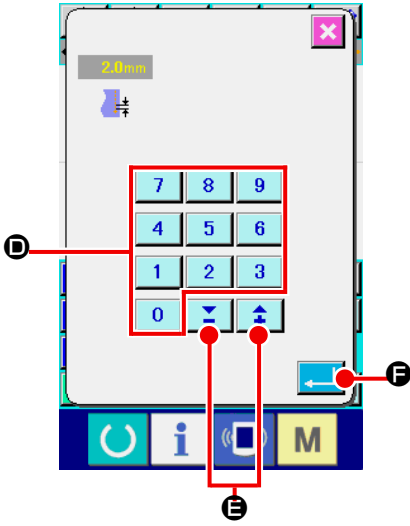


① Olarak belirlenebilir.

Düz normal dikiş düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında DÜZ NORMAL DİKİŞ işlevi

(işlev kodu 023) seçildiği zaman; düz normal dikiş düzenleme ekranı açılır.



② Düz normal dikişin düzenlenmesi

Geçerli dikiş uzunluğu düzenleme değeri DİKİŞ UZUNLUĞU

GİRİŞ tuşuna 2.0mm A basıldığı zaman gösterilir ve düz

düz dikiş düzenleme ekranında DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ tuşuna

2800sti/min B basıldığı zaman, düzenlenmiş olan geçerli dikiş devri belirtilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır. Giriş ekranındaki değeri, 0 ilâ 9 SAYISAL tuşlarını D kullanarak doğru-

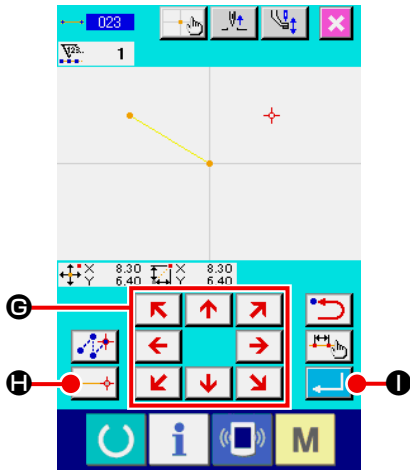
dan girin veya + ve - tuşlarını E kullanarak değişt-

rin, GİRİŞ tuşuna 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 tuşuna

G basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna G basıldı-

ğı 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.

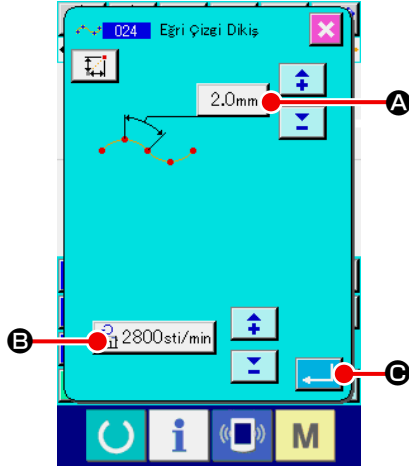
⑤ Düz normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ tuşuna I basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.

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.

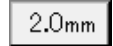


① Eğrisel normal dikiş ekranının açılması

Kod listesi ekranında EĞRİSEL NORMAL DİKİŞ işlevi

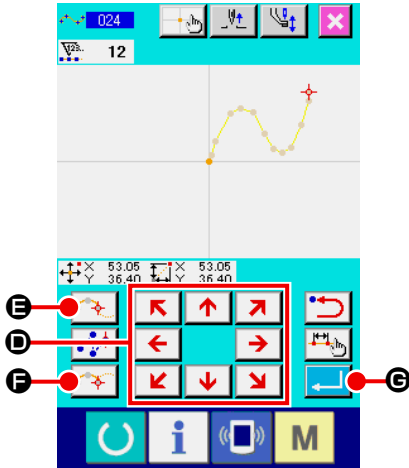
 (işlev kodu 024) seçildiği zaman; eğrisel normal dikiş düzenleme ekranı açılır.

② Eğrisel normal dikişin düzenlenmesi

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

Ayarını değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna 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 tuşuna  **C** basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna  **D** basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

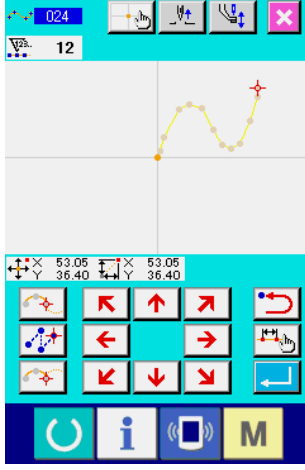
④ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve GEÇİŞ NOKTASI tuşuna  **E** basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir. Veya NOKTA VERME tuşuna  **F** basıldığı zaman, o konum kırılma noktası olarak belirlenir. Kırılma noktası ile ilgili bilgiler için **58. Sayfada "4-10. Kırılma noktası (eğrisel ve normal dikiş)"** paragrafına bakın.

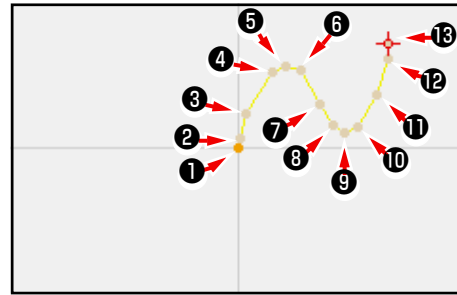
⑤ Eğrisel normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi.

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

③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.

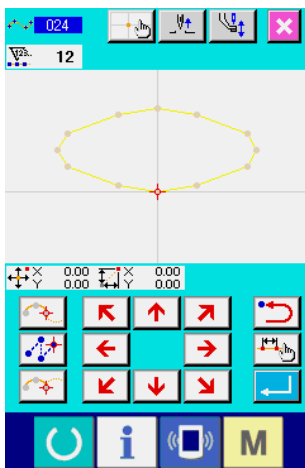


1. Eğrisel normal dikişte yumuşak bir biçim elde etmek için, giriş noktası aşağıda belirtilen yöntemle uygun olarak seçildiği takdirde temiz bir eğim elde edilir.
 - 1) Giriş noktası olarak giriş eğrisinin üst kısmını seçin. (5 ve 9)
 - 2) Noktayı 1. basamakta ortada seçtikten sonra, 1. basamakta seçilen noktanın çok az önünde veya arkasında bir nokta seçin. (4 , 6 , 8 ve 10)
 - 3) Daha sonra, giriş noktası gibi gevşek çıkıntıya sahip bölgenin orijinini seçin. (3 , 7 ve 11)
 - 4) Her iki uca yakın noktaları ve giriş noktası olan son noktayı belirleyin. (2 , 12 ve 13)

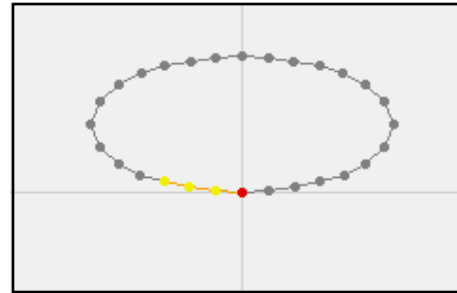


Giriş basamakları, yukarıda belirtilen işlem sırasına göre seçilirler. Ayrıca, aşağıda belirtilen hususlara da dikkat edin.

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

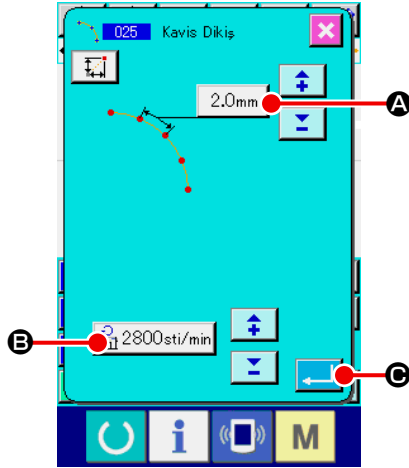


2. Eğrisel normal dikiş verilerinden yararlanılarak elips oluşturulabilir.
 - 1) Eğrilerin bağlantı noktalarını, kavisin yumuşak olduğu kısımlarda seçin.
 - 2) Giriş noktalarının, azami ölçülerde simetrik olmasını sağlayın.



(4) Arc normal dikiş (025)

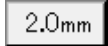
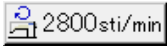
İki nokta seçildiği ve o nokta ile iğne arasında arc biçimli bağlantı çizgisi oluştuğu takdirde, iğne giriş noktası dikiş uzunluğu olarak belirlenebilir. Dikiş sırası belirlenen noktalar doğrultusunda, saat yönüne veya saat yönünün tersine doğru olabilir.



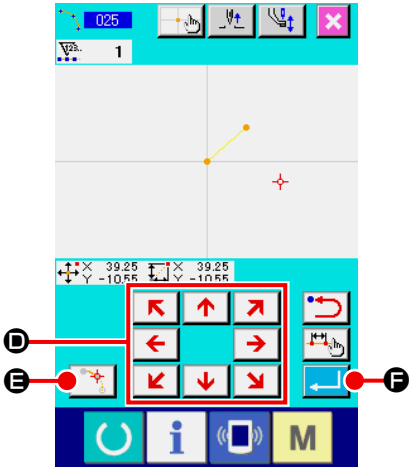
① Arc normal dikiş ekranının açılması

Kod listesi ekranında ARC NORMAL DİKİŞ işlevi  (işlev 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 tuşuna  basıldığı zaman gösterilir ve arc normal dikiş düzenleme ekranında DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman, düzenlenmiş olan geçerli dikiş devri belirtilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna 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 tuşuna  basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna  basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

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

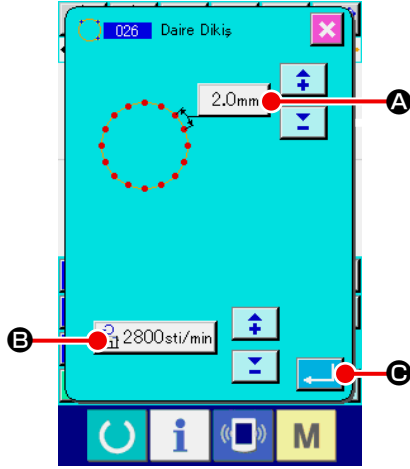
İki noktadan girişi gerçekleştirmek için, ③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayın. Adet olarak, iki giriş noktası gereklidir. Ayrıca 3 adetten fazla giriş noktasının kullanılması mümkün değildir.

⑤ Arc normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

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

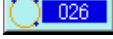
(5) Çember normal dikiş (026)

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.



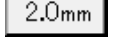
① Çember normal dikiş düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında ÇEMBER NORMAL DİKİŞ işlevi

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

② Çember normal dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

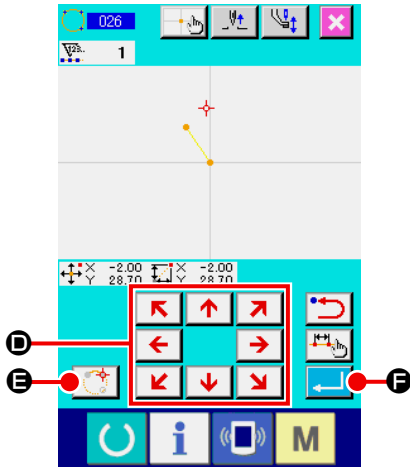
Geçerli dikiş uzunluğu düzenleme değeri DİKİŞ UZUNLUĞU

GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman gösterilir ve çember normal dikiş düzenleme ekranında DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ tuşuna

 basıldığı zaman, düzenlenmiş olan geçerli dikiş devri belirtilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna 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 tuşuna  basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna  basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Konumun girilmesi

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

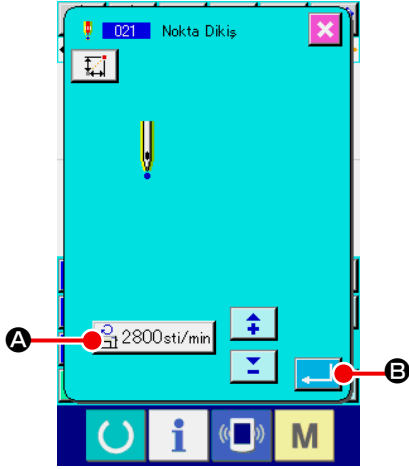
İki noktadan girişi gerçekleştirmek için, ③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayın. Adet olarak, iki giriş noktası gereklidir. Ayrıca 3 adetten fazla giriş noktasının kullanılması mümkün değildir.

⑤ Çember normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

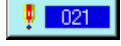
GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Son noktanın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.

(6) Nokta dikişi (021)

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



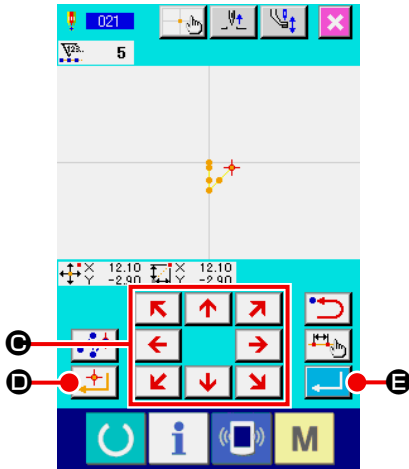
① Dikiş düzenleme ekranının açılması

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

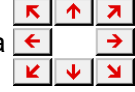
② Nokta dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

Nokta dikiş düzenleme ekranında DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman, geçerli dikiş devir (dev./dak.) değeri gösterilir.

DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ tuşuna 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 tuşuna  basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna  basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

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

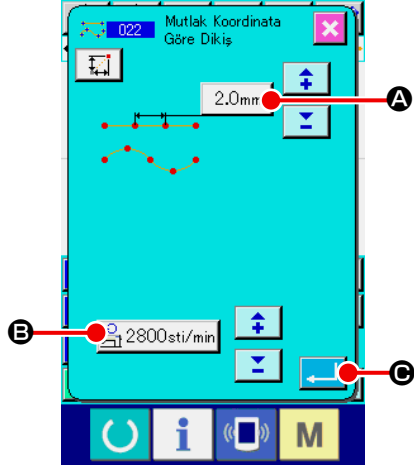
③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.

⑤ Nokta dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Son noktanın 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

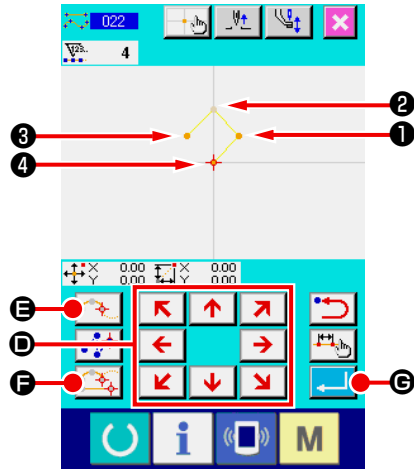
Standart ekranda NORMAL DİKİŞ tuşuna  basıldığı zaman veya kod listesi ekranında NORMAL DİKİŞ işlevi  (işlev kodu 022) seçildiği zaman, normal dikiş düzenleme ekranı açılır.

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

GİRİŞ tuşuna  C basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.

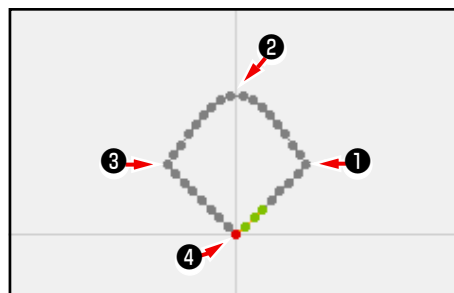


③ Konumun belirlenmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna  D basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder. NOKTA VERME tuşuna  E basıldığı zaman, düz normal dikişin biçim noktası girilir. GEÇİŞ NOKTASI tuşuna  F basıldığı zaman, eğrisel normal dikişin biçim noktası girilir. (58. Sayfada “4-10. Kırılma noktası (eğrisel ve normal dikiş)” paragrafına)

④ Normal dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

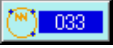
GİRİŞ tuşuna  G basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Örneğin NOKTA VERME tuşu ile 1 , 3 ile 4 ve GEÇİŞ NOKTASI tuşuyla 2 girildiği zaman; aşağıdaki çizimde gösterilen desen oluşturulur.

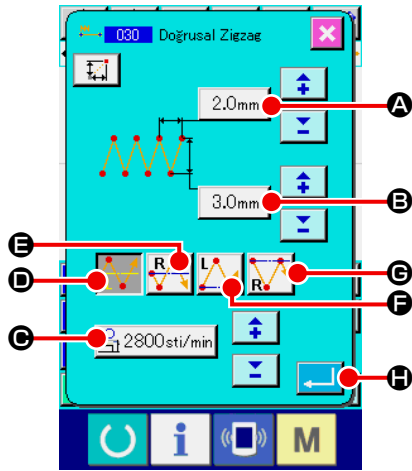
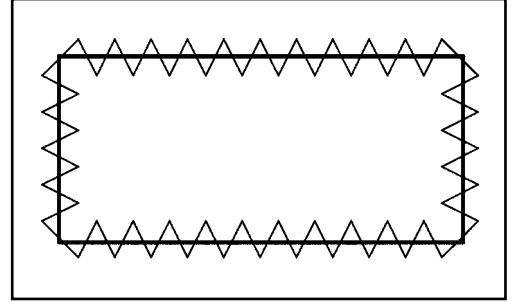


4-2. Zigzag dikiş (030 'dan 033 'e kadar)

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

Toplam olarak aşağıda gösterilen 4 tür zigzag vardır.

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



① Düz zigzag dikiş düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında DÜZ ZİGZAG DİKİŞ işlevi  (işlev 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 tuşuna  2.0mm **A** basıldığı zaman geçerli zigzag genişliği düzenleme değeri; ZİGZAG GENİŞLİK GİRİŞ tuşuna  3.0mm **B** basıldığı zaman geçerli zigzag genişliği; DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ tuşuna  2800sti/min **C** basıldığı zaman geçerli dikiş devri düzenleme değeri gösterilir.

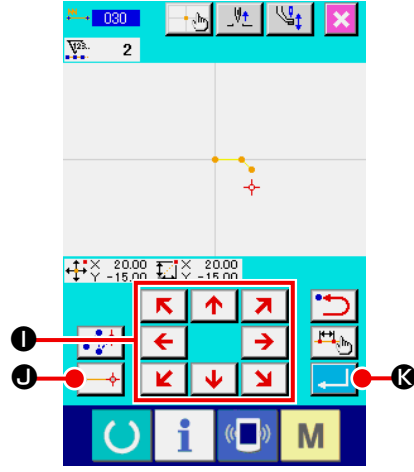
Değiştirmek istediğiniz öğenin ayar düğmesine basınca, ilgili ayar değeri giriş ekran görünümüne geçilir. Bir ayar değerinin, ilgili öğenin giriş ekranından girilmesi prosedürü, lineer normal dikiş prosedürüne benzemektedir.

Zigzag dikişi başlatma konumu ve yönü, BAŞLATMA YÖNÜ

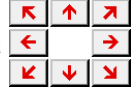
düğmesi  **D**,  **E**,  **F** ya da  **G**'yi kullanarak seçilebilir. Ters görünen düğme, seçilmiş olan mevcut konumu ve zigzag dikişi başlatma yönünü temsil eder.

Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli

olmadığı durumlarda GİRİŞ tuşuna  **H** basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



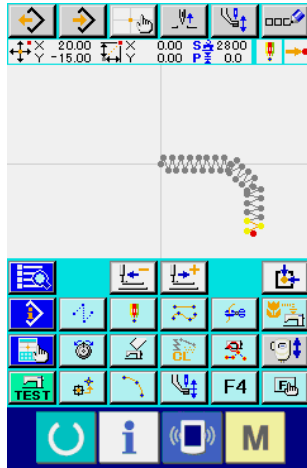
③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna  basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

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

③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.



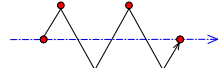
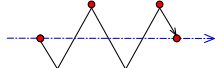
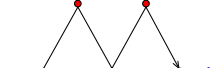
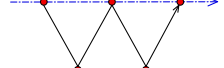
⑤ Düz zigzag dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ tuşuna  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.

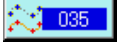
Zigzag dikiş başlatma yöntemi listesi

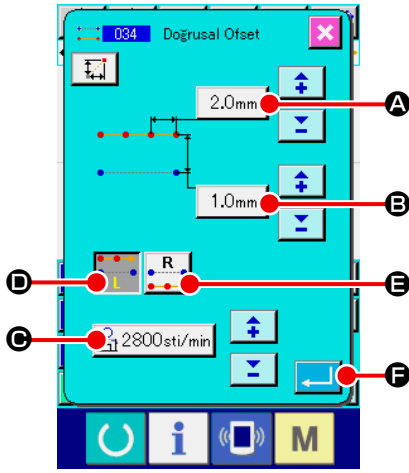
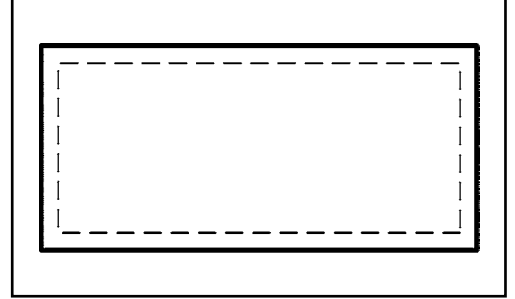
Numara	Düğme	Dikişi başlatmak için yön özelliği	Tanım	Örnek
1		İlmeğin temel hattı merkezinden sola doğru	Dikiş, hareket yönünde bakılırsa sola doğru başlar; ilmeklerin temel hattı, zigzag genişliğinin ortasındadır. İlmekler zigzag şeklinde oluşur.	
2		İlmeğin temel hattı merkezinden sağa doğru	Dikiş, hareket yönünde bakılırsa sağa doğru başlar; ilmeklerin temel hattı, zigzag genişliğinin ortasındadır. İlmekler zigzag şeklinde oluşur.	
3		İlmeğin temel hattının sonunda sola doğru	Dikiş, hareket yönünde bakılırsa ilmeklerin temel hattı zigzag genişliğinin sağ tarafında kalacak şekilde sola doğru başlar.	
4		İlmeğin temel hattının sonunda sağa doğru	Dikiş, hareket yönünde bakılırsa ilmeklerin 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 nesneleri veya benzerlerini eklerken, giriş noktası olarak küçük nesnenin çevresi alınmalıdır.

Toplam olarak aşağıda gösterilen 4 tür ofset dikiş vardır.

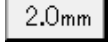
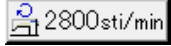
- Düz ofset dikiş (işlev kodu 034) 
- Eğrisel ofset dikiş (işlev kodu 035) 
- Arc ofset dikiş (işlev kodu 036) 
- Çember ofset dikiş (işlev kodu 037) 



① Düz ofset dikiş düzenleme ekranının açılması

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

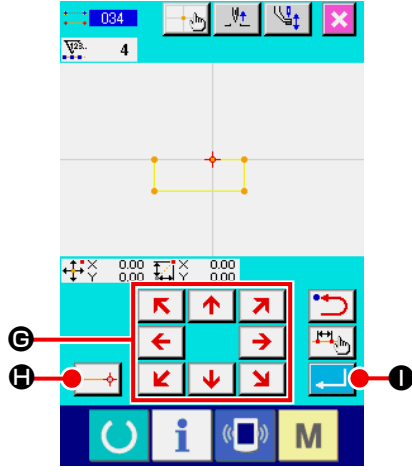
② Düz ofset dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

Düz ofset dikiş ekranında ZİGZAG ADIM GİRİŞ tuşuna  (A) basıldığı zaman geçerli zigzag genişliği düzenleme değeri; ZİGZAG GENİŞLİK GİRİŞ tuşuna  (B) basıldığı zaman geçerli zigzag genişliği; DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ tuşuna  (C) basıldığı zaman geçerli dikiş devri düzenleme değeri gösterilir. Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna 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. Seçilen oluşturma yönüne bağlı olarak  veya  tuşlarının renkleri değişir.

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

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



③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna  basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

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

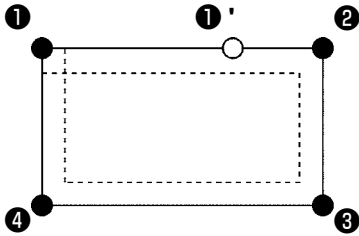
③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.

⑤ Düz ofset dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ tuşuna  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.

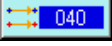
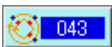
4-4. Çift dikiş

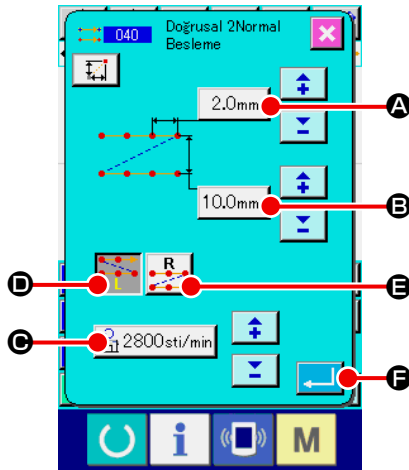
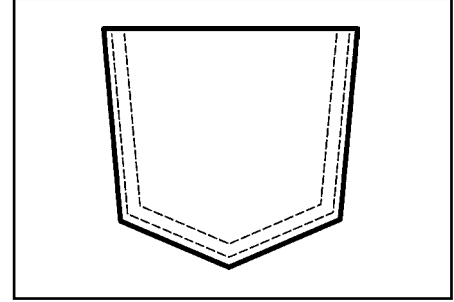
Bu işlev, giriş referans hattı açısından isteğe bağlı bağımsız sabit mesafelerdeki iğne giriş noktasına göre başka bir iğne giriş noktası oluşturmak için kullanılır.

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

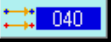
Dikişi; giriş noktalarının meydana getirdiği bir dikiş halinde ve ofset figürle aynı doğrultuda olacak şekilde düzenleyin.

Toplam olarak aşağıda gösterilen 4 tür çift sıralı dikiş vardır.

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



① Düz çift sıralı dikiş düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında DÜZ ÇİFT SIRALI DİKİŞ işlevi  (işlev 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 tuşuna

 **A** basıldığı zaman geçerli çift sıralı genişliği düzenleme değeri; ÇİFT SIRALI DİKİŞ GENİŞLİĞİ GİRİŞ tuşuna

 **B** basıldığı zaman geçerli çift sıralı dikiş genişliği;

DİKİŞ DEVRİ GİRİŞ tuşuna  **C** basıldığı zaman geçerli dikiş devri düzenleme değeri gösterilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna 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. Seçilen

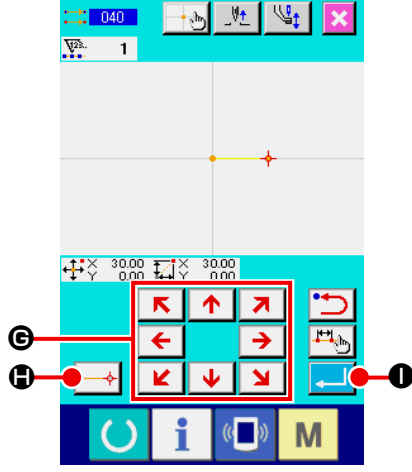
oluşturma yönüne bağlı olarak  veya  tuşlarının renkleri değişir. SOL OLUŞTURMA YÖNÜ tuşuna  **D**

basıldığı zaman, çift dikiş belirlenmiş işlemin sol tarafından ve SAĞ OLUŞTURMA YÖNÜ tuşuna  **E** basıldığı zaman

çift dikiş belirlenmiş işlemin sağ tarafından başlatılır.

Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli

olmadığı durumlarda GİRİŞ tuşuna  **F** basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.



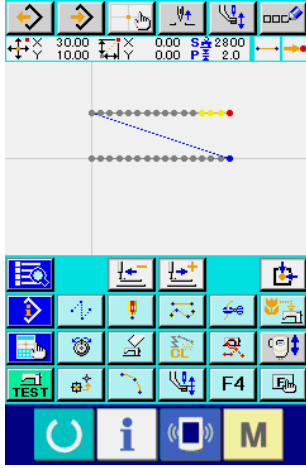
③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna  basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME tuşuna  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 tuşuna  ❶ basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür. Son noktanın 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.

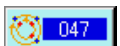


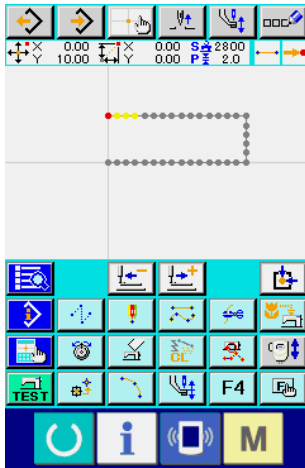
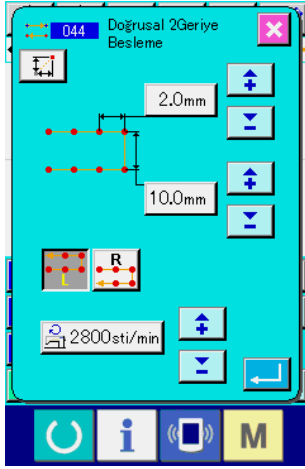
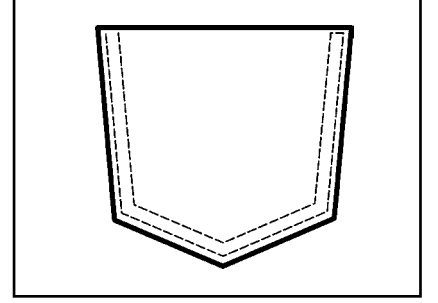
Arc veya çember olması durumunda, genişlik çemberin yarıçapından fazla ise, beklenenden farklı bir desen ortaya çıkar.. Bu nedenle, dikkatli olun.

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

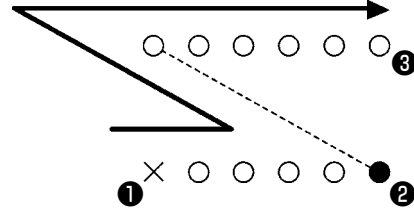


① Düz çift sıralı dikiş düzenleme ekranının açılması

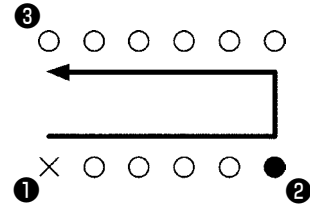
Kod listesi ekranında DÜZ ÇİFT TERS DİKİŞ işlevi 

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

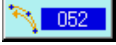


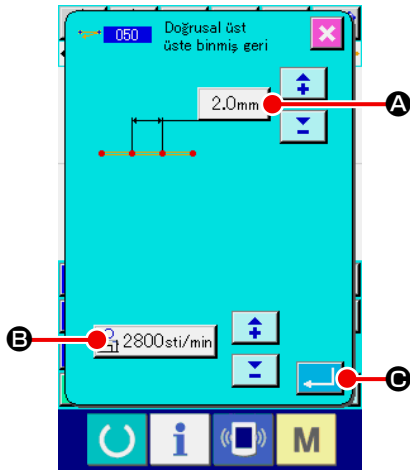
Arc veya çember olması durumunda, genişlik çemberin yarıçapından fazla ise, beklenenden farklı bir desen ortaya çıkar.. Bu nedenle, dikkatli olun.

(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) 



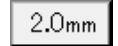
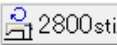
① Lineer üst üste binen geri dikiş ayar ekranına geçiş

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.

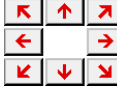
② Lineer üst üste binen geri dikiş ayarının yapılması

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 tuşuna 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 tuşuna  basıldığı zaman, koordinat giriş ekranı açılır.

③ İğne giriş konumunun değiştirilmesi

Koordinat giriş ekranında TAŞIMA tuşuna  basıldığı zaman, iğne konumu belirlenmiş yöne doğru hareket eder.

④ Koordinatların girilmesi

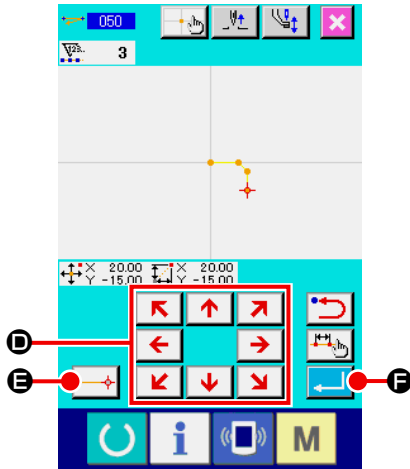
İğne konumu belirlenen noktaya taşındığı ve NOKTA VERME tuşuna  basıldığı zaman; iğnenin o andaki konumu biçim noktası (geçiş noktası) olarak girilir.

③ ve ④ işlem basamaklarını tekrarlayarak, girişi tekrarlamak mümkündür.

⑤ Düz ters dikiş düzenleme işleminin sona erdirilmesi

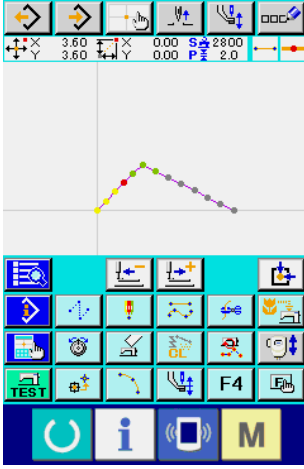
GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman, düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Son noktanın NOKTA VERME tuşu işlem görmeyebilir.

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**

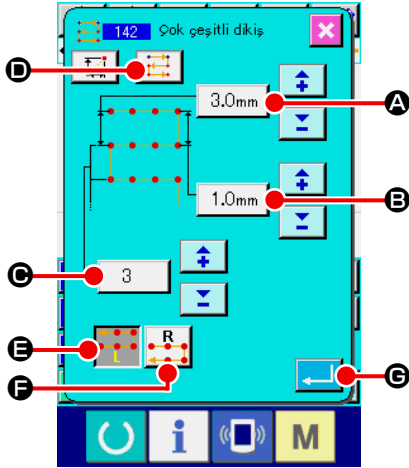
Standart ekranda, İLERİ TRANSPORT tuşunu veya GERİ TRANSPORT tuşunu kullanarak mevcut noktayı çok hatlı dikiş oluşturmak istediğiniz elemana taşıyın.

② **Çok hatlı dikişin seçilmesi**

Kod listesi ekranında, çok hatlı dikişi seçin (İşlev 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 **3.0mm**

A, üzerinde görüntülenir, bitiş hattı adımının mevcut ayar değeri BİTİŞ HATTI ADIM AYAR tuşu **1.0mm** **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.

Ters görünen düğme seçilmiş olan mevcut çok hat oluşturma yönünü temsil eder.

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



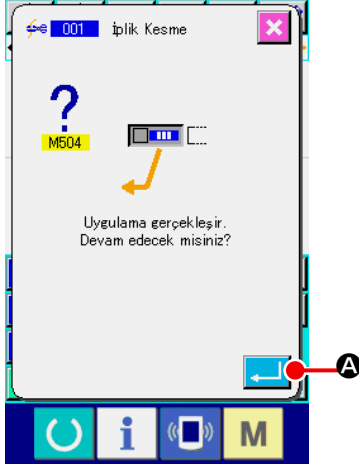
Arc dikiş ve daire dikiş çok satırlı dikiş için kullanılamaz.

4-6. Makine kontrol komutları

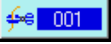
Makine kontrol komutları, geçerli noktadaki çeşitli kontrol komutlarıdır.

(1) İplik kesme (001)

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



① İplik kesme işlemin seçilmesi

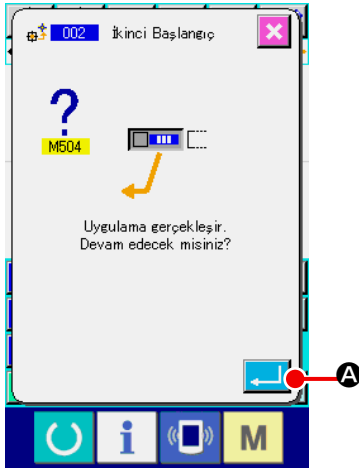
Kod listesi ekranında İPLİK KESME işlevi  (işlev kodu 001) seçildiği zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② İplik kesme işleminin girilmesi

Ekranın sol tarafında GİRİŞ tuşuna  **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.



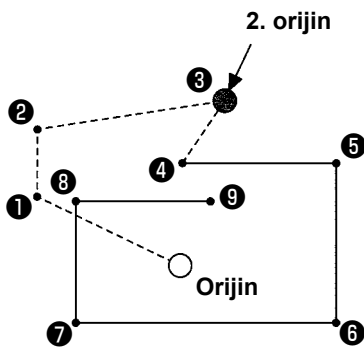
① Geçerli iğne giriş konumunu, atlatmalı transport deseni üzerinde bir nokta olarak belirleyin.

② 2. orijini seçin.

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

③ 2. orijini girilmesi.

Ekranın sağ tarafında GİRİŞ tuşuna  **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; **1** → **2** → **3** atlatmalı transporttan sonra transport durur ve dikiş makinesi **3** 'ten başlayıp **9** a kadar giden çevrim işlemini gerçekleştirir.

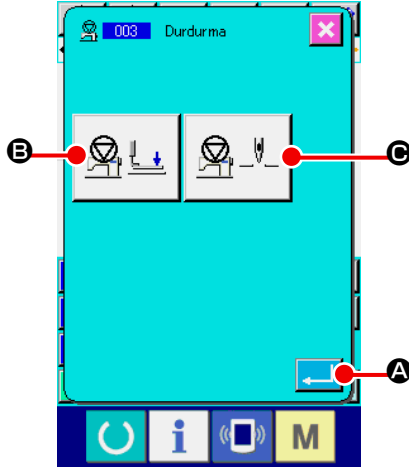


Bu işlevde, geçerli iğne giriş konumu daha önceden atlatmalı transport deseni üzerinde bir nokta olarak belirlenmiş olmalıdır.

Deseni büyütürken veya küçültürken, orijinden 2. orijine kadar olan dikiş yolu büyütülmez ve küçültülmez.

(3) Dur (003)

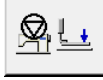
Bu fonksiyonla Dur komutu girilir.



① Dur komutunu seçin

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

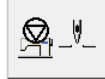
② Durdurma durumunu belirleyin

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

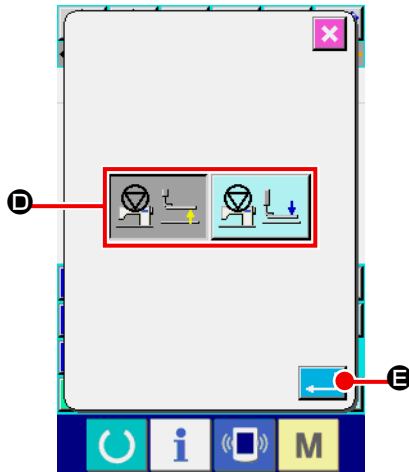
AYAR tuşuna ve  C İĞNE KONUM AYARI tuşuna basın.

③ Dur Fonksiyonunu Girin

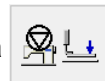
Soldaki ekranda  A GİRİŞ tuşuna basıldığı zaman, ayar içeriği için dur fonksiyonu girilmiş olur ve ekran standart ekrana döner.

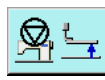
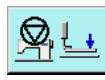


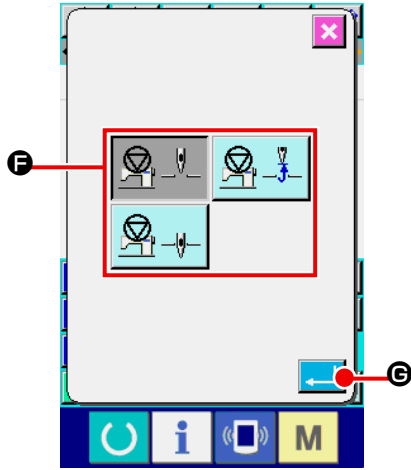
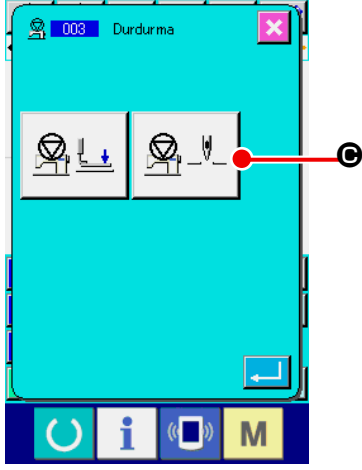
İplik kesildikten sonra durması için, sırasıyla iplik kesme ve durdurma fonksiyonlarını girin.



④ Baskı ayağı durum düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

BASKI AYAĞI DURUM DÜZENLEME tuşuna  B basıldığı zaman, baskı ayağı durum düzenleme ekranı açılır. Durdurma sürecindeki baskı ayağı konumu; D 'den seçilebilir. Seçilen tuşun rengi değişir. GİRİŞ tuşuna  E basıldığı zaman, seçilen bütün veriler kayda alınır ve geçici durdurma ekranına geri dönlür.

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



⑤ İğne konumu düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

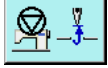
İĞNE KONUMU DÜZENLEME tuşuna  **C** basıldığı

zaman, iğne konumu düzenleme ekranı açılır.

Durdurma sürecindeki iğne konumu, **F** 'den seçilebilir.

Seçilen tuşun rengi değişir. GİRİŞ tuşuna  **G** basıldığı

zaman, seçilen bütün veriler kayda alınır ve geçici durdurma ekranına geri dönülür.

Tuş ekranı	Durdurma konumu
	Üst ölü nokta
	YUKARI konum
	AŞAĞI konum

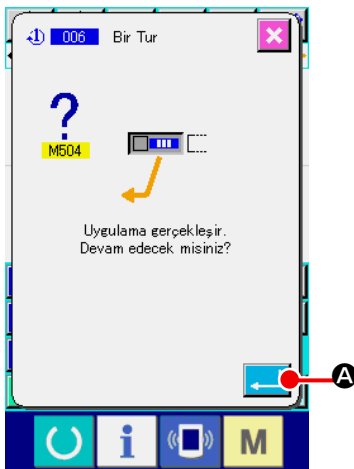


Dikiş sonunda veya atlatmalı transporttan önceki iğne durdurma konumu AŞAĞI olarak belirlendiği takdirde, dikiş sırasında YUKARI konum hataları ile karşılaşılabilir.

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

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

② Makinede bir tur dikişin girilmesi

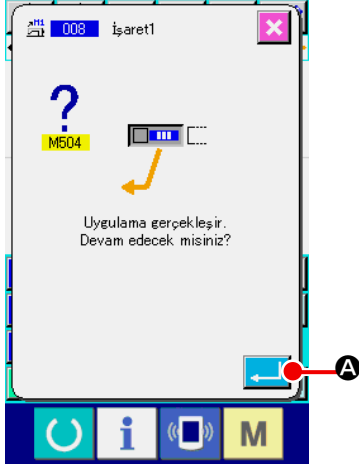
Ekranın sol tarafında GİRİŞ tuşuna  **A** basıldığı zaman, makinenin bir turluk dikişi kapsamındaki veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.



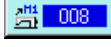
Bu işlev atlatmalı transport ile birleştirilerek teyel ve benzeri çalışmalar için kullanılır.

(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  (işlev kodu 008) ve 2. İŞARET işlevi  (işlev kodu 009) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② 1. işaretin girilmesi

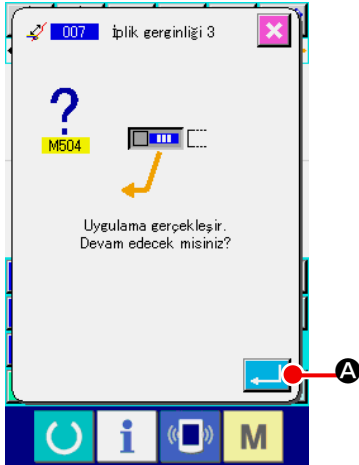
Ekranın sol tarafında GİRİŞ tuşuna  **A** basıldığı zaman, 1. işaret verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.



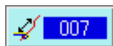
Dikiş makinesinin 1. işareti ve 2. işareti esas olarak çalıştırılması için, Mühendislik Kılavuzuna bakın.

(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

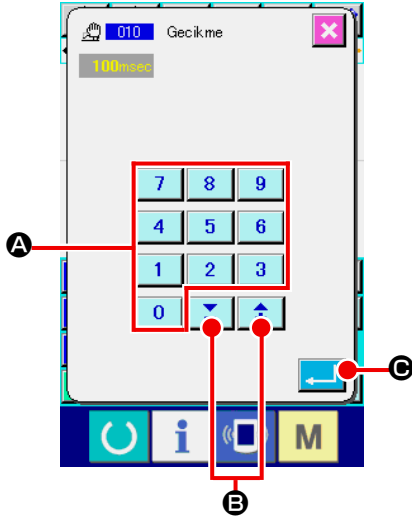
Kod listesi ekranında NO.3 İPLİK TANSİYONU KONTROL BİRİM işlevleri  (işlev kodu 007) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② No. 3 iplik tansiyonu kontrol birimi verilerinin girilmesi

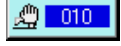
Ekranın sol tarafında GİRİŞ tuşuna  **A** basıldığı zaman, No. 3 iplik tansiyonu kontrol birimi verileri kayda alınır ve ekran, standart ekrana geri döner.

(7) Gecikme (010)

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



① Gecikmenin seçilmesi

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

② Gecikme değerinin girilmesi

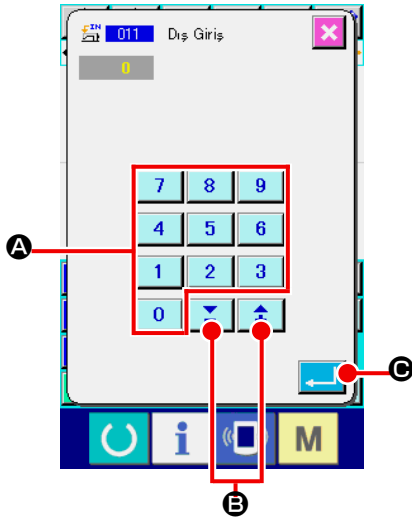
Ekranın sol tarafında  ilâ  SAYISAL tuşları **A** kullanılarak veya + ve - tuşlarından   **B** yararlanılarak gecikme değeri belirlendiği ve GİRİŞ tuşuna  **C** basıldığı zaman; seçilen değerler kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.



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  (işlev kodu 011) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

② Giriş terminal No. Düzenleme işlevi

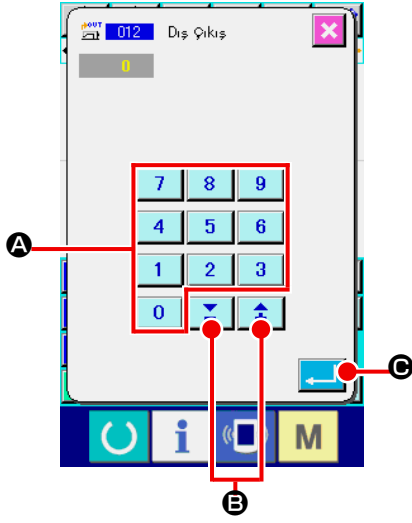
Girişin gerçekleştirileceği terminal numarasını  ilâ  SAYISAL tuşlarını **A** veya + ve - tuşlarını   **B** kullanarak ekranın sol tarafında belirleyin ve GİRİŞ tuşuna  **C** basın. Harici giriş verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.



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

(9) Harici çıkış (012)

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



① Harici çıkışın seçilmesi

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

② Çıkış terminal No. düzenleme işlevi

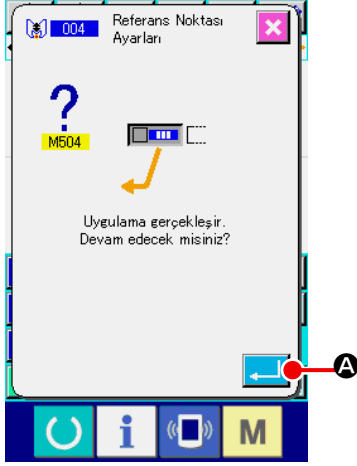
Çıkışın gerçekleştirileceği terminal numarasını  ilâ 
SAYISAL tuşlarını **A** veya + ve - tuşlarını   **B** kullanarak ekranın sol tarafında belirleyin ve GİRİŞ tuşuna  **C** basın. Harici çıkış verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.



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 kabûl edilir ve genişletme/daraltma buna göre uygulanır.



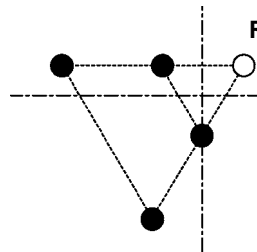
- ① **Genişletme/daraltma referans noktasının seçilmesi**
Kod listesi ekranında GENİŞLETME/DARALTMA REFERANS NOKTASI işlevi  (işlev kodu 004) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.
- ② **Genişletme/daraltma referans noktası düzenleme işlevinin gerçekleştirilmesi**
Ekranın sol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



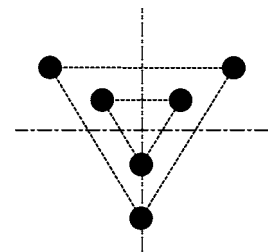
1. Genişletme/daraltma referans noktası iki kereden fazla girildiği zaman; en son giriş geçerli sayılır ve etkin kılınır.
2. Bu işlevi uygularken, önce geçerli iğne konumunu referans konumuna göre düzenleyin.



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.



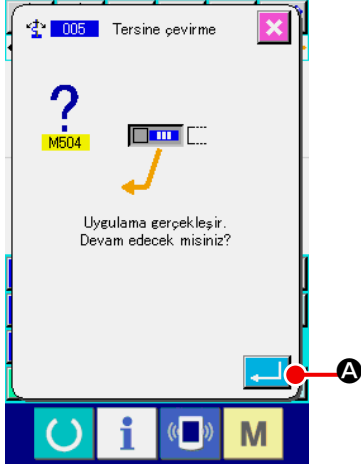
Referans noktası düzenleyerek genişletme



Düzenleme yapmadan genişletme

(11) İnverter çevirme noktası (005)

Ters çevirme noktası, sadece isteğe bağlı inverter sistemi ve ilgili ayarların düzenlendiği durumlarda (104. Sayfada “9-2. İnverter işlevinin düzenlenmesi (091)”) kayda alınabilir.



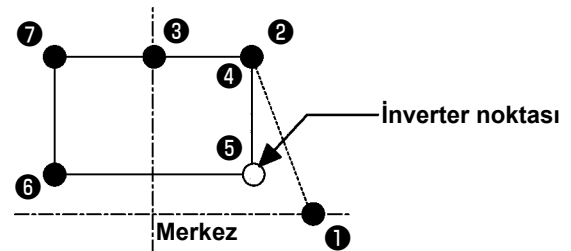
① İnverter noktasının seçilmesi

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

② İnverter noktası düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

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

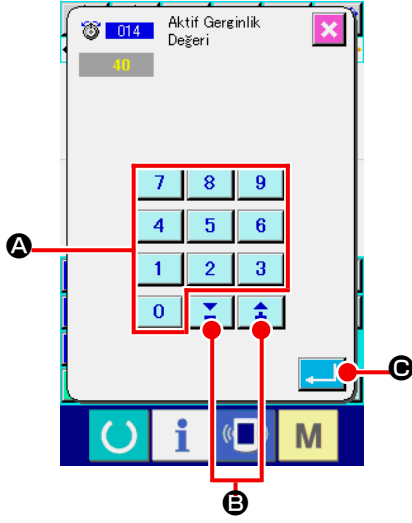
İnverter noktası aşağıdaki resimde gösterildiği gibi 5 noktası olarak kayda alındığı zaman; 3 → 4 → 5 (ters çevirme) → 6 → 7 → 3 sırasıyla dikiş dikilir ve atlatmalı transporttan sonra orijine 3 dönlür.



1. İnverter 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 çarpacaklar 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

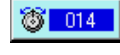
(12) İplik tansiyon ayarı (014)

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

 (işlev 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 tuşuna  **C** basın. Bu işlemle iplik tansiyonu olarak seçilen değer hafızaya alınır ve standart ekrana geri dönlür.

Komut olarak girilen gerçek değer şu şekildedir:

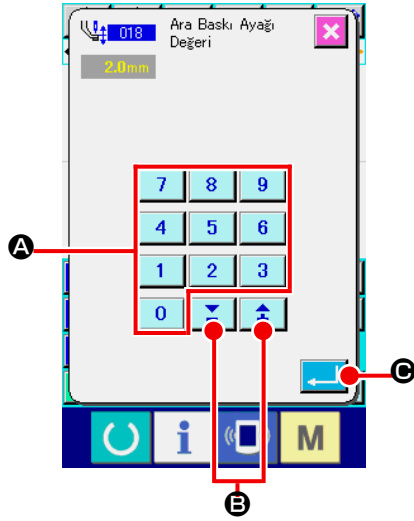
İplik tansiyon ayarı (014) = İplik tansiyonu referans değeri (no. 113) + Veri olarak girilen değer (arttırma/azaltma değeri)



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  (işlev kodu 018) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

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

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

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

Komut olarak girilen gerçek değer şu şekildedir:

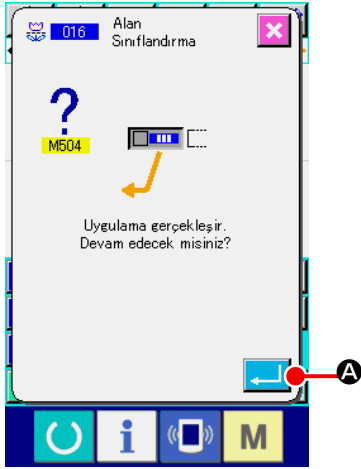
Orta baskı ayağı yüksekliğinin düzenlenmesi (018) = İplik tansiyonu referans değeri (no. 115) + Veri olarak girilen değer (arttırma/azaltma değeri)



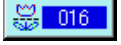
1. Orta baskı ayağı yükseklik değeri (No. 115) olarak “1.0 mm” girildiği ve orta baskı ayağı yükseklik değeri (No. 18) “3.0 mm” olduğu zaman; veri olarak girilen değer (arttırma/azaltma değeri) “2.0 mm” olur.
2. Giriş değeri 7 mm kadar olabilir. Ancak gerçek değer, dikiş makinesinde yapılan düzenleme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

(14) Alan sınıflandırma (016)

Bu işlemle, alan sınıflandırma komutu girilir.



① Alan sınıflandırma işlevinin seçilmesi

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

② Alan sınıflandırma verilerinin girilmesi

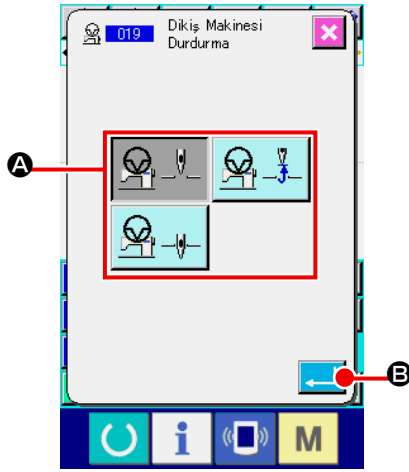
Ekranın sağ tarafında GİRİŞ tuşuna  **A** basıldığı zaman, alan sınıflandırma komut verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.



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

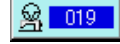
(15) Dikiş makinesinin durdurulması (019)

Bu işlevle dikiş makinesi durdurma komutu girilir.



① Dikiş makinesi durdurma işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında DİKİŞ MAKİNESİ DURDURMA işlevi

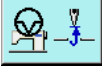
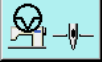
 (işlev kodu 019) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.

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 tuşuna  **B** basıldığı zaman, durdurma komut verileri kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür.

Tuş ekranı	Durma konumu
	Üst ölü nokta
	YUKARI konum
	AŞAĞI konum

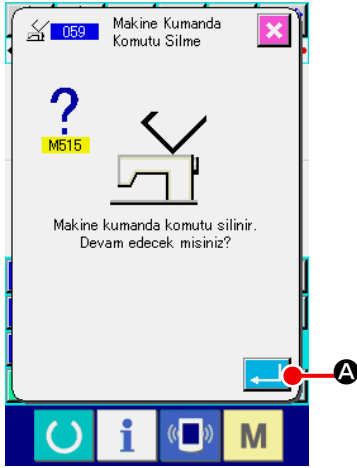


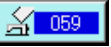
Dikiş sonunda veya atlatmalı transporttan önceki iğne durma konumu AŞAĞI olarak belirlendiği takdirde, dikiş sırasında YUKARI konum hataları ile karşılaşılabilir.

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

(16) Makine kontrol komutlarının silinmesi (059)

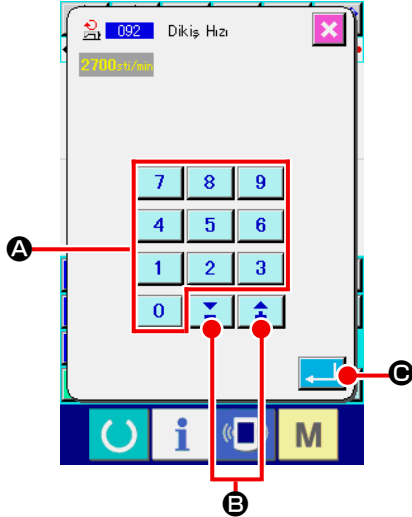
Mevcut konumun makine kontrol komutu (2. orijin, durdurma, iplik kesme, iplik tansiyonu ayar değeri, ara baskı ayağı yükseklik ayarı vb.,) silinir.

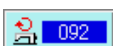


- ① **Makine kontrol komutları silme işlevinin seçilmesi**
Kod listesi ekranında MAKİNE KONTROL KOMUTLARI SİLME işlevi  (işlev kodu 059) seçildiği ve uygulandığı zaman; ekranın sol tarafında gösterilir.
- ② **Makine kontrol komutları silme işlevinin uygulanması**
Ekranın sağ tarafında GİRİŞ tuşuna  A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

(17) Dikiş hızı (092)

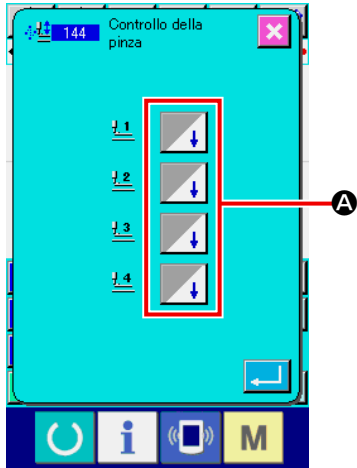
Dikiş hızı girilir.

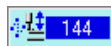


- ① **Dikiş hızını seçin.**
Kod listesi ekranından DİKİŞ HIZI (fonksiyon kodu 092)  fonksiyonunu seçerken soldaki ekran görülür.
- ② **Dikiş hızını girin**
Soldaki ekranda  ile  A arasındaki Rakam Tuşları kullanarak ya da + veya -  B tuşunu kullanarak dikiş hızını ayarlayın, ardından  C GİRİŞ tuşuna basın. Bu durumda, dikiş hızı ayarlanan değer olarak girilir ve ekran standart ekrana dönlür.

(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 (İşlev 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 tuşuna basarak değiştirilir.

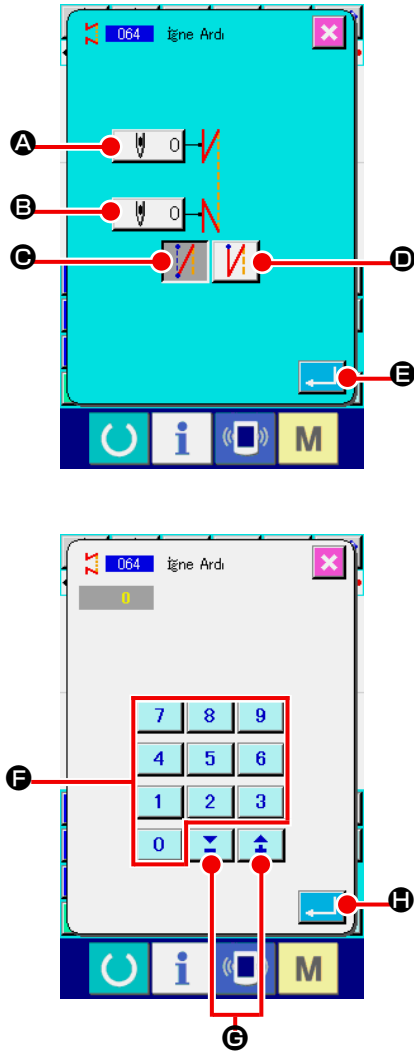
Tuş ekranı	İşleme kasmağı kontrolü
	ALT
	YUKARI



Harici çıkış ayarı 1 ila 4'e dış çıkışları atanan 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.

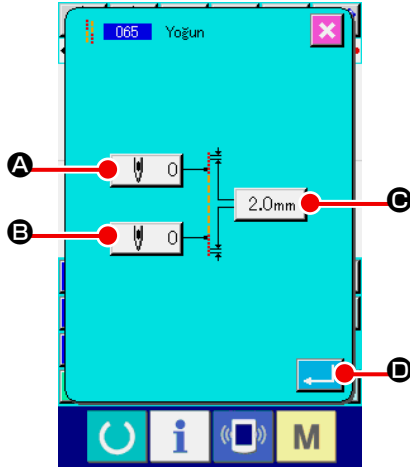
Değiştirmek istediğiniz öğeye ait tuşa bastığınız zaman, ayar değeri için girdi ekranı görülür.  ile  F arasındaki Rakam Tuşları kullanarak ve batış ayar ekranındaki + ya da -  G tuşunu kullanarak batış sayısını ayarladığınız zaman  H GİRİŞ tuşuna basın. Sonra batış ayar sayısı girilir; ekran, otomatik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

Zigzag tipi, ZİGZAG TİPİ SEÇİMİ  G ve  D tuşlarıyla belirlenebilir. Rengi değişen  ve  tuşu, şu an seçilmiş olan tiptir. V TİPİ  G tuşuna basıldığı zaman V tipi zigzag elde edilir, Z TİPİ  D tuşuna basıldığı zaman Z tipi zigzag elde edilir.

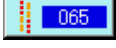
Ayar yaptıktan sonra ya da değişiklik yapmak gerektiğinde, otomatik zigzag ayar ekranında GİRİŞ  E tuşuna basın. Zigzag oluşur ve ekran artık standart ekrana dönüşür.

4-8. Sık dikiş (065)

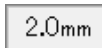
Bu işlemlerle geçerli nokta da dahil olmak üzere dikiş başlangıcında veya dikiş sonunda ya da her iki bölgede; dikiş adımı belirlenen şekilde değiştirilerek dikişin sıklaşması sağlanır.



① Sık dikişin seçilmesi

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

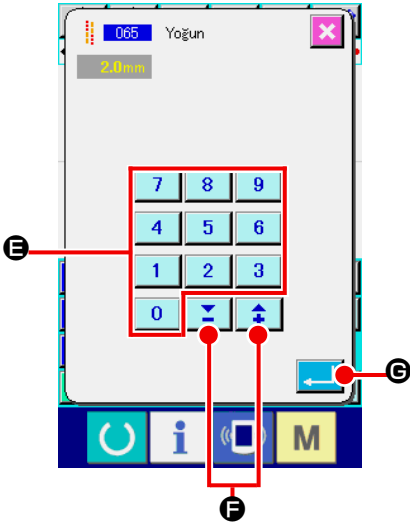
② Sık dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

Sık dikiş ekranında DİKİŞ BAŞLANGICI DİKİŞ ADEDİ DÜZENLEME tuşuna  A basıldığı zaman dikiş başlangıcındaki geçerli dikiş adedi ayar değeri, DİKİŞ SONU DİKİŞ ADEDİ DÜZENLEME tuşuna  B basıldığı zaman dikiş sonundaki geçerli dikiş adedi ayar değeri ve ADIM DÜZENLEME tuşuna  C basıldığı zaman geçerli dikiş adımı ayar değeri gösterilir.

Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna 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 tuşuna  G basın. Düzenlenen ayar değeri girilir ve sonra sık dikiş ekranına geri dönülür.

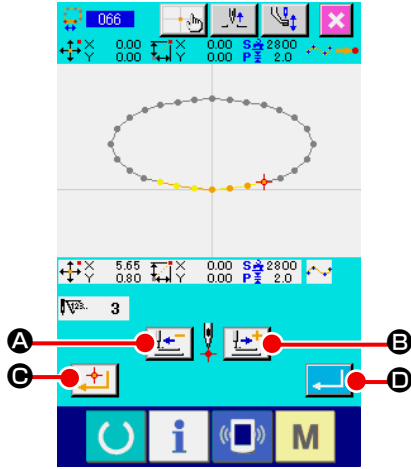
Sık dikiş adedi olarak "0" değeri seçildiği zaman, o bölümde sık dikiş uygulaması yapılmaz.

Düzenleme yapıldıktan sonra veya düzenlemenin gerekli olmadığı durumlarda GİRİŞ tuşuna  D basıldığı zaman, sık dikiş ekranı açılır. Sonra sık dikiş oluşturulur ve standart ekrana geri dönülür.

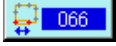


4-9. Üst üste dikiş (066)

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



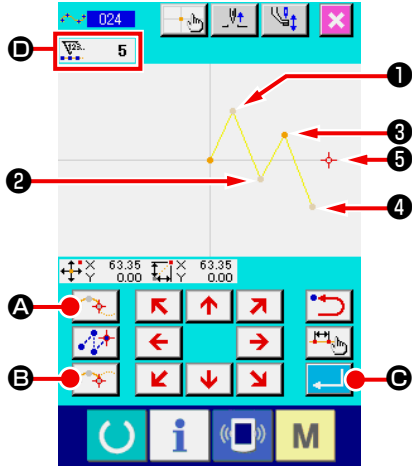
① Üst üste dikişin seçilmesi

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

② Üst üste dikiş düzenleme işleminin gerçekleştirilmesi

GERİ TRANSPORT tuşuna  **A** veya İLERİ TRANSPORT tuşuna  **B** basıldığı zaman, iğne giriş noktaları izlenebilir. Geçerli iğne giriş konumu, kırmızı ile belirtilir. KARAR NOKTASI tuşuna  **C** basıldığı zaman iğne giriş noktası pembe renkle belirtilen üst üste dikiş alanının bölümü olur. GİRİŞ tuşuna  **D** basıldığı zaman, üst üste dikiş bölgesi oluşturacak şekilde düzenlenen bütün veriler kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.

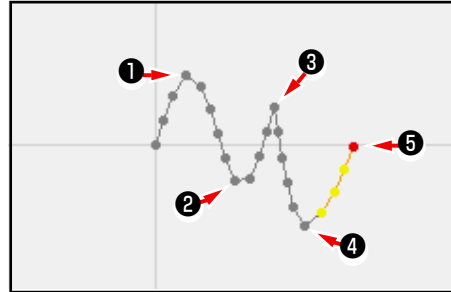
4-10. Kırılma noktası (eğrisel ve normal dikiş)

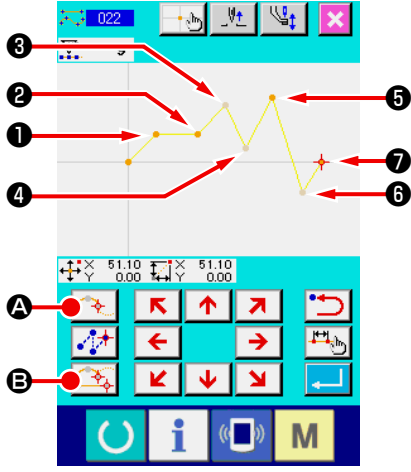


Kırılma noktası; eğrisel dikişin biçimini oluşturan iki noktanın üst üste gelerek kesiştiği noktadır ve eğrilerden birisinin sona erdiğini gösterir. GİRİŞ tuşuna  C ve KARAR NOKTASI tuşuna  B basıldığı zaman, eğrisel dikişin giriş noktası, kırılma noktası haline gelir.

① Eğrisel normal dikiş kırılma noktasının girilmesi

Kod listesi ekranında eğrisel normal dikiş işlevini (işlev 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; ⑤ noktasında GİRİŞ tuşuna  C basın. ③ ile ⑤ noktaları kırılma noktalarını oluştururlar ve giriş biçim noktalarının adedi, 2 sayı arttırılarak 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.)





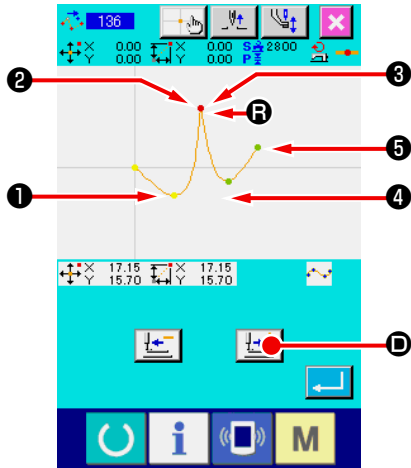
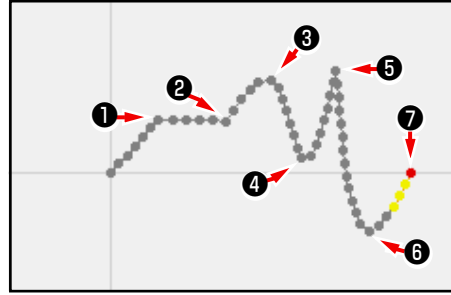
② Normal dikiş kırılma noktasının girilmesi

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

Koordinat giriş ekranında NORMAL DİKİŞ işlevini  022

(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 ve 5 noktası ile 7 noktası, eğrisel dikişten önceki noktalar oldukları için (biçim noktası adedi +2); 5 ve 7 noktaları kırılma noktalarını oluştururlar.

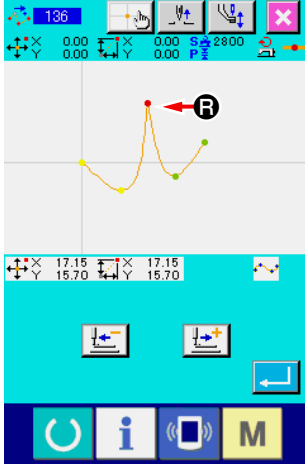


③ Kırılma noktalı biçimlendirme noktasında değişiklik yapılması

Kırılma noktası, iki kere üst üste dikişin gerçekleştiği bir nokta olduğu için, biçim noktasında değişiklik yaparken (103. Sayfada "9-1. Program adlarının girilmesi") çok dikkatli olmak gerekir.

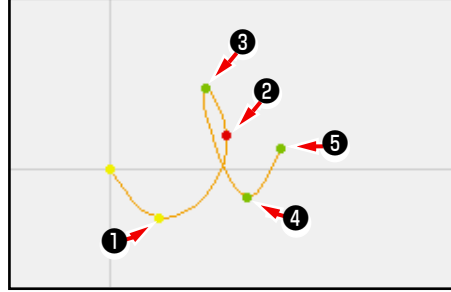
BİÇİM NOKTASI TAŞIMA işlevini (işlev kodu 136)  136

açın ve taşınacak biçim noktasını seçin. İLERİ TRANSPORT tuşuna  D basıldığı zaman, seçilen biçim noktası ileri alınır. Kırılma noktasında (B noktası) biçim noktasının iki adet noktası bulunur.

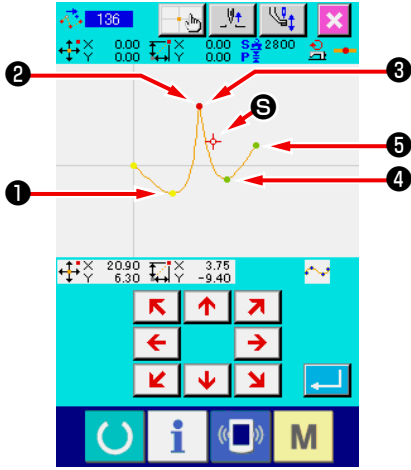
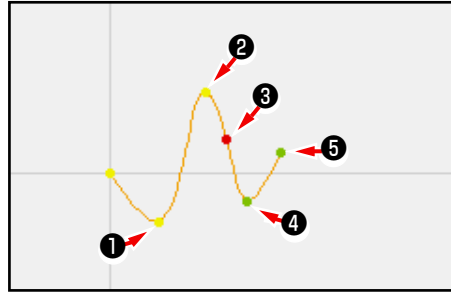


R noktası **S** noktasına taşınmak istendiğinde, ya arkadaki biçim noktası **2** veya öndeki biçim noktası **3** seçilerek sonuç değiştirilir.

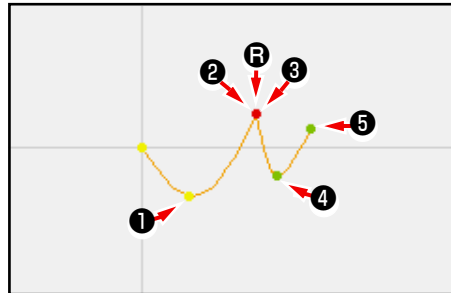
Sonuç ön nokta **2** taşındığı zaman elde edilir.



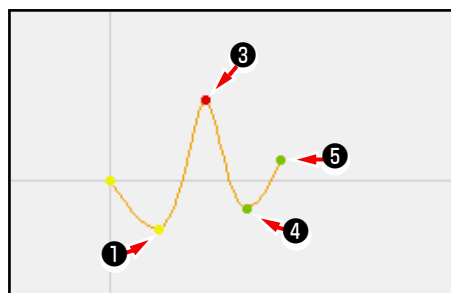
Sonuç ön nokta **3** taşındığı zaman elde edilir.



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

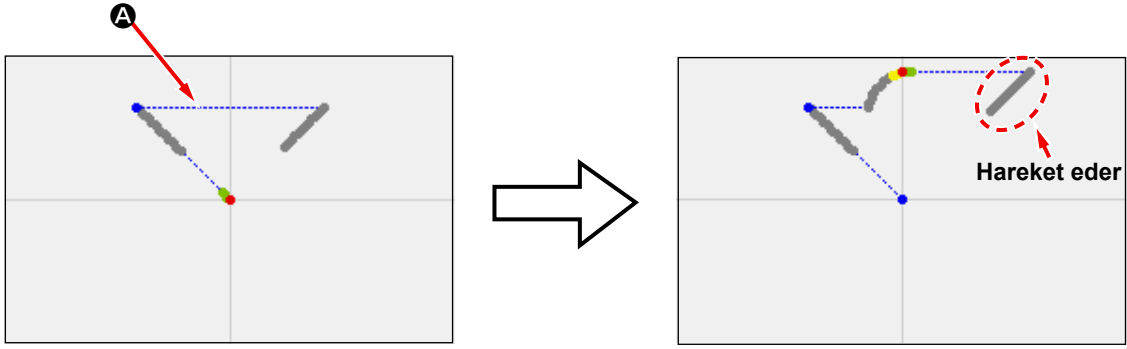


Arkadaki **2** noktasının veya öndeki **3** noktasının biçim noktasını silmek suretiyle, kırılma noktası normal geçiş noktası haline gelir ve sürekli eğrisel dikiş gerçekleştirilir.



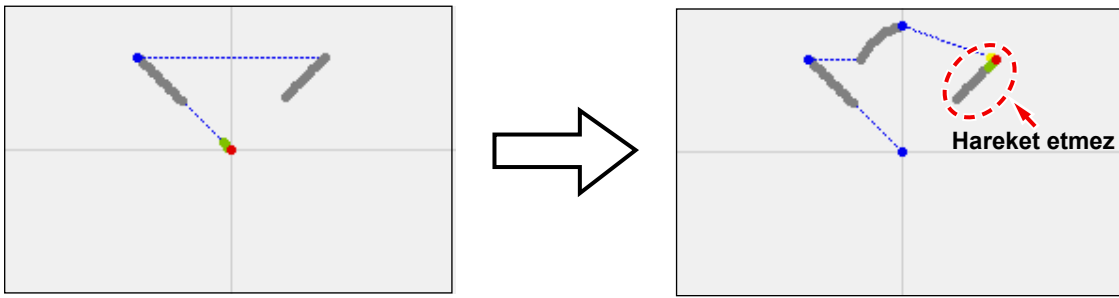
4-11. Bağıl ekleme ve mutlak ekleme arasında değişiklik yapılması

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.

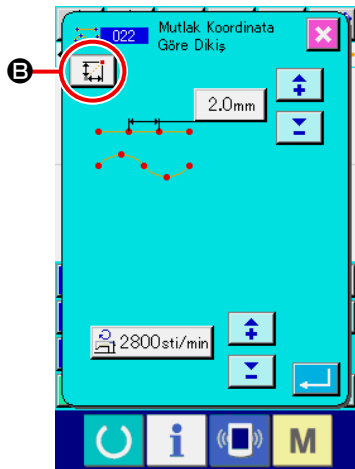


Şek. 1 Bağılı ekleme durumu

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



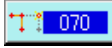
: Mutlak ekleme durumu

5. DESENİN DEĞİŞTİRİLMESİ

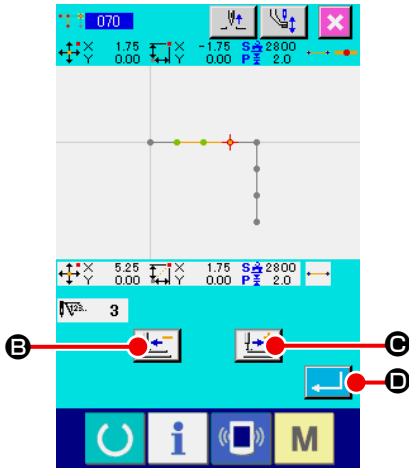
Desen değişikliği işlemini gerçekleştirmek için; ilk işlem olarak İLERİ TRANSPORT  veya GERİ TRANSPORT  tuşunu kullanarak iğne konumunu değişikliğin yapılacağı noktaya kaydırın.

5-1. Nokta değişikliği

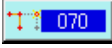
(1) Nokta silme (070 ve 074)

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.

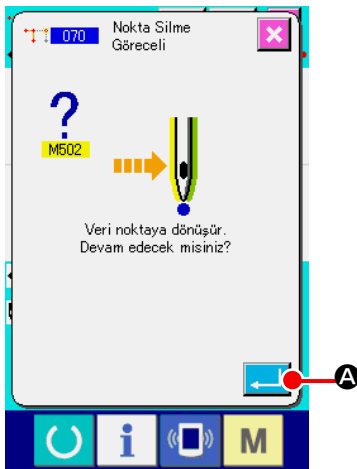


① Bağlı nokta silme işlevinin seçilmesi

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

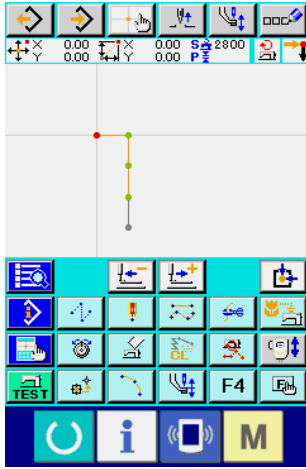
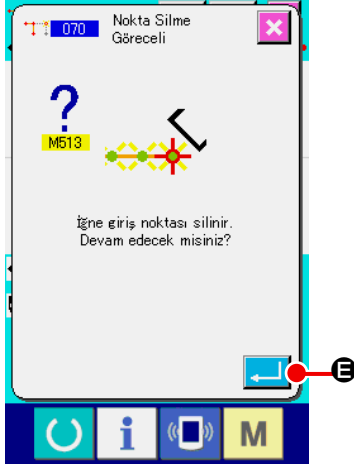
② Bağlı nokta silme işlevi kademesinin belirlenmesi

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



③ Nokta değişikliğinin onaylanması

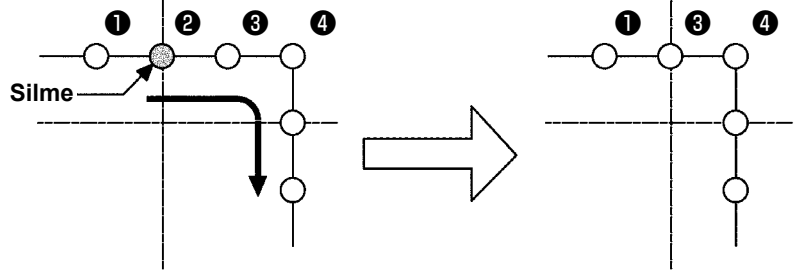
Nokta değişikliği onay ekranı, o noktanın dikiş noktasına göre değiştirilmeye hazır olduğunu ve beklediğini belirtir. Devam etmek için GİRİŞ tuşuna  **A** basıldığı zaman; nokta silme onay penceresi açılır.



④ Bağlı nokta silme işleminin uygulanması

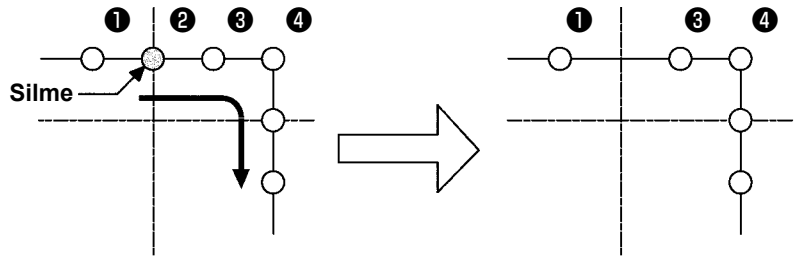
Nokta silme onay penceresinde GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman; nokta silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönlür.

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 (işlev kodu 074)  seçin ve uygulayın. Bu işlem uygulandığı zaman, silme noktasından sonraki desen verileri silinmez.

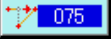


Mutlak nokta silme işlemi

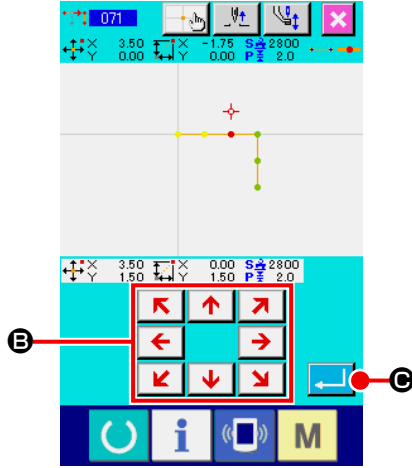


1. Mesafe değişikliği nokta silme işleminin bir sonucu olduğu için; dikiş uzunluğunda ortaya çıkan farkın dikiş makinesi azami dikiş uzunluğu değerini aşmamasına dikkat edin.
2. Yine nokta silme işleminin bir sonucu olarak, oluşturulan desendeki bir bölümün dikiş alanı dışına taşması mümkündür. Bu ve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

(2) Noktanın taşınması (071 ve 075)

Bu işlev, 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 işlevi, sadece nokta dikiş girdilerinde oluşturulan desen verilerini taşımaz, bunların yanı sıra düz dikiş veya benzeri işlevler için girilen o noktaya ilişkin herhangi bir işlevi 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 (işlev kodu 071)  seçin ve uygulayın.

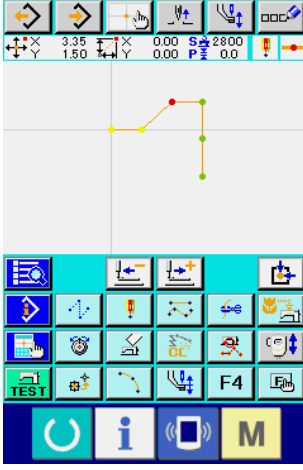
② Bağlı nokta taşıma konumunun belirlenmesi

HAREKET tuşunu  **B** kullanarak hareket konumunu belirleyin ve ENTER düğmesine  **C** basın.

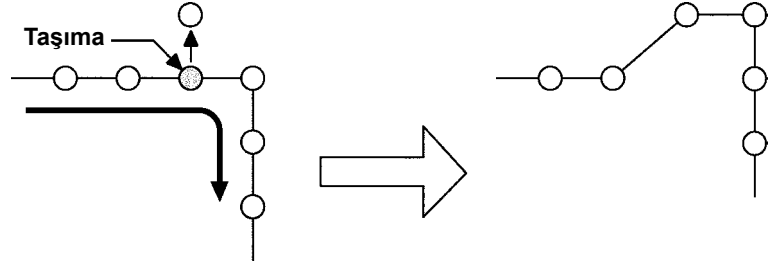


③ Nokta taşımanın onaylanması

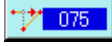
Nokta taşıma onay ekranı, o noktanın dikiş noktasına göre değiştirilmeye hazır olduğunu ve beklediğini belirtir. Devam etmek için GİRİŞ tuşuna  **A** basıldığı zaman; nokta taşıma onay penceresi açılır. Sonra standart ekrana geri dönülür.



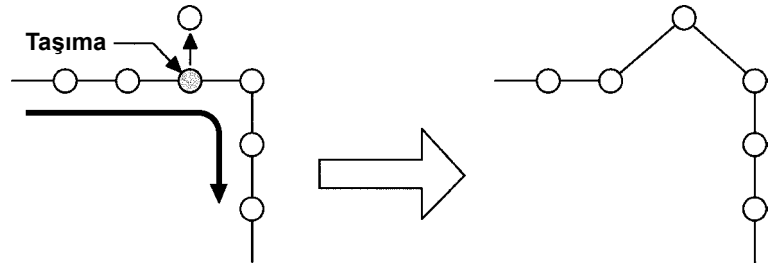
Bağıl nokta taşıma işleminin kullanılması durumunda, taşıma işleminden önceki bağlantılar korunurken; taşıma noktasından sonraki bütün desen verileri taşınırlar.



Bağıl nokta taşıma işlemi

Mutlak nokta taşıma işleminin uygulanması gerektiği takdirde; kod listesi ekranında MUTLAK NOKTA TAŞIMA işlevini (işlev kodu 075)  seçin ve uygulayın.

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



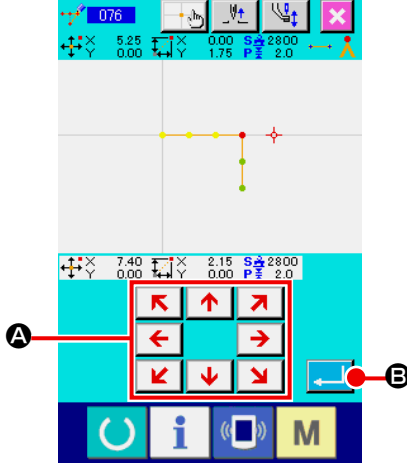
Mutlak nokta taşıma işlemi



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. Eklene 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.

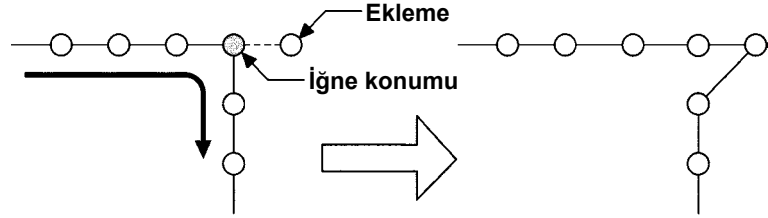


① Mutlak nokta ekleme işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında MUTLAK NOKTA EKLEME işlevini (işlev kodu 076)  seçin ve uygulayın.

② Mutlak nokta ekleme konumunun belirlenmesi

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



Mutlak nokta ekleme işlemi



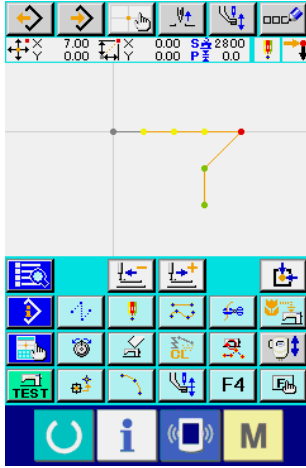
③ Mutlak nokta eklemeye onay verin.

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 dönülür.



④ Mutlak nokta ekleme işleminin uygulanması

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

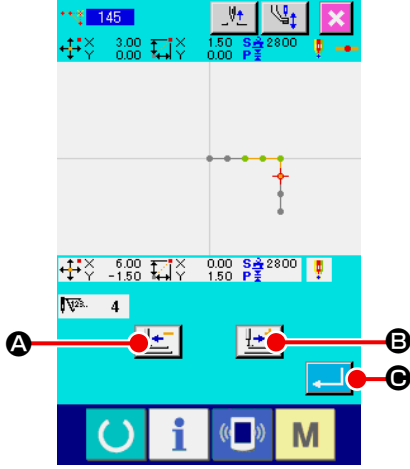


1. Mesafe değişikliği, nokta ekleme işleminin bir sonucu olduğu için; dikiş uzunluğunda ortaya çıkan farkın dikiş makinesi azami dikiş uzunluğu değerini aşmamasına dikkat edin.
2. Yine nokta ekleme işleminin bir sonucu olarak, oluşturulan desendeki bir bölümün dikiş alanı dışına taşması mümkündür. Bu 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 (İşlev kodu 145)

 işlevi seçildiğinde ve gerçekleştirildiğinde, soldaki ekran görüntülenir.

② **Mutlak nokta silme aralığının belirlenmesi**

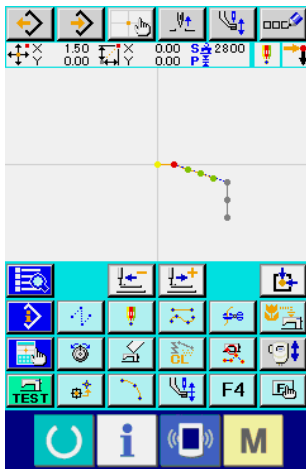
İğne konumunu taşıyın ve İLERİ TRANSPORT tuşu 

B veya GERİ TRANSPORT tuşuna  **C** basarak silme noktalarını içeren bölümü belirledikten sonra GİRİŞ  **D** tuşuna basın.



③ **Mutlak nokta silmenin gerçekleştirilmesi (atlatmalı transport)**

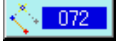
Mutlak nokta silme (atlatmalı transport) onay ekranında GİRİŞ tuşuna  **D** basıldığında, nokta silme işlemi gerçekleştirilir. Ardından, ekran standart ekrana geri döner.



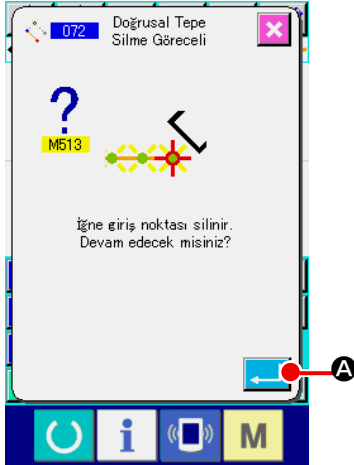
Silinen nokta ya da noktalardan sonra gelen desen verileri taşınmaz ama silinen nokta ya da noktalardan önceki ve sonraki desen verileri atlatmalı transportla birleştirilir.

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.

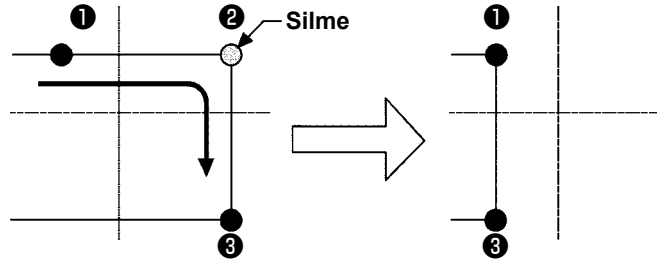


① Bağıl köşe noktası silme işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında BAĞIL KÖŞE NOKTASI SİLME işlevi  (işlev kodu 072) seçildiği ve uygulandığı zaman; bağıl köşe noktası silme onay ekranı açılır.

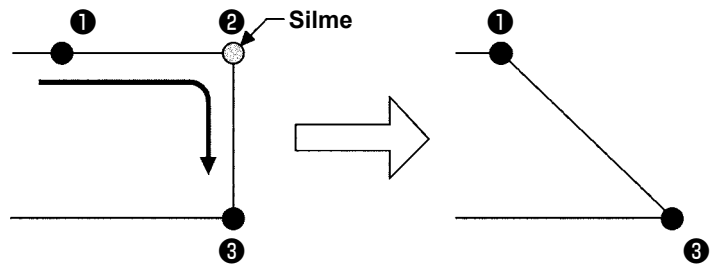
② Bağıl köşe noktası silme işleminin gerçekleştirilmesi

Bağıl köşe noktası silme onay penceresinde GİRİŞ tuşuna  A basıldığı zaman; bağıl köşe noktası silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönlür.

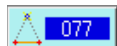


Bağıl köşe noktasının silinmesi

Bağıl 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 (işlev kodu 077)  seçin ve uygulayın.

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



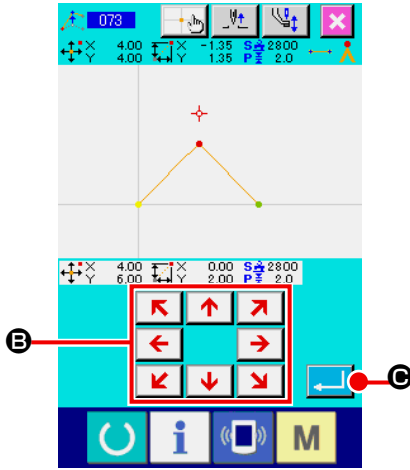
Nokta silme işleminin bir sonucu olarak, oluşturulan desendeki bir bölümün dikiş alanı dışına taşması mümkündür. Bu ve benzeri durumlarda; değiştirme işleminden yararlanarak desenin verilerini değiştirin ve desenin dikiş alanı içinde kalmasını sağlayın.

(2) Köşe noktasının taşınması (073 ve 078)

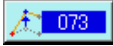
Bu işlev, belirlenmiş bir iğne giriş noktasının taşınmasını sağlar. Taşıma noktasından sonraki desen verilerinin taşınmasına göre kullanılan BAĞIL KÖŞE NOKTASI TAŞIMA  ve MUTLAK KÖŞE NOKTASI TAŞIMA  olarak isimlendirilen iki farklı yöntem vardır.

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

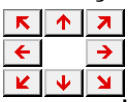
Mutlak tepe hareketi halinde : Belirtilen noktanın, öğenin son iğne giriş noktası olması ya da tepe noktasından farklı bir iğne giriş noktası olması halinde bu fonksiyon kullanılamaz.



① Bağıl köşe noktası taşıma işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında BAĞIL KÖŞE NOKTASI TAŞIMA işlevini (işlev kodu 073)  seçin ve uygulayın.

② Bağıl köşe noktası taşıma konumunun belirlenmesi

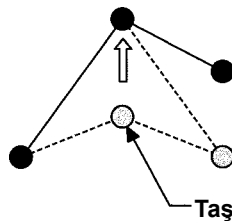
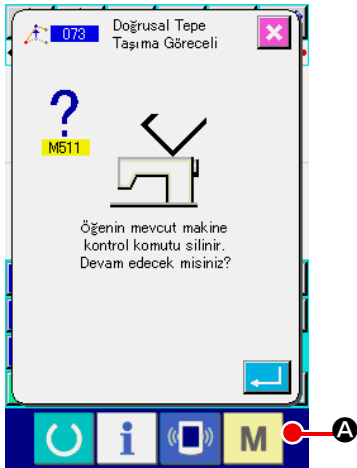
TAŞIMA tuşunu  kullanarak bağıl köşe noktasını istenilen konuma taşıyın ve GİRİŞ tuşuna  basın. Bu işlem- den sonra, makine kontrol komutu silme onay ekranı açılır.



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.

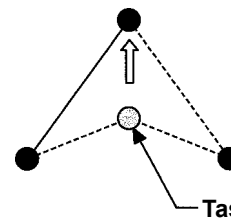
③ Köşe noktası taşıma işleminin uygulanması

Makine kontrol komutu silme onay penceresinde GİRİŞ tuşuna  basıldığında zaman; bağıl köşe noktası silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönülür.



Bağıl köşe noktasının taşınması

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



Mutlak köşe noktası taşıma işlemi

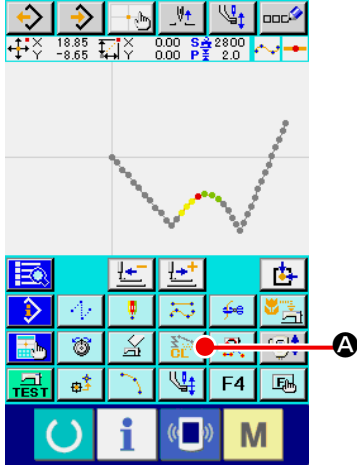
Mutlak köşe noktası taşıma işleminin uygulanması gerektiği takdirde; kod listesi ekranında MUTLAK KÖŞE NOKTASI TAŞIMA işlevini  (işlev kodu 078) seçin ve uygulayın. Mutlak köşe noktası taşıma işlemi uygulandığı zaman, taşıma noktasından sonraki desen verileri taşınmaz.



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.

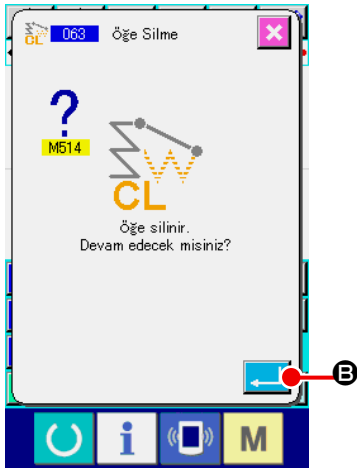
5-3. Bölüm silinmesi (063)

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

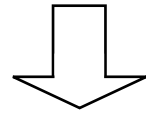
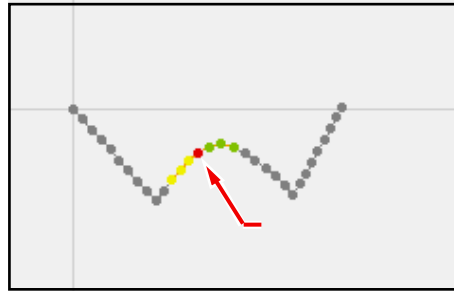
Standart ekranda BÖLÜM SİLME tuşuna  A basıldığı zaman veya kod listesi ekranında BÖLÜM SİLME işlevi  (işlev kodu 063) seçildiği zaman, bölüm silme uygulama ekranı açılır.



② Bölüm silme işleminin uygulanması

Bölüm silme onay ekranında GİRİŞ tuşuna  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.



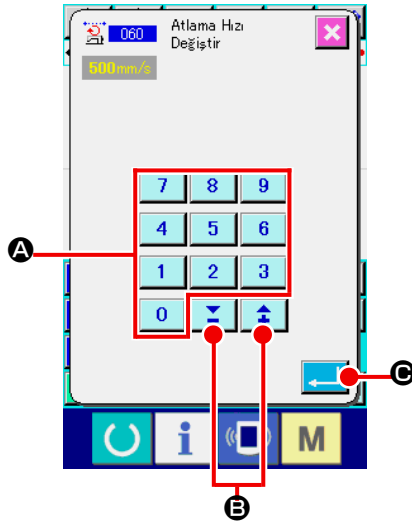
Geçerli iğne konumu
Bölüm silme

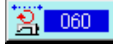


Silme sonrası
iğne konumu

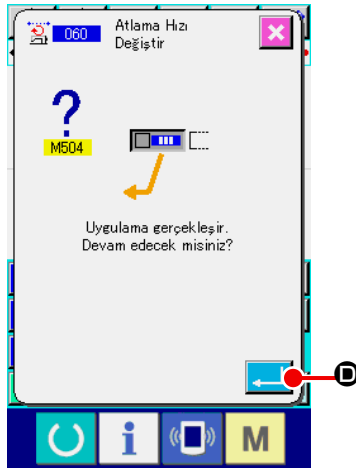
5-4. Atlı malı transport devrinin değiştirilmesi (060)

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 DE-
ĞİşTİRME işlevi  (işlev kodu 060) seçildiği zaman;
atlatmalı transport devir değiştirme ekranı açılır.

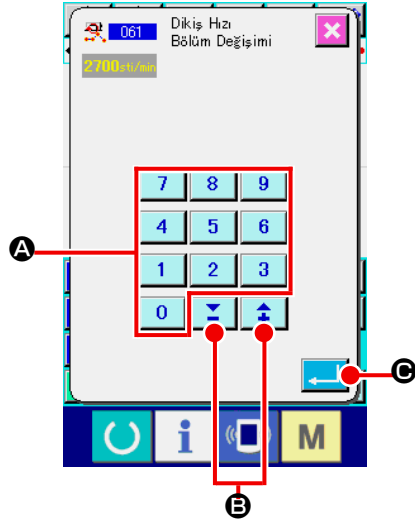
② **Atlatmalı transport devir değiştirme verilerinin girilmesi**
Atlatmalı transport devir değerini  ilâ  SAYISAL tuşla-
rını **A** veya + ve - tuşlarını   **B** kullanarak atlatmalı
transport devir değiştirme ekranında düzenleyin. GİRİş tuşuna
 **C** basıldığı zaman, onay giriş ekranı açılır.



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

5-5. Dikiş devir bölümünün değiştirilmesi (061)

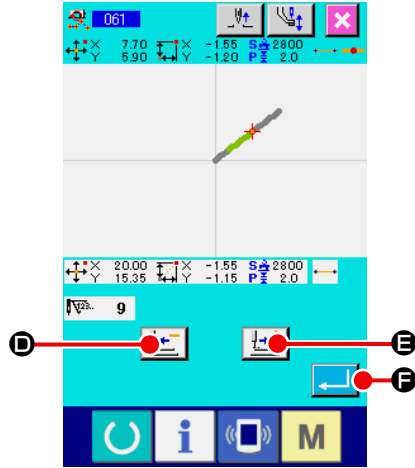
Dikiş devri, iğne giriş noktasının koşullarına bağlı olarak oluşturulan bölüme göre sınırlanabilir.



① **Dikiş devri bölüm değişikliği düzenleme ekranının açılması**
Standart ekranda DİKİŞ DEVRİ BÖLÜM DEĞİŞTİRME tuşuna  basıldığı zaman veya kod listesi ekranında DİKİŞ DEVRİ BÖLÜM DEĞİŞTİRME işlevi  (işlev 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 tuşuna  **C** basıldığı zaman, dikiş devri bölüm değişiklik kademesi belirleme ekranı açılır.



③ **Devir değişiklik kademesinin belirlenmesi**

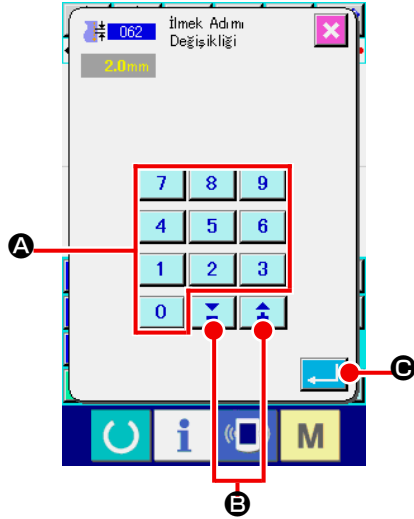
GERİ TRANSPORT tuşuna  **D** veya İLERİ TRANSPORT tuşuna  **E** basıldığı zaman, iğne giriş noktaları izlenebilir. GİRİŞ tuşuna  **F** basıldığı zaman, kademenin devir değiştirme noktası işlem değişikliği olarak belirlenir ve ekran standart ekrana geri döner.



İşlev seçildiğinde hangi iğne giriş noktaları aralığının başlangıç noktası olarak kullanılır. Aralığın başlangıç noktasını öncesinde herhangi bir iğne giriş noktası takip edilemez.

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 (İşlev kodu 140)  kullanılmalıdır.



① Dikiş adım değişikliği düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında DİKİŞ ADIMI DEĞİŞTİRME işlevi

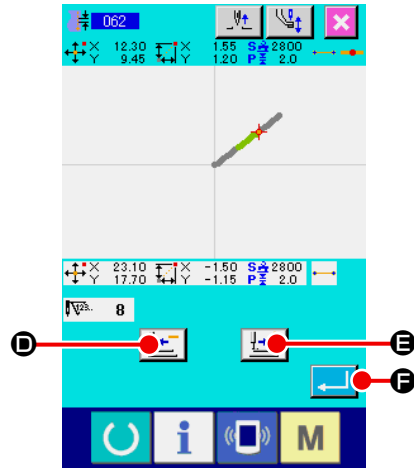
 (işlev kodu 062) seçildiği ve uygulandığı zaman; dikiş adım değişikliği düzenleme ekranı açılır.

② Değiştirilen dikiş adım değerinin girilmesi

Dikiş adımının değiştirilen değerini  ilâ  SAYISAL

tuşlarını **A** veya + ve - tuşlarını   **B** kullanarak dikiş adımı değişiklik düzenleme ekranında belirleyin.

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



③ Dikiş adımı değişiklik kademesinin belirlenmesi

GERİ TRANSPORT tuşuna  **D** veya İLERİ TRANSPORT

tuşuna  **E** basıldığı zaman, iğne giriş noktaları izlenebi-

lir. GİRİŞ tuşuna  **F** basıldığı zaman, kademenin dikiş adımı değiştirme noktası işlem değişikliği olarak belirlenir ve ekran standart ekrana geri döner.



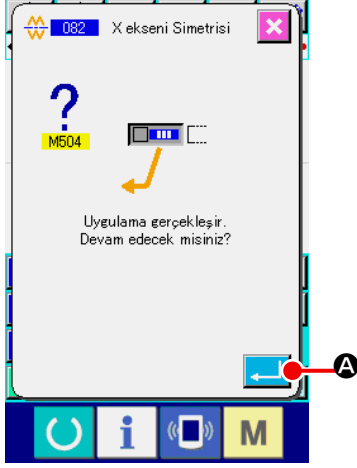
İşlev seçildiğinde hangi iğne giriş noktaları aralığının başlangıç noktası olarak kullanılır. Aralığın başlangıç noktasını öncesinde herhangi bir iğne giriş noktası takip edilemez.

5-7. Simetri

Bir şekil simetrik hale getirilerek, yeni bir desenin oluşturulması mümkündür. Geçerli iğne konumu referans noktası olarak alınır ve bu işlev yardımıyla; desenin tamamı oluşturulur. Bu işlevi uygularken, önce geçerli iğne konumunu referans konumuna göre düzenleyin.

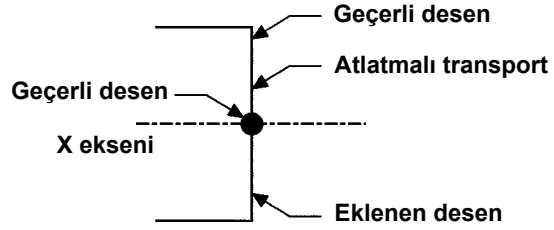
(1) X eksenine göre simetri (082)

Bir şeklin simetriği; geçerli iğne konumunun üzerinde bulunduğu X eksenine göre oluşturulur. Geçerli desen olduğu gibi muhafaza edilir ve simetrik desen, bu desenden sonra uygulanır.



① X eksen simetrisinin uygulanması

Kod listesi ekranında X EKSENİ SİMETRİ işlevi (işlev kodu 082) seçildiği ve uygulandığı zaman; onay ekranı açılır. Onay ekranında GİRİŞ tuşuna A basıldığı zaman, X eksenine göre simetri uygulanır.

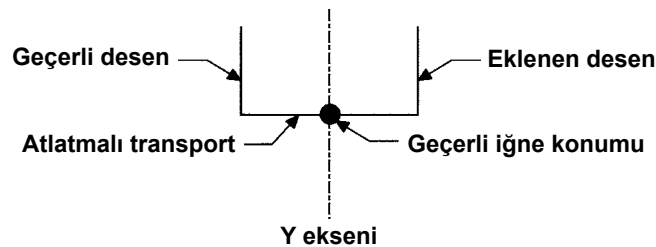


(2) Y eksenine göre simetri (083)

Bir şeklin simetriği; geçerli iğne konumunun üzerinde bulunduğu Y eksenine göre oluşturulur. Geçerli desen olduğu gibi muhafaza edilir ve simetrik desen, bu desenden sonra uygulanır.

① Y eksen simetrisinin uygulanması

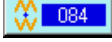
Kod listesi ekranında Y EKSEN SİMETRİSİ işlevini (işlev kodu 083) seçin ve açılan onay ekranında GİRİŞ tuşuna A basın. Bu işlemle, şeklin simetriği Y eksenine göre alınır.

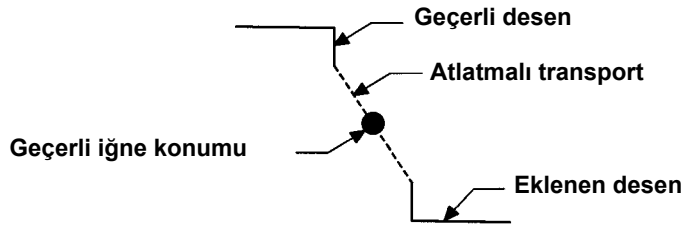


(3) Nokta simetrisi (084)

Bu işlevle geçerli iğne konumu referans olarak alınır ve simetrik bir şekil oluşturulur. Geçerli desen olduğu gibi muhafaza edilir ve simetrik desen, bu desenden sonra uygulanır.

① Nokta simetrisinin uygulanması

Kod listesi ekranında NOKTA SİMETRİSİ işlevi (işlev kodu 84)  seçildikten ve uygulandıktan sonra açılan onay ekranında GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman; noktaya göre simetri alma işlemi gerçekleştirilir.

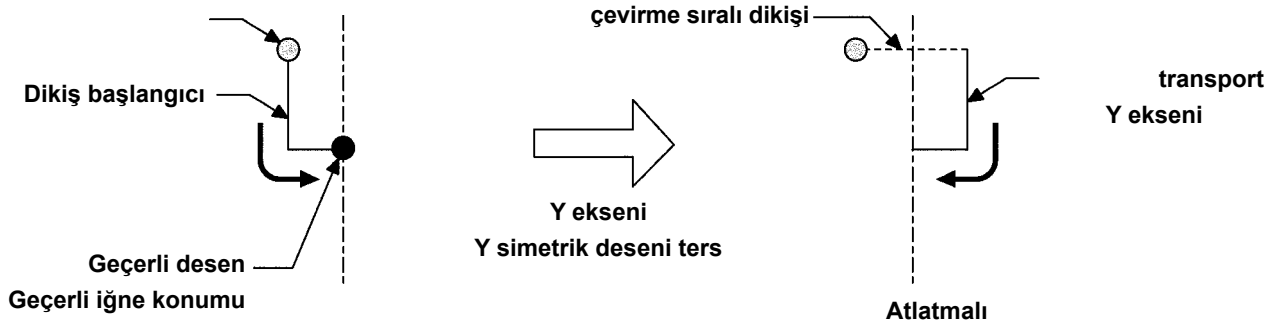


(4) Y simetrik deseni ters çevirme sıralı dikişi (098)

Bir şeklin simetriği; geçerli iğne konumunun üzerinde bulunduğu Y eksenine göre oluşturulur. Geçerli desen silinir ve simetrik desenin üst noktasına kadar atlatmalı transport eklenir.

① Y simetrik deseni çevirme sıralı dikişinin uygulanması

Kod listesi ekranında Y SİMETRİK DESENİ ÇEVİRME SİRALI DİKİŞİ işlevi (işlev kodu 098)  seçildikten sonra onay ekranında GİRİŞ tuşuna  basıldığı zaman; Y simetrik deseni çevirme sıralı dikişi gerçekleştirilir.

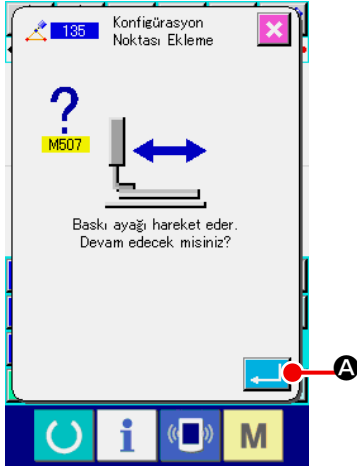


5-8. Biçim noktasının değiştirilmesi

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

(1) Biçim noktasının eklenmesi (135)

Bu işlevle, biçim noktası ekleme işlemi gerçekleştirilir.



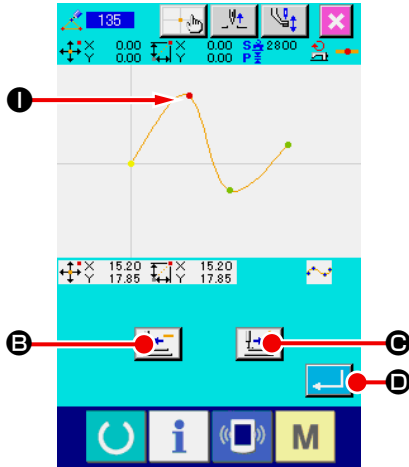
① Biçim noktası ekleme işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında BİÇİM NOKTASI EKLEME işlevi

 (işlev kodu 135) seçildiği ve uygulandığı zaman;

baskı ayağı hareket onay ekranı açılır.

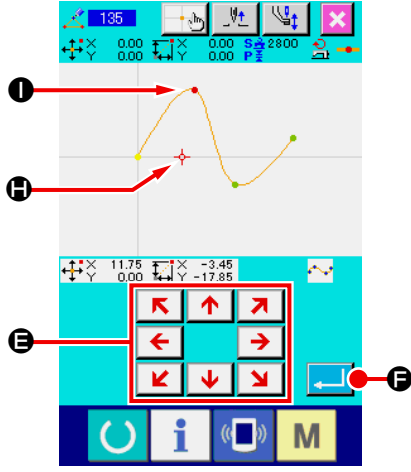
GİRİŞ tuşuna  A basıldığı zaman baskı ayağı 1. biçim noktasına gider biçim noktası belirleme ekranı açılır.



② Biçim noktasının belirlenmesi

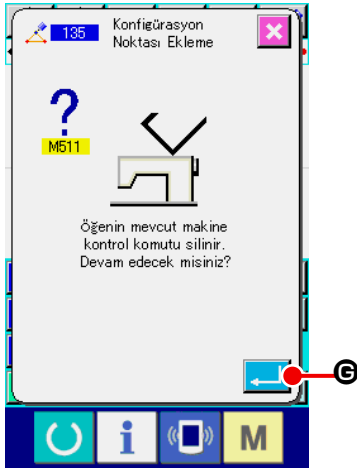
GERİ TRANSPORT tuşunu  B veya İLERİ TRANSPORT tuşunu  C kullanarak ekleme kaynağının biçim noktasını belirleyin. Yeni biçim noktası, burada belirlenen biçim noktasından sonra eklenir. Belirlenen biçim noktası kırmızı 1 ile gösterilir.

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



③ Ekleme konumunun belirlenmesi

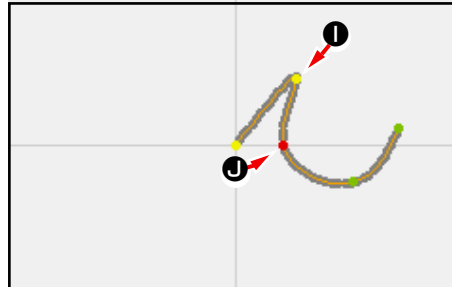
TAŞIMA tuşunu  kullanarak, biçim noktası ekleme varış noktasının İMLEÇ  ile belirlenen konumunu sapta-
yın ve GİRİŞ tuşuna  basın.



④ Makine kontrol komutlarının silinmesi

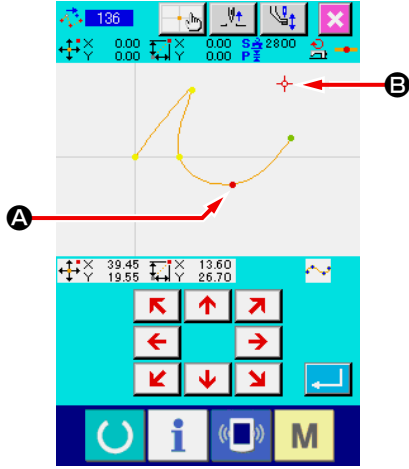
Elemanın yolu üzerinde silinmesi gereken herhangi bir makine kontrol komutu varsa; Makine kontrol komutları silme onay ekranı açıkken, GİRİŞ tuşuna  basın. Bu işlemde sonra biçim nokta ekleme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönülür.

Biçim noktası ① 'dan sonra eklenen biçim noktasının ② 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 (işlev kodu 136)  seçin ve uygulayın.

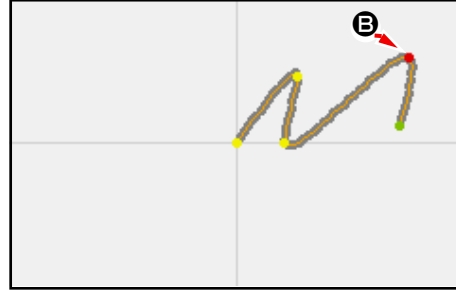
Biçim noktasının taşıma yöntemindeki uygulamalar; 77.

Sayfada “5-8. (1) Biçim noktasının eklenmesi (135)” bölümlünde 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.

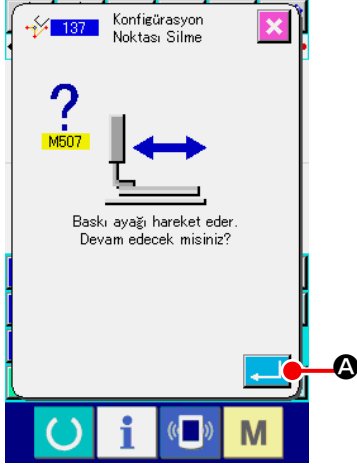
Konum belirlendikten ve makine kontrol komutu silme işleminin onaylanması gerçekleştirildikten sonra, biçim noktası taşıma görevi uygulanır.

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



(3) Biçim noktasının silinmesi (137)

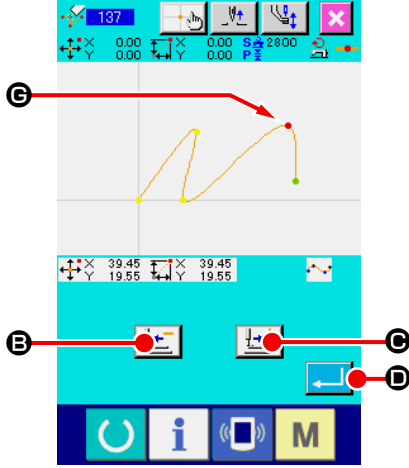
Bu işlemlerle, biçim noktası silme işlemi gerçekleştirilir.



① Silinecek biçim noktasının seçilmesi

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

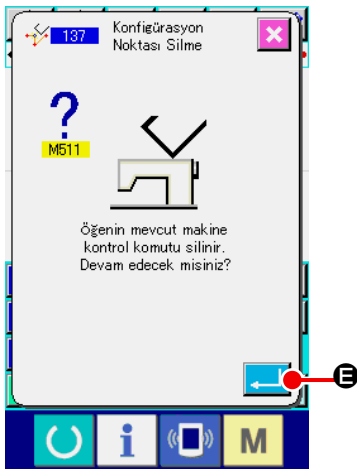
GİRİŞ tuşuna  A basıldığı zaman baskı ayağı hareket eder ve biçim noktası belirleme ekranı açılır.



② Biçim noktasının belirlenmesi

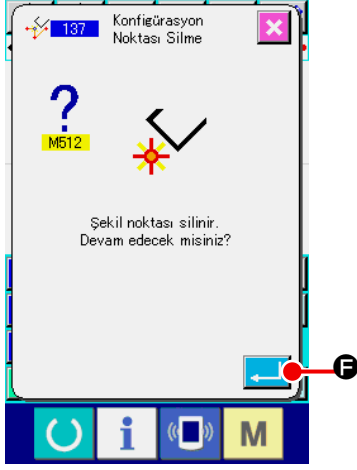
GERİ TRANSPORT tuşunu  B veya İLERİ TRANSPORT tuşunu  C kullanarak silinmesi gereken biçim noktasını belirleyin.

Biçim noktasını belirleyin ve GİRİŞ tuşuna  D basın.



③ Makine kontrol komutlarının silinmesi

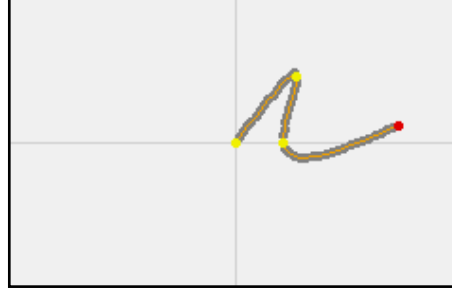
Elemanın yolu üzerinde silinmesi gereken herhangi bir makine kontrol komutu varsa; Makine kontrol komutları silme onay ekranı açıldığında, GİRİŞ tuşuna  E basın.



④ Biçim noktası silme işleminin uygulanması

Biçim noktası silme onay ekranında GİRİŞ tuşuna  **F** basıldığı zaman; biçim noktası silme işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönlür.

Silinen biçim noktasının **G** örneği, aşağıdaki çizimde gösterilmiştir.

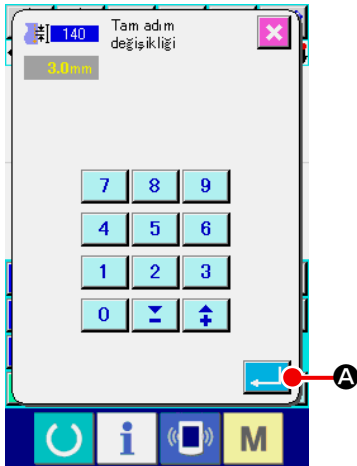


5-9. Tüm adım değişikliği (140)

Bu işlev, oluşturulan tüm desen için dikiş adımını değiştirir.

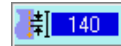
Desenin bir bölümü için dikiş adımının değiştirilmesi durumunda, adım değişikliği (İşlev kodu 062)

 kullanılmalıdır.



① Tüm adım değişikliği ekranının görüntülenmesi

Kod listesi ekranında tüm adım değişikliği (İşlev kodu 140)

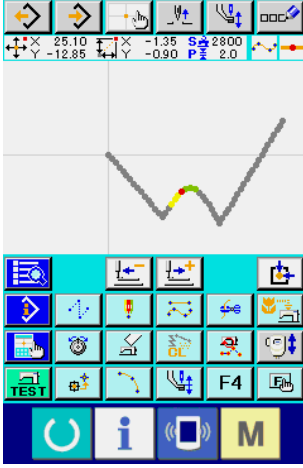
 işlemi seçildiğinde ve gerçekleştirildiğinde, tüm adım değişikliği ekranı görüntülenir.

② Yeni bir dikiş adımının girilmesi

SAYISAL tuşları veya ARTIRMA/EKSİLTME tuşunu kullanarak bir dikiş adımı girin. GİRİŞ tuşuna  **A** basıldığında, tüm desenin giriş adımı girilen değerle değiştirilir.

5-10. Mutlak elemanın silinmesi (143)

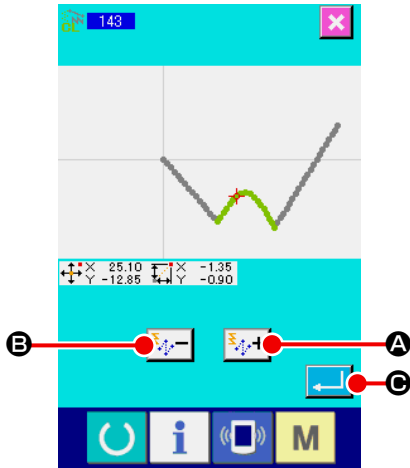
Bu işlev, dikiş elemanı veya elemanlarını ve mekanik kontrol komutunu elemanlar için ayrı ayrı seçilebilecek şekilde siler. Silinen eleman veya elemanların başlangıç ve bitiş noktalarını birleştiren atlatma transportu otomatik olarak eklenir. Bunun sonucunda, sonraki elemanlar ileri taşınmaz. Sonraki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



① Silme aralığı ayar ekranının görüntülenmesi

Kod listesi ekranında mutlak eleman silme (İşlev kodu 143)

 işlemi seçildiğinde ve gerçekleştirildiğinde, silme aralığı belirleme ekranı görüntülenir.



② Silme aralığının belirlenmesi

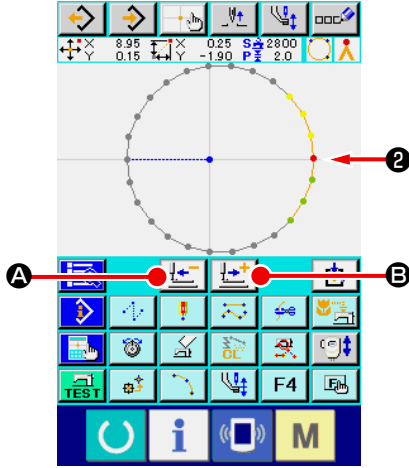
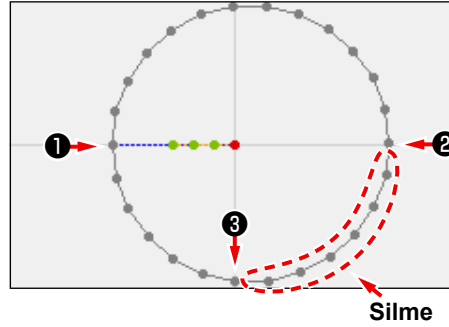
ELEMAN İLERİ tuşuna  A veya ELEMAN GERİ tuşuna

 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 tuşuna  C basın. Mutlak eleman silme işlemi gerçekleştirilir ve ekran standart ekrana geri döner.



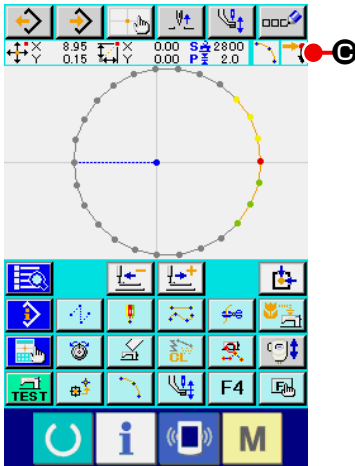
5-11. Eleman bölme (141)

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

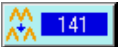


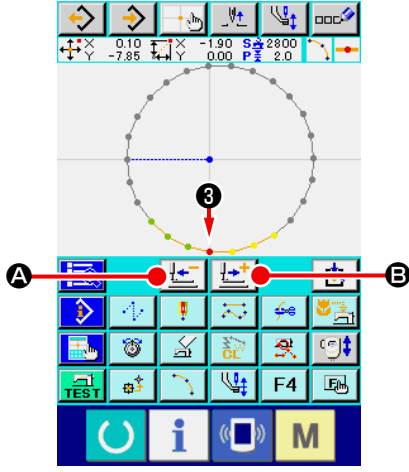
① Mevcut noktanın ② konumuna taşınması

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



② Eleman bölmenin gerçekleştirilmesi

Kod listesi ekranında eleman bölme (işlev kodu 141)  **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.

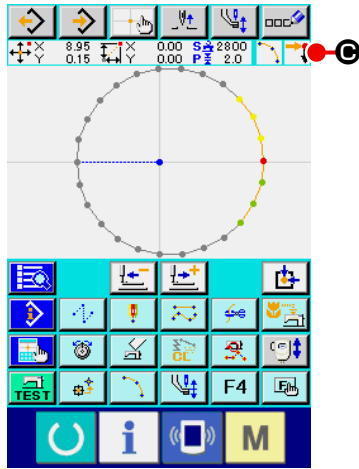


③ Mevcut noktanın ③ konumuna taşınması

① 'dekine benzer şekilde, mevcut noktayı standart ekran

üzerindeki GERİ TRANSPORT  A tuşunu ve İLERİ

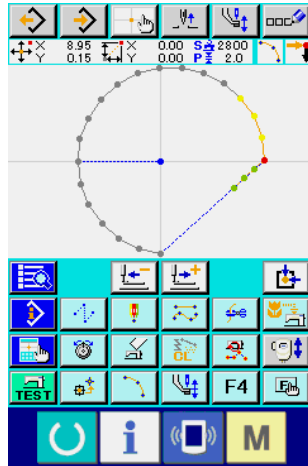
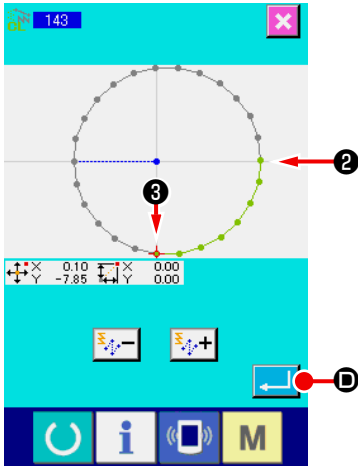
TRANSPORT  B tuşunu kullanarak ③ konumuna taşıyın.



④ Eleman bölmenin gerçekleştirilmesi

② 'dekine benzer şekilde, kod listesi ekranında eleman bölme (İşlev kodu 141)  işlemi 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  işaretini alır.



⑤ Mutlak eleman silme işleminin gerçekleştirilmesi

Kod listesi ekranında eleman bölme

(İşlev kodu 143)  seçildi-

ğinde ve gerçekleştirildiğinde, silme aralığı belirleme ekranı görüntülenir

② ile ③ arasında bir aralık belirleyin

ve GİRİŞ tuşuna  D basın.

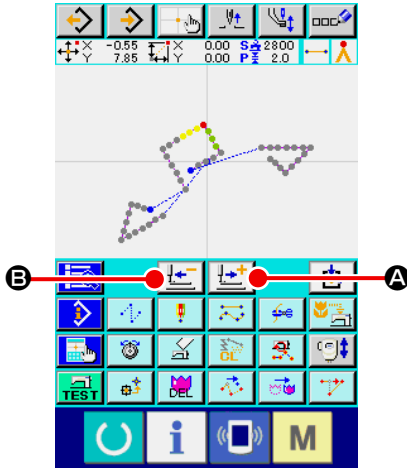
5-12. Tam dönüş (138) / Kısmi dönüş (139)

u işlev, desenin iğne giriş noktalarının tamamı ya da bir kısmı için oluşturulan deseni döndürür.

Desenin tamamını döndürmek için tam dönüş (İşlev kodu 138)  işlemini, desenin iğne giriş noktalarının bir kısmını döndürmek içinse kısmi dönüş (İşlev kodu 139)  işlemini 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.

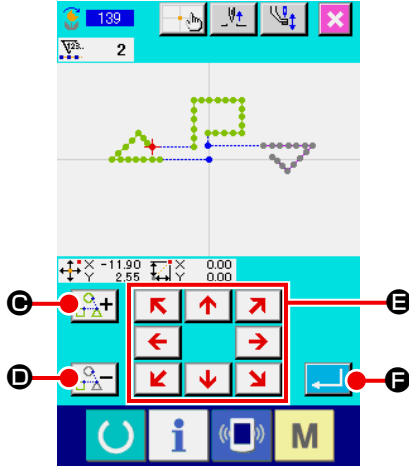


① Dönüş merkezi olarak kullanmak istediğiniz konuma taşıma

Mevcut noktayı, İLERİ TRANSPORT tuşunu  **A** ve GERİ TRANSPORT tuşunu  **B** kullanarak, dönüş merkezi olarak kullanmak istediğiniz noktaya taşıyın. Tam dönüş için, desen üzerinde istenen herhangi bir nokta dönüş merkezi olarak belirlenebilir. Kısmi dönüş için, atlatmalı transport üzerindeki hiçbir nokta belirlenemez. Sadece iğne giriş noktası belirlenebilir.

② Tam dönüş ya da kısmi dönüşün seçilmesi

Kod listesi ekranda tam dönüş (İşlev kodu 138)  veya kısmi dönüş (İşlev 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 **Döndürülen nesnenin belirlenmesi (Kısmi dönüş durumunda)**
Sadece kısmi dönüşte, döndürülen nesnenin belirlenebilmesi için DÖNDÜRÜLEN NESNE ARTI tuşu ve GERİ TRANSPORT tuşu görüntülenir.

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

- ④ **Döndürülen nesnenin taşıma hedefinin belirlenmesi**

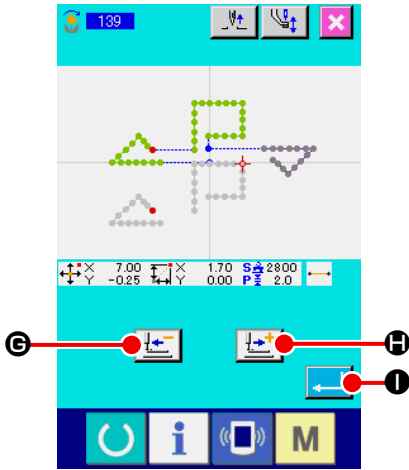
TAŞIMA tuşunu kullanarak taşıma hedefinizi he-

deflediğiniz konuma ayarlayın.

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

- ⑤ **Döndürülen nesnenin taşınmasının gerçekleştirilmesi**

GİRİŞ tuşuna basıldığında, dönüş kaynağı belirleme ekranı görüntülenir.

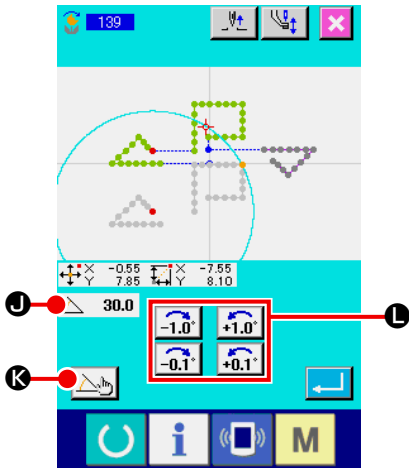


- ⑥ **Bir dönüş kaynağının belirlenmesi**

GERİ TRANSPORT tuşuna ve İLERİ TRANSPORT tuşuna basarak bir dönüş kaynağı belirleyin ve GİRİŞ tuşuna basın.

Dönüş açısı belirleme ekranı görüntülenir.

İğne giriş noktalarından sadece biri dönüş kaynağı olarak belirlenebilir. Atlatmalı transport üzerindeki hiçbir nokta dönüş kaynağı olarak belirlenemez.



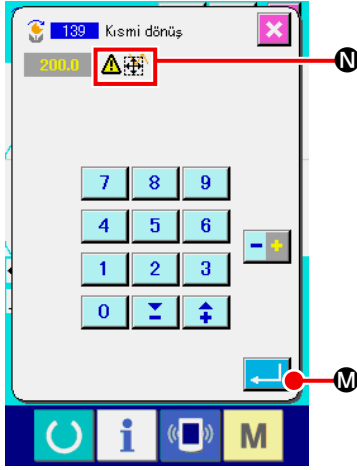
- ⑦ **Bir dönüş açısının belirlenmesi**

Dönüş açısı belirleme ekranında, bir çember dönüş kaynağının döndürüldüğünde getirilebileceği alanı belirtir. DÖNÜŞ AÇISI

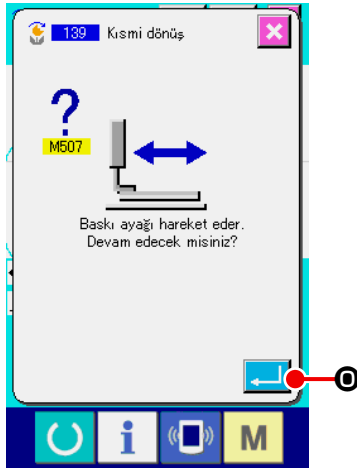
AYAR tuşuna basarak dönüş açısını 30.0

ayarlayın. Bu aşamada, parça baskı ayağı dönüş açısıyla birlikte hareket eder.

Sayısal bir değerle bir dönüş açısı girmek için, DÖNÜŞ AÇISI SAYISAL DEĞER GİRİŞ tuşuna basarak dönüş açısı sayısal değer giriş ekranını görüntüleyin.



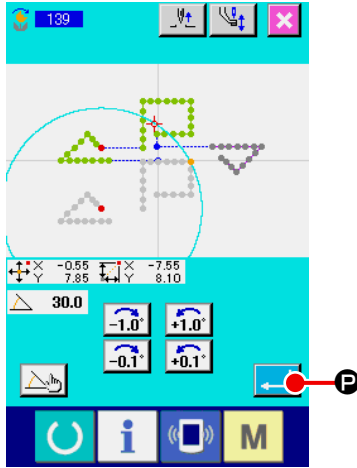
Açı sayısal değeri giriş ekranında bir dönüş açısı girildiğinde ve GİRİŞ tuşun  **M** basıldığında, parça baskı ayağını taşıma onay ekranı görüntülenir. Bu aşamada, parça baskı ayağı dönüş açısıyla birlikte hareket eder. Döndürülen nesne, döndürüldüğünde dikiş alanından dışarı çıkıyorsa,  **N** görüntülenir.



Parça baskı ayağını taşıma onay ekranında GİRİŞ tuşuna  **O** basıldığında, parça baskı ayağı, dönüş açısına karşılık gelen konuma taşınır. Ardından, ekran dönüş açısı belirleme ekranına geri döner.



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

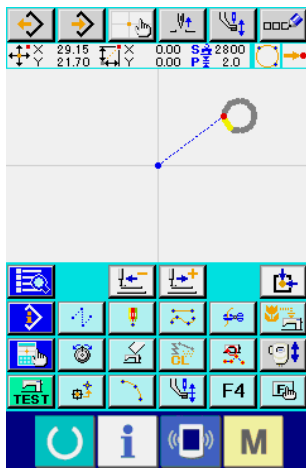
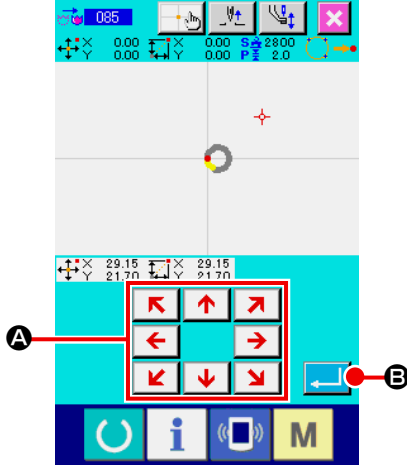


Bir dönüş açısı girdikten sonra GİRİŞ tuşuna  **P** basın. GİRİŞ tuşuna basıldığında, desen döner ve ekran standart ekrana geri döner.



6-2. Desenin taşınması (085)

Bu işlevle, 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  (işlev kodu 085) seçildiği zaman; desen taşıma konumu belirleme ekranı açılır.

③ Desen taşıma noktasının belirlenmesi

İstediğiniz varış noktasının konumunu TAŞIMA tuşu



A ile belirleyin.

④ Desen taşıma işleminin uygulanması

GİRİŞ tuşuna  **B** basıldığı zaman, onay giriş ekranı açılır.

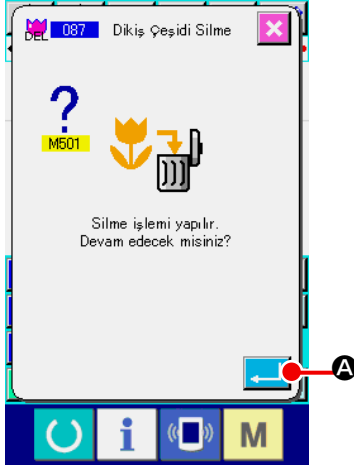
④ Desen taşıma onay penceresinde GİRİŞ tuşuna **C** basıldığı zaman; desen taşıma işlemi uygulanır ve standart ekrana geri dönlür.



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

6-3. Desenin silinmesi (087)

Oluşturulan bütün desen verileri silinir.



① Desen silme işlevinin seçilmesi

Kod listesi ekranında DESEN SİLME işlevi  (işlev kodu 087) seçildiği ve uygulandığı zaman; desen silme onay ekranı açılır.

② Desen silme işleminin uygulanması

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



1. Silinen desen verileri geri alınamazlar.
2. Desen verilerini hafıza kartına yazdıktan sonra tekrar yeni bir desen oluştururken veya hafıza kartından başka bir deseni okurken; bu işlevi kullanın ve önce desen verilerini silin. Deseni silmeden desen okuma işlemi uygulandığı takdirde, yeni oluşturulmuş desen verilerinin geçerli iğne konumundan hemen sonra ve ek olarak okunur.

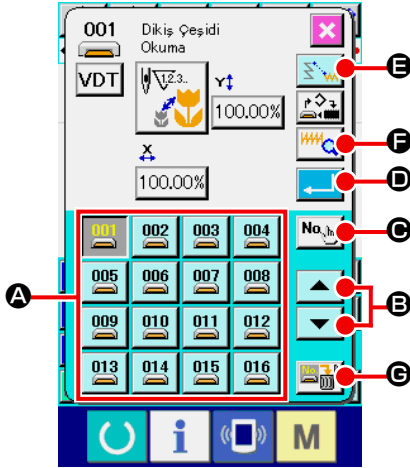
6-4. Desenlerin okunması

Bu işleyle desen verileri okunur.



IP-510 için biçimlendirilmiş olan hafıza kartlarını kullanın.

(1) Desen verilerinin okunması



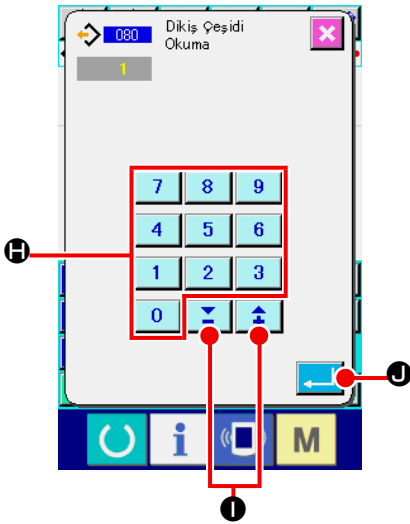
① Desen okuma işlevinin seçilmesi

Standart ekranda DESEN OKUMA tuşuna  basıldığı zaman, desen okuma ekranı açılır.

② Okunacak desenin seçilmesi

Hafızada mevcut olan desenler,  tuşuna basıldığı zaman **A** bölgesinde gösterilir. Okunmak istenilen desenin tuşuna basıldığı zaman, tuşun rengi  değişir.

Desenler 16 adetten fazla olduğu takdirde,  tuşu " ↑ " ve  tuşu " ↓ "; **B** bölgesinde gösterilirler. Bu tuşlara basılarak; **A** bölgesinde gösterilen desenler değiştirilebilirler.

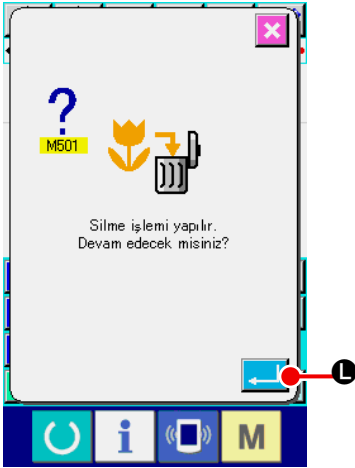
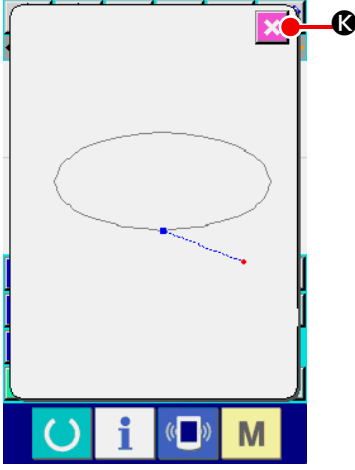


③ Desen numarasının doğrudan belirlenmesi

DESEN NO BELİRLEME tuşuna  **C** basıldığı zaman, desen numarası belirleme ekranı açılır. Desen numarası,  ilâ  SAYISAL tuşları  veya + ve - tuşları   **I** kullanılarak girilebilir. + veya - tuşuna basıldığı zaman, sonraki desen numarasının geçerli numarası, bu aşamada girilir. GİRİŞ tuşuna  **J** basıldığı zaman, girilen desen numarası seçilmiş olarak desen okuma ekranına geri döndülür.

④ Desen okuma işleminin uygulanması

GİRİŞ tuşuna  **D** basıldığı zaman; seçilen desenin okuma işlemi uygulanır ve standart ekrana geri döndülür.



1. **DESEN BİLGİSİ** tuşuna   basıldığı zaman, desen bilgileri ekranı açılır ve seçilmiş olan ilgili desen numarasının kapsamında olan desen bilgisi verileri bu aşamada onaylanabilir.

İPTAL tuşuna   basıldığı zaman, desen okuma ekranına geri dönülür.



2. **ATLATMALI TRANSPORT OKUMA** tuşuna



 basıldığı zaman, desen verilerinin okunmasına kadar olan süreçteki dikişte atlatmalı transport verilerinin silinmesi  veya silinmemesi  seçenekleri kullanılabilir.

Geçerli düzenleme durumu atlatmalı transport tuşu ile gösterilir ve tuşa her basıldığında ( ve ) düzenleme dönüşümlü olarak değiştirilir.

3. **DESEN SİLME** tuşuna   basıldığı zaman, desen numarası silme ekranı açılır.

GİRİŞ tuşuna   basıldığı zaman, hafıza kartından seçilmiş olan desen numarasına ilişkin desen verilerinin silinmesi mümkündür.

Merkez olarak yeni oluşturulmuş bulunan desen verilerinin geçerli iğne konumu esas alınarak, desen okuma o konumun sonrasına eklenir.

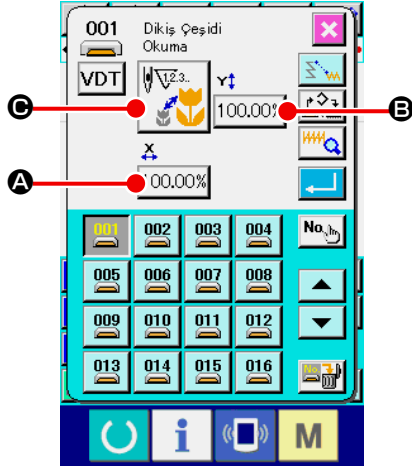


Standart ekranda **GERİ TRANSPORT** tuşunu  veya **İLERİ TRANSPORT** tuşunu  kullanarak; oluşturulan desendeki verilerin iğne konumunu taşımak ve desen verilerinin isteğe bağlı konumunu okumak mümkündür.

(2) Genişletme/daraltma oranının belirlenmesi

Genişletme/daraltma oranını önceden belirleyerek; genişletilmiş veya daraltılmış desenleri okumak mümkündür.

Genişletme/daraltma, sadece okunan verilerin VDT biçimine sahip veriler olması durumunda gerçekleştirilebilir.



① X genişletme/daraltma oranının belirlenmesi

X GENİşLETME/DARALTMA ORANI BELİRLEME tuşuna

100.00% A basıldığı zaman, X genişletme/daraltma oranı belirleme ekranı açılır.

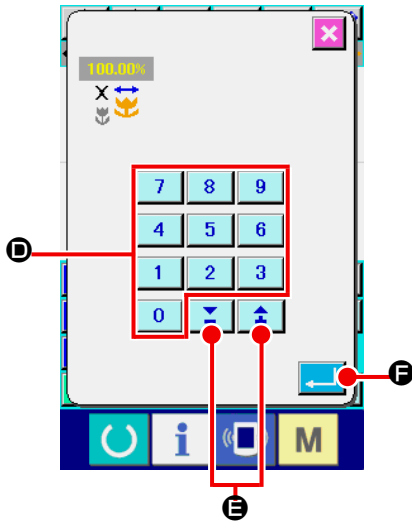
Geçerli X genişletme/daraltma oranının belirlenmiş değeri; X genişletme/daraltma oranı belirleme tuşu ile gösterilir.

② X genişletme/daraltma oranının girilmesi

Genişletme/daraltma oranını 0 ilâ 9 SAYISAL tuşlarını

D veya + ve - tuşlarını E kullanarak girin. + ve - tuşlarına her basılışında, oran % 0.01 'lik basamaklarla artar veya eksilir.

GİRİş tuşuna F basıldığı zaman, oran düzenlenmiş veri değeri olarak kayda alınır ve standart ekrana geri dönülür.

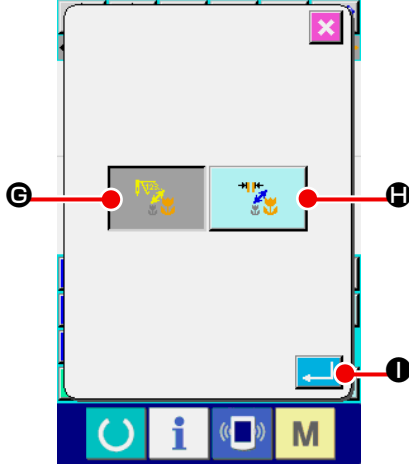


③ Y genişletme/daraltma oranının belirlenmesi

Y GENİşLETME/DARALTMA ORANI BELİRLEME tuşuna

100.00% B basıldığı zaman, Y genişletme/daraltma oranı belirleme ekranı açılır. Düzenleme yöntemi, X genişletme/daraltma işleminde kullanılan yöntemin aynısıdır.

Geçerli Y genişletme/daraltma oranının belirlenmiş değeri; Y genişletme/daraltma oranı belirleme tuşu ile gösterilir.



④ Genişletme/daraltma oranı düzenleme yönteminin seçilmesi

Genişletme/daraltma yöntemi olarak ya dikiş uzunluğunun artırılmasından/azaltılmasından yararlanılır veya dikiş adedi artırılır/azaltılır.

GENİŞLETME/DARALTMA ORANI BELİRLEME tuşuna



basıldığı zaman, genişletme/daraltma yöntemi belirleme ekranı açılır.

Genişletme/daraltma yöntemi seçim tuşuna basıldığı zaman, bu işlemle seçilmiş olan genişletme daraltma yöntemi ekranda gösterilir.

(Dikiş adedinin artırılma/azaltılması



arttırılması/azaltılması



)

⑤ Genişletme/daraltma oranı düzenleme yönteminin seçilmesi

Genişletme/daraltma yöntemi seçim ekranında DİKİŞ ADEDİ

ARTTIRMA/AZALTMA işlevini



veya

DİKİŞ UZUNLUĞU ARTTIRMA/AZALTMA işlevini



seçin. Seçilen

tuşun rengi



değişir.

GİRİŞ tuşuna



basıldığı zaman, düzenleme yöntemi

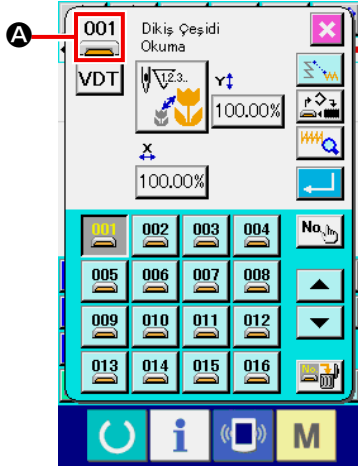
seçilir ve desen okunma ekranına geri dönlür.



1. Nokta dikiş durumunda; dikiş adedinin çoğaltılması/azaltılması işlemi genişletme/daraltma ile sağlansa dahi; büyütme/küçültme işlemi dikiş uzunluğunun arttırılması/azaltılmasıyla gerçekleştirilebilir.

2. X/Y genişletme/daraltma oranı bağımsız olarak düzenlendiği veya X/Y genişletme daraltma işlemi kemer ya da çember olarak tekrarlandığı takdirde dikiş; dikiş noktasına göre değişeceği için biçim sabit kalmayabilir ve genişletme/daraltma işlemi dikiş adedinin arttırılması/azaltılmasıyla sağlanır.

(3) Okuma verisi türünün düzenlenmesi



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

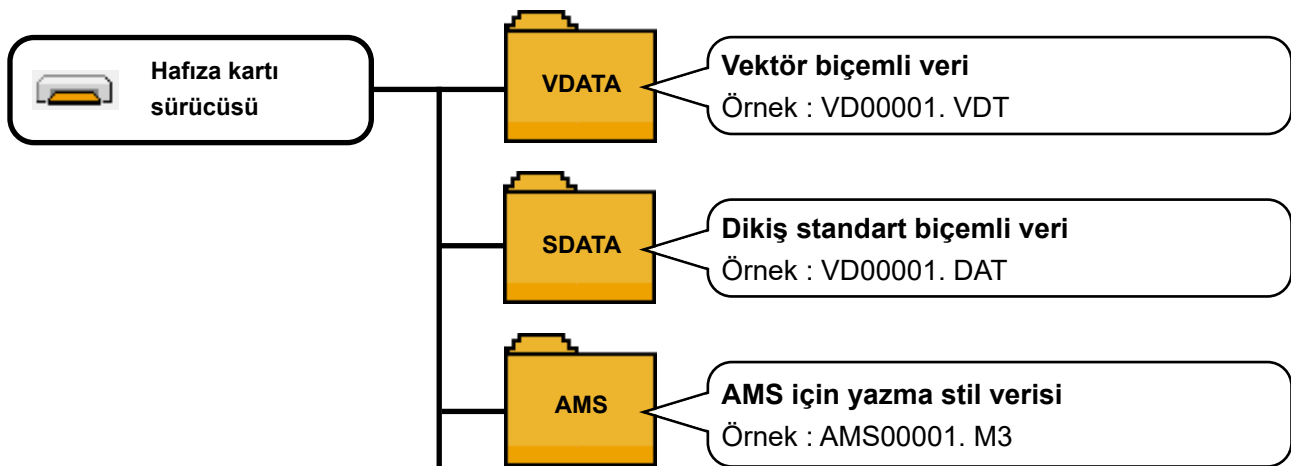
Aşağıda gösterilen ortamlar arasında seçim yapmak mümkündür. Bu işlemle seçilen ortam, A bölümünde bir simge ile gösterilir.

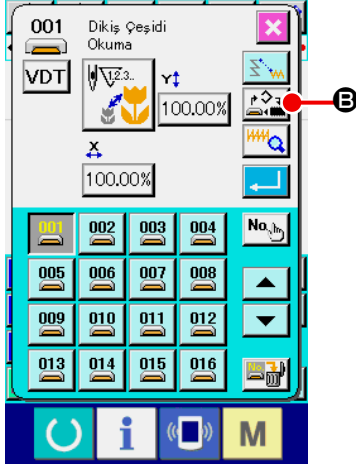
Nesnel ortam	Simge
Dikiş makinesi hafızası	
Hafıza kartı	

Aşağıda gösterilen veriler arasında seçim yapmak mümkündür. Seçilen veri biçemi, desen türü seçme tuşu ile gösterilir.

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

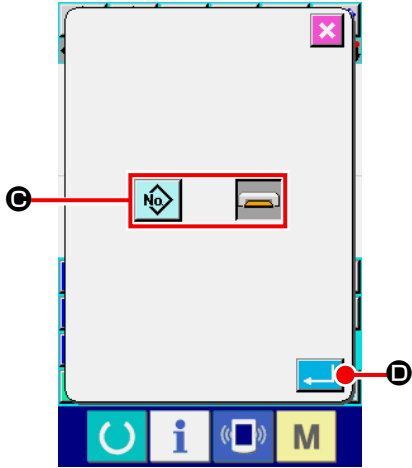
• Hafıza kartı klasör yapısı





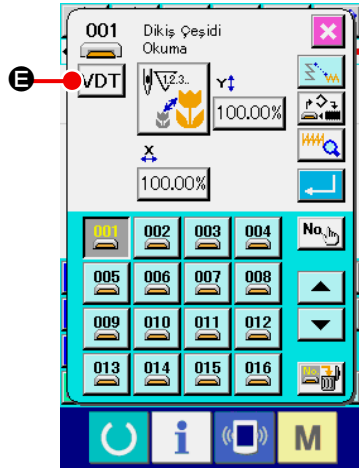
① Nesnel ortamın seçilmesi

NESNEL ORTAM SEÇME tuşuna  **B** basıldığı zaman, nesnel ortam düzenleme ekranı açılır.



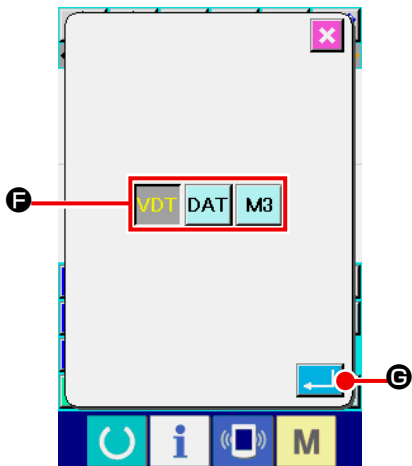
Dikiş makinesi hafızası  veya hafıza kartı  **C** arasından okunacak ortam türü seçilir. Seçilen tuşun rengi  değişir.

GİRİŞ tuşuna  **D** basıldığı zaman, düzenleme yöntemi seçilir ve desen okunma ekranına geri dönlür.



② Desen türünün belirlenmesi

DESEN TÜRÜ SEÇME tuşuna  **E** basıldığı zaman, desen türü düzenleme ekranı açılır.



F 'de vektör biçimindeki  , standart biçimdeki  ve yazma stili biçimindeki  dosya biçimleri arasından; okunacak desen türünü seçin. Seçilen tuşun rengi  **VDT** değişir. GİRİŞ tuşuna  **G** basıldığı zaman, düzenleme yöntemi seçilir ve desen okunma ekranına geri dönlür.



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

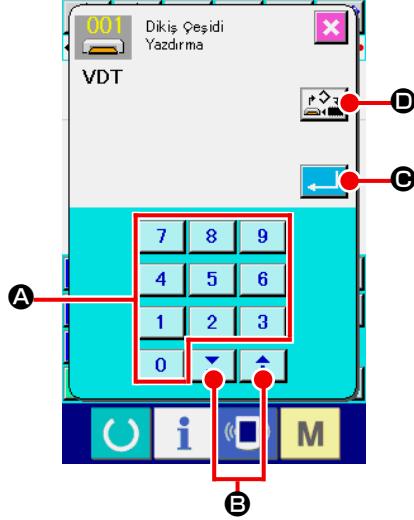
6-5. Desenlerin yazılması (kaydedilmesi)

Bu işlemlerle desen verileri yazılır.



IP-510 için biçimlendirilmiş olan hafıza kartlarını kullanın.

(1) Desen verilerinin yazılması

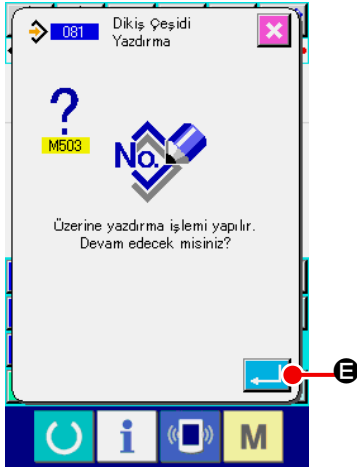


① Yazılacak desenin seçilmesi

Standart ekranda DESEN YAZMA tuşuna  basıldığı zaman, desen yazma ekranı açılır.

② Desen numarasının belirlenmesi

Yazılacak desen numarası,  ilâ  SAYISAL tuşları  veya + ve - tuşları    kullanılarak girilebilir. + veya - tuşlarına basıldığı zaman, bir sonraki basamakta gösterilecek desen numarası seçilir.



③ Desen yazma işleminin uygulanması

GİRİŞ tuşuna   basıldığı zaman, oluşturulan desenin bütün verileri yazılarak ilgili numara altında kayda alınır ve standart ekrana geri dönlür. Belirlenen desen numarasında kayıtlı desen verileri mevcut olduğu takdirde, "üzerine yazma" onay penceresi açılır ve yapılacak işlem ancak burada GİRİŞ tuşuna   basılarak -önceki verilerin silinmesi- onaylandıktan sonra gerçekleştirilir.

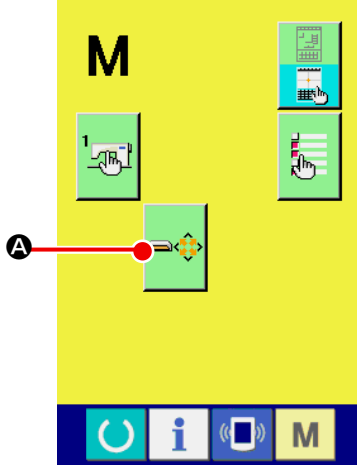
NESNEL ORTAM SEÇME tuşuna   basıldığı zaman, nesnel ortam düzenleme ekranı açılır ve yazma hedefi olarak kullanılacak ortam bu ekranda seçilir. Düzenleme yöntemi, desen okuma işleminde kullanılan yöntemin aynısıdır.



Desen sona erdirilmesinde ve atlatmalı transport öncesinde iplik kesme komutu bulunmadığı takdirde; GİRİŞ tuşuna   basıldıktan sonra; otomatik iplik kesme giriş onay penceresi açılır ve iplik kesme işleminin programa dahil edileceği   veya dahil edilmeyeceği   burada belirlenebilir.
Bu pencerede tuşlardan birisine basıldığı zaman; desen yazma işlemi uygulanır.

7. HAFIZA KARTININ BİÇİMLENDİRİLMESİ (090)

Hafıza kartı biçimlendirilebilir.



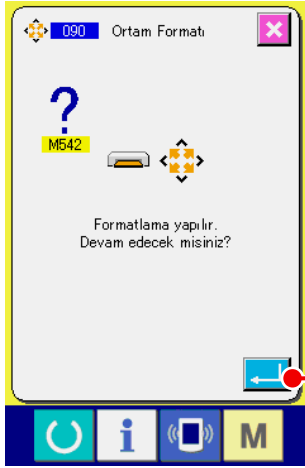
① Hafıza kartı biçimlendirme ekranının açılması.

Standart ekranda MOD tuşuna **M** basıldığı zaman, mod

ekranı açılır. Bu ekranda BİÇİMLENDİRME tuşuna **A**

basıldığı zaman, hafıza kartı biçimlendirme ekranı açılır.

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



② Hafıza kartı biçimlendirme işleminin başlatılması

Biçimlendirmek istediğiniz hafıza kartını USB BAĞLANTISI yerleştirip ve kapağını kapattıktan sonra GİRİŞ tuşuna **B**

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.

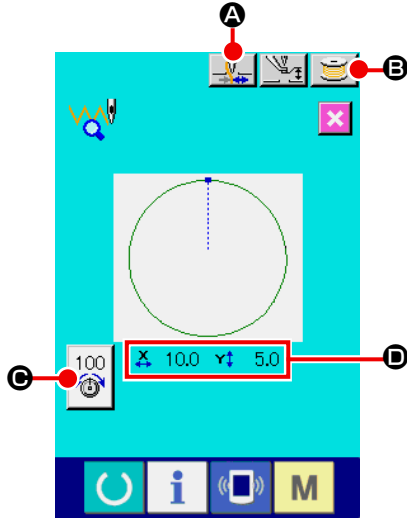
Deneme dikişi için ekran ve konu, model değişikliklerine bağlı olarak düzenlenebilir.

Aşağıda yapılan açıklamalar için örnek olarak AMS-210EN alınmıştır.



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

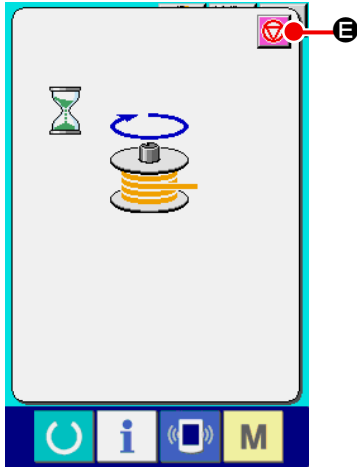
8-1. Deneme dikişinin hazırlanması



① Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması

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

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



② Deneme dikişi hazırlıkları

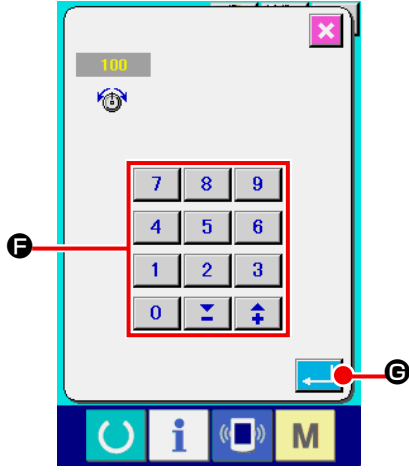
(a) İplik tutucu tuşuna  **A** basıldığı zaman, iplik tutucu AÇIK  / KAPALI  şeklinde dönüşümlü olarak değişir.

(b) MASURA SARMA tuşuna  **B** basıldığı zaman, masura sarma ileti penceresi açılır. Pedala basıldığında dikiş makinesi çalışmaya başlar ve masura sarılır.

DURDURMA tuşuna  **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 TANSİYONU DÜZENLEME tuşuna



basıldığı zaman, iplik tansiyonu referans değeri

düzenleme iletişim penceresi açılır. Tansiyon değeri



ilâ 9 SAYISAL tuşlarla



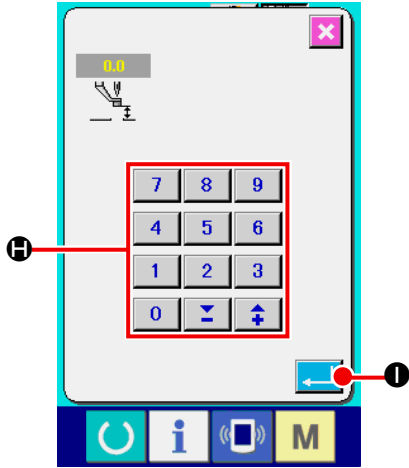
girilir, değeri

hafızaya almak için GİRİŞ tuşuna



basıldığı

zaman, deneme dikişi hazırlık ekranına dönülür. Geçerli ayar değeri, iplik tansiyonu düzenleme tuşunda gösterilir.



(d) BASKI AYAĞI YÜKSEKLİK DÜZENLEME tuşuna



D

basıldığı zaman, baskı ayağı referans değeri düzenleme ekranı açılır.

Değeri 0 ilâ 9 SAYISAL tuşlarla



H

girilir, değeri hafızaya almak için GİRİŞ tuşuna



I

basıldığı zaman, deneme dikişi hazırlık ekranına dönülür.



Desen sona erdirilmesinde ve atlatmalı transport öncesinde iplik kesme komutu bulunmadığı tak-

dirde; DİKİŞ HAZIRLIK tuşuna



basıldıktan

sonra; otomatik iplik kesme giriş onay penceresi açılır ve iplik kesme işleminin programa dahil

edileceği



veya dahil edilmeyeceği



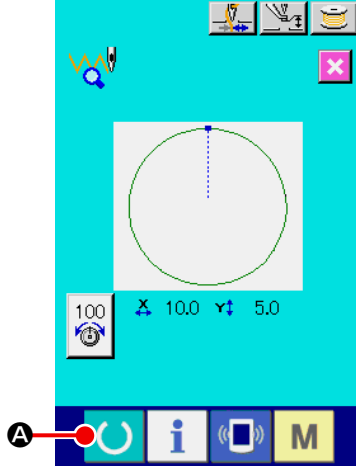
burada belirlenebilir.

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



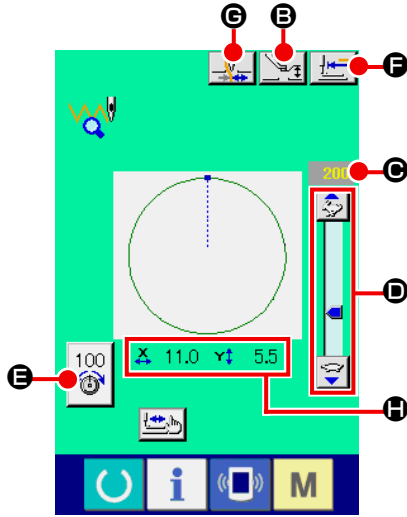
① Deneme dikişi hazırlık ekranının açılması

DİKİŞ HAZIRLIK tuşuna  **A** 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 **H** bölgesinde gösterilir.



③ Deneme dikişinin gerçekleştirilmesi

(a) Orta baskı ayağı kaldırma yüksekliği referans değeri düzenleme ekranı BASKI AYAĞI YÜKSEKLİK

DÜZENLEME tuşu  **B** 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**

yararlanılır. TAVŞAN tuşa  basıldığı zaman devir

yükselir, KAPLUMBAĞA tuşa  basıldığı zaman

devir düşer. Bu iki tuş arasında yer alan çubuk şeklindeki bölgeye basıldığı zaman, devir doğrudan belirlenebilir.

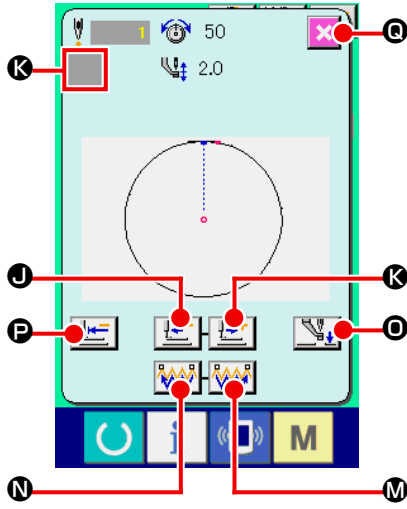
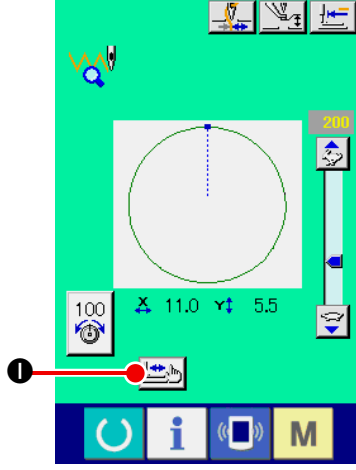
(c) İPLİK TANSİYONU DÜZENLEME tuşuna  **E**

basıldığı zaman, deneme dikişi hazırlık ekranında olduğu gibi iplik tansiyonu referans değeri düzenlenebilir.

(d) DİKİŞ BAŞLATMA tuşuna  **F** basıldığı zaman, baskı ayağı dikişin başlangıç konumuna çevrilebilir.

(e) İplik tutucunun AÇILMA/KAPANMA durumu, İPLİK

TUTUCU tuşu  **G** ile değiştirilebilir.



<Dikiş şekli kontrolü ekran görünümü>

④ Desen biçimi verilerinin onaylanması

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

Mevcut konum  (pembe daire) ile gösterilir, dikiş başlangıç konumu  (mavi nokta) ile gösterilir ve dikiş bitiş konumu  (pembe nokta) ile gösterilir.

BİR İLMEK GERİ düğmesini  **J** ve BİR İLMEK İLERİ

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

İLERİ KOMUT ARAŞTIR düğmesine  **M** basıldığı zaman, besleme otomatik olarak dikiş sonu konumuna hareket eder.

GERİ KOMUT ARAŞTIR düğmesine  **N** basıldığı zaman, besleme otomatik olarak dikiş başlangıcı konumuna hareket eder.

Beslemeyi henüz dikiş sonu/başı konumuna gelmeden durdurmak için  **J**,  **K**,  **M**,  **N**,  **O** ya da  **P** düğmesine basın.

ARA BASKI AYAĞI düğmesine  **O** basınca, ara baskı ayağı yükselir ya da alçalır.

(BELLEK anahtarı U103 değeri 0 (sıfır) olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)

⑤ Dikiş şekli kontrolünün tamamlanması

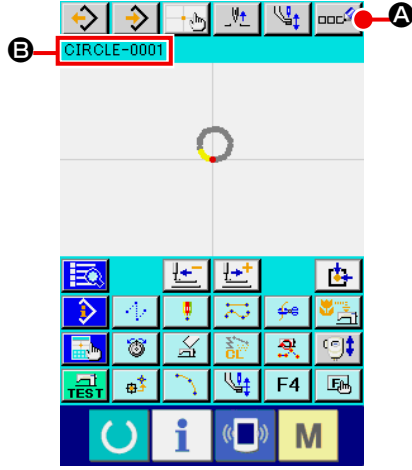
BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine  **P** basıldığı zaman, parça tutucu başlangıç noktasına hareket eder ve deneme dikişine hazırlık ekran görünümüne dönlür. İPTAL

düğmesine  **Q** basınca, deneme dikişine hazırlık ekran görünümüne geçilir.

9. İŞLEVLERİN DÜZENLENMESİ

9-1. Program adlarının girilmesi

Program adları, desen verilerine eklenirler.

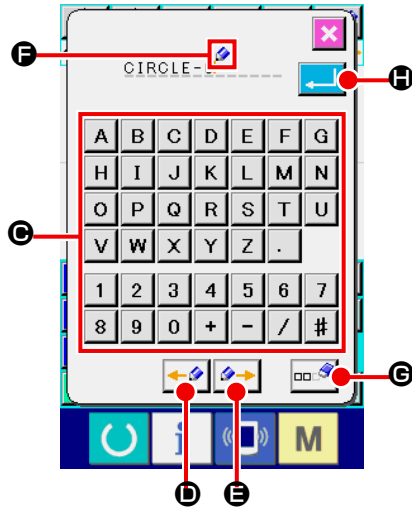


① Program adı giriş ekranının açılması

Standart ekranda PROGRAM ADI GİRİŞ tuşuna  **A** basıldığı zaman, program adı giriş ekranı açılır.



Program adı ekranının desen bilgileri düzenleme bölgesinde (114. Sayfada “14. EKRAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI, ④ İlgili maddelerin ayarlanması”); desen bilgileri ekranının açıklama bölgesine **B** program adları eklenebilir.



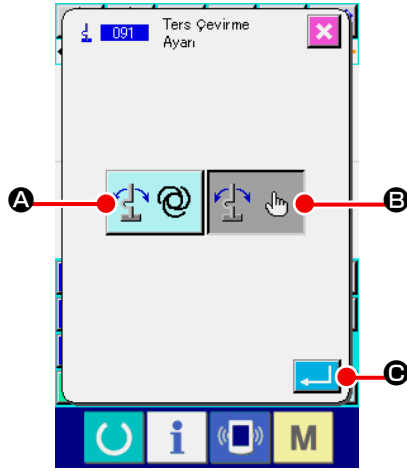
② Program adlarının girilmesi

SAYISAL tuşların her birisine (**A** ilâ **Z** , **0** ilâ **9** , **+** , **/** , **-** , **#** , **.**) **C** basıldığında karakter girilir.

 “←” tuşuna **D** veya  “→” tuşuna **E** basıldığı zaman, İMLEÇ  **F** seçilen yönde hareket eder. İmlecin bulunduğu konumda SAYISAL tuşlara basıldığı zaman, karakter o noktaya girilir. SİLME tuşuna  **G** basıldığında, imlecin sol tarafında yer alan karakter silinir. 255 adede kadar karakter girmek mümkündür. GİRİŞ tuşuna  **H** basıldığı zaman, girilen program adı etkin hale gelir ve standart ekrana geri dönlür.

9-2. İnverter işlevinin düzenlenmesi (091)

Bu işlev yardımıyla, inverter işlemi gerçekleştirilir.



① İnverter düzenleme ekranının açılması

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

② İnverter yönteminin seçilmesi

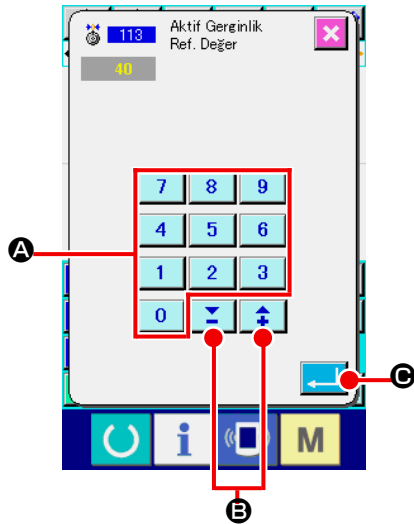
İnverter hareketi için; OTOMATİK İNVERTER  A veya İSTEĞE BAĞLI İNVERTER  B seçilir. Seçilen tuşun rengi değişir. GİRİŞ tuşuna  C basıldığı zaman, seçilen düzenleme etkin hale gelir ve standart ekrana geri dönülür.



İnverter işleminin düzenlenmesi, sadece desenin girilmediği durumlarda mümkün olur.

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

Bu işlevle, iplik tansiyonu referans değeri düzenlenir.



① İplik tansiyonu referans değeri düzenleme ekranının açılması

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

② İplik tansiyonu referans değerinin belirlenmesi

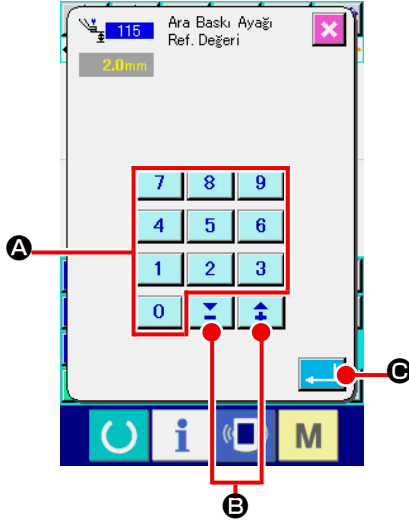
Değer  veya  SAYISAL tuşlar A ile doğrudan girilir ya da iplik tansiyonu referans değeri ekranında  ile  tuşları B kullanılarak değer tek-tek arttırılmak/azaltılmak suretiyle belirlenir ve iplik tansiyonu referans değeri düzenlenir. GİRİŞ tuşuna  C basıldığı zaman, belirlenen değer kayda alınır ve standart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



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 AYAGI YÜKSEKLİK REFERENCE DEĞERİ işlevi (işlev 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.

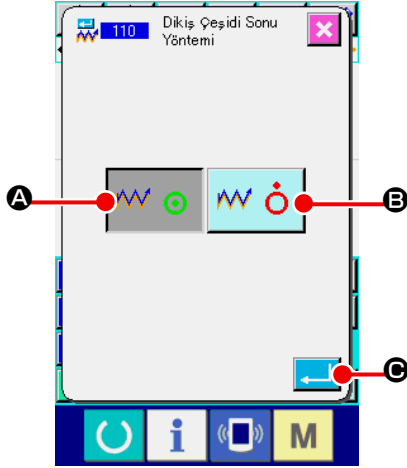
GİRİŞ tuşuna **C** basıldığı zaman, belirlenen değer kayda alınır ve standart ekrana geri döndülür.



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 erdirmeye yöntemi seçme ekranının açılması.**

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

② **Sona erdirmeye 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. Seçilen tuşun rengi değişir.

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

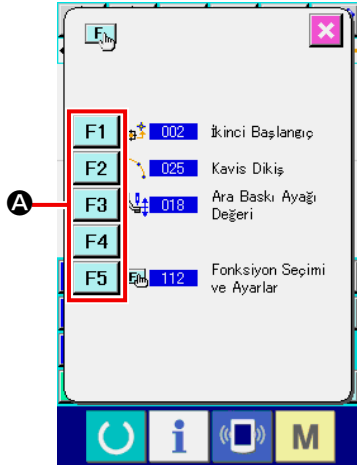
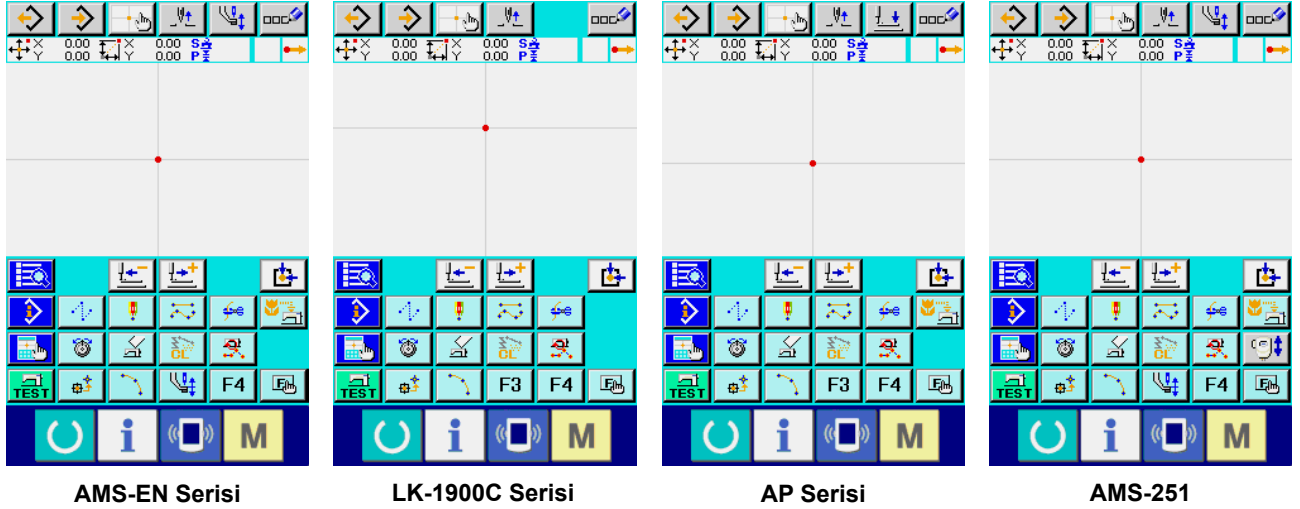


Bir çember oluşturulduğu zaman, izlemenin gerçekleştirilmediği durumlarda bile baskı ayağı desenin sonuna gider.

11. F1 'DEN F5 'E KADAR OLAN TUŞLARA GÖREV TAHSİS EDİLMESİ (112)

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

< Başlangıç ekranı >



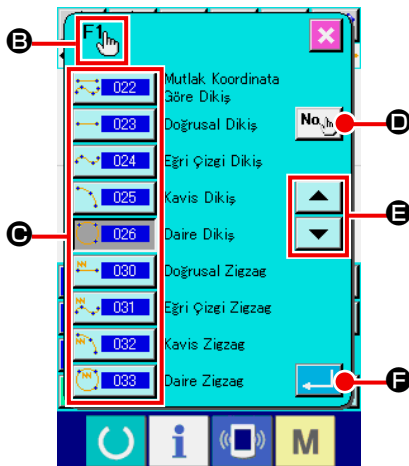
① İşlev seçim ve düzenleme ekranının açılması

Kod listesi ekranında İŞLEV SEÇME VE DÜZENLEME işlevi

112 (işlev kodu 112) seçildiği ve uygulandığı zaman; işlev seçme ve düzenleme ekranı açılır.

② Görev tahsis edilecek tuşun seçilmesi

'dan **A** 'a kadar olan F tuşları arasında görevlendirilmek istenilen tuşa basıldığı zaman; kod listesi ekranı açılır. Seçilen F tuşunun numarası, ekranın **B** bölgesinde gösterilir.



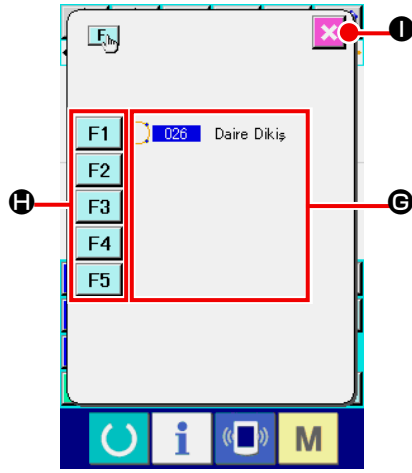
③ Tahsis edilecek görevin seçilmesi

Kod listesinde **C** ; F tuşunun tahsis edileceği işlevin kod numarasını seçilir veya kodun girilmesi için, kod listesi giriş ekranında KOD GİRİŞ tuşuna **D** basılır.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA tuşlarından veya **E** tuşuna basıldığı zaman, gösterilen kod listesi değişir.

İşlev kodu seçme yöntemleri için; **10. Sayfa "2-3. İşlev seçimi"** bölümüne bakın.

İşlev seçildikten sonra GİRİŞ tuşuna **F** basıldığı zaman, işlev seçimi ve düzenleme ekranına geri dönülür.

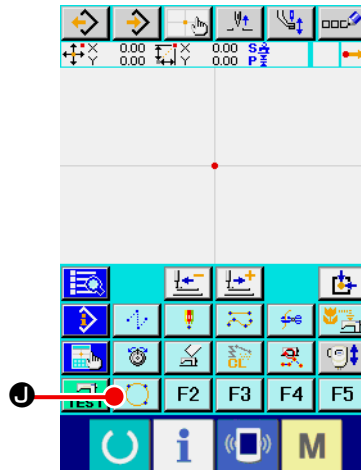


④ Tahsis edilen işlevin ekranda gösterilmesi

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

Bu aşamadan sonra **F1** 'dan **F5** **H** 'a kadar olan bütün tuşlara, sonraki F tuşuna geçmek suretiyle görev tahsis edilir.

Bu işlemler sırasında İPTAL tuşuna **I** basıldığı takdirde, standart ekrana geri dönülür.

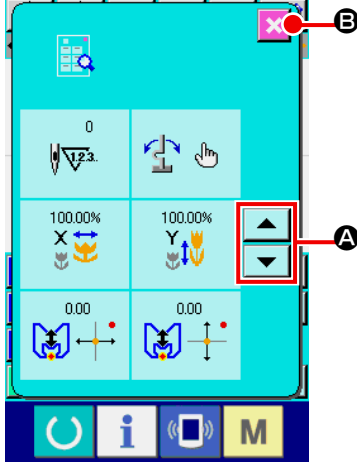


⑤ F tuşunun kullanılması

İşlevin tahsis edildiği F tuşu, tuş **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.

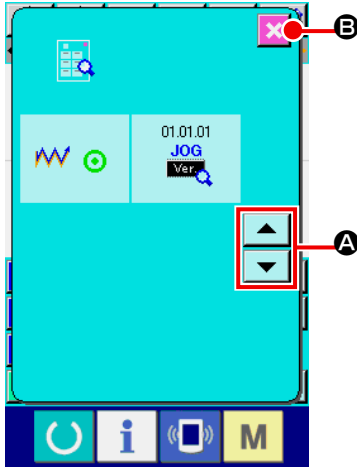


① Düzenleme değeri referans ekranının açılması

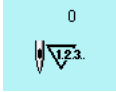
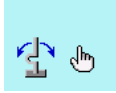
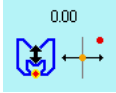
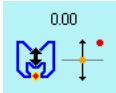
Kod listesi ekranında DÜZENLEME DEĞERİ REFERANS işlevi  (işlev kodu 093) seçildiği ve uygulandığı zaman; düzenleme referans değeri ekranı açılır.

Ekranda gösterilen veriler, YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA tuşlarından yararlanılarak  veya  **A** kaydırmak suretiyle değiştirilebilirler.

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

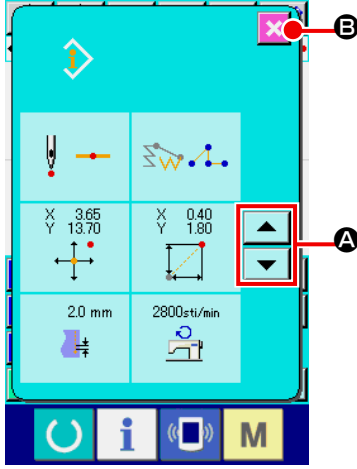


Düzenleme değeri referans ekranında içerik listesinin gösterilmesi

No.	İçindekiler	Ekranda Gösterilen
❶	Toplam dikiş adedi	
❷	İnverter ayarı	 
❸	X genişletme oranı	
❹	Y genişletme oranı	
❺	Genişletme/daraltma referans noktası X koordinatı	
❻	Genişletme/daraltma referans noktası Y koordinatı	
❼	İzleme düzeni	 
❽	JOG RVL	

13. GEÇERLİ İĞNE KONUMU İLE İLGİLİ AYRINTILI BİLGİLERİN EKRANDA GÖSTERİLMESİ

Bu işlevle, geçerli iğne konumunun ayrıntılı bilgilerini doğrulamak mümkündür.

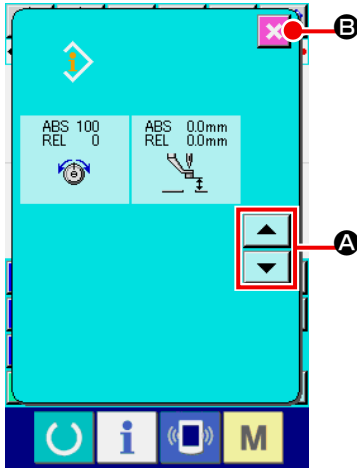


① Desen içeriği ekranının açılması

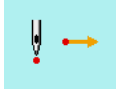
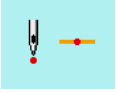
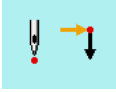
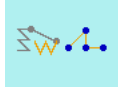
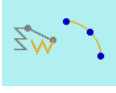
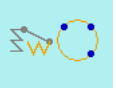
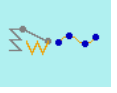
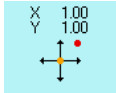
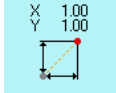
Standart ekranda DESEN İÇERİĞİ GÖSTERME tuşuna  basıldığı zaman, desen içeri gösterme ekranı açılır.

Ekranda gösterilen veriler, YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA tuşlarından yararlanılarak  veya  **A** kaydırmak suretiyle değiştirilebilirler.

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

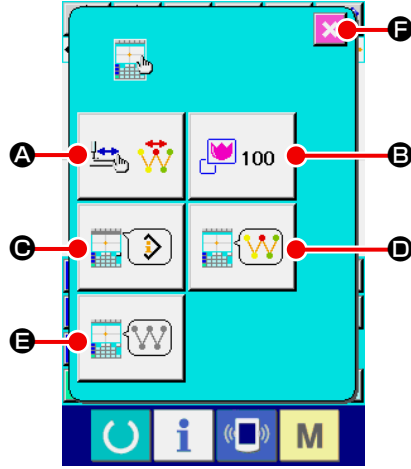


Desen içeriği gösterme ekranında içerik listesinin gösterilmesi

No.	İçindekiler	Ekranda Gösterilen
①	Geçerli iğne konumunda iğne giriş türünün gösterilmesi	     Desen başı Desenin ortası Üst Bölümün sonu Desen sonu
②	Geçerli iğne konumunda bölüm türünün gösterilmesi Mekanik kontrol komutlarının kullanılması durumunda, komut türünün gösterilmesi	      Atlatmalı transport Nokta Çok noktalı Arc Çember Eğrisel  Makine kontrol komutları (Örnek: İplik tansiyonu)
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 atlatma transport hızının gösterilmesi	  Dikiş Devri Atlatmalı transport hızı
⑦	Geçerli iğne konumunda, iplik tansiyonunun (mutlak değer ve bağıl değer) gösterilmesi.	 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.
⑧	Geçerli iğne konumunda ara baskı ayağı yüksekliğinin gösterilmesi	 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. * LK-1900C serisinde ekranda görülmez.

14. EKRAN DÜZENLEME İŞLEMLERİNİN UYGULANMASI

Bu işlemlerle, ekran için gerekli olan düzenleme yöntemleri uygulanır.

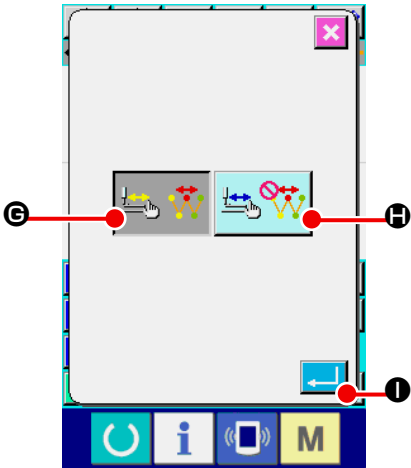


① Ekran düzenleme ekranının açılması

Standart ekranda EKRAN DÜZENLEME tuşuna  basıldığı zaman, ekran düzenleme ekranı açılır.

A, **B**, **C**, **D** ve **E** tuşlarına basıldığı zaman, gösterme yöntemlerini düzenleyen ekran verileri gösterilir. Tuşlardan her birisine basıldığında, ekranın düzenlenmesinde kullanılabilecek geçerli veriler seçilir.

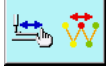
Bu işlemler sırasında İPTAL tuşuna  **F** basıldığı takdirde, standart ekrana geri dönülür.



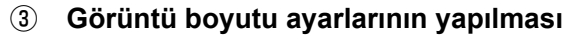
② Ekran güncelleme düzeni ayarlarının yapılması

Ekran düzenleme ekranında; EKRAN GÜNCELLEME DÜZENİ

tuşuna  **A** basın. Ekran güncelleme ayarları düzenleme ekranı açılır. Bu ekranda, izleme sırasında ekran içeriğinin

güncellenmesi  **G** veya güncellenmemesi  **H** seçilebilir. Seçilen tuşun rengi değişir.

GİRİŞ tuşuna  **I** basıldığı zaman ekran düzenleme ekranına geri dönülür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.



GİRİŞ



na

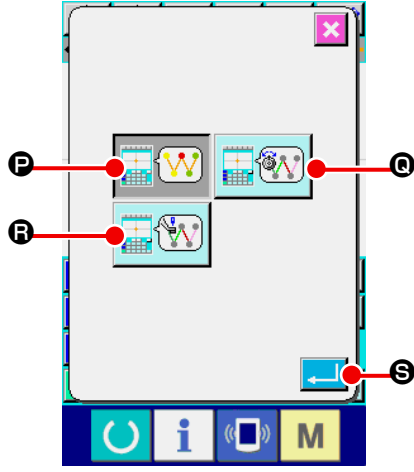
BİLGİLERİ

GİRİŞ

AMS-210E



- 114 -



⑤ Ekran rengi seçme işleminin uygulanması

Ekran düzenleme ekranında, EKRAN RENGİ SEÇME



D tuşuna basın. Ekran rengi seçme ekranı açılır.

Renkli ekrandaki renkli belirtme seçenekleri arasından sade-

ce 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. Seçilen tuşun rengi değişir. GİRİŞ

tuşuna **S** basıldığı zaman ekran düzenleme ekranına

geri dönülür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.

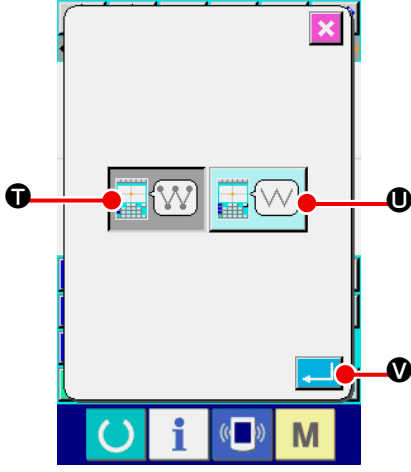
* **LK-1900C serisinde, gösterge düğmesinde ekran ara bas-kı ayağı yüksekliği ayar değeri görülmez.**

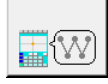
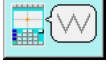
Geçerli noktaya göre renkli ekran

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
: Gri	0 ila 20	0 ila 7
: Mor	21 ila 40	8 ila 14
: Mavi	41 ila 60	16 ila 21
: Açık mavi	61 ila 80	22 ila 28
: Yeşil	81 ila 100	29 ila 35
: Sarı-Yeşil	101 ila 120	36 ila 42
: Turuncu	121 ila 140	43 ila 49
: Kırmızı	141 ila 160	50 ila 56
: Pembe	161 ila 180	57 ila 63
: Siyah	181 ila 200	64 ila 70



- ⑥ **İğne giriş noktası gösterme ayarlarının düzenlenmesi**
 Ekran düzenleme ekranında İĞNE GİRİŞ NOKTASI GÖSTERME AYARI DÜZENLEME tuşuna  basın. İğne giriş noktası gösterme ayarları düzenleme ekranı açılır.
- Bu ekranda; bütün iğne giriş noktalarının gösterilmesi 
- Ⓓ, geçerli iğne konumu ile bir öncesi ve bir sonrası olarak 3 iğne konumunun gösterilmesi veya sadece desen başıyla desen  Ⓔ sonunda iğne konumunun gösterilmesi seçeneklerinden birisi tercih edilebilir. Seçilen tuşun rengi değişir. GİRİŞ tuşuna  Ⓔ 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 işlevi (işlev 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 (işlev 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.

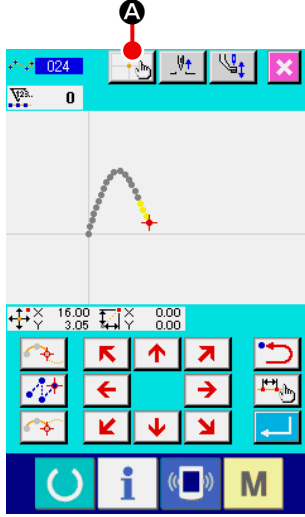
16. TALİMATIN EKRANA DOKUNARAK DOĞRUDAN VERİLMESİ

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.

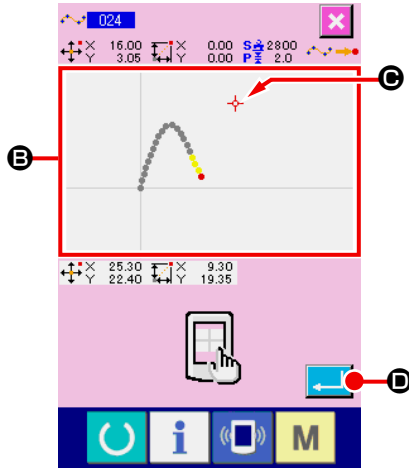
16-1. Koordinatların doğrudan belirtilmesi

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 tuşuna  **A** basıldığı zaman; koordinat talimat ekranı açılır.

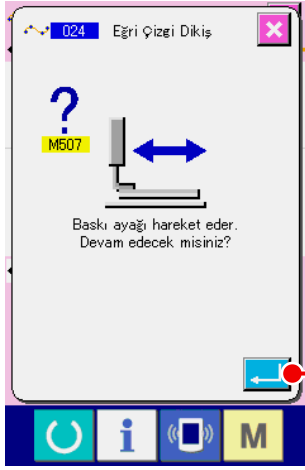


② Koordinatların girilmesi

Koordinat talimat ekranında DESEN GÖSTERME BÖLGESİ **B** tuşuna 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 tuşuna  **D** basıldığı zaman, baskı ayağı taşıma onay ekranı açılır.

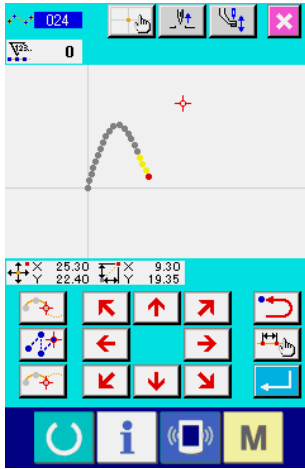


④ Baskı ayağının taşınması

Baskı ayağı taşıma onay ekranında GİRİŞ tuşuna  E basıldığı zaman, baskı ayağı “artı şekilli imleç” ile seçilen konuma taşınır ve sonra konum belirleme ekranına geri dönlür.

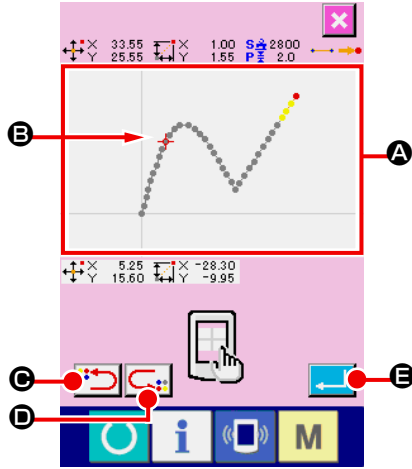


Baskı ayağı düz olarak hareket eder. Yolda herhangi bir engelle karşılaşıldığı takdirde, baskı ayağı bu engel nedeniyle durur. Bu nedenle, dikkatli olun.



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

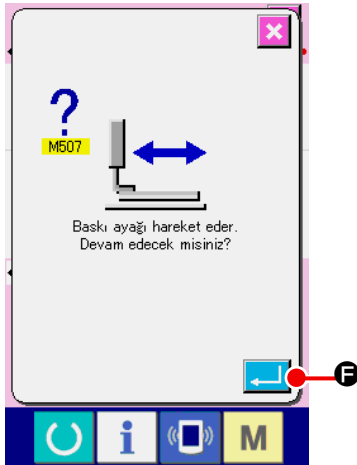
Standart ekran, biçim noktası belirleme ekranı gibi, iğne giriş/biçim konumunun belirlenmesini sağlayan bir ekranda KOORDİNAT TALİMATI tuşuna  basıldığı zaman; iğne giriş/biçim noktası doğrudan talimat ekranı açılır.

② Koordinatların girilmesi

Koordinat talimat ekranında DESEN BÖLGESİ GÖSTERME BÖLGESİ **A** tuşuna 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 tuşuna  **C** veya ÖNCEKİ ADAY GERİ ÇAĞIRMA tuşuna  **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 tuşuna  **E** basıldığı zaman, baskı ayağı taşıma onay ekranı açılır. Burada GİRİŞ tuşuna  **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 dönülür.

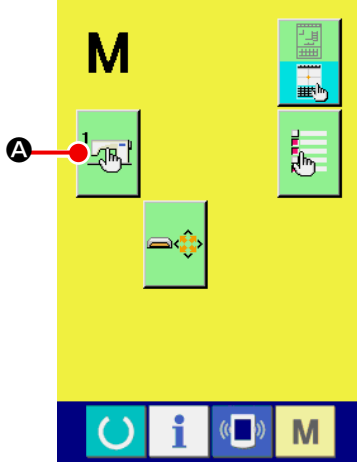
İğne giriş noktası seçilmediği takdirde, GİRİŞ tuşu  **E** geçersiz hale gelir.



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

17. HAFIZA VERİ GEÇİŞLERİ DÜZENLEME İŞLEMİNİN GERÇEKLEŞTİRİLMESİ

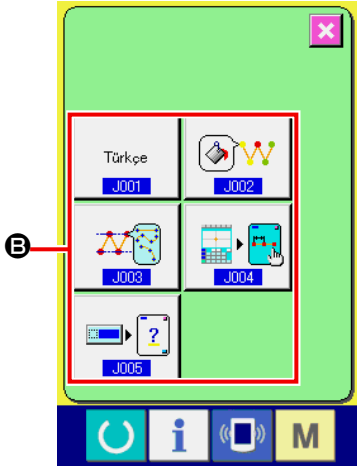
17-1. Bu işleyle, hafızadaki veriler arası geçiş düzenlenir



- ① **Hafıza veri geçişi düzenleme ekranının açılması**
Mod ekranının açılması için, standart ekranda MOD tuşuna  basın.

- ② **Hafıza veri geçişi liste ekranının açılması**

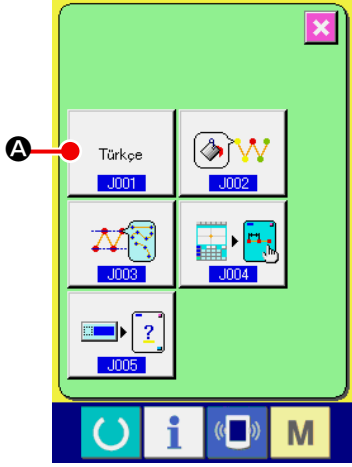
HAFIZA GEÇİŞ tuşuna  **A** basıldığında, hafıza veri geçişi liste ekranı açılır.



- ③ **Düzenlenecek hafıza geçişinin seçilmesi**

Düzenlenebilecek hafıza geçişinin veri maddesi tuşları, ekranın **B** bölgesinde gösterilir. Değiştirmek istediğiniz veri maddesi tuşuna basın.

17-2. Ekran dilinin değiştirilmesi

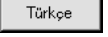


① Ekran dili seçme ekranının açılması.

Hafıza geçiş listesi ekranında DİL SEÇME tuşuna  **A** basıldığı zaman, dil seçme ekranı açılır. Ekranda, dil seçme tuşu ile belirlenen geçerli dil gösterilir.



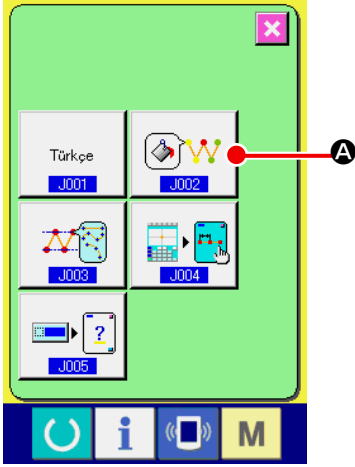
② Dilin seçilmesi.

Dillerin dil tuşu listesi görülmek istendiği takdirde, dil tuşuna basıldığı zaman ekranın **B** bölgesinde gösterilir. Ekranda görülmek istenilen dili seçmek için DİL tuşuna  **C** basılır. Seçilen tuşun rengi  değişir. Dil seçildikten ve GİRİŞ tuşuna  **D** 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.

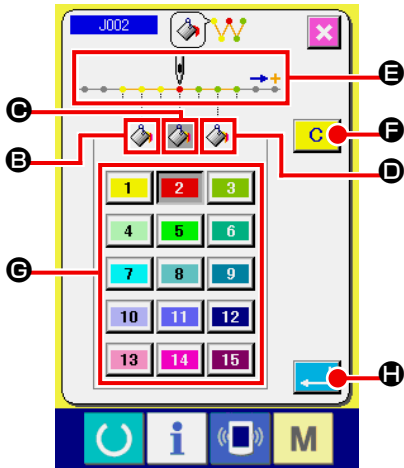
17-3. Geçerli nokta ekran renginin değiştirilmesi

İlgili 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 tuşuna  **A** 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  rengine geçilir, **G** bölgesinde bulunan ve geçerli tuşun da rengi  değiştirilir.

B : Dikiş başlangıcı yönünde 3 dikiş Başlangıç rengi 

C : Geçerli nokta Başlangıç rengi 

D : Dikiş başlangıcı yönünde 3 dikiş Başlangıç rengi 

③ Ekran renginin seçilmesi

G bölgesinde  **1** ilâ  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.

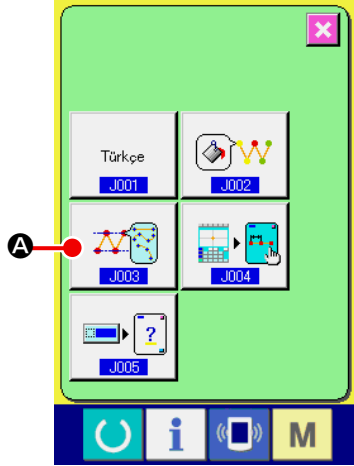
GİRİŞ tuşuna  **H** basıldığı zaman; hafıza değiştirme listesi ekranına geri dönülür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.

SİLME tuşuna  **F** basıldığı zaman, bütün noktadaki renkler başlangıç durumlarına dönerler.

17-4. Zigzag dikişte çıktı alma yöntemi

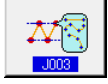
Dikiş verileri bir ortama yazdırılacaksa ya da deneme dikişi yapılacaksa, bir dikiş çeşidindeki zigzag dikiş çıktısını alma yöntemi seçilebilir.

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

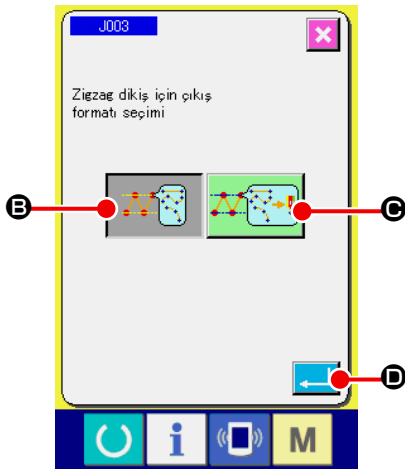


① Zigzag dikişte çıktı alma yöntemi ekran görünümüne geçilmesi.

BELLEK anahtarı listesi ekran görünümündeki ZİGZAG DİKİŞ

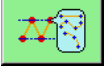
ÇIKTI ALMA YÖNTEMİ SEÇİMİ düğmesine  A bası-

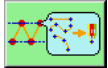
ınca, zigzag dikişte çıktı alma yöntemini seçme ekran görünümüne geçilir.



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

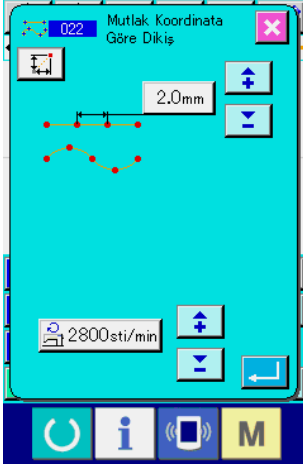
arasında seçim yapın.

Seçilen ÇIKTI YÖNTEMİ SEÇME düğmesi ters görüntü olarak gösterilir.

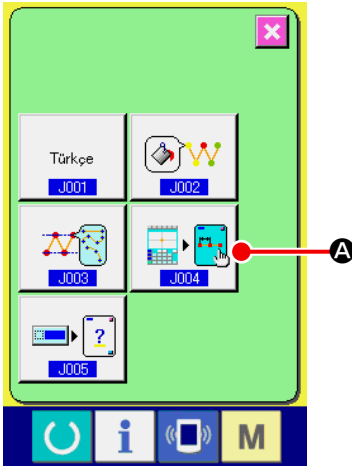
Çıktı yöntemi seçilip UYGULA düğmesine  D basınca, BELLEK anahtar listesi ekran görünümüne geçilir.

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

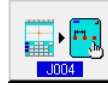
Bir işlev kodu seçildiğinde dikiş ögesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenip görüntülenmeyeceğini seçmek mümkündür.

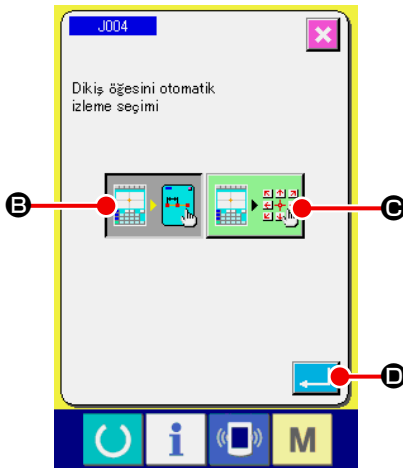


Dikiş ögesi ayar ekranının



① Dikiş ögesi otomatik görüntüleme seçim ekranının görüntülenmesi

Bellek düğmesi liste ekranında DİKİŞ ÖĞESİ OTOMATİK GÖRÜNTÜLEME SEÇİM tuşuna  A basıldığında, dikiş ögesi otomatik görüntüleme seçim ekranı açılır.



② Dikiş ögesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenip görüntülenmeyeceğinin seçilmesi

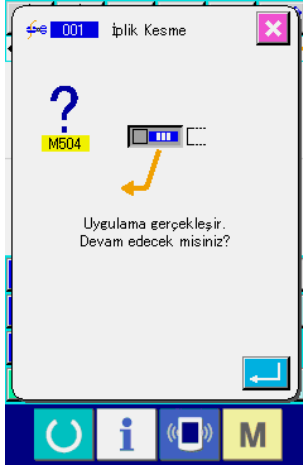
Dikiş ögesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenmesini etkinleştirmek için  E'yi seçin. Dikiş ögesi ayar ekranının otomatik olarak görüntülenmesini devre dışı bırakmak için  C'yi seçin. Seçilen düğme ters olarak görünür



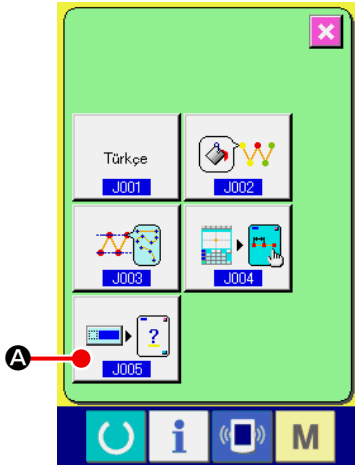
GİRİŞ tuşuna  D basıldığında; hafıza değiştirme listesi ekranına geri dönülür ve düzenleme içeriği burada gösterilir.

17-6. Onay ekranı görüntüleme seçim

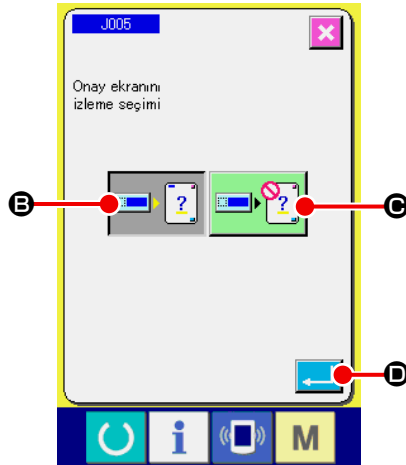
Bu işlev, işlev kodu gerçekleştirildiğinde onay ekranı görüntülenip görüntülenmeyeceğini seçmek için kullanılır.



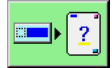
Onay ekranı



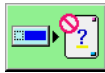
- ① **Onay ekranı görüntülenmesi seçim ekranının görüntülenmesi**
Bellek düğmesi liste ekranında, ONAY EKRANI GÖRÜNTÜ-
LENMESİ SEÇİM tuşuna  **A** basıldığında, onay ekrani görüntülenir.



- ② **Onay ekranının görüntülenip görüntülenmeyeceğinin seçilmesi**

Onay ekranının görüntülenmesini etkinleştirmek için 

B'yi seçin. Onay ekranı görüntülenmesini devre dışı bırakmak

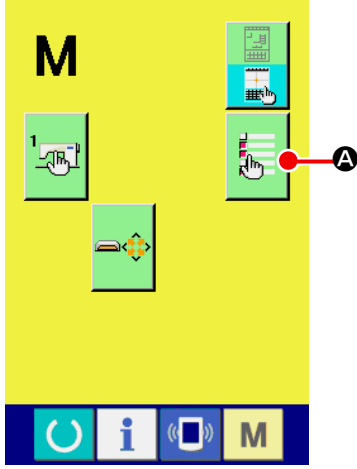
için  **C**'yi seçin. Seçilen düğme ters olarak görünür



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

18. GÖSTERİLECEK İŞLEV KODUNUN SEÇİLMESİ

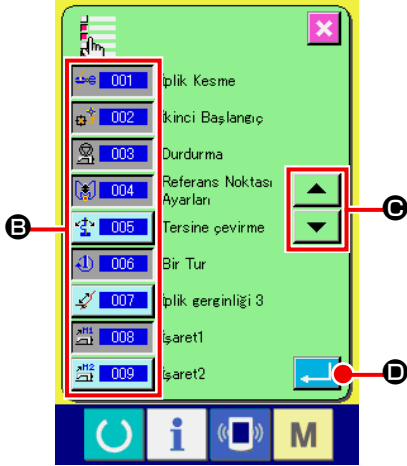
Bu işleyle, kod listesi ekranından istenilen işlev kodunu seçmek mümkündür.



① Kod listesi seçme ekranının açılması

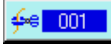
Temel giriş modunun mod ekranında KOD LİSTESİ EKRANI

SEÇME tuşuna  **A** basıldığı zaman; kod listesi seçme ekranı açılır.



② Gösterilecek işlev kodunun seçilmesi

Kod listesi seçme ekranının **B** bölgesinde, işlev kod tuşları gösterilir. İşlev kod tuşuna basıldığı zaman, “Gösterme”

 (rengi değişir) ve “Göstermeme”  seç-

nekleri, kod listesi ekranında dönüşümlü olarak seçilebilir. **B** bölgesindeki ekran içeriği  ve  KAYDIRMA tuşları **C** kullanılarak değiştirilebilir.

GİRİŞ tuşuna  **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	
 018 Ara Baskı Ayağı Değeri	Bu işlemle, orta baskı ayak yüksekliği düzenlenir. * LK-1900C serisinde, seçmek mümkün değildir.
 019 Dikiş Makinesi Durdurma	Dikiş makinesi durdurma komutu girilir.

İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
 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.
 037	Daire Ofset	Dairesel ofset dikiş verileri oluşturulur.
	038	

İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
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		
056		
057		

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

İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
 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	Dikîş Çeşidi Taşıma	Dikîş deseninin konumu taşınır.
 086	Dikîş Çeşidi Kopyalama	Dikîş deseni kopyalanır.
 087	Dikîş Çeşidi Silme	Desen verileri sil
	088	
	089	
 090	Ortam Formatı	Hafıza kartı biçimlendirilmiştir.
 091	Ters Çevirme Ayarı	Bu işlev yardımıyla, invert klama işlemi gerçekleştirilir.
 092	Dikîş Hızı	Dikîş hızı girilir.
 093	Değer Referansı	Desen verilerinin düzenleme değerleri gösterilir.
	094	
	095	

İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
096		
097		
 098	Y Ayna Sırası	Geçerli iğne konumu referans olarak alınır ve Y eksenli sıralı dikiş deseninin simetriği oluşturulur.
099		
100		
101		
102		
103		
104		
105		
106		
107		
108		
 109	Fonksiyon Kodu Girin	İşlev kodu girilir.
 110	Dikiş Çeşidi Sonu Yöntemi	Sona erdirmeye/uygulama sırasında verilerin izlenmesi/izlenmemesi düzenlenir.
111		
 112	Fonksiyon Seçimi ve Ayarlar	F tuşlarına çeşitli görevler verilir.
 113	Aktif Gerginlik Ref. Değer	İplik tansiyonu referans değeri düzenlenir.
114		

İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
 115	Ara Baskı Ayağı Ref. Değeri	Orta baskı ayağı yükseklik referans değeri düzenlenir. * LK-1900C serisinde, seçmek mümkün değildir.
116		
117		
118		
119		
120		
121		
122		
123		
124		
125		
126		
127		
128		
129		
 130	Öğe Öne	Geçerli iğne konumu da dahil olmak üzere eleman, son eleman konumuna taşınır. Son konumda olması durumunda, bir sonraki elemanın son konumuna taşınır.
 131	Öğe Geriye	Geçerli iğne konumu da dahil olmak üzere eleman, eleman üst konumuna taşınır. Üst konumda olması durumunda, bir önceki elemanın üst konumuna taşınır.
132		

İşlev kod listesi		Hatırlatmalar
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	Öge bölünmesi	Eleman bölünür.
 142	Çok geçitli 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	Nokta Silme Mutlak (Atlama)	İğne giriş noktası ya da noktaları silinir. Sonraki veriler ona bağlı olarak taşınmaz. Önceki veriler ve sonraki veriler atlatma transportuyla birleştirilir.

20. DÜZENLEME KADEME LİSTESİ

< AMS-EN Serisi >

Konu	Asgari değer	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	2.800 sti/min ^{*1}	2.800 sti/min ^{*1}	100 sti/min
Hafıza desen numarası	1	999	1	1
Dikiş makinesi hafıza numarası	1	999	1	1
X eksen genişletme/daraltma oranı.	1.00%	400.00%	100.00%	0.01%
Y eksen 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	3.100 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
İşlev No.	0	137	0	1

* 1 : AMS-224EN4530/6030 için maksimum dikiş hızı değeri ve başlangıç değeri 2.500 sti/min 'dır.
AMS-224EN6060 için maksimum dikiş hızı değeri ve başlangıç değeri 2.000 sti/min 'dır.

< LK-1900C Serisi >

Konu	Asgari değer	Azami değer	Başlangıç değeri	Arttırma/azaltma birimi
Normal dikiş adımı	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Ofset dikiş adımı	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Zigzag dikiş adımı	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Ters dikiş adımı	0,1 mm	10,0 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	400 sti/min	3.300 sti/min *1	3.300 sti/min *1	100 sti/min
Hafıza desen numarası	1	999	1	1
Dikiş makinesi hafıza numarası	101	999	1	1
X eksen genişletme/daraltma oranı.	20.00%	200.00%	100.00%	0.01%
Y eksen genişletme/daraltma oranı.	20.00%	200.00%	100.00%	0.01%
Harici giriş terminal numarası	0	15	0	1
Harici çıkış terminal numarası	0	15	0	1
Gecikme	0 m sn	3.100 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	-	-	-	-
İplik tansiyon ayarı	0	200	100	1
İplik tansiyonu referans değeri	0	200	100	1
Orta baskı ayağı yükseklik referans değeri	-	-	-	-
İşlev No.	0	137	0	1

* 1 : LK-1901C, LK-1902C ve LK-1900CW (çift kapasiteli çağanoz), 'nın azami dikiş devir değeri ve başlangıç değeri 3.000 sti/min olmalıdır.

LK-1903C, LK-1905C 'nın azami dikiş devir değeri ve başlangıç değeri 2.700 sti/min olmalıdır.

< AP Serisi >

Konu	Asgari değer	Azami değer	Başlangıç değeri	Arttırma/azaltma birimi
Normal dikiş adımı	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Ofset dikiş adımı	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Zigzag dikiş adımı	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Ters dikiş adımı	0,1 mm	6,0 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	500 sti/min	4.000 sti/min	4.000 sti/min	100 sti/min
Hafıza desen numarası	1	999	1	1
Dikiş makinesi hafıza numarası	1	999	1	1
X eksen genişletme/daraltma oranı.	20.00%	200.00%	100.00%	0.01%
Y eksen genişletme/daraltma oranı.	20.00%	200.00%	100.00%	0.01%
Harici giriş terminal numarası	0	15	0	1
Harici çıkış terminal numarası	0	15	0	1
Gecikme	0 m sn	3.100 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	-	-	-	-
İplik tansiyon ayarı	0	200	100	1
İplik tansiyonu referans değeri	0	200	100	1
Orta baskı ayağı yükseklik referans değeri	-	-	-	-
İşlev No.	0	137	0	1

< AMS-251 >

Konu	Asgari değer	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	2.500 sti/min	2.500 sti/min	100 sti/min
Hafıza desen numarası	1	999	1	1
Dikiş makinesi hafıza numarası	1	999	1	1
X eksen genişletme/daraltma oranı.	1.00%	400.00%	100.00%	0.01%
Y eksen 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	3.100 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
İşlev No.	0	137	0	1

21. YEDEKLEME

Standart ekranda yedekleme tuşuna basıldığı zaman, oluşturulan ve deneme dikişi gerçekleştirilen veriler, dikiş makinesinin hafızasında yedeğe alınırlar.

Bir sonraki temel giriş işlemi sırasında, yedek veriler kullanılarak düzenlemelere devam edilebilir.



Yedekleme veya deneme dikişi gerçekleştirildiği zaman, yeni veriler geçerli desen verilerinin üzerine yazılır.

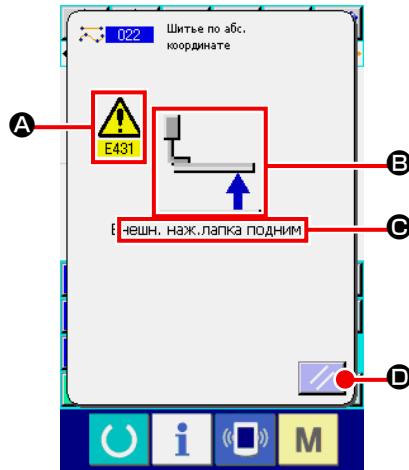
Bu nedenle hafıza kartından veya kullanıcı desenlerinden birisi seçilerek normal dikiş modunda düzenlenirken, önceki veriler kaybolur.

Desen verilerinin yeniden normal dikiş modunda seçilmesi gerekir.

Ayrıca hafıza kartından veya kullanıcı desenlerinden birisi normal dikiş modunda veya kullanıcı desenleri arasından seçilerek düzenlenirken, yedeklenen veriler önceki verilerin üzerine yazılırlar.

Temel giriş moduna taşıma sırasında alınan yedek veriler, geçerli seçilmiş desen verileri olurlar.

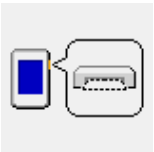
22. HATA KOD LİSTESİ

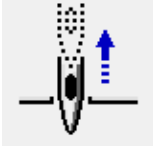
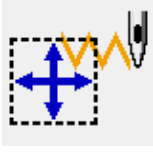
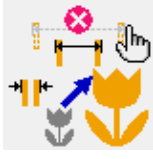


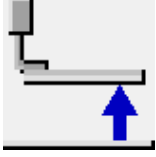
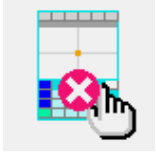
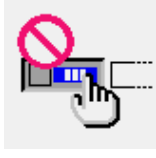
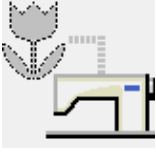
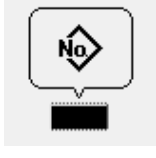
Temel giriş modunun hareketi sırasında bir hata meydana geldiği zaman, hata ekranı açılır.

Ekranın **A** bölgesinde hata kodu belirtilir, hatanın tanımını açıklayan simge **B** bölgesinde gösterilir ve **C** bölgesinde hata mesajı verilir. SIFIRLAMA tuşuna  **D** basıldığı zaman, normal işleme geri dönülür.

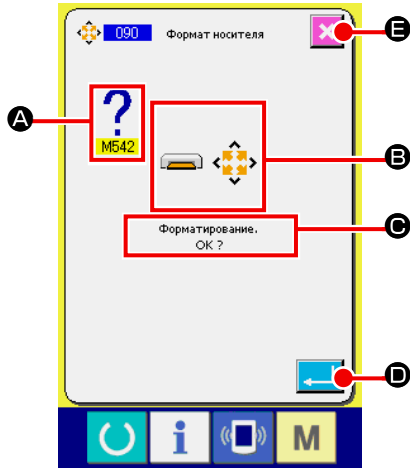
Temel giriş modunun hata kodu listesi, aşağıda verilen listede açıklanan şekilde gösterilir. Burada açıklanmayan hatalar için, her modelin kendine özgü hata listesine bakın.

Hata no.	Ekranı Gösterilen	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.

Hata no.	Ekranda Gösterilen	Hata kodu ve giderme işlemi
E019		Dosya boyutu büyüktür. Dosya çok büyüktür
E024		Hafıza dolmuştur • Bir eleman içinde oluşturulabilecek dikiş adedi, elemanın sınır değerini aşmıştır. Bölerek oluşturun.
E030		İğne doğru konumda değildir. • SIFIRLAMA tuşuna basıldığı zaman, iğne yukarı konuma gider.
E031		Hava basıncında düşme Hava basıncı düşmüştür.
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.

Hata no.	Ekranda Gösterilen	Hata kodu ve giderme işlemi
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 verisi depolama belleğine erişim yok

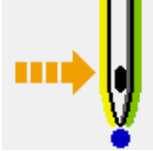
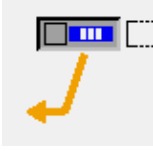
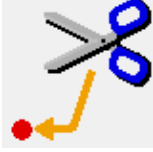
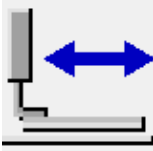
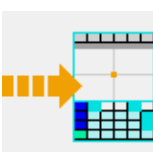
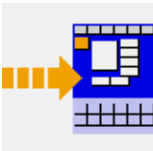
23. MESAJ LİSTESİ

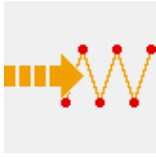
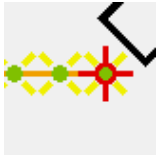
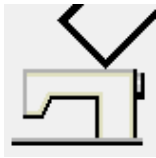
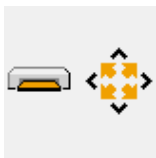


Temel giriş modundaki işlem uygulamasının onaylanması için mesaj listesi ekranı gösterilir.

Ekranın (A) bölgesinde mesaj numarası belirtilir, mesajın tanımını açıklayan simge (B) bölgesinde gösterilir ve mesaj (C) bölgesinde verilir. İşleme devam etmek için GİRİŞ tuşuna  (D) ve işlemi iptal etmek için İPTAL tuşuna  (E) basın.

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

Mesaj No.	Ekranda Gösterilen	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 tuşuna basın.

Mesaj No.	Ekranda Gösterilen	Mesaj tanımı
M510		Standart zigzag değıştirme onayı Zigzag dikiş, standart zigzag dikiş olarak değıştiriliyor. 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?
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