

# APEX İLE İPLİK MİKTARI HESAPLAMA

1. Desenimizi hazırlayıp Option line çubuklarını her zaman yaptığımız gibi dolduruyoruz



2. Eğer boyuna rapor kullanıyorsak bunu doğru bir şekilde veriyoruz



3. Kullanmak istediğimiz mekikleri veriyoruz

Otomatik İşlem Parametreleri     Otsya Adı     Dosya Adı     Dosya Adı     Dosya Adı     Dosya Adı     PLKHESAP.000     Calıştır     Param. Kaydet Denetim Bağız
Fix Data         Rapor         Mekik         Mekik Poz         Diğer           İplik No. 3         İplik No. 4         İplik No. 5           1st         30000000         1st         50000000           00000000         1st         00000000         1st
iplik No. 6
Mekik Değişimi Geri Al

4. Mekik pozisyonlarını uygun bir şekilde veriyoruz

	🚸 Otomatik İşlem I	Parametreleri				□ ×
	Çıkış Aygıtı	Paint\Work\ ∨	Dosya Adı	.000 .		Çalıştır
	Param. Kaydet Fix Data Rapor N	Denetim Bağla Mekik Mekik Poz	Diğer			
	Taşıyıcı Konumu No. L R	Taşıyıcının Başl Ray Sol	angıç Ayarı Sağ	Tămũ Tămũ Từr Bilgi	Tümü T Tür E	ümü Silgi Örgü
		<u>Ω 8 ΙΙ</u>		S TÜM	DY T	ŨΜ
		Ω 6 ΙΞ		N TÜM		
	5	<u>Ω</u> 5 <u>I</u> –		N TÜM		
	4	Ω 4 ፲−		N TÜM		
	3	<u> Ω</u> 3 <u>I</u> –		N TÜM		
		Parça 1 韋	Kopyala			<u>ب</u>
	Carrier attribute		Dummy mekil	klerinin aya [	Mek	ik kaçırma
	Atik/C	Cekim ip mek.		[		/anize

5. Proses işlemini yapıp Simülasyon ile desende hata olmadığını görüyoruz.

osya Adı D:\Sysd\KnitPaint\Work\JPLIK		HESAP.000	IESAP.000				
odel Adı SVR122-SV 14G			Hız Yüksek 0,20	Orta	0,20	Düşük	0,2
		İplik Değeri Hesaplama	Ayarla	ima Opsi	yonu		
	Simülasyona Başla	Örgü Asistanı	Virt	tual displ	lay		
Örgü As Versiyo	istanı henüz çalıştırılm n : 41	adı					
Örgü As Versiyo Örgü Sü Toplam Bu simü kullanı Örgü Si:	istanı henüz çalıştırılm n : 41 resi : 3 dak 36 sı Örgü Sırası : 316 lasyonun süre hesaplaması lmıştır. mülasyon içinde bulunan i	adı n ında "Örgü Ayarları" AYAR OPSİYON değerler	sayfasındaki i D:\Sysd\Kn	Hız de itPaint	eğerle t\Work	•ri ¢	
Örgü As Versiyo Örgü Sü Toplam Bu simü kullanı Örgü Si: \IPLIKH	istanı henüz çalıştırılm n : 41 resi : 3 dak 36 sı Örgü Sırası : 316 lasyonun süre hesaplamas. lmıştır. mülasyon içinde bulunan i ESAP.QFD. İçine kaydedile put knitting information	adı n ında "Örgü Ayarları" AYAR OPSİYON değerler di.	sayfasındaki i D:\Sysd\Kn	Hız de itPaint kopyala	eğerle t\Work	eri G	1

6. Örgü asistanı ile detaylı kontrolü yapıyoruz



### 7. Knit Adjustment menüsüne giriyoruz



8. Deseni örmek istediğimiz DSCS ilmek boylarını yazıyoruz. İplik Ölçümü menüsünün doğru şekilde kullanılabilmesi için makinenin DSCS modunda çalışması gerekmektedir. Dolayısıyla örgümüzü hangi ilmek boyuyla (milimetre cinsinden) öreceğimizi önceden bilmemiz gerekli.

🚽 Yükle Yükle(Sırala)	Kaydet	Ayrıntılar(Uz	ant <del>-</del>				
iösterilen/kaydedilmiş öğe ayarlama	İlmek					🗹 Bilgiyi gösterme önceliği (sıralama)	G
Öğe listesi	Tüm İğneler	~					
Örgü ayarı ile bağlantılı							
llmek							
İlmek	ALL	Ö)	۵ Ö	A			
İplik Ayarı	1	5,40 5,4	5,40	5,40	$\Delta$		
ndirme	2	6.00 6.0	0 6.00	6,00			
Hız	3	5.30 5.3	5.30	5.30			
Hız (başlama, hata, H, O, Y)	4	560 56	5 60	5.60	<u> </u>		
kinci ilmek adım farkı	5	5.80 5.8	5.80	5.80			
İkinci ilmek farkı	6	6.00 6.0	6.00	6.00			
)tomatik işlem ile bağlantılı	7	6.20 6.2	5 6 20	6.20			
Rapor Tekrarı		6 40 6 4	0,20	6.40			
Desen Geliştirme		0,40 0,4	0,40	0,40			
Mekik	y	0,00 0,0	0,00	0,00			
Mekik Konumu	10	6,00 6,0	6,00	6,00			
DSCS		6,00 6,0	5,00	6,00			
Kodlayıcı	12	6,00 6,0	6,00	6,00		-	
İlmek Kalıbı	13	5,30 5,3	5,30	5,30			
İplik Miktarı	14	5,40 5,4	5,40	5,40			
Örnekleme/Karşılaştırma	15	6,00 6,0	6,00	6,00			
lyaar	16	6,00 6,0	6,00	6,00			
İlmek Bastırıcı Ayarı	17	5,60 5,6	5,60	5,60			
Sıralara Bölme Ayarı	18	6,00 6,0	6,00	6,00			
Sıralara Bölme Hızı	19	6,00 6,0	6,00	6,00			
Otomatik Sıralara Bölme Hızı	20	6,00 6,0	6,00	6,00	<b>v</b>		
Otomatik Ek Sıralara Bölme.							
İlk İlmek Ayarı	Devar	nlı giriş şekli					
İkinci ilmek ayarı							
Vuruş Ayarı							
Kumaş kabarması							
İplik gönderici ayarı							
Örgü yavaşlatıldı							

### 9. Uygun milimetreleri girdiğimizde Kaydet tuşu ile kaydediyoruz.

iösterilen/kaydedilmiş öğe ayarlamas	İlmek						🗹 Bilgiyi	gösterm <mark>e önceliği (sıralama)</mark>	G
Öğe listesi	Tüm İğneler	~							
Örgü ayarı ile bağlantılı									
lmek			-51						
İlmek	ALL	Ö	A	Ö	A				
plik Ayarı	1	5,40	5,40	5,40	5,40	$\Delta$			
ndirme	2	6,00	6,00	6,00	6,00	$\nabla$			
Hiz	3	5,30	5,30	5,30	5,30				
Hız (başlama, hata, H, O, Y)	4	5,60	5,60	5,60	5,60	<u>^</u>			
kinci ilmek adım farkı	5	5.80	5.80	5.80	5.80				
kinci ilmek farkı	6	6.00	6.00	6.00	6.00				
tomatik işlem ile bağlantılı	7	6.20	6.20	6.20	6.20				
Rapor Tekrarı	0	6.40	6.40	6.40	6.40				
Desen Geliştirme		6,40	6,40	6,40	6.60				
Mekik	9	0,00	0,00	0,00	0,00				
Mekik Konumu	10	6,00	6,00	6,00	6,00				
ISCS	11	6,00	6,00	6,00	6,00				
Kodlayıcı	12	6,00	6,00	6,00	6,00				
İlmek Kalıbı	13	5,30	5,30	5,30	5,30				
plik Miktarı	14	5,40	5,40	5,40	5,40				
Örnekleme/Karşılaştırma	15	6,00	6,00	6,00	6,00				
iyaar	16	6,00	6,00	6,00	6,00				
lmek Bastırıcı Ayarı	17	5,60	5,60	5,60	5,60				
Sıralara Bölme Ayarı	18	6,00	6,00	6,00	6,00				
Sıralara Bölme Hızı	19	6,00	6,00	6,00	6,00				
Otomatik Sıralara Bölme Hızı	20	6,00	6,00	6,00	6,00	<b>v</b>			
Otomatik Ek Sıralara Bölme.						and the second se			
İlk İlmek Ayarı	Devan	nlı giriş şe	kli						
kinci ilmek ayan									
Vuruş Ayarı									
Kumaş kabarması									
plik gönderici ayarı									
Örgü yavaşlatıldı									
22265 020									

9. Kaydedilen değerler ekranda görüntülenir.



10. Dosya ismi de ekranda görülür. Burada .999 uzantılı bir dosya oluşturulur.



# 11. Edit – İplik Değeri Hesaplama Menüsüne giriniz

🚰 Örgü Ayarı SVR122-SV14 [D:\SYSD\KnitPaint\Work\IPLIKHESAP]	×	^
🖂 Yükle Yükle(Sırala) 🔲 Kavdet Avrıntılar(Uzantı		
		🖉 🖉 मारा
Gösterilen/kaydedilmiş öğe ayarlama: Ilmek 🖂 Bilgiyi gö	stern Düzenle	× mmm 24
Öğe listesi Tüm löneler Y	Örme Düzenleme Düzenle Intarsia, Jakar	Tum
Örgü ayarı ile bağlantılı		
Ilmek	Yazı Tipi Renk Tablosu Gir/Yükle	
	Alan Çerçevesi Alanı Denetle	PAC
Indirme 2 6.00 6.00 5.00 V	Curve Rengi Denetie	EDIT HAVE
Hiz Orgū Simūlasyon – 🗆 🗙	Cerçeve Donuşturme labiosu	
Hiz (bas	Dassala Dassa	1 1
kinci iln Referans	Taminlana Canada adda adda	A CI
Otomatil Yüksek 0,20 Orta 0,20 Düsük 0,20	Participate Divisional	
Rapor Ti NORMAL MEKIK ÇIKIŞ AVARLARI çıktısı	lacultinaji Duzenie	
Desen G İplik Değeri Hesaplama Ayarlama Opsiyonu		7.3 -1
Mekik K Simülasyona Başla Örgü Asistanı Virtual display		
DSCS Örgü Simülasyonu Sonucu		
Kodlayic Imak Ka Rata Bulunamada		
íplik Mik		≥4+3 <sup></sup>
Örnekle Örgü Süresi : 3 dak 36 sn		
Ayaar Toplam Örgü Sırası : 316		
Sıralara kullanılmıştır.		
Sıralara   Orgü Simülasyon içinde bulunan AYAR OPSIYON değerleri D:\Sysd\KnitPaint\Work \IPLIKHESAP.OFD. İçine kavdedildi.		
Otomati		
Utomati  lk.limek		
lkinci iln		
Vuruş A Output knitting information Birlikte kopyala		$\Theta \rightarrow \Theta$
kumaş i 🔐 A: 🗸 🖓 🔐 Mekik Çıkışı Değerleri (*.666)		2020
Örgü ya		× 32.0 ▼
		BAE
Öraŭ Benzetim		· 15 3 0
		, 17/1
📉 🗙 🔁 🛼 💑 💑 🏹 👫 1 12 22 🗿 19 29 39 🖓 🚵 🏅 19 29 3	e 🚹 🌛 🛸 🐝 👫 🖬 🔥 🔷 5 🥅 🕇	1 1 1
13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 3	3 34 35 36 37 38 39 40 41	
:Menu 🛆 Asistan	📄 Makro 👻 🖳 Deseni seçiniz 🔬 Gezgin 🛛 🛣	WG Rengi 🖉 Measure
Denet. Ayarlat Denet. Kon.	SVR122-SV Otom. Yedek KAPALI Re	nk: 1 X: 630, Y: 570

## 12. Aşağıdaki menüyü göreceksiniz

Iplik Değeri   Başvuru iplik   Taşıyıcı Bilg.   Dosya Adı   QFD     Loop length   QFD     Iimek, 2. limek Farkı   Dosya Adı     FTape Verisi	Makine : SVR122-SV14 Gross weight	×	
		Çalıştır <b>İptal</b>	

## 13. Önce QFD kısmına giriniz. Burada bilgisayar sizden Deseninizi seçmenizi isteyecek

İplik Değeri	- 10	
Başvuru İplik		
Taşıyıcı Bilg, Dosya Adı QFD	Makine : SVR122-SV14	
Loop length v İlmek, 2. İlmek Farkı Dosya Adı	Gross weight	
FTape Veri	si	
	Calistir	ptal

14. Desenin üzerine dokunun. Otomatik olarak alana alınacak



15. Daha sonra QFD dosyanızı seçiniz.



16. Eğer .999 dosyası ile .QFD dosyası aynı klasörde ise, .999 dosyası otomatik olarak yüklenir.

Informat	ation	×
1	Following data with the same name as QFD file or the only data within the folder is loa IPLIKHESAP.999	ded.
	ОК	

17. Eğer .999 dosyası farklı bir klasörde ise, Ftape Verisi butonu ile bu dosyayı seçebilirsiniz.

İplik Değeri		
Başvuru İplik		
Taşıyıcı Bilg. Dosya Adı D:\SYSD\KnitPaint\Work\IPLIKHESAP.QFD QFD	Makine : SVR122-SV14	
Loop length v limek, 2. limek Farkı Dosya Adı D:\SYSD\KnitPaint\Work\IPLIKHESAP.999	Gross weight	
FTape Verisi		
		Çalıştır <b>İpt</b> a

18. Son aşamada iplik değerlerini giriyoruz.

İplik tiplerinin farklı olduğunu belirtmek için solda A,B,C,D gibi değişik seçenekler seçiyoruz.

- a. İplik Türü olarak Nm olarak numaralandırılan ipliklerde (Genel olarak Yün, Pamuk Akrilik, Yün Akrilik, Fantezi iplikler vs) Tür kısmında "Yün Sayımı" seçiyoruz ve iplik numarasını örneğin 2 / 30 şeklinde yazıyoruz. <u>Ends</u> kısmında mekiğe kaç kat iplik bağlıyorsak onu yazıyoruz
- İplik Türü Ne olarak numaralandırılan ipliklerde (Genel olarak %100 Pamuk), Tür kısmında "Pamuk Sayımı" seçiyoruz ve iplik numarasını örneğin 30 / 2 şeklinde yazıyoruz.
   <u>Ends</u> kısmında mekiğe kaç kat iplik bağlıyorsak onu yazıyoruz

İplik Değeri				-	
Başvuru İplik					
Sol Taşıyıcı No.waste Color Tür	yarn count end	ls No. waste Color	Sağ Taşıyıcı Tür	yarn cour	nt ends
7	/ <b>x</b>	7	~ 1	1	x
6 🗆 D 🗸 🗖 Pamuk Sayım 🗸 30,0	00 / 2,00 x 2	6	· · · · · · ][	1	x
5 C V Pamuk Sayım V 30,0	00 / 2,00 x 2	5	~	1	x
4 🗌 🖪 🗸 📕 Pamuk Sayım 🗸 🖪 30,0	00 / 2,00 x 2	4	× I	1	x
3 🗌 A 💛 Pamuk Sayım 🗸 30,0	00 / 2,00 x 2	3	~	/	×
2 .	/ X	2 .	· · · · ·	1	x
1. •	/ X		~	1	x
		ALL ~	~	1	x
аунст Numarasına Göre İplik Değer Таşтунст по. 3 ColorA Таşтунст по. 4 ColorB Таşтунст по. 5 ColorC Таşтунст по. 6 ColorD	ri Uzunluk Uzunluk Uzunluk Uzunluk Uzunluk	98.553m Ağırlık 175.772m Ağırlık 68.440m Ağırlık 32.851m Ağırlık	7.76g 13.84g 5.38g 2.58g		
rn amount for each color Toplam İplik Değeri ColorA ColorB ColorC ColorD	Uzunluk Uzunluk Uzunluk Uzunluk Uzunluk Uzunluk	375.616m Ağırlık 98.553m Ağırlık 175.772m Ağırlık 68.440m Ağırlık 32.851m Ağırlık	29.56g 7.76g 13.84g 5.38g 2.58g	26.25% 46.82% 18.20% 8.73%	1.1.1.1.1.1.1.1
rn amount in each color ColorA Taşıyıcı no. 3	Uzun Luk Uzun Luk	98.553m Ağırlık 98.553m Ağırlık	7.76g 7.76g	100.00%	
ColorB Taşıyıcı no. 4	Uzunluk Uzunluk	175.772m Ağırlık 175.772m Ağırlık	13.84g 13.84g	100.00%	
ColorC Taşıyıcı no. 5	Uzunluk Uzunluk	68.440m Ağırlık 68.440m Ağırlık	5.38g 5.38g	100.00%	
ColorD Taşıyıcı no. 6	Uzunluk Uzunluk	32.851m Ağırlık 32.851m Ağırlık	2.58g 2.58g	100.00%	
			Kaydet	Calistir	] ipta

- Çalıştır tuşuna bastığımızda her ipliğe göre iplik gramajları ve yüzdeleri ayrı ayrı görebiliriz.
   Eğer burada gördüğümüz rakamlar anlamsız derecede büyük kilolarda çıkıyorsa iplik tipi seçimi (pamuk yün) veya numaralama yöntemi (30/2 2/30) kısımlarında bir hata vardır.
- 20. Sentetik ipliklerde Denye veya Tex seçilerek işlem yapılır.

TETAŞ TEKNİK SERVİS