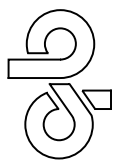


# DSCS

Dijital İlmek Kontrol Sistemi

## KULLANIM KILAVUZU



# SHIMA SEIKI

<Ticari markalar ve tescilli ticari markalar>

**DSCS (DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ), vb, SHIMA SEIKI MFG., LTD'nin ticari markaları  
veya tescilli ticari markalarıdır.**

**Bu kılavuzda yer alan tüm diğer şirketler ve ürün adları, ilgili hak sahiplerinin ticari markaları  
veya tescilli ticari markalarıdır.**

**SHIMA SEIKI MFG.,LTD.**

**DSCS**

**KULLANIM KILAVUZU**

**İkinci Baskı: Eylül 2012**

**Shima Seiki, ürünlerinin devamlı suretle iyileştirilmesine dair bir politika benimsemiştir.  
Bu kılavuzun içeriği, herhangi bir bildirimde bulunulmaksızın ve şirket açısından herhangi bir  
yükümlülük teşkil etmeksizin değiştirilebilir.**

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

**Bu baskının, [004] ya da sonraki örgü makineleri için kullanılması hedeflenmiştir.**

# İÇİNDEKİLER

<b>1. DSCS'NİN GENEL HATLARI</b> .....	<b>3</b>
1-1 DSCS .....	3
1-2 İlmek ayar verisi .....	4
1-3 DSCS'nin yan çardak ünitesi .....	5
1-3-1 İpliğin enkoder üzerinden beslenmesi .....	5
1-3-2 İplik besleme makarası üzerindeki ipin sarılması .....	5
1-3-3 İplik açısı kontrol kolu .....	6
1-3-4 İplik geriliminin ayarlanması .....	7
1-4 DSCS kullanılarak gerçekleştirilen işlem akışı .....	9
1-5 Çalışma ekranının ayarlanmasına ilişkin işlem akışı .....	11
1-6 May uzunluğunun tanımı .....	13
1-6-1 May uzunluğunun ayarlanması .....	13
1-6-2 May uzunluğu grubu .....	13
1-6-3 Rib örme için fazla ipliğin hariç tutulması ve dahil edilmesi (uzatma) .....	15
1-6-4 May uzunluğu grubunun kullanımına ilişkin örnek .....	16
1-7 Ürünlerin örülmesinden önce ilmek ayarının yapılması .....	17
1-7-1 Test parçası .....	17
1-7-2 Test parçası türleri .....	18
1-7-3 May uzunluğu gruplarının her birinde ilmek ayar verilerinin oluşturulması .....	18
1-8 Örme işlemi gerçekleştirilirken ilmek ayarlarının yapılması .....	19
1-8-1 DSCS Sınıflandırması .....	19
1-7-4 DCSC modunun değiştirilmesi .....	19
1-8-2 Kontrol modu .....	20
1-8-3 Örmeleme, karşılaştırma modu .....	21
1-8-4 May uzunluğu grubu ile ilmek ayar verileri arasındaki ilişki .....	22
<b>2. DSCS'NİN ÇALIŞMA EKРАНLARI</b> .....	<b>25</b>
2-1 DSCS ekranının yapısı .....	25
2-2 Ekranlara genel bakış .....	26
2-2-1 DSCS ekranı .....	26
2-2-2 YARN MEASUREMENT (MEKİK-ENKODER AYARLAMA) Ekranı .....	26
2-2-3 LOOP (MAY) Ekranı .....	29
2-2-4 LOOP ROUTINE (TEST PARÇASI) Ekranı .....	29
2-2-5 YARN AMOUNT (İPLİK MİKTARI) Ekranı .....	32
2-2-6 SAMPLING, COMPARE (ÖRNEKLEME, KARŞILAŞTIRMA) Ekranı .....	32
2-2-7 SAMP. COMP. INFO Ekranı .....	33
2-2-8 TÜM DESEN ÖLÇÜMÜ ve KISMI ÖLÇÜM .....	34
2-2-9 TEXTURE SAMPLE (ÖRNEK KUMAŞ) Ekranı .....	36
2-3 Ayrıntılı açıklama .....	37
2-3-1 SAĞ MEKİK AYARI .....	37
2-3-2 MEKİK AYARI .....	38
2-3-3 KONTROL 1 SIRA ile KONTROL SUM arasındaki fark .....	39
2-3-4 İlmek Ayarı Senkronizasyonu .....	41
2-3-5 İlmek Ayarı Senkronizasyonu (abc) .....	43

## İÇİNDEKİLER

2-3-6 Değişken ayar fonksiyonu .....	44
2-4 Örnek kumaş .....	45
2-4-1 Kontrollerdeki verilere dayanarak elde edilen örnek kumaş.....	45
2-4-2 Kullanıcı verilerine dayanarak elde edilen örnek kumaş .....	48
<b>3. EK .....</b>	<b>51</b>
3-1 May uzunluğu referansı.....	51

# 1. DSCS'İN GENEL HATLARI

## 1-1 DSCS

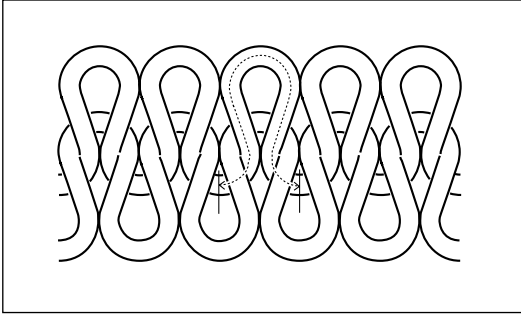
Örülen ürünün boyutu, çalışma ortamına (sıcaklık ve nem) ve aynı örgü verileri kullanılarak uzun bir süre boyunca üretim yapılıyorsa iplik türü ve iplik patronu gibi örgü parametrelerine bağlı olarak değişiklik gösterebilir.

DSCS (Dijital İlmek Kontrol Sistemi), ilmekleri otomatik olarak ayarlamak suretiyle örülen ürün veya yön başına kullanılan örgü ipliği miktarını sabitler.

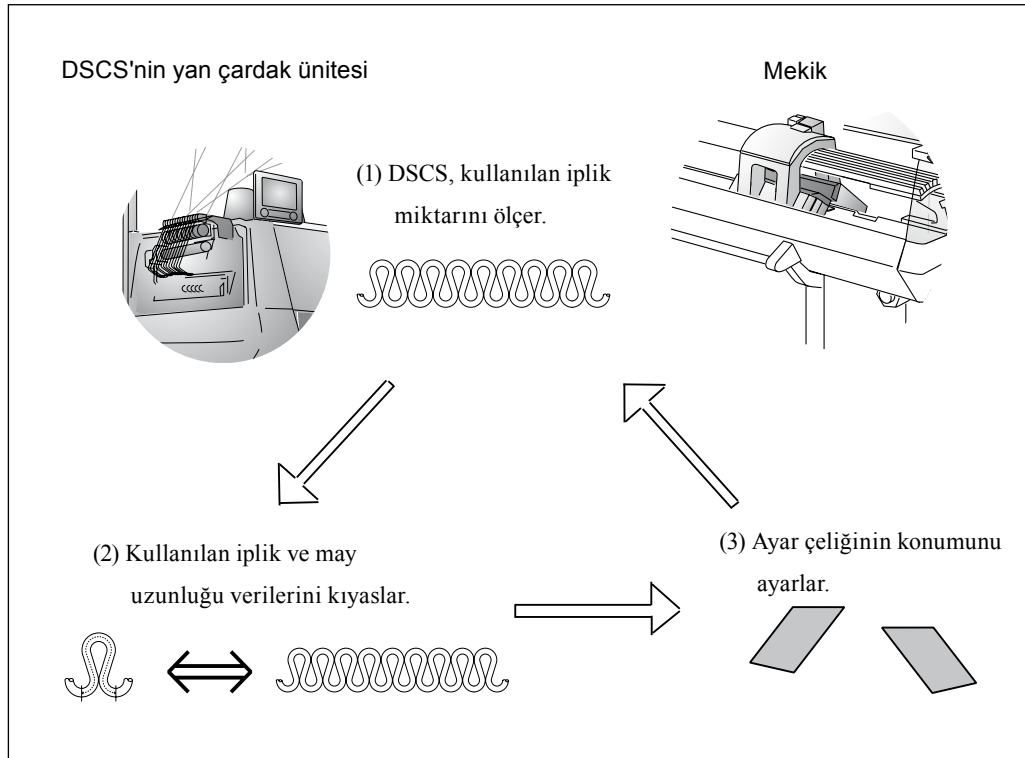
DSCS, ilmek verilerini kullanmak yerine may uzunluğu verilerini kullanır.

1 mayın uzunluğu, may uzunluğu verilerine göre belirlenirken ayar çeliği konumu, ilmek verilerine göre belirlenir. Örgü makinesinin çalışma ekranında DSCS moduna geçerken ayar çeliği, otomatik olarak may uzunluğuna göre ayarlanır.

### 1 mayın uzunluğu



### DSCS



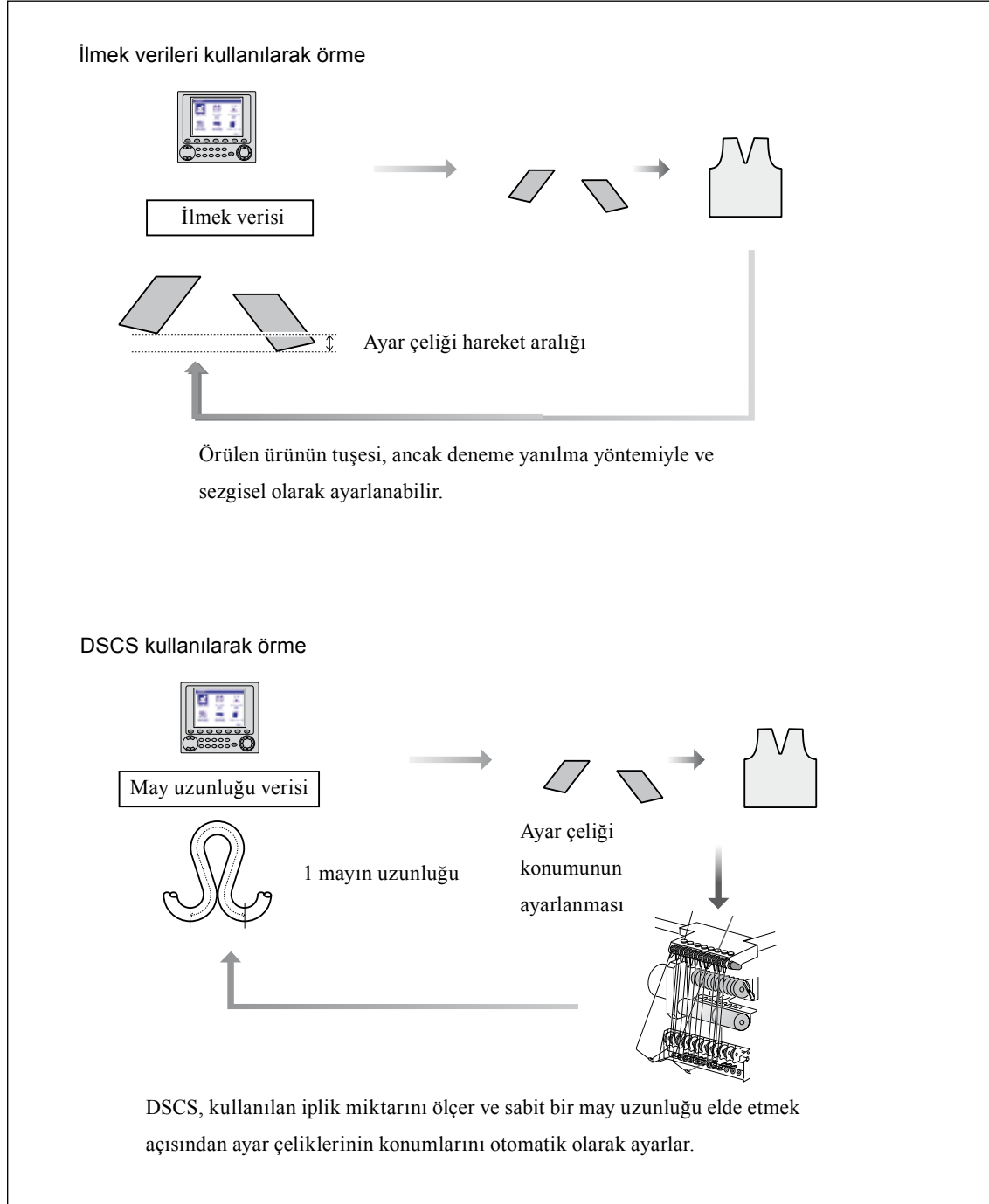
## 1-2 İlmek ayar verisi

DSCS, ön ayarlı ve mevcut may uzunluğu arasındaki fark  $\pm\%$ 1 olacak şekilde ayar çeliklerinin konumunu ayarlar. Bu ayarın yapılması için gerekli veriler kontrollerde saklanır. Veriler, "ilmek ayar verisi" olarak adlandırılır.

İlmek ayar verileri ekranda görüntülenemez.

Ön ayarlı ve mevcut may uzunluğu arasındaki fark  $\pm\%$ 1'i aşarsa ilmek ayar verileri, söz konusu fark  $\pm\%$ 1 olarak şekilde otomatik olarak ayarlama yapar.

### İlmek verileri ve may uzunluğu verileri



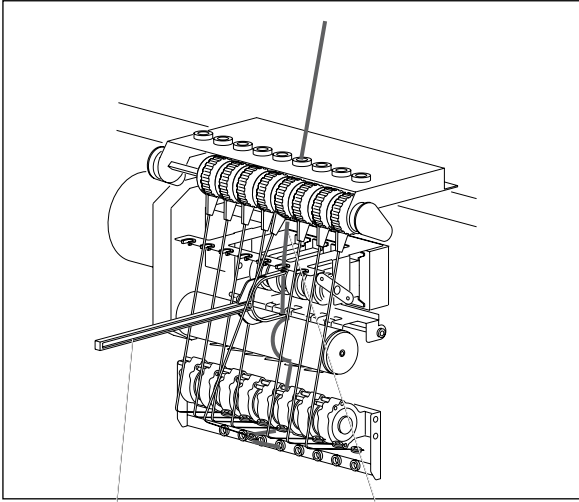
### 1-3 DSCS'nin yan çardak ünitesi

DSCS'nin yan çardak ünitesi, bir enkoder, iplik besleme makarası, iplik açısı kontrol kolu, vb ile donatılmıştır.

DSCS'yi kullanmak için örgüde kullanılacak ipliği enkoder ve iplik besleme makarası üzerinden besleyin. Tarak ipini (SSUPY) beslemeyin ve iğneye geçirilmiş ipliği çekmeyin.

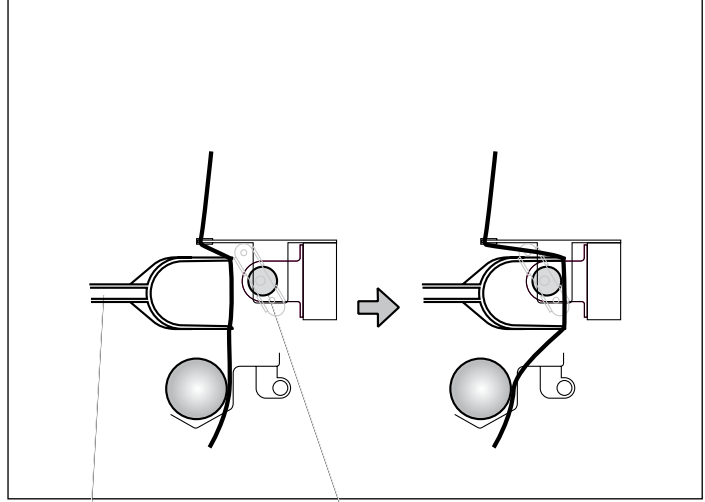
#### 1-3-1 İpliğin enkoder üzerinden beslenmesi

Örgü ipliğini, enkodere sabitlemek için jigden geçirin.



Jigden geçen iplik

Enkoder



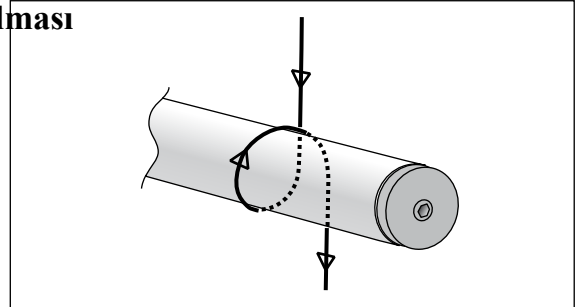
Jigden geçen iplik

Enkoder

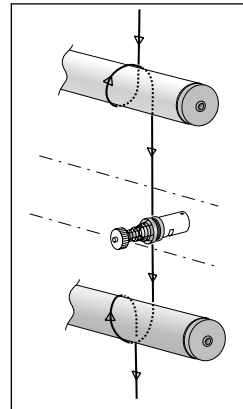
#### 1-3-2 İplik besleme makarası üzerindeki ipin sarılması

İpliği, iplik besleme makarasına sağda gösterildiği şekilde sarın.

Makaranın sağ tarafından başlamak koşuluyla arkadan öne doğru sarın.

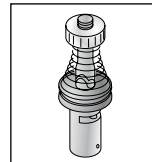


#### SC18 göstergesi



Üstteki makaranın sağ tarafından başlamak koşuluyla arkadan öne doğru sarın.  
Altta makaranın sol tarafından başlamak koşuluyla arkadan öne doğru sarın.  
Üst ve alt makaralar arasındaki mini gergi diskini ayarlayın.

#### Mini gergi diskisi



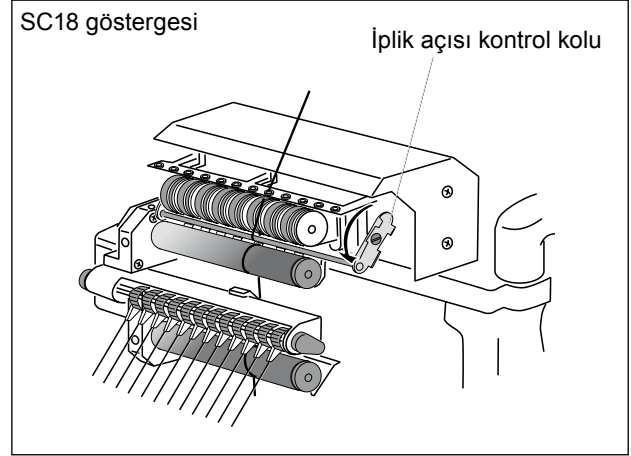
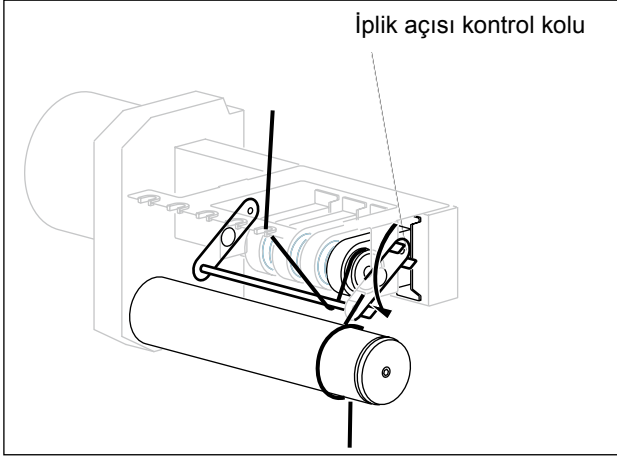
Mini gergi diskisi, alt makaradaki gevşek ipliği ortadan kaldırmak için gerekli ayarlamaları yapar.

### 1-3-3 İplik açısı kontrol kolu

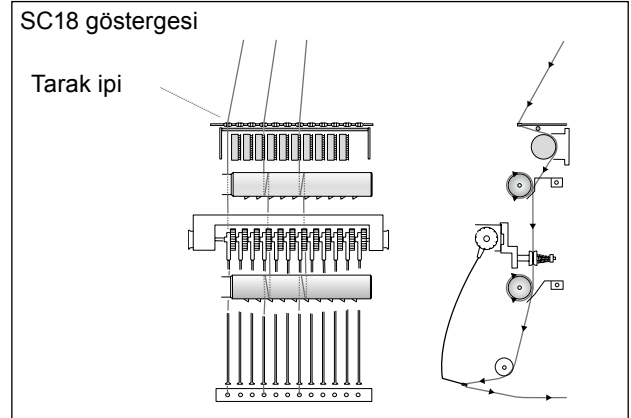
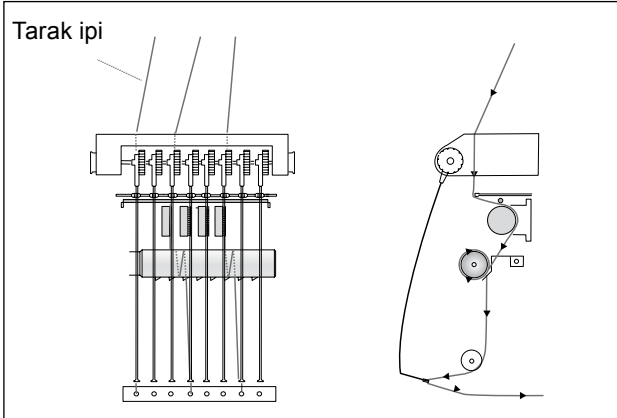
İplik ile enkoder arasındaki temas yüzeyini genişletmek için iplik açısı kontrol kolunu indirin.

Aşağıdaki durumlarda kullanın:

- Bir yönde çeşitli iplik miktarları kullanılarak hazırlanan desenler.  
Jakarlı desen, ön ve arka iğne yatakları arasındaki uzamanın sabit olmaması halinde oluşan desenler, eksik desenler, vb.
- Kaygan iplik.
- Örme işlemi sırasında farklı gerilimlere sahip ipliklerin kullanılması

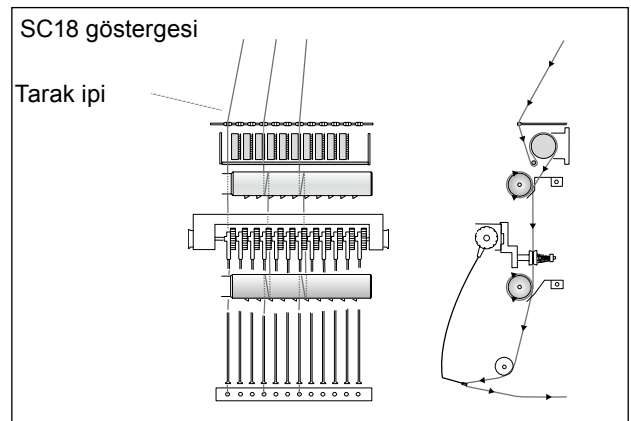
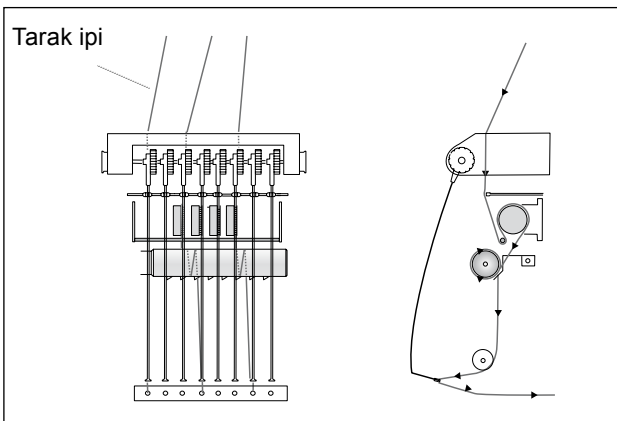


### İplik açısı kontrol kolunun kullanılmadığı durumlar



### İplik açısı kontrol kolunun kullanılması

İpliği, yukarıda gösterilen şekilde besledikten sonra iplik açısı kontrol kolunu indirin.

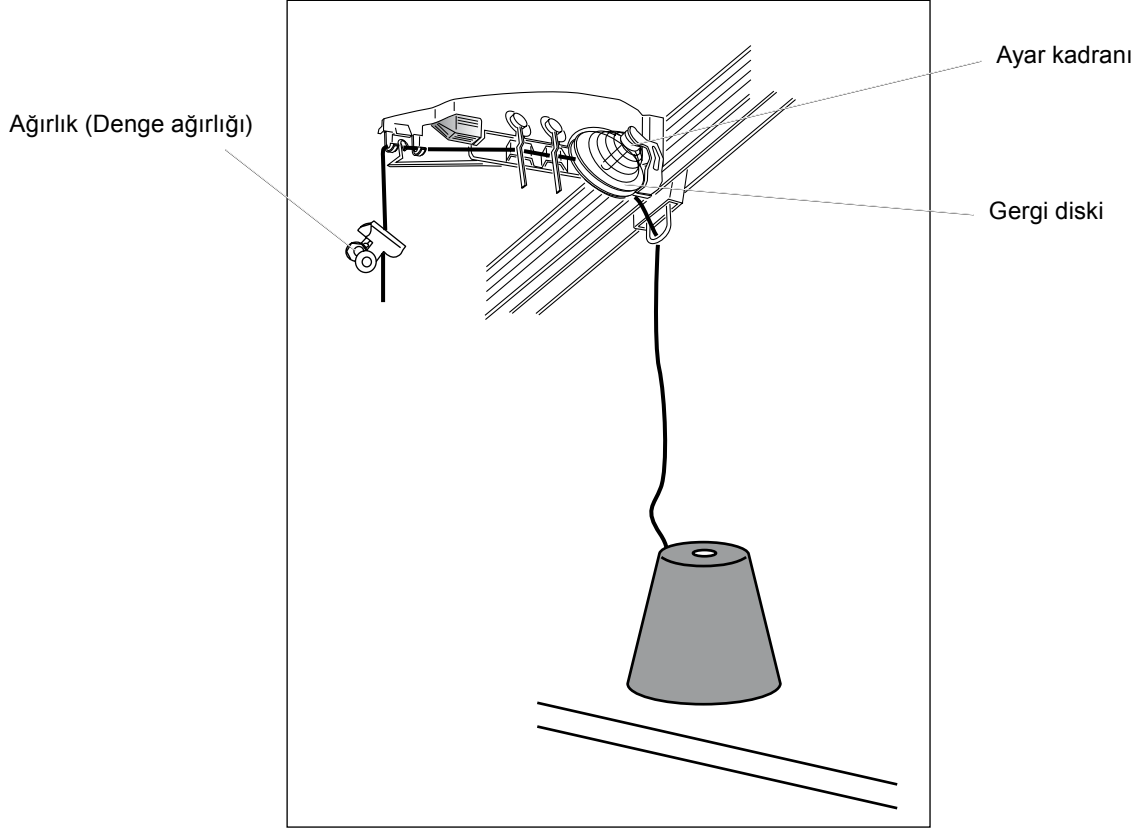




### 1-3-4 İplik geriliminin ayarlanması

İplik, bir mekik için hem sağ hem de sol yan çardaktan besleniyorsa sağ ve sol gerilimlerin birbirlerine eşit olabilmeleri için iplik gerilimini ayarladığımızdan emin olun. Aşağıdaki çizime bakarak üstteki gerilim ekipmanının içindeki ipliğe bir ağırlık (denge ağırlığı) asın. İplik kayganlığını kaybedene kadar gergi diskini sıkın. (Bir sonraki sayfaya bakın.)

Gergi diskini doğru bir şekilde ayarlamak için ipliği, patrondan hafifçe serbest bırakın.



#### ⚠ DİKKAT

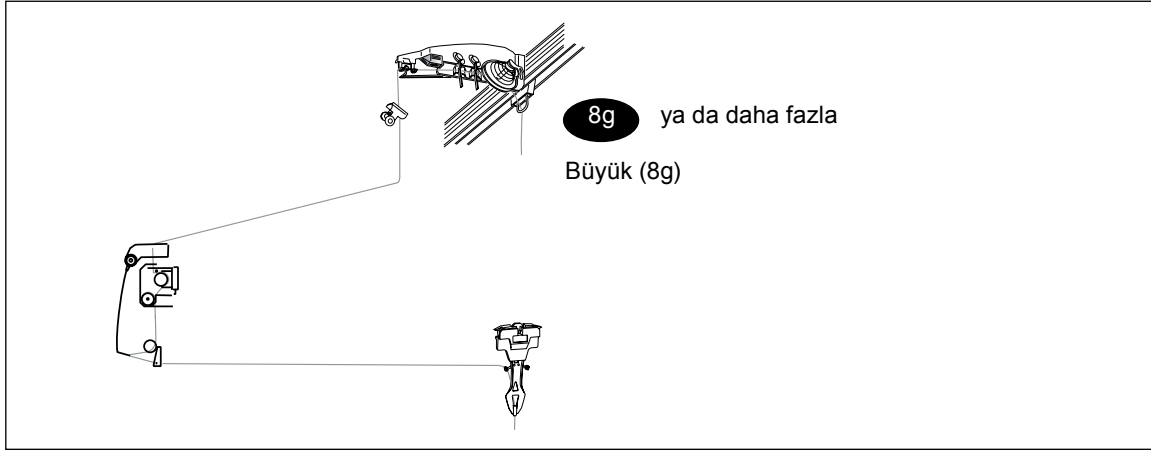
Gergi diski üzerinde iplik tozu ya da parafin bulunuyorsa doğru iplik gerilimi elde edilemez. Gergi diskinin daima temiz olduğundan emin olun.

#### Tarak ipliğinin gerilimi (SSUPY)

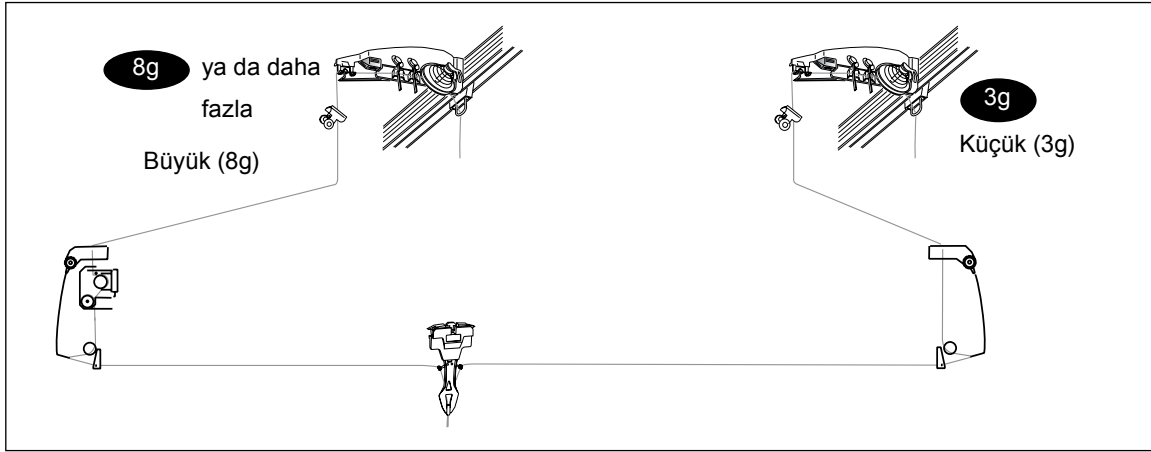
Hafif bir gerilim yaratmak için ayarlayın.

### Rib ve zemin ipliği gerilimleri [iplik besleme makarası kullanılarak]

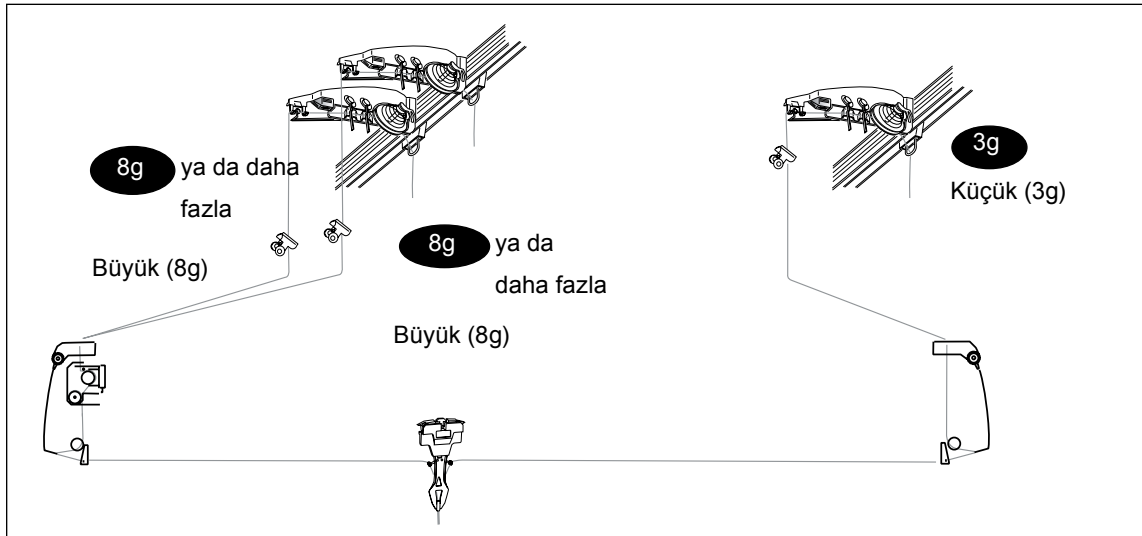
1. İpliği, sol yan çardaktan beslemek için (tek ip alma)



2. Sağ ve sol yan çardaklardan 1 iplik beslemek için (iki ip alma)



3. Soldan 2 iplik (enkoder kullanarak) ve sağdan bir iplik beslemek için (üç ip alma)

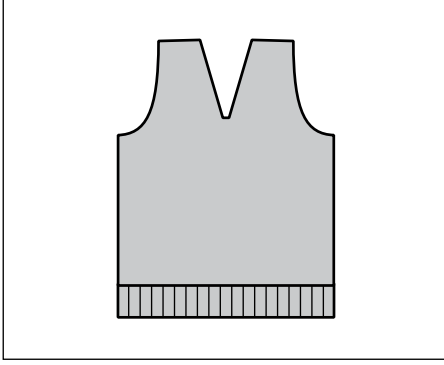


### Rib ve zemin ipliği gerilimleri [iplik besleme makarası kullanılmaksızın]

İplik gerilimini, 3 gram ya da daha fazla olacak şekilde ayarlayın (ağırlık: küçük)

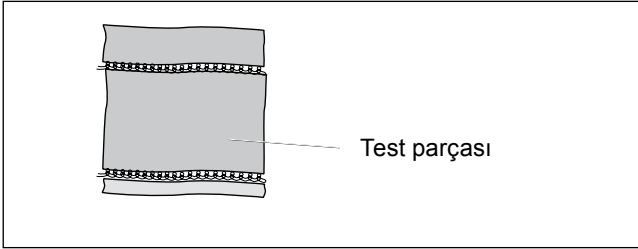
## 1-4 DSCS kullanılarak gerçekleştirilen işlem akışı

Şekil verme ürünlerinin oluşturulmasına ilişkin prosedür aşağıda tanımlanmıştır.



### 1) Test parçası örgüsü

Kullanılacak malzemeye karar verdikten sonra seçtiğiniz malzemeye ilişkin ilmek ayar verilerini elde etmek üzere test parçası örme işlemini gerçekleştirin. (Ayrıntılar için bkz. “1-7-1 Test parçası” / Sayfa 17.)



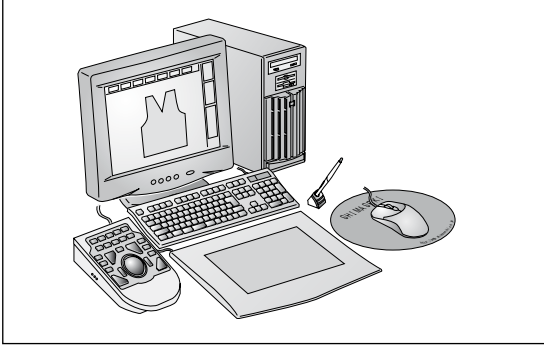
### 2) Örnek kumaşın oluşturulması

Test parçası işleminden elde edilen ilmek ayar verilerini kullanarak çeşitli may uzunluklarına sahip örnek kumaşı oluşturmak suretiyle malzemeye uygun may uzunluğunu tespit edin.



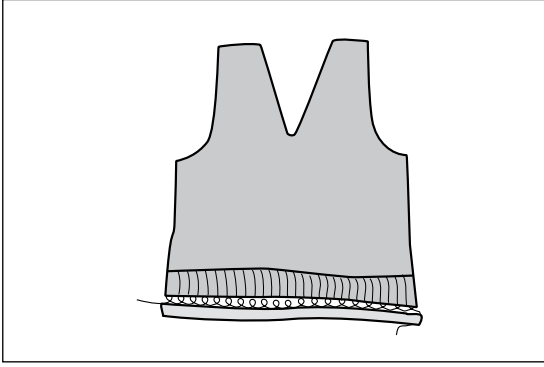
### 3) Orijinal çizimin oluşturulması ve otomatik işlem

SDS'yi kullanarak orijinal çizimi oluştururken otomatik işlemi kullanarak örgü verilerini oluşturun.

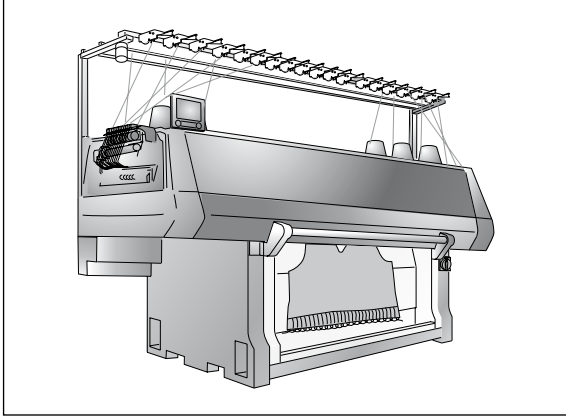


### 4) Örnek örgü

Otomatik işlem vasıtasıyla elde edilen örgü verilerini kullanarak örnek örme işlemini gerçekleştirin.



### 5) Üretim



## 1-5 Çalışma ekranının ayarlanmasına ilişkin işlem akışı

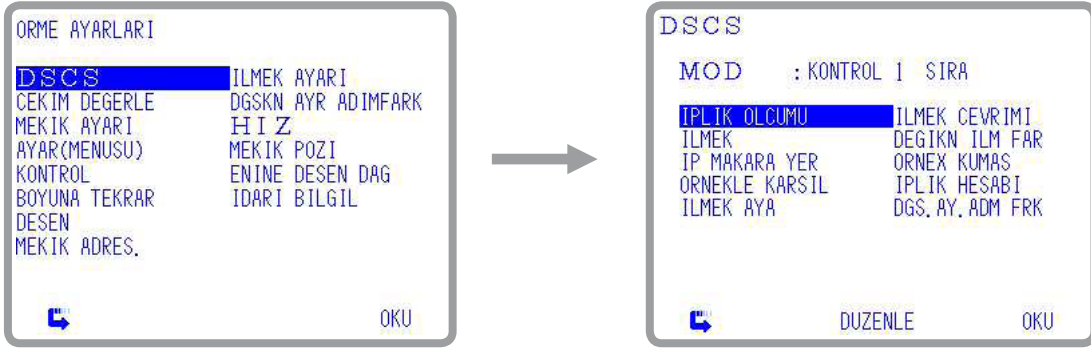
DSCS'nin çalışma ekranlarının ayarlanmasına ilişkin prosedür aşağıda verilmiştir.

### 1) FILE OPERATION (DOSYA) Ekranı

Örgü verilerini okuyun (\*\*\*.000).

### 2) DSCS ekranlarının açılması

DSCS üzerindeki tüm DCSC ekranlarını teker teker açın.



## ❗ DİKKAT

DSCS moduna geçerken ilmek verileri kullanılmaz. Buna bağlı olarak, LOOP (MAY) ekranında sabit rib verileri için kullanılacak olan may uzunluğu numaralarını girdiğinizden ve kontrol ettiğinizden emin olun.

### 3) LOOP (MAY) Ekranları

Kullanılacak may uzunluğu için gerekli değeri girin (birim: mm).

May uzunluğu verileri DSCS ekranlarında DSCS moduna geçildiğinde kullanılır.

ILMEK 1	C=TUM	0.0	1x1	0.0
<1> TUM	S1	A	S2	A
BNTN OA	O	A	O	A
1 ---	6.10	6.10	6.10	6.10
5 ---	6.40	6.40	6.40	6.40
6 ---	6.60	6.60	6.60	6.60
7 ---	6.80	6.80	6.80	6.80
8 ---	7.00	7.00	7.00	7.00
1x1 OA	O	A	O	A
1 ---	11.60	11.60	11.60	11.60
5 ---	12.60	12.60	12.60	12.60
6 ---	12.80	12.80	12.80	12.80
7 ---	13.00	13.00	13.00	13.00
8 ---	13.20	13.20	13.20	13.20

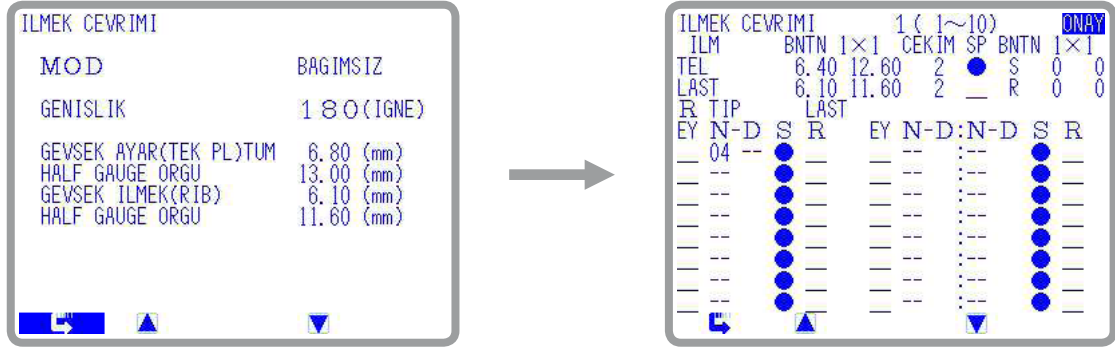
### 4) YARN MEASUREMENT (MEKİK-ENKODER AYAR) Ekranı

Mekik bilgilerini ve iplik hatasını, vb. ayarlayın.

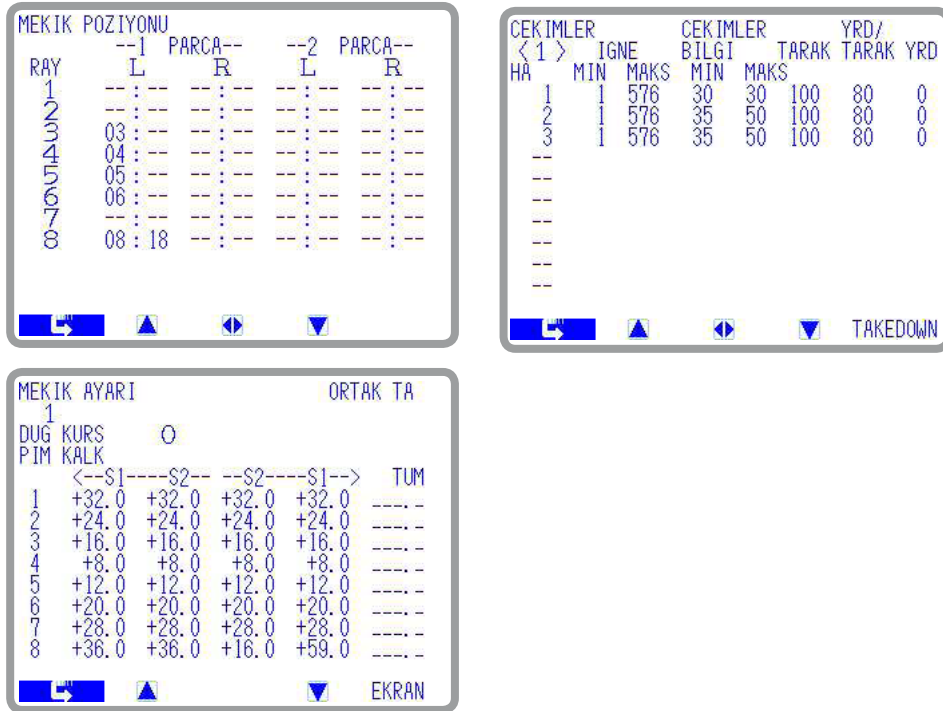
IPLİK OLCUMU			
IPL. HATA	10.0%		
BUT. ILME AY	AÇIK		
SOL KODLAY			
1 :	TASİ.	BOTH	
2 :	---	<input type="checkbox"/>	
3 :	---	<input type="checkbox"/>	
4 :	04	<input checked="" type="checkbox"/>	
SAG IPL. DUZ.			
5 :	TASİ.	BOTH	2.0%
6 :	---	<input type="checkbox"/>	
7 :	---	<input type="checkbox"/>	
8 :	---	<input type="checkbox"/>	

### 5) LOOP ROUTINE (TEST PARÇASI) Ekranı

Kullanılacak may uzunluğu grubunu göz önünde bulundurarak LOOP ROUTINE (TEST PARÇASI) 1-3 ekranlarını ayarlayın. EXEC'e geçtiğinizde test parçası işlemi, ürünler örülmeye başlanmadan önce gerçekleştirilecektir.



### 6) Y. CARR. POS. (MEKİK POZİSYONU), TAKEDOWN (ÇEKİM), YARN ADJ (İPLİK AYAR) ekranlarındaki ayarlamaların yapılması



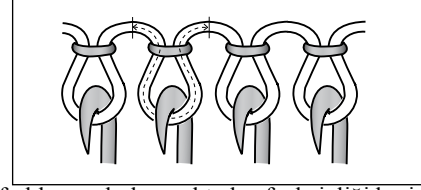
## 1-6 May uzunluğunun tanımı

### 1-6-1 May uzunluğunun ayarlanması

May uzunluğu verisi için 1 mayın uzunluğunu girin.

#### Tek plaka örgü

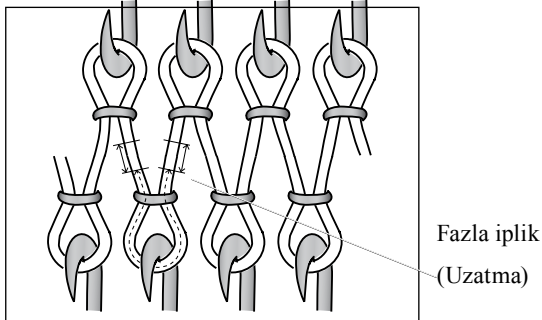
1 may uzunluğu olarak 1 iğne mayının uzunluğunu girin.



#### Rib örgü

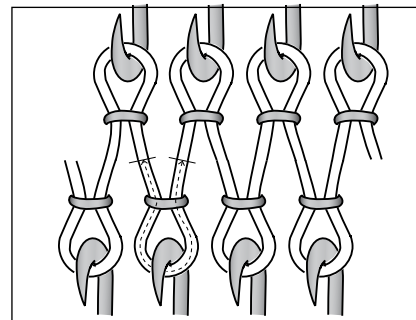
1 may uzunluğu olarak ayarlanacak 1 may uzunluğu değeri değişiklik gösterir. 2 farklı ayar bulunmaktadır: fazla ipliği hariç tutma (uzatma) ve fazla ipliği dahil etme (uzatma).

Fazla ipliği hariç tutma (Uzatma)



Kontroller, fazla iplik uzunluğunu hesaplar (uzatma).

Fazla ipliği dahil etme (Uzatma)



Kontroller, fazla iplik uzunluğunu hesaplamaz (uzatma).

### 1-6-2 May uzunluğu grubu

May uzunlukları, 1 ila 120 arasında değişebilmektedir ve may uzunluğu gruplarının aralıkları aşağıda verilmiştir.

May uzunluğu grubu	Alt grup	May uzunluğu no.	İlmeğe ayar verisi mevcuttur/mevcut değildir.	İlmeğe ayar verisi güncellenir/güncellenmez.	
				Kontrol modu	Örnekleme, karşılaştırma modu
May uzunluğu grubu 1	a	May uzunluğu numaraları 1-10	Mevcut	Güncel	Güncel
	b	May uzunluğu numaraları 71-80			Güncellenmez
	c	May uzunluğu numaraları 81-90		Güncellenmez	Güncel
	d	May uzunluğu numaraları 111-120			
May uzunluğu grubu 2	a	May uzunluğu numaraları 11-20	Mevcut	Güncel	Güncel
	b	May uzunluğu numaraları 91-100			Güncellenmez
	c	May uzunluğu numaraları 101-110			
May uzunluğu grubu 3a		May uzunluğu numaraları 41-60	Mevcut		Güncel
May uzunluğu grubu 3b		May uzunluğu numaraları 61-70			
May uzunluğu grubu 4		May uzunluğu numaraları 21-40	Mevcut değil		

1-3 numaralı may uzunluğu grupları, ilmeğe ayar verileri kullanılarak örülür.

1-3 numaralı may uzunluğu grupları alt gruplara ayrılmıştır ve her birinde farklı ilmeğe ayar verileri kullanılır. Buna bağlı olarak bu makinede 9 farklı ilmeğe ayar verisi bulunmaktadır.

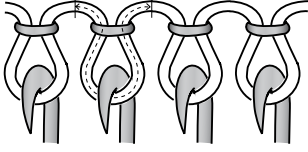
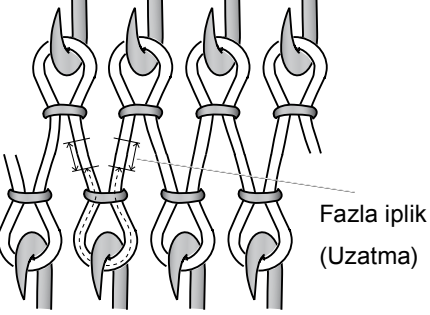
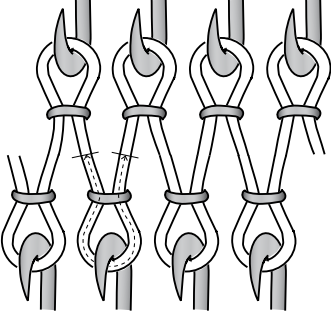
1d numaralı may uzunluğu grubu, test parçası işlemi sırasında oluşturulan ilmeğe ayar verilerini kullanır ve ürünlerin örülmesi sırasında güncellenmez.

4 numaralı may uzunluğu grubu, ilmeğe ayar verisi oluşturmaz ve sabit bir ilmeğe değeri kullanarak örgü işlemini gerçekleştirir. (Ayrıntılı bilgi için sayfa 51'deki "3-1 May uzunluğu referansı" başlığı altındaki tek plaka değerine bakın.)

Kontrol modunda 3 numaralı may uzunluğu grubu kullanılmaz.

**Grupların her birinde may uzunluğunun ayarlanması**

Ayarlanacak may uzunluğu değeri, may uzunluğu grubuna göre değişiklik gösterir.

<p>May uzunluğu grubu 1 May uzunluğu grubu 2 May uzunluğu grubu 3 May uzunluğu grubu 4</p>	<p><b>Tek plaka mayı</b></p> 	<p>May uzunluğu grubundan bağımsız olarak tek plaka için may uzunluğunu solda gösterildiği şekilde ayarlayın.</p>
<p>May uzunluğu grubu 1 May uzunluğu grubu 3a May uzunluğu grubu 4</p>	<p><b>Rib mayı</b></p>  <p>Fazla iplik (Uzatma)</p>	<p>Kontroller, ön ve arka yataklar arasındaki uzama miktarını otomatik olarak hesaplar. Buna bağlı olarak, may uzunluğu değeri fazla ipliği (uzatma) hariç tutar.</p>
<p>May uzunluğu grubu 2 May uzunluğu grubu 3b</p>	<p><b>Rib mayı</b></p> 	<p>Kontroller, ön ve arka yataklar arasındaki uzama miktarını hesaplamaz. Buna bağlı olarak, may uzunluğu değeri fazla ipliği (uzatma) dahil eder.</p>

3a numaralı may uzunluğu grubu ile 3b numaralı may uzunluğu grubu farklı may uzunluğu ayarlarına sahiptir.

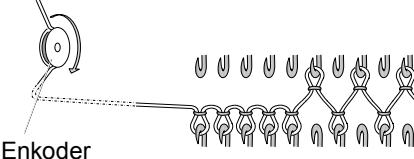
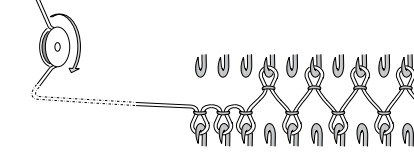
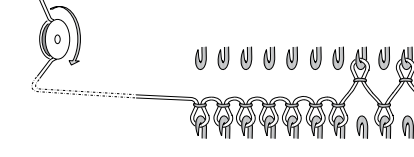


### 1-6-3 Rib örme için fazla ipliğin hariç tutulması ve dahil edilmesi (uzatma)

1'inci, 2'inci ve 3'üncü katmanlarda aşağıda gösterildiği şekilde farklı uzamaların gerçekleşmesi halinde enkoder tarafından ölçülen mevcut değerler, katmanlardan her biri için farklılık gösterecektir.

1 numaralı may uzunluğu grubu kullanılıyorsa kontroller, uzamayı otomatik olarak hesaplar ve teorik değer, katmanların her biri için farklı gerçekleşir. Gerçek değer ve teorik değer karşılaştırılırken ilmek ayar verileri güncellenerek gerçek değer, teorik değere mümkün olduğunca yakın olması sağlanır.

Diğer yandan, 2 numaralı may uzunluğu grubu kullanılıyorsa kontroller, uzamayı hesaplamaz ve teorik değer, değişiklik göstermez. Buna bağlı olarak, 2 numaralı grup, teorik değerden farklılık gösteren gerçek değer, sabitlenmesini sağlayamaz.

Örgü (örgü genişliği = 10 iğne)	Gerçek değer	Teorik değer (1 may uzunluğu = 10 mm)	
		May uzunluğu grubu 1	May uzunluğu grubu 2
<p>1. katman</p> 	A mm	(10 mm x 10 iğne) + 5 uzama	10 mm x 10 iğne = 100 mm
<p>2. katman</p> 	A mm'den daha uzun	(10 mm x 10 iğne) + 7 uzama Uzama miktarı açısından 1. katmandan daha uzun	10 mm x 10 iğne = 100 mm
<p>3. katman</p> 	A mm'den daha kısa	(10 mm x 10 iğne) + 3 uzama Uzama miktarı açısından 1. katmandan daha kısa	10 mm x 10 iğne = 100 mm

Normal şartlar altında 1 numaralı may uzunluğu grubu, tek plakalar ve desenleri bağlamak için kullanılır.

Tam rib örgülerde ise uzama miktarı değişiklik göstermez. Kontroller içinde uzama miktarını hesaplamayan 2 numaralı may uzunluğu grubunu kullanın.

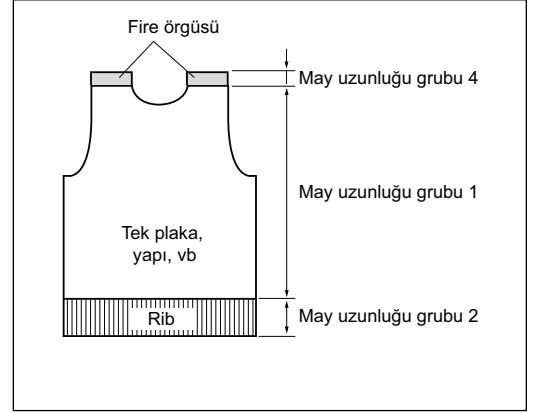
### 1-6-4 May uzunluğu grubunun kullanımına ilişkin örnek

Örgü deseni değişikliklerine veya örgü genişliğine göre uygun may uzunluğu grubunu kullanarak may uzunluğunu, yüksek bir doğruluk oranıyla kontrol edebilirsiniz.

#### Örn. 1

Normal şartlar altında, zemin ve rib için farklı may uzunluğu grupları kullanılır zira örgü yapıları birbirinden farklıdır. Buna bağlı olarak, ayar çeliğini ayarlamak açısından zemin ve rib için farklı ilmek ayar verileri kullanılır.

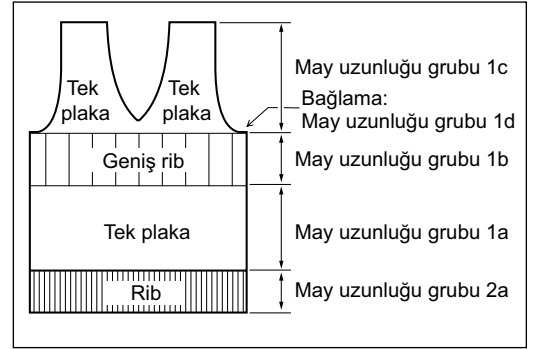
Fire örgüsü göz önünde bulundurulduğunda ise ayar çeliğine dair herhangi bir ayarlama yapılmasına gerek olmadığından 4 numaralı may uzunluğu grubu kullanılır.



#### Örn. 2 (Sadece kontrol modunda)

Tek plaka zemin üzerinde geniş riblerle birlikte kullanılacaksa alt gruplandırmayı kullanın. Bunun ardından ürünlerin örülmesi sırasında farklı ilmek ayar verileri kullanılacaktır.

Örgü genişliği, genellikle V yaka kısmında değişiklik gösterir, alt gruplandırmayı kullanın.

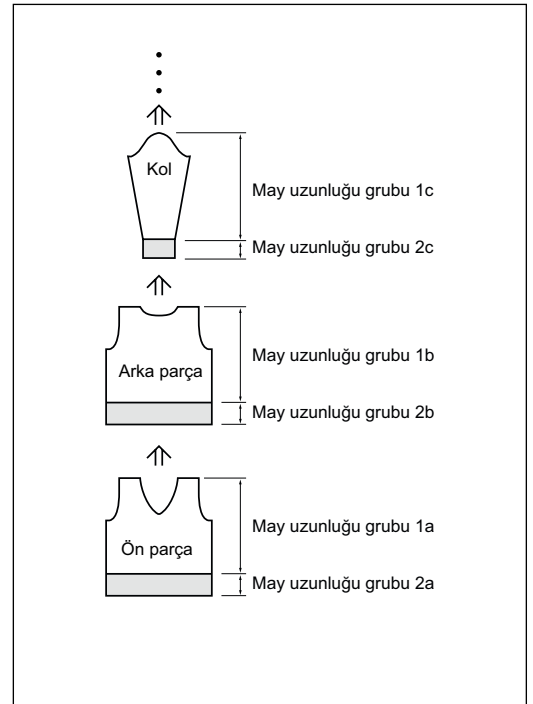


Bind-off kısmında ise örgüyü sabitlemek için ürünlerin örülmesi sırasında güncellenmeyen ilmek ayar verilerine sahip 1d numaralı may uzunluğu grubunu kullanın.

#### Örn. 3 (Sadece kontrol modunda)

Sıralı örgünün akabinde ön kısım, arka kısım ve kollar örülürken farklı ilmek ayar verilerini kullanabilmek için parçaların her birinde farklı bir alt grup kullanın.

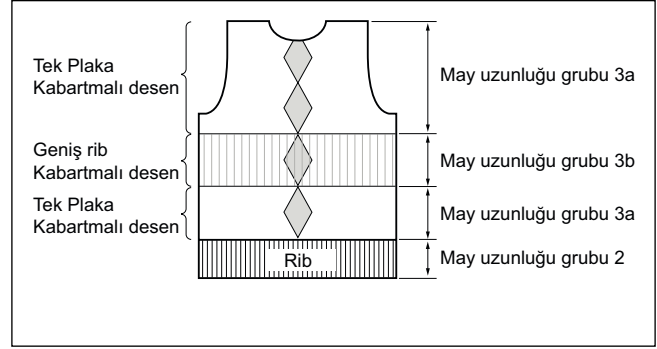
Buna bağlı olarak, ayar çeliği ön kısım, arka kısım ve kollar için birbirinden bağımsız olarak ayarlanır.



**Örn. 4 (Sadece örnekleme, karşılaştırma modunda)**

Kabartmalı desenler, vb için 3 numaralı may uzunluğu grubunu kullanın.

Farklı ilmek ayar verilerini kullanmak açısından tek plaka için 3a numaralı may uzunluğu grubunu ve geniş rib yapısı için 3b numaralı may uzunluğu grubunu kullanın.

**1-7 Ürünlerin örülmesinden önce ilmek ayarının yapılması****1-7-1 Test parçası**

DSCS, iplik türü veya çalışma koşulları (sıcaklık ve nem gibi) değişiklik gösterse bile ayar çeliklerinin konumlarını belirlenen may uzunluğuna (mm) göre otomatik olarak ayarlar. Diğer yandan, örnek kumaşın, örnek ürünün veya üretimin başında veya uzun bir hizmet dışı kalma süresinin ardından makine yeniden başlatılırken ilmek ayarının sabitlenmesi için daha fazla sıra örülmesi gerekmektedir.

"Test parçası", belirlenen may uzunluğu ile gerçek may uzunluğu arasındaki farkın  $\pm\%1$  olabilmesi için üretim başlamadan önce ayar çeliği konumunun ayarlanmasını mümkün kılar.

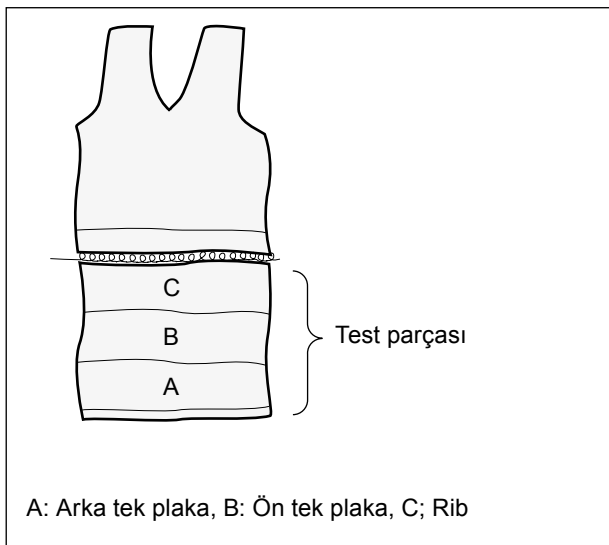
Test parçası kontrol verileri, kontrollerde muhafaza edilir ancak ekranda görüntülenemez.

Normal şartlar altında, test parçası, arka tek plaka, ön tek plaka ve rib örgü şeklinde örülür.

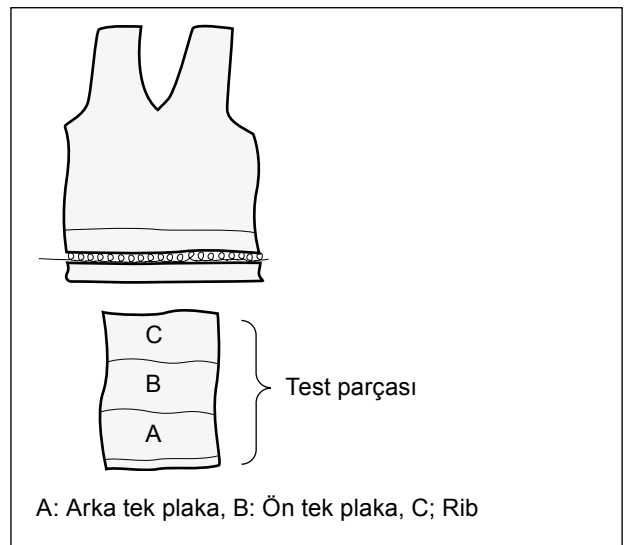
Test parçasına ilişkin 2 mod aşağıda gösterilmiştir.

**SEQUENT (SIRALI)**

Test parçasını, ürünün veya örnek tuşenin altına takarak örme prosedürüdür.

**İNDEPEND (BAĞIMSIZ)**

Test parçasını, üründen veya örnek tuşeden ayırarak örme prosedürüdür. Bu prosedür kullanıldığında örgü genişliği belirlenebilir.



## 1-7-2 Test parçası türleri

3 farklı test parçası bulunmaktadır ve bunların her biri, may uzunluğu grubuna karşılık gelir.

Test parçası 1: May uzunluğu grubu 1

Test parçası 2: May uzunluğu grubu 2

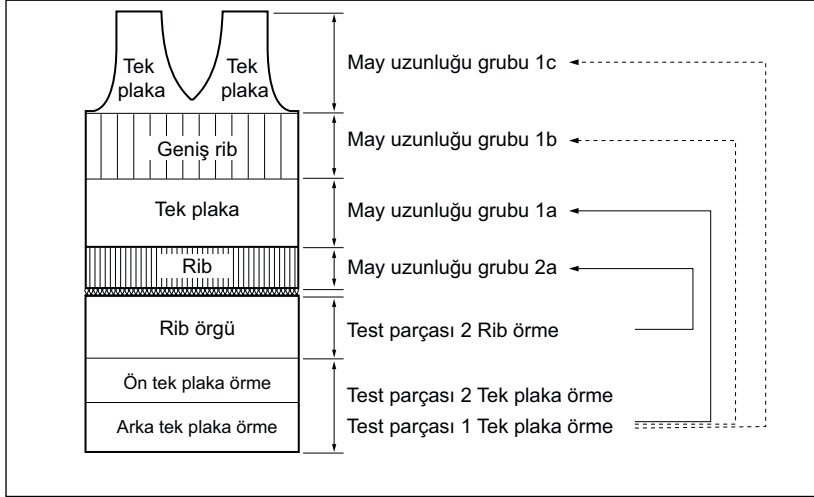
Test parçası 3: May uzunluğu grubu 3

Test parçası işlemini, gerçek üretimde kullanılan may numarasına uygun may uzunluğu grubunu seçmek suretiyle gerçekleştirdiğinizden emin olun.

Örnek kumaş örgüsüne ya da üretime başlamadan önce test parçası işlemini gerçekleştirerek ilmek ayar verilerini temin edin. Üretim sırasında örme makinesini durdururken sıcaklık ve nem değişiklik gösterebilir. Buna bağlı olarak, üretimi yeniden başlatmadan önce yeni bir test parçası almanızı öneriyoruz.

## 1-7-3 May uzunluğu gruplarının her birinde ilmek ayar verilerinin oluşturulması

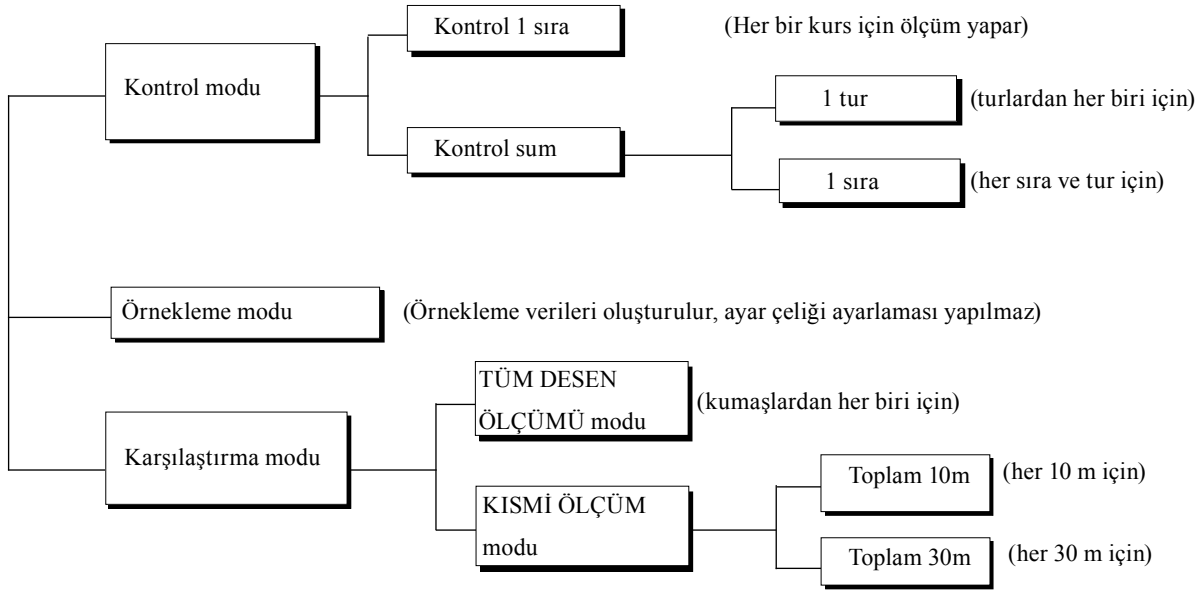
Test parçası 1 ile oluşturulan ilmek ayar verileri, 1 numaralı may uzunluğu grubunun b, c ve d alt gruplarına kopyalanır. Benzer şekilde test parçası 2 ile oluşturulan ilmek ayar verileri, 2 numaralı may uzunluğu grubunun b ve c alt gruplarına kopyalanır.



## 1-8 Örme işlemi gerçekleştirilirken ilmek ayarlarının yapılması

### 1-8-1 DSCS Sınıflandırması

Modların her biri kendine ait ilmek ayarına sahiptir (ilmek ayar verilerini güncellemek için)

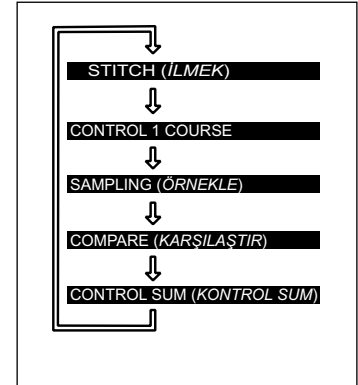


### 1-7-4 DCSC modunun değiştirilmesi

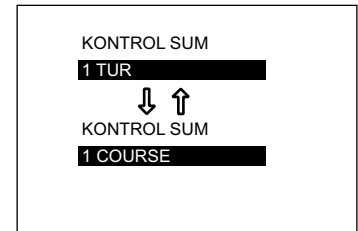
Örme modu DSCS moduna geçirildiğinde may uzunluğu verileri kullanılır.

İLMEK seçilirken ilmek verileri kullanılır.

Modu değiştirmek için imleci yerleştirin ve ardından ENTER tuşuna basın ya da YUKARI/AŞAĞI tuşlarını kullanın.



KONTROL SUM'da 1 devir ve 1 tur bulunur.



### ⚠ DİKKAT

DSCS ekranında modu değiştirmeden önce PREPA tuşuna ve ardından F4 (RESET) tuşuna basın.

Mod, RESET tuşuna basılmadan değiştirilemez.

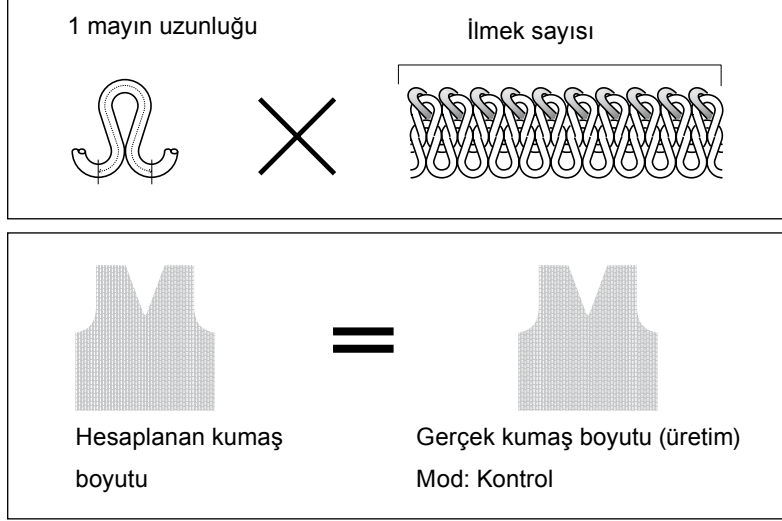
### 💡 NOKTA

Karşılaştırma ekranında Örnekleme'de Karşılaştırma modu için TÜM DESEN ÖLÇÜMÜ ve KISMİ ÖLÇÜM seçeneklerini kullanın.

## 1-8-2 Kontrol modu

Kontrol modunda ayar çeliği, referans iplik miktarlarının her biri için teorik değer ile gerçek değeri kıyaslamak suretiyle değerler arasındaki farkın  $\pm\%1$  aralığında kalması için ayarlanabilir.

Teorik değer (may uzunluğu verisi x ilmek sayısı)  $\Leftrightarrow$  Gerçek değer (enkoder ile ölçülür)



### Etkili örgü genişliği

#### NOKTA

**"Etkili örgü genişliği", ayar çeliğinin kontrol edilmesi veya DSCS'nin etkinleştirilmesi için gerekli minimum örgü genişliğidir.**

Kontrol modunda, örgü sırasında daraltma amacıyla örgü genişliğinin azalması veya daralması halinde ayar çeliği ayarlanmayacaktır.

"Kontrol 1 sıra", 10 inç'ten daha düşüktür ve "kontrol sum" 5 inç'ten daha düşüktür. Diğer yandan "Kontrol 1 sıra" sırasında etkili örgü genişliği, mekiklerin her biri için ayarlanan iplik reset ayar değerine göre değişiklik gösterir. (Sağda gösterilen tabloyu inceleyin.)

İplik reset ayarı değeri iğne no. (inç)	Etkili örgü genişliği (inç)
1 inç'ten daha düşük	10
1 inç'ten daha yüksek, 2 inç'ten daha düşük	11
2 inç'ten daha yüksek, 3 inç'ten daha düşük	12
3 inç'ten daha yüksek, 4 inç'ten daha düşük	13

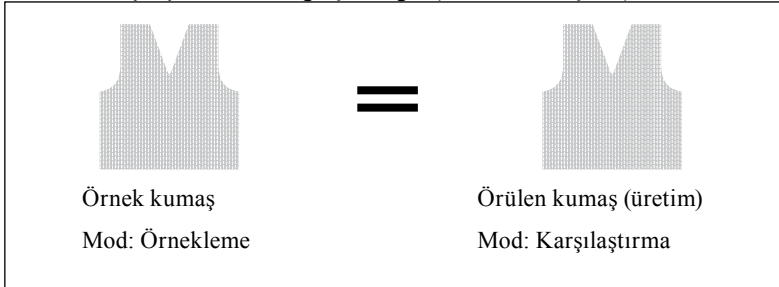
### 1-8-3 Örnekleme, karşılaştırma modu

Başlangıçta örnekleme, karşılaştırma modu kullanıldığında ürünlere ilişkin ideal verilerin elde edilebilmesi için örnekleme modunda bir örnek elde edilir. Örnekleme modunda gerçekleştirilen örme işlemi sırasında kullanılan iplik miktarı kontrollerde depolanır. Söz konusu iplik miktarı "örnekleme verisi" olarak adlandırılır.

Örnekleme modunda ideal tuşe ve ebat elde edildikten sonra karşılaştırma moduna geçilmesinin ardından üretimi başlatın.

Karşılaştırma modu kullanıldığında, karşılaştırma modunda kullanılan gerçek iplik miktarı ile örnekleme arasındaki farkın bir kumaş ya da referans iplik miktarlarının her birinde  $\pm\%$ 'i aşması halinde ayar çeliği ayar verileri güncellenir.

Örnekleme verisi  $\Leftrightarrow$  Karşılaştırma modu: gerçek değer (enkoder ile ölçülür)



Kullanılan toplam iplik miktarı, 30 m (10 m) ya da daha az ise örneklemenin ardından aşağıdaki hata mesajları görüntülenecektir.

May uzunluğu numaraları 1-20 (1 ve 2 numaralı may uzunluğu grupları),

“NOT COMPARED (KARŞILAŞTIRILMADI) \*\*\*” (\*\* enkoder numarasını gösterir)

Enkodere kaydedilen mekiğe ilişkin ayar çeliklerinin konumları ayarlanamıyor.

May uzunluğu numaraları 41-70 (3 numaralı may uzunluğu grubu),

“NOT COMPARED (KARŞILAŞTIRILMADI)”

Herhangi bir mekiğe ilişkin ayar çeliklerinin konumları ayarlanamıyor.

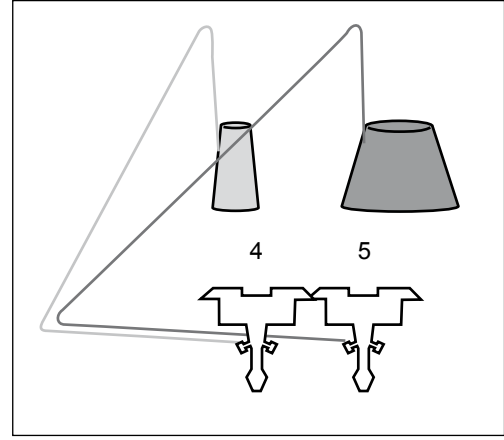
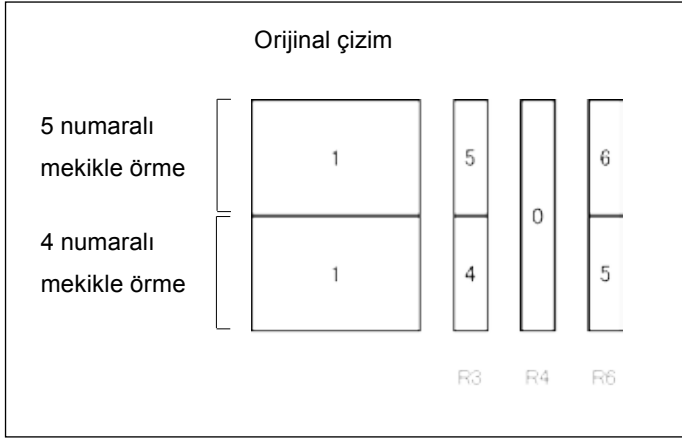
**1-8-4 May uzunluğu grubu ile ilmek ayar verileri arasındaki ilişki**

May uzunluğu grubu	Mod	Test parçası tarafından oluşturulan ilmek ayar verileri	Üretim sırasında ilmek ayar verilerinin güncellenmesi
May uzunluğu grubu 1 May uzunluğu grubu 2	Kontrol	- İplik mekikleri - May uzunluğu grubu - Çelik sistemleri (ayar çeliği) - Örgü yönü - Örgü türü (Örn. tekli sistem, çiftli sistem)	- İplik mekikleri - May uzunluğu grubu - Çelik sistemleri (ayar çeliği) - Örgü yönü - Örgü türü (Örn. tekli, çiftli)
	Kontrol sum 1 sıra (10 inç ya da daha fazla)		
	Kontrol sum 1 sıra (10 inç'ten daha az)		- İplik mekikleri - May uzunluğu grubu (Tur için, İlmek Ayarı Senkronizasyonunun ON durumunda olması tercih edilir. KAPALI)
	Kontrol sum 1 tur		
	(Örnekleme) Karşılaştırma		- İplik mekikleri
May uzunluğu grubu 3	(Örnekleme) Karşılaştırma	- Ana mekiğin ilmek ayar verileri tüm mekiklere kopyalanır. - Çelik sistemleri (ayar çeliği) - Örgü türü (Örn. tekli sistem, çiftli sistem)	Ana mekiğin ilmek ayar verileri tüm mekiklere ve sistemlere uygulanır.
May uzunluğu grubu 4	Kontrol (Örnekleme) Karşılaştırma	Mevcut değil	Mevcut değil
			<b>[Ek]</b> Örnekleme modu kullanılırken ilmek ayar verileri, örgü sırasında değerin sabit kılınmasını sağlar.



## Mekikler

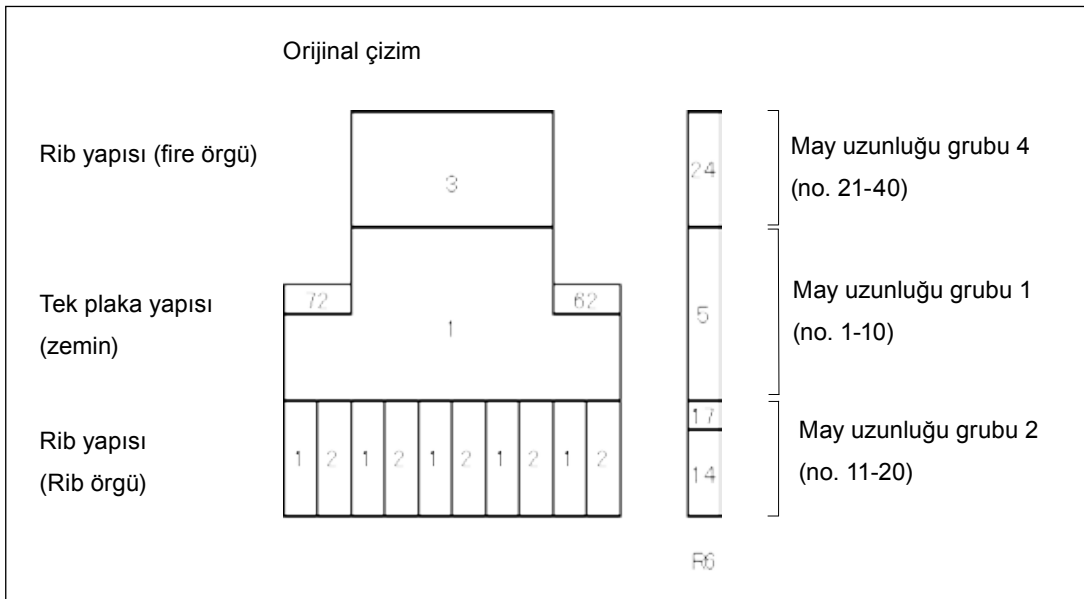
Aşağıda gösterilen desende 4 ve 5 numaralı mekikler için farklı materyallerden üretilmiş iplikler kullanılırken desenlerin her birini ayarlamak için R6 (may uzunluğu no. spesifikasyonu) opsiyon sırasını 5 ve 6 numaralara bölün. Bunun ardından 5 ve 6 numaralı mekiklerin may uzunluğu grupları aynı olsa bile mekiklerden her birine uygulanan ayar değeri farklı olduğundan ilmek ayar değerleri de farklı olacaktır.



## May uzunluğu grubu

Aşağıda gösterilen örnekte yapıların her biri için farklı ilmek ayar değerleri oluşturulmuştur zira may uzunluğu grubu, mekik kullanımından bağımsız olarak farklı gerçekleşmektedir. Buna bağlı olarak ayar çeliği ayarlanamaz.

Fire örgüsünde ilmek ayarlamasına gerek duyulmadığından 4 numaralı may uzunluğu grubunu kullanın (ilmek ayar verileri etkin değildir).

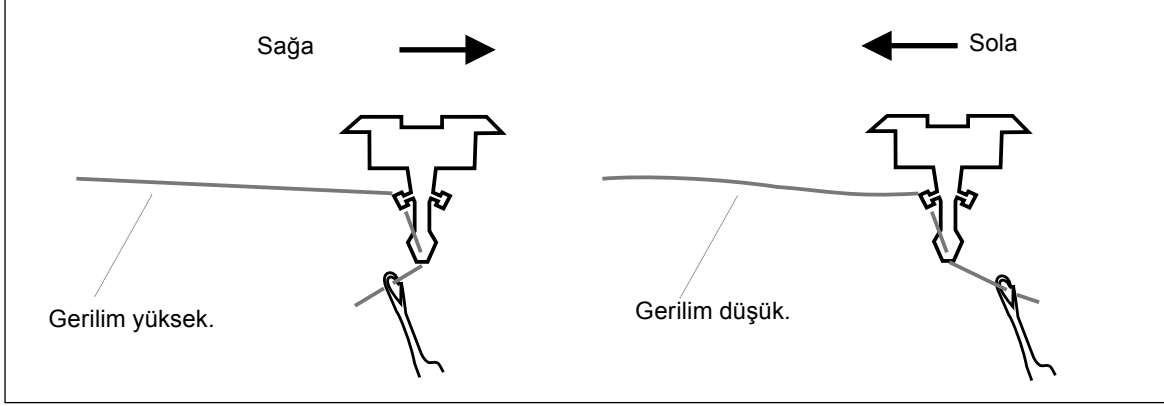


### Çelik sistemleri (ayar çeliği)

Kullanılacak sistemler (ayar çelikleri) ve örme şartları, örülecek desene bağlı olarak değişiklik gösterir. Buna bağlı olarak sistemlerin (ayar çeliği) her birine ilişkin ayar verilerinin temin edilmesi gereklidir.

### Örgü yönü

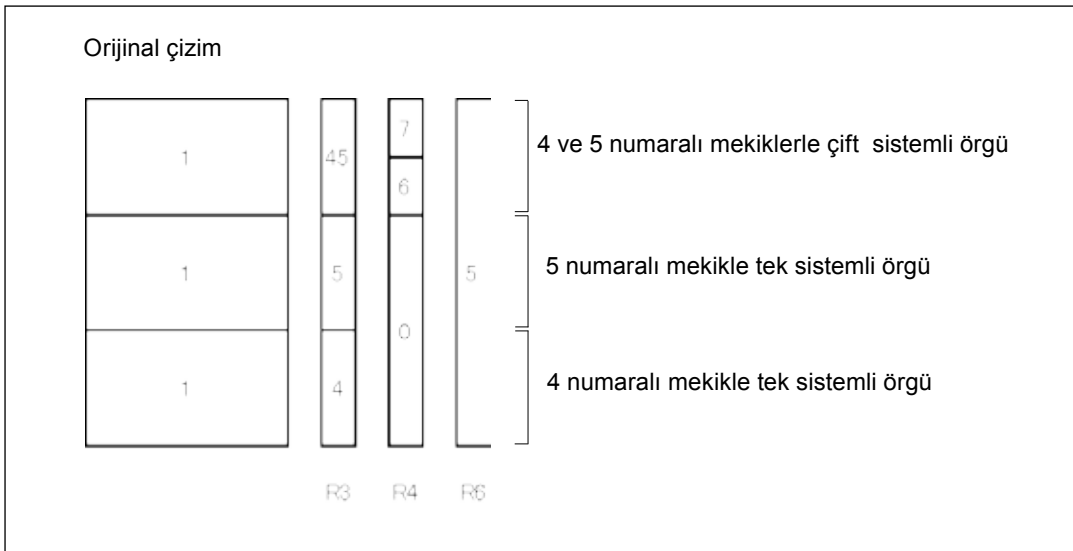
Sağ ve solda iplik gerilimleri birbirinden farklı olsa bile ilmek boyutunun eşitlenmesi için ayar çeliği kontrol edilir.



### Örgü türü

Çekim, 1 sırada örgü yapan mekik sayısı, ve bunun gibi faktörlere bağlı olarak değişiklik gösterebilir. Buna bağlı olarak örgülerin her biri için ilmek ayar verisi oluşturulur.

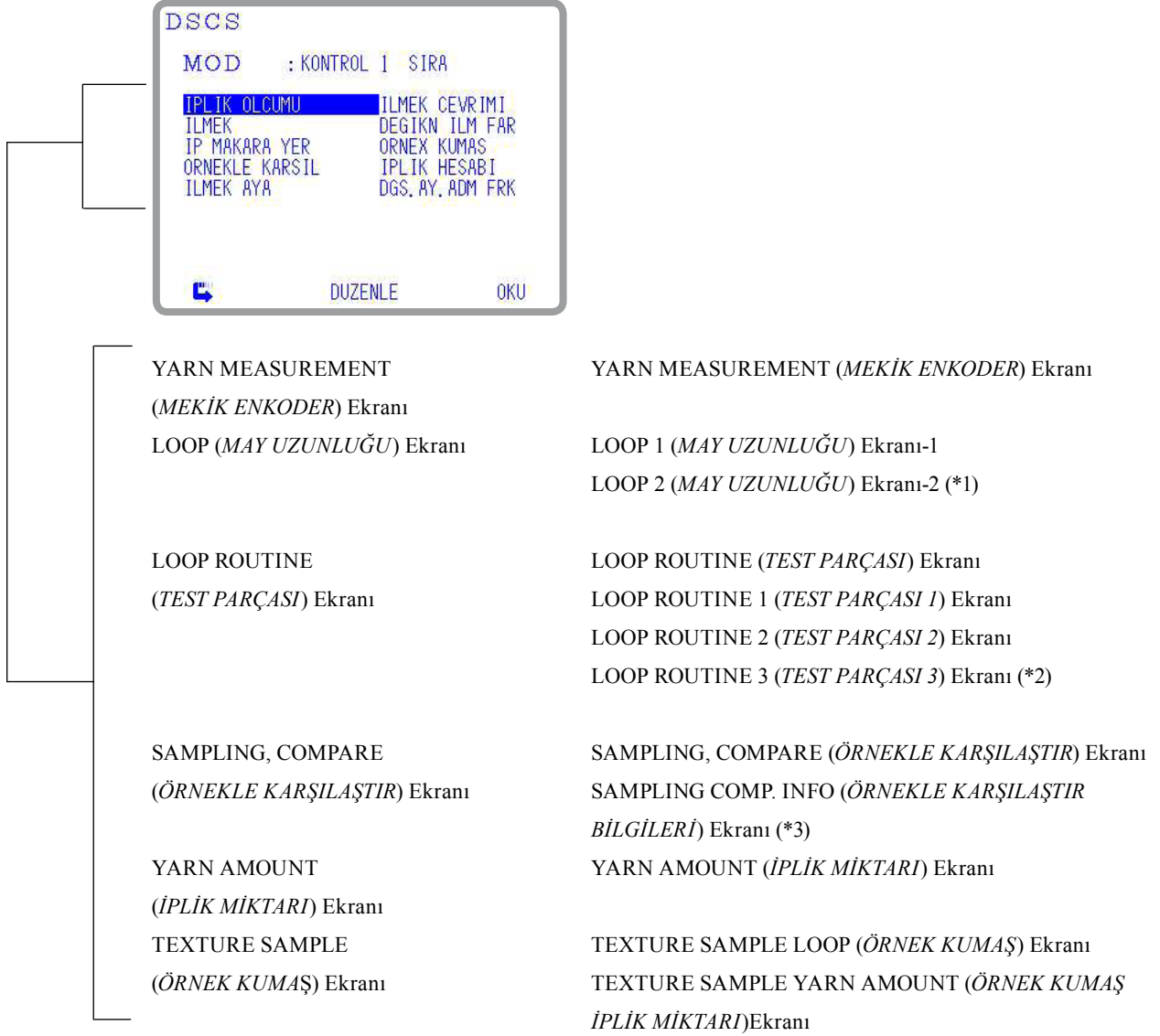
Aşağıda gösterilen örnekte tek sistemli örgü parçası, mekiklerin her biri için ilmek ayar değerine sahip iken çift sistemli parçada başka bir ilmek ayar verisi kullanılmaktadır. Buna bağlı olarak ayar çeliği, her parçaya göre ayarlanabilir.



## 2. DSCS'İNİN ÇALIŞMA EKРАНLARI

### 2-1 DSCS ekranının yapısı

#### DSCS ekranı



\*1) Normal şartlar altında kullanmayın.

\*2) LOOP ROUTINE 3 (TEST PARÇASI 3) ekranı, SAMPLING (ÖRNEKLE), COMPARE (KARŞILAŞTIR) seçildiğinde görüntülenir.

\*3) SAMPLING COMP. INFO (ÖRNEKLE KARŞILAŞTIR BİLGİLERİ) ekranı, sadece SAMPLING (ÖRNEKLE), COMPARE (KARŞILAŞTIR) için PART seçimi yapıldığında görüntülenir.

## 2-2 Ekranlara genel bakış

### 2-2-1 DSCS ekranı

Bu ekrandaki DSCS ekranını değiştirir.

F3 (EDIT (DÜZENLE)) tuşuna basıldığı zaman sağda gösterilen pencere görüntülenir.

[STITCH ADJUSTMENT DELETE] (AYAR VERİLERİNİ SIFIRLA): İlmek ayar verilerini siler.

[TRANS.]: STITCH (İLMEK) ekranındaki ilmek verilerini LOOP (MAY) ekranındaki may uzunluğu verisine dönüştürür.



### ! DİKKAT

- 1 Test parçası işlemi gerçekleştirilirken ilmek ayar verileri otomatik olarak silinir ve ardından yeni ilmek ayar verileri oluşturulur.
- 2 TRANS. ilmek ayar verilerini oluşturmayan 4 numaralı may uzunluğu grubu açısından kullanışlıdır ancak ilmek ayar verilerini oluşturan 1, 2 ve 3 numaralı may uzunluğu grupları açısından etkili değildir.

### 2-2-2 YARN MEASUREMENT (MEKİK-ENKODER AYARLAMA) Ekranı

Bu, enkoder ile mekik arasındaki ilişkinin belirlendiği ekrandır.

[YARN ERROR] (İPLİK HATA)

Referans iplik miktarı, kontrol modunda ya da karşılaştırma modunda örme işlemi gerçekleştirilirken

kullanılan gerçek iplik miktarı ile kıyaslanır. Fark, burada belirlenen yüzde cinsinden değeri aştığı zaman bir hata oluşur ve mekik durur.

Normal şartlar altında kontrol modu için %10 ve karşılaştırma modu için %5 değerlerini girin ve değeri, örme şartlarına göre ayarlayın.



[AL STH ADJ]

Bu ayar kontrol modu seçildiğinde etkinleşir.

AL STH ADJ bir mekik için sistemler arasında ayar verilerinin değiştirilebilir aralığını ekler/çıkartır.

Mekik yönleri aynı olduğunda etkinleşir.

Normalde ON durumunda olmalıdır.

[R. YARN ADJ.] (MEKİK AYARI)

Bu ayar, test parçası 1 ve 2 işlemleri gerçekleştirilirken veya kontrol modunda iken etkindir.

Normal şartlar altında %2 değeri girilir.

(Ayrıntılar için bkz. “2-3-1 R. YARN ADJ (MEKİK AYARI)” / Sayfa 37.)

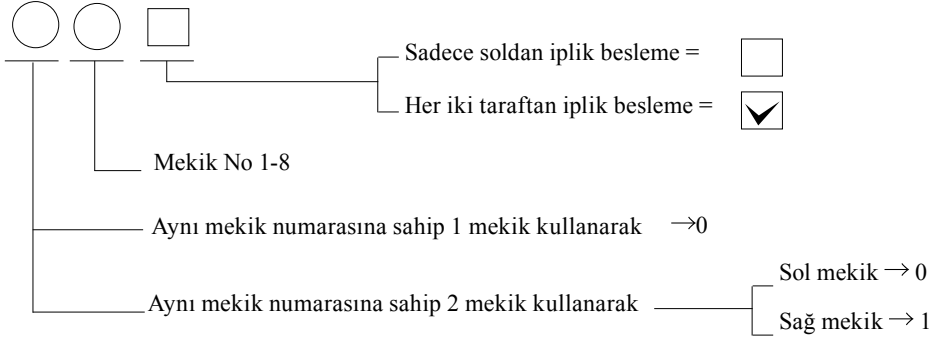
[L ENCODER]

**Enkoderlerin her birine mekik atar.** Enkoder numarası için bir mekik numarası girin. Enkoder numarası ön taraftan sayılmaya başlanır. Mekik numarası için 2 haneli bir sayı girin.

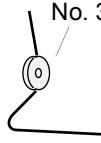
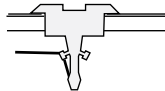
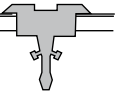
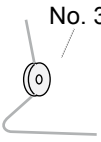
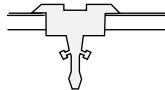
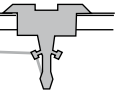
### ! DİKKAT

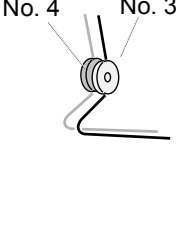
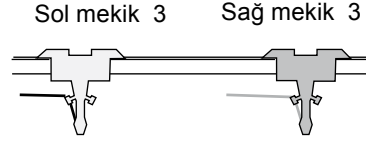
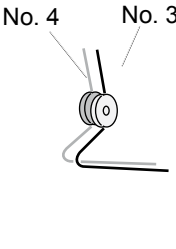
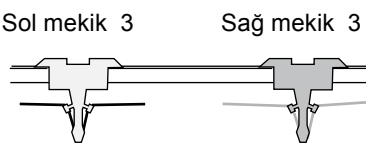
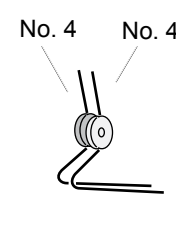
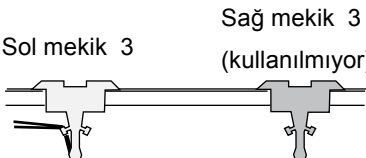
İpliği enkoderden beslememek veya ip beslenirken ayar çeliğini ayarlamamak için Car. alanında "--" ögesi görüntülenmelidir. "--" ögesini görüntülemek için 00 girin.

### Enkoder verilerinin girilmesine ilişkin prosedür



### Mekik bilgilerini girme örneği

Mekik ve enkoder kullanma örneği		Giriş örneği																																																																																
Enkoder	Mekik																																																																																	
	<p>Sol mekik 3</p>  <p>Sağ mekik 3 (kullanılmıyor)</p> 	<p>Aynı mekik hattı üzerinde sağ veya sol mekiğin kullanılması ve soldan iplik alma</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>SOL KODLAY</p> <table border="0"> <tr> <td>1</td><td>:</td><td>---</td><td>TASI.</td><td>BOTH</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>2</td><td>:</td><td>---</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>3</td><td>:</td><td>03</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>4</td><td>:</td><td>---</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table> <table border="0"> <tr> <td>5</td><td>:</td><td>---</td><td>SAG</td><td>IPL</td><td>DUZ.</td><td>2.0%</td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>6</td><td>:</td><td>---</td><td>TASI.</td><td>BOTH</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>7</td><td>:</td><td>---</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>8</td><td>:</td><td>---</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table> </div>	1	:	---	TASI.	BOTH						2	:	---								3	:	03								4	:	---								5	:	---	SAG	IPL	DUZ.	2.0%				6	:	---	TASI.	BOTH						7	:	---								8	:	---							
1	:	---	TASI.	BOTH																																																																														
2	:	---																																																																																
3	:	03																																																																																
4	:	---																																																																																
5	:	---	SAG	IPL	DUZ.	2.0%																																																																												
6	:	---	TASI.	BOTH																																																																														
7	:	---																																																																																
8	:	---																																																																																
	<p>Sol mekik 3 (kullanılmıyor)</p>  <p>Sağ mekik 3</p> 	<p>Aynı mekik hattı üzerinde sağ veya sol mekiğin kullanılması ve her iki ipliği alma</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>SOL KODLAY</p> <table border="0"> <tr> <td>1</td><td>:</td><td>---</td><td>TASI.</td><td>BOTH</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>2</td><td>:</td><td>---</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>3</td><td>:</td><td>03</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>4</td><td>:</td><td>---</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table> <table border="0"> <tr> <td>5</td><td>:</td><td>---</td><td>SAG</td><td>IPL</td><td>DUZ.</td><td>2.0%</td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>6</td><td>:</td><td>---</td><td>TASI.</td><td>BOTH</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>7</td><td>:</td><td>---</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>8</td><td>:</td><td>---</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table> </div>	1	:	---	TASI.	BOTH						2	:	---								3	:	03								4	:	---								5	:	---	SAG	IPL	DUZ.	2.0%				6	:	---	TASI.	BOTH						7	:	---								8	:	---							
1	:	---	TASI.	BOTH																																																																														
2	:	---																																																																																
3	:	03																																																																																
4	:	---																																																																																
5	:	---	SAG	IPL	DUZ.	2.0%																																																																												
6	:	---	TASI.	BOTH																																																																														
7	:	---																																																																																
8	:	---																																																																																

Mekik ve enkoder kullanma örneği		Giriş örneği																																			
Enkoder	Mekik																																				
		<p>Aynı mekik hattı üzerinde 2 mekik kullanılması ve mekiklerin her biri için soldan iplik alma</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>SOL KODLAY</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>TASI.</th> <th>BOTH</th> <th></th> <th>TASI.</th> <th>BOTH</th> <th>2.0%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>5 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>2 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>6 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>3 :</td> <td>03</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>7 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>4 :</td> <td>13</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>8 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table> </div>		TASI.	BOTH		TASI.	BOTH	2.0%	1 :	---	<input type="checkbox"/>	5 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2 :	---	<input type="checkbox"/>	6 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 :	03	<input type="checkbox"/>	7 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 :	13	<input type="checkbox"/>	8 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	TASI.	BOTH		TASI.	BOTH	2.0%																															
1 :	---	<input type="checkbox"/>	5 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
2 :	---	<input type="checkbox"/>	6 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
3 :	03	<input type="checkbox"/>	7 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
4 :	13	<input type="checkbox"/>	8 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
		<p>Aynı mekik hattı üzerinde 2 mekik kullanılması ve mekiklerin her biri için her iki ipliği alma</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>SOL KODLAY</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>TASI.</th> <th>BOTH</th> <th></th> <th>TASI.</th> <th>BOTH</th> <th>2.0%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>5 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>2 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>6 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>3 :</td> <td>03</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>7 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>4 :</td> <td>13</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>8 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table> </div>		TASI.	BOTH		TASI.	BOTH	2.0%	1 :	---	<input type="checkbox"/>	5 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2 :	---	<input type="checkbox"/>	6 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 :	03	<input checked="" type="checkbox"/>	7 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 :	13	<input checked="" type="checkbox"/>	8 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	TASI.	BOTH		TASI.	BOTH	2.0%																															
1 :	---	<input type="checkbox"/>	5 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
2 :	---	<input type="checkbox"/>	6 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
3 :	03	<input checked="" type="checkbox"/>	7 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
4 :	13	<input checked="" type="checkbox"/>	8 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
		<p>1 mekik üzerinde 2 enkoder kullanma ve her iki ipliği alma</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>SOL KODLAY</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>TASI.</th> <th>BOTH</th> <th></th> <th>TASI.</th> <th>BOTH</th> <th>2.0%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>5 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>2 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>6 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>3 :</td> <td>03</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>7 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>4 :</td> <td>03</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>8 :</td> <td>---</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table> </div> <p>Kullanılacak enkoder verileri, KONTROL moduna ve ÖRNEKLEME, KARŞILAŞTIR moduna göre değişiklik gösterir. (Aşağıdaki Notu inceleyin.)</p>		TASI.	BOTH		TASI.	BOTH	2.0%	1 :	---	<input type="checkbox"/>	5 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2 :	---	<input type="checkbox"/>	6 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 :	03	<input type="checkbox"/>	7 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 :	03	<input type="checkbox"/>	8 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	TASI.	BOTH		TASI.	BOTH	2.0%																															
1 :	---	<input type="checkbox"/>	5 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
2 :	---	<input type="checkbox"/>	6 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
3 :	03	<input type="checkbox"/>	7 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															
4 :	03	<input type="checkbox"/>	8 :	---	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																															

### ⚠ DİKKAT

KONTROL modunda 2 ya da daha fazla enkoder için 1 mekik atanırken ayar çeliği, daha küçük olan sayıya göre ayarlanır.

ÖRNEKLEME, KARŞILAŞTIRMA modunda 2 ya da daha fazla enkoder için 1 mekik atanırken ayar çeliği, aşağıda gösterilen şekilde ayarlanır.

- Ayar çeliği, 1 numaralı may uzunluğu grubu (1-10 numaralı may uzunlukları) ve 2 numaralı may uzunluğu grubu (11-20 numaralı may uzunlukları) ile ilgili mekiğe atanan toplam enkoder verileri doğrultusunda ayarlanır.
- Ayar çeliği, 3 numaralı may uzunluğu grubu (41-70 numaralı may uzunlukları) ile ilgili ana mekiğe atanan toplam enkoder verileri doğrultusunda ayarlanır.

(Ana mekik için bkz. "LOOP ROUTINE SET 3 (TEST PARÇASI AYARI 3) ekranı" / Sayfa 31 ve "2-3-2 YARN ADJ. (MEKİK AYARI)" / Sayfa 38.)

## 2-2-3 LOOP (MAY) Ekranı

1 mayın uzunluğunu girin. Birim, mm'dir.

- [C=0]:  
Bu ayar değeri, kontrollerde may uzunluğu verileri ilmek değerine (ilmek çıkış değeri) dönüştürülürken ayarlama yapmak üzere kullanılır.  
Normal şartlar altında C=0 şeklinde ayarlanmalıdır.
- [ALL] (TÜM):  
İmlecini, numaraların her birine ait satıra yerleştirin ve satırdaki verileri yenileriyle değiştirmek için ilgili değeri girin.  
Ayar aralığı: 00-39.99 (mm)

Sağda görüntülenen ekrana geçmek için F5 (ALL (TÜM)) tuşuna basın.

Aynı değeri aynı anda sadece ön için veya sadece arka için girebilirsiniz.

### ⚠ DİKKAT

SV türü makine 2 farklı may uzunluğu verisini desteklemektedir: full iğne örgü ve half gauge örgü.

Y. CARR. POS. (MEKİK POZİSYONU) ekranındaki CARRIER TYPE SETTING (MEKİK TİPİ AYARLARI) hangisinin kullanılacağına karar verir.

ILMEK	1	C=TUM	0.0	1x1	0.0
<1>	TUM	S1	A	S2	A
BNTN	O	A	O	A	A
1	---	6.10	6.10	6.10	6.10
5	---	6.40	6.40	6.40	6.40
6	---	6.60	6.60	6.60	6.60
7	---	6.80	6.80	6.80	6.80
8	---	7.00	7.00	7.00	7.00
1x1	O	A	O	A	A
1	---	11.60	11.60	11.60	11.60
5	---	12.60	12.60	12.60	12.60
6	---	12.80	12.80	12.80	12.80
7	---	13.00	13.00	13.00	13.00
8	---	13.20	13.20	13.20	13.20

[SC türü ekranı]

ILMEK	1	C=TUM	0.0	1x1	0.0
<1>	TUM	S1	A	S2	A
BNTN	O	A	O	A	A
1	---	6.10	6.10	6.10	6.10
5	---	6.40	6.40	6.40	6.40
6	---	6.60	6.60	6.60	6.60
7	---	6.80	6.80	6.80	6.80
8	---	7.00	7.00	7.00	7.00
1x1	O	A	O	A	A
1	---	11.60	11.60	11.60	11.60
5	---	12.60	12.60	12.60	12.60
6	---	12.80	12.80	12.80	12.80
7	---	13.00	13.00	13.00	13.00
8	---	13.20	13.20	13.20	13.20

[SV türü ekranı]

MEKİK POZİSYONU					
RAY	--1 PARÇA--		--2 PARÇA--		
	L	R	L	R	
1	---	---	---	---	---
2	---	---	---	---	---
3	---	---	---	---	---
4	---	---	---	---	---
5	---	---	---	---	---
6	---	---	---	---	---
7	---	---	---	---	---
8	08:18	---	---	---	---



MEKİK TİPİ AYARLARI			
HYR	ORGU	MAKNE	BILGI
01	---	NN	---
02	---	NN	---
03	NN	NN	1x1
04	NN	NN	1x1
05	NN	NN	BUTUN
06	NN	NN	BUTUN
07	NN	NN	BUTUN
08	SS	SS	BUTUN

## 2-2-4 LOOP ROUTINE (TEST PARÇASI) Ekranı

### LOOP ROUTINE SET (TEST PARÇASI AYAR) Ekranı

- [MODE] (MOD):  
SEQUENT (SIRALI) ve INDEPEND (BAĞIMSIZ) arasında değişir.  
SEQUENT (SIRALI): Test parçası üretildikten sonra ürünler, kesintisiz bir şekilde örülür.  
INDEPEND (BAĞIMSIZ): Sadece test parçası örme işlemini gerçekleştirir.
- [WIDTH] (GENİŞLİK):  
INDEPEND (BAĞIMSIZ)'de ilişkin örgü genişliğini girin.  
Ayar aralığı: Örgü genişliği, 10 inç ile maksimum iğne sayısı arasında değişir

ILMEK GEVRİMİ	
MOD	BAGIMSIZ
GENISLIK	180 (IGNE)
GEVSEK AYAR (TEK PL) TUM	6.80 (mm)
HALF GAUGE ORGU	13.00 (mm)
GEVSEK ILMEK (RIB)	6.10 (mm)
HALF GAUGE ORGU	11.60 (mm)

**LOOP ROUTINE SET 1, 2 (TEST PARÇASI AYAR) Ekranı**

1 ve 2 numaralı LOOP ROUTINE (TEST PARÇASI) ekranları aynıdır.

- 1 [EXEC] (ONAY) ya da [--]:  
EXEC (ONAY) öğesinin seçilmesi, iplik takıldıktan sonra sabit bir değer kullanarak test parçası işlemini gerçekleştirir. Test parçası işlemi tamamlandığında ekran -- görünümüne döner.

**⚠ DİKKAT**

**Test parçası işlemini gerçekleştirmek için PREPA tuşuna, F4 (RESET) tuşuna ve F5 (PREPA) tuşuna basın.**

- 2 [S. J.] (TEK PLAKA), [RIB] (TEL):

Test parçası örme işlemine ilişkin ayarlardır.

2 farklı örgü tipi bulunmaktadır: Tek plaka verileriyle test parçası örmek için S.J. (TEK PLAKA) ve rib ile örmek için RIB (TEL).

LOOP (MAY): May uzunluğu buraya girildikten sonra test parçasını örer.

Üretim için kullanılan may uzunluğunu belirleyin.

TK. DWN: Test parçası işlemi için söktüm sayısıdır.

SP: Test parçası işlemi için ilmek press spesifikasyonudur.

**S/R:** Test parçası işlemi gerçekleştirildiğinde ilmek ayar verileri temizlenir ve test parçası örme işlemi, kontroller içindeki varsayılan değerlerle başlar. Varsayılan değerlerle örme işleminin kolay bir şekilde gerçekleştirilemiyor olması halinde değeri buraya girin.

Bunun ardından söz konusu değer varsayılan değere eklenir veya varsayılan değerden çıkarılır. Normal şartlar altında LOOP ROUTINE 2 (TEST PARÇASI 2) ekranında R için negatif bir değer girilir. Değer örme işlemi sırasında kullanılan ipliğe göre değişiklik gösterir.

- 3 [R TYPE] :

RIB (TEL): 0002 numaralı desen adresine göre rib örgü desenine otomatik olarak karar verir.

(boru şeklinde, 1x1, 2x1 ve 2x2)

ALL NDL: Ribi çift plaka ile örer (desen adresi 0001).

- 4 [EY]:

● seçimi yapıldığında esnek ipe ilişkin ayar çeliği ayarının yapılması gerekir (elastik test parçası).

**⚠ DİKKAT**

**Bu ayarı sadece elastik ipler ve pamuklu naylon için kullanın.**

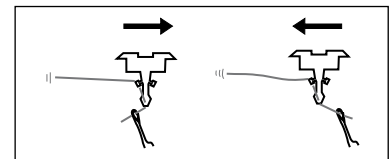
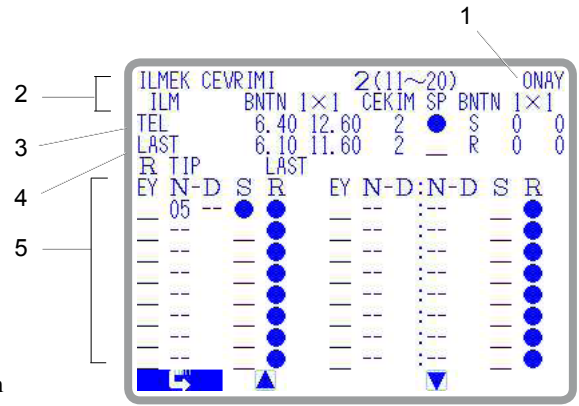
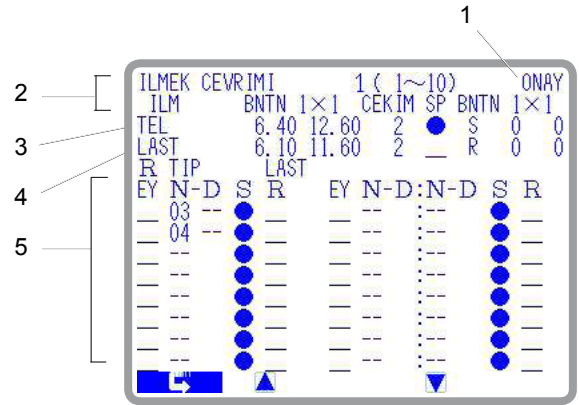
**Normal ipliklerde kullanmayın.**

**[Elastik test parçası]**

Normal test parçası işlemi, ayar çeliğini ayarlamak ve ayar çelikleri arasındaki dengeyi korumak suretiyle belirlenen may uzunluğunu örmek için ayar çeliği ayar değerini oluşturur.

Diğer yandan, esnek iplerde ise normal test parçası işlemi ayar çeliğini doğru bir şekilde konumlandırılmaz.

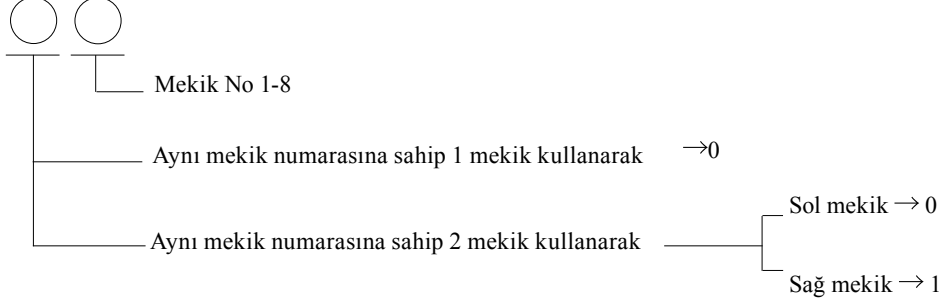
(Bunun nedeni ise sola ve sağa hareket sırasında iplik geriliminin, enkoder tarafından edinilen iplik ölçümünün ve iplik tüketimi miktarının normal ipliğin değerlerinden farklı olmasıdır ve söz konusu durum esnek iplerin bir özelliğidir) Elastik test parçası işlemi, esnek iplerin özelliklerini kullanarak sağa ve sola doğru bir turun ölçümleriyle ilmek ayarını gerçekleştirir.





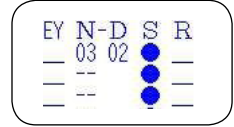
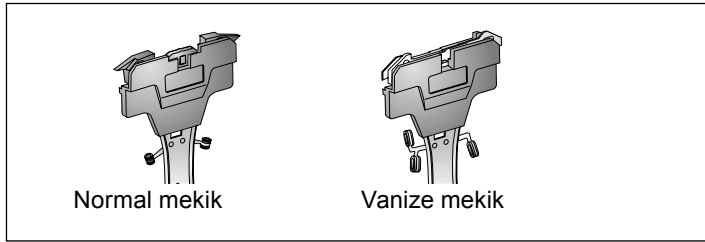
- 5 Test parçası örme işlemi sırasında mekik kullanımını belirleyin. N'deki mekik sayısını girin. Enkoderli tüm mekik sayıları, LOOP ROUTINE 1 (*TEST PARÇASI 1*) ekranında ve LOOP ROUTINE 2 (*TEST PARÇASI 2*) ekranında girilebilir. LOOP ROUTINE 3 (*TEST PARÇASI 3*) ekranında ilgili mekiği (ana mekik) girin. (Aşağıda gösterilen mekik bilgilerini girme prosedürünü inceleyin.)

### Mekik bilgilerini girme prosedürü



### Vanize örgü ayarları

Vanize örgüde test parçası işlemini gerçekleştirmek için normal mekiği "N" ve çift mekiği (vanize mekik) "D" olarak işaretleyin.



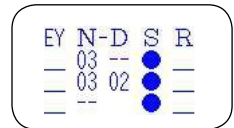
### ⚠ DİKKAT

"D" ayarlarından bağımsız olarak "N" olarak ayarlanan mekik için ilmek ayar verileri oluşturulur.

Aynı mekikte hem "N" hem de "N-D" ayarının bulunması halinde farklı may uzunluğu grupları atayın.

Örneğin sağda gösterildiği şekilde ayarlamayın.

Örme işlemi 3 numaralı mekik kullanılarak gerçekleştiriliyorsa may uzunluğu numaraları 1-10 arasında olacak ve 3-2 numaralı mekikler için may uzunluğu 11-20 arasında olacaktır.



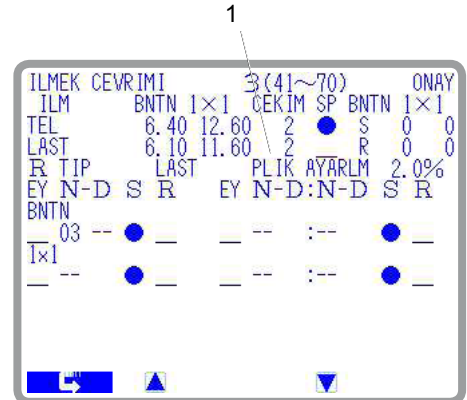
### LOOP ROUTINE SET 3 (TEST PARÇASI AYAR) Ekranı

- 1 [YARN ADJ.] (*MEKİK AYARI*):

Bu ayar, sağa ve sola hareket arasında beslenmekte olan ipliğin yönüne bağlı olarak ilmek boyutundaki değişiklikleri azaltır.

Bu ayar, sadece test parçası 3 gerçekleştirilirken etkinleşir.

Beslenmekte olan ipliğe göre ayarlayın. (Ayrıntılar için bkz. "2-3-2 YARN ADJ (*MEKİK AYARI*)" / Sayfa 38.)



### 2-2-5 YARN AMOUNT (İPLİK MİKTARI) Ekranı

- 1 [LENGTH] (UZUNLUK):  
Örgünün başlangıcından parça sayısının arttırıldığı noktaya kadar kullanılan iplik uzunluğu, enkoderlerin her biri için görüntülenir.
- 2 [N (g/m)]:  
Enkoderlerin her biri için örülen 1 metre ipliğin gramajını girin.
- 3 [WEIGHT] (AĞIRLIK):  
[N] değeri giriliyorsa enkoderlerin her biri için örgünün başlangıcından parça sayımı komutu verilene kadar kullanılan ipliğin ağırlığıdır.
- 4 [TOTAL]:  
LENGTH (UZUNLUK) ve WEIGHT (AĞIRLIK) toplamı görüntülenir.

SOL KODLAY	TASI.	BOTH	SAG IPL. DUZ.	TASI.	BOTH
1	---	<input type="checkbox"/>	5	05	<input checked="" type="checkbox"/>
2	---	<input type="checkbox"/>	6	06	<input checked="" type="checkbox"/>
3	---	<input type="checkbox"/>	7	---	<input checked="" type="checkbox"/>
4	04	<input checked="" type="checkbox"/>	8	---	<input type="checkbox"/>

#### NOTA

Enkoderden beslenen iplik miktarı, DSCS modundan ve mekik ayarından bağımsız olarak görüntülenir.

### 2-2-6 SAMPLING, COMPARE (ÖRNEKLEME, KARŞILAŞTIRMA) Ekranı

- 1 [ALL/PART] (TÜM DESEN ÖLÇÜMÜ VE KISMİ ÖLÇÜM):  
Karşılaştırma modu için ayar modunu değiştirir.  
ALL (TÜM DESEN ÖLÇÜMÜ) ve PART (KISMİ ÖLÇÜM) seçimleri bulunmaktadır.  
ALL, karşılaştırma modunda ölçülen verilerle örnekleme verilerini karşılaştırarak ilmek ayar verilerini günceller. Ve ana işleme dair sonlandırma ve parça sayımı komutları verildiğinde ilmek ayar verileri güncellenecektir.  
PART, ilmek ayar verilerini referans iplik uzunluğu için günceller.  
(Referans iplik uzunluğu için Bkz. "2-2-7 SAMP. COMP. INFO (ÖRNEKLE KARŞILAŞTIR BİLGİLERİ) ekranı" / Sayfa 33.)  
Örnekleme modunda örülürken ALL ve PART için örnekleme verileri oluşturulur. Karşılaştırma modunda örülürken ise daha önce yapılan seçime bağlı olarak ALL veya PART etkinleşir.  
Örme devam ederken modu değiştiremezsiniz.
- 2 [Enc. / Car.]:  
YARN MEASUREMENT (MEKİK ENKODER AYARLAMA) ekranında kaydedilen mekik sayısını gösterir.  
Bu ekrandaki bilgilerin değiştirilmesi ya da yeni bilgiler girilmesi mümkün değildir.
- 3 [BASE] (ANA):  
Örnek örme işleminden sonra DSCS ON ve DSCS OFF arasında kullanılan toplam iplik miktarını görüntüler.
- 4 [COMPARE] (KARŞILAŞTIR):  
Karşılaştırmalı örme işleminden sonra DSCS ON ve DSCS OFF arasında kullanılan toplam iplik miktarını görüntüler.
- 5 [ERROR] (HATA):  
Karşılaştırmalı örme işlemi için BASE (ANA) ile COMPARE (KARŞILAŞTIR) arasındaki farkı yüzde (%) olarak görüntüler.

Kod.	Kafa	ANA	KARSIL	HATA	
HA	HA	(m)	(m)	(%)	
1	---	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0
2	---	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0
3	03	<input checked="" type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0
4	04	<input checked="" type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0
5	---	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0
6	---	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0
7	---	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0
8	---	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0

SAMPLING (ÖRNEKLEME), COMPARE (KARŞILAŞTIRMA) ekranında PART (KISMİ ÖLÇÜM) seçimini yapın ve sağda gösterilen ekranı görüntülemek için F5 (SCREEN (EKРАН)) tuşuna basın.

SAMP. COMP. INFO (ÖRNEKLE KARŞILAŞTIR BİLGİLERİ) ekranını

görüntülemek için imleci COMP. INFO (KARŞILAŞTIRMA BİLGİSİ) üzerine getirin ve Enter tuşuna basın.

6	---	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0
7	---	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0
8	---	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	0.0

## 2-2-7 SAMP. COMP. INFO (ÖRNEKLE KARŞILAŞTIR BİLGİLERİ) Ekranı

- 1 [SUM (m)] (sol):  
PART modunun referans iplik uzunluğunu belirler.  
30m ya da 10m seçimlerinden birini yapın.  
(0, 30m olarak algılanır.)  
30m seçildiğinde ilmek ayar verileri, karşılaştırmalı örme sırasında her 30, 60 ve 120m'de bir üç kademeli olarak güncellenir.  
İlmeğe ayar verilerinin değiştirilebilme miktarı küçük olduğunda karşılaştırma işlemi, 30m'ye ilişkin iplik miktarına göre gerçekleştirilir. Değiştirilebilme miktarı arttığında karşılaştırma işlemi her 60 ve 120m'de otomatik olarak gerçekleştirilir.  
10m seçildiğinde ilmek ayar verileri, karşılaştırmalı örme sırasında her 10, 20 ve 40m'de bir üç kademeli olarak güncellenir. İlmeğe ayar verilerinin değiştirilebilme miktarı küçük olduğunda karşılaştırma işlemi, 10m'ye ilişkin iplik miktarına göre gerçekleştirilir. Dağılım miktarı arttığında karşılaştırma işlemi her 20 ve 40m'de otomatik olarak gerçekleştirilir.
- 2 [SUM (m)] (sağ):  
Mevcut durumda kullanılmakta olan referans iplik miktarını görüntüler.  
1 kumaştaki C. COMP dağılımı, bu değer (m) ne kadar yüksekse o kadar büyük gerçekleşir.
- 3 [CNT] (SAYI):  
1 kumaşın örülmesi sırasında karşılaştırma işleminin kaç defa gerçekleştirileceğini gösterir.  
Örme sırasında gerçekleştirilen karşılaştırmaların her biri sayılır.
- 4 [COURSE] (KURS):  
1 kumaşın örülmesi sırasında karşılaştırma işleminin hangi sırada gerçekleştirildiğini gösterir.  
Örme sırasında gerçekleştirilen karşılaştırmaların her biri için güncellenir.
- 5 [C. COMP] (HESAP):  
Karşılaştırma modunda ölçülen veriyle örnekleme verileri arasındaki oranı yüzde cinsinden görüntüler.  
Örme sırasında gerçekleştirilen karşılaştırmaların her biri için güncellenir.

1	2	3	4	5
OR · KAR. BİLGİSİ				
--İLMEK(01-20)--				
Kod.	Kafa	KAR	SAYI	KURS
HA	HA	(m)	(m)	HESAP
				(%)
1	--	<input type="checkbox"/>	0	0
2	--	<input type="checkbox"/>	0	0
3	03	<input checked="" type="checkbox"/>	0	0
4	04	<input checked="" type="checkbox"/>	0	0
5	--	<input type="checkbox"/>	0	0
6	--	<input type="checkbox"/>	0	0
7	--	<input type="checkbox"/>	0	0
8	--	<input type="checkbox"/>	0	0

### 💡 NOKTA

Örnekleme, karşılaştırmalı örme işlemi sırasında ilmek ayar verileri, (1) PART 10m, (2) PART 30m ve (3) ALL sırasıyla daha sık güncellenir ve daha hassas bir şekilde kontrol edilir. Kumaşın yapısına bağlı olarak (1), (2) ya da (3) seçimlerinden birini yapın.

Yapısı değişen kumaşlar için ise (örn. düzensiz rib deseni ve jakar deseni) PART 30m ya da ALL seçimlerinden birini yapmanızı öneririz.

## 2-2-8 TÜM DESEN ÖLÇÜMÜ ve KISMI ÖLÇÜM

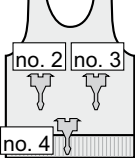
### TÜM DESEN ÖLÇÜMÜ Örneği

TÜM DESEN ÖLÇÜMÜNE ilişkin örnek veri 1 kumaşa ilişkin iplik uzunluğudur.

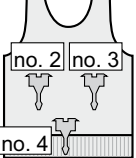
TÜM DESEN ÖLÇÜMÜ seçimi yapılırken karşılaştırmalı örme sırasında elde edilen kumaşlar örnek verilerle kıyaslanarak ilmek ayar verileri güncellenir.

Örnek veriler, BASE (ANA) için görüntülenir ve karşılaştırmalı örmeye ilişkin iplik miktarı, ÖRNEKLEME, KARŞILAŞTIRMA ekranında KARŞILAŞTIRMA için görüntülenir.

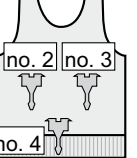
Örnek örme



Üretim: 1. parça



Üretim: 2. parça



Örnek veriler

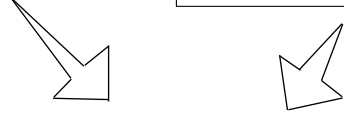
no. 2	301m
no. 3	300m
no. 4	120m

Karşılaştırmalı örgüden elde edilen iplik uzunluğu

no. 2	302m
no. 3	302m
no. 4	121m

Karşılaştırmalı örgüden elde edilen iplik uzunluğu

no. 2	301m
no. 3	301m
no. 4	120m



ORNEKLE · KARŞIL KISIM  
--İLMEK(01-20)--

Kod.	Kafa HA	ANA (m)	KARŞIL (m)	HATA (%)
1	--	0.00	0.00	0.0
2	03	0.00	0.00	0.0
3	03	0.00	0.00	0.0
4	04	0.00	0.00	0.0
5	--	0.00	0.00	0.0
6	--	0.00	0.00	0.0
7	--	0.00	0.00	0.0
8	--	0.00	0.00	0.0

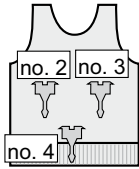
EKRAN

## KİSMİ ÖLÇÜM Örneği

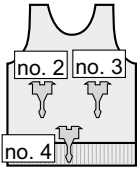
KİSMİ ÖLÇÜM'e ilişkin örnek veri, referans iplik uzunluğu ve mekik sıra numarasıdır.

KİSMİ ÖLÇÜM seçimi yapılırken ilmek ayar verileri, karşılaştırmalı örme sırasında değerin referans iplik uzunluğunu aştığı anlarda örnek verilerle kıyaslanarak güncellenir.

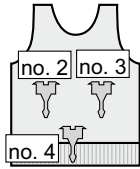
Örnek örme



Üretim: 1. parça



Üretim: 2. parça



Örnek örme


no. 2	60. sırada 30,8m
no. 3	59. sırada 30,2m
no. 4	60. sırada 31,3m

Karşılaştırmalı  
örgüden elde edilen  
iplik uzunluğu

no. 2	60. sırada 31,1 m
no. 3	59. sırada 30,5m
no. 4	63. sırada 31,4m

Karşılaştırmalı  
örgüden elde edilen  
iplik uzunluğu

no. 2	60. sırada 30,9m
no. 3	59. sırada 30,4m
no. 4	63. sırada 31,3m



OR · KAR. BİLGİSİ  
--İLMEK(01-20)--

Kod.	Kafa	KA	SAYI	KURS	HESAP
HA	HA	(m)	(m)	(%)	(%)
1	--	0	0	0	0.0
2	03	0	0	0	0.0
3	03	0	0	0	0.0
4	04	0	0	0	0.0
5	--	0	0	0	0.0
6	--	0	0	0	0.0
7	--	0	0	0	0.0
8	--	0	0	0	0.0

### ! DİKKAT

KİSMİ ÖLÇÜM seçimi yapılarak ve sıra mekik numarası değıştirilerek desen değıştirildiğinden örnek örme işlemini yeniden gerçekteştirdiğinizden emin olun. Aynı şekilde, ilmek alma ve sırayı boşaltma ya da kesme işlemleri sırasında örnek örme işlemini yeniden gerçekteştirin.

## 2-2-9 TEXTURE SAMPLE (ÖRNEK KUMAŞ) Ekranı

Bu, kullanıcı verileri kullanılarak örnek kumaşın örüldüğü ekrandır.  
FILE OPERATION ekranındaki kullanıcı verilerini okuyun.

### TEXTURE SAMPLE LOOP (ÖRNEK KUMAŞ PARÇASI) Ekranı

Bu ekran, kullanıcı verileri kullanılarak örnek kumaşın örülmesi için kullanılan may uzunluğu verilerine ilişkin ekrandır.

#### 1 [ALL] (TÜM):

İmleci, numaraların her birine ait satıra yerleştirin ve satırdaki verileri yenileriyle değiştirmek için ilgili değeri girin.

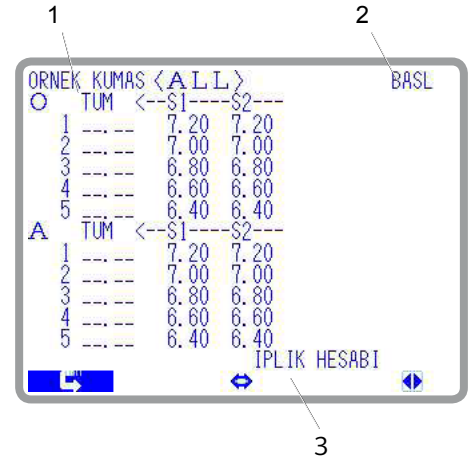
Ayar değeri: 00-39.99 (mm)

#### 2 [START] (BAŞLA), [END] (BİT):

Örnek kumaşı örme işlemi başlatmak için Enter ve PREPA tuşlarını kullanarak ekranı END (BİT) konumuna getirin.

#### 3 [YARN AMOUNT] (İPLİK MİKTARI):

İmleci buraya yerleştirin ve örnek kumaşın YARN AMOUNT (İPLİK MİKTARI) ekranına geçmek için Enter tuşuna basın.



### TEXTURE SAMPLE YARN AMOUNT (ÖRNEK KUMAŞ İPLİK MİKTARI) Ekranı

Örnek kumaş iplik miktarı ekranı, kullanıcı verileri kullanılarak örnek kumaşın örüldüğü ekrandır.

1-5 arasındaki örnek kumaşların her biri için 5 ekran bulunmaktadır.

DSCS ON ve DSCS OFF komutları arasında kullanılan iplik miktarı görüntülenir.

ORNEK KUMAS	1	N=g/m
IPLİK HESABI	UZUNLUK	AGIR
1: --	<input type="checkbox"/>	0.00m 0.0000 0.00
2: 02	<input checked="" type="checkbox"/>	0.00m 0.0000 0.00
3: 03	<input checked="" type="checkbox"/>	0.00m 0.0000 0.00
4: 04	<input checked="" type="checkbox"/>	0.00m 0.0000 0.00
5: --	<input type="checkbox"/>	0.00m 0.0000 0.00
6: --	<input type="checkbox"/>	0.00m 0.0000 0.00
7: --	<input type="checkbox"/>	0.00m 0.0000 0.00
8: --	<input type="checkbox"/>	0.00m 0.0000 0.00
TOPL		0.00m 0.0000 0.00g

## 2-3 Ayrıntılı açıklama

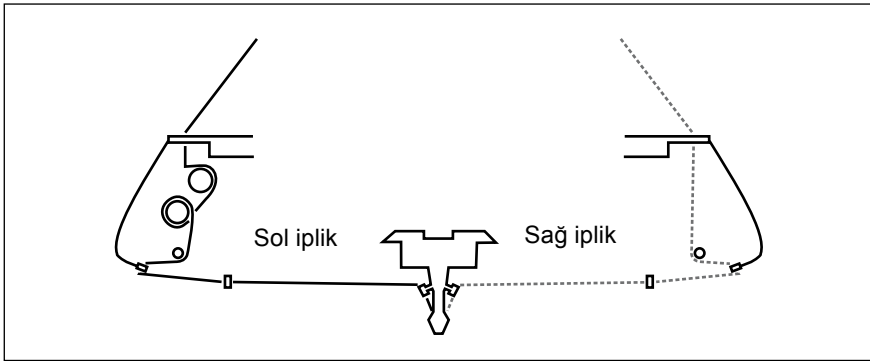
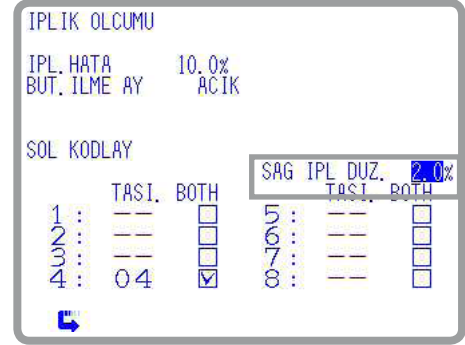
### 2-3-1 SAĞ MEKİK AYARI

YARN MEASUREMENT (MEKİK-ENKODER AYARLAMA) ekranında R. YARN ADJ. (MEKİK AYARI) öğesini ayarlayın.

Normal şartlar altında %2 değeri girilir.

Bir mekik için hem sağdan hem de soldan iplik alınıyorsa ve ilmek boyutları sağa ve sola doğru hareket ederken farklılık gösteriyorsa gerekli ayarlamaları yapın.

Bu ayar, test parçası 1 ve 2 işlemleri gerçekleştirilirken veya kontrol modunda iken etkindir.



Her iki iplik de alınırken sol iplik, belirlenen may uzunluğuna mümkün olduğunca yakın olacak şekilde ölçülür. Diğer yandan, sağ iplik ise ölçülmez ve sağa ve sola doğru hareket ederken ilmek boyutu farklılık gösterebilir.

(Aşağıdaki tabloda "R YARN ADJ. (MEKİK AYARI) 0%" kısmını inceleyin.)

Buna bağlı olarak ilmek boyutu, sadece sola doğru hareket sırasında may uzunluğu verilerine sapma oranı eklenerek sabitlenmektedir. Bu "R YARN ADJ. (MEKİK AYARI)" olarak adlandırılır. (Aşağıdaki tabloda "R YARN ADJ. (MEKİK AYARI) 2%" kısmını inceleyin.)

Kontroller, YARN MEASUREMENT ekranındaki mekik bilgilerine bağlı olarak alınan ipliğin tek mi çift mi olduğunu belirler.

	Sola ←	Sağa →
R YARN ADJ. (MEKİK AYARI) 0%	<p>— Sol iplik A mm + 0%</p> <p>..... Sağ iplik A mm - <math>\alpha</math></p>	<p>— Sol iplik A mm</p> <p>..... Sağ iplik A mm + <math>\alpha</math></p>
R YARN ADJ. (MEKİK AYARI) 2%	<p>— Sol iplik A mm + 2%</p> <p>..... Sağ iplik A mm +</p>	<p>— Sol iplik A mm</p> <p>..... Sağ iplik A mm + <math>\alpha</math></p>

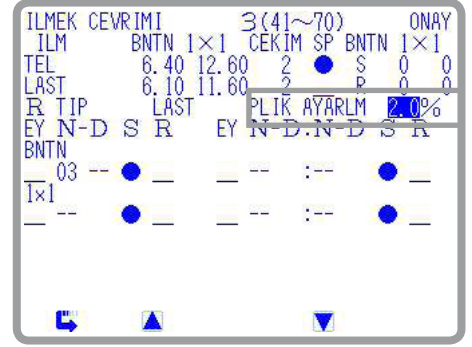
+  $\alpha$ : İplik besleme yönü ve mekiğin hareket yönü aynı olduğundan iplik gerilimi azalır ve maylar genişler.

-  $\alpha$ : İplik besleme yönü ve mekiğin hareket yönü farklı olduğundan iplik gerilimi artar ve maylar küçülür.

## 2-3-2 MEKİK AYARI

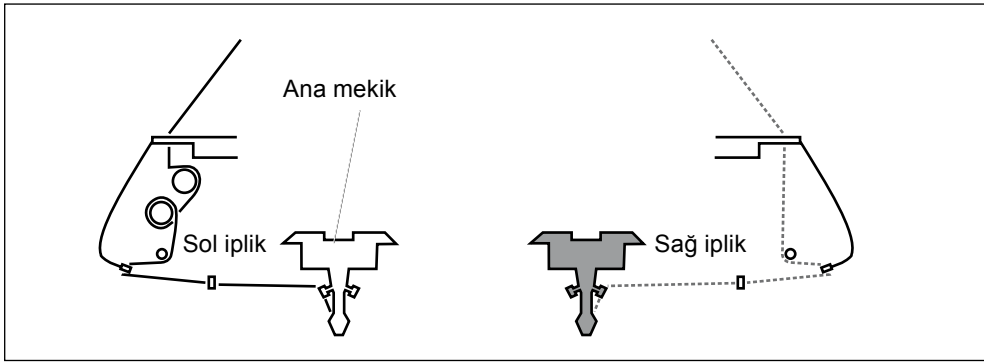
LOOP ROUTINE SET 3 (TEST PARÇASI AYARI 3)'DE YARN ADJ. (MEKİK AYARI) ayarlamalarını yapabilirsiniz.

Bu ayar, test parçası 3 gerçekleştirilirken etkinleşir. İp besleme yönüne göre ayarlayın.



3 numaralı may uzunluğu grubu ile örgü işlemi gerçekleştirilirken mekik, ipliğin aşağıdaki şekilde alınıyor olması halinde gerekli ilmek ayar verilerine sahiptir.

3 numaralı may uzunluğu grubu ile örgü işlemi gerçekleştirilirken sağ mekik, soldaki ipliğin mekiğine (ana mekik) ilişkin ilmek ayar verilerini kullanır.



	Sola ←		Sağa →	
R YARN ADJ. (MEKİK AYARI) 0%				
R YARN ADJ. (MEKİK AYARI) 2%				

+ α: İplik besleme yönü ve mekiğin hareket yönü aynı olduğundan iplik gerilimi azalır ve maylar genişler.

- α: İplik besleme yönü ve mekiğin hareket yönü farklı olduğundan iplik gerilimi artar ve maylar küçülür.



YARN ADJ (MEKİK AYARI) %0 kullanılırken sağdaki ipliği alan maylar, sağa ve sola doğru hareket sırasında düzensiz bir hal alabilir. YARN ADJ (MEKİK AYARI) %2 kullanılırken ise ilmek ayar verileri, test parçası 3 örülürken sapmanın eklenmesiyle göz önünde bulundurulur. Buna bağlı olarak örgü yönü sağa doğru iken may uzunluğundaki sapma ayarlanabilir. Sol tarafta yan çardak bulunuyor ise sol taraftaki yan çardağı mümkün olduğunca kullanın.

### Ayar örneği

	YARN ADJ (MEKİK AYARI) yaklaşık %2	Bir önceki sayfaya bakın.
	YARN ADJ (MEKİK AYARI) yaklaşık %0	Sadece soldaki iplik alınırken %0 olarak ayarlayın.
	YARN ADJ (MEKİK AYARI) yaklaşık %2	Bu durumda, R YARN ADJ'de olduğu gibi değerlendirin.

### 2-3-3 KONTROL 1 SIRA ile KONTROL SUM arasındaki fark

Kontrol 1 sıra, sıraların her biri için ilmek ayar verilerini günceller.

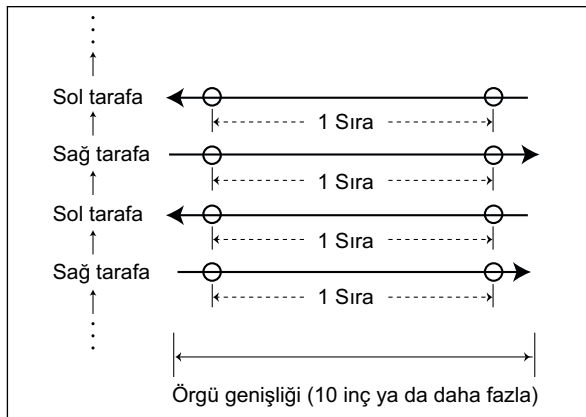
Örgü genişliği küçük ise 1 sıra içindeki iplik miktarına ilişkin ölçüm aralığı, kontrol 1 sırada yeterli değildir. Buna bağlı olarak ilmek ayar verileri güncellenmez.



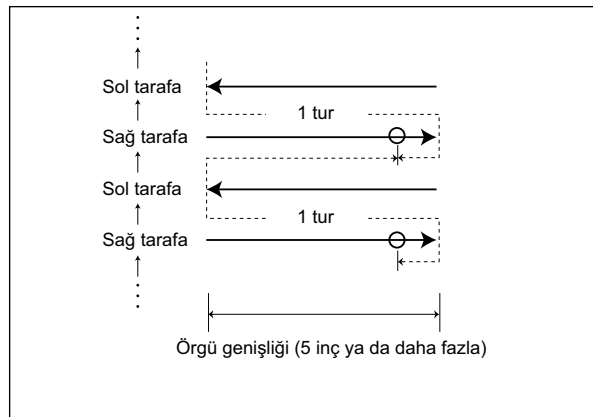
Kontrol sum, turların her birini ölçer ve örgü genişliği küçük iken birkaç tur boyunca ölçülen sum toplamını kullanarak ilmek ayar verilerini günceller.



#### KONTROL 1 SIRA



#### KONTROL SUM



Kontrol sum için bir tur, mekiğin sağa doğru örgü sırasından bir sonraki sağa doğru örgü sırasına kadar geçen süreye anlamına gelmektedir.

## Etkili örgü genişliği

KONTROL 1 SIRA, örgü genişliğinin 10 inç ya da daha fazla olduğu durumlarda ilmek ayar verilerini günceller. KONTROL SUM, örgü genişliğinin 5 inç ya da daha fazla olduğu durumlarda ilmek ayar verilerini günceller. Buna bağlı olarak KONTROL SUM, kollar gibi örgü genişliğinin küçük olduğu uygulamaları destekleyebilir.

## Sum turu sayısı

Kontrol sum, örgü genişliğinin 5 inç ya da daha fazla veya 10 inç'ten küçük olduğu durumlarda 1 turu ölçer: ölçülen tur uzunluğu, ayar çeliğini kontrol eder.

### 7-18G

Örgü genişliği (birim: inç)	5	6	7	8	9	10
Tamamen iğneli örgü (birim: tur)	4	4	2	2	2	1
1x1 örgü (birim: tur)	4	4	2	2	1	1

İlmeğe Ayar Senkronizasyonunun varsayılan durumu, örme makinesinin kontrol verileri için OFF şeklindedir.

May uzunluğu grubunun, ilmeğe ayarı için gerekli sum tur sayısı içinde (yukarıdaki tabloyu inceleyin) değişiklik göstermesi halinde turu numaralandırma işlemi 1'den başlar. Buna bağlı olarak, İlmeğe Ayarı Senkronizasyonu OFF durumdayken ilmeğe ayarını gerçekleştirmek için may uzunluğu gruplarından her biri için belirli bir sayıda sum tur gereklidir.

## Kontrol sum için 1 tur ve 1 sıra

Kontrol sumda 1 sıra ve 1 tur bulunur.

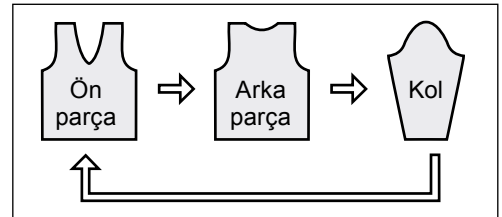
Kontrol sum, temel olarak 1 turdur ve ilmeğe ayar verileri, sadece mekiklerin her biri için güncellenir.

Kontrol sum için 1 sıra seçildiğinde 5 inç ya da daha fazla ya da 10 inç'ten küçük örgü genişliğine sahip parça, 1 tur ile kontrol edilirken 10 inç ya da daha geniş olan parça 1 sıra ile kontrol edilir.



1 sıra ya da 1 tur için 10 inç'ten daha dar parçalar için İlmeğe Ayarı Senkronizasyonunu ON konumuna getirmek için may uzunluğu grubundaki değişikliklerden bağımsız olarak sum tur sayısının yeterli olması halinde ilmeğe ayarı gerçekleştirilebilir.

Örgü genişliği büyük olan parçalar (örn. ön kısım, arka kısım) için kontrol 1 sıra ve dar parçalar (örn. kollar) için kontrol sum kullanılırken farklı modlardan ötürü sıralı örme işlemi gerçekleştirilemez. Böyle bir durumda kontrol sum için 1 sıra kullanmanızı öneririz.



## Not

Temel olarak ürünler örülürken "kontrol sum", mekiklerin ve may uzunluğu gruplarının her biri için ilmeğe ayar verilerini günceller. Diğer bir yandan, 1 sırada İlmeğe Ayarı Senkronizasyonunu ON konumuna getirmek için ilmeğe ayar verileri sadece mekikler için güncellenir.

1 sıra içinde 1 ve 2 numaralı may uzunluğu gruplarıyla desen çalışılırken 1 ve 2 numaralı may uzunluğu gruplarının ayar değişkeni eklenir veya çıkarılır.

Rib örgü için 2 numaralı may uzunluğu grubu ve zemin (tek plaka) için 1 numaralı may uzunluğu grubu kullanılırken 1 ve 2 numaralı may uzunluğu gruplarının ayar değişkeni aynı şekilde eklenir veya çıkarılır.

Dolayısıyla, test parçası işlemi sırasında 1 ve 2 numaralı may uzunluğu gruplarına ilişkin doğru ayar değeri kullanılmalıdır.

## 2-3-4 İlmek Ayarı Senkronizasyonu

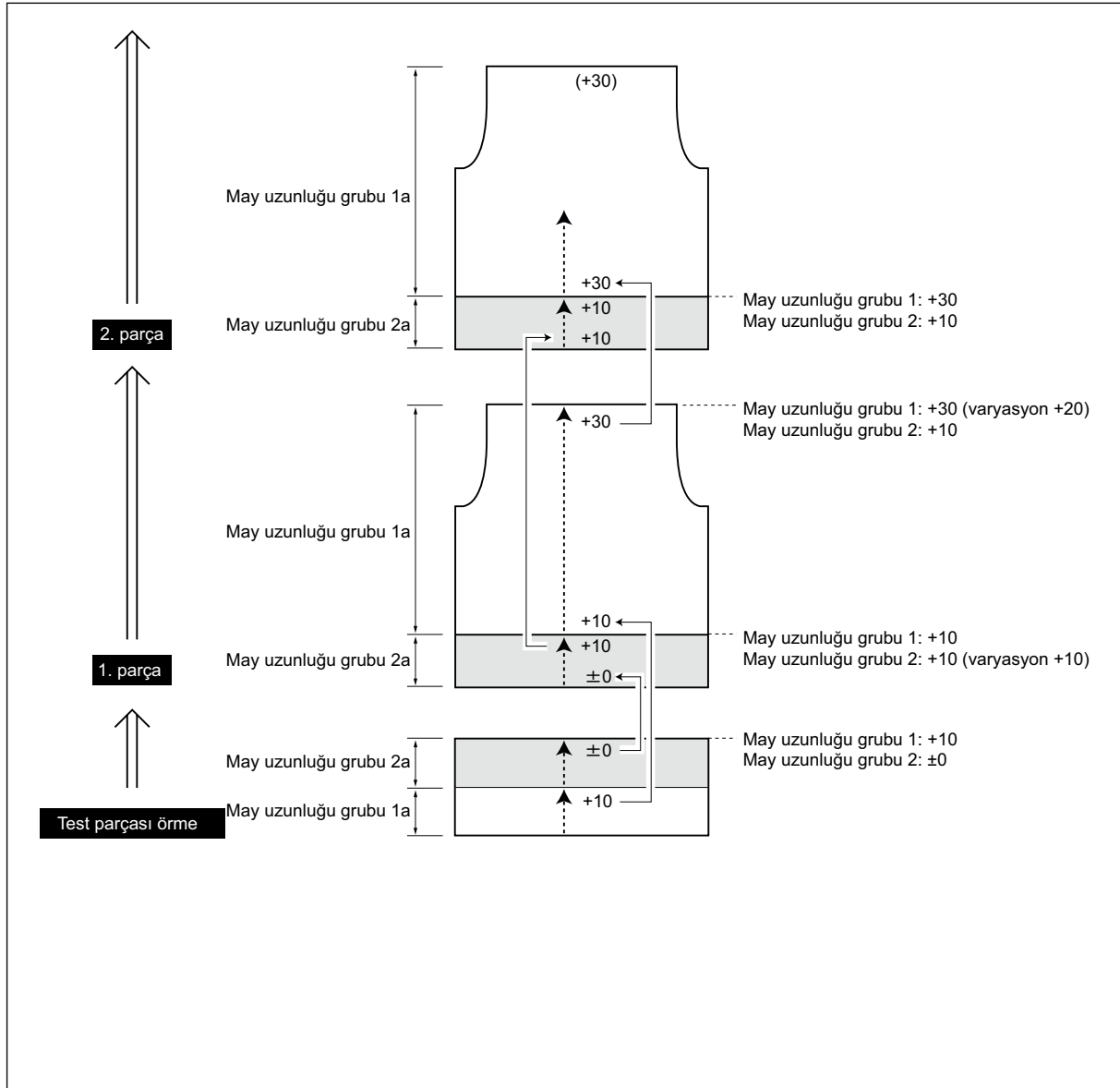
Bu, 1a numaralı may uzunluğu grubu ile 2a numaralı may uzunluğu grubundaki ilmek ayar verilerinin varyasyonlarını eklemek için kullanılan komuttur.

İlmek Ayarı Senkronizasyonu, sadece "kontrol sum" durumunda etkindir.

OFF seçimi yapılırken:

Üretim sırasında kullanılan ilmek ayar verileri, may uzunluğu gruplarının her biri için güncellenir. 1 numaralı örnekte 1'inci parçanın rib kısmında ilmek ayar verilerinin varyasyonu (+10) zemin parçasının başlangıcında eklenmemiştir. Ve zemin parçasındaki ilmek ayar verilerinin varyasyonu (+20) 2'inci parçanın rib kısmının başlangıcında eklenmemiştir.

Normal şartlar altında İlmek Ayarı Senkronizasyonunun OFF durumda olması tercih edilir.

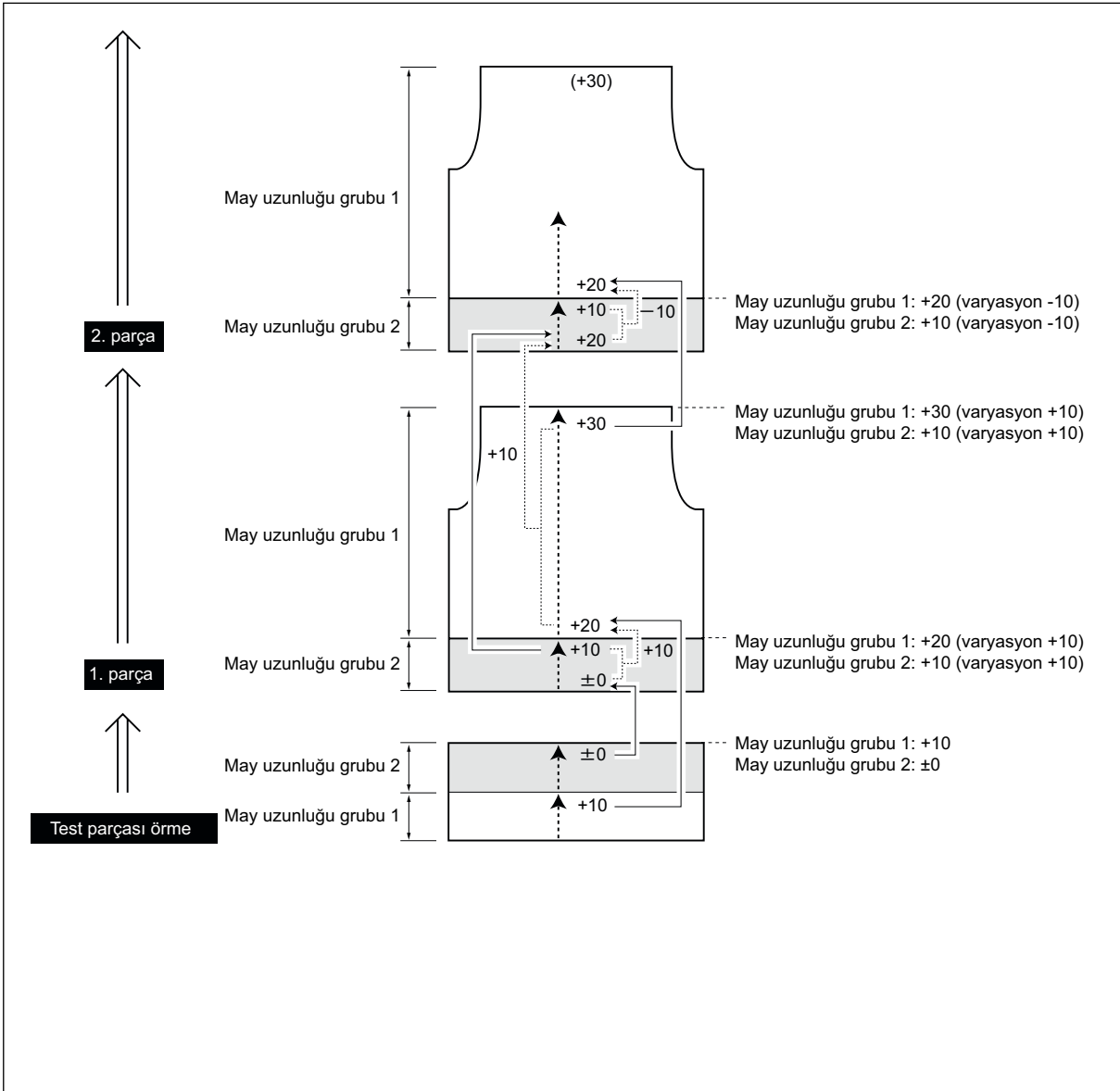


## 2. DSCS'İN ÇALIŞMA EKРАНLARI



ON seçimi yapılırken:

1 ve 2 numaralı may uzunluğu gruplarına ilişkin ilmek ayarı farkı, örme işlemi devam ederken ilmek ayarı verilerinin güncelleniyor olmasına karşın sabittir. 2 numaralı örnekte 1'inci parçanın rib kısmında ilmek ayar verilerinin varyasyonu (+10) zemin parçasının başlangıcında eklenmiştir. Ve zemin parçasının sonundaki ilmek ayar verilerinin varyasyonu (+10) 2'inci parçanın rib kısmının başlangıcında eklenmiştir. 1 tur için 1 ve 2 numaralı may uzunluğu grupları kullanılan desen göz önünde bulundurulduğunda (waffle deseni gibi) İlmek Ayarı Senkronizasyonunun ON durumda olması tercih edilir.



### 2-3-5 İlmek Ayarı Senkronizasyonu (abc)

İlmek Ayarı Senkronizasyonu (abc) varyasyonu, 1 numaralı may uzunluğu grubunun ve 2 numaralı may uzunluğunun alt gruplarından (a, b ve c) her birindeki ilmek ayar verileri güncellenirken diğer alt gruplara ekler. İlmek Ayarı Senkronizasyonu (abc) sadece kontrol modunda etkindir.

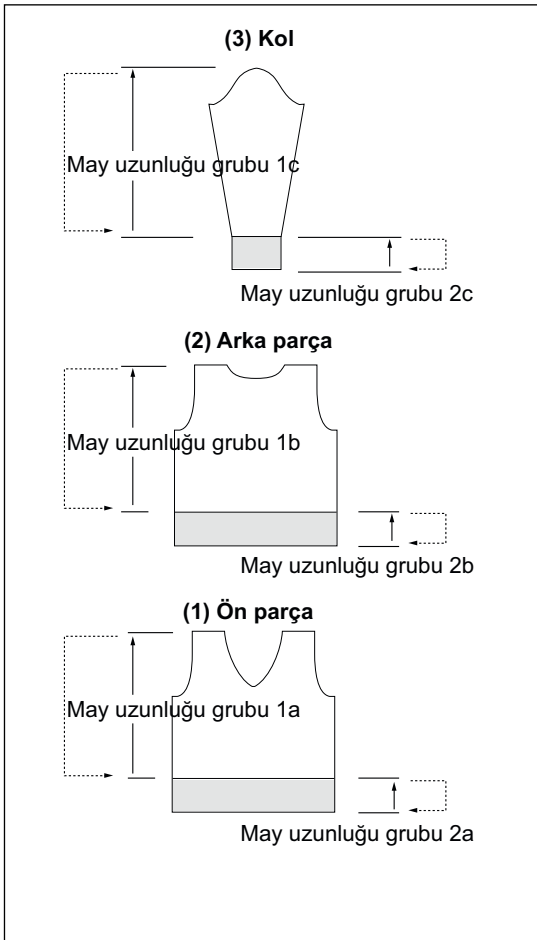
Normal şartlar altında İlmek Ayarı Senkronizasyonu (abc) OFF durumunda olmalıdır.



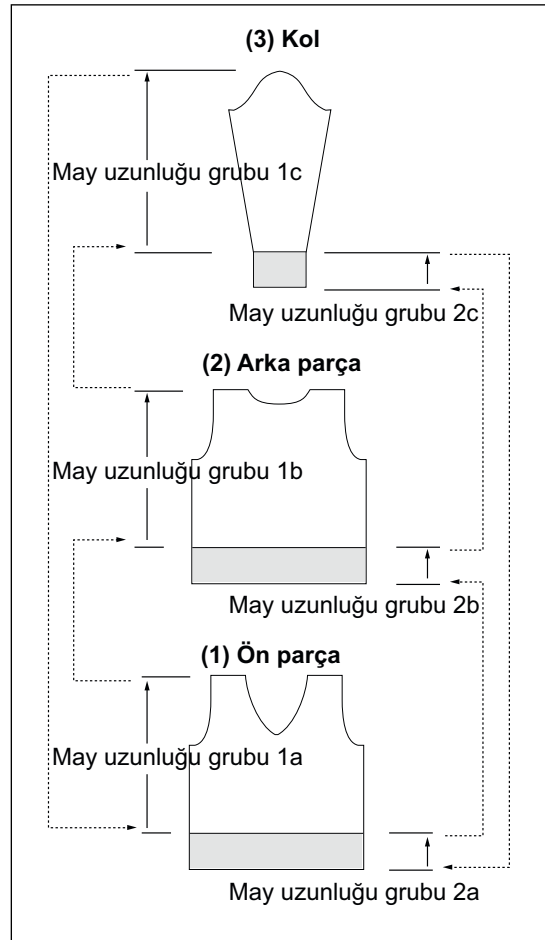
İlmek Ayarı Senkronizasyonu kullanılarak sıralı örgü ile ön parça, arka parça ve kollar sırasıyla örülürken ve parçaların her birinde farklı bir alt grup kullanılıyorsa söz konusu parçalarda farklı ayar verileri kullanılır. İlmek Ayarı Senkronizasyonu OFF durumuna geçirilirken 1a grubunda, 1b grubunda, 1c grubunda, 2a grubunda, 2b grubunda ve 2c grubundaki ilmek ayar verilerinin her biri bağımsız olarak güncellenir. (Diğer bir yandan söz konusu verilerin ilk defa kullanıldığı parçada test parçası vasıtasıyla elde edilen ilmek ayar verileri grupların her birine kopyalanır.)

İlmek Ayarı Senkronizasyonu (abc) ON durumuna geçirilirken ve ilmek ayar verilerinin alt grupların her birinde değişiklik göstermesi halinde varyasyon diğer alt gruplara eklenir.

İlmek Ayarı Senkronizasyonu OFF




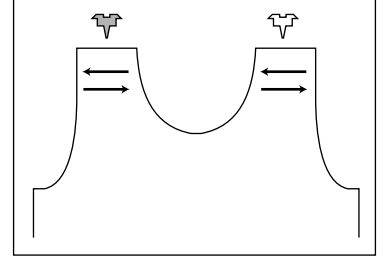
İlmek Ayarı Senkronizasyonu ON




### 2-3-6 Değişken ayar fonksiyonu

Omuz kısımlarını yandaki provada gösterildiği şekilde örmek için omuz kısımlarının hem sağ hem de solunda ilmek ayarının yapılması gerekir.

Bu, 2 mekiğin (  ) farklı ilmek ayar verilerine sahip olması gerektiği anlamına gelir



Orijinal çizimde (A), sağ ve sol taraflardaki örgü parçalar farklı sistemlerle veya farklı sıralarla örülmüştür zira 2 mekik için (  ) farklı ilmek ayar verileri etkindir.

Orijinal çizimde (B), sağ ve sol taraflardaki örgü parçalar aynı sıra içinde aynı sistem ile örülmüştür.

Ayar çeliği sıra ortasında değiştirilemediğinden orijinal çizimde (B) ayar çeliği geleneksel yöntem kullanılarak ayarlanamaz.

"Değişken ayar", sıra içinde ayar çeliğinin çıktısını değiştirmek suretiyle ayar çeliğini ayarlamak için kullanılan fonksiyondur. Bu fonksiyon, orijinal çizimdeki (B) ayar çeliğini, aynı sıra içinde aynı sistemle çalışan birden fazla mekik kullanılırken örgü genişliklerinin her biri için ilmek ayar verisi oluşturarak ayarlamayı mümkün kılar.

Değişken ayar fonksiyonu 8 farklı örgü genişliğini desteklemektedir.

#### NOKTA

**Aynı sıradaki ayar çeliği çıktısı, otomatik iplik besleme noktasını bir çift olarak ayarlamak/sıfırlamak suretiyle değiştirilir. Motif aralığı 2 inç ya da daha küçük ise ve ayar çeliğinin değiştirilebilir aralığı büyük ise sıradaki mekik hızı otomatik olarak düşer.**

#### KONTROL modu hakkında not

Kontrol modu seçilirken ilmek ayar verileri her bir sıra veya her bir referans miktarı için güncellenir.

Diğer bir yandan, örgünün etkili örgü genişliğinden daha dar olması halinde ilmek ayar verileri güncellenmez.

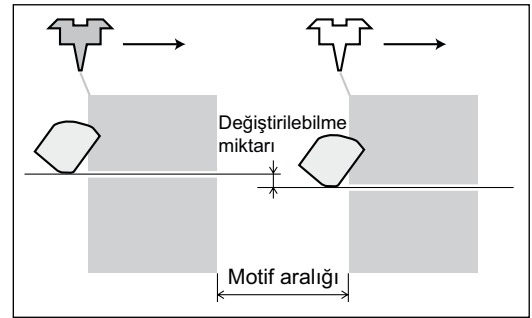
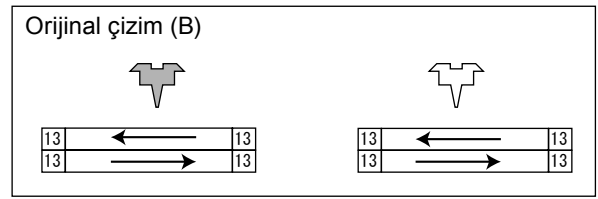
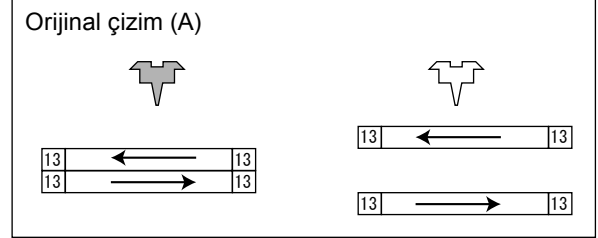
#### ÖRNEKLEME, KARŞILAŞTIRMA modu hakkında not

ÖRNEKLEME, KARŞILAŞTIRMA modu kullanılırken 1 numaralı may uzunluğu grubunu ve 2 numaralı may uzunluğu grubunu kullanın.

ÖRNEKLEME modu seçilirken seçtiğiniz moddan bağımsız olarak kumaşların her biri (TÜM DESEN ÖLÇÜMÜ) ve referans miktarın her biri (KISMİ ÖLÇÜM) için karşılaştırılacak veriler oluşturulur. (Bu sırada ÖRNEKLEME, KARŞILAŞTIRMA ekranından ALL ya da PART seçimi yapılabilir.)

KARŞILAŞTIRMA modu seçilirken kumaşların her biri (TÜM DESEN ÖLÇÜMÜ) ve referans miktarın her biri (KISMİ ÖLÇÜM) için karşılaştırılacak ilmek ayar verileri güncellenir.

3a numaralı may uzunluğu grubunda ve 3b numaralı may uzunluğu grubunda mekiklerin her biri için ilmek ayar verileri bulunmaz; dolayısıyla, kontrol fonksiyonlu çoklu örme işlemi etkin değildir.



## 2-4 Örnek kumaş

İplik malzemesinin tuşesini kontrol ettiğinizden ve örme işlemine başlamadan önce may uzunluğu değerine karar verdiğinizden emin olun.

Örme makinesinde örnek kumaşları oluşturmak için 2 seçenek bulunmaktadır:

- 1 Kontrollerdeki verilere dayanarak elde edilen örnek kumaş
- 2 Kullanıcı verilerine dayanarak elde edilen örnek kumaş

### 2-4-1 Kontrollerdeki verilere dayanarak elde edilen örnek kumaş

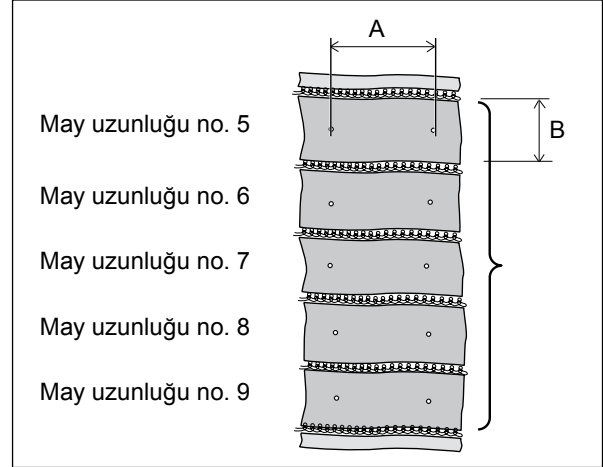
Kontrollerde tek plakalı örnek kumaşı oluşturmak için gerekli veriler bulunmaktadır. Bu, "kontroller verilerine dayanarak elde edilen örnek verileri" olarak adlandırılır.

Bu kumaş örneği, sağda da görüldüğü üzere 5 farklı may uzunluğu içermektedir.

A: delikler arasındaki iğne sayıları.

B: kurs no.

Ölçüm	A	B
7G	40	60
10G	60	80
12G	70	90
14G	70	90
16G	100	106
18G	120	126



### Kontroller verilerine dayanarak örnek kumaş programının alınması için kullanılacak prosedür

#### ⚠ DİKKAT

Kontroller verilerine dayanarak örnek kumaş alınırken kontroller içinde bulunan önceki örme verileri silinir. Gerekli olması halinde bu işlemden önce söz konusu verileri bir USB belleğine aktarın.

#### Adım 1

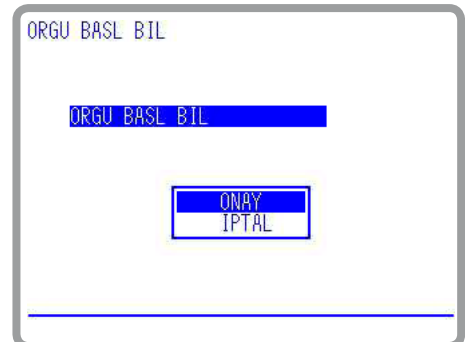
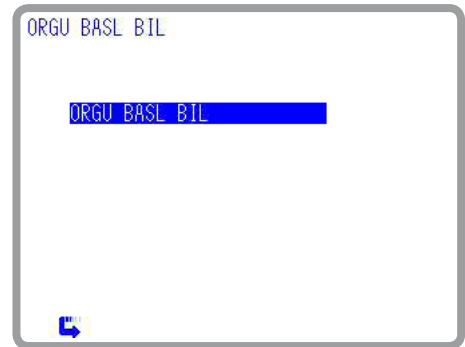
[MENU] (MENÜ)'den [MACH. TUNE] ve [KNIT INITIAL DATA] (ÖRGÜ BAŞL. BİLGİSİ) öğelerini seçin.

#### Adım 2

[KNIT INITIAL DATA] (ÖRGÜ BAŞL. BİLGİSİ) öğesini seçin ve ardından Enter tuşuna basın.

#### Adım 3

[EXEC] öğesini seçin ve ardından Enter tuşuna basın. Örgü verileri başlatılır ve örnek kumaş bilgileri alınır.

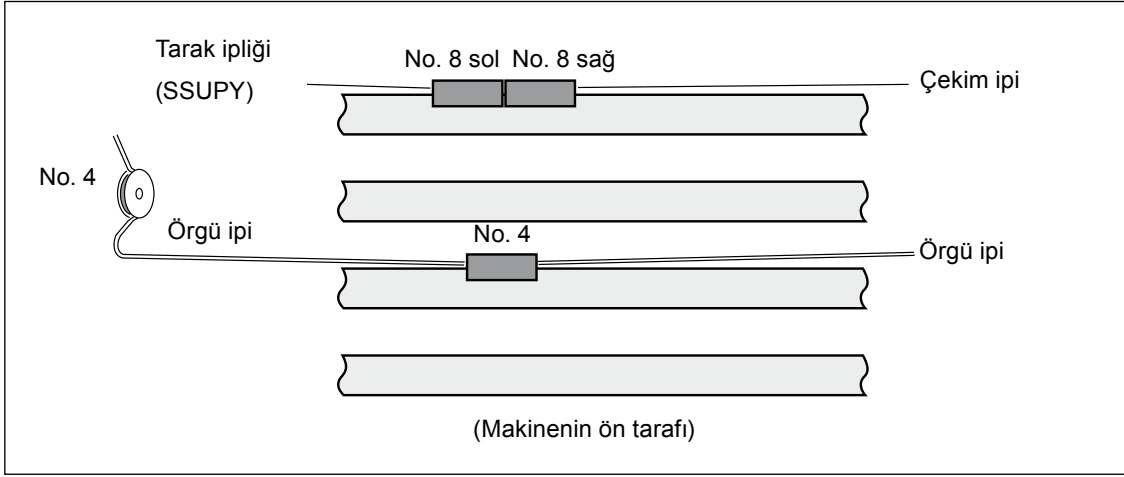


## Mekik konumu

Kontrollerden elde edilen örnek kumaş verileri, aşağıda gösterilen mekik konumlarını içeren verilerdir.

Örgü ipliğini 4 numaralı enkoderden geçirerek 4 numaralı mekiğe ulaştırın.

Tarak ipliğini enkoderden geçirmeyin.



## NOKTA

4 numaralı mekik dışında kalan mekikler kullanılırken veya sadece tek bir taraftan ip alınırken **ARN CARRIER**, **YARN MEASUREMENT (MEKİK-ENKODER AYARLAMA)**, ve **LOOP ROUTINE (TEST PARÇASI)** ekranlarındaki uyarı değiştirin.

## Ekranında ayarlama yapmaya ilişkin prosedür

### Adım 1

[MENU] (MENÜ)'den [MACH. TUNE] ve [DSCS] (DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ) öğelerini seçin.

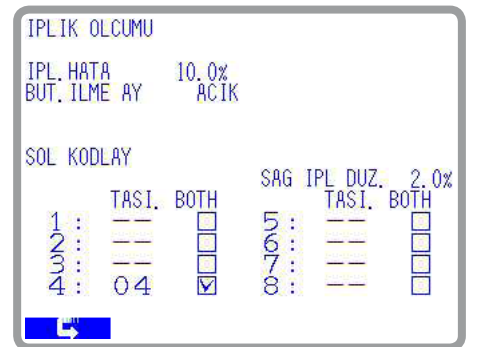
### Adım 2

RESET tuşuna basın ve MODE (MOD) ekranını CONTROL (KONTROL) olarak değiştirin.



### Adım 3

DSCS ekranında [YARN MEASUREMENT] (MEKİK-ENKODER AYARLAMA) öğesini seçin ve bunun ardından F5 (READ) tuşuna basın.



### Adım 4

4 numaralı enkoder için 4 numaralı mekiği girin.



**Adım 5**

Yeniden DSCS (*DIJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ*) ekranına dönmek için F1 (Return) tuşuna basın.

**Adım 6**

DSCS ekranında [LOOP] (*MAY*) öğesini seçin ve bunun ardından F5 (READ) tuşuna basın.

**Adım 7**

Örgü ipliğine göre 5 ila 9 numaralı may uzunlukları için may uzunluklarını girin. May uzunluğu verilerine ilişkin varsayılan değerler (referans değerler) kontrollerde muhafaza edilmektedir.

**Adım 8**

Yeniden DSCS (*DIJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ*) ekranına dönmek için F1 (Return) tuşuna basın.

**Adım 9**

DSCS ekranında [LOOP ROUTINE] (*TEST PARÇASI*) öğesini seçin ve bunun ardından F5 (READ) tuşuna basın.

Ekran, LOOP ROUTINE ekranına geçiş yapacaktır.

**Adım 10**

İmleci üzerine yerleştirin - sağ üst köşeye ve ekranı EXEC ekranına dönüştürmek için Enter tuşuna basın.

**Adım 11**

Test parçası için kullanılacak olan mekik numarası için 4 numaralı mekiği girin.

İLMEK	1	C=TUM 0.0 1x1 0.0			
<1>	TUM	S1	A	S2	A
BNTN	OA	O	A	O	A
1	---	6.10	6.10	6.10	6.10
5	---	6.40	6.40	6.40	6.40
6	---	6.60	6.60	6.60	6.60
7	---	6.80	6.80	6.80	6.80
8	---	7.00	7.00	7.00	7.00
1x1	OA	O	A	O	A
1	---	11.60	11.60	11.60	11.60
5	---	12.60	12.60	12.60	12.60
6	---	12.80	12.80	12.80	12.80
7	---	13.00	13.00	13.00	13.00
8	---	13.20	13.20	13.20	13.20

İLMEK CEVRİMİ	
MOD	BAGIMSIZ
GENISLIK	180 (IGNE)
GEVSEK AYAR (TEK PL) TUM	6.80 (mm)
HALF GAUGE ORGU	13.00 (mm)
GEVSEK İLMEK (RIB)	6.10 (mm)
HALF GAUGE ORGU	11.60 (mm)

İLMEK CEVRİMİ		1 (1~10)		ONAY
ILM	BNTN 1x1	CEKIM	SP	BNTN 1x1
TEL	6.40 12.60	2	●	S 0 0
LAST	6.10 11.60	2	—	R 0 0
R TIP	LAST			
EY N-D	S R	EY N-D	N-D	S R
— 04	— ● —	— —	— —	— ● —
— —	— ● —	— —	— —	— ● —
— —	— ● —	— —	— —	— ● —
— —	— ● —	— —	— —	— ● —
— —	— ● —	— —	— —	— ● —
— —	— ● —	— —	— —	— ● —
— —	— ● —	— —	— —	— ● —

## 2-4-2 Kullanıcı verilerine dayanarak elde edilen örnek kumaş

Kumaş örneği için tasarlanan örgü verileri hazırlanarak 5 farklı may uzunluğuna sahip 5 parçalı bir örnek kumaş elde edilebilir.

Örnek kumaş hazırlarken kullanılacak çalışma modları, Kontrol ve Örneklemeye modlarıdır.

Örülecek ürünlere uygun bir çalışma modu seçin.

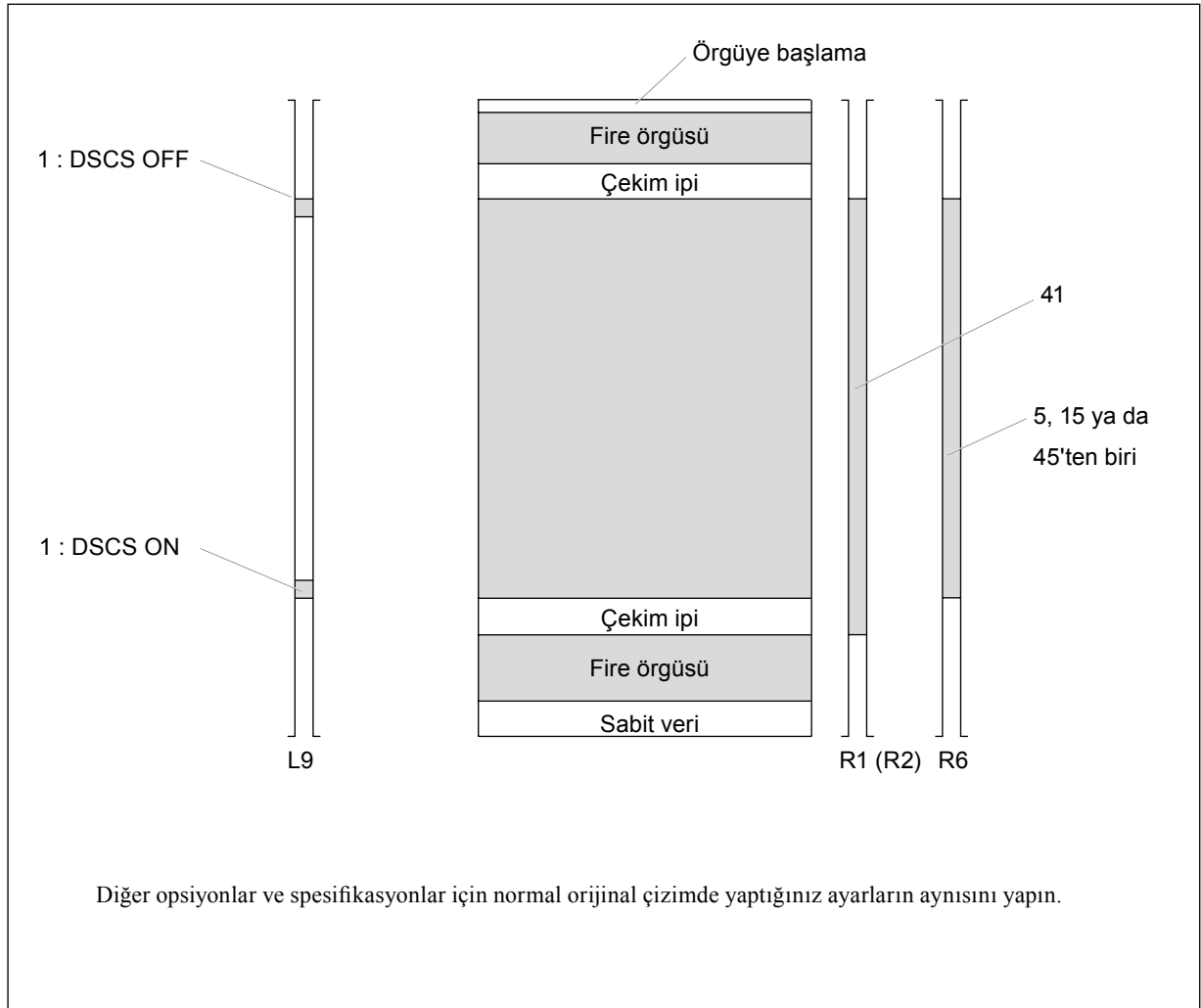
### Örnek kumaş verileri

- Örnek kumaş olarak kullanılacak kısım için bir çift DSCS ON/OFF komutu kullanın.
- Örnek kumaşın may uzunluğuna bağlı olarak örülecek kurs için may uzunluğu grubunu, ürünlerin örgü verileriyle aynı olacak şekilde seçin. Kısacası, 1 numaralı may uzunluğu grubunda 5 numaralı may uzunluğu, 2 numaralı may uzunluğu grubunda 15 numaralı may uzunluğu ya da 3 numaralı may uzunluğu grubunda 45 numaralı may uzunluğu.

Kullanılan may uzunluğu örnek kumaşa ilişkin may uzunluğu verilerini oluşturur. Diğer may uzunlukları göz önünde bulundurulduğunda ise LOOP (MAY) ekranındaki bilgileri kullanın.

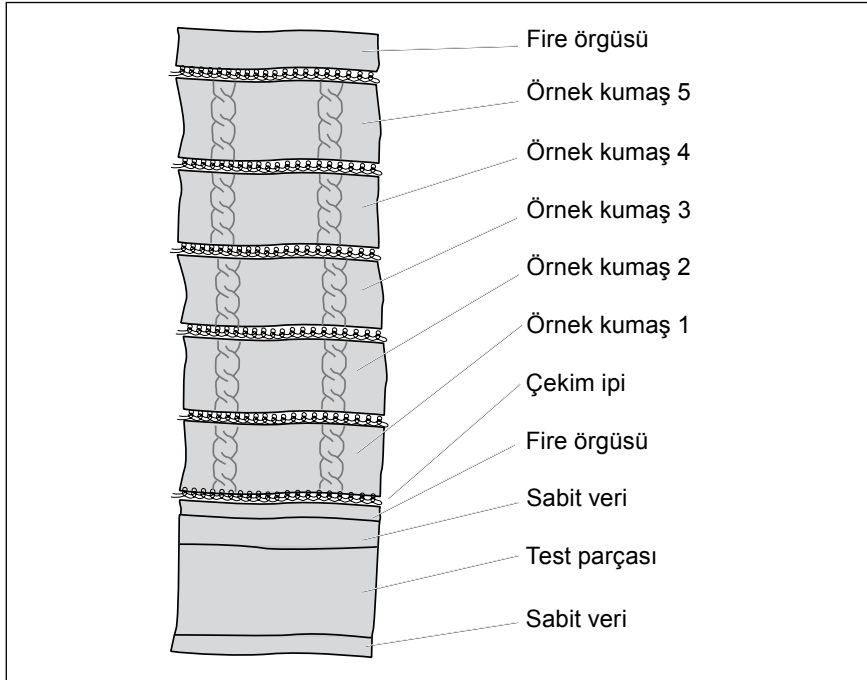
- 5 farklı may uzunluğunu kullanarak bu kısmın tekrarlanabilmesi için 31 numaralı jump economizer'i kullanın. (Jump Economizer'e ilişkin ayarlamaları yaparken maksimum değer 4 olup bu değer, 5 farklı may uzunluğuna yol açmaktadır. 4'ten daha düşük bir değer de girilebilir ancak söz konusu durumda program ile jump economizer arasındaki toplam değer 5'in üzerine çıkmamalıdır.)

### Otomatik yazılımın orijinal çizimi



## May uzunluğu verisinin seçilmesi

Örnek kumaş ile elde edilen optimal may uzunluğu verisini belirleyin ve yön ve fitil boyutunu ölçün. Elde edilen verilere dayanarak üretime ilişkin örgü verilerini oluşturun ve DSCS (*DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ*)'yi kullanarak örme işlemine başlayın.



## Ekranında ayarlama yapmaya ilişkin prosedür

### Adım 1

FILE OPERATION ekranındaki kullanıcı verilerini okuyun.



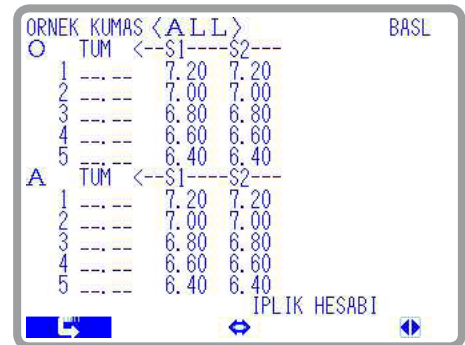
### Adım 2

DSCS (*DİJİTAL İLMEK KONTROL SİSTEMİ*) ekranında [TEXTURE SAMPLE] (*ÖRNEK KUMAŞ*) ögesini seçin.

### Adım 3

5 farklı may uzunluğunu girin.

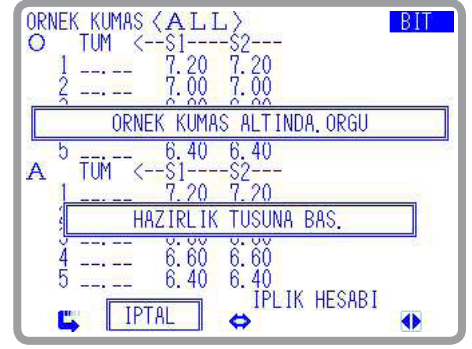
Sağa ve sola giden verilerin mevcut olduğundan emin olun.



## 2. DSCS'İN ÇALIŞMA EKРАНLARI

### Adım 4

Enter tuşunu kullanarak [END] ögesini seçin.



### Adım 5

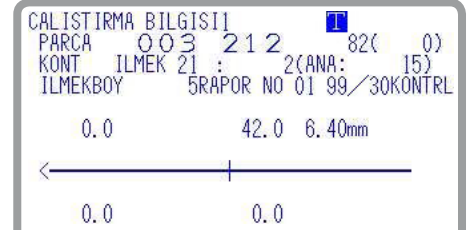
PREPA tuşuna ve ardından F5 (KNIT PREP) tuşuna basın.



Sağda gösterilen menüyü görüntüleyebilmek için örnek kumaş örülürken PREPA tuşuna basın.

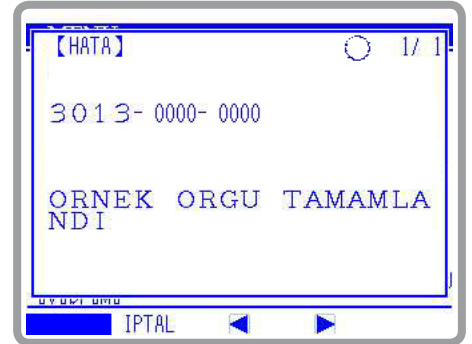


Örnek kumaş örülürken DRIVE INFORMATION 1 (ÇALIŞTIRMA BİLGİSİ 1) ekranında "T" ibaresi görüntülenir.



### Adım 6

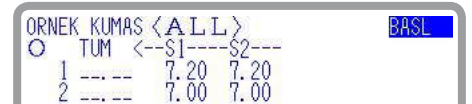
Örnek kumaş tamamlandığı zaman sağda gösterilen mesaj görüntülenir.



### Adım 7

Enter tuşunu kullanarak [START] ögesini seçin.

Artık örnek kumaş modu iptal edilmiştir.



## 3. EK

### 3-1 May uzunluğu referansı

#### 7G Tüm iğneli örgülerde: SC/SV türü

İmek	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 1-10	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 61-70	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 91-100	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 101-110	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 81-90		
	Kullanılan adresler: 111-120		
0	3,70	4,30	4,45
10	5,74	6,36	6,52
20	7,79	8,43	8,59
30	9,84	10,50	10,66
40	11,88	12,56	12,73
50	13,93	14,63	14,80
60	15,98	16,70	16,88
70	18,02	18,76	18,95
80	20,07	20,83	21,02
90	22,12	22,89	23,09

#### 10G Tüm iğneli örgülerde: SC türü

İmek	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 1-10	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 61-70	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 91-100	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 101-110	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 81-90		
	Kullanılan adresler: 111-120		
0	2,44	2,88	2,99
10	3,93	4,41	4,53
20	5,41	5,93	6,06
30	6,90	7,45	7,59
40	8,39	8,97	9,12
50	9,88	10,49	10,65
60	11,36	12,01	12,18
70	12,85	13,54	13,71
80	14,34	15,06	15,24
90	15,83	16,58	16,77

**12G Tüm iğneli örgülerde: SC/SV türü**

İlmeç	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 1-10	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 61-70	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 91-100	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 101-110	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 111-120	
0	2,16	2,62	2,74
10	3,17	3,64	3,76
20	4,18	4,67	4,79
30	5,19	5,69	5,81
40	6,20	6,71	6,83
50	7,20	7,73	7,86
60	8,21	8,75	8,88
70	9,22	9,77	9,91
80	10,23	10,79	10,93
90	11,24	11,81	11,95

**14G Tüm iğneli örgülerde: SC/SV türü**

İlmeç	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 1-10	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 61-70	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 91-100	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 101-110	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 111-120	
0	1,82	2,19	2,29
10	2,82	3,22	3,33
20	3,82	4,26	4,37
30	4,82	5,29	5,41
40	5,82	6,32	6,45
50	6,81	7,35	7,49
60	7,81	8,38	8,53
70	8,81	9,42	9,57
80	9,81	10,45	10,61
90	10,80	11,48	11,65

**16G Tüm iğneli örgülerde: SC/SV türü**

	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka		
İlmek	Kullanılan adresler: 1-10	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 61-70	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 91-100	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 101-110	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 111-120		
	0	1,77	2,08
10	2,34	2,67	2,81
20	2,92	3,26	3,41
30	3,49	3,86	4,01
40	4,07	4,45	4,61
50	4,64	5,04	5,22
60	5,22	5,64	5,82
70	5,79	6,23	6,42
80	6,37	6,83	7,02
90	6,94	7,42	7,62

**18G Tüm iğneli örgülerde: SC türü**

	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka		
İlmek	Kullanılan adresler: 1-10	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 61-70	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 91-100	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 101-110	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 111-120		
	0	1,42	1,63
10	2,20	2,46	2,57
20	2,98	3,29	3,42
30	3,76	4,11	4,26
40	4,54	4,94	5,11
50	5,33	5,77	5,96
60	6,11	6,60	6,80
70	6,89	7,42	7,65
80	7,67	8,25	8,50
90	8,45	9,08	9,35

**7G Yarı takımlı örgülerde: SV türü**

İlmeç	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 1-10	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 111-120	
0	7,92	7,87	7,85
10	9,70	9,67	9,66
20	11,48	11,47	11,47
30	13,27	13,27	13,27
40	15,05	15,07	15,08
50	16,83	16,88	16,89
60	18,62	18,68	18,69
70	20,40	20,48	20,50
80	22,19	22,28	22,31
90	23,97	24,08	24,11

**12G Yarı takımlı örgülerde: SV türü**

İlmeç	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 1-10	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 111-120	
0	1,38	0,98	0,87
10	2,95	2,62	2,54
20	4,51	4,27	4,21
30	6,08	5,92	5,88
40	7,65	7,57	7,55
50	9,21	9,22	9,22
60	10,78	10,87	10,90
70	12,35	12,52	12,57
80	13,92	14,17	14,24
90	15,48	15,82	15,91



**14G Yarı takımli örgülerde: SV türü**

	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka		
İmek	Kullanılan adresler: 1-10	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 61-70	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 91-100	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 101-110	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 111-120		
	0	0,49	0,38
10	2,15	2,09	2,08
20	3,80	3,80	3,80
30	5,45	5,51	5,53
40	7,10	7,22	7,25
50	8,76	8,94	8,98
60	10,41	10,65	10,71
70	12,06	12,36	12,43
80	13,71	14,07	14,16
90	15,37	15,78	15,88

**16G Yarı takımli örgülerde: SV türü**

	May uzunluğu (mm)		
	Tek plaka		
İmek	Kullanılan adresler: 1-10	2x1 rib, 2x2 rib	2x1 rib, 2x2 rib
	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20	Kullanılan adresler: 11-20
	Kullanılan adresler: 21-60	Kullanılan adresler: 61-70	Kullanılan adresler: 61-70
	Kullanılan adresler: 71-80	Kullanılan adresler: 91-100	Kullanılan adresler: 91-100
	Kullanılan adresler: 81-90	Kullanılan adresler: 101-110	Kullanılan adresler: 101-110
	Kullanılan adresler: 111-120		
	0	-3,93	-3,86
10	-1,96	-1,87	-1,83
20	0,01	0,11	0,16
30	1,98	2,10	2,15
40	3,96	4,08	4,13
50	5,93	6,06	6,12
60	7,90	8,05	8,11
70	9,87	10,03	10,10
80	11,85	12,02	12,09
90	13,82	14,00	14,08









