

# TRİKO DESENLENDİRME EĞİTİM KİTABI

Başlangıç Seviyesi



<b>TEKSTİL LİFLERİNİN SINIFLANDIRILMASI .....</b>	<b>1</b>
<b>İPLİK NUMARALAMA SİSTEMLERİ.....</b>	<b>2</b>
<b>İPLİK BÜKÜMÜ .....</b>	<b>2</b>
<b>KATLI İPLİKLER VE GÖSTERİM TARZI .....</b>	<b>2</b>
<b>GAUGE KAVRAMI .....</b>	<b>4</b>
GAUGE KAT İlişkisi .....	4
<b>MAKİNE EKİPMANLARI .....</b>	<b>8</b>
SİSTEM(CAM).....	8
MEKİK .....	10
İĞNE YATAĞI .....	11
İĞNE PLAKASI ELEMANLARI .....	11
İğne türleri .....	13
Jakar Pozisyonları.....	14
Plaka Duruş Pozisyonları .....	14
ÇEKİM SİSTEMİ .....	16
İPLİK TUTUCU VE KESİCİ .....	17
ÇARDAK SİSTEMİ .....	18
<b>ÖRGÜ YAPISI .....</b>	<b>19</b>
İLMEK.....	19
İLMEK SÜTUNU .....	21
İLMEK SIRASI .....	21
KUMAŞ YOĞUNLUĞU .....	21
NOPEN .....	22
ATLAMA .....	25
ATLAMA ÖRGÜ YAPISI .....	25
DÜŞÜRME .....	27
TRANSFER (YER DEĞİŞTİRME) .....	28
<b>ÖRGÜ TEKNİKLERİ .....</b>	<b>29</b>
DÜZ ÖRGÜ .....	29
TERS ÖRGÜ.....	29
DOLU İĞNE .....	30
<b>ÖRGÜ ÇEŞİTLERİ .....</b>	<b>31</b>

LİNKS ÖRGÜ.....	31
PIRİNÇ ÖRGÜ .....	32
FİTİL ÖRGÜ .....	33
AJUR .....	34
YÜRÜTME.....	36
SAÇ ÖRGÜSÜ.....	37
SELANİK ÖRGÜ .....	38
ÇELİK ÖRGÜ .....	39
VANİZE .....	40
BİND-OFF VE REGLAN .....	40
JAKARLI ÖRGÜLER .....	41
ATLAMA JAKAR .....	41
DOLU JAKAR.....	42
PIKE JAKAR .....	43
TORBA JAKAR .....	44
FİLE JAKAR .....	45
İNTERSİA ÖRGÜ .....	46

## **DESEN BİLGİSAYARI GENEL YAPISI..... 47**

## **KNİTPAINT MENÜLERİ..... 49**

KOMUT MENÜSÜ.....	50
ALT MENÜ .....	52
ARAÇ ÇUBUĞU .....	55
ÖRME İŞLEM MENÜSÜ .....	56
OTOMATİK YAZILIM AYARLARI (PROSES) .....	57
FONKSİYON ÇUBUKLARI ÇİZME (OPTION LINE).....	58
OTOMATİK MEKİK DURAK NOKTASI ÇİZME .....	59
EDIT (DÜZENLE) .....	60
Örme Düzenleme .....	60
İntersia, Jakar .....	71
MASKELEME .....	76
ÇİZİM MENÜSÜ .....	77
Çizgi BAŞLANGICI .....	78
ÇİZGİ TÜRÜ.....	78
DRAW TOOL (HAZIR ŞEKİLLER) .....	80
EKSEN DEĞİŞTİRME .....	81
GÖLGE.....	82
KAYDIR .....	84
Satır .....	84
Desen Alanı .....	85
Orta Çizgi .....	85
Ayrırma .....	86
Kaydır ve Çiz.....	86
RENK DEĞİŞTİRME .....	89
DOLDUR.....	91
EKLE-SİL.....	92
ANA DESEN TEKRARLAMA .....	98

TAŞI .....	100
KOPYA/YATAY KOPYA/DİKEY KOPYA .....	102
ALAN .....	105
TEMİZLE .....	109
BÜYÜTME/KÜÇÜLTME VE KAYDIRMA .....	109

**DESEN BİLGİSAYARINDA RENKLER VE ANLAMLARI .....** 110

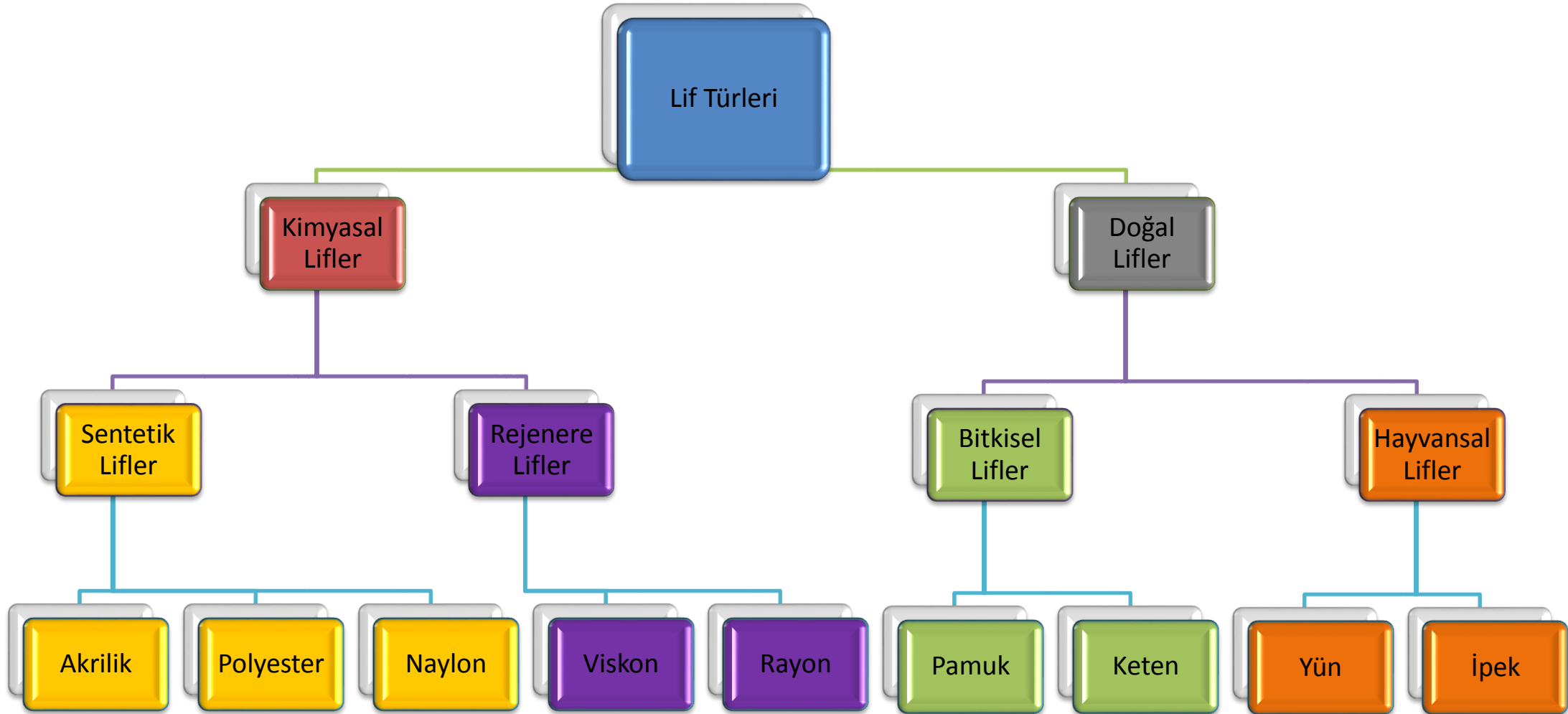
**DESENLENDİRME TEKNİKLERİ .....** 115

DÜZ ÖRGÜ .....	115
TERS ÖRGÜ.....	115
DOLU İĞNE .....	115
FİTİL ÖRGÜ .....	115
LİNK ÖRGÜ.....	116
PIRİNÇ ÖRGÜ .....	116
YARIM SELANİK.....	117
TAM SELANİK .....	117
TEK ÇELİK .....	117
ÇİFT ÇELİK .....	118
LASTİKLER.....	118
1X1 LASTİK .....	118
2X2 LASTİK .....	118
2X1 LASTİK .....	119
TORBA LASTİK .....	119



# Bölüm 1 – İPLİK YAPISI

## Tekstil Liflerinin Sınıflandırılması



## İplik Numaralama Sistemleri

İplik Sistemi	No. Sembol	Kütle	Uzunluk	İplik No. Birimi	Açıklama
Numara Metrik	Nm	1 gram	Metre	m/1gr	1 gram ipliğin metre olarak uzunluğu
İngiliz Pamuk	Ne	1 libre	Yarda	840 yd/16	1 libre ağırlığındaki iplikten 840 yarda uzunluğunda çekilen çile sayısı

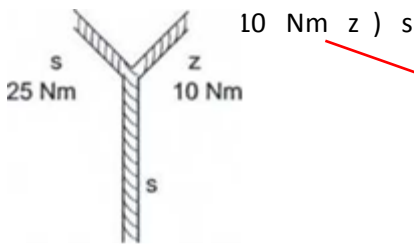
- $Ne = 0.59 Nm$        $Nm = 1,693 Ne$
- Numara metrik (Nm) = Yün, akrilik(ormon), poliamid(naylon) gibi ipliklerde kullanılır.
- Ne = Pamukta ve pamuk + sentetik karışımlarda
- Nm ve Ne = Numara büyüdükçe incelik artar.
- Nm 10 = 1 gram iplik 10 metre, Nm 10, Nm 20 den daha kalındır.
- Ne 30, Ne 20 den daha incedir.

## İplik Bükümü

Bir elyafı bükmek kullanılacağı sürecin dayanım koşulları açısından önemlidir. Bir iplikteki bükümün azlığı ve çokluğu; sağlamlığı ve elastikliği vb. iplik özelliklerini etkiler. Bir iplik iki yönde bükülebilir. Büküm yönü "z" ve "s" harfleri ile belirtilir.

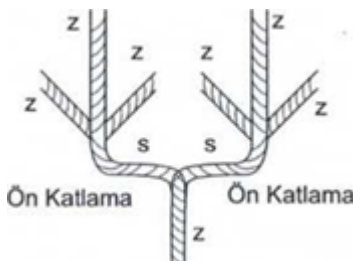
## Katlı İplikler ve Gösterim Tarzı

- Değişik yapıdaki ipliklerden ( Yün + orlon ) oluşan katlı iplik



- Değişik yapıdaki katlı iplikler "+" işareti ile gösterilir.

- Aynı yapıda katlı ipliklerden oluşan çok katlı iplik



5 Nm z x 35 x 2 z

- İkinci katlamada büküm yönü
- Ön katlı iplik sayısı
- Ön katlamanın büküm yönü
- Tek kat iplik sayısı
- Her bir katın büküm yönü
- İplik numarası

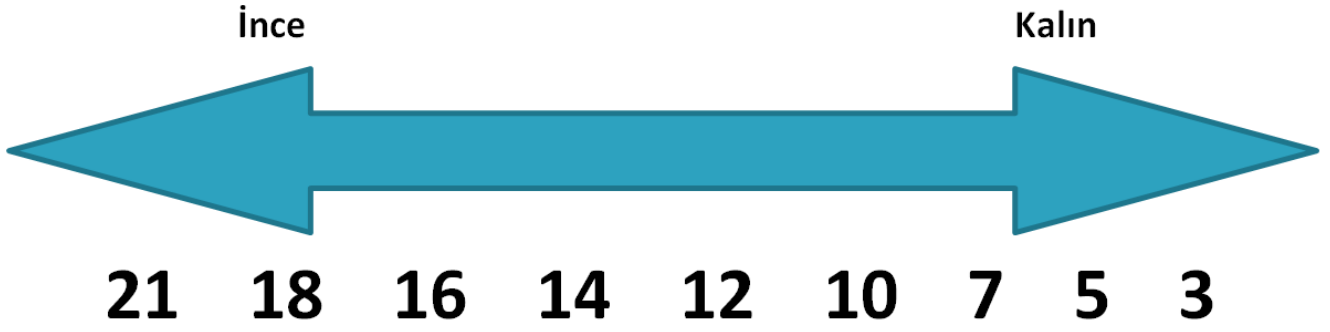


Milhan Makine



Ağteks Makine

Yukarıda gördüğünüz makineler iplik büküm makineleri örnekleridir.



## GAUGE

### Gauge Kavramı

Trikoda GAUGE, makine iğne yatağında 1 inch (2,54cm) mesafede bulunan iğne sayısıdır. Buna aynı zamanda makinenin inceliği de denir. Gauge'deki iğne sayısı arttıkça makine incelik, iğne sayısı azaldıkça makine kalınlaşır.

### Gauge Kat İlişkisi

#### 14 GG – Ne30/2 Pamuk

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	1	33-34
Tek Plaka	2	51-52
Lastik 1x1	2	25-27
Lastik 1x1	3	36-38
Lastik 2x1	1	19-20
Lastik 2x1	2	30-32
Torba	1	27-28
Torba	2	43-45

#### 12 GG – Ne30/2 Pamuk

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	1	32-33
Tek Plaka	2	50-52
Lastik 1x1	2	24-25
Lastik 1x1	3	36-38
Lastik 2x1	1	20-22
Lastik 2x1	2	30-32
Torba	1	25-26
Torba	2	43-46

## 07 GG – Ne30/2 Pamuk

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	5	42-44
Tek Plaka	6	46-48
Lastik 1x1	5	30-33
Lastik 1x1	6	32-34
Lastik 2x1	5	28-30
Lastik 2x1	6	30-32
Torba	5	36-38
Torba	6	42-44

## 03 GG – Ne30/2 Pamuk

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	16,17,18,19	45-50
Tek Plaka	20,21,22	50-55
Lastik 1x1	16,17,18,19	30-35
Lastik 1x1	20,21,22	35-40
Lastik 2x1	16,17,18,19	35-40
Lastik 2x1	20,21,22	40-45
Torba	16,17,18,19	42-47
Torba	20,21,22	47-52

## 14 GG – Ne20/2 Pamuk

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	1	42
Lastik 1x1	1	22
Lastik 1x1	2	35
Lastik 2x1	1	26-27
Lastik 2x1	2	40
Torba	1	30-32
Torba	2	36-38

## 12 GG – Ne20/2 Pamuk

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	1	40
Lastik 1x1	1	20
Lastik 1x1	2	33
Lastik 2x1	1	24-25
Lastik 2x1	2	38
Torba	1	28-30
Torba	2	34-36

## 14 GG – Nm 30/2 Akrilik / Viskon

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	1	30-32
Tek Plaka	2	46-48
Lastik 1x1	2	24-26
Lastik 1x1	3	34-35
Lastik 2x1	2	33-35
Torba	1	27-28
Torba	2	38-40

## 12 GG – Nm 30/2 Akrilik / Viskon

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	2	44-46
Lastik 1x1	2	20-21
Lastik 1x1	3	33-34
Lastik 2x1	2	33-35
Torba	1	28
Torba	2	40-42

## 14 GG – Nm 30/2 Pamuk / Akrilik

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	1	32-34
Tek Plaka	2	48-50
Lastik 1x1	2	24-25
Lastik 1x1	3	35
Lastik 2x1	1	19-21
Lastik 2x1	2	30-32
Torba	1	28
Torba	2	44

## 12 GG – Nm 30/2 Pamuk / Akrilik

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	1	31-33
Tek Plaka	2	47-48
Lastik 1x1	2	23-24
Lastik 1x1	3	32-33
Lastik 2x1	1	18
Lastik 2x1	2	28-30
Torba	1	26
Torba	2	42

## 14 GG – Nm 30/2 Yün / Akrilik

Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	1	53
Lastik 2x1	1	31-32
Torba	1	46

## 12 GG – Nm 30/2 Yün / Akrilik

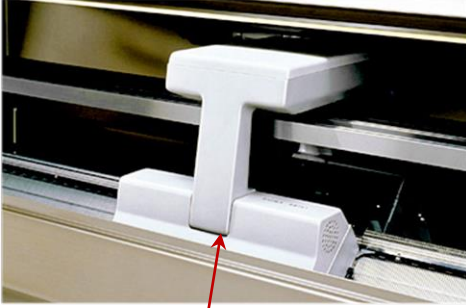
Örgü	İplik Katı	Ayar
Tek Plaka	1	51
Lastik 2x1	1	30-31
Torba	1	45



# Bölüm 2 – ÖRGÜ ELEMANLARI

## Makine Ekipmanları

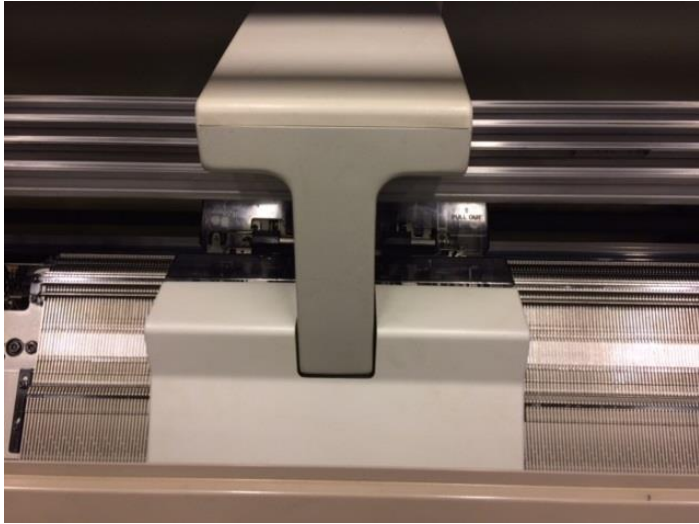
### Sistem(Cam)



Taşıyıcı kafa  
(Carriage)

- Örgü oluşumunda önemli faktör ise sistemdir (CAM).
- İğneleri yukarı - aşağı hareket ettirerek ilmek, askı ve transfer oluşumunu sağlar.
  - Sistemler, kafa(CARRIAGE) denen taşıyıcılar yardımıyla hareket ederler.
  - Bir kafa içerisindeki sistem sayısı değişebilir. (1-2-3)
  - Örgüye ilk giren sistem 1. sistemdir. Yön önemli değildir.

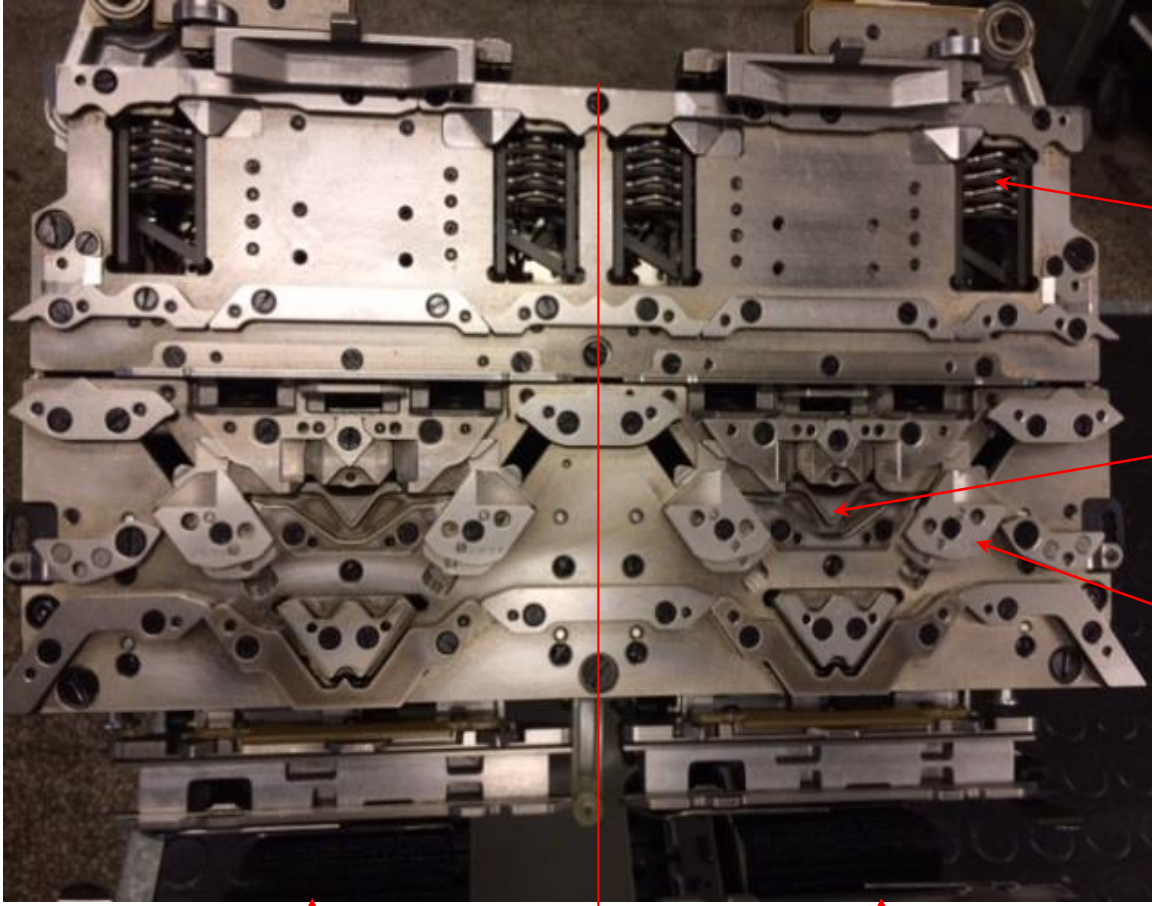
2 sistem taşıyıcı kafa



3 sistem taşıyıcı kafa



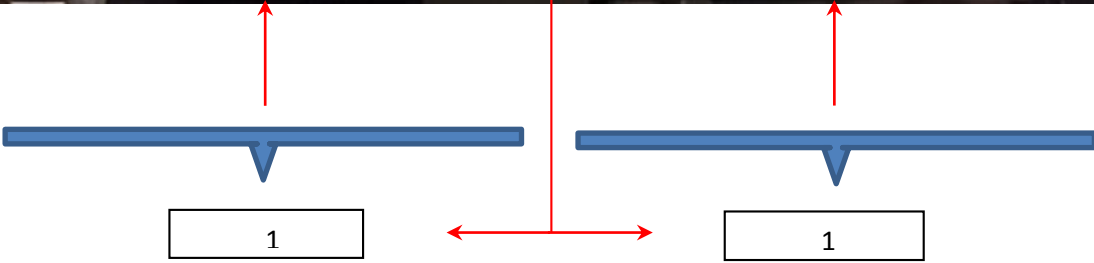




Seçici dilleri

Örgü Çeliği

Ayar Çeliği



## Mekik

- İpliği örme bölgesine taşıyan makine ekipmanıdır.
- Yapılan örgünün niteliğine göre çeşitli yapıdaki mekikler seçilebilir(İntersia, vanize, split vs).



**Düz Mekik:** Sabit bir gövdeye sahiptir.

**İntersia Mekik:** Hareket edebilir gövdeye sahiptir. (mekik boynu sağa-sola hareket edebilir, mekik ucu aşağı-yukarı hareket edebilir)



İntersia mekikli makine



Normal mekikli makine

## İğne Yatağı

- İğne, platin, sinker vs. gibi örgü elemanlarını üzerinde bulandıran metal plakaya iğne yatağı denir.
- Örgü makinasında kullanılan iğne sayısı makine gauge i ile doğru orantılıdır. Makine gauge i arttıkça iğne sayısı artar, azaldıkça azalır.
- Makinelerin uzunluklarına (25 cm - 250cm) ve gaugelerine (3 gauge – 21 gauge) göre farklılık gösterir.



## İğne plakası elemanları



**Seçici:** Hangi iğnenin hareket edeceğini belirler.



**Seçici platin:** Seçiciden aldığı hareketi platinlere aktarır.



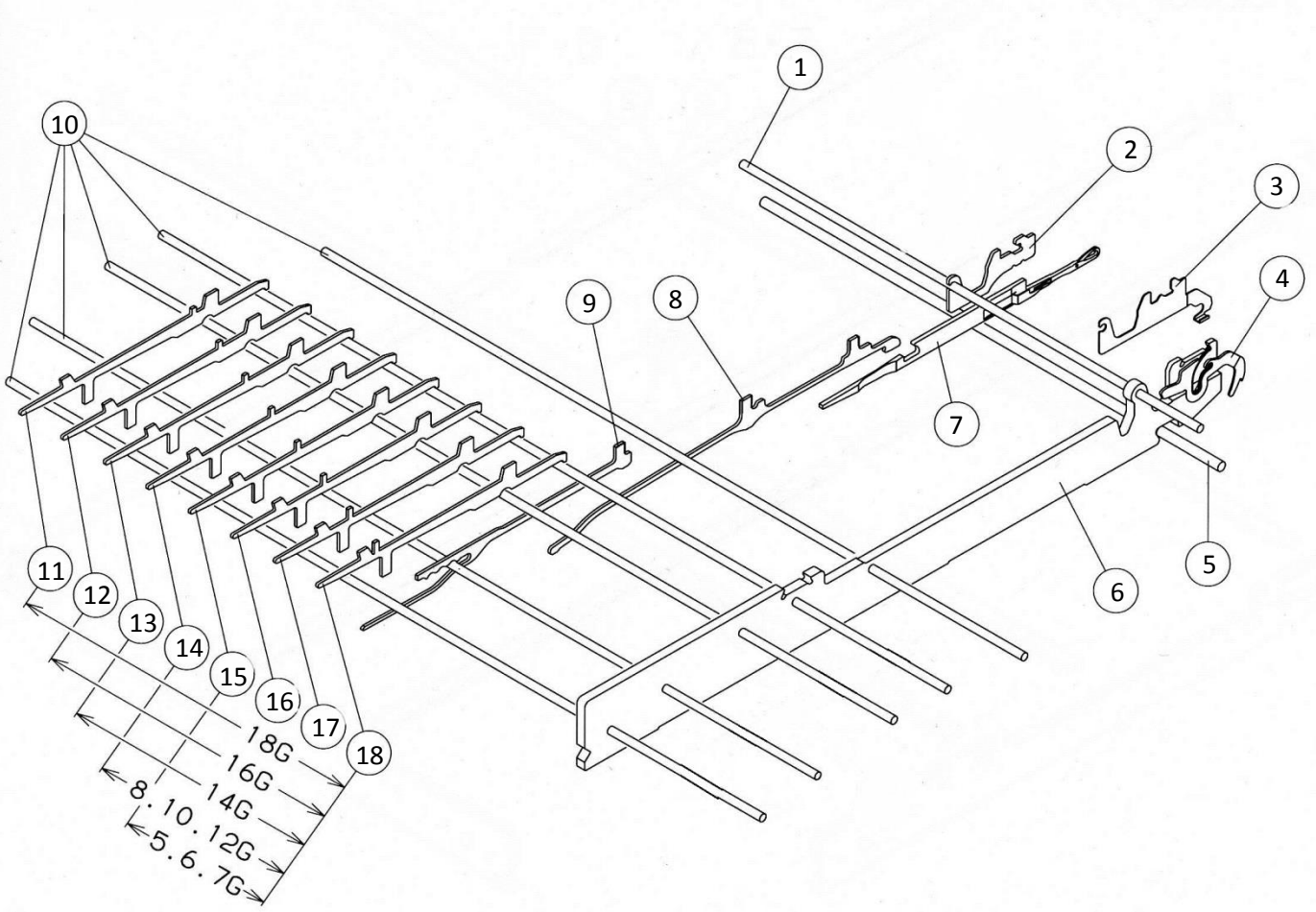
**Platin:** İğnelerin örgü, nopen, transfer pozisyonlarına kalkmasını sağlar.



**Sinker:** Oluşan örgünün sağlıklı bir şekilde aşağı doğru bastırmaya yarar.



**İğne:** İlmeğin oluşturulmasını sağlar.



1-İğne plakası teli

2-İplik kılavuzu(kalın)

3-İplik kılavuzu(ince)

4-Sinker

5-İğne plakası teli

6-İğne plakası yatağı

7-İğne

8-Platin

9-Seçici platini

10-Seçici telleri

11-1 numaralı seçici

12-2 numaralı seçici

13-3 numaralı seçici

14-4 numaralı seçici

15-5 numaralı seçici

16-6 numaralı seçici

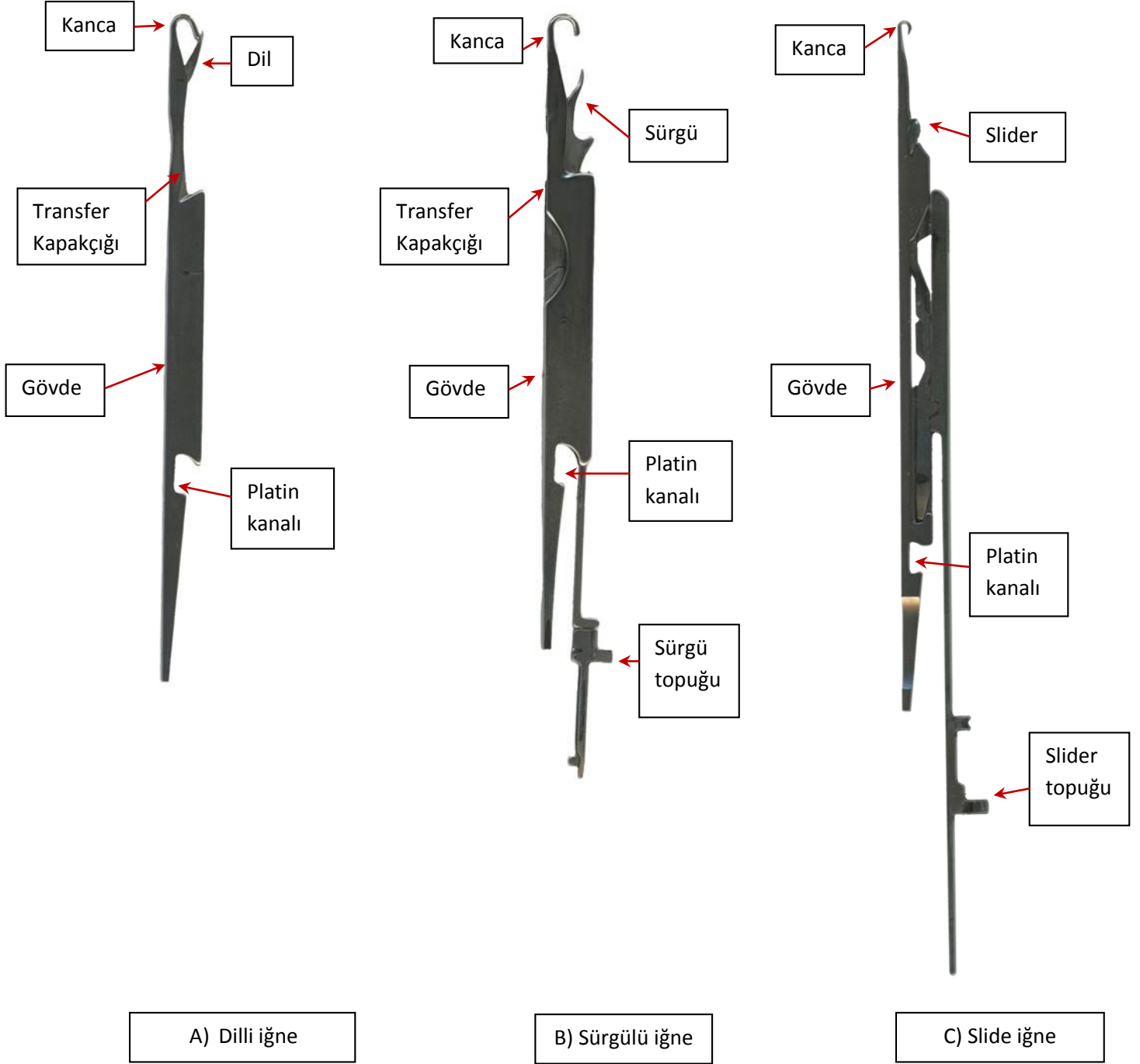
17-7 numaralı seçici

18-8 numaralı seçici

## İğne türleri

Örme makinalarında değişik üç tür iğne kullanılmaktadır. Bunlar **A) Dilli iğne** **B) Sürgülü iğne** **C) Slide iğne**.

İğne tiplerine bağlı olarak örme hareketleri ve makine dizaynları da farklı olmaktadır. Şekilde üç değişik iğne tipi, iğnelerin çeşitli parça ya da bölümlerinin isimleriyle birlikte gösterilmektedir. Bir örme iğnesinin en önemli iki bölümü, kancalı ucu ve kuyruk bölümleridir. Kancalı uç ilmek oluşumunu ve ilmeğin çekilmesini sağlar. Kuyruk bölümü ise iğnenin düşey yönde yapacağı hareket sırasında hareket elemanlarınınca itilen bölümdür. İğnenin baş ve kuyruğu arasında kalan bölümüne **gövdesi** denir.





## Jakar Pozisyonları

Jakar pozisyonlarını öğrenmeden önce kullanacağımız bazı terimler:

**İğne çifti:** Makine iğne plakaları üzerindeki karşılıklı iki iğneye denir.

**Jakar Kırma:** Makine üzerindeki jakar kırmanın anlamı iğne plakasının iki iğne arasındaki mesafe kadar sağa veya sola hareket etmesidir. Eğer bu yarım jakar kırma hareketi ise iğne plakası bu iki iğne arasındaki mesafenin yarısı kadar sağa ve sola hareket eder.

Jakar pozisyonları makinanın iğne yataklarının birbirlerine karşı aldıkları pozisyonlara göre adlandırılır. Konvansiyonel makinaların büyük bir kısmında jakar kırma dediğimiz makinanın iğne yataklarının sağa ve sola hareketi arka plakada gerçekleşir. Bazı makinalarda (3 ve 5 gaugeelerde) bu hareket hem arka plakada hem ön plakada sağlanabilmektedir.

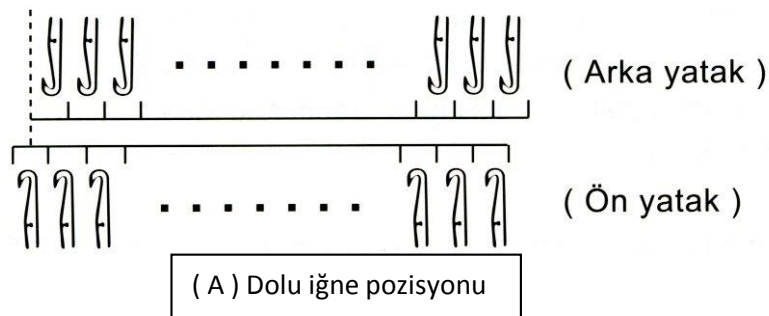
Shima Seiki düz örgü makinalarında başlıca dört jakar pozisyonu vardır:

- 1) L 0.0 jakar pozisyonu:** Bu jakar pozisyonu makinanın 0 pozisyonu dediğimiz pozisyondur. Bu durumda karşılıklı iğneler birbirleri arasına geçebilecek şekilde konumlanırlar. Yani bir plakadaki iki iğne arasındaki mesafenin tam ortasındaki hizada karşı plakadaki iğne bulunur. Dolu iğne gibi her iki plakada da aynı anda örgüsü bulunan örgü tiplerinde kullanılır.
- 2) L 0.5 jakar pozisyonu:** Bu jakar pozisyonunda makinanın iğne plakası 0 pozisyonundan 0.5 (yarım) jakar sol tarafta bulunur. Bu pozisyonda karşılıklı iğne çiftleri karşı karşıya gelir. Birbiriyle çakışacak pozisyonadırlar. Bu jakar pozisyonunda transferler ve ek plaka örgüler gerçekleştirilir.
- 3) L ¼ jakar pozisyonu:** Bu jakar pozisyonunda makinenin iğne plakası 0 pozisyonundan 0.25 (çeyrek) jakar sol tarafta bulunur. Bu pozisyonda karşılıklı iğne çiftleri transfer pozisyonundan birbirlerine daha yakındırlar. Bu jakar pozisyonunda hem dolu iğne örgü hem de transfer işlemi yapılabilir. İğne çiftleri arasındaki sürtünme çok fazla olduğundan çok gerekmedikçe kullanılmaz.
- 4) 1X1 jakar pozisyonu:** Bu jakar pozisyonunda iğneler tam karşı karşıya gelir. Bu durumda transfer ve dolu iğne örgü yapılamaz.

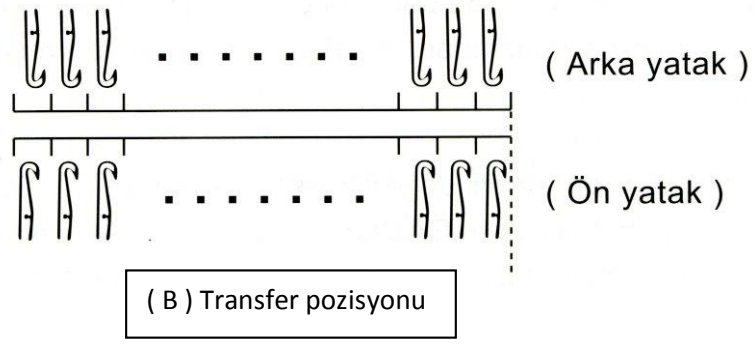
Arka plakanın sağa sola hareketiyle oluşan jakar kırma hareketinin sınırı makinanın gaugei ile alakalıdır. Arka plakadaki sağa sola yanal hareketler (jakar kırma) en fazla makine numarası (gauge) kadardır. Yani 7 g bir makine en fazla sağa 7 sola da 7 jakar kırabilir.

## Plaka Duruş Pozisyonları

**Dolu iğne pozisyonu;** Bu pozisyona L 0,0 pozisyonu da denilir. İğnelerin karşı karşıya gelmediği pozisyondur. Plaka bu pozisyonda iken dolu iğne örgü yapılabilir. Transfer yapamaz.

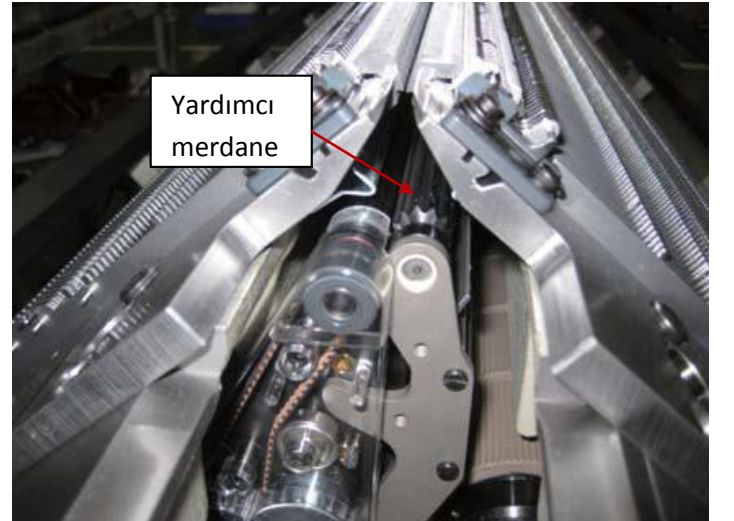
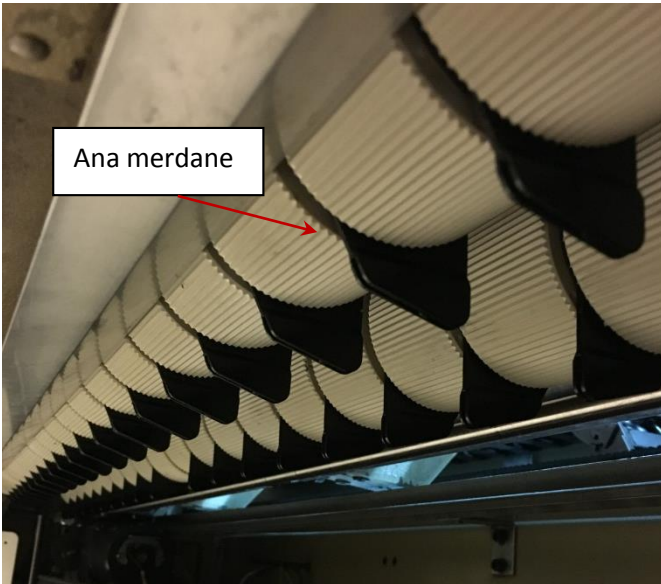


**Transfer pozisyonu;** Bu pozisyonun diğer bir adı da L 0,5'dir. Ön plakadan arka plakaya, arka plakadan ön plakaya transferler esnasında plakaların bu pozisyonda bulunmaları gerekir.



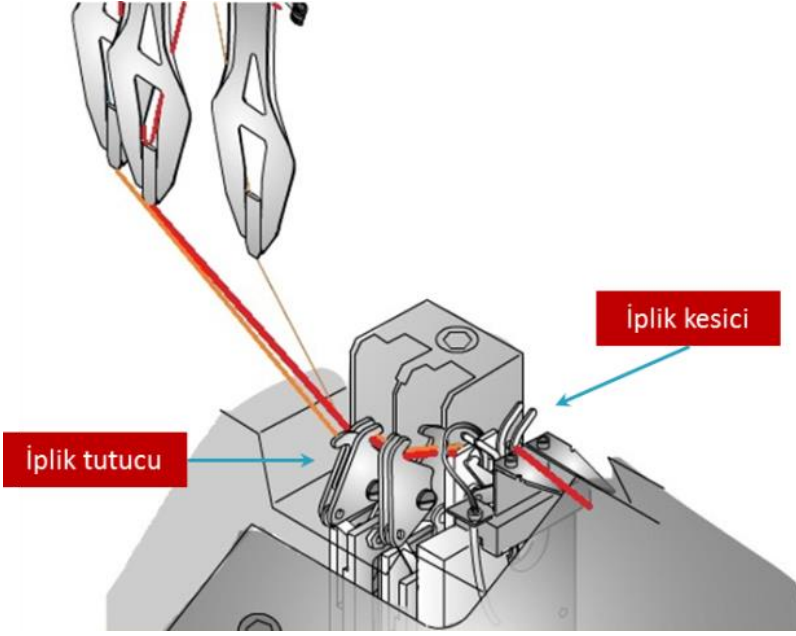
## Çekim Sistemi

- Tarak, yardımcı merdane ve ana merdaneden oluşur.
- Gipeyi tutan ve örgü işlemini başlatan metal parçaya tarak denir. Örgü başlangıcında SSUPY (Shima Set-Up Yarn) elastik ipliğini tutarak ilmekleri aşağıya doğru çeker.
- Tarak, iğnelerin ağzında ilmek yokken örgüye başlanması anında çalışır ve yeni oluşan ilmeklerin aşağıya doğru düzgün bir şekilde çekilmesini sağlar.
- Parça ana merdaneye ulaştınca tarağın görevi biter.
- İğne yatakları arasındaki boşluğun hemen altında yardımcı merdane bulunur. Kullanımındaki amaç, parça başlangıçlarındaki rahatlık ve attırmalı eksiltmeli ürünlerde kumaş eninde sabit bir çekim oluşturmaktır.
- Kumaşı aşağıya çekerek ilmek oluşumunu sağlayan kauçuk kaplı parçaya ana merdane denir.
- Yardımcı merdane ve tarak, ana merdaneye ek olarak kullanılır.





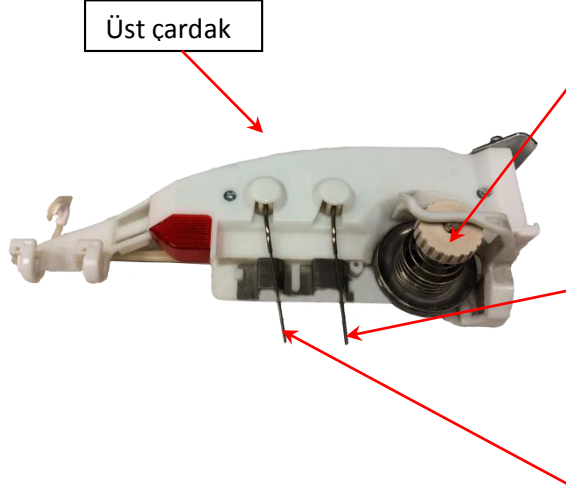
## İplik Tutucu ve Kesici



- İpliği tutan ve kesen ekipmandır.
- Mekiklerden geçirilen iplikler, örgüye başlamadan önce iplik tutucuya tutturulmaları gerekir.
- Makinelerde sol ve sağ tarafta bulunabilirler, genellikle intersia makinelerinde sol ve sağ tarafta bulunurlar.

## Çardak Sistemi

- Üst çardak ve yan çardaktan oluşur.
- İpliklerin geliş gerginliklerini ayarlar.
- Üst çardak, ipliklerdeki düğümleri veya kopukları saptar. Büyük düğümlerde makineyi durdurur, küçük düğümlerde makineyi yavaşlatır.
- Kafa ters yöne döndüğünde yan çardak iplik gevşemesini absorbe eder.



Üst çardak

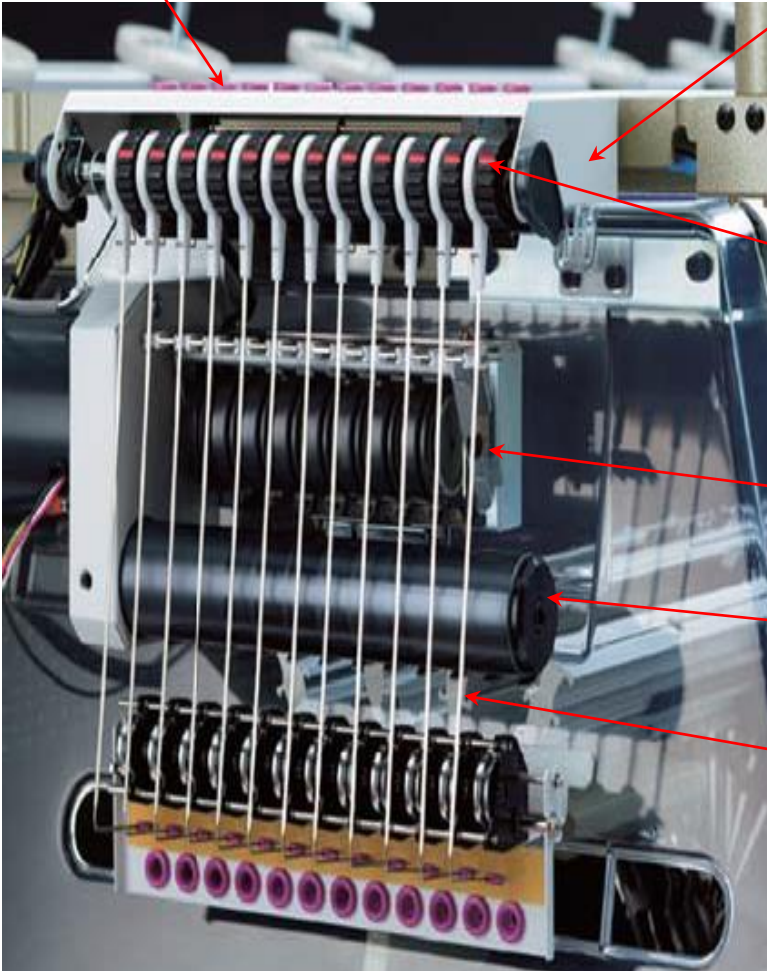
**Tansiyon yayı:** İpliğin geçişindeki sıklığı ayarlanır ( aynı türde birden fazla iplik birden fazla üst çardaktan geçiriliyorsa hepsinin tansiyon yayı ayarının aynı olması gerekmektedir.)

**Düğüm sinyal demiri (Arka) :** İplik üzerinde bulunan düğüm buradan geçerken metal parçaya çarparak öne doğru atmasını sağlar ve makine hata verir.

**Düğüm sinyal demiri (Ön):** İplik üzerinde bulunan düğüm buradan geçerken metal parçaya çarparak öne doğru hareketini sağlar ve makine hızını otomatik düşürür.

Yan Çardak

Kulakçık



Gergi ayarlama

DSCS (Digital İplik Ölçüm Sistemi) Enkoderi

Roller

Yan Çardak Teli

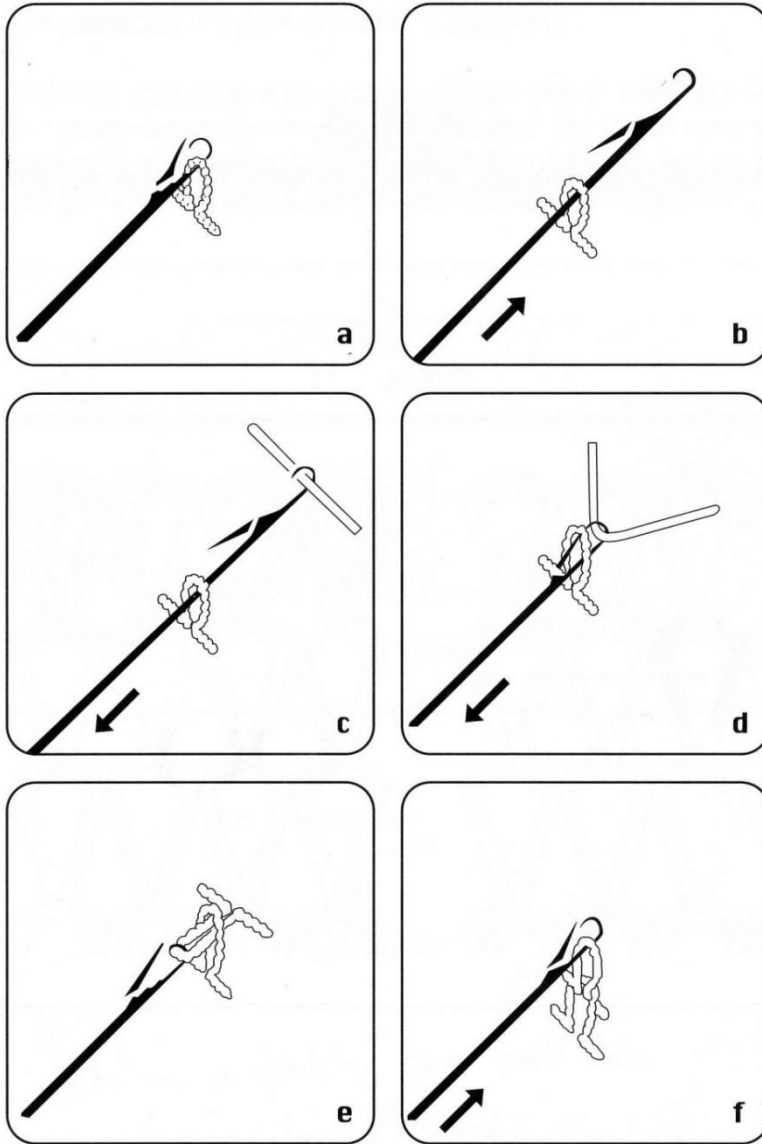
# Bölüm 3 – ÖRGÜ

## Örgü Yapısı

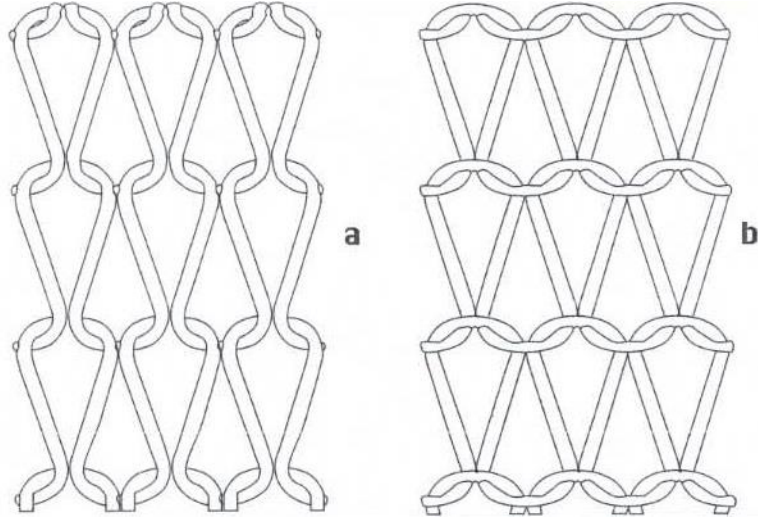
### İlmeK

- İlmeK iğne tarafından önceki ilmeğin içinden örülür.

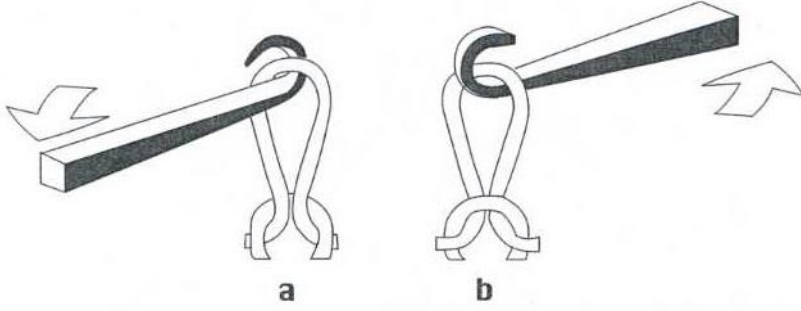
## DİLLİ İĞNE İLE İLMEK OLUŞUMU



**a)** Eski ilmek, **b)** İğne yükselir, ilmek dilin üzerinden düşer, **c)** Mekik geçerek yeni ipliği iğne ağzına verir, **d)** İğne aşağı inerken eski ilmek iğne dilini kapar, iğne yakaladığı ipliği eski ilmeğin içine doğru yönlendirir, **e)** Yeni ilmek eskisinin içinden geçer, **f)** Yeni ilmek hazırdır.

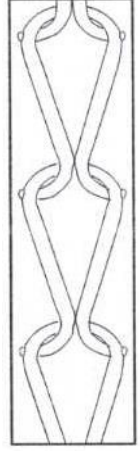


Şekilde görüldüğü gibi arka tarafından bakıldığında farklı görünürler. Her iki tarafta ön yüz olarak kullanılabileceğinden ayakları görünen ilmekler teknik ön yüz olarak kabul edilir(a). Arka yüzde ise ilmeklerin kavisli tepeleri görülür(b). Eğer iğne, ilmeği kumaşın karşısındakine doğru çekiyorsa düz ilmek oluşur(a). Ters yönde çekiyorsa ters ilmek oluşur(b).

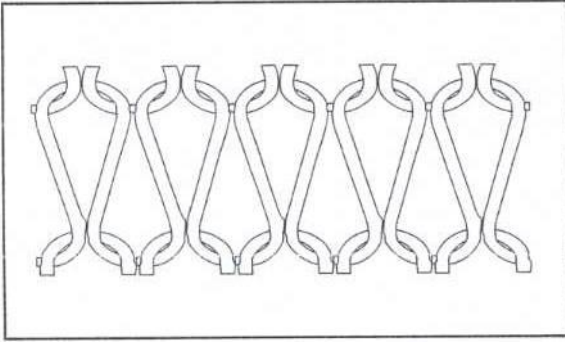


## İlmeK Sütunu

- Aynı iğnenin üst üste örülmesiyle oluşan dikey bir örgü sırasıdır.
- Sütunların yoğunluğu (10 santimetredeki ilmek sayısı) kumaşın özelliklerini, görüntüsünü, işleyişini ve sıklığını etkileyen önemli bir faktördür. Bu yoğunluk iğnelerin kalınlıklarıyla bağlantılı olduğu kadar, iplik parametreleri, ilmek ayarları, çekim değerleri gibi örgü şartlarıyla da ilgilidir.



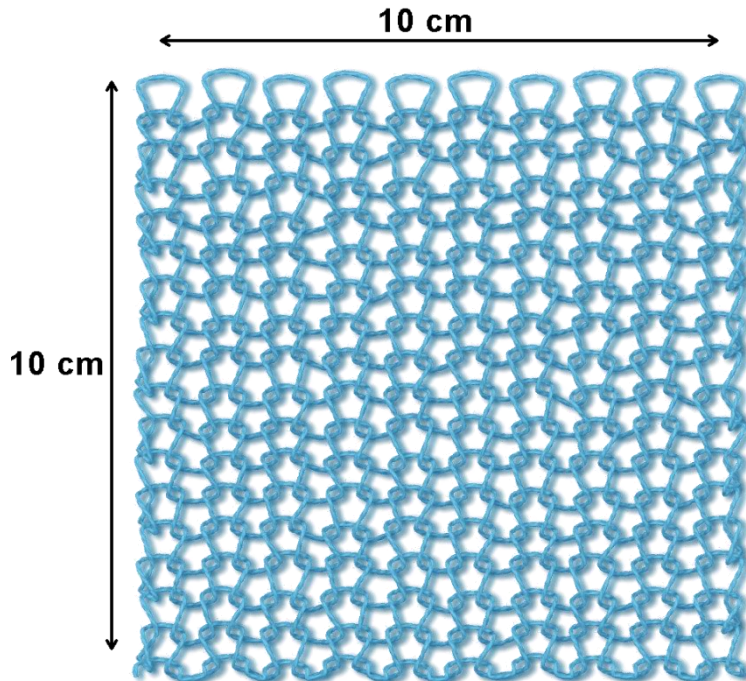
## İlmeK Sırası



- İlmeKlerin yatay sırası olup yan yana iğnelerin örülmesiyle oluşur.
- Sıra yoğunluğu kumaşın özelliklerini ve makinenin üretim hızını çok etkiler.
- Uzun ilmeKlerle kumaş gevşek olur, fakat makineden çabuk çıkacağı için maliyeti düşer.

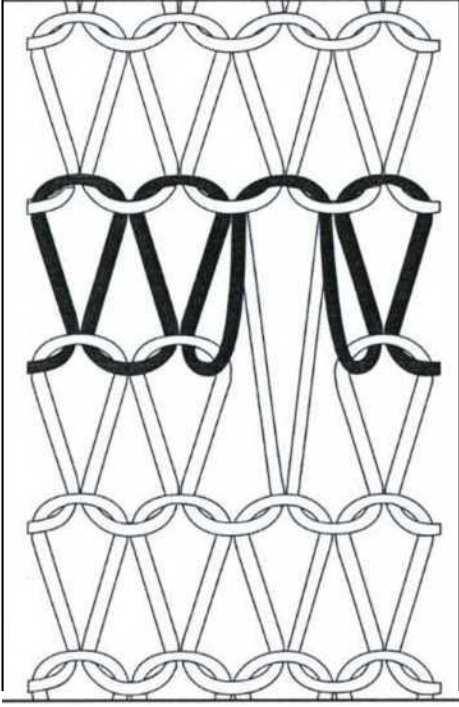
## Kumaş Yoğunluğu

Kumaş yoğunluğu bir kare alanda sütun ve sıra yoğunluğunun beraber ölçümüdür. Birçok ülkede standart ölçü aşağıdaki resimde gösterildiği gibi 100 cm<sup>2</sup> de yapılan ölçümdür. Hata payını en aza indirmek amacıyla daha geniş alanda ölçmek tercih edilir.



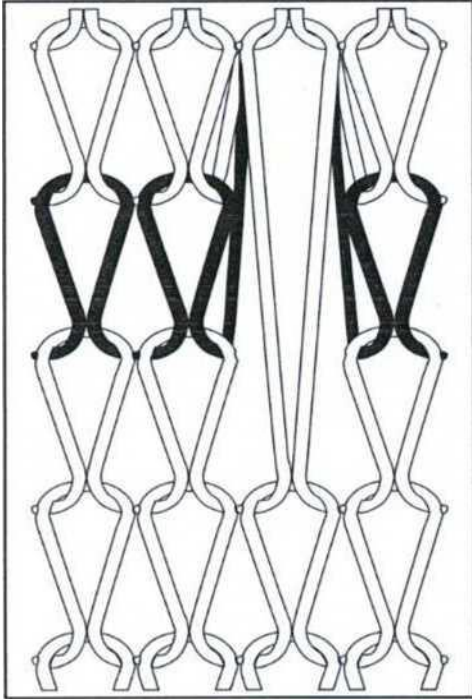


## Nopen



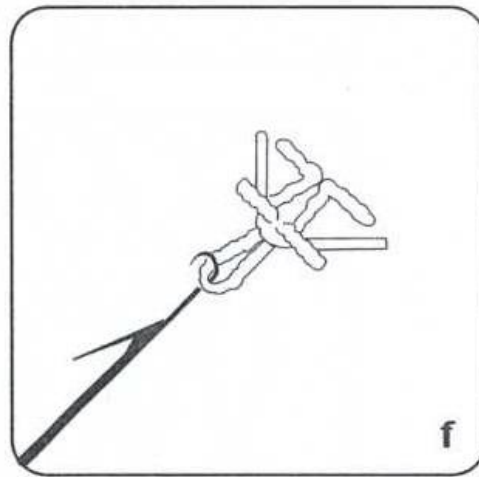
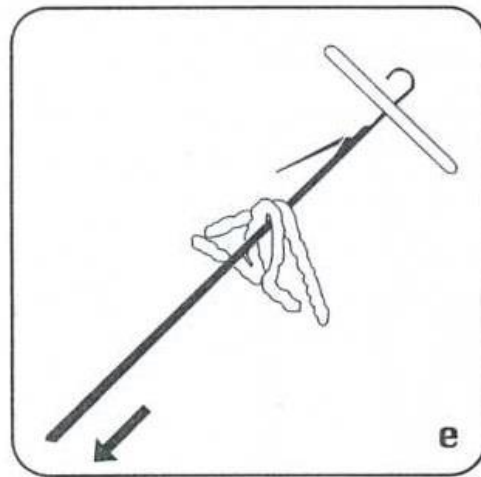
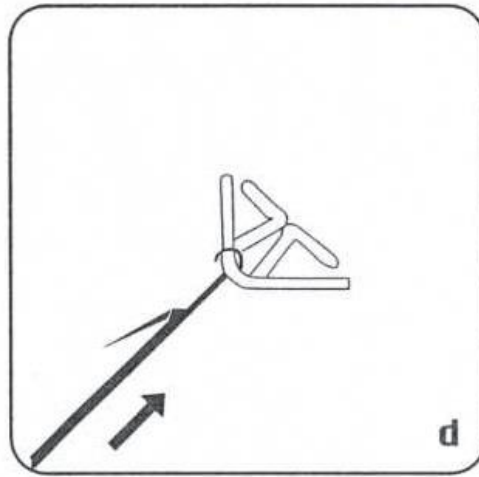
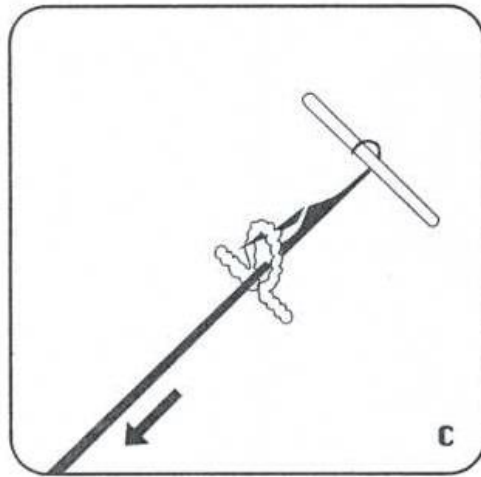
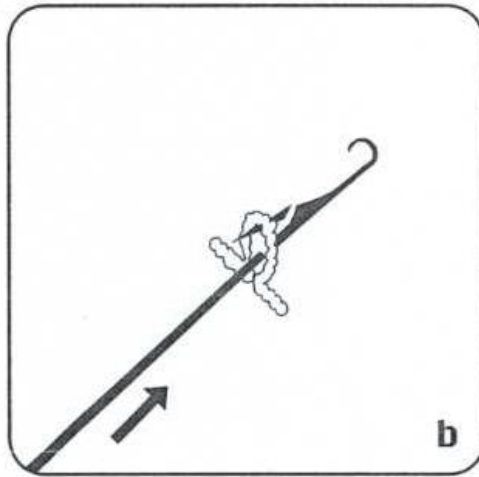
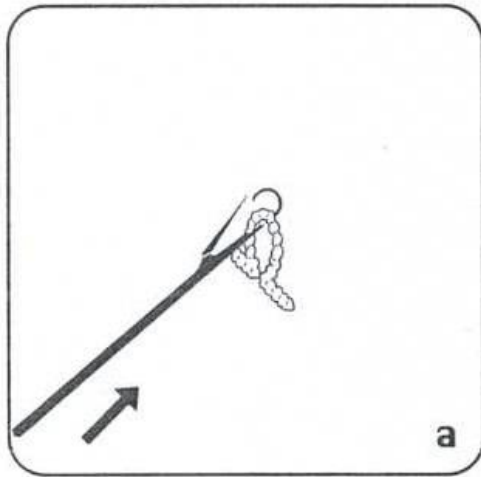
Bu tip örgünün ilmek yapısı şekilde gösterilmiştir. Aşağıdaki hususlar üzerinde durulmalıdır:

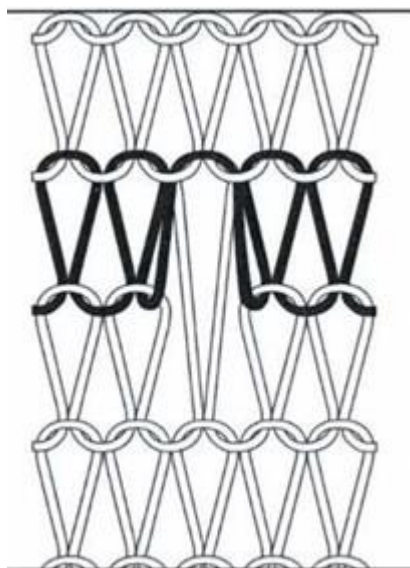
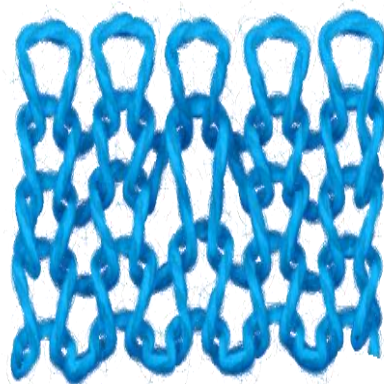
- Nopen basma işlemi siyahla belirtilen sırada gerçekleşmiştir. Altta sıranın deforme olması ancak bu işlemden sonradır.
- Nopenen bir önceki ilmek çizimdeki uzayan ilmeğe. Diğerleri örülürken o iğne ağzında kaldığı için uzamıştır. Oysaki kendi örüldüğü sırada diğerlerinden farksızdır.
- Nopen basma makinesinin her turunda yapılabilir. Aynı iğneye art arda nopen basılırsa altta şekildedeki gibi bir görüntü elde edilir. Bazı hususların aydınlatılması gerekir.



- Gerilen ilmekler iğneden kurtulunca büzülecekler ve kumaşa kabarcık meydana gelecektir.
- Nopen işleminin aynı iğne üzerinde tekrarlanması hem tutulan iğnedeki gerilimi hem de yan iğnelerdeki deformasyonu arttıracaktır.
- Aynı iğneye üst üste basılabilecek Nopen sayısı hem her defasında yeni bir ipliği tutan iğne başlarının kapasitesi hem de ipliğin elastikiyet ve sağlamlığına bağlıdır.
- Nopenin tekrarlanması merdane çekimini de etkiler ve yan ilmeklerin iğnelere beraber yükselip onlardan kurtulmamasına sebep olabilir. Bu da iğnelere ciddi zarar verir.
- Üst üste belli miktardan fazla nopen kullanılırsa iğnenin kancası bozulabilir.
- Yan yana birden fazla nopen kullanılırsa örgü bozulur.

# NOPEN ( İĞNE AĞZINDA BİRİKTİRME )

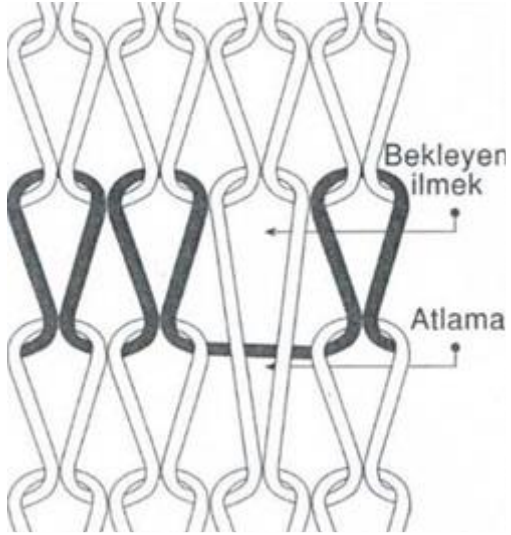




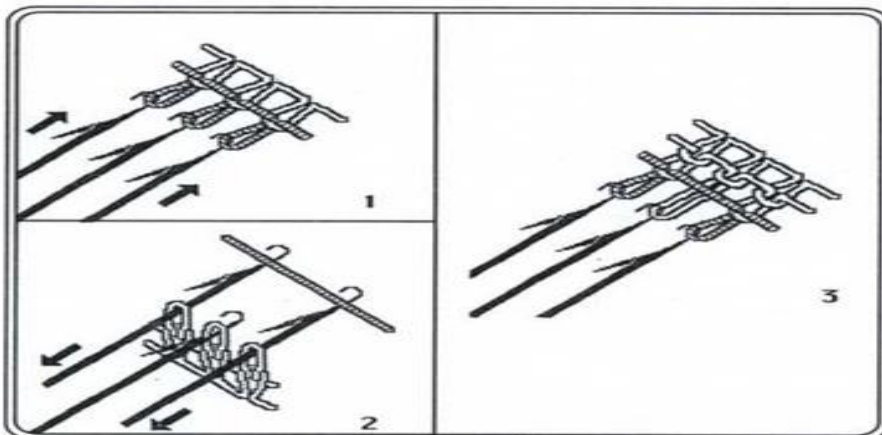
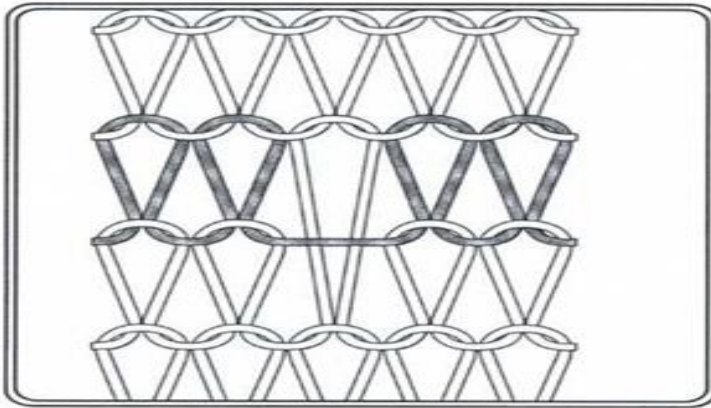


## Atlama

- Çizimdeki üçüncü iğne örgüye kalkmayarak ağızdaki mayı uzatmış ve ipliğin boynunu uzatarak atlama olayını sağlamıştır. Bunlardan ikisi örgüye kalkarken üçüncüsü hareketsiz kalıyor.
- İki ören iğnenin ilmekleri dilin üzerinden atlıyor. Alçalırken mekiğin ucundaki ipliği de kapıyorlar. Çalışmayan iğne kancasında ilmeği asılı tutuyor.
- Çalışan iğneler eskilerinin üzerine yeni ilmek oluşturuyorlar. İplik, örmeyen iğnenin sütununun üzerinden atlıyor. Diğer sütunlarda yeni maylar oluştuğu ve kumaş çekim sistemi tarafından çekildiği için bu iğnede asılı ilmek uzuyor.

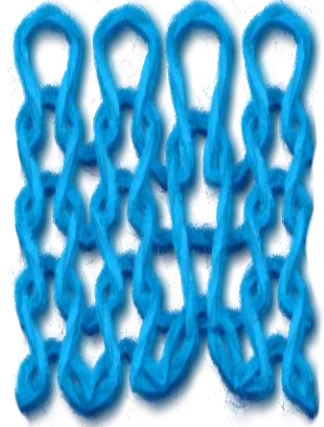
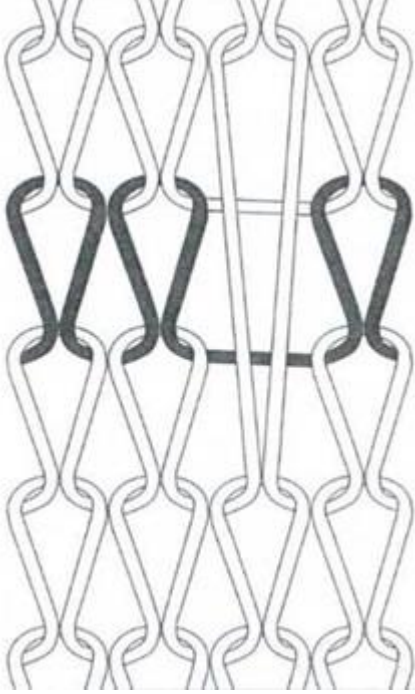


## Atlama Örgü Yapısı

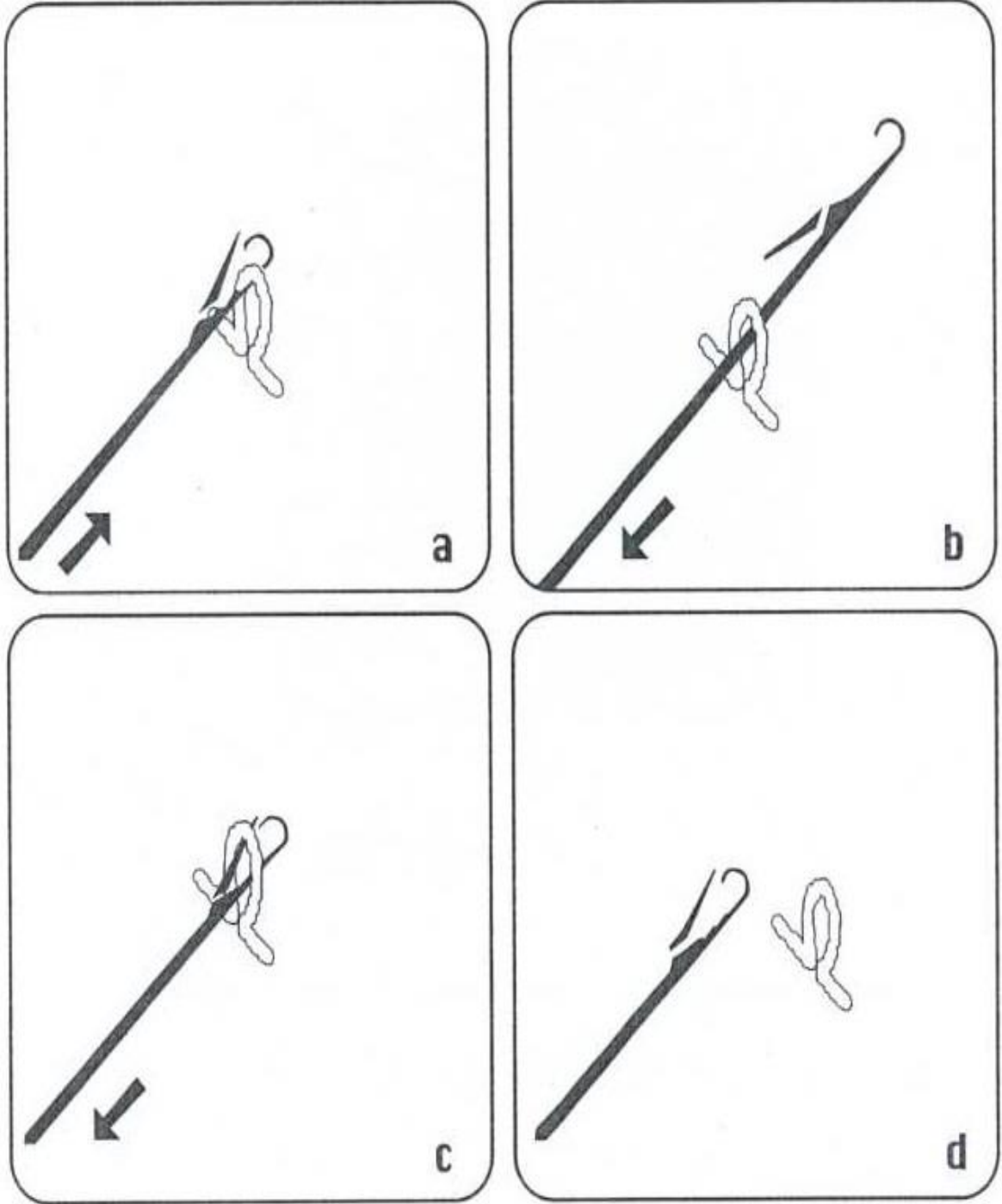


Aynı iğnede arka arkaya atlatma yaptırmak mümkündür. Oluşan yapı resimde gösterilmiştir.

- Üst üste atlama yapmak çalışmayan ve yan iğnelerde gittikçe artan baskı oluşturur
- Çalışmayan iğne yeni iplik kapamadığından üst üste yapılabilecek atlama sayısı sadece uzayan ilmeğin elastikiyet ve dayanıklılığı ile sınırlıdır.
- Atlamanın tekrarlanması çekim sisteminin yan iğnelere uyguladığı çekimi etkiler. Gereğinden fazla atlama olması örgü elemanlarında ciddi hasarlar meydana getirir.



## Düşürme

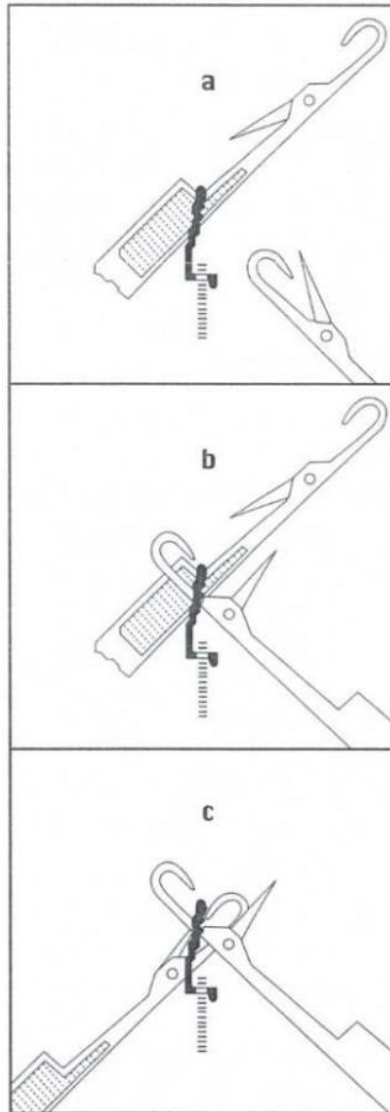


- a)** Düşürülecek ilmek iğnenin ağzında, **b)** iğne yükselerek örgüye kalkar, ancak sistem mekik almamıştır. İlmek iğnenin dilini açar, **c)** yükselen iğne inmeye başlar, iğne dili iplik tarafından kapanır, **d)** ilmek düşmüştür.

## Transfer (Yer Değiştirme)

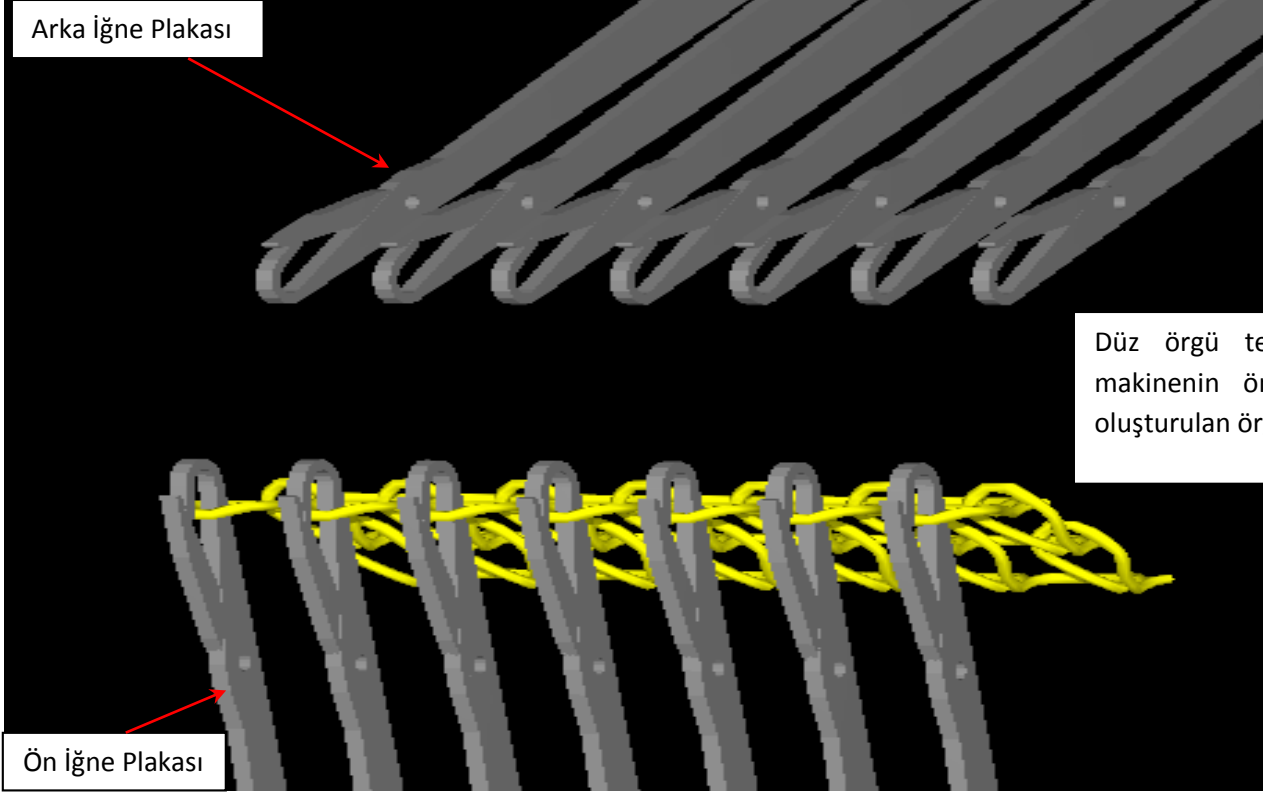
Transfer (Yer Değiştirme) tekniği kısaca, çift plakalı makinelerde ilmeğin bir plakadaki iğneden diğer plakadaki iğneye aktarılması demektir. Resimdeki örnek de, **a**) İlmeğin bulunduğu iğne yukarı kalkıyor (Transfer Pozisyonuna-Verici) **b**) İlmeğin transfer edileceği iğne yukarı kalkıyor, ilmeğin bulunduğu iğnenin transfer kapağının içinden geçiyor. (Transfer Pozisyonuna-Alıcı) **c**) Her iki iğnede aşağıya doğru hareket alıyor ve transfer (yer değiştirme) gerçekleşiyor.

Transfer (Yer Değiştirme) tekniği ile değişik efekler elde edilebilir. Transferden sonra jakar kırarak transfer edilen maylar farklı iğnelere aktarılarak ajur, yürütme, saç, reglan, bind-off diye tanımladığımız yapılar elde edilir.

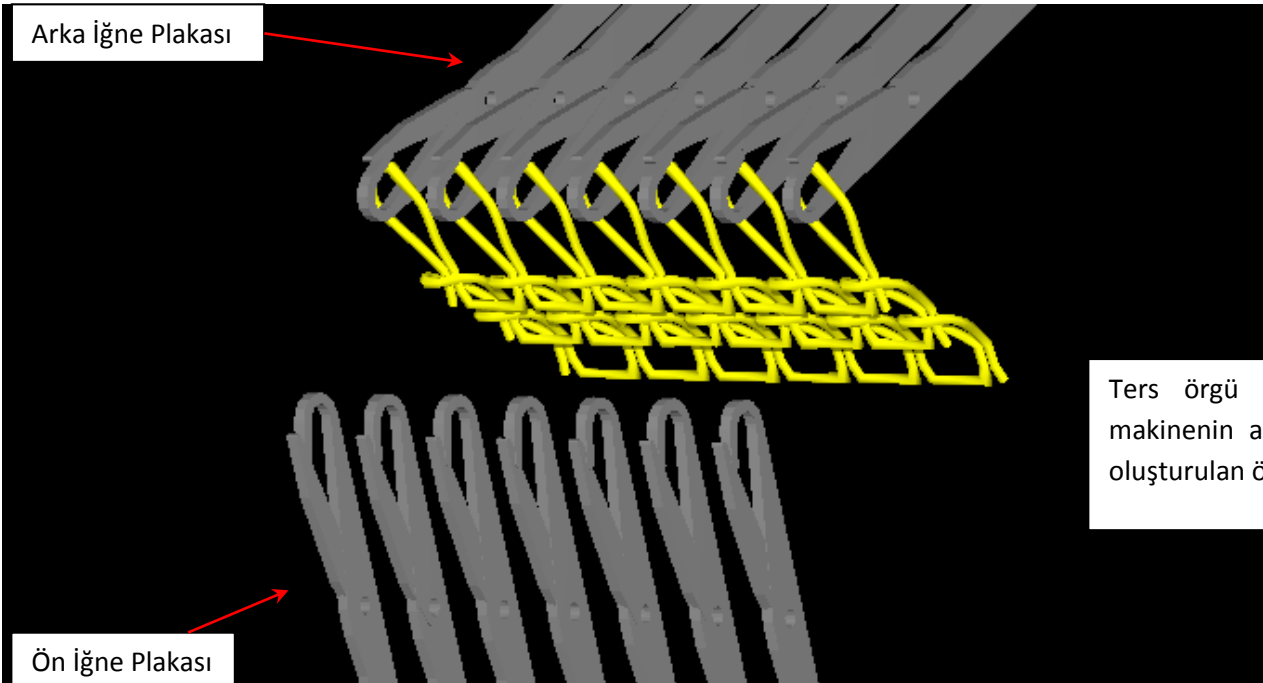


## Örgü Teknikleri

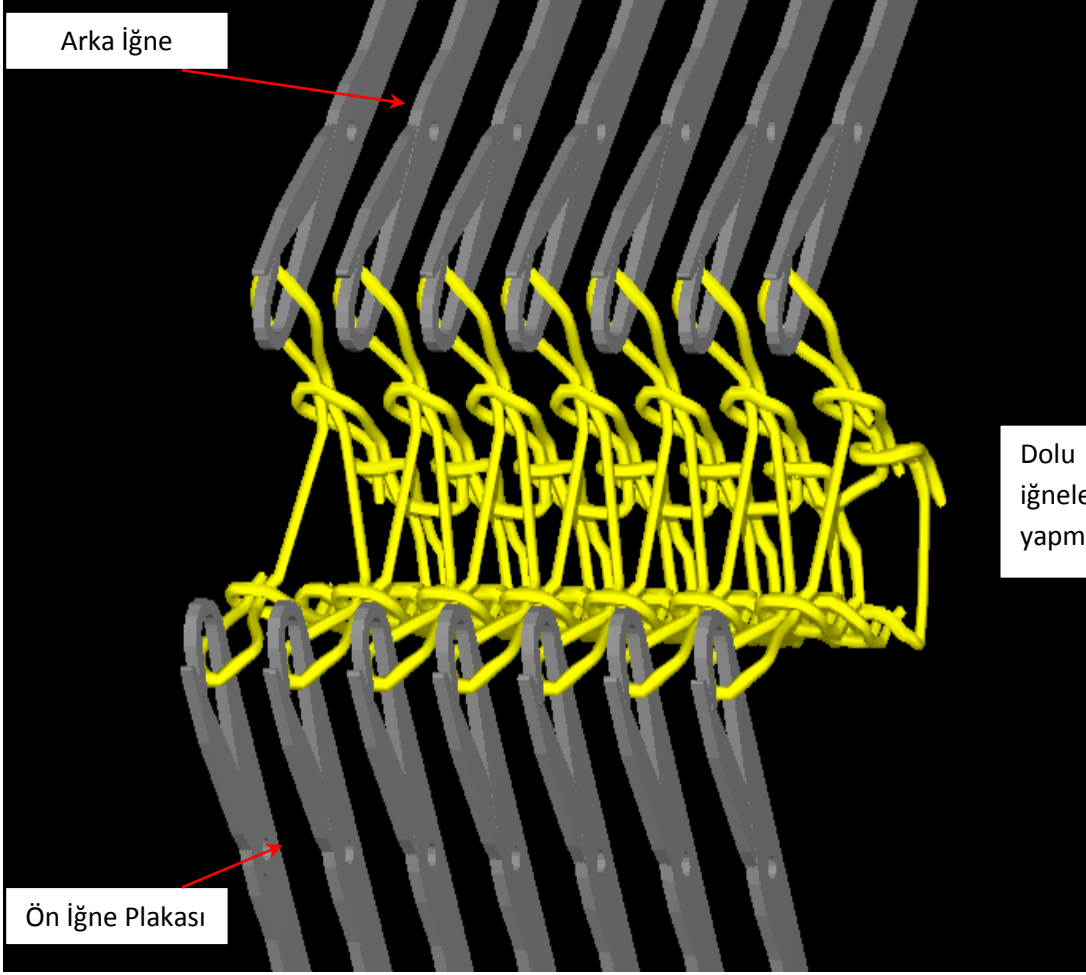
### Düz Örgü



### Ters Örgü



## Dolu İğne

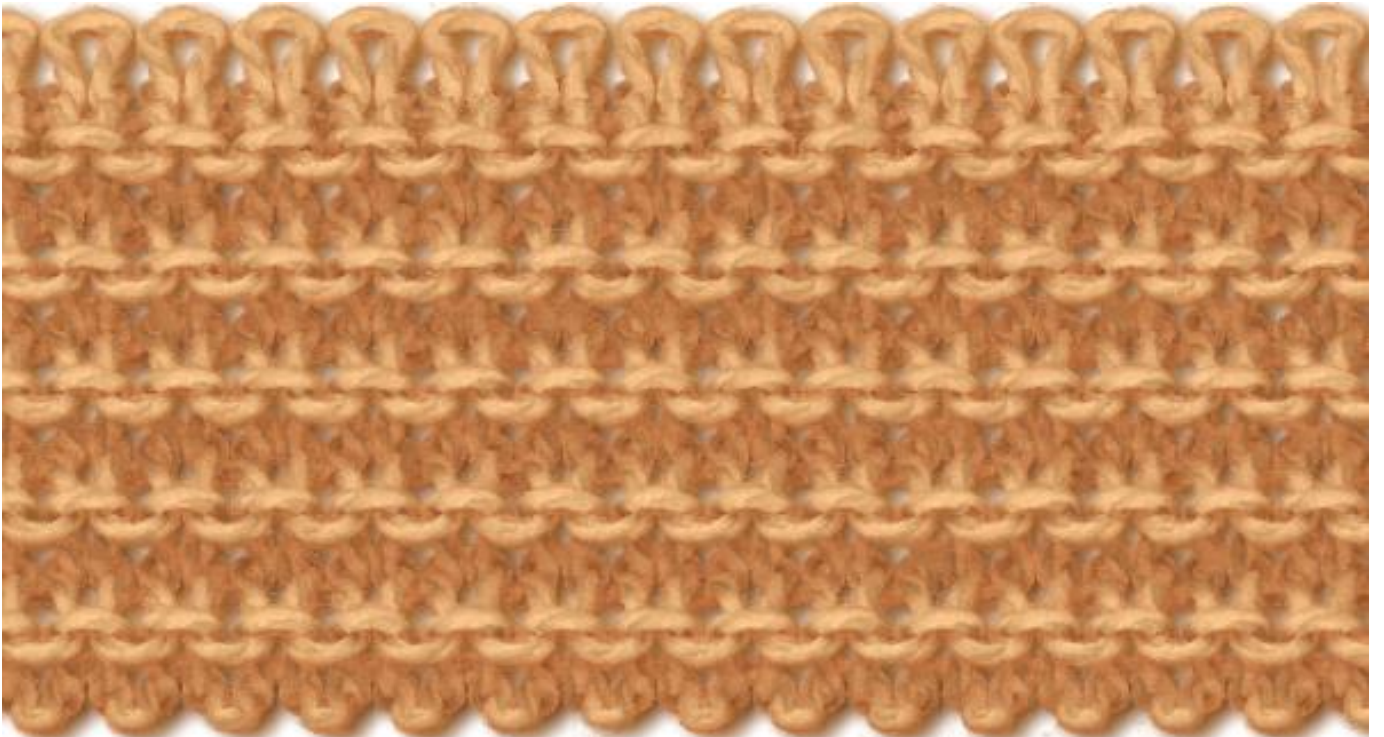
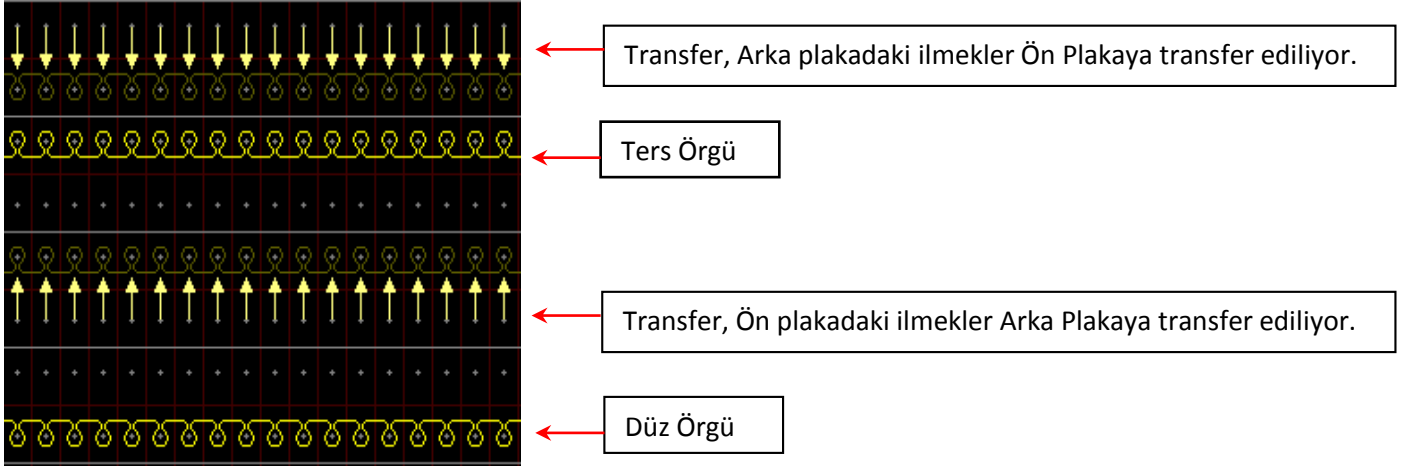




## Örgü Çeşitleri

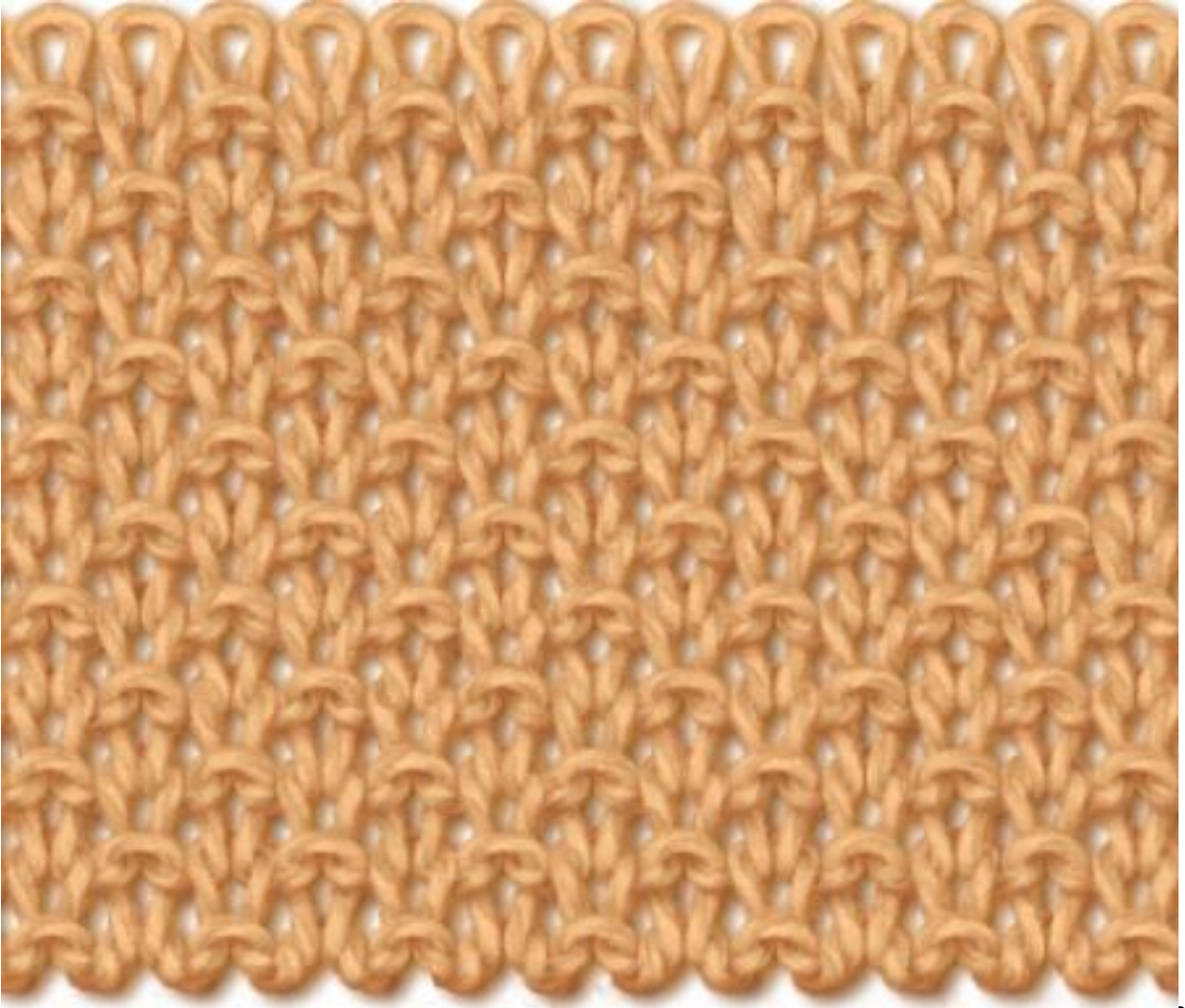
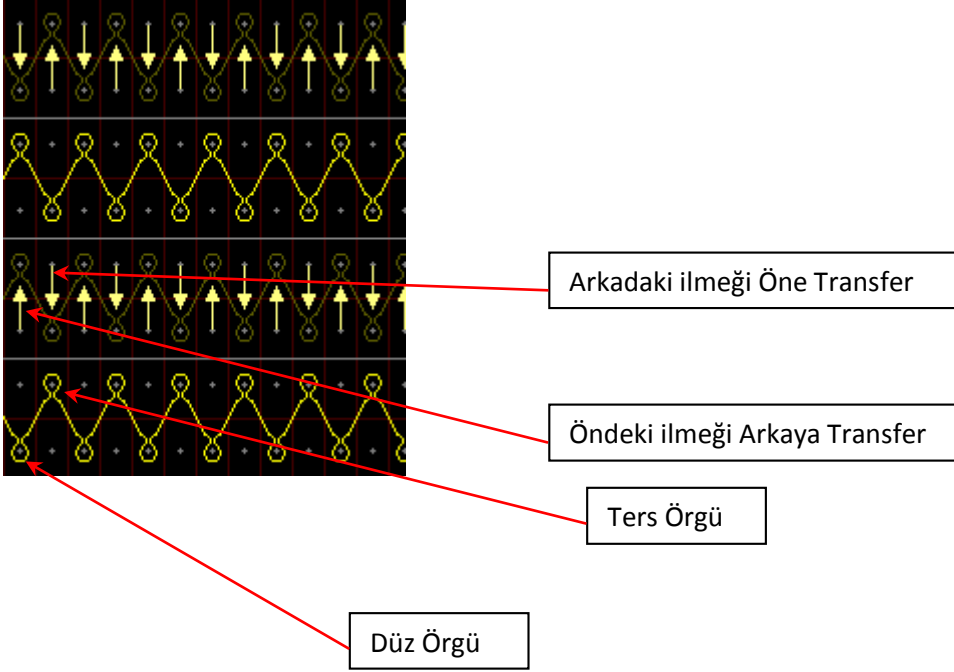
### Links Örgü

Düz ve ters örgülerin dikey olarak art arda örülmesiyle oluşur. Transfer işlemi içerir. Örneğin ön plaka örgüsünü yapar sonraki sıradaki örgü arka plakada olacağı için önde oluşturduğu ilmekleri arka plakaya transfer eder ve arka plakada örgü yapar bu işlem bu şekilde devam eder.



## Pirinç Örgü

Düz ve Ters örgülerin yatay ve dikey olarak art arda örülmesiyle oluşan örgüdür. Transfer işlemini içerir.

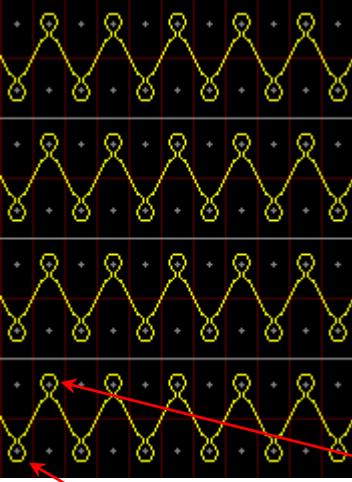




## Fitul Örgü

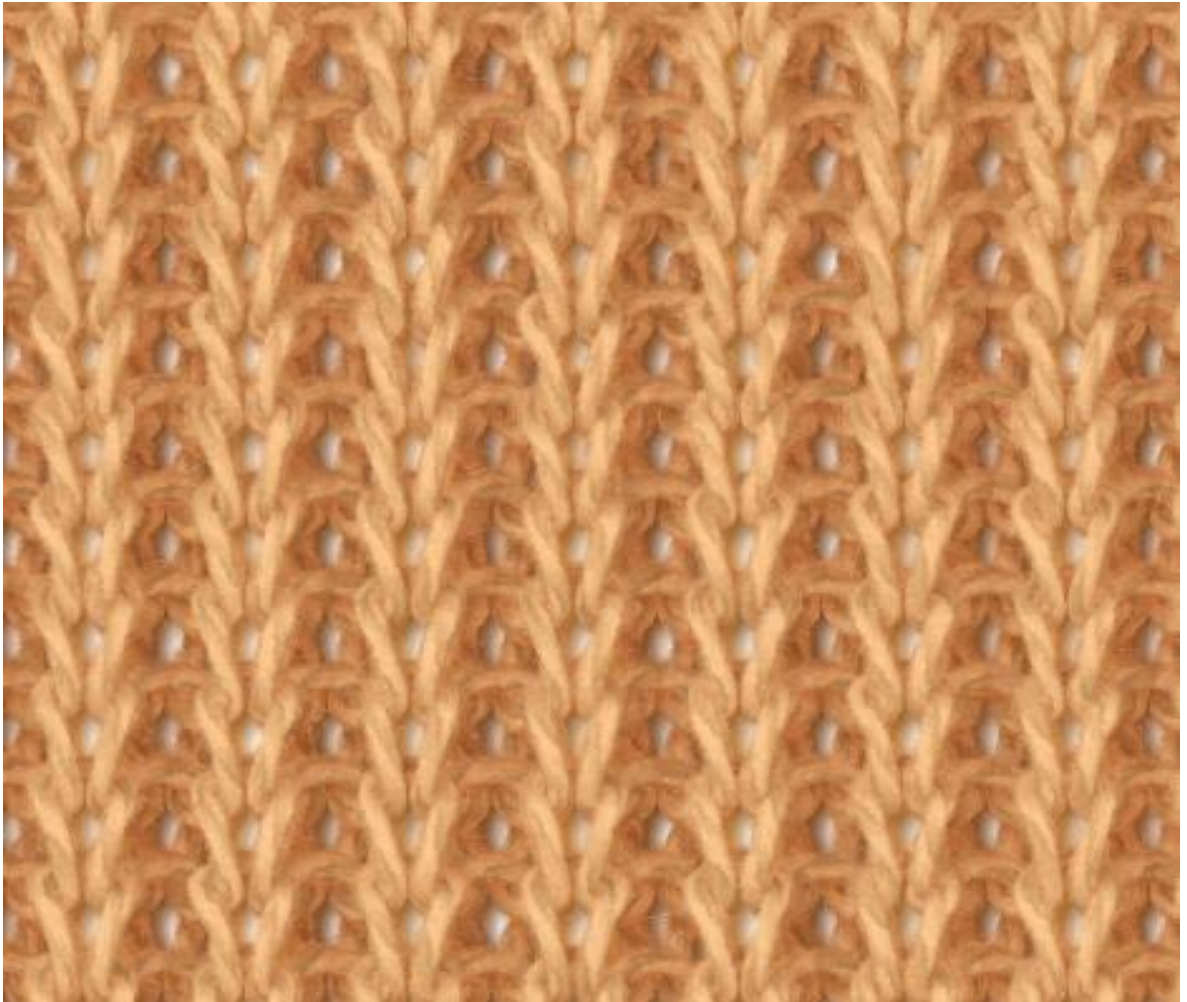
Düz ve Ters örgülerin yatay yönde belli oranlarda art arda örülmesiyle oluşan örgüdür(1x1, 2x2, 3x2 vs.). Transfer işlemi içermez. Resimdeki örnek 1x1 fitil örgü örneğidir.

2x1 fitil örgüsü dolu iğne örgüde içerir.( dolu iğne-ters örgü-düz örgü şeklinde örülür.)



Ters Örgü

Düz Örgü

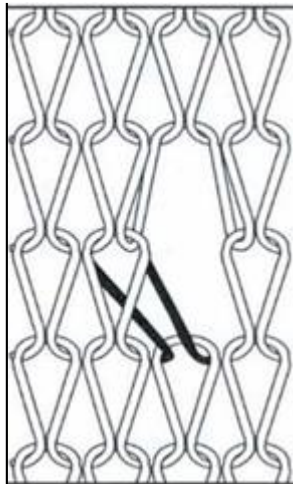
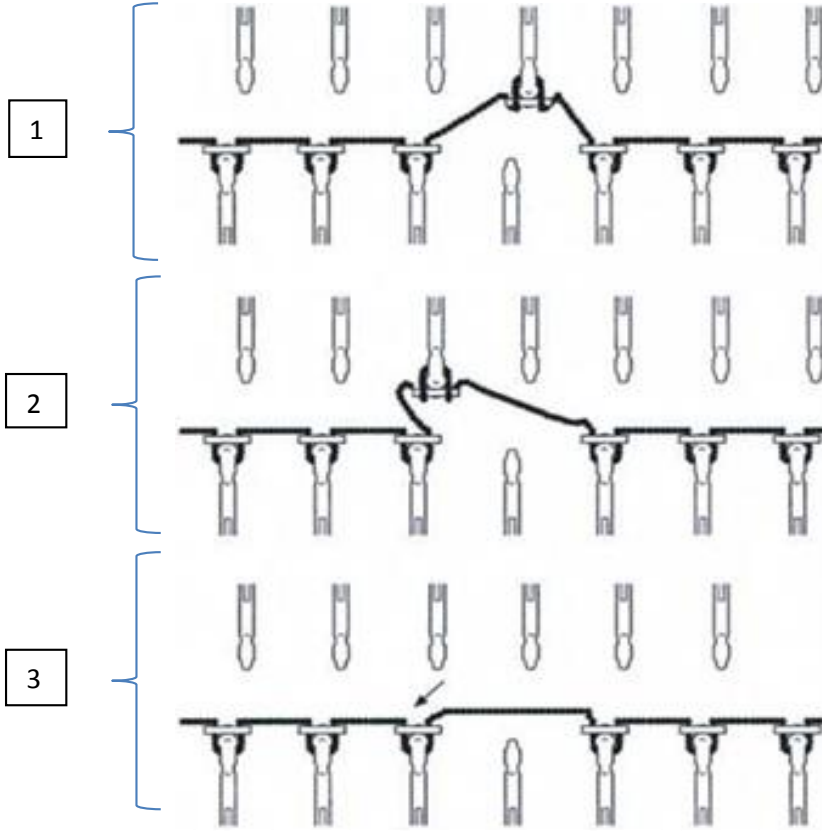


## Ajur

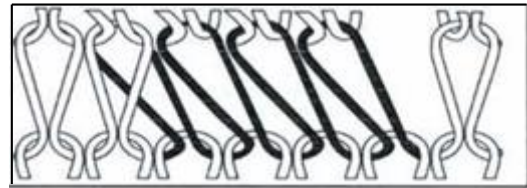
Kısaca delikli örgüler olarak tanımlanabilir. Ajur bir plakadaki bir ya da daha çok sayıda ilmeğin diğer plakaya aktarılması, bir sağa veya bir sola jakar kırılması ve tekrar aynı plakaya transferi sonucunda oluşur.

1. İlmeğin arka plakaya aktarılır.
2. Sağa veya sola jakar kırılır ve arka plakadaki ilmeğin öne alınır.
3. Aktarmayla birlikte bir iğne boş bırakılır.

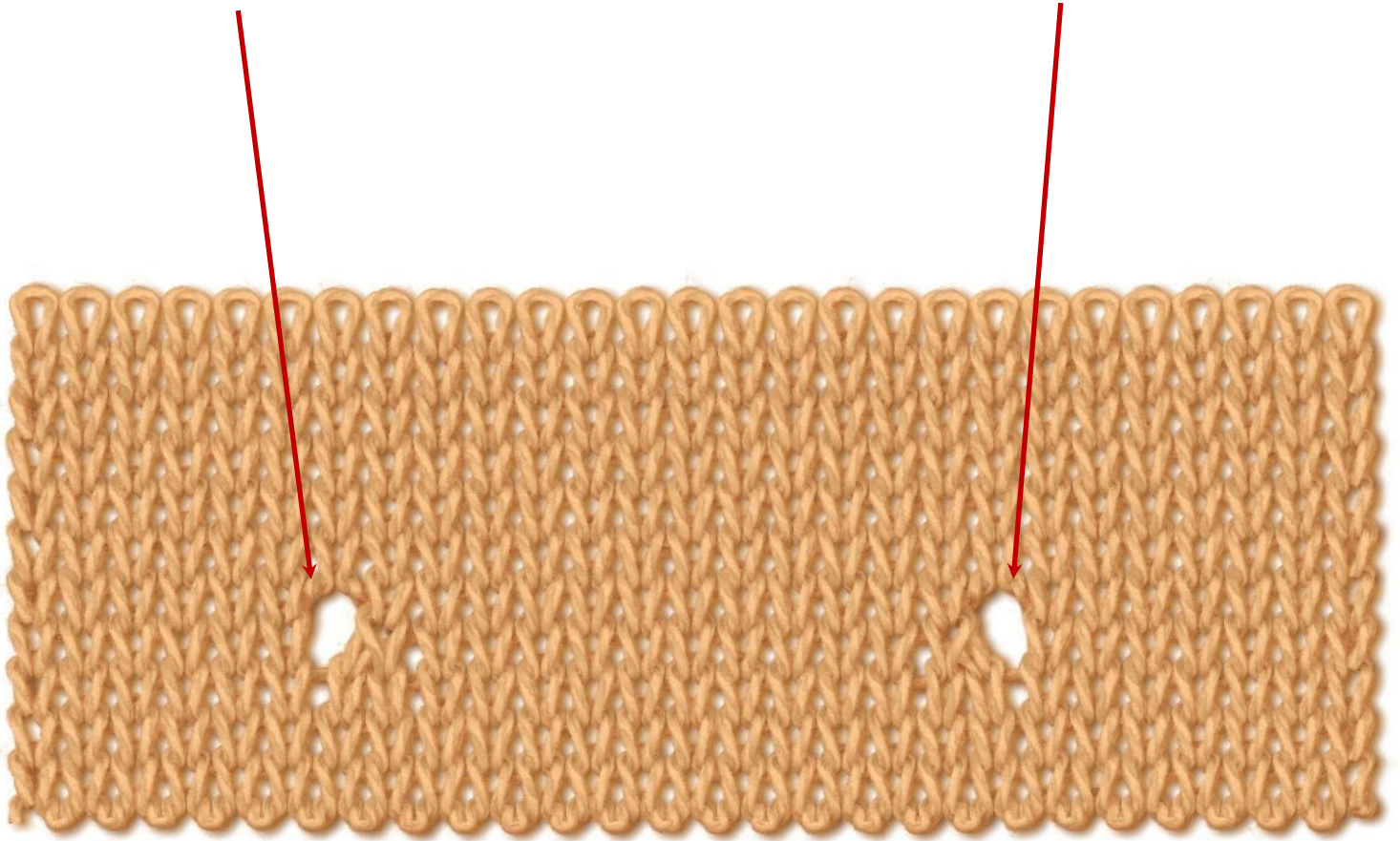
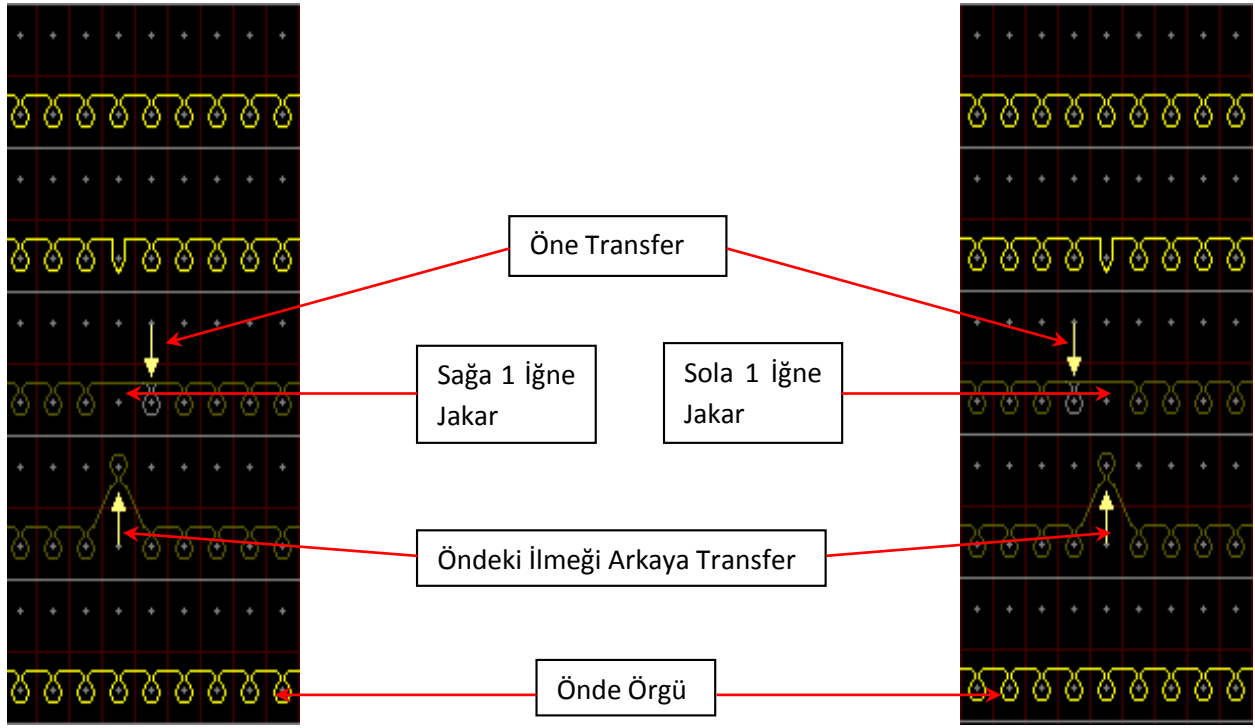
Ajur yapıların en belirgin özelliği, aktarma sonucu boş kalan iğne üzerinde oluşan deliktir.



Bir ilmeğin transfer edilmesiyle oluşan ajur



Yan yana birden fazla ilmeğin transfer edilmesiyle oluşan ajur

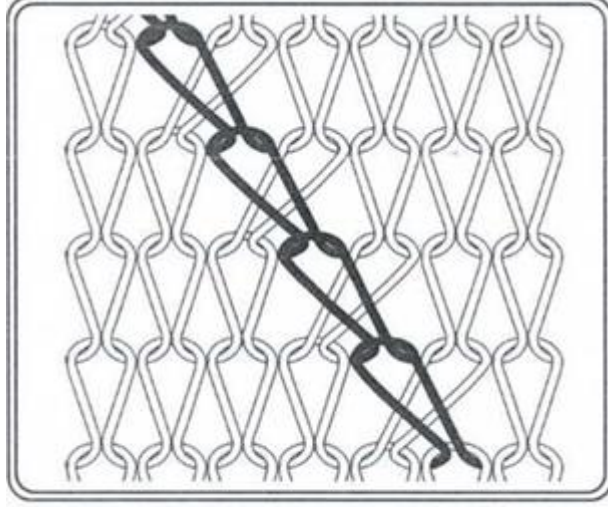




## Yürütme

Yürütme, structure örgülerde belli ilmeklerin kendi içinde yer takası olarak tanımlanır.

Yürütme yapılacak ilmek ön plakadan arkaya aktarılır. Yürütmeyi oluşturan ilmekler sağa veya sola jakar kırılarak ön plakaya alınır. Arka plakada kalan diğer ilmek ise ters yöne jakar kırılarak ön pladaki boş iğneye aktarılarak işlem tamamlanır ve ajurdaki gibi delik açılmamış olur.



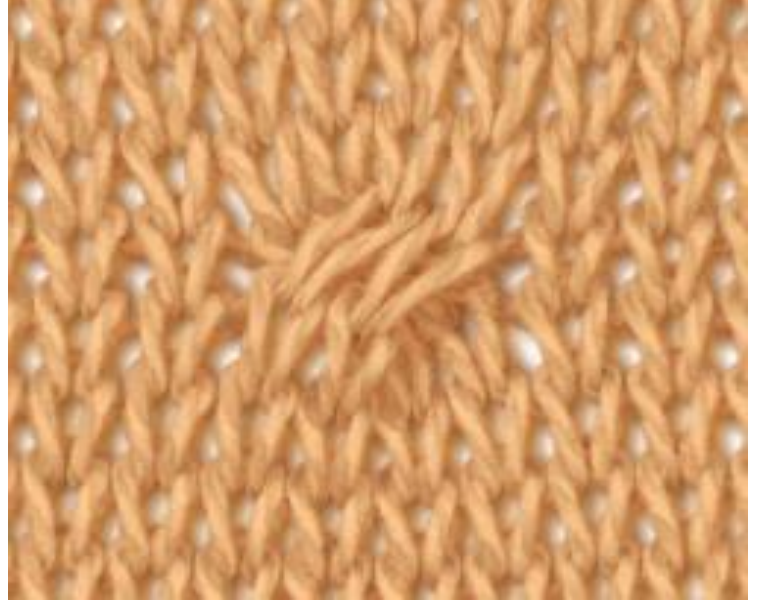
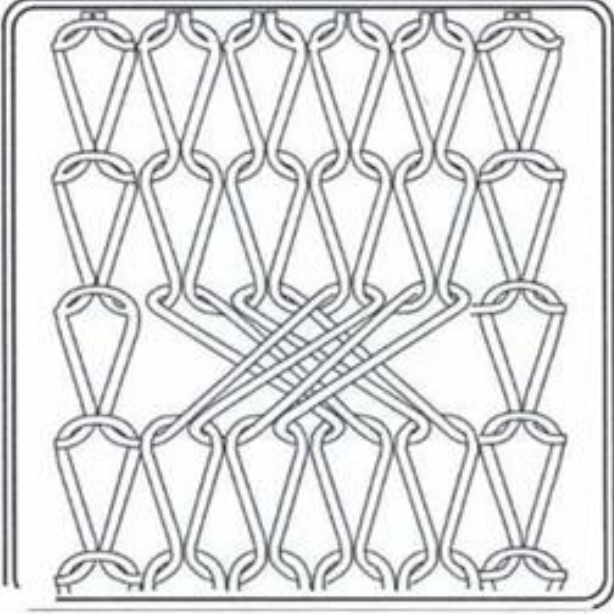
İki iğne yürütme

Tek iğne yürütme

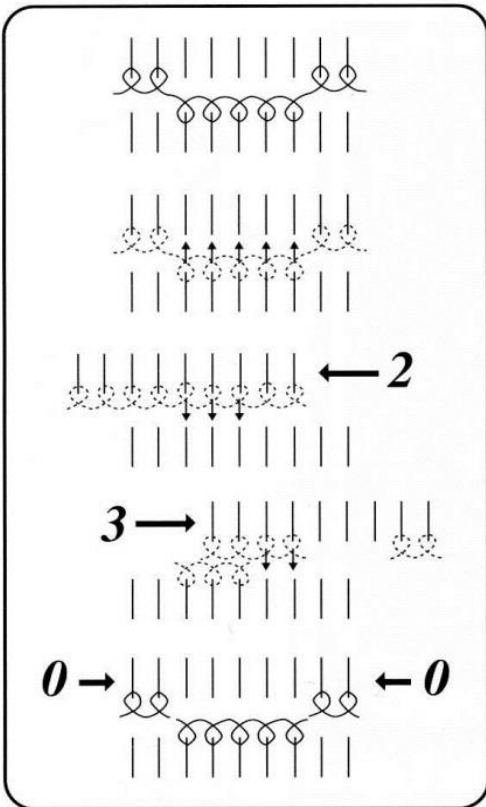
## Saç Örgüsü

Birden fazla ilmeğin yer takası olarak tanımlanabilir. Saçı oluşturan alttan geçen ve üstten geçen ilmekler ön plakadan arka plakaya aktarılır. Üstten geçen saç bölümü alttan geçen saç bölümüne transfer olur. Daha sonra alttan geçen saç bölümü de üstten geçen saç bölümüne transfer olarak saç meydana gelir.

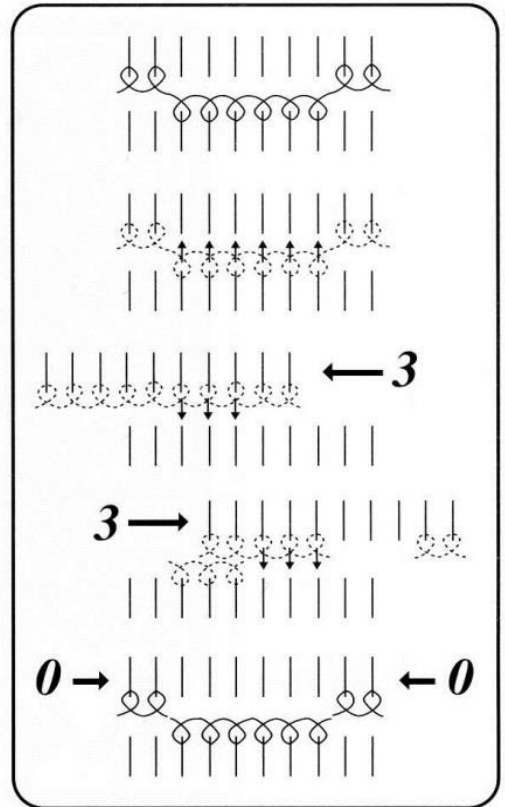
Aşağıda 2x2 saç örnek olarak verilmiştir. Yani saçın her kolu iki ilmekten oluşmaktadır.



Kolları farklı ilmek sayılarında saç örgülerde vardır. 3x2, 4x3 gibi.



3x2 Saç Örneği

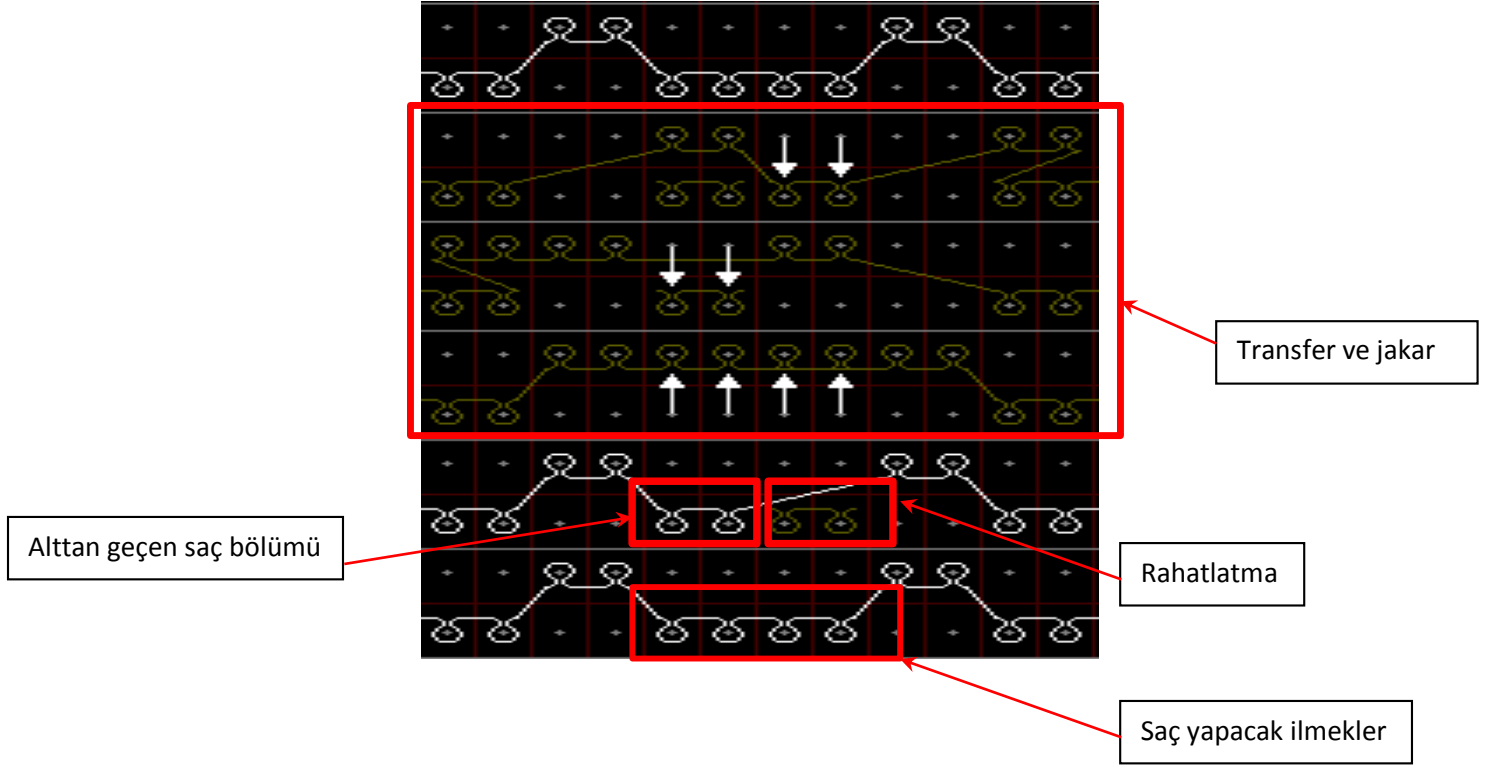


3x3 Saç Örneği



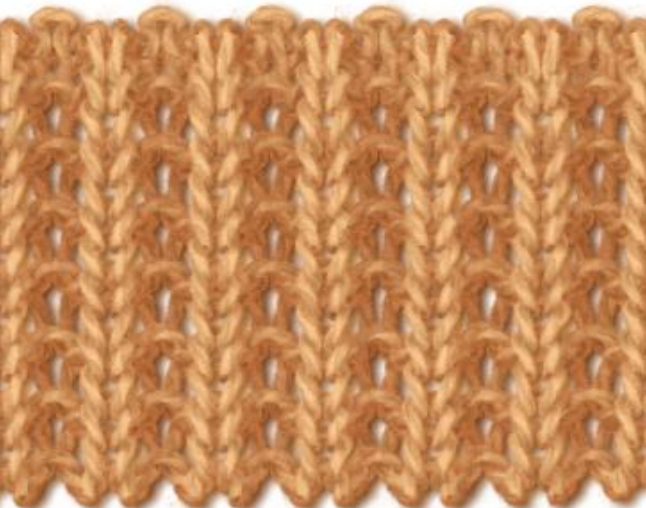
2x2 sa örgüsünde kimi zaman hiç rahatlatma kullanılmadığı görülür. Sa örgü kollarının ikişer ilmekten oluşması ve sa atarken jakarın sağı ve sola iki iğne mesafesi kadar kırılması uygun ayardaki bir sa örgü parçada fazla gerilme meydana getirmeyebilir. Bu gibi durumlarda herhangi bir rahatlatma tekniğı gerektirmeyen 2x2 sa örgüsü, daha sıkı ayarlarda veya daha düşük mukavemetli ipliklerin kullanımında bizi rahatlatmalı bir sa tekniğı uygulamaya zorlayabilir.

En basit rahatlatma tekniğı, saı oluşturan üstten geçen sa bölümünü sa atmadan bir sıra önce ördürmemektir.

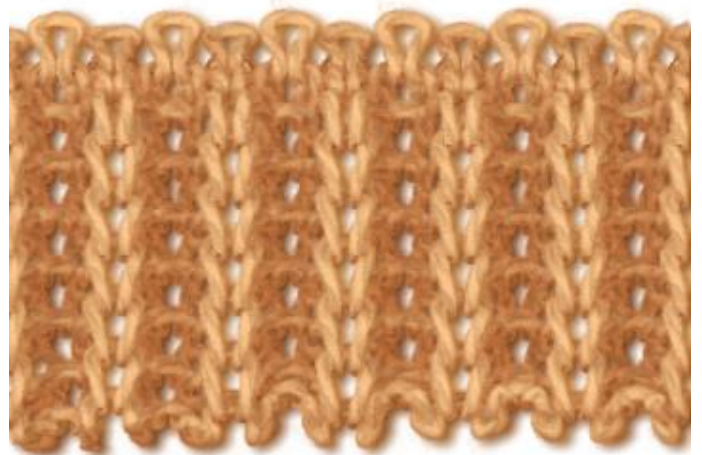


## Selanik Örgü

Tam ve yarım olmak üzere iki çeşidi vardır. Yarım selanik, ön ve arka yüzü birbirinden farklı, arka yüzü interlok, ön yüzü ise kısmen ribana görünümlüdür, tam selanik ise ön ve arka görüntüsü aynıdır. Genellikle kalın yapıları dolayısıyla dolgun ve tok kumaşlar olup, dış giyimde, sweat, hırka yapımında kullanılır.



Yarım Selanik Örgü



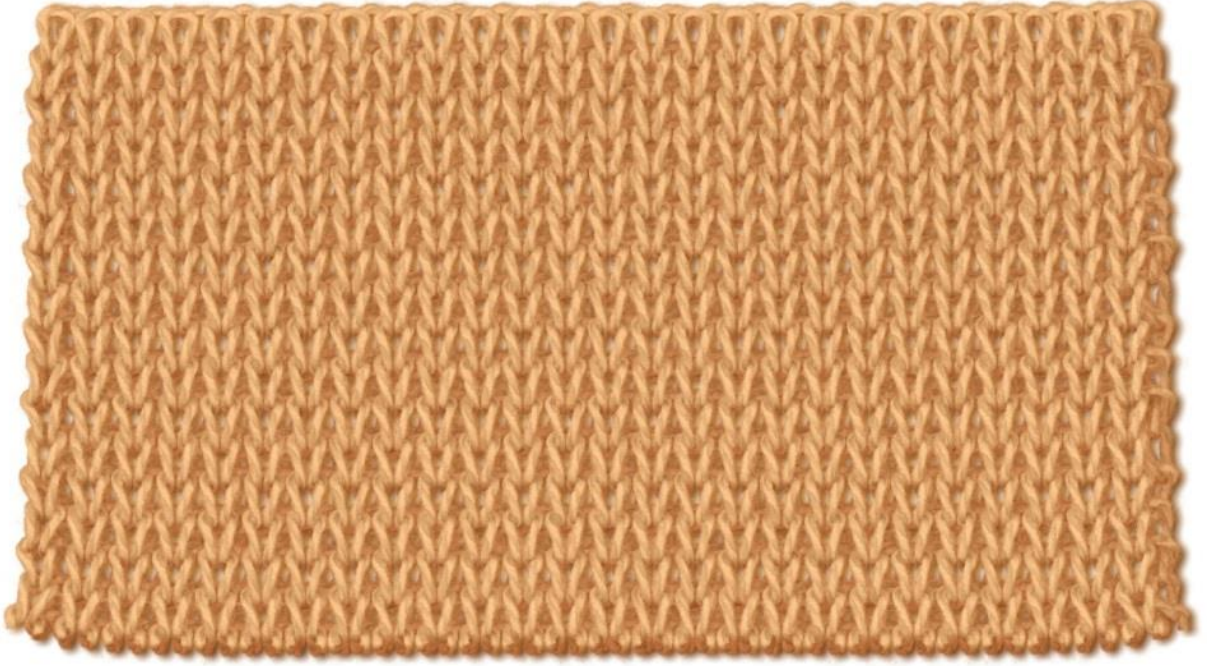
Tam Selanik Örgü



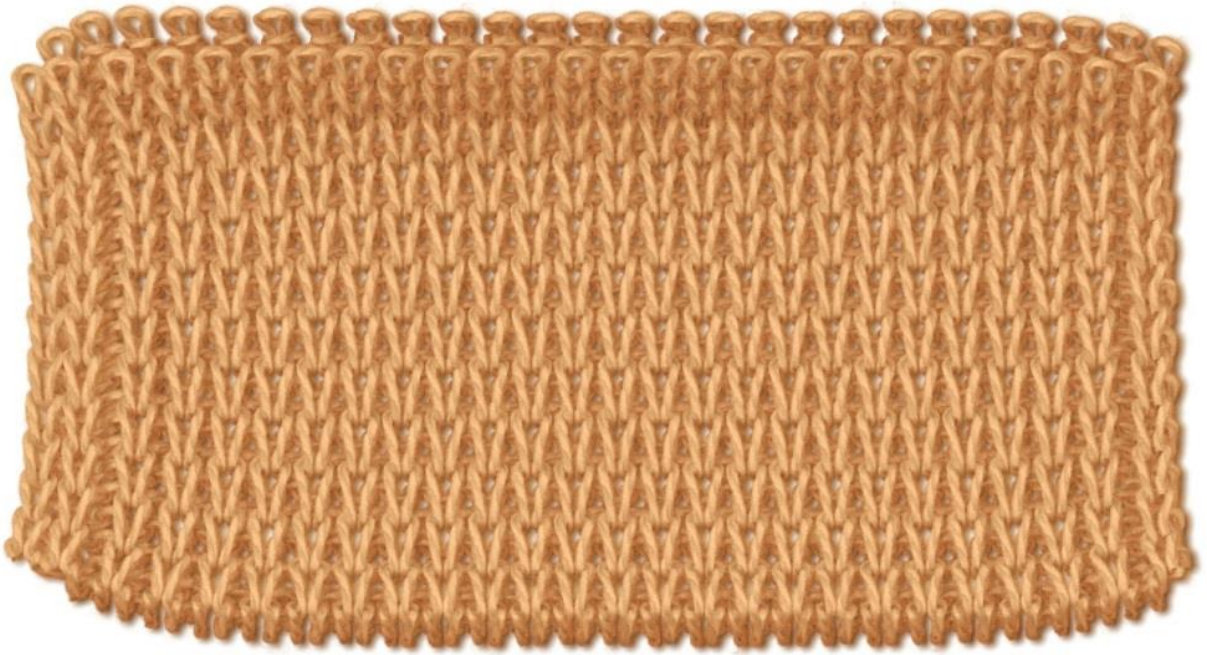
## Çelik Örgü

Çelik örgü, çift çelik ve tek çelik örgü olmak üzere ikiye ayrılır. Çift çelik örgü bir sıra dolu iğne örgünün üzerine bir sıra önde örgü, bir sıra arkada örgü yapılarak elde edilir. Tek çelik örgü ise bir sıra dolu iğne örgünün üzerine tek plaka örgünün örülmesi ile elde edilir.

Tek çelik örgüde, ön ve arka görünüş farklıyken, çift çelikte ön ve arka görünüş aynıdır.



Çift Çelik Örgü



Tek Çelik Örgü

## Vanize

Aynı mekiğe beslenen iki farklı iplik vardır. Vanize örgülerin ön ve arka yüzlerinde birbirlerinden farklı iki iplik kullanıldığından birbirinden farklı görünüme sahip yüzeyler oluşur. Vanize mekiği veya vanize mekik ucu ile örülürler.



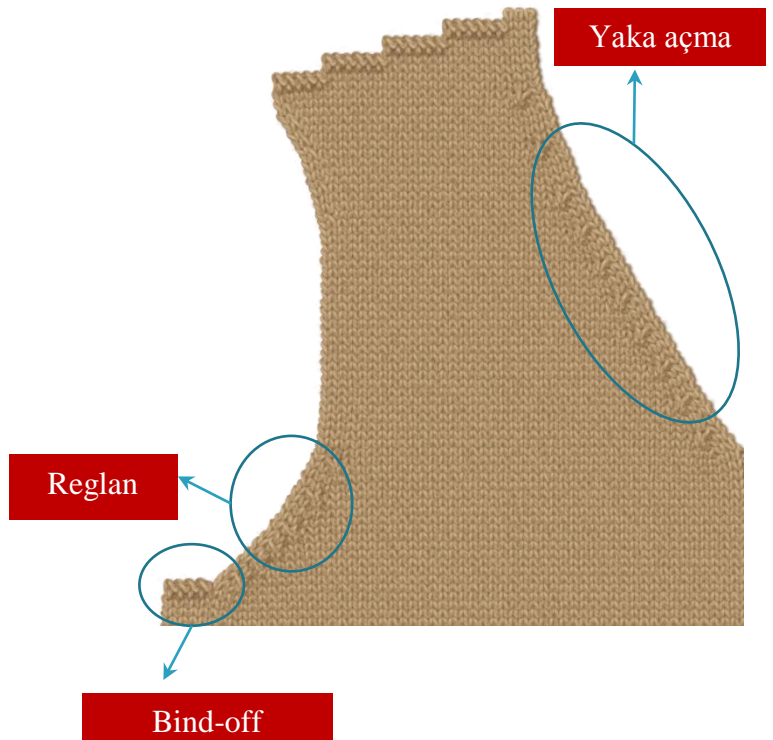
Ön Görünüş



Arka Görünüş

## Bind-off ve Reglan

Bind-off genellikle ceplerde, keskin daraltmalarda üst kapamalarda ipliğin sökülmemesi için ilmeğin bir yandaki ilmeğin içinden geçirilmesi ile oluşturulan yöntemdir. Reglan ise kollarda, bel oyuntularında veya yakalarda uygulanan daraltmalara denir.





## Jakarlı Örgüler

Renkli motifli kumaşların elde edilmesinde kullanılan bir tekniktir. Kumaşlarda ilmek ve atlama hareketi kullanılarak bir yüzey oluşturulur. Jakarlı desenlendirme teknikleri kendi aralarında beş ana gruba ayrılırlar. Bunlar;

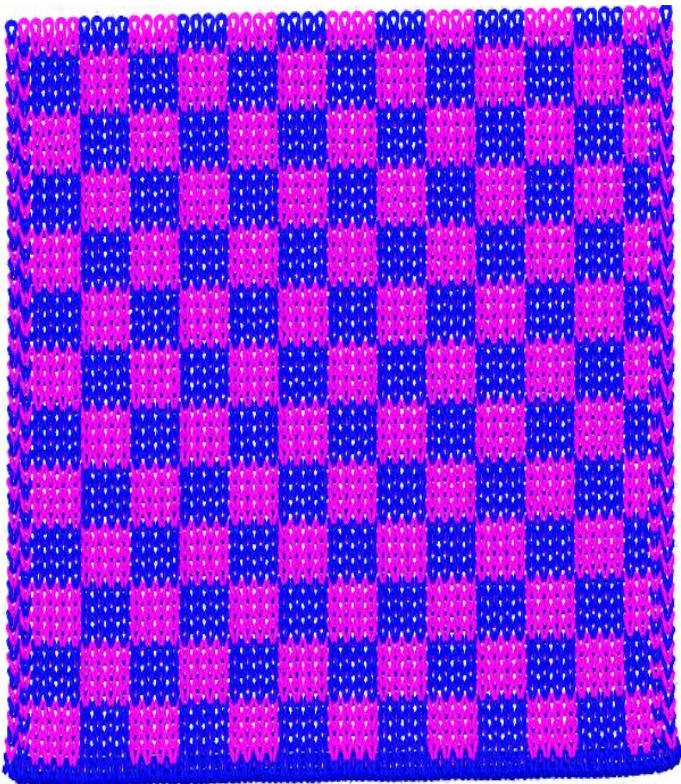
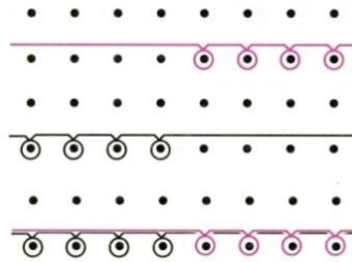
- Atlama jakar
- Dolu jakar
- File jakar
- Pike jakar
- Torba jakar

Teknikleridir. Bu tekniklerde kumaşın ön yüzeyindeki motif değişmez, fakat aralarındaki farkı anlamak için kumaşların arka yüzeylerine bakmak gerekir ve kumaşların arka yüzey görünümüleri kullanılan tekniklere göre farklılıklar gösterir.

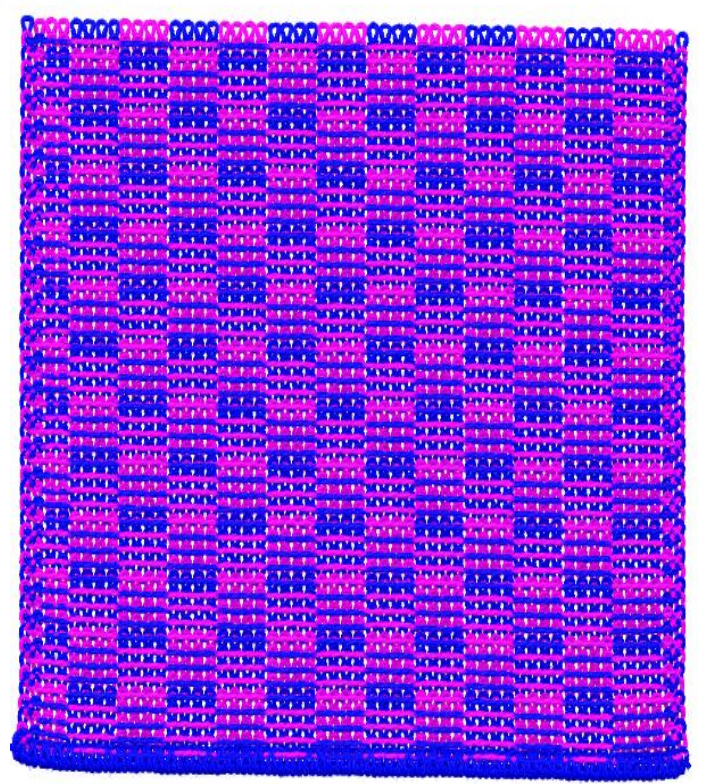
### Atlama jakar

Tek plakalı bir örme tekniğidir. İplikler istenen jakar desenine göre ilgili iğnelerde örme yapar, diğer iğnelerde ise bir işlem yapmayıp boş geçerler. Bu nedenden dolayı kumaşın arka yüzüne bakıldığında örmeye katılmayan ipliklerin kumaş yüzeyinde uzadığı görülür.

Örneğin aşağıdaki şekilde görüldüğü gibi birinci renk ilk dört iğnede örme yapıp, diğer dört iğnede örme yapmadan boş geçerler. Bu işlem istenen iğne aralığında devam eder. Daha sonra ikinci renk ilk dört iğnede çalışma yapmadan boş geçer, sonraki dört iğnede örme yaparak desen tamamlanmış olur. Tek plaka ayarına yakın tuşededir.



Ön görünüş

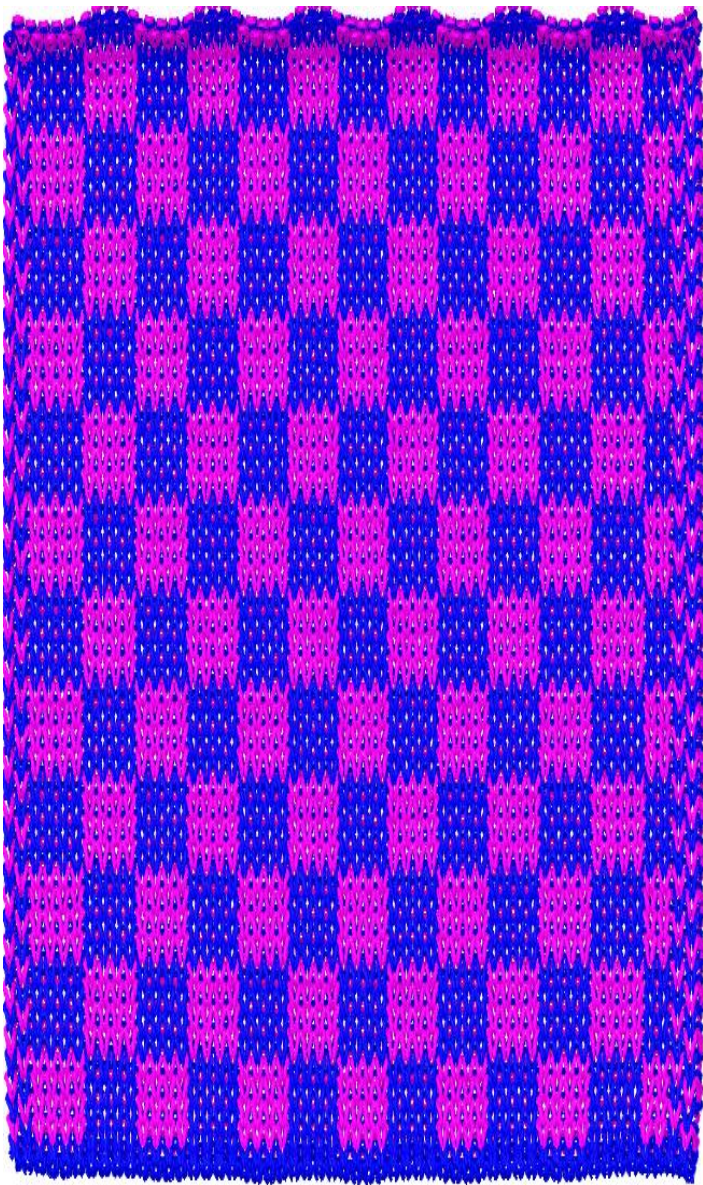
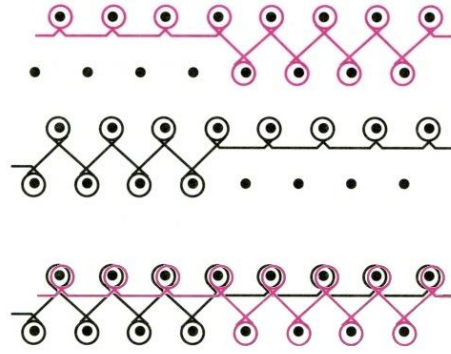


Arka görünüş

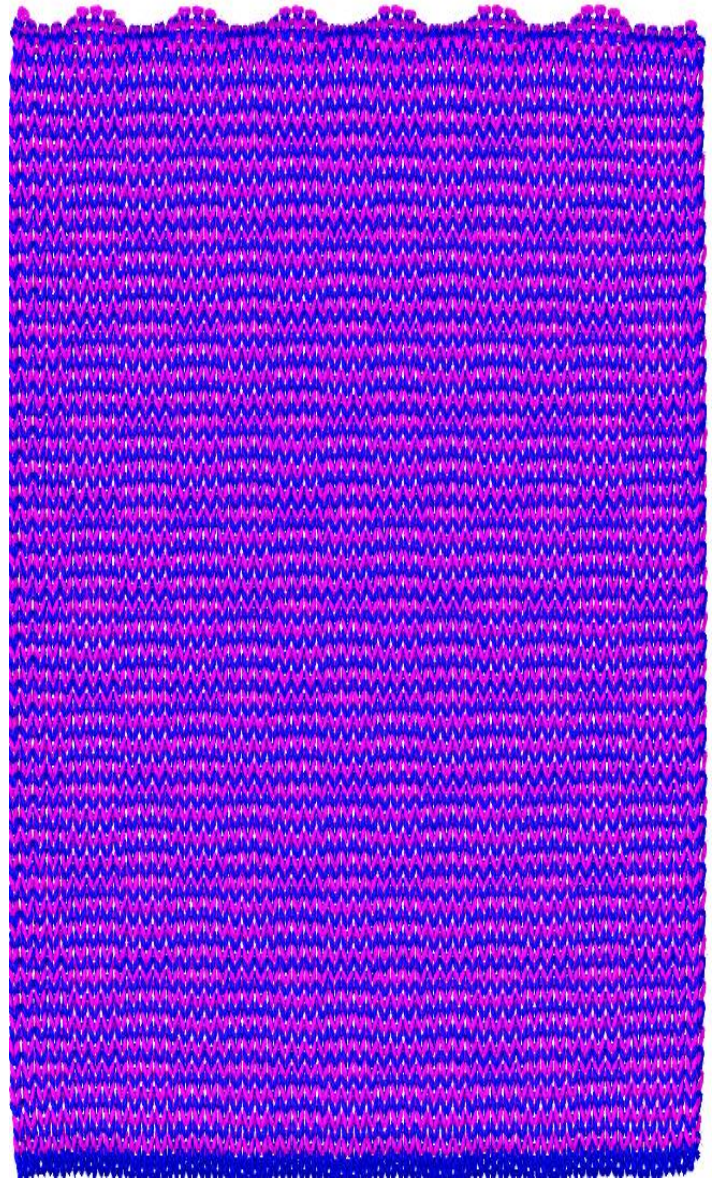


## Dolu jakar

Çift plakalı bir tekniktir. Ön pladaki iğneler elimizdeki desene göre ilgili iğnelerde, arka plakada ise bütün iğnelerde örme işlemini gerçekleştirirler. Kumaşa arka yüzünden bakıldığında desende kullanılan renkler sırasıyla üst üste enine çizgiler olarak görülür. Dolu iğne ayarına yakın tuşededir.



Ön görünüş

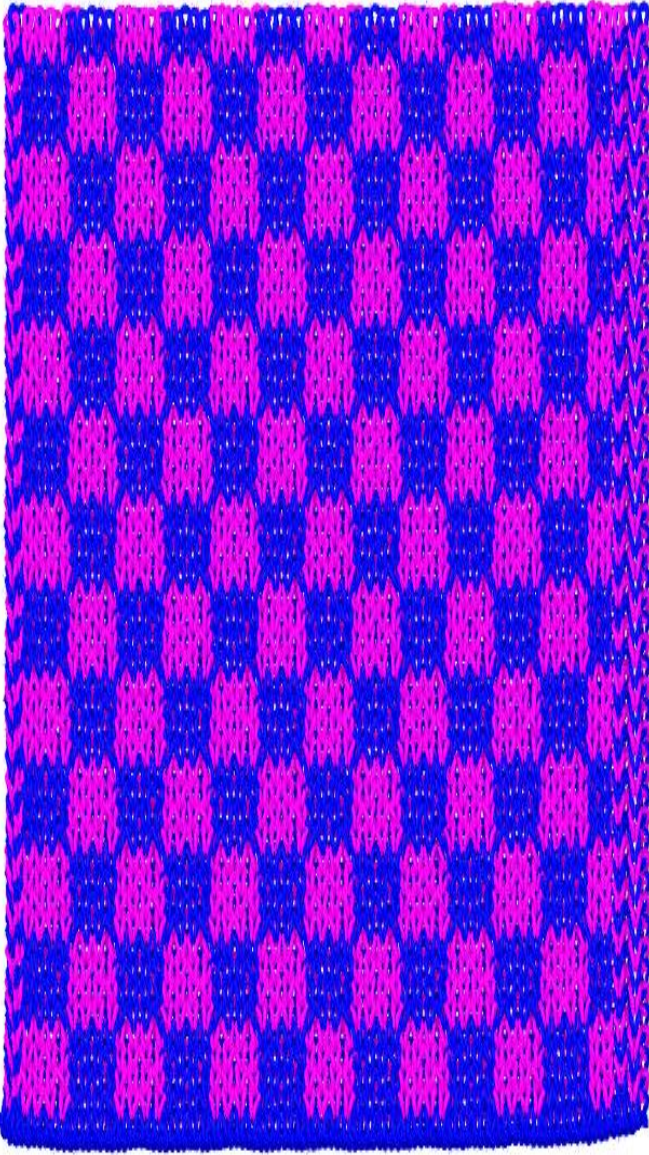
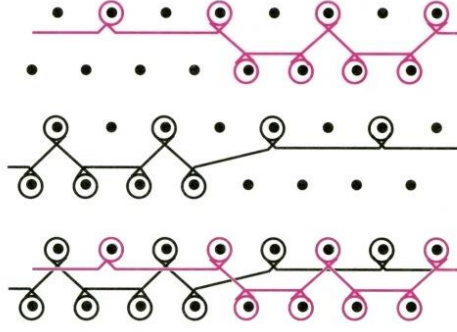


Arka görünüş

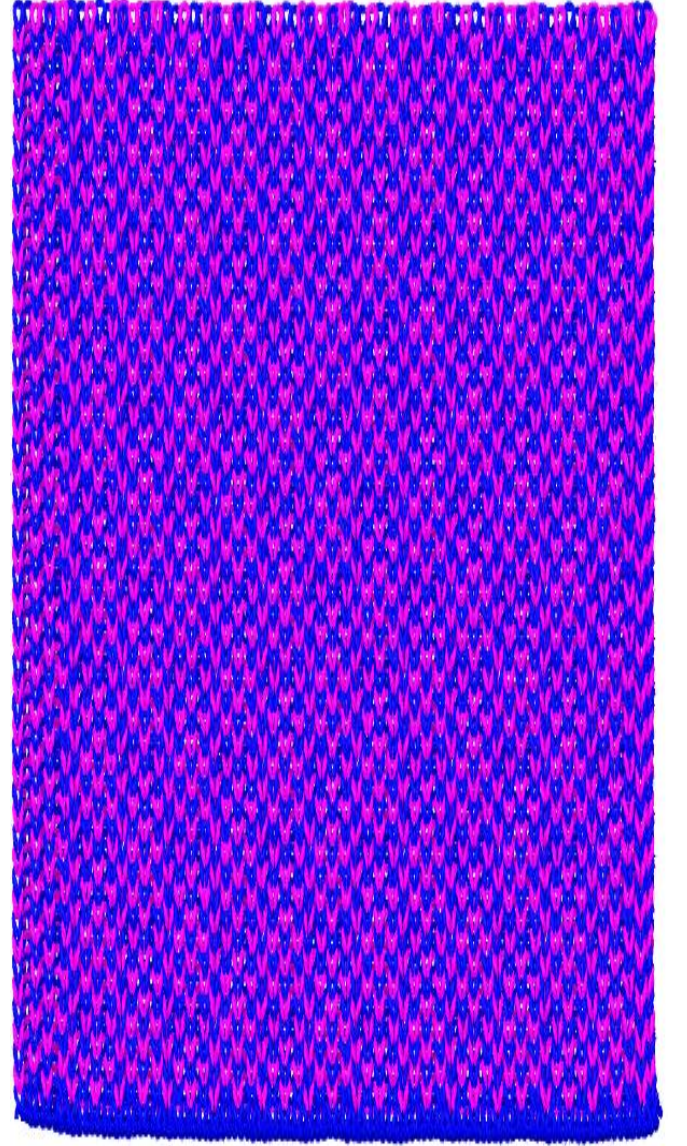


## Pike jakar

Çift plakalı bir tekniktir. İplikler ön plakada desene göre ilgili iğnelerde örme yaparlar, arka plakada ise desende kullanılan renkler birer may boşluklu örme işlemini gerçekleştirirler. Dolu iğne ayarına yakın tuşededir.



Ön görünüş

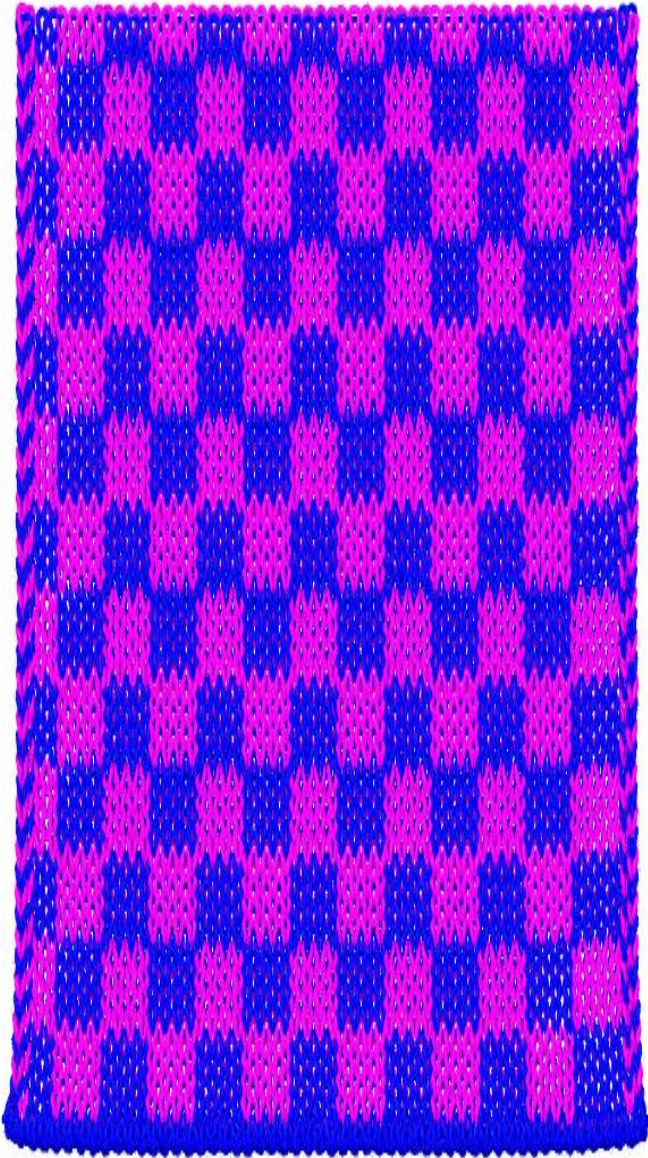
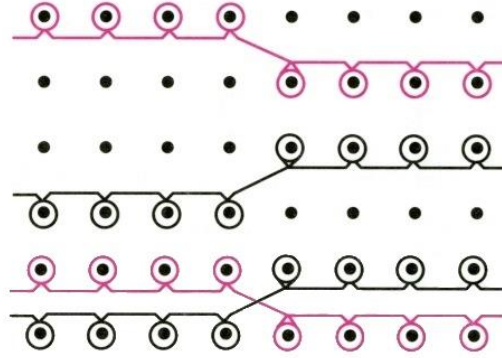


Arka görünüş

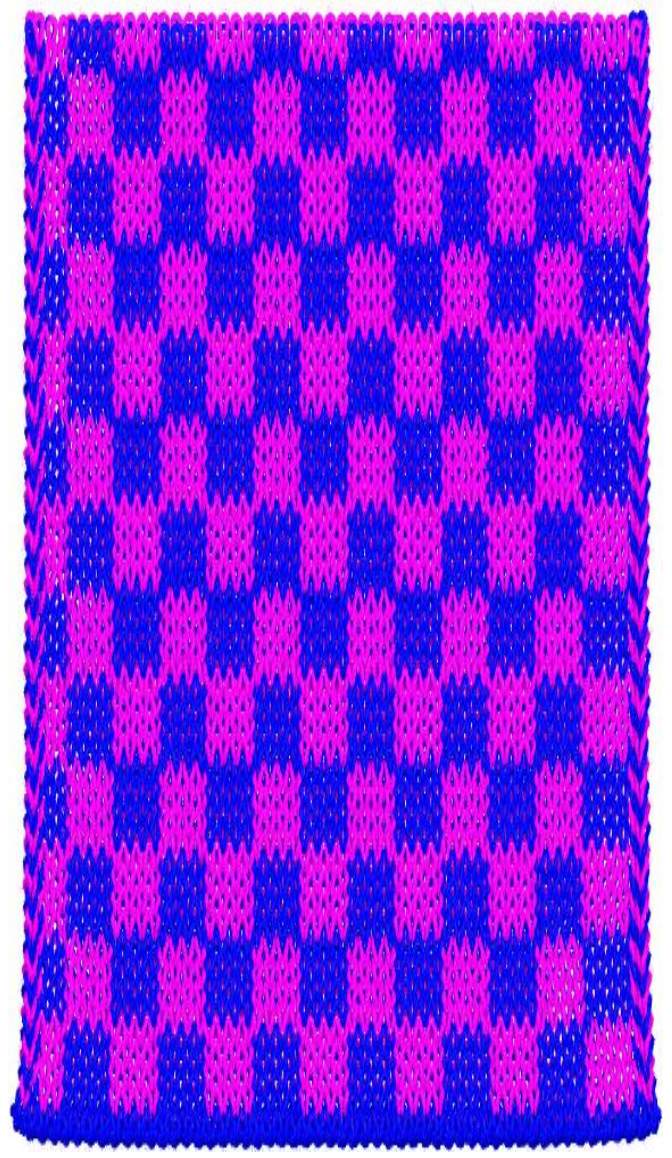


## Torba jakar

Çift plakalı bir tekniktir. İplikler desene ön plakada ilgili iğnelerde örme yaparlar diğer iğneler karşılık gelen arka plakada örme işlemini yaparlar. Bu teknikte dikkat edilmesi gereken husus aynı ipliğin hem ön hem de arka plakada aynı anda örme yapmaması sağlanmalıdır. Bu teknikle örülmüş kumaşlarda her iki yüzünden tutulup çekildiğinde kumaşın arasında boşluk olduğu görülür. Tek plaka ayarına yakın tuşededir.



Ön görünüş

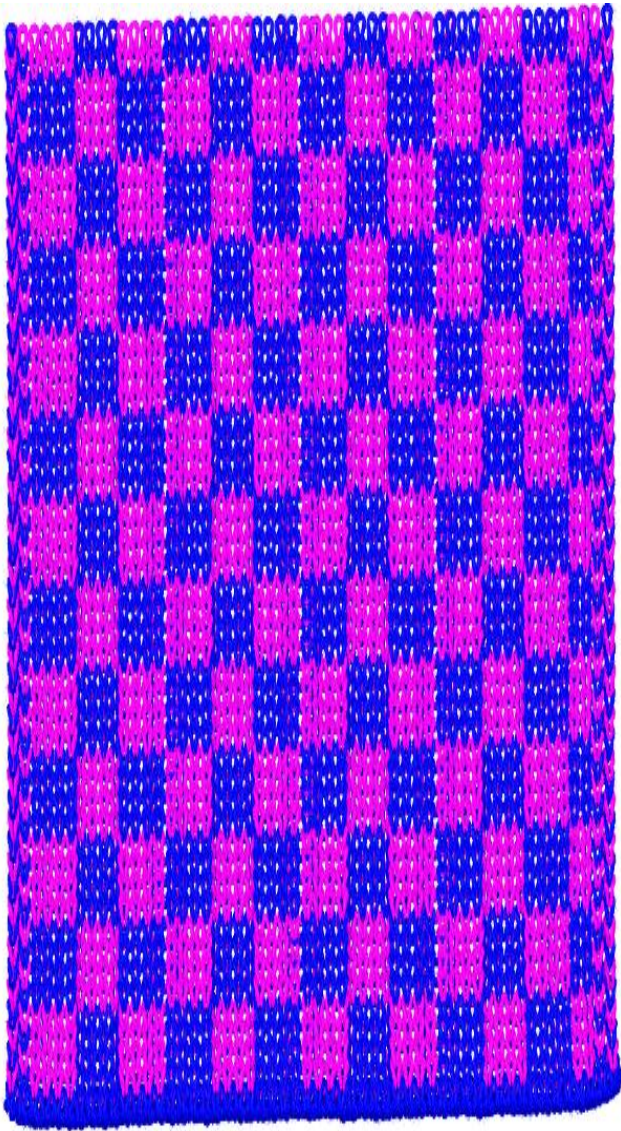
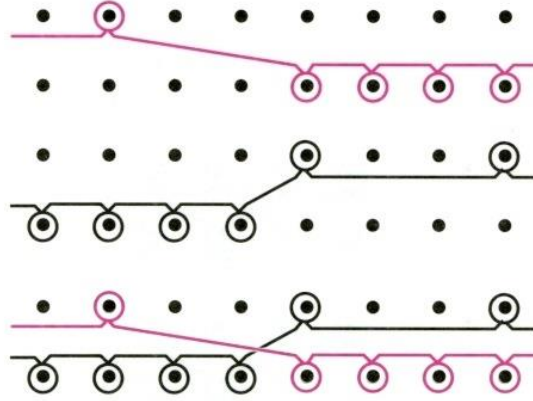


Arka görünüş

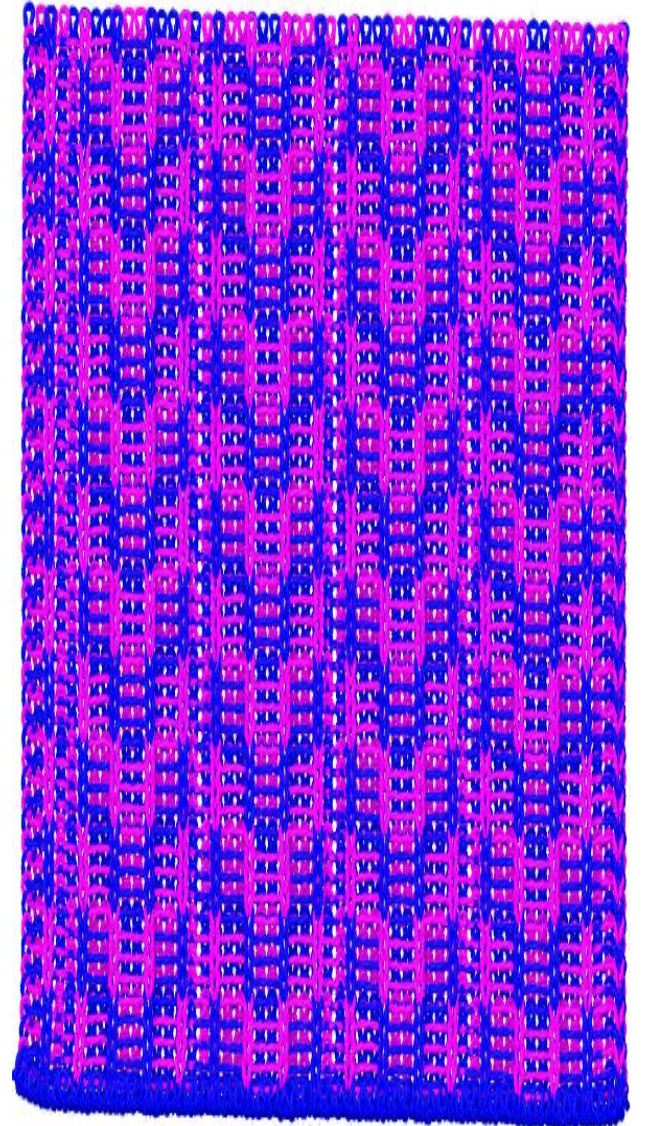


## File jakar

Çift plakalı bir tekniktir. İplikler elimizdeki desene göre ön plakadaki ilgili iğnelerde örme yapar, diğer iğnelerde bir işlem yapmazlar. Arka plakada ise bazı iğneler iptal edilerek desen boyunca herhangi bir işlem yapmadan örmeye dâhil olmazlar. İplikler arka plakada iptal edilen bu iğneler dışında kalan diğer iğnelerde örme işlemi gerçekleştirilir. Tek plaka ayarına yakın tuşededir.



Ön görünüş

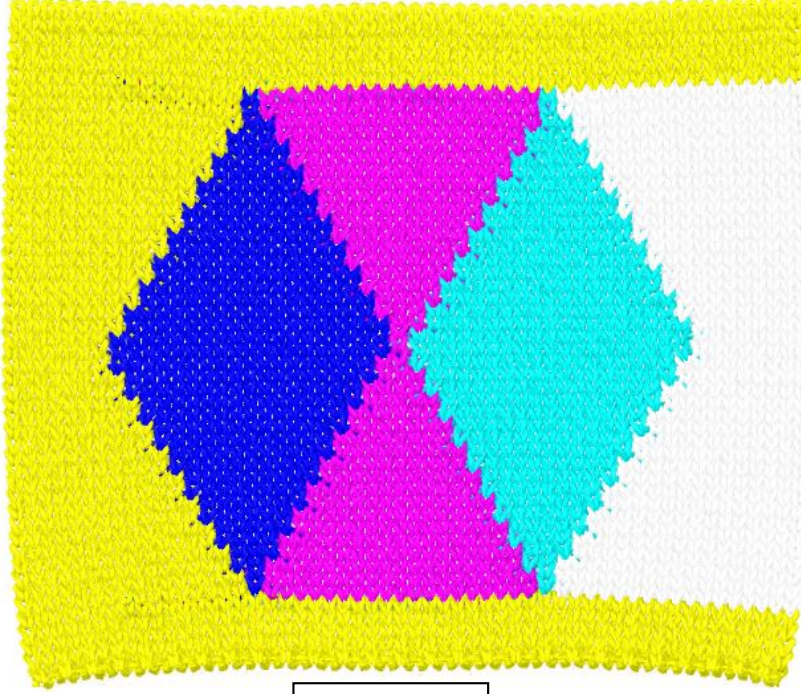


Arka görünüş

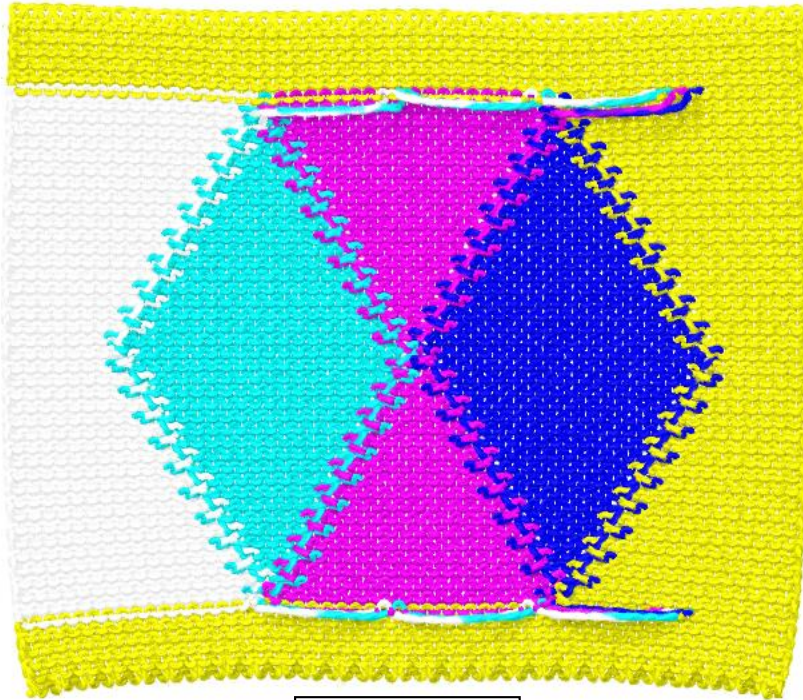


## İntersia Örgü

İntersia, her rengin kendi bölgesinde örgü yaptığı desenlendirme tekniğidir. Teknik olarak 40 farklı renk çalışılabilir. İntersia mekiği ile örülmesi üretimi artırır. İntersia kumaşların ön yüzünde hangi renk görünürse arka yüzünde c



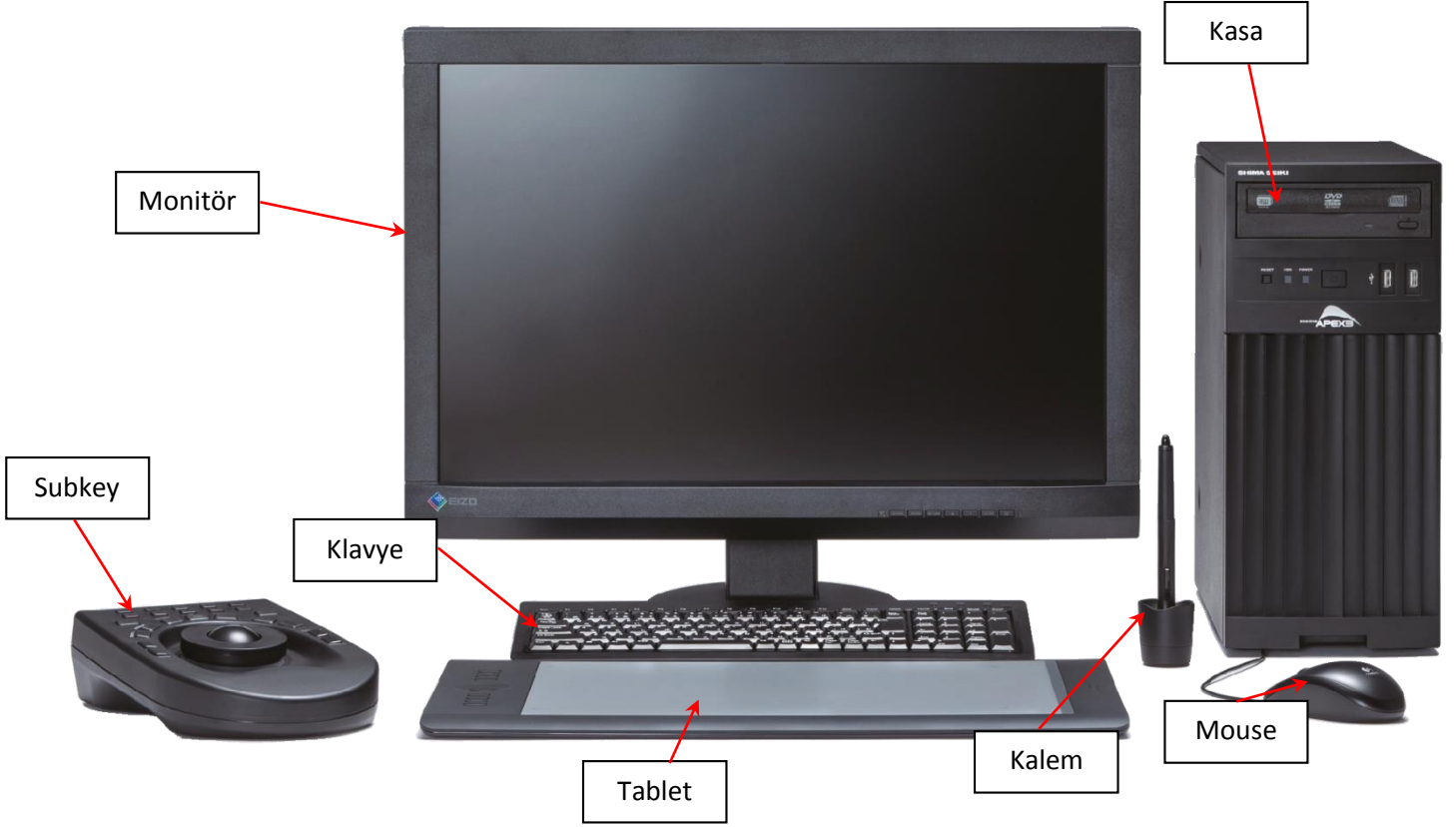
Ön görünüş



Arka görünüş

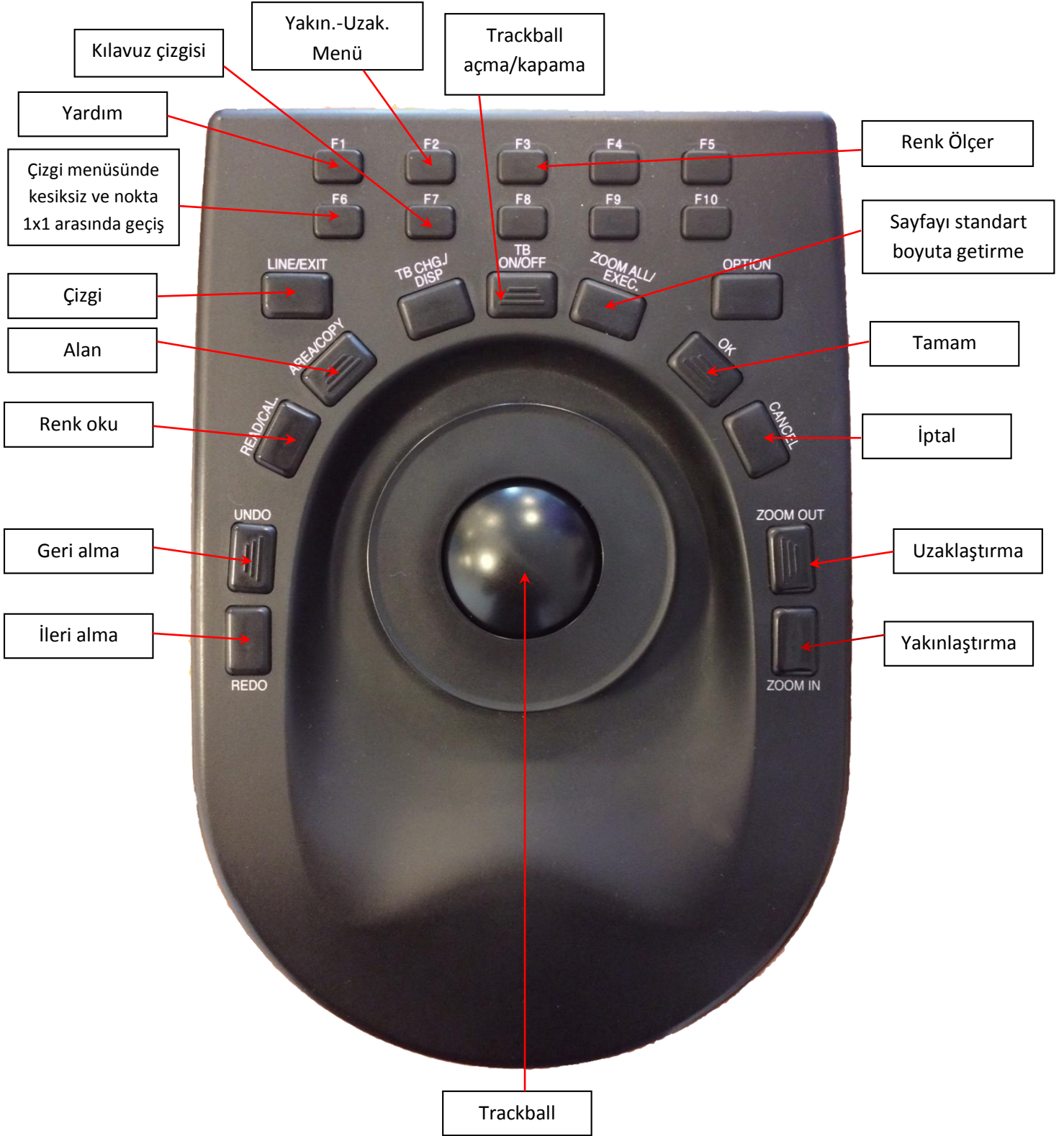
# Bölüm 4 - DESEN BİLGİSAYARI

## Desen Bilgisayarı Genel Yapısı



Masaüstüne  
geçiş

Knitpaint (Desen çizim programı)

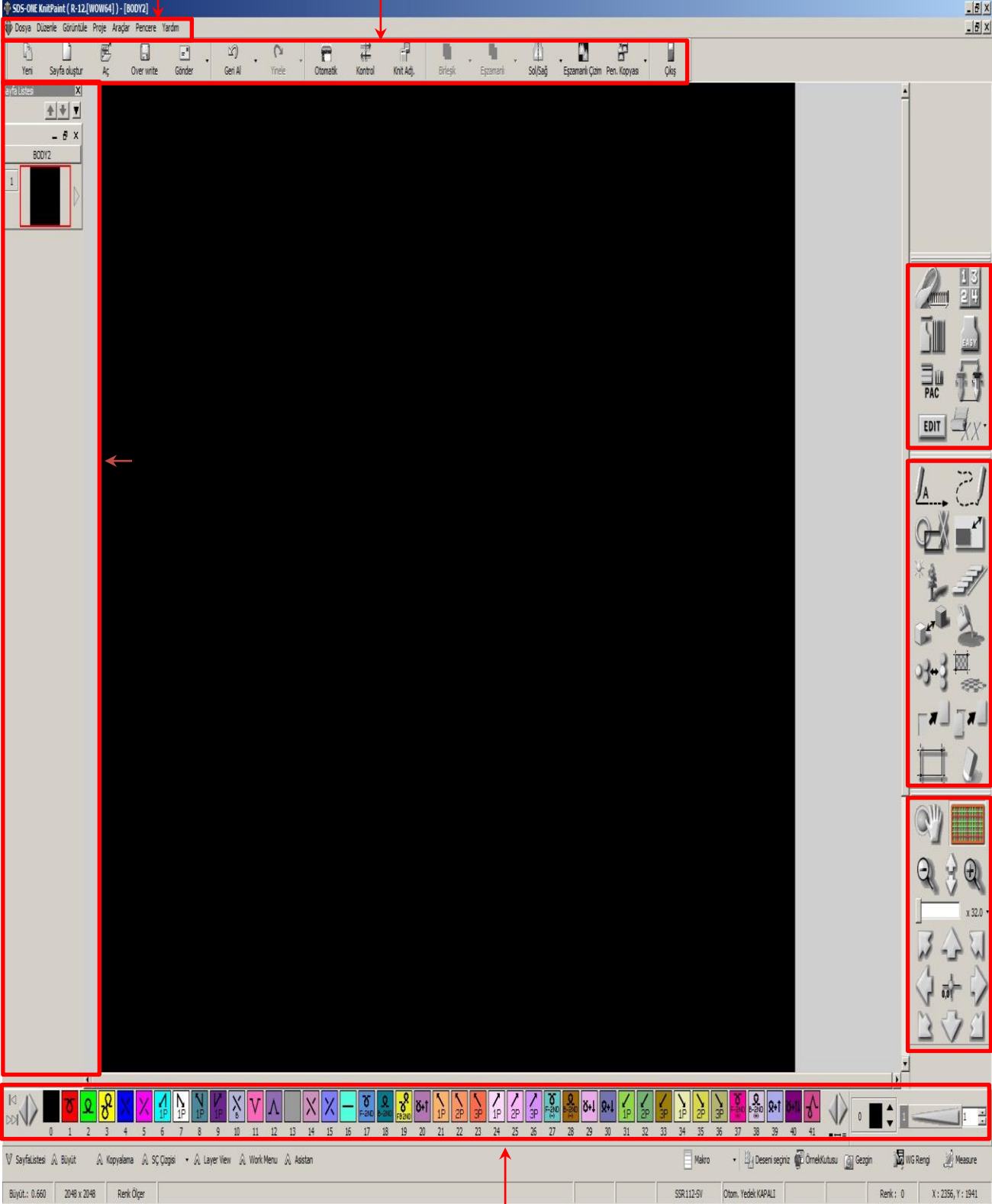




## Knitpaint menüleri

Komut Menüsü

Araç çubuğu



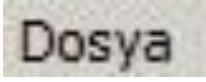
Örme İşlem Menüsü

Çizim Menüsü

Büyütme/  
Küçültme  
ve  
Kaydırma  
Menüsü

Alt Menü

## Komut menüsü



**Yeni** : Yeni sayfa oluşturur. (Pencere)

**Aç** : Depolanan dosyayı resim diziniyle yükler.

**Eski Dosya Biçiminde Aç** : Eski biçimde kaydetmiş olduğunuz dosyayı pencerenin kenarında önizleme de görerek açma.

**Kapat** : etkin sayfayı (pencereyi) Knitpaint menüsünden çıkmadan kapatır.

**Tümünü Kapat** : Açık olan tüm sayfaları (Pencereleri) Knitpaint menüsünden çıkmadan kapatır.

**Kaydet** : Geçerli düzenleme sayfasını (penceresini) günceller ve kaydeder.

**Yeni Grup Olarak Kaydet** : Geçerli düzenleme sayfasını yeni bir klasör oluşturarak kaydeder.

**Eski Dosya Biçiminde Kaydet** : Geçerli düzenleme dosyasını eski kayıtlı dosyanın üzerine kaydeder.

**Sil** : Depolanan dosyayı resim dizininden siler.

**Özellik**: O anda seçili olan pencerenin özelliğini görüntüler.

**Posta Gönder**: Mektup ve verileri gönderir. Lütfen internete bağlanın.

**Posta Alanı** : Belirlenen bir alandaki resmi eklenen bir dosyaya otomatik olarak gönderir.

**Design Programına Gönder**: [KnitPaint] resmini [Design] penceresinde görüntüler.

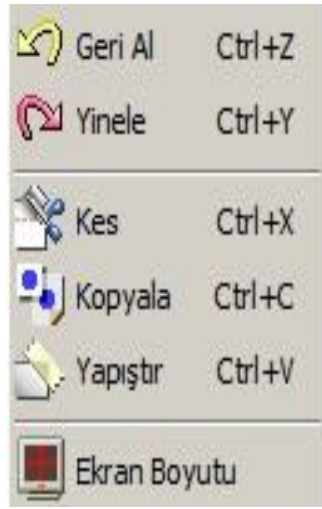
**[Knit Paint]** tarafından çizilen resim (DAT) uzantılı renk tablosu dosyası olarak kaydedilir. Bu resimlerin tam renkli dosya olarak kaydedilmesi veya düzenlenmesi durumunda, burada belirtin. **[Boyama]** hakkındaki işlem prosedürü için **[Boyama]** ile ilgili **[Yardım]** içeriğine bakın

**Yazdır**: Dosyayı yazdırır.

**Çıkış**: KNITPAINT menüsünden çıkar.



## Düzenle



**Geri Al:** Önceki işlemi iptal eder.

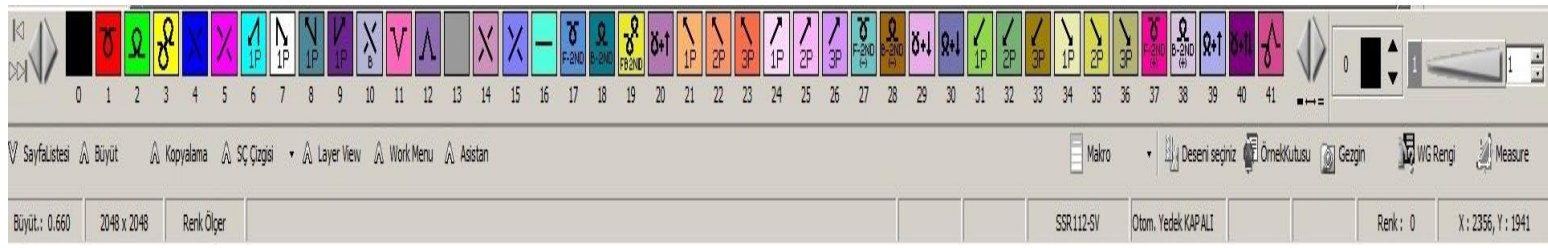
**Tekrarla:** İptal edilen işlemi yeniden gerçekleştirir.

**Kes:** Bir alanın içindeki resmi siler ve panoya kopyalar. Panoya, en son kesilen veya kopyalanan bir resim kaydedilir.

**Kopyala:** Bir alanın içindeki resmi panoya kopyalar. Panoya, en son kesilen veya kopyalanan bir resim kaydedilir.

**Yapıştır:** Panodaki bir resmi ekrana yapıştırır. Panoya, en son kesilen veya kopyalanan bir resim kaydedilir.

**Ekran Boyutu:** Ekran boyutunu seçili veya istenen bir boyut olarak değiştirir. Alt taraftaki alt menüsünde görüntülenen, ekran boyutunu belirten no'yu tıklatarak da ekran boyutunu değiştirebilirsiniz.

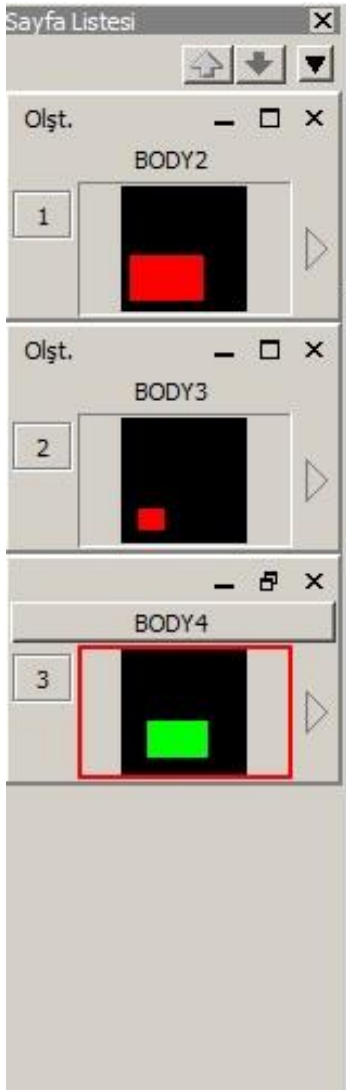


## Alt Menü

### ▼ SayfaListesi

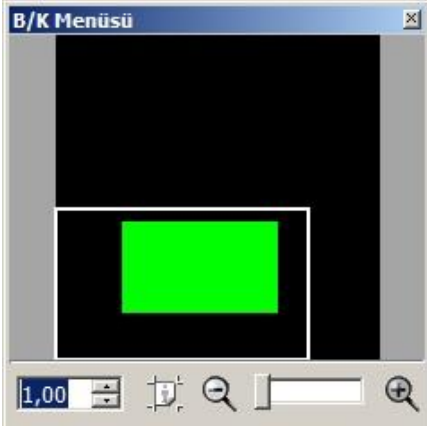
Her sayfayı (pencereyi) ekranın sol tarafında görüntüler.

Her bir görüntülenen pencereyi tıklatarak pencereler arasında geçiş yapabilirsiniz.



Büyüt

Bu menüde resmin tamamını ekranda görüntüler ve ekrandaki çerçevenin içindeki bölümü büyütür.



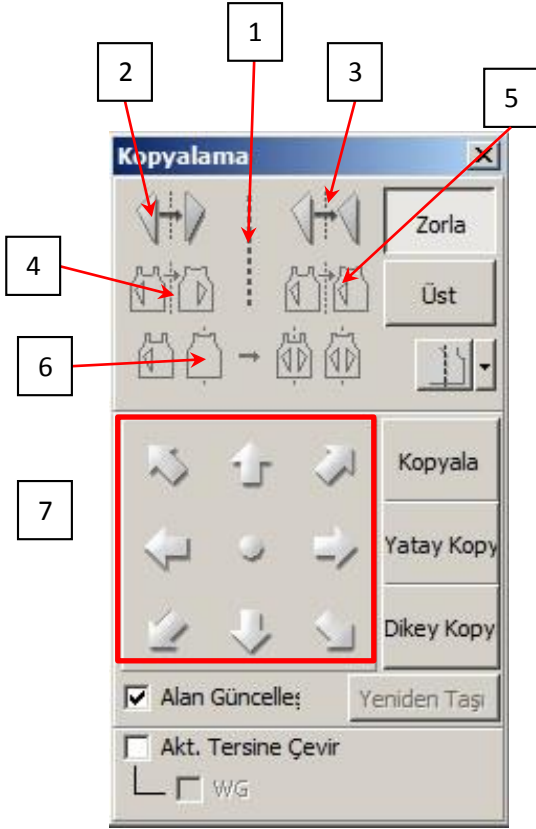
Renk Ölçer

Geçerli çizgi rengini kırmızı, yeşil ve mavi renklerin her birinin 255 düzeyiyle görüntüler ve değiştirir. Değiştirilen rengi varsayılan renge döndürmek için, (tablo 1), yan menüde [**Düzen**] - [**Renk Tablosu Giriş/Yükle**] seçeneğini seçin.

Renğin düzeyi değiştirilse de, otomatik yazılım işleminin renk no. işlevi değişmez.



Kopyalama menüsünü görüntüler



- 1- Geçerli düzenleme kalıbının merkez konumunu görüntüler.
- 2- Bir alandaki resmi kalıbın merkez konumunu esas alarak yatay olarak tersyüz eder.
- 3- Bir alandaki resmi kalıbın merkez konumunu esas alarak kopyalar.
- 4- Bir alandaki resmi, önü ve arkayı WG kalıbındaki merkez konuma göre simetrik yapmak için kopyalar.
- 5- Bir alandaki resmi, WG kalıbındaki merkez konumunu esas alarak çapraz konumda kopyalar.
- 6- Bir alandaki resmi, WG kalıbındaki merkez konuma göre sağ ve sol yatay olarak tersyüz edilmiş, ön ve arka simetrik olacak biçimde çapraz olarak kopyalar.
- 7- Ok tuşuyla taşınan bir kalıbı sürekli olarak düzenli aralıklarla kopyalar.

**Zorla:** Bir alanın içindeki tüm resimleri kopyalar.

**Üst:** 0 no'lu renk ve temizleme rengi hariç, bir alanın içindeki rengi kopyalar.

**Kopyala:** Orijinal bir resmi kopyalar.

**Yatay kopyala:** Resmi yatay olarak tersyüz eder.

**Dikey kopyala:** Resmi dikey olarak tersyüz eder.

**Alan güncelle:** Alan kopyaladığımız kısma geçerek birden fazla kopyalama gerçekleştirir.

**Akt. Tersine çevir:** Renkleri dönüştürür.

## Araç Çubuğu



**Yeni:** Yeni bir kalıp oluşturmak için kullanılır.

**Sayfa oluştur:** Yeni bir sayfa oluşturmak için kullanılır.

**Aç:** Yeni Grup, Eski Grup (Apparel Total Design biçimi) ve Eski Genel biçimlerinde depolanan dosyayı yükler. Ancak, resim dizinini görüntülemek için dosya adıyla aynı adı taşıyan \*.PID verileri gereklidir.

**Over write:** Önceki kayıtlı dosyanın üzerine yazmak için kullanılır.

**Gönder:** Resmi (\*.DAT) pencerenin içindeki alanda eklenen veri olarak gönderir. Bu işlevin kullanılması için sistemin Internet'e bağlı olması gerekir.

**Geri al:** Yapılan işlemleri geri almak için kullanılır.

**Yinele:** Geri alınmış bir işlemi ileri almak için kullanılır.

**Otomatik:** Otomatik yazılım işlemi gerçekleştirerek orijinal çizimi örme verilerine (örme makinesinde kullanılan veriler) dönüştürür.

**Kontrol:** Denetim verileri, taşıyıcının örme makinesindeki her geçişinde gerekli bilgilerin toplandığı verilerdir. Bu veriler başka verilerle otomatik yazılım işleminin çalıştırılması sonucu oluşturulur (desen verileri, iplik verileri, rapor tekrarı verileri, kalıp geliştirme, mekik pozisyonu). Oluşturulan denetim verileri burada yüklenip düzenlenebilir.

**Knit Adj.:** İlmek uzunluğu, mekik ayarları, rapor ayarları ve örme ayarları gibi F TAPE verilerini oluşturur ve örme makinelerine yükler. Örme makinesi verileri Knit Adj. menüsünden yüklenebilir ve düzenlenebilir.

**Birleşik:** Oluşturulan resmi birleştirir.

**Eşzamanlı:** Kalıpları aynı anda iki pencerede birden kaydırılmasını sağlar.

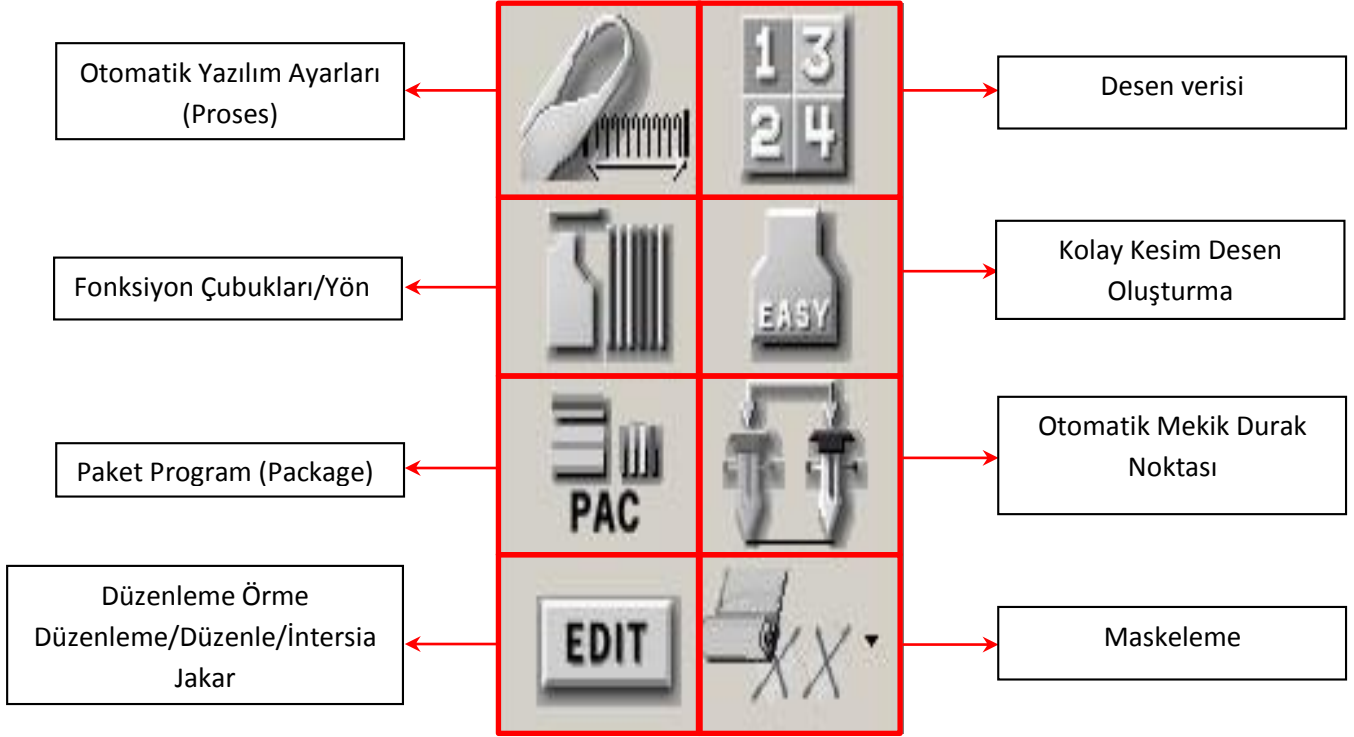
**Sol/Sağ:** Pencerenin merkezini esas alıp deseni simetrik olarak çizer.

**Eşzamanlı Çizim:** Birden fazla orijinal çizimi (en çok 10 tane) aynı anda düzeltebilirsiniz. Tek bir orijinal çizimde veya fonksiyon çubuklarında çizim yaptığınızda, diğer orijinal çizimler de aynı anda yürütülür.

**Pen. Kopyası:** Etkin penceredeki verileri yeni oluşturulan pencereye kopyalar. Pencere kopyalama işlevi gerçekleştirildiğinde, pencere adının sonuna Copy001, 002 vb. ek getirilerek pencere adı da kopyalanır.

**Çıkış:** S paint veya örme boyama menüsünden çıkar.

## Örme İşlem menüsü







## Otomatik Yazılım Ayarları (Proses)

Makine bilgisi

Otomatik Yazılım Ayarları [SVR122-SV]

Yatak Uzunluğu: 120

Makine Türü: SC SV

Makine Gauge: 5 7 10 14 18 6 8 12 16

Kafa seçeneği: Normal Sol tarafta fazla mekik (sağda değil)

Örme Türü: Tüm iğneler Half gauge

Sabit Bilgi: otomatik Kullanıcı İptal

Geri kitleme ilmek / may numarası: Renk numaraları 17, 2

Knit priority (N line N system)

Kullanıcının Giriş Verilerini Kullan

Kısaca Aynı Adı kullan.

Separate transfer: No needle selection range No limit

Örgü sistemi: S2

Use sub routine

Knit transfer different course

Mekik giş tipi: Standart İsrafsız

Mekik Boşluğu: 1.0 İnç

İplik İçeri Eni: 1.0 İnç

SSUPY ile örgü başlama poz: 1.0 İnç

SSUPY ile torba numarası: 4 tur

Tarak alçalma örgüsü: 0 tur

İkinci ayar çeliği kalıbını kullanm

Taşıyıcı Çıkarma İşlemi

2 Panel Örgü: Same system System distribution (R4=8)

Create data for other

Makineyi Değiştir Otomatik Yürüt Ayarla İptal

Seçili makinenin özellikleri

**Normal:** Makinenin standardında kaç mekik varsa

**Sol tarafta fazla mekik (sağda değil):** Fazladan mekik takıldıysa

Makine seçimi yapılır. Çizdiğimiz deseni okutacağımız makine seçilir.

Sayfadaki ayarları kaydeder

İşlem yapmadan çıkış

Bu sayfadaki ayarlar yapıldıktan sonra uygulanacak olan desen seçilir.



## Fonksiyon Çubukları çizme (Option Line)

**Fonksiyon Çubukları Çizme** [X]

Mod

Otomatik (Desen Alanı)

Çubuk (Desen Alanı)

Yön (Yapı Alanı)

Intarsia Modu

Set 1 | Set 2 | Set 3 | Set 4

Hem Drawing

Hem Type

1X1  2X2

2X1  Torba

Sol Kenar

Ön İlmek

Arka İlmek

Last course for tubular knitting

With transfer

Without transfer

D.Jersey

Links Process

Parça düşüne Çizimi

Mekik Durak Noktasını Çiz

Fonksiyon Çubuklarında Basit Çizim

Ayrıntı

Waste Draw

Fire örgü için yapı şekli

T.Jarse

1x1 Yol

D.Jersey

Desen Geliş. Başlangıç İğne No. (0 - 999)

11

Çalıştır İptal

### Mod

**Otomatik:** Fonksiyon çubuklarını ve her kıyas noktasını çizer.

**Çubuk:** Fonksiyon çubuklarını çizer.

**Yön:** R1 çubuğunda ve L1 çubuğunda taşıyıcı yönünü çizer (sağa gitme=6, sola gitme=7). (Paket ana deseni olduğunda, yalnızca L1 çubuğunda çizer.) Yapı deseni üzerinde alanı belirtin.

Otomatik veya Çubuk onay kutusu işaretliyen,

**İntarsia Modu:** Bu onay kutusu işaretliyen fonksiyon çubuklarında R4=5 ve R7=1 belirtimini çizer.

Otomatik onay kutusu işaretliyen,

**Hem Drawing(Lastik seçimi):** Bu onay kutusu işaretliyen lastiği çizer.

**Hem Type(Lastik tipi):** Lastik tipini ayarlar.

**Sol Kenar:** Sol kenar ilmeği için ön ilmeği veya arka ilmeği seçer. Bu menü Lastik tipi için 1x1, 2x1 veya 2x2 seçildiğinde görüntülenir.

**Last course for tubular knitting:** Torba lastik için son sıra. Bu seçenek sadece torba lastik seçili iken aktiftir.

- With transfer, örgü dâhil transfer kodu koyar.
- Without transfer, Transfer komutu koymaz(Torba sonrası transfer etmez).
- D.Jersey, dolu iğne kodu koyar.
- Links Process, örgü iptali dolu iğne kodu koyar.

**Parça düşürme Çizimi:** Bu onay kutusu işaretliyen parçanın son sırasına dolu iğne koduyla parça düşürme sırası çizer.

**Mekik Durak Noktası Çiz:** Desenin kenarlarına mekik durak noktasını koyar.

**Fonksiyon Çubukları Basit Çizim:** Bu onay kutusu işaretliyen fonksiyon çubuklarında temel kodlamaları yapar.

**Waste Draw(Fire örgü):** Parçanın sonuna fire örgüsü ekler.

- T.Jarse, tek plaka örgü
- 1x1 Yol, fitil örgü
- D. Jersey, dolu iğne

**Desen Geliş Başlangıç İğne No.[0-999] :** Başlangıç iğnesinin numarasını ayarlar.



## Otomatik Mekik Durak Noktası Çizme

### Mod

**Denetle:** Desenin belirli bir alanında aynı geçişte tek sayılı otomatik mekik durak noktası (renk no. 13) olup olmadığını denetler.

**Ayarla (Tüm Geçişler):** Otomatik mekik durak noktasını örgü olan tüm desen sıralarına işler.

**Ayar (Devam):** Otomatik mekik durak noktasını çizim deseninin yalnızca genişliği değişen sıralarına işler. Sabit enleri işlemez.

**Tüm Çizgileri Ayarla (Örme İptali Dâhil):** Otomatik mekik durak noktasını çizim deseninin tüm sıralarına işler. Bu, yalnızca makine türü FIRST veya SWG-X seçildiğinde görüntülenir.

Otomatik mekik durak noktası örme iptal çizgisinde çizildiğinde, örme iptal çizgisinde LP kenar çıktısı alınabilir.

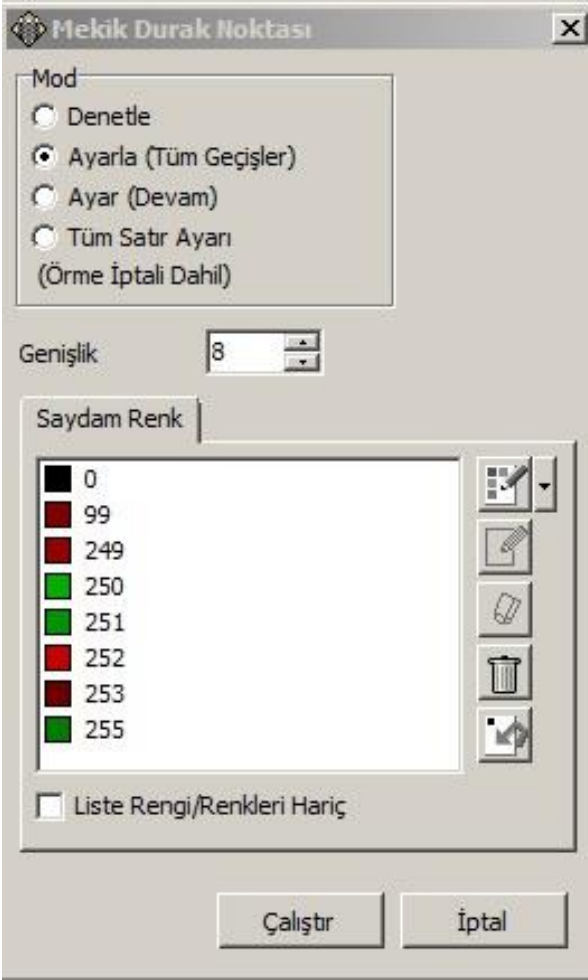
### Genişlik

Burada belirtilen değerden daha dar genişliklerde otomatik mekik durak noktası işlemez.

### Saydam Renk

Burada belirtilen renkli parçalarda mekik durak noktasını sık kullanılan renk no. 0 ile çizer. Varsayılan değer olarak renk no. 255, 253, 252, 251, 249, 99 ve 0 ayarlanmıştır.

**Liste Rengi/Renkleri Hariç:** Bu kutucuk işaretliyse Saydam Renk de belirtilmiş renkler harici olan renklere mekik durak noktası koyar.



Geçirgen rengi belirtir.

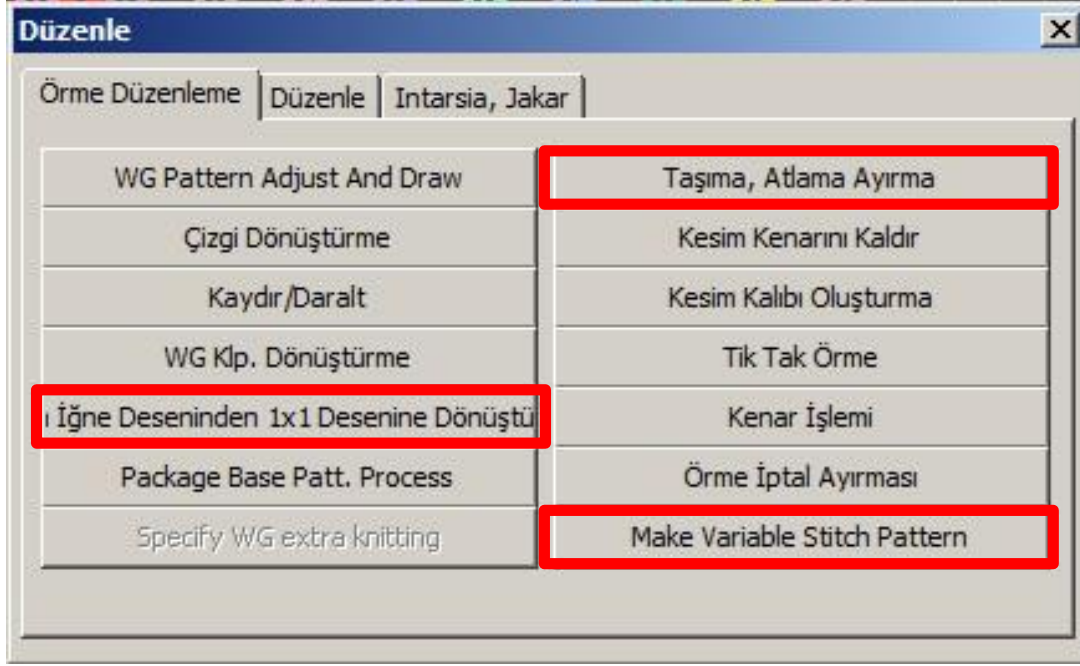
Belirtilen geçirgen rengi iptal eder.

Tüm geçirgen renkleri iptal eder.

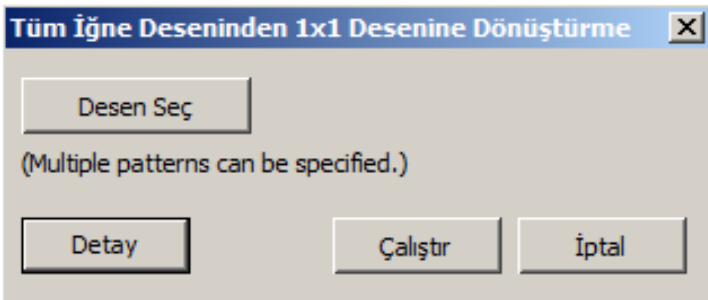
Varsayılan değeri ayarlar.



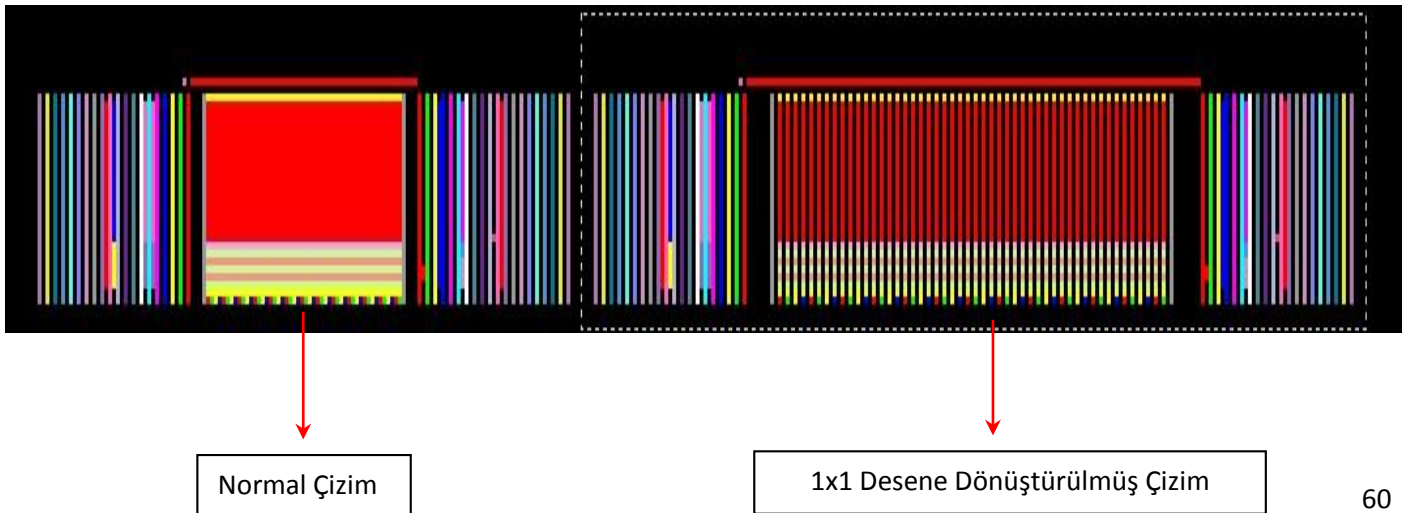
### Örme Düzenleme



**TÜM İĞNE DESENİNDEN 1X1 DESENİNE DÖNÜŞTÜRME:** Bu menüde 1x1 iğne desenine dönüştürme işlemini yapıyoruz. Bir dolu bir boş örme tekniğiyle ördüreceğimiz desenleri buradan dönüştürebiliyoruz.



İlk önce 1x1 desenine dönüştürecekimiz desenimizi kopyalıyoruz. Yandaki menüdeki Desen Seç kısmına tıklıyoruz. Kopyaladığımız desenimizi alana alıyoruz, çalıştır düğmesine basıyoruz.



**TAŞIMA, ATLAMA, AYIRMA:** İlmek taşıma için renk numaralarını veya örme çizgisindeki atlama çizimini örme iptal çizgisine ayırma işlevidir.

**Saç örgü:** 4, 14, 5, 15 Kodlarının altlarına (1x1, 2x1, 2x2, 3x1, 3x2 veya 3x3 saç örgü) gölgeleme (Rahatlatma) yapmak için kullanılır. Gölgeleme yapacağımız kodun altına yan tarafındaki kutucuğa seçtiğimiz renk kodunu uygular.

**Önde Arkada saç:** Yürütme kodların gölgeleme (Rahatlatma) yapmak için kullanılır. Kullanım şekli **Saç Örgü** ile aynıdır.

**Ayrı Renk Ekleme:** Saç, reglan ve yürütme kodları haricindeki transfer renk kodlarına gölgeleme (Rahatlatma) yapmak için kullanılır.

**Hariç Renkler:** Örgü iptaline alınmasını istemediğimiz transfer renk kodlarını burada belirtiriz.

**Option Line:** Örgü iptaline aldığımız sıralarda fonksiyon çubuklarına düzenlemeler yapılır.



**Taşıma, Atlama Ayırma**

Saç örgü | Önde Arkada saç | Ayrı Renk Ekleme | Hariç renkler | Option Line

Çalıştır

İptal

Desen Alanı Belirle

İşlen Alanı Belirle

Kalip alanını ayarlayınız (Yardımcı)

1X1

1X1 Durumunda Gölgelemdir

Ön Beden Arka Beden  Ayrıntı

4,14 -> [ ] [ ]

5,15 -> [ ] [ ]

2X1,2X2

1X1 Durumunda Gölgelemdir

Ön Beden Arka Beden  Ayrıntı

4,14 -> [ ] [ ]

5,15 -> [116] [116]

3X1,3X2,3X3

1X1 Durumunda Gölgelemdir

Ön Beden Arka Beden  Ayrıntı

4,14 -> [ ] [ ]

5,15 -> [116] [116]

Ayırma koşulları:

Hızlı örgü (Verimlilik öncelikli)

Kolaylaştırılmış Örgü (Örgü öncelikli)

Ayırmadan hemen sonra

Sonraki örgüden önce

Aynı çizgi prosesi.

Kolaylaştırılmış örgü işlemi:

Aktar.

Prosesleme Kodu:

Aktar.

Atlama

Renk ekleme

Links kodlarını giz:

Links Kod 99

Varsayılan

Yapılan. Yükle

Yapılan. Kaydet

### Ayırma koşulları

**Hızlı Örgü (Verimlilik öncelikli):** Transfer kodlarını örgü iptaline taşır(WG örgülerde).

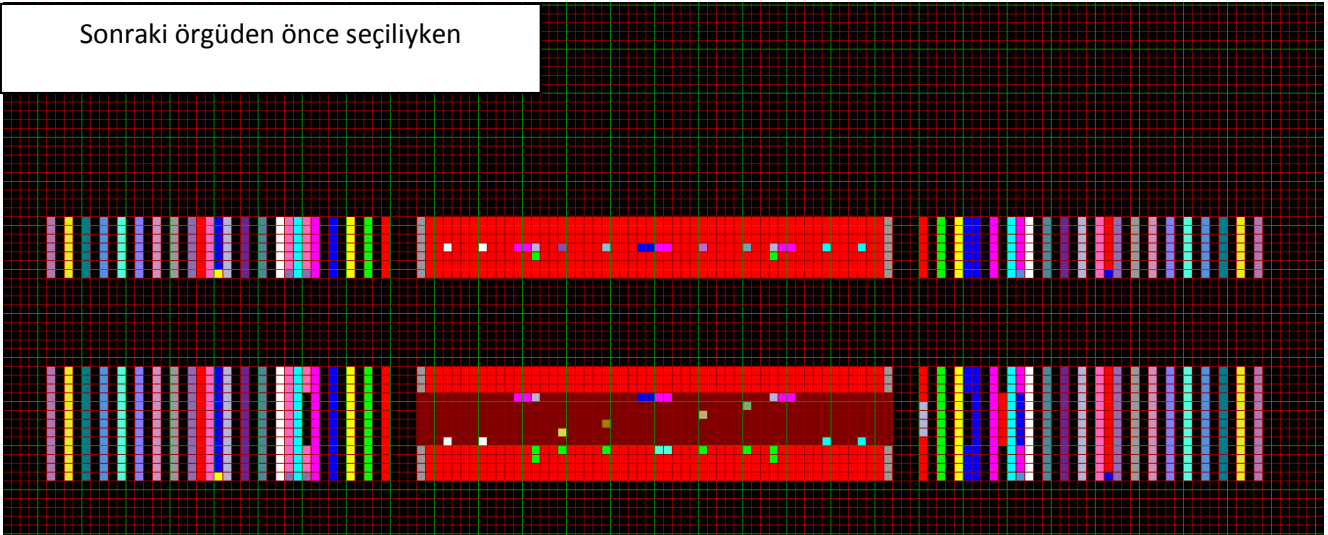
**Kolaylaştırılmış Örgü (Örgü öncelikli):** Aynı sırada bulunan transfer kodlarını örgü iptaline taşır, hepsini ayrı sıralarda yapar(WG örgülerde).

**Ayırmadan hemen sonra:** Transfer kodlarını hemen üzerindeki sıraya alır ve örgü iptaline taşır(WG örgülerde).

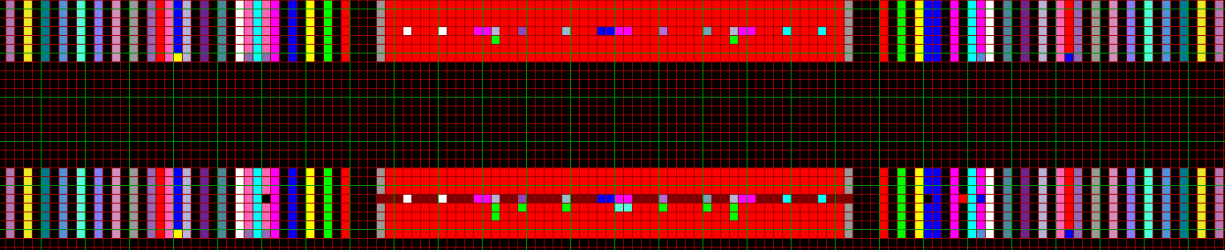
**Sonraki örgüden önce:** Transfer kodlarını örgü iptaline alır. Önce reglan kodlarını ayrı sırada jakar büyüklüğüne göre küçükten büyüğe doğru ayırır sonra saç ve yürütmeleri aynı sırada olmak üzere yapar.

**Aynı çizgi prosesi:** Transfer kodlarını aynı sıraya ekler ve örgü iptaline taşır.

Sonraki örgüden önce seçiliyken



Aynı çizgi prosesi seçiliyken



### Prosesleme kodu

**Aktar.:** Reglan kodlarını ayırma işlemidir. (örnek 6, 7, 8, 9, 61, 71, 62, 72, 63, 73, 81, 91, 82, 92, 83, 93 vs.)

**Atlama:** Saç ve yürütme kodlarını ayırma işlemidir. (örnek 4, 5, 14, 15, 10, 100)

**Renk ekleme:** Reglan, saç ve yürütme dışındaki transfer kodlarını örgü iptaline ayırma işlemidir.


### Links Kodlarını Çiz

**Links Kod 99:** Ayırma işlemini yaptığı sıraya 99 kodunu koyar.

**MAKE VARIABLE STITCH PATTERN:** Aynı sırada farklı ayar uygulama

İlk önce **Make variable stitch pattern (Değişken ayar farkı)** uygulamak istediğimiz deseni kopyalıyoruz.

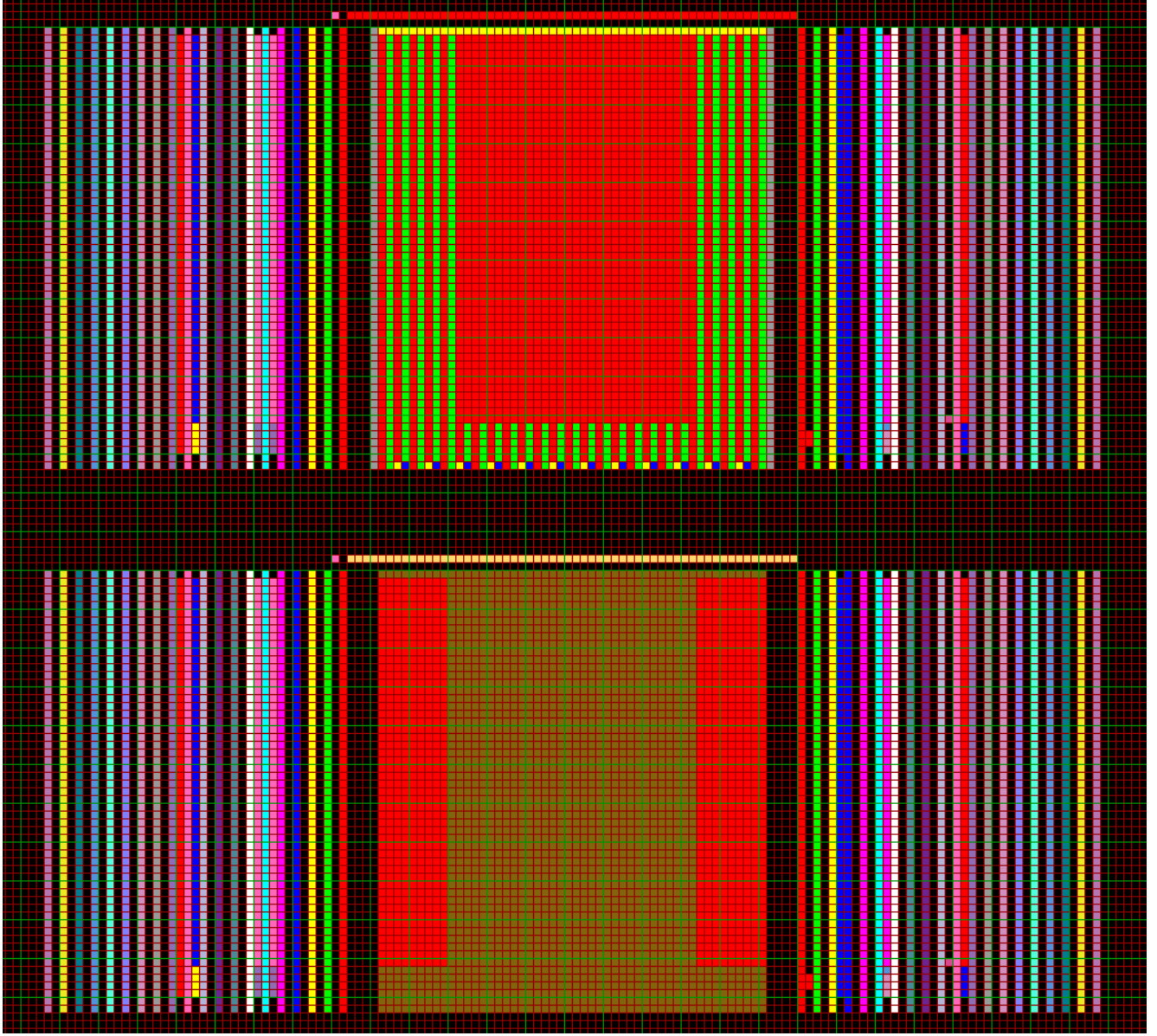
Sonra menü içindeki **Deseni Seç** kısmından kopyaladığımız deseni seçiyoruz sonrasında **Çalıştır**'a tıklıyoruz, sonrasında aşağıdaki örnek gibi kopyalayıp **Desen Seç**'ten seçtiğimiz desen otomatik olarak 100 no'lu renk ile boyanıyor.

**Apply Course:**  tuşuna tıklayarak standart değerde tutulmalı

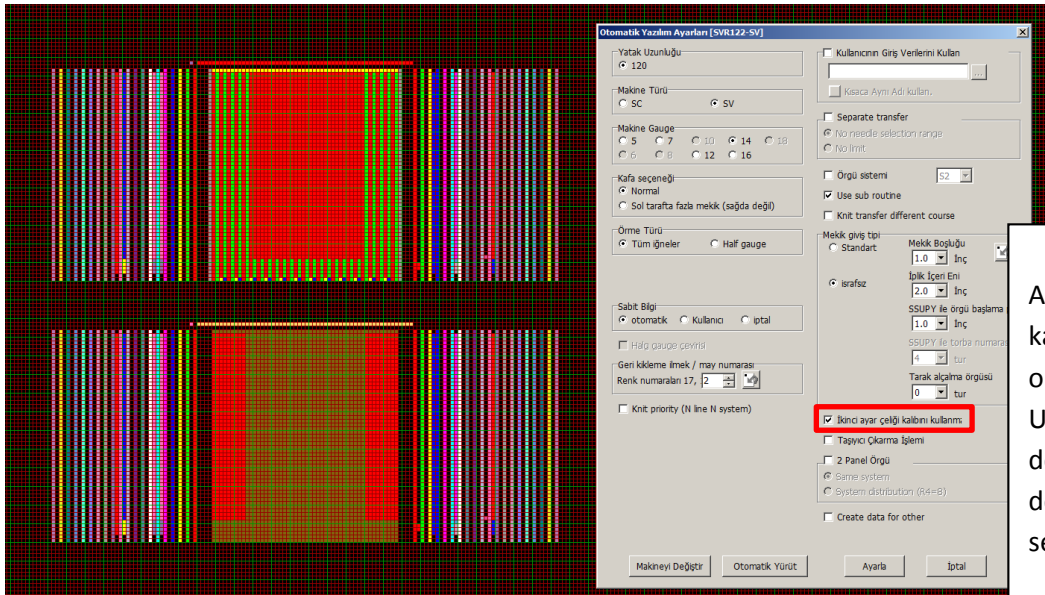
Apply Course 30 (0-50)

Yeni pencere yükler.

**Yeni pencere yükler:** Bu kutucuk işaretli olursa seçtiğiniz deseni yeni sayfada açar

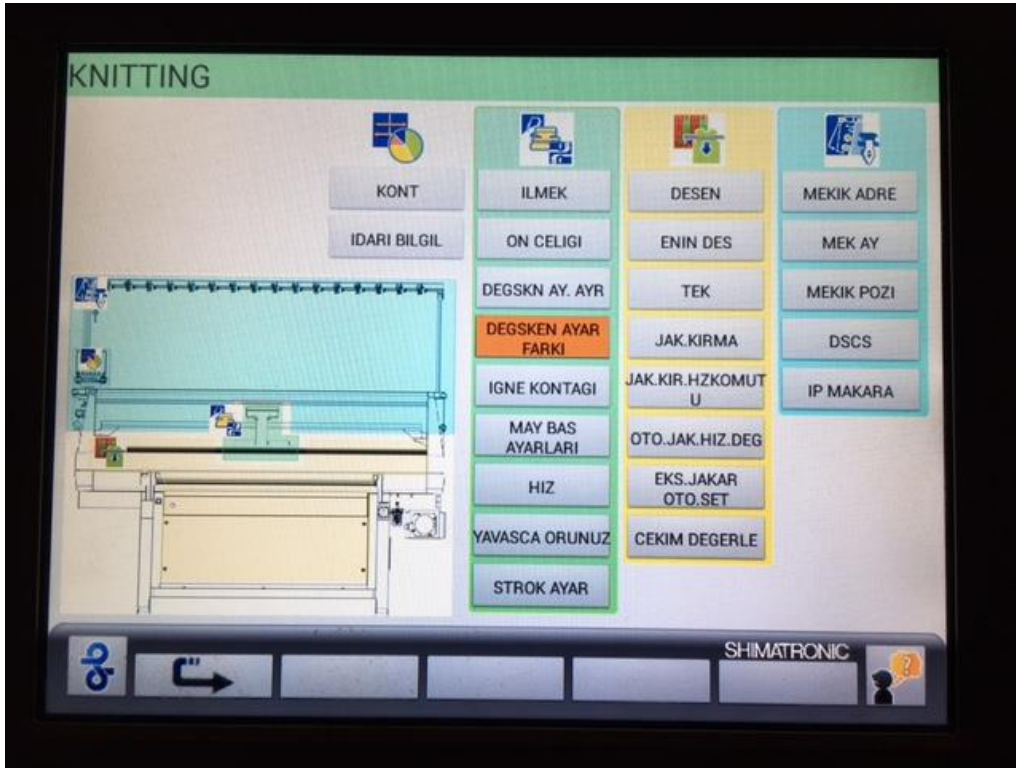


**Make variable stitch pattern (Değişken ayar farkı)** olarak belirttiğimiz desende örnek görüldüğü gibi 1 no'lu renk (kırmızı renk) ile değişikken ayar farkının uygulanacağı kısmı belirtiyoruz.

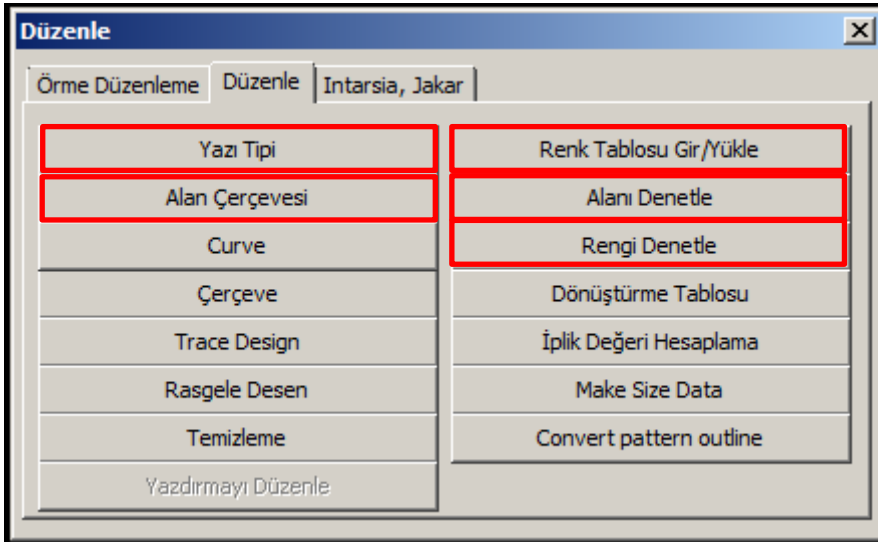


Bilgisayarda Otomatik Yazılım Ayarları(Proses) kısmında ikinci ayar çeliği kalıbını kullanım kutucuğu işaretli olmalıdır. Deseni makineye okutmak için USB/NETWORK'e atarken hem normal desenimizi hem de 100 no'lu renge dönüştürdüğümüz deseni bizden seçmemizi isteyecektir.

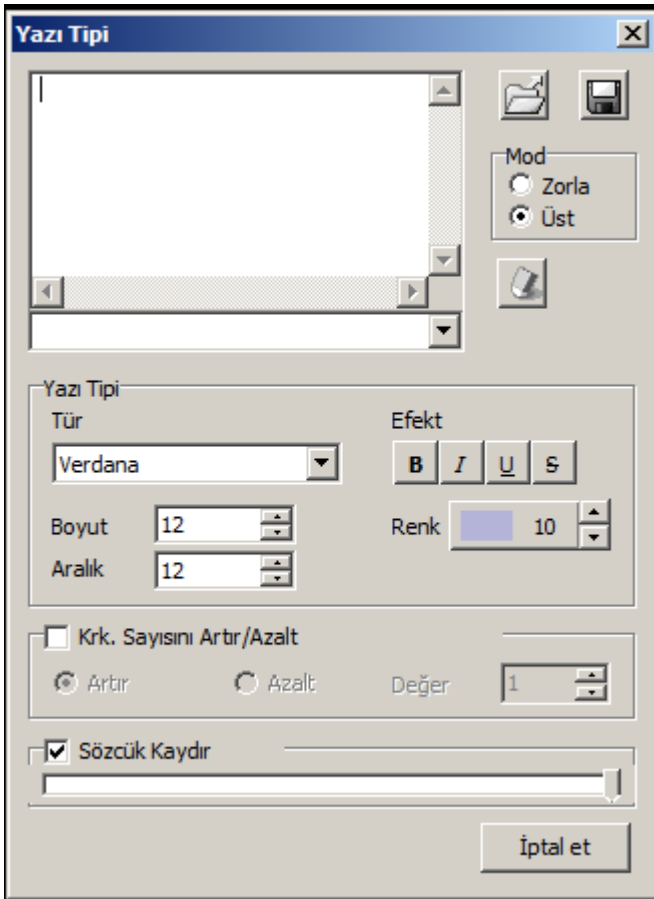
Desenimizi makinaya okuttuktan sonra makine üzerinde KNITTING-DEGSKEN AYAR FARKI sayfalarına girerek ( + ) veya ( - ) değerler girerek Make Variable Stittch Pattern(Değişken Ayar Farkı) de belirttiğimiz kısma ayar uygulayabiliriz.







**YAZI TİPİ:** Karakterleri, sayıları ve işaretleri ekranda çizer.



**Yazı Tipi:**

**Tür:** Yazı tipini belirler.

**Boyut:** Yazı tipi boyutunu belirler.

**Aralık:** Yeni bir paragrafa başlandığında çizgiler arasındaki aralığı belirler.

**Efekt:**

**B:** Yazı tipini kalın yazı tipi haline getirir.

**I:** Yazı tipini italik yazı tipi haline getirir.

**U:** Yazı tipini altı çizili yazı tipi haline getirir.

**S:** Yazı tipinin merkez çizgisini belirler.

**Renk:** Yazı tipinin rengini belirler.

**Karakter Sayısını Artır/Azalt:** Sözcük bir rakamla sona eriyorsa etkin olur.

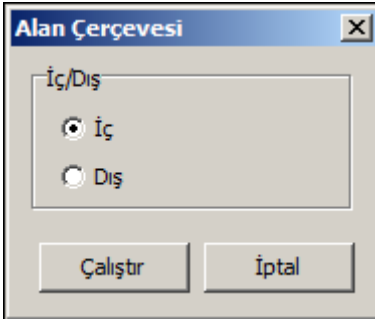
**Artır:** Değeri artırır.

**Azalt:** Değeri azaltır.

**Değer:** Artırılan ve azaltılan değeri girer.

**Sözcük Kaydır:** Karakterin yapıştırma genişliğini değiştirir.

ALAN ÇERÇEVESİ: Belirlenen alanın içinde veya dışında geçerli çizgi rengiyle çizim yapar.

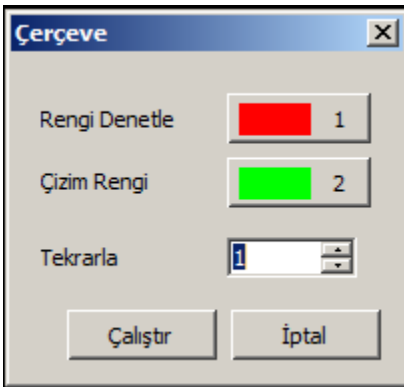


**İç/Dış:**

**İç:** Belirlenen alanın içinde geçerli çizgi rengiyle çizim yapar.

**Dış:** Belirlenen alanın dışında geçerli çizgi rengiyle çizim yapar.

ÇERÇEVE: Belirlenen rengin içinde ana hattı başka bir çizgi rengiyle gerçekleştirir.

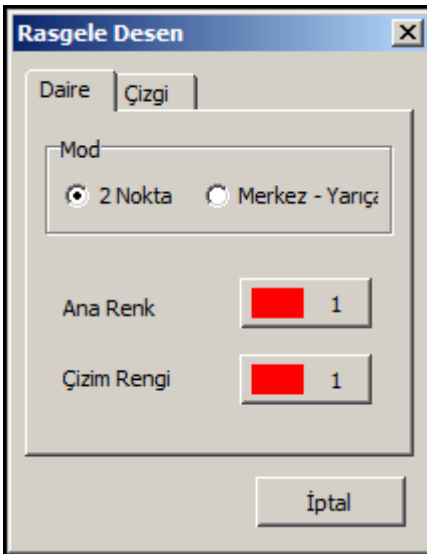


**Rengi Denetle:** Ana hattı oluşturan resmin rengini girer.

**Çizim Rengi:** Ana hattın rengini girer.

**Tekrarla:** Ana hattın genişliğini girer.

RASTGELE DESEN: Belirli bir alan içerisinde belirlenen renkle rasgele çizim yapar.



**Daire:**

**2 Nokta:** İki nokta belirleyerek belirtilen bir çap yardımıyla çizilen dairenin içinde Çizim Rengi için yapılan renk ayarıyla rasgele çizim yapar.

**Merkez – Yarıçap:** Dairenin merkez ve yarıçapını belirleyerek çizilen dairenin içinde Çizim Rengi için yapılan renk ayarıyla rasgele çizim yapar.

**Ana Renk:** Rasgele çizmek için taban rengini belirler.

**Çizim Rengi:** Çizim rengini belirler.

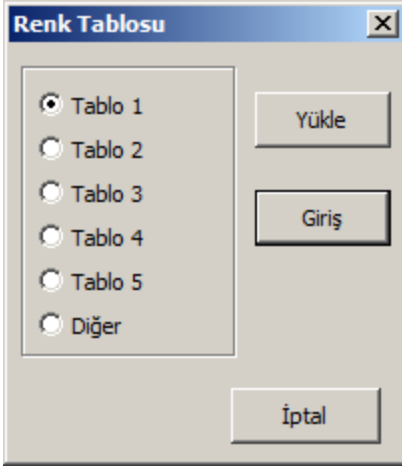
**Çizgi:**

**2 Nokta:** Belirlenen iki nokta arasındaki aralık içerisinde Çizim Rengi için yapılan renk ayarıyla rasgele çizim yapar.

**Ana Renk:** Rasgele çizmek için taban rengini belirler.

**Çizim Rengi:** Çizim rengini belirler.

RENK TABLOSU GİR/YÜKLE: 0 ile 255 no. arasındaki renklerin renk verileri "Renk Tablosu" içinde yer alır.



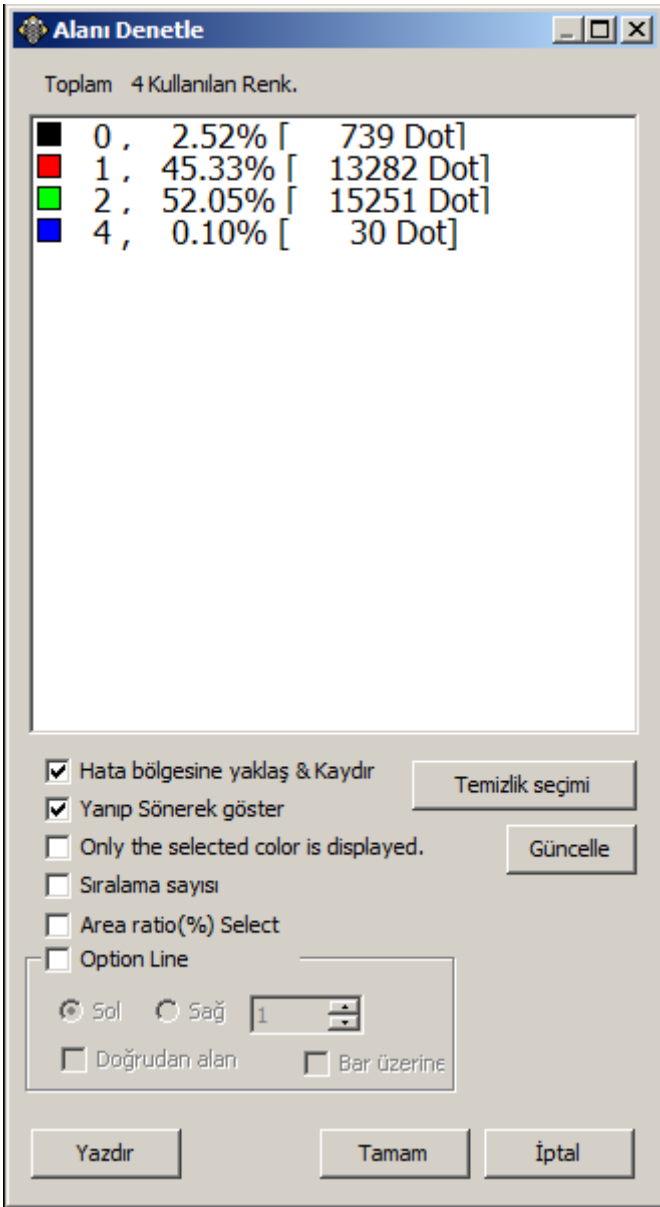
**Tablo 1-5:** 1 – 5 arasındaki tabloları yükler veya kaydeder.

**Diğer:** Sizin adlandırdığınız tabloları yükler veya kaydeder.

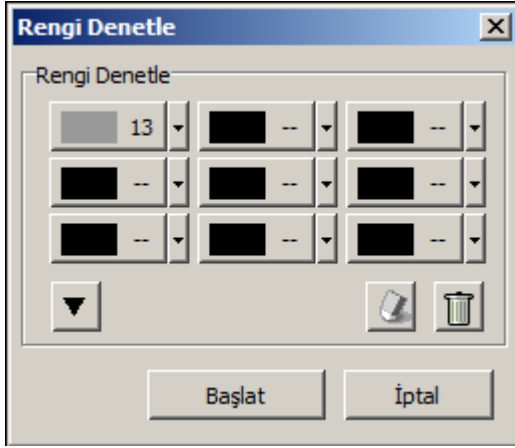
**Yükle:** Renk tablosunu yükler.

**Giriş:** Renk tablosunu kaydeder.

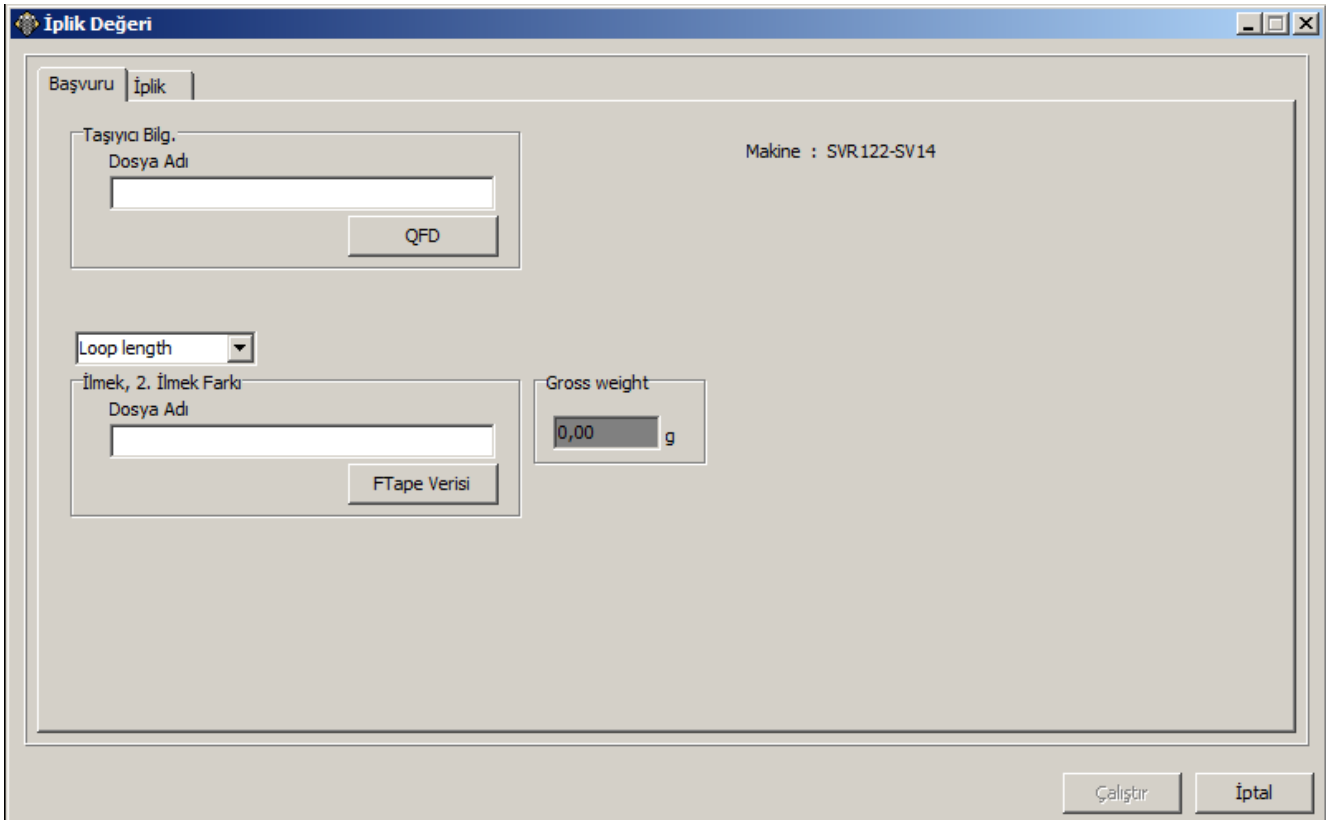
ALANI DENETLE: Alanda kullanılan renk numarasının nokta sayısını ve kullanım oranını (%) görüntüler.



**RENGİ DENETLE:** Sadece belirlenen renk numaralarını görüntüler. Aşağı oka tıklatıldığında, alanda çizim için kullanılan renklerin numaralarını görüntüler. İmleçle işaretlenecek renk numaralarını seçebilirsiniz.



**İPLİK DEĞERİ HESAPLAMA:** Orijinal çizime, ilmek uzunluğuna vb. göre iplik tutarını hesaplar.



**Başvuru:**

**Taşıyıcı Bilg:**

Dosya Adı: .QFD verileri girilir.(başlangıç taşıyıcısı ayarı verileri)

**İlmeğin 2. İlmeğin Farkı:**

Dosya Adı: .999 verileri (ilmeğin uzunluğu verileri ve iki ilmeğin arasındaki mesafe dâhil) girilir.

**İplik:** Bu kısımda ise iplik numaraları girilerek çalıştırma basılır.



**İplik Değeri**

Başvuru İplik

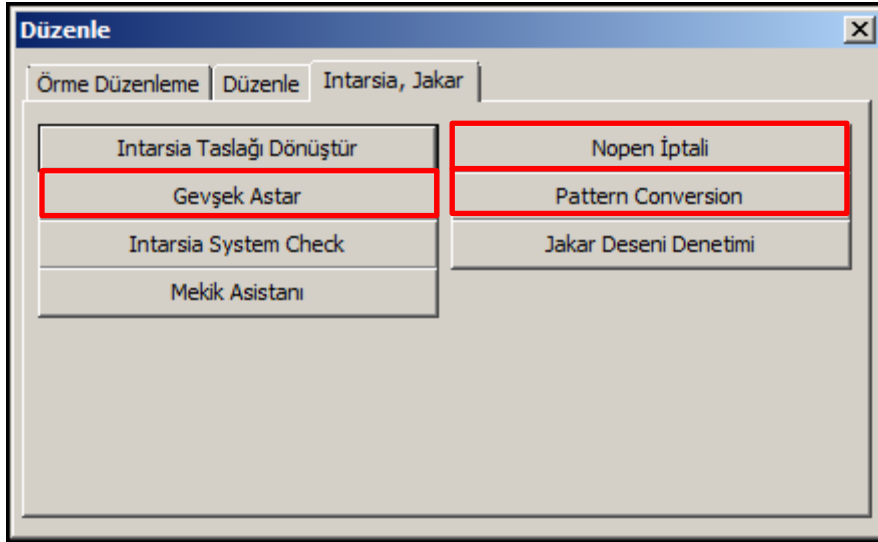
Sol Taşıyıcı					Sağ Taşıyıcı				
No. waste	Color	Tür	yarn count	ends	No. waste	Color	Tür	yarn count	ends
7			/	x	7			/	x
6			/	x	6			/	x
5			/	x	5			/	x
4	A	Metrik Ölçü	2,00 / 30,00	x 2	4			/	x
3			/	x	3			/	x
2			/	x	2			/	x
1	A	Metrik Ölçü	2,00 / 30,00	x 2	1			/	x

ALL

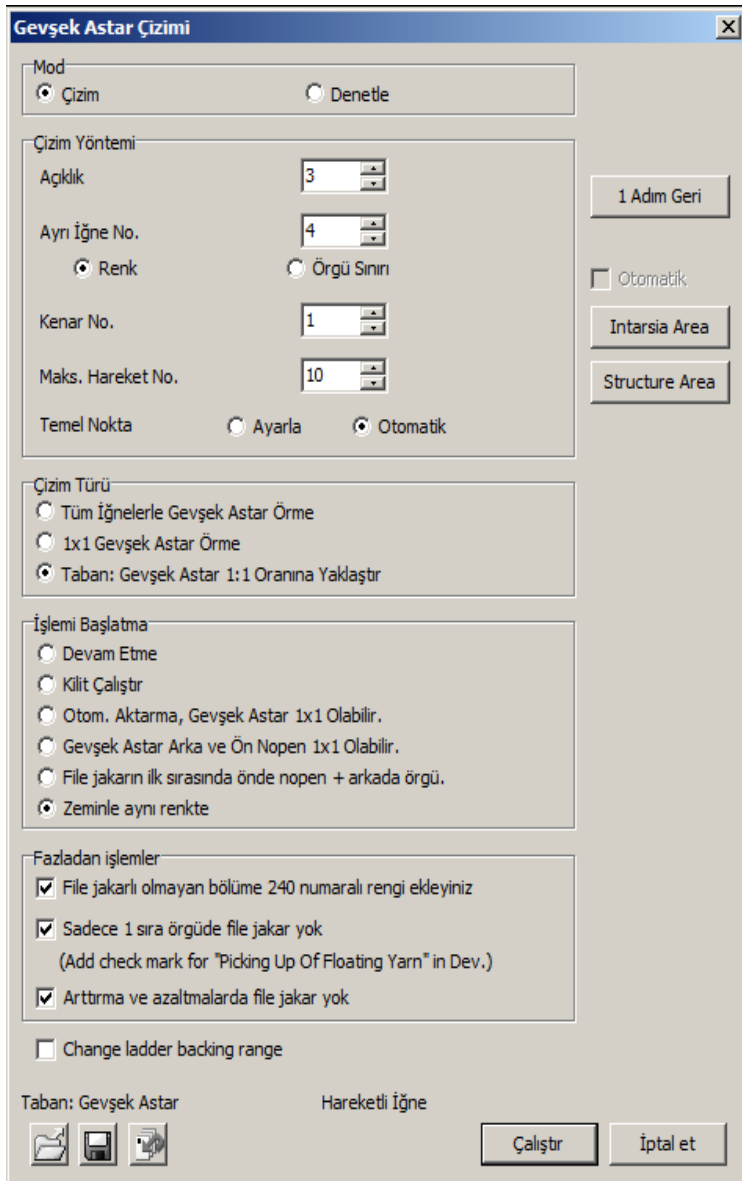
<< İplik Değeri Hesaplama >>

Taşıyıcı Numarasına Göre İplik Değeri						
Taşıyıcı no.	4	ColorA	Uzunluk	626.114m	Ağırlık	83.48g
Yarn amount for each color						
Toplam İplik Değeri			Uzunluk	626.114m	Ağırlık	83.48g
ColorA			Uzunluk	626.114m	Ağırlık	83.48g 100.00%
Yarn amount in each color						
ColorA			Uzunluk	626.114m	Ağırlık	83.48g
Taşıyıcı no.	4		Uzunluk	626.114m	Ağırlık	83.48g 100.00%

Kaydet Çalıştır İptal



**GEVŞEK ASTAR:** İntersia desenli jakar renkli orijinal çizimin gevşek astar çizimini gerçekleştirir. Gevşek astar çizimini gerçekleştirmek için desendeki R4=5, R7=1, 3 veya 4 fonksiyon çubuklarını belirleyip ardından transferli desen üzerinde bir alan belirler.



## Mod

**Çizim:** İntersia Jakar çizimi yapar.

**Denetle:** Jakar bölümünün hareketli iğnedeki (eksiltme) sayısı ve gevşek astar ile çizilen desenin taban bölümü ilmek sayısı (ön ilmek) ve gevşek astar bölümünün (arka ilmek) oranını denetler.

## Çizim Yöntemi

**Açıklık:** Jakar olacak bölümün arka örgüsündeki iğne aralığını belirler. Girilen değer aralığı arkadaki örgüde örülen iğneler arasındaki boşluk iğne sayısı belirler. Girilen değer 0 olursa torba jakar gerçekleştirir.

**Aynı iğne No.:** Buraya girilen değerden daha dar olan parçada jakar çizimi yapılmaz.

**Kenar No.:** Jakar olacak bölümün arka örgüsü kenarda kaçınıcı iğneden başlayacağını belirler.

**Maks. Hareket No.:** Gevşek astar çizimi yapılırken eksilme sayısı buraya girilen değerden büyükse hata oluşur.

**NOPEN İPTALİ:** intersia renk kullanan desendeki renkler arasındaki bağlantıda nopen iptal çizimini otomatik olarak yapar.

Bu işlevi gerçekleştirmek için desen üzerinde "**transferli desen**" alanın belirleyin.

Bu işlev seçenek R4=5 fonksiyon çubuklarındaki nopen iptal rengine dönüşüm işlemini yapar.

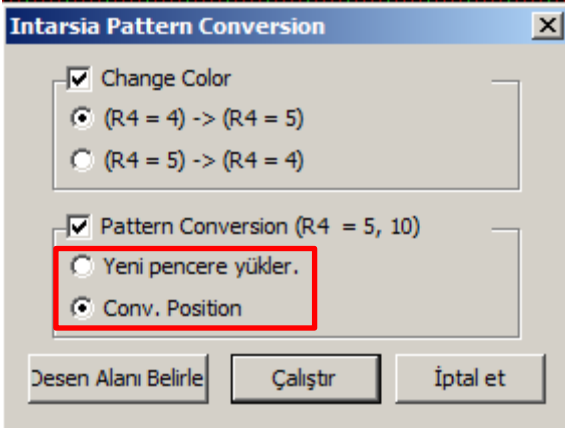
Bu işlem intersia renkleriyle çizgi yönü arasındaki bağlantıyı bir ilmek artıran bölümde çalışır.

Yukarıda ayarlanan renkler arasındaki bağlantı bölümü aşağıdaki tablo kullanılarak değerlendirilir.

Bağlantının Değerlendirilmesi				
	Sol Ön	Değerlendirme	Sağ Ön	Değerlendirme
1 Geçiş Üst Sağ	Nopen İptali Yok	A	Nopen İptali Yok	A
	Ön Nopen İptali	C	Ön Nopen İptali	C
	Arka Nopen İptali	AA	Arka Nopen İptali	C
1 Geçiş Üst Sol	Nopen İptali Yok	AA	Nopen İptali Yok	A
	Ön Nopen İptali	AA	Ön Nopen İptali	C
	Arka Nopen İptali	C	Arka Nopen İptali	A
2 Geçiş Üst Sağ	Nopen İptali Yok	AA	Nopen İptali Yok	AA
	Ön Nopen İptali	A	Ön Nopen İptali	C
	Arka Nopen İptali	AA	Arka Nopen İptali	A
2 Geçiş Üst Sol	Nopen İptali Yok	AA	Nopen İptali Yok	A
	Ön Nopen İptali	AA	Ön Nopen İptali	B
	Arka Nopen İptali	A	Arka Nopen İptali	A
Düz	Nopen İptali Yok	A(FIRST) B (SES)	Nopen İptali Yok	A(FIRST) B (SES)
	Ön Nopen İptali	B (FIRST) AA (SES)	Ön Nopen İptali	B (FIRST) A (SES)
	Arka Nopen İptali	A	Arka Nopen İptali	C (FIRST)

Değerlendirme AA (çok güzel), A (güzel), B (normal), C (yeterince güzel değil)

**PATTERN CONVERSION:** İntersia, Jakar veya İntersia Jakar (Gevşek Astar) olarak hazırladığımız deseni Yapı Desenini (Structure) otomatik olarak oluşturmaya yarar. Desenimiz İntersia, İntersia Jakar veya Jakar Renk Kodlarıyla hazırlanmış olması gerekir (Renk kodları aşağıdaki tablolarda belirtilmiştir.) Bunu yapabilmek için gerekli fonksiyon çubuklarında uygun kodlamaları yapmamız gerekir. (R4-R7 İntersia veya İntersia Jakar için, L8 Jakar için)

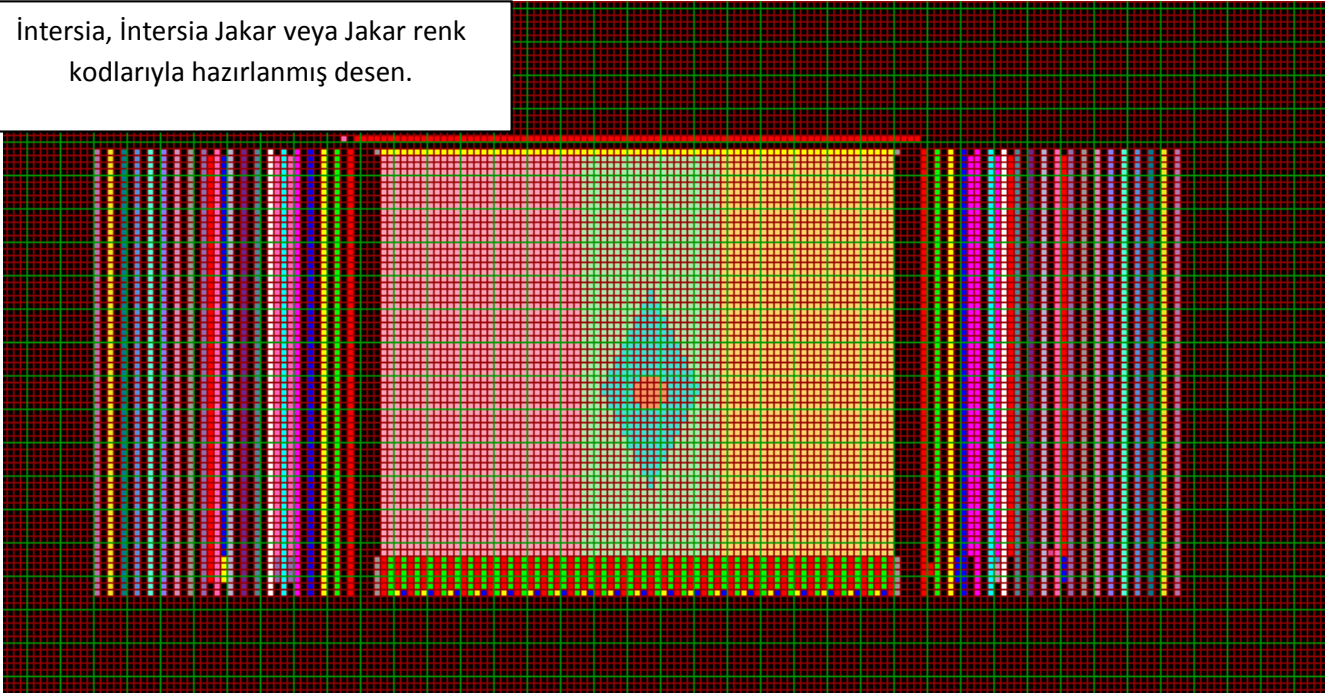


**Yeni pencere yükler.:** Dönüştürülen deseni yeni pencerede açar.

**Conv. Position:** Dönüştürülen desen kalemimizin ucundaki imlece yapışır, nereye tıklarsak orada dönüştürür.

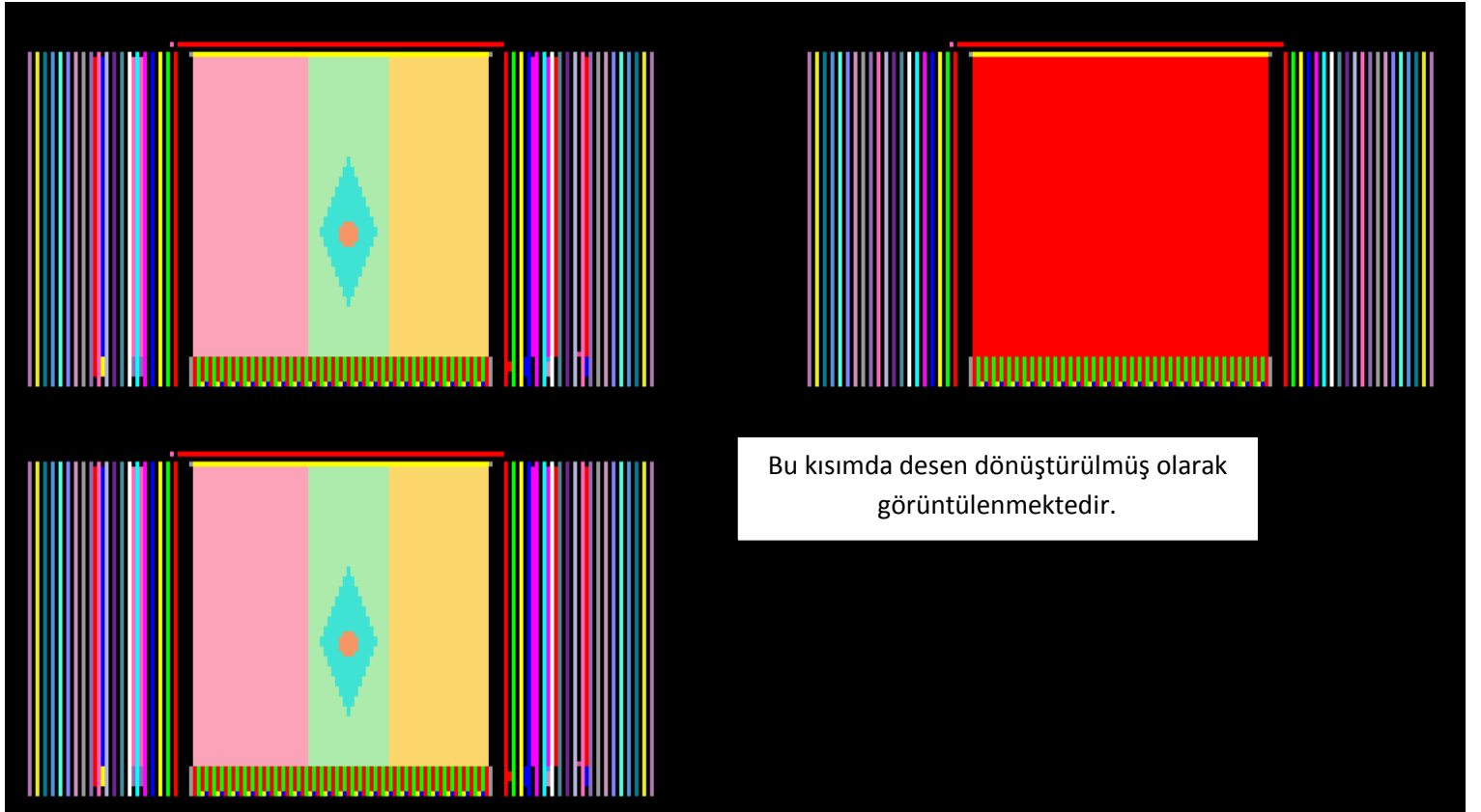
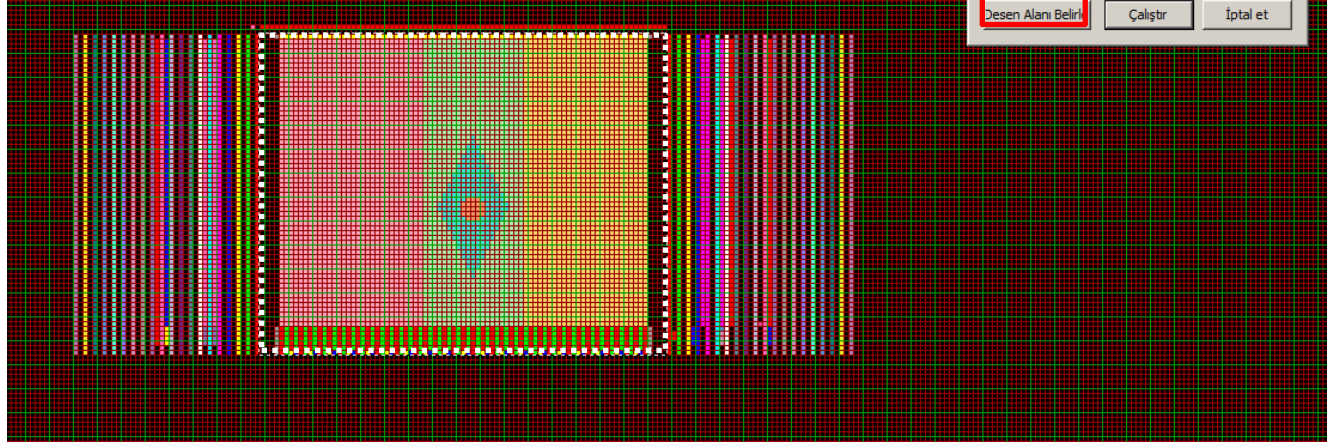
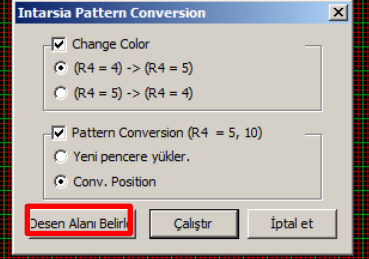
Aşağıdaki örnekte İntersia Jakar dönüştürme işlemi yapılmıştır.

İntersia, İntersia Jakar veya Jakar renk kodlarıyla hazırlanmış desen.





İntersia, İntersia Jakar veya Jakar renk kodlarıyla hazırlamış olduğumuz desenimizi, **İntersia Pattern Conversion** menüsünden **Desen Alanı Belirleye** tıklayarak belirtiyoruz.



İntersia Renk No. Listesi (fonksiyon çubukları R4=5 belirlendiğinde)

ÖN ÖRGÜ	ARKA ÖRGÜ	ÖN ÖRGÜ+NOPEN İPTALİ	ARKA ÖRGÜ+NOPEN İPTALİ	ÖN NOPEN	ARKA NOPEN	ÖN-ARKA NOPEN	EKSİLTME
101	111	121	131	161	171	141	99
102	112	122	132	162	172	142	
103	113	123	133	163	173	143	
104	114	124	134	164	174	144	
105	115	125	135	165	175	145	
106	116	126	136	166	176	146	

(İntersia jakar gevşek astar rengi)

(İntersia jakar rengi)

İÇERİK	RENK NO.
Taban Gevşek Astar	1
201 Renk Numaralı Gevşek Astar	2
202 Renk Numaralı Gevşek Astar	4
203 Renk Numaralı Gevşek Astar	8
204 Renk Numaralı Gevşek Astar	16
205 Renk Numaralı Gevşek Astar	32
206 Renk Numaralı Gevşek Astar	64
Eksiltme Rengi Gevşek Astar	240

	İNTERSİA JAKAR RENKLERİ
Gevşek Astar Olabilecek Renkler	201
	202
	203
	204
	205
	206
Gevşek Astar Olamayacak Renkler	207
	208
	209
	151
	152
	153



## Maskeleme

Bu işlevi, **[Maske Rengi]** ile belirlenen renklerin üzerine çizim yapılmaması için kullanılır.

Maske rengini kaydetme

Simgenin sağ tarafındaki aşağı ok kısmına tıkklatıldığında Renk Maskeleme Ayarı düğmesi belirir buna tıkklatıldığında aşağıdaki açılan menü görüntülenir.

Renk Maskeleme Ayarı



**(Ekle)** : [Maske Rengi] olarak ayarlanacak renk numarası sayısal tuş takımı kullanılarak girilir.



**(Sil)** : Seçilen [Maske Rengi]'ni siler.



**Temizle** : [Maske Rengi] listesindeki tüm girişleri siler.



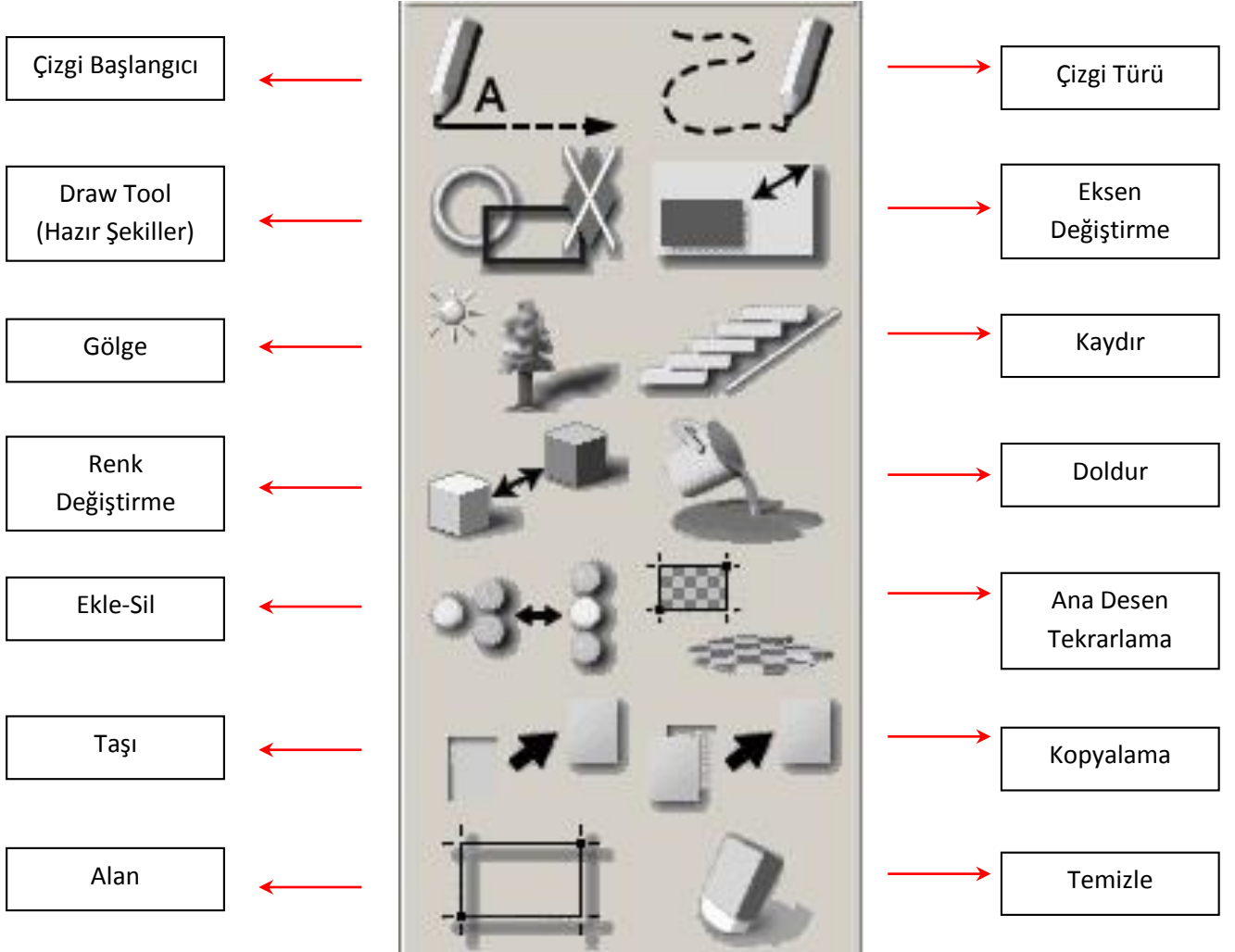
**Standart Değerler** : [Maske Rengi] listesine yalnızca 0'nolu renk olur.

**Liste Rengi/Renkleri Hariç**: Bu onay kutusu işaretliyken belirtilen renk dışındaki renkler [Maske Rengi] olur.

**Ayarla**: Yukarıda gösterilen her işlemten sonra bu düğme tıkklatıldığında ayarlar kaydedilir.

## Çizim Menüsü

Bu menüde resim kopyalama, taşıma ve diğer işlemler yer almaktadır. Burada genellikle desen oluşturma araçları bulunmaktadır.







## Çizgi Başlangıcı



Geçerli çizgi rengi ve kalınlığı kullanarak çizgi çizer.

Çizgi çizme:

1. Çizginin başlangıç noktasını belirleyin.

2.  simgesini seçin. (Görüntü  olarak değiştirilir.)

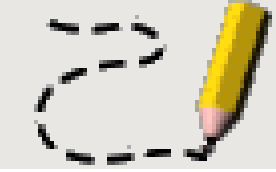
3. Geçici çizgi imleç konumunda görüntülenir.

4. Sonraki noktayı belirleyin.

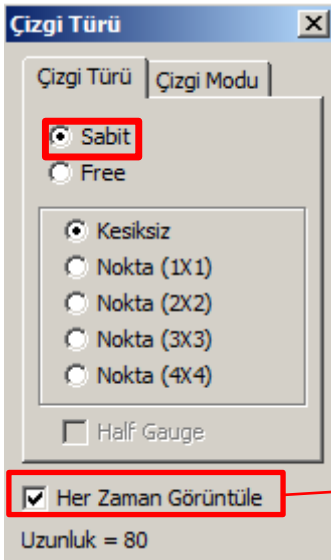
5. Geçici çizgi imleç konumunda görüntülenir.

6. Çizgiyi tamamlamak için  simgesini yeniden seçin.

## Çizgi Türü



Çizgi türünü seçer.



### Sabit

**Sabit:** Sabit açılı (0, 30, 45, 60 veya 90) çizgi çizer.

**Kesiksiz:** Kesiksiz çizgi çizer.

**Nokta (1x1, 2x2, 3x3, 4x4) :** Seçili türde noktalı çizgi çizer.

**Half Gauge:** Kesiksiz seçili değilken aktif olur yazılı değeri iki katına çıkartarak çizim yapar.

Burası işaretliken çizim menüsü sürekli ekranda gözükür.



**Free:** Belirtilen dot sayısı ve boşluklarda çizgi çizer.

**Piksel:** Çizilecek Dot sayısı

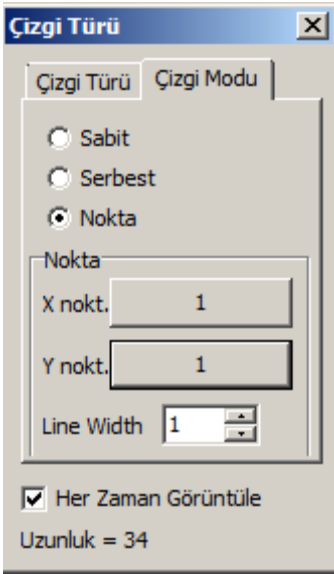
**Space:** Her Dot arasında bırakılacak boşluk

**Half Gauge:** Piksel/Space kısmından belirttiğimiz her değeri iki katına çıkartarak çizim yapar.

Burası işaretliken çizim menüsü sürekli ekranda gözüktür.

### Çizgi Modu

Çizgi modunu seçer.

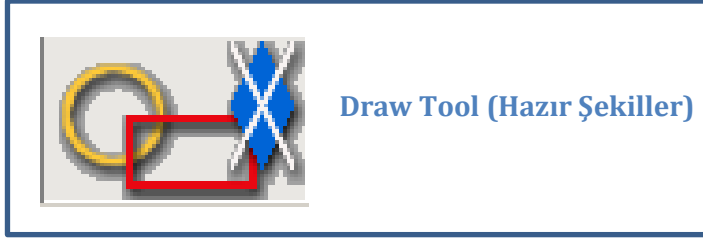


**Sabit:** Sabit açılı (0, 30, 45, 60 veya 90) çizgi çizer

**Serbest:** İstenen açıda çizgi çizer.

**Nokta:** seçiliyken X ve Y değerlerine girilen bir veya birden fazla dot sayısı kadar çizim yapar. (X- Enine/Y-Boyuna)

**Line Width:** Girilen değer kalınlığında çizgi çizer.



Hazır şekilleri ölçeklendirerek uygulamamızı sağlar

**Draw Tool** [X]

Lozenge Argyle Cross cable pattern

Daire Dikdörtgen Elips

Tür

Çizgi  Dolu

Mod

Merkez  2 Nokta

3 Nokta  Merkez - Yarı Çap

Yarı çap (nokta) 10

İptal



## Eksen Değiştirme

**Eksen Değiştirme** [X]

Ölçeklendirme | Döndürme

Ölçeklendirme

Genişlik 200 -> 200 dot 1,00 Nopen 0,5  
2,0

Yükseklik 40 -> 40 dot 1,00 Kat 0,5  
2,0

Sol Alt

X (Y) 0 dot  
Y (D) 0 dot

Y-D Aynı Ölçüde  
 Sabit Başlangıç noktası  
 Önceki Değişiklik Silindi

Görece

OK İptal

**Eksen Değiştirme** [X]

Ölçeklendirme | Döndürme

Döndürme

Açı 0 -

+90 -  
-90 -

Orta Noktası

X (Y) 0 dot  
Y (D) 0 dot

Eksen Orta

Görece  
 Önceki Değişiklik Silindi

OK İptal

## Ölçeklendirme

**Genişlik:** Belirtilen resmin genişliği için sayısal değer girer.

**Yükseklik:** Belirtilen resmin yüksekliği için sayısal değer girer.

**Sol Alt:** Bir resmi büyötmek veya küçölmek üzere başvuru noktası değeri girer. X(Yatay) ve Y(Dikey) değeri girer.

**Görece:** Burası işaretlendiğinde, bir alanın orijinal noktası bir resmin ana noktası olur.

**Y-D Aynı Ölçüde:** Burası işaretlendiğinde, resim genişlik ve yükseklik oranı aynı olacak şekilde büyötlölür veya küçötlölür.

**Sabit Başlangıç noktası:** Burası işaretlendiğinde, resim bir alanın sol altı sabitlenerek büyötlölür veya küçötlölür.

**Önceki Değişiklik Temizlendi:** Burası işaretlendiğinde, bir alanın içindeki resim değışimden sonra silinir.

## Döndürme

**Açı:** Resmin döndüröleceğı açı değeri girer.

**+90:** Resmi saat yönünün tersinde 90 derece döndürür.

**-90:** Resmi saat yönünde döndürür.

**Orta Noktası:** Döndürme merkezi değeri girer.

**Görece:** Burası işaretlendiğinde, bir alanın orijinal noktası resmin ana noktası olur.

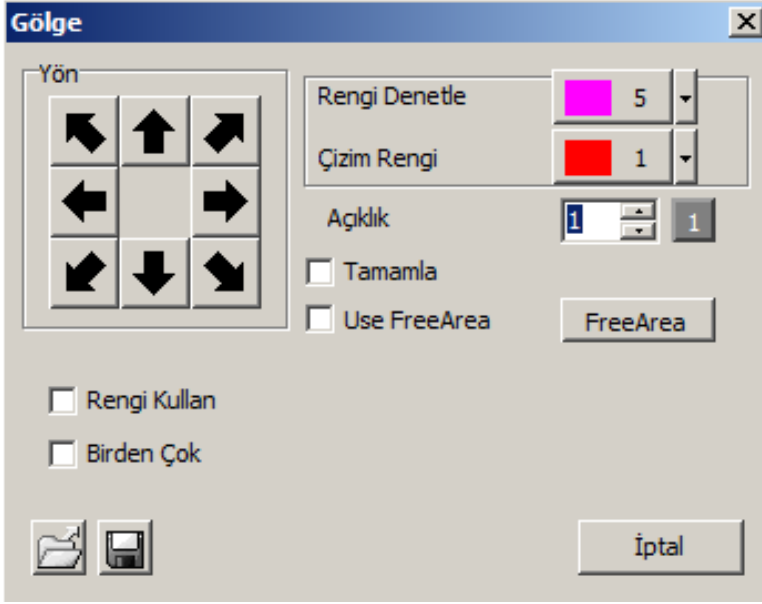
**Eksen:** Döndürme merkezini resmin orta noktası olacak biçimde değıştirir.

**Önceki Değişiklik Temizlendi:** Burası işaretlendiğinde, bir alanın içindeki resim değışimden sonra silinir.





Bir alanın içindeki resmi gölgelendirir.



**Rengi Denetle:** Gölgelendirmek istediğiniz resim için renk değeri girer.

↓ Burası tıklatıldığında alan içindeki çizili renk no'larını görüntüler. İmleci kullanarak [Denetim Rengi] ile ilgili renk no'sunu seçebilirsiniz.

**Çizim Rengi:** Gölge rengi değerini girer.

↓ Burası tıklatıldığında alan içindeki çizili renk no'larını görüntüler. İmleci kullanarak [Çizim Rengi] ile ilgili renk no'sunu seçebilirsiniz.

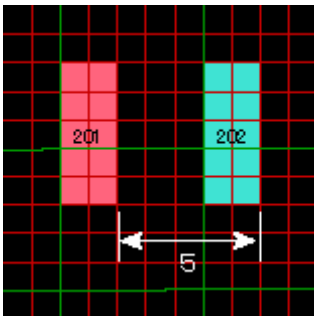
**Açıklık:** Gölge genişliğini nokta olarak girmenizi sağlar.

**Yön:** Gölgenin yönünü seçer.

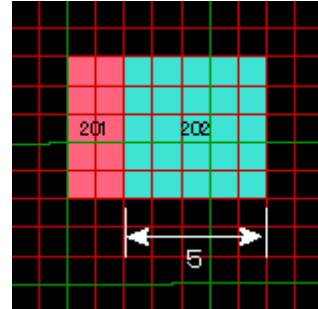
**Tamamla:** Burası işaretlendiğinde, standart renk ve çizim rengi arasındaki açıklık çizim rengiyle doldurulur.

Aşağıdaki şekilde, çizim rengi "202 no'lu renk", açıklık "5" ve yön "sol" olarak belirlenirken, standart renk ise 2 nokta genişliğinde ve "201 no'lu renk" olarak belirlenmiştir.

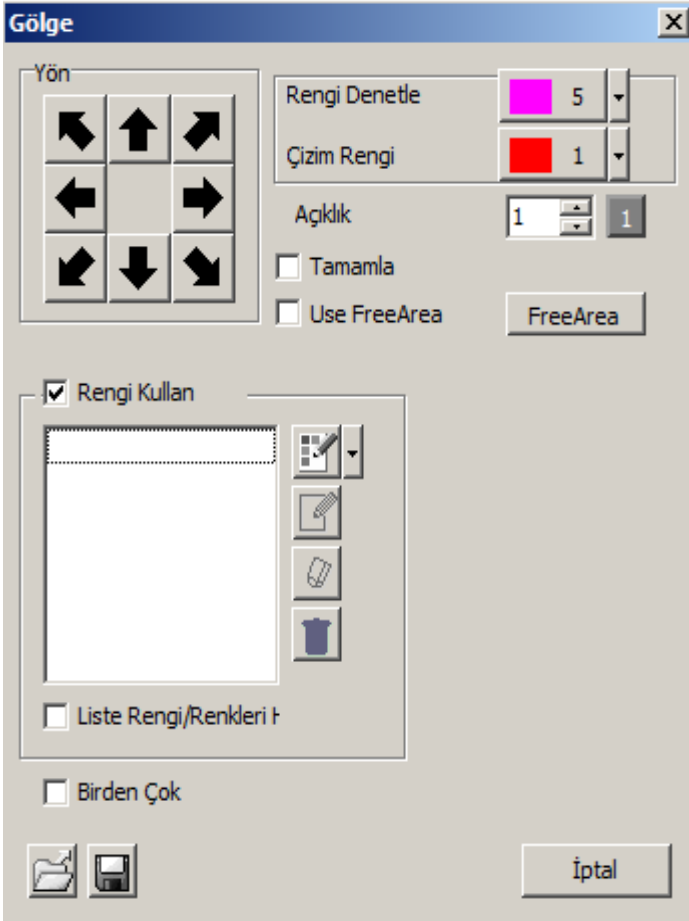
**Tamamla** seçeneği işaretlenmediğinde



**Tamamla** seçeneği işaretlendiğinde





**Rengi Kullan:** Burası işaretlendiğinde, [**Çizim Rengi**] yalnızca belirtilen renk no kullanılarak çizilir.




aynı anda gölgelendirme yapılır.

 (**Ekle**): Belirtilen rengi kullanır.

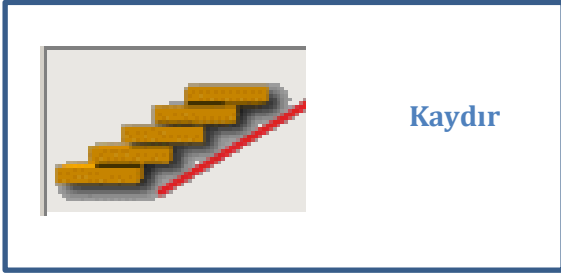
 Burası tıklatıldığında alan içindeki çizili renk no'larını görüntüler. İmleci kullanarak [Rengi Kullan] ile ilgili renk no'larını seçebilirsiniz.

 (**Sil**): Seçilen rengi listeden kaldırır.

 (**Tümünü sil**): Belirlenen renklerin tümünü kaldırır.

**Listedeki Renkler Dışında:** Burası işaretlendiyse, belirtilen renk dışındaki renk(ler) üzerinde gölgelendirme yapılır.

**Birden Çok:** Burası işaretlendiyse birden çok renge



Bir alanın içindeki resmi kaydırır.



### Satır

Ok yönünde kaydırır.



<p>1. Kaydırılacak renklerin alanını belirleyin. Alanın içindeki, 0 no'lu renk dışındaki renkleri kaydır.</p>	<p>2. Kaydırma işleminin yönünü belirleyin. (Yön olarak sağ seçildiğinde)</p>	<p>3. Alanın içindeki, 0 no'lu renk dışındaki renkler belirlenen yönde kaydırır.</p>

## Desen Alanı

Standart çizgi boyunca kaydırır.



<p><b>1.</b> [Başlangıç Alanı] belirleyin. Alanın içindeki, 0 no'lu renk dışındaki renkleri kaydır</p>	<p><b>2.</b> Kaydırma şeklini belirleyin. [Desen Alanı Ayarı] [Başlangıç Alanı] ve [Desen Alanı Ayarı] için aynı alan boyutunu ayarlayın</p>	<p><b>3.</b> Desen, [Desen Alanı Ayarı] ile aynı şekle sahip olacak biçimde kaydırılır. Desen yalnızca X yönünde kaydırılır.</p>

## Orta Çizgi

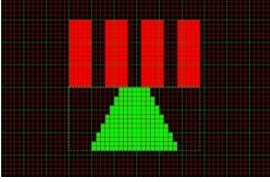
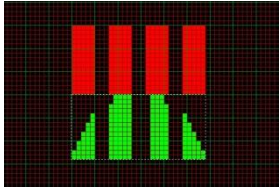
Her iki yanı belirlenen noktayı esas alarak (dikey eksen) kaydırır.

<p><b>1.</b> İçeriye kaydırma işlemi sırasında esas alınacak çizgiyi (geçiş çizgisi) belirleyin. Alanın içindeki, 0 no'lu renk dışındaki renkleri kaydır.</p>	<p><b>2.</b> (büyütme) Merkez çizgiler iki çizgi olarak görüntülenir. Sol yan çizgisi esas alınır.</p>	<p><b>3.</b> 0 no'lu renk dışındaki renkler belirlenen çizgiye kaydırılır (geçiş çizgisi).</p>



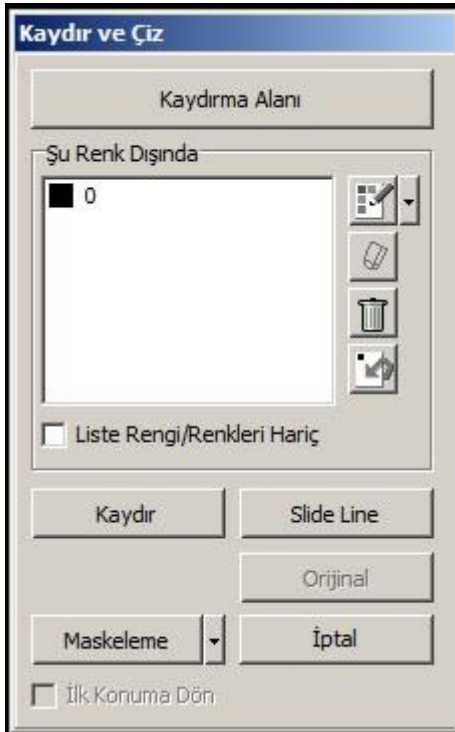
## Ayırma

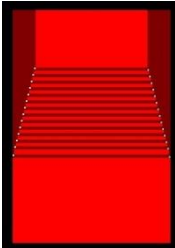
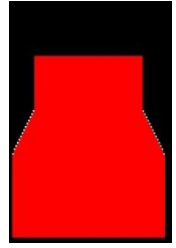

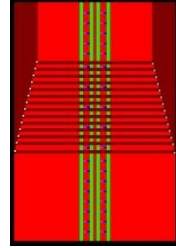
Deseni yukarıda çizilen desene göre ayırır.

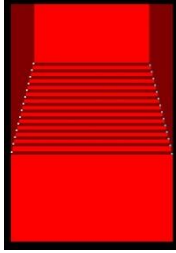
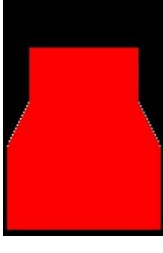
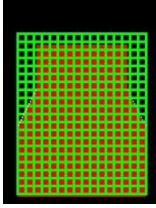
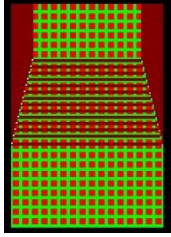
		
<p>1. Ayrılacak deseni ayrılan desenin altına çizin.</p>	<p>2. Ayrılacak desen üzerindeki alanı belirleyin.</p> <p>Alanı yukarıdaki desenden daha geniş olacak biçimde ayarlayın.</p>	<p>3. Çalıştır seçildiğinde, alan içindeki desen yukarıdaki desene göre ayrılır.</p>

## Kaydır ve Çiz

**[Rengi Dışında]** olarak belirlenen rengi çıkarır ve istenen yönde kaydırır. Deseni değiştirdikten sonra deseni orijinal konumuna döndürür. Bu desen orijinal desenin içindeki bir deseni değiştirmek için kullanılır.



	
<p>1. <b>[Kaydırma Alanı]</b> seçeneğinde bölümdeki kaydırılacak alanı belirleyin. <b>[Şu Rengi Dışında]</b> kaydırılacak alandaki rengi belirtir.</p>	<p>2. <b>[Kaydır]</b> tıklatılıp ardından AŞAĞI ok tıklatıldığında, örnekteki gibi 99 no'lu renkle belirtilmiş kısımlar kaybolur ve desen aşağıya doğru kaydırılmış olur.</p>
	
<p>3. Bu bölümde desen üzerinde değişiklik ya da çizmek istediğimiz desenleri uygularız.</p>	<p>4. <b>[Orijinal]</b> seçeneğini tıklatarak orijinal çizime dönülür.</p>

	
<p><b>1. Kaydırma Alanı</b> seçeneğinde bölümdeki kaydırılacak alanı belirleyin. <b>[Şu Rengi Dışında]</b> kaydırılacak alandaki rengi belirtir.</p>	<p><b>2. [Kaydır]</b> tıklatılıp ardından AŞAĞI ok tıklatıldığında, örnekteki gibi 99 no'lu renkle belirtilmiş kısımlar kaybolur ve desen aşağıya doğru kaydırılmış olur.</p>
	
<p><b>3.</b> Bu bölümde desen üzerinde değişiklik ya da çizmek istediğimiz desenleri uygularız. Herhangi bir alanda çizdiğimiz deseni kalıbımızın üzerine uygularken bazı renklerin korunması gerekecektir. Bunun içinde <b>[Maskeleme]</b> menüsündeki kısımda üzerine uygulamasını istediğimiz rengi seçeriz ve böylelikle geri kalan renkleri korumuş oluruz.</p>	<p><b>4. [Orijinal]</b> seçeneğini tıklatarak orijinal çizime dönülür.</p>



Belirlenen renk no'sunu değiştirir veya değiş tokuş eder veya belirlenen renk no'su haricindeki değiştirir.

**Renk Değiştirme**

Mod

Renk Değiştirme

Renk Değiş Tokuşu

Değiştirilmeyecek Renk

Renk Sayısı

Tek  Birden Çok

Sç\_Cizgisi

Sol  Sağ

Doğrudan alan  Bar üzerine

Temel->Değiştir

4 ->  1 ...

Use FreeArea

**Renk Değiştirme**

Mod

Renk Değiştirme

Renk Değiş Tokuşu

Değiştirilmeyecek Renk

Renk Sayısı

Tek  Birden Çok

Sç\_Cizgisi

Sol  Sağ

Doğrudan alan  Bar üzerine

Temel<->Değiştir

4 <->  1 ...

Use FreeArea

**Renk Değiştirme**

Mod

Renk Değiştirme

Renk Değiş Tokuşu

Değiştirilmeyecek Renk

Renk Sayısı

Tek  Birden Çok

Sç\_Cizgisi

Sol  Sağ

Doğrudan alan  Bar üzerine

Temel - Değiştir

4 -  1 ...

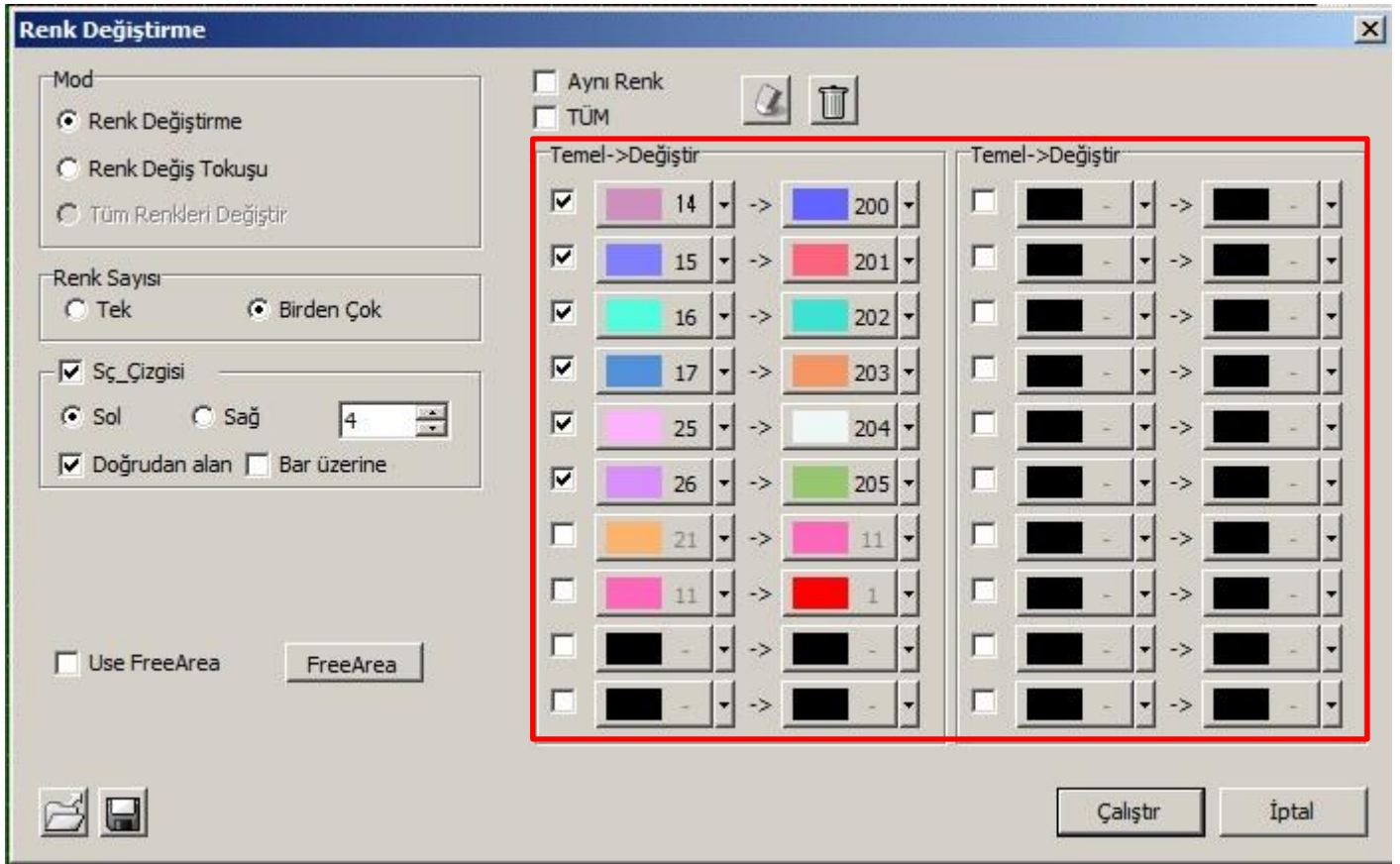
Use FreeArea

#### Mod:

- **Renk Değiştirme:** [Temel] ile belirlenen rengi, [Değiştir] ile belirlenen renkle değiştirir.
- **Renk Değiş Tokuşu:** [Temel] ile belirlenen rengi, [Değiştir] ile belirlenen renkle değiştirir.
- **Değiştirilmeyecek Renk:** [Temel] ile belirlenen renk dışındaki tüm renkleri, [Değiştir] ile belirlenen renkle değiştirir.

#### Renk Numarası:

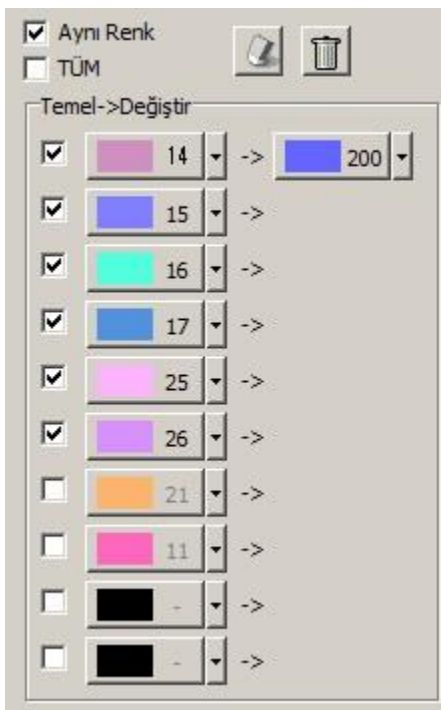
- **Tek:** Yalnızca bir rengi değiştirir.
- **Birden Çok:** Aynı anda birden çok renk değiştirir.



İşaretili kutucuklardaki renkleri değiştirebilir veya değiş tokuşunu sağlayabilirsiniz.

Sç\_Cizgisi: [Renk Sayısı] olarak [Birden Çok] seçildiğinde, [Mod] olarak [Renk Değiştir] veya [Renk Değiş Tokuşu] seçilebilir.

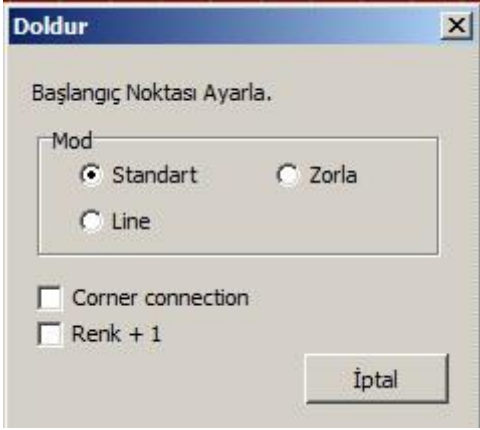
**Aynı Renk:** [Mod] olarak [Renk Değiştir] seçildiğinde bu işlevi kullanın. [Temel] üzerinde belirtilen tüm renkler, [Değiştir] seçeneğinde belirlenen yalnızca bir renkle değiştirilir. (Aşağıdaki menüyü inceleyiniz.)







Çizgi tarafından çevrelenen bölümü doldurur.



– Standart: Bölümü dokunmatik kalemle belirlenen renkle aynı rengi kullanarak doldurur.

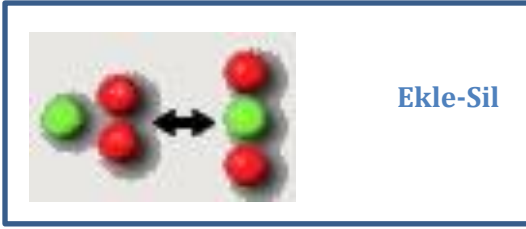
– Zorla: Geçerli çizgi rengi tarafından çevrelenen bölümü doldurur.

– Line: Yatay veya dikey yönde sınırları belli olan hattı tek sıra halinde boyar.

– Corner connection: Köşelerinden birbirine değen rengi boyar.

– Renk +1: her doldurma işlemi sırasında geçerli çizginin rengi bir

sonraki renk numarasıyla değiştirilir.



Sıra veya sütun ekler veya siler.

**Ekle:** Sütun veya satır ekler.

**Sil:** Sütun veya satır siler.

**SÇ Çizgisi Tekrarlama:** Desen Fonksiyon Çubukları dâhil olacak biçimde Paket moduyla alana alınmalıdır. Sadece dikey yönde **Ekle** işlemi yapılabilir. Kullanılabilmesi için **Ekle/Manuel/Dikey** seçili olması gerekir.

**Bar:** Ara açılan boşluğa barları yerleştirir. (İşaretli olması gerekir)

**Inser color no.:** Ara açılan boşluğa seçili rengi yerleştirir.

**Insert option line specification:** Ara açıldığında olmasını istediğimiz komutları fonksiyon renklerini, istediğimiz fonksiyon çubuklarına yerleştirir.

Mod:

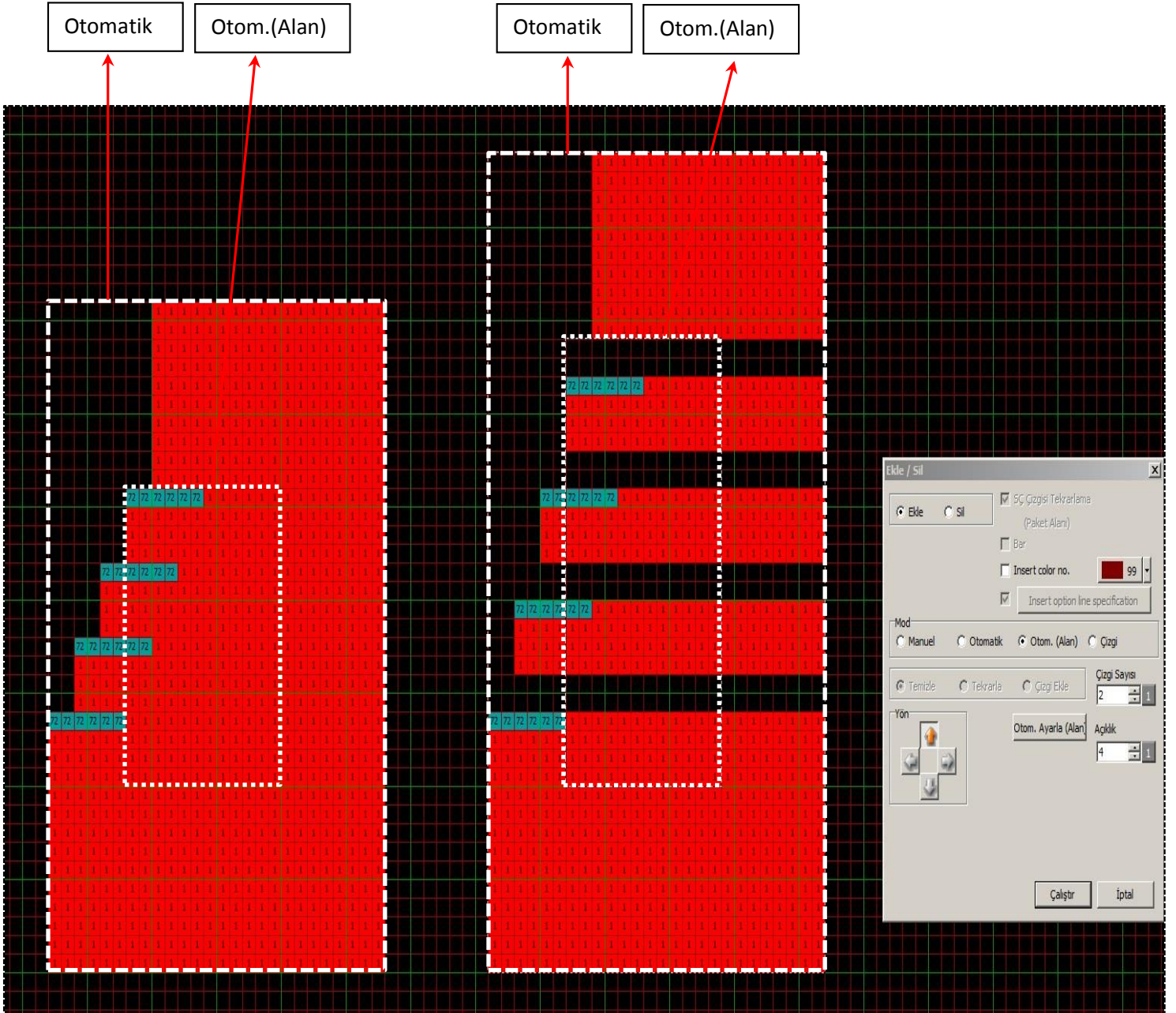
**Manuel:** Belirtilen (**Çizgi Sayısı**) kadar çizgiyi dokunduğumuz yere ekler veya siler.

**Otomatik:** Bir alan içine (**Çizgi Sayısı**) ve (**Açıklık**) ayarına göre düzenli aralıklarla çizgi ekler veya siler.

**Otom.[Alan]:** Bu seçenek, yalnızca Otomatik [**Alan**] içindeki belirli bir alt alanda [**Otomatik**] olarak çizgi ekler veya siler.

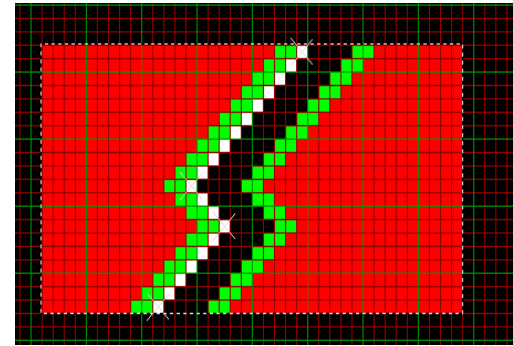
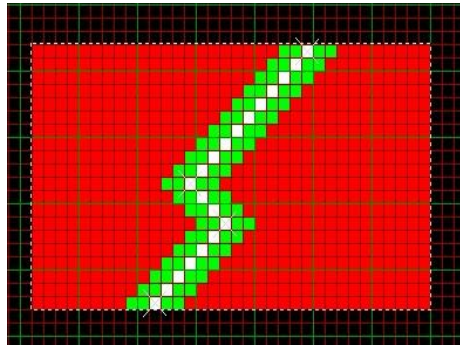
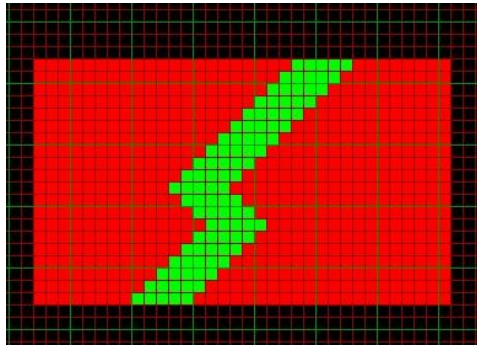
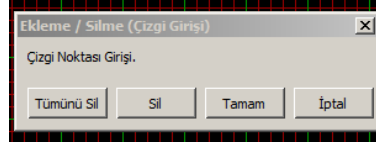
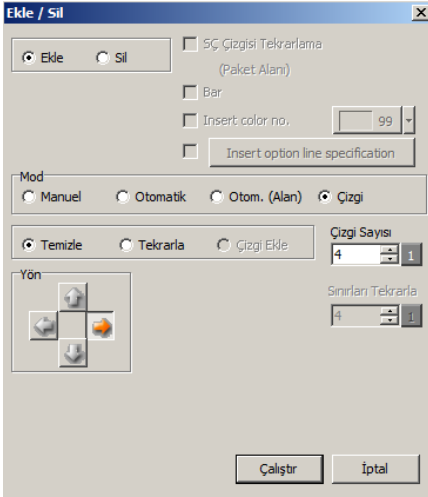
Aşağıdaki sayfada (1) **Otomatik** seçili alanı, (2) ise **Otom.[Alan]** seçili alanı göstermektedir.

Bu işlem için önce **Otomatik** seçili olarak aldığımız alan içinde, **Otom.(Alan)** seçilerek alt alan belirlenir. **Çizgi Sayısı** kadar ara açılıp/kapanıp, **Açıklık** kadar satır kalacak şekilde **Otomatik** alan büyür veya küçülür.



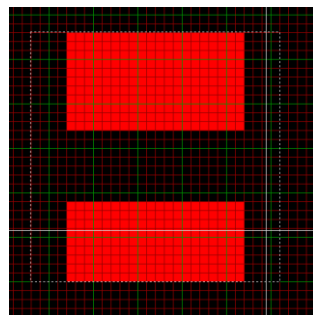
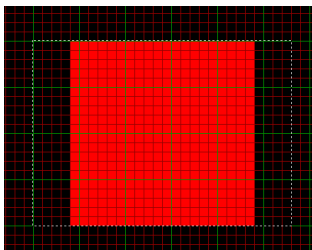
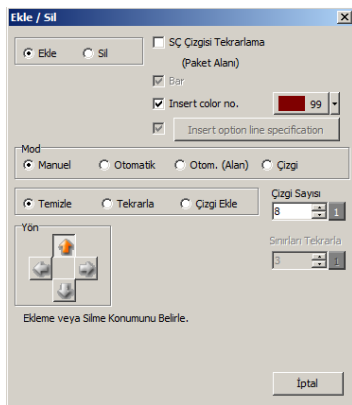
**Çizgi:** Eğimli desenlerde **Ekle/Sil** amacıyla kullanılır. (**Çizgi Sayısı**) kadar **Ekle/Sil** yapılır. **Temizle** seçili ise ara açılır, **Tekrarla** seçili ise eklenir.

Aşağıdaki örnek **Temizle** seçili olarak yapılmıştır.

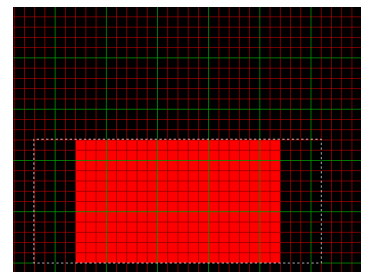
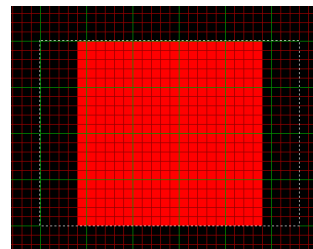
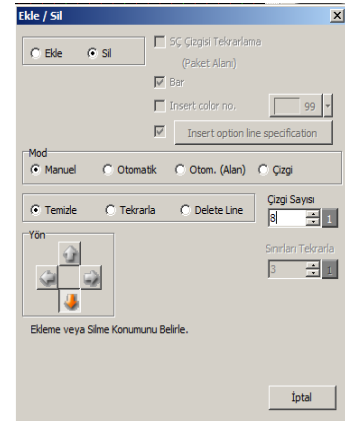


**Temizle:** **Ekle** ve **Sil** ile birlikte kullanılabilir **Ekle** seçiliyken uygulanırsa **Çizgi Sayısı**'ndaki değer kadar sıra ya da sütun boşluk bırakarak ekler. **Sil** seçiliyken uygulanırsa **Çizgi Sayısı**'ndaki değer kadar sıra ya da sütun siler.

### Ekle/Manuel/Temizle



### Sil/Manuel/Temizle

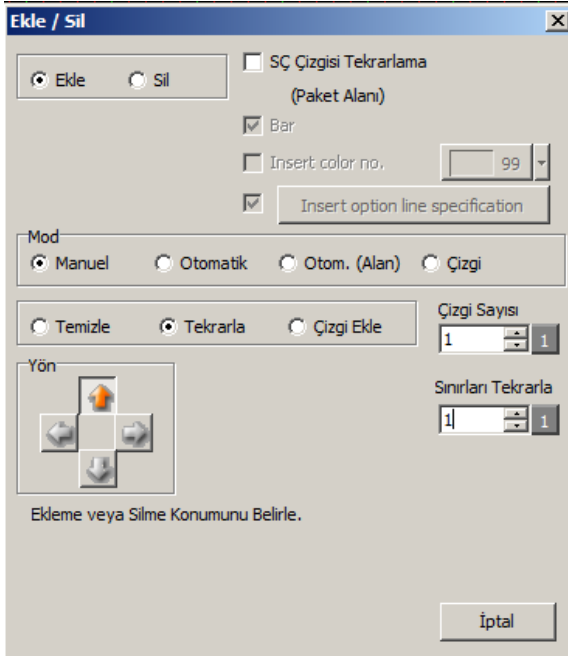


**Tekrarla:** Kullanılabilmesi için menü ayarlarının **Ekle/Sil** → **Manuel/Çizgi** → **Tekrarla** olarak ayarlanmış olması gerekir

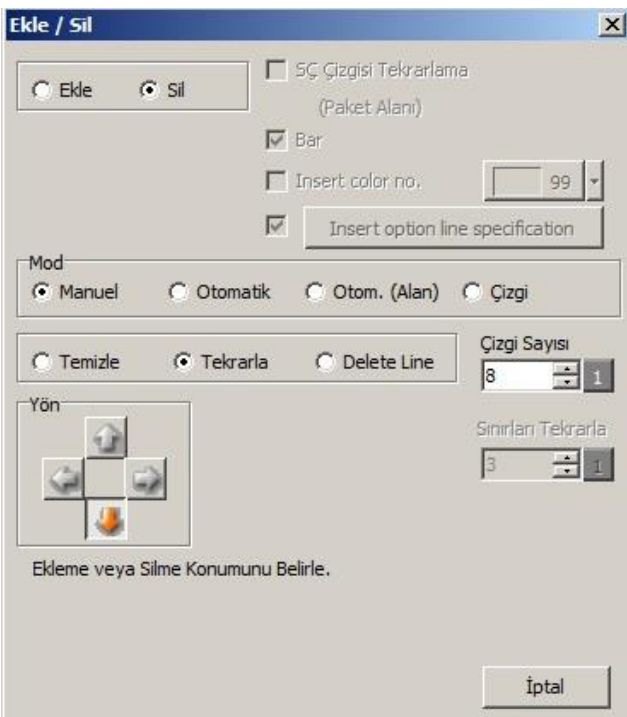
Eğer menü ayarınız **Ekle** → **Manuel** → **Tekrarla** olarak ayarlanmış ise **Çizgi Sayısı**'ndaki değer kadar enine yada boyuna desende tıkladığımız noktayı tekrarlar(çoğaltır)

**Çizgi Sayısı:** Kaç sıra ekleyeceğimiz değer

**Sınırları Tekrarla:** Birim tekrarlanacak bölüm.



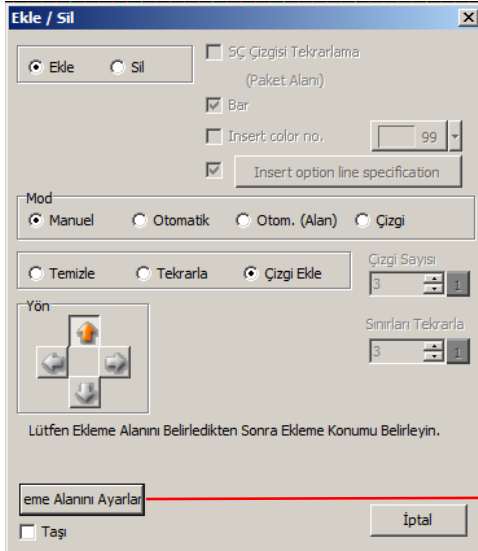
Eğer menü ayarınız **Sil** → **Manuel** → **Tekrarla** olarak ayarlanmış ise **Çizgi Sayısı**'ndaki değer kadar enine yada boyuna desende tıkladığımız noktayı siler(eksiltir). Menü ayarımız **Sil** → **Manuel** → **Tekrarla** olarak ayarlandığında **Sınırları Tekrarla** seçeneği pasif olur.





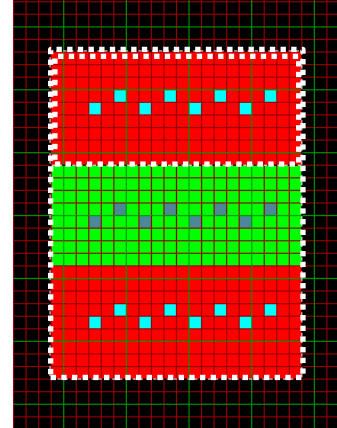
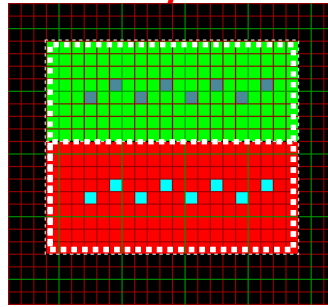
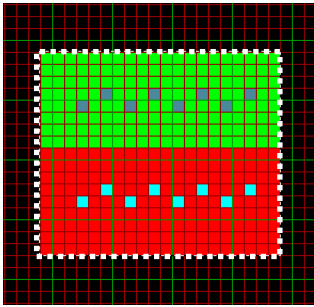
## Çizgi Ekle

**Ekle** seçeneği işaretliken aktif olur. Alan içindeki desenimizin tekrar etmesini ya da taşınmasını istediğimiz bölümünü **Ekleme Alanını Ayarlama** menüsünden alana alarak, desen içinde tekrar etmesini istediğimiz bölüme tıklayarak eklenmesini sağlar. **Taşı** kutucuğu işaretliyse yer değiştirmesini sağlar.

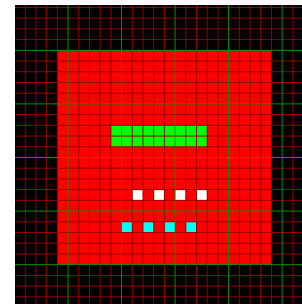
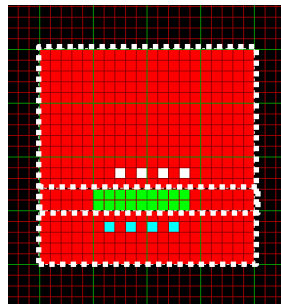
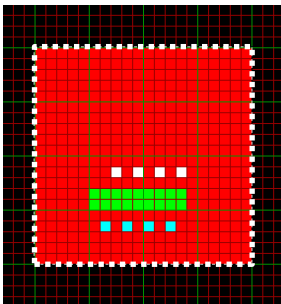
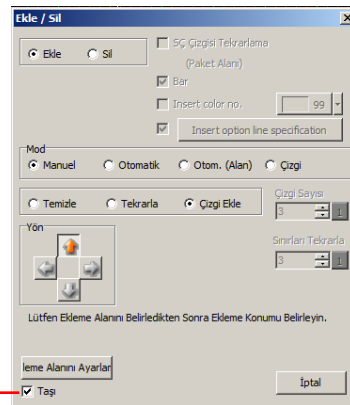


Ekleme Alanını Ayarlama

Ekleme Alanını Ayarlama

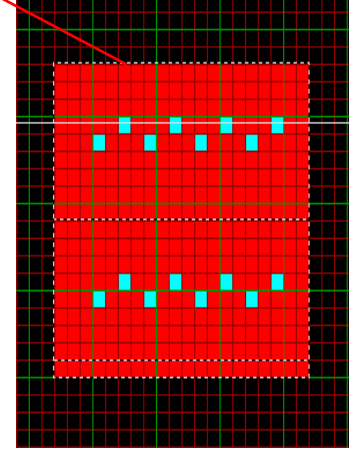
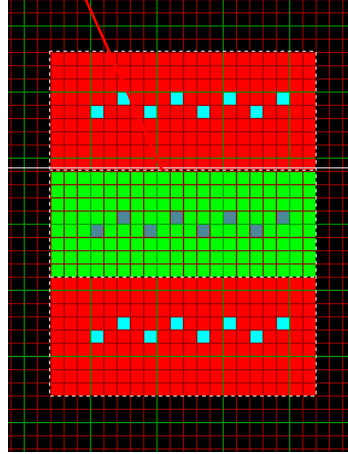
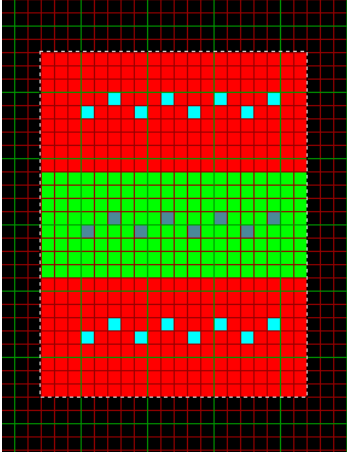
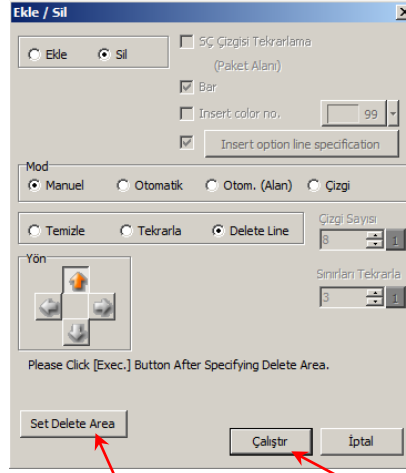


Taşıma işlemi için işaretlenmesi gerekir.



## Delete Line

**Sil** seçeneği işaretliken aktif olur. Alan içindeki desenimizin silinmesini istediğimiz bölümünü **Set Delete Area** bölümünden alan içine alırız ve **Çalıştır**'a tıkladığımızda silinir.





## Ana Desen Tekrarlama

**Ana Desen Alanı** olarak belirtilen resmi, **Tekrar Alanı** içindeki bölümde belirtilen renklere yerleştirir.

**Tekrar Alanı:** Birim alanın dağıtılacağı büyük alanı belirtir.

**Ana Desen Alanı:** Birim desen alanını belirler.

**Yeniden Taşı:** Birim deseni taşır ve tekrarlanacağı referans konumu belirler.

Birim desen alanı içinde tıklatarak veya ok tuşlarını kullanarak da birim deseni taşıyabilir ve tekrarlanacağı referans konumu belirleyebilirsiniz.

**Mod:** Tekrarlama modunu ayarlar.

**Zorla:** Birim desen içindeki tüm renkler (0 no'lu renk dâhil) tekrarlanır.

**Üst:** Birim desen içindeki tüm renkler (0 no'lu renk hariç) tekrarlanır.

**Color number(Repeat Area):** Birim resmin **Tekrar Alanı** içindeki yerleştirileceği renk no'sunu belirler.

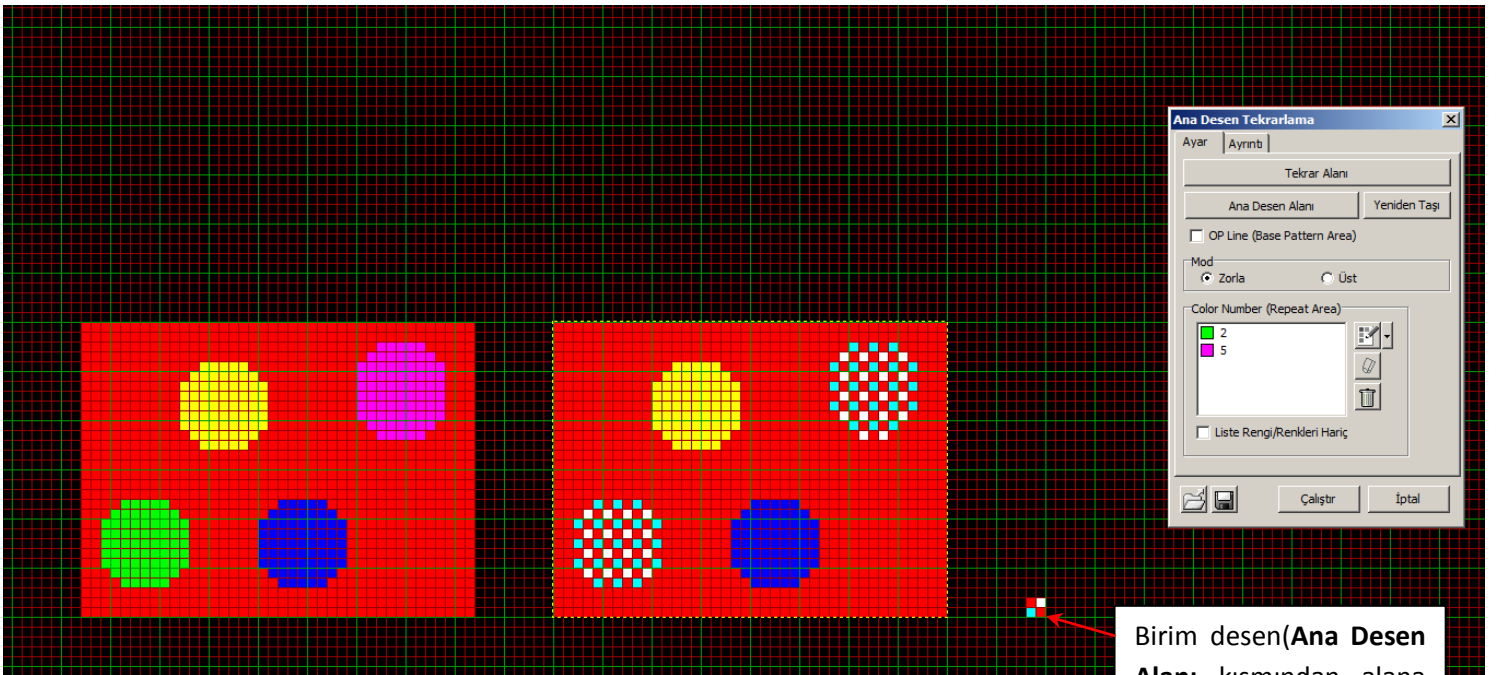


**Sil:** Burası işaretlendiğinde, Renk Numarası seçeneğinde belirlenen renk no tek tek silinir.



**Tümünü Sil:** Burası işaretlendiğinde, Renk Numarası seçeneğinde belirlenen tüm renk no'larını siler.

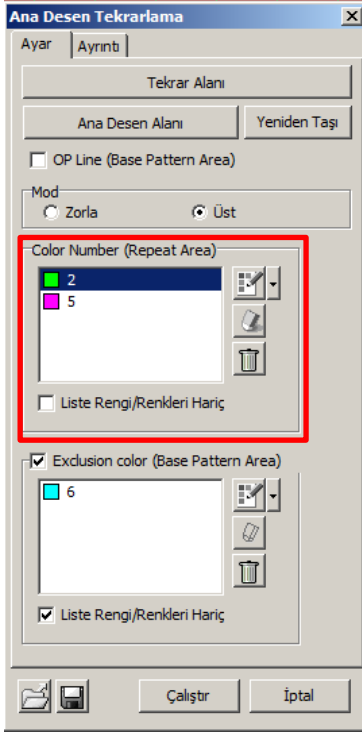
**Liste Rengi/Renkleri Hariç:** Burası işaretlendiğinde, birim desen [**Color number(Repeat Area)**] seçeneğinde belirlenen renk no dışındaki renkler tekrarlanır.



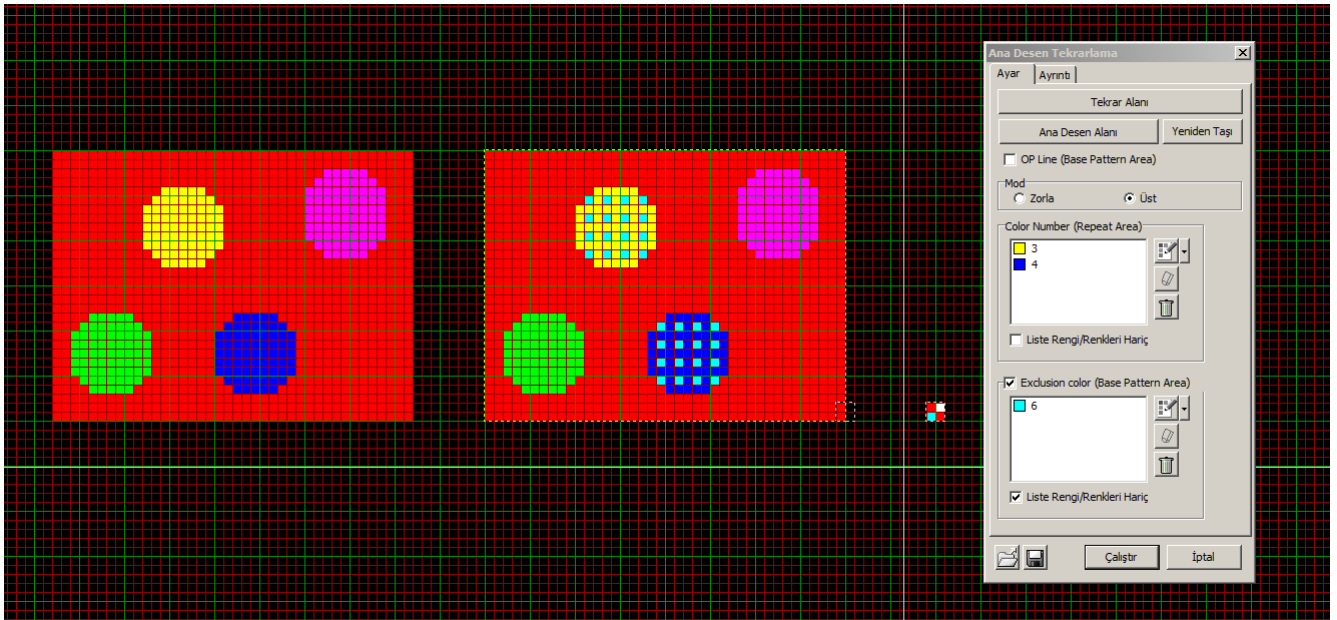
Birim desen(**Ana Desen Alanı** kısmından alana alınır.)

Resimdeki gibi 5 renkten oluşan çizimde sadece 2 renge birim alan dağıtılmıştır.

**Mod** kısmında **Üst** seçeneği işaretliyse **Exclusion color (Base Pattern Area)** kısmı aktif olur. Burada belirlediğimiz renkler birim desen içinde tekrarlanmasını istediğimiz renkleri gösterir.

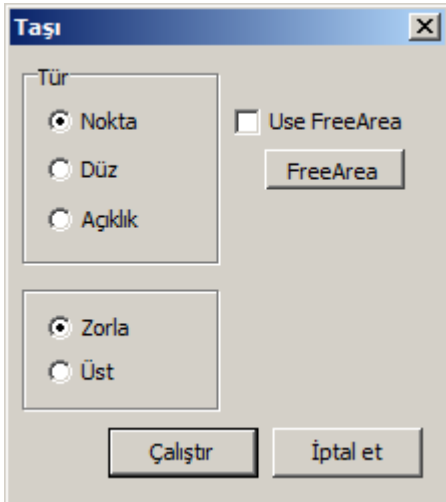


Örnek de **Tekrar Alanı** içinde bulunan 3 ve no'lu renklere





Alana aldığımız yeri söküp başka bir yere taşır.



### Tür

**Nokta:** Çalıştır tuşuna bastıktan sonra alan ile belirlediğimiz kısım kalemimizin imlecine gelir ve kalemi dokunduğumuz yere taşır.

**Düz:** Çalıştır tuşuna bastıktan sonra alan ile belirlediğimiz kısım ok tuşları ile istediğimiz yere taşır.

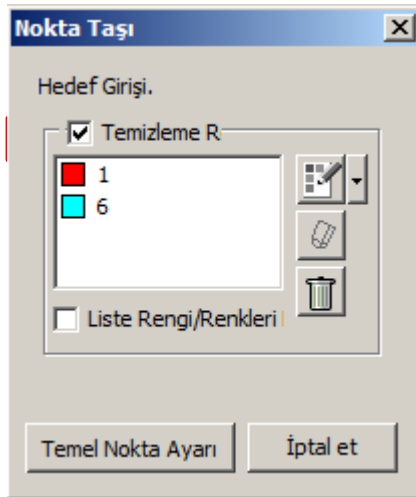
**Açıklık:** Çalıştır tuşuna bastıktan sonra alan ile belirlediğimiz kısım en ve boya sayısal değer verilerek istediğimiz yere taşır.

**Zorla:** Alan içindeki tüm renkler (0 no'lu renk dâhil) taşınır.

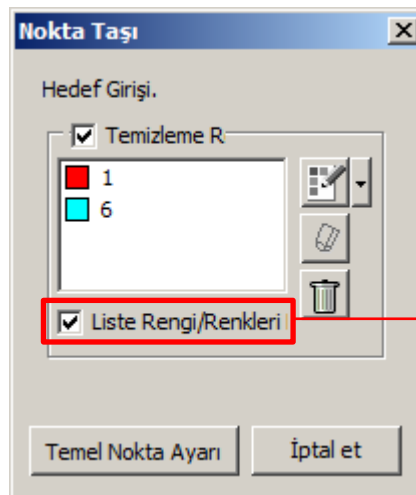
**Üst:** Alan içindeki tüm renkler (0 no'lu renk hariç) taşınır.

**Use FreeArea:** Bu kutucuk işaretlendiğinde taşınacak alanın içinden, FreeArea yardımı ile işaretlenen kısım taşınır.

**Nokta-Temizleme Rengi:** Hangi rengi taşıyacağımızı veya taşımayacağımızı belirler.



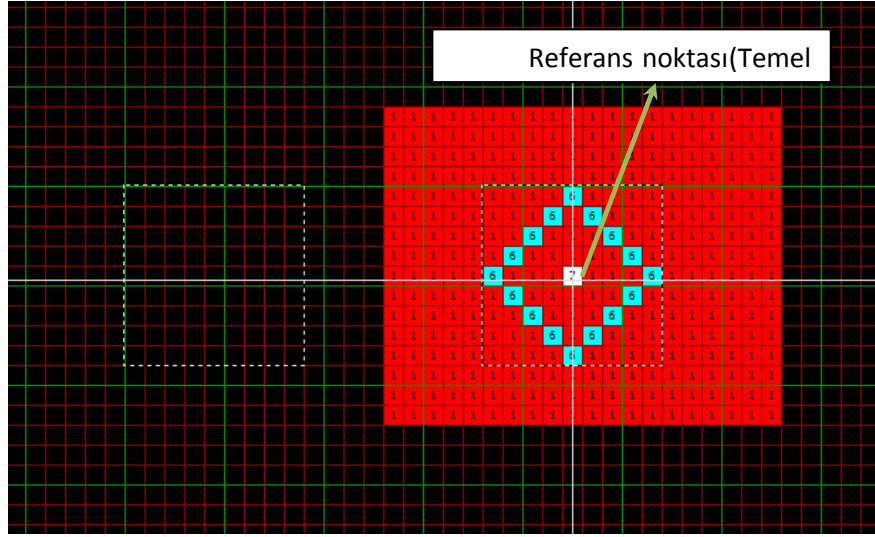
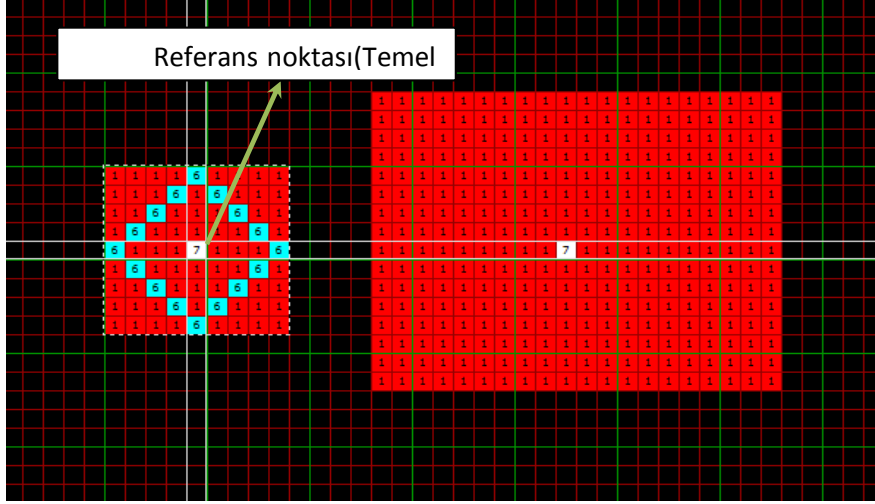
Alan içindeki renklere burada belirtilen renkleri eleyerek taşır.



Alan içindeki renklere sadece burada belirtilen renkleri taşır.



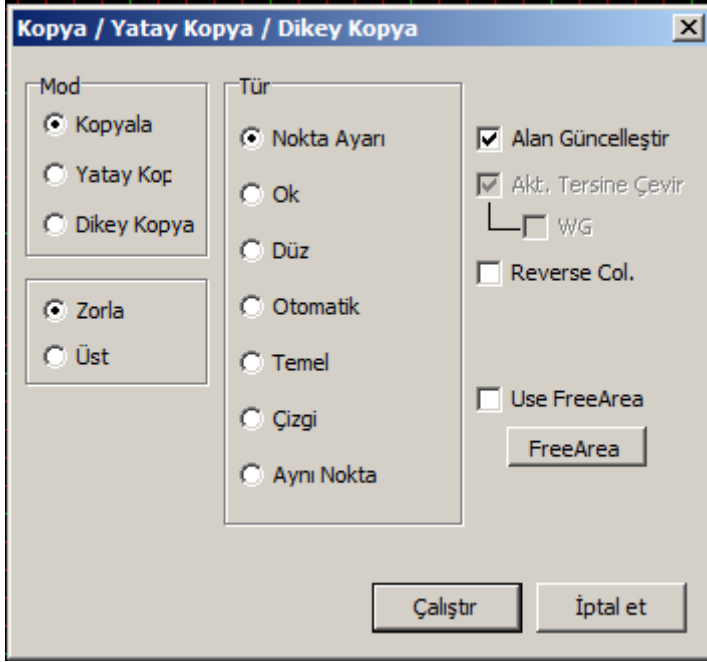
**Nokta-Temel Nokta Ayrarı:** Taşıyacağımız alanı, bu menüye tıklayarak belirlediğimiz noktayı referans olarak taşır.



**Düz/Yarı Saydam:** Taşınacak alandaki renkler ile altında kalan renkleri yarı saydam olarak görmemizi sağlar.



Alana aldığımız kopyalar.



**Mod:**

**Kopyala:** Bir alanın içindeki resmi kopyalar.

**Yatay Kopya:** Resmi yatay olarak ters yüz ederek kopyalar.

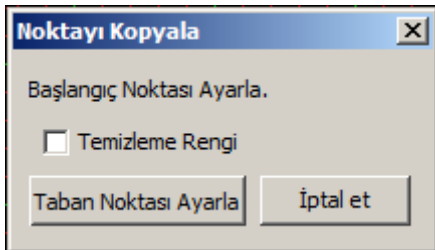
**Dikey Kopya:** Resmi dikey olarak ters yüz ederek kopyalar.

**Zorla:** Alanın içindeki tüm renkleri (0 no'lu renk dâhil) kopyalar.

**Üst:** Alanın içindeki renkleri (0 no'lu renk hariç) kopyalar.

**Tür:**

**Nokta Ayarı:** Resim nokta belirlenerek kopyalanır.



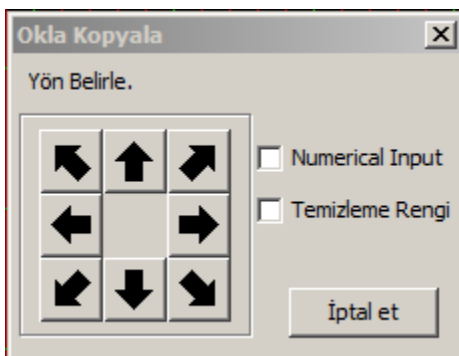
Kopyalama başlangıç konumu imleçle belirlenirse, kopyalama işlemi bu konumda gerçekleştirilir.

**[Ana Nokta Kümesi]** belirlenmezse, alanın sol altı başvuru noktası olur.

bu konumda gerçekleştirilir.

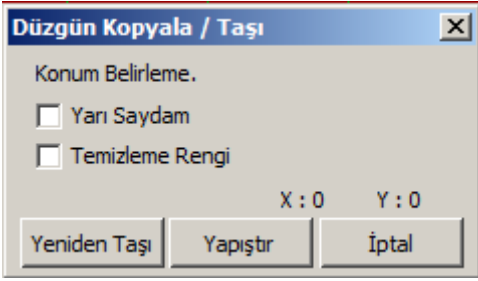
**[Ana Nokta Kümesi]** belirlenmezse, alanın sol altı başvuru noktası olur.

**Ok:** Bir alanın içindeki resmi ok tuşunu kullanarak kopyalar.



Kopyalamak için, istediğiniz yönü tıklattın.

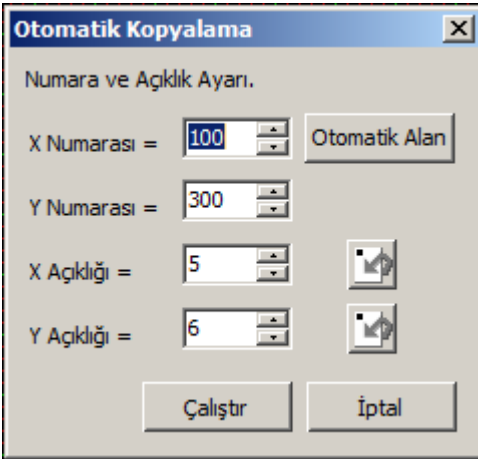
**Düz:** Resim izleme topu veya imleç kullanılarak kopyalanır.



**[Yarı saydam]:** Taşınacak alandaki renkler ile altında kalan renkleri yarı saydam olarak görmemizi sağlar.

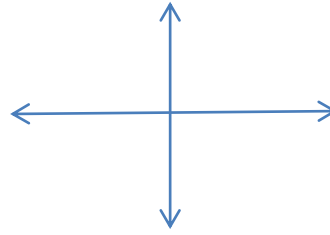
**[Temizleme Rengi]:** Hangi rengi taşıyacağımızı veya taşımayacağımızı belirler.

**Otomatik:** Aldığımız alanı sayısal olarak en ve boy değere göre, kalemi dokunduğumuz yerden itibaren kopyalar.



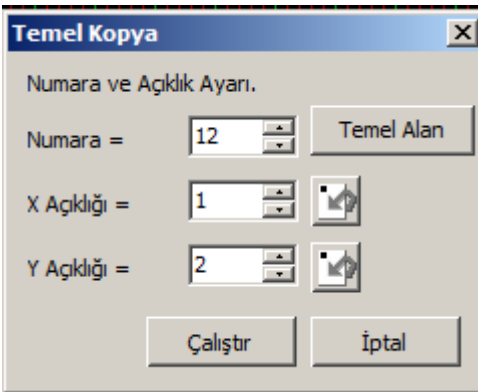
**X Numarası:** Enine kaç adet kopyalanacağı.

**Y Numarası:** Boyuna kaç adet kopyalanacağı.



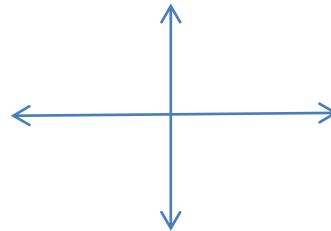
**X ve Y Açıklığı** anlamları + ve - değer olarak soldaki şekil gibidir.

**Temel:** Aldığımız alanı eğimli olarak otomatik olarak kopyalar.



Eğimli olarak kopyalanacak sayı ve açıklığı belirtin.

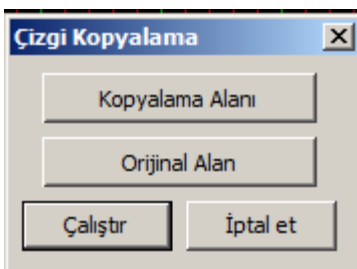
**Numara:** Kaç adet kopyalanacağı.



**X ve Y Açıklığı** anlamları + ve - değer olarak soldaki şekil gibidir.

Eğimli olarak kopyalanacak bölüm alana alınır. **Numara, X Açıklığı** ve **Y açıklığı** değer olarak girilir.

**Çizgi:** Bir alanın içindeki birimi belirtilen alana kopyalar.



**[Orijinal Alan]** ile belirlenen birim alanı **[Kopyalama Alanı]** olarak belirlenen alanda kopyalanır.

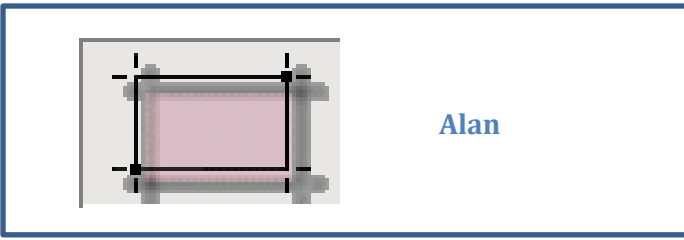
**Aynı Nokta:** Bir alan içine alınmış bölümü herhangi bir konum değişikliği yapmadan yatay veya dikey olarak düzenler. Bu komut sadece **[Yatay Kopya]** veya **[Dikey Kopya]** ile çalışır.

**Alanı Güncelleştir:** Tür olarak **[Nokta Ayarı]**, **[Düz]** veya **[Ok]** belirlenerek, kopyalanan alan yeni yerine taşınmış olur.

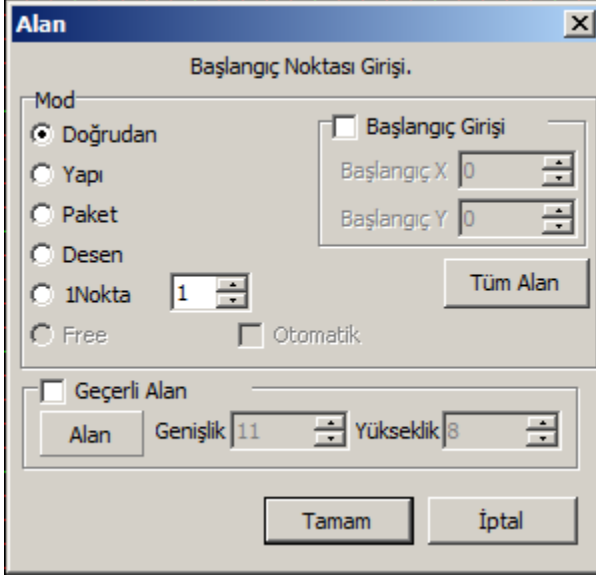
**Akt. Tersine Çevir: Mod** olarak **[Yatay Kopya]** seçip bu onay kutusunu işaretleyebilirsiniz. Burası işaretlendiğinde, alan içindeki renkler zıt renklere dönüşerek kopyalanır.

**WG: Mod** olarak **[Yatay Kopya]** seçip **[Akt. Tersine Çevir]** seçeneğini işaretlediğinizde, bu onay kutusunu işaretleyebilirsiniz.

**Use FreeArea:** Bu kutucuk işaretlendiğinde kopyalanacak alanın içinden, FreeArea yardımı ile işaretlenen kısım kopyalanır.



İşlem yapacağımız şekli, deseni, çizimi belirlemeye yarar.



**Mod:** Alan ayarlama şeklini belirler.

**Doğrudan:** Bir alanı, başlangıç ve bitiş noktalarına tıklayarak ayarlar.

**Yapı:** Fonksiyon çubukları içeren bir desene tıkladığımızda, fonksiyon çubukları arasında kalan otomatik bir alanı belirler.

**Paket:** Fonksiyon çubukları içeren desene tıkladığımızda, fonksiyon çubukları dâhil otomatik bir alanı belirler.

**Desen:** Çizime tıktıldığında, üst ve alt taraftan desene bitişik ve sağ ve sol tarafta 4 ilmek boşluk kalacak biçimde otomatik bir alanı belirler.

**1 Nokta:** Alan, başlangıç ve bitiş noktası rasgele belirlenerek desenin ( 0 no'lu renk hariç) çevresinde hem dikey hem de yatay yönlerde verilen sayı kadar kare kalacak biçimde otomatik olarak ayarlanır.

**Başlangıç Girişi:** Burası işaretlendiğinde, bir alanın başlangıç noktası sayı değeri girilerek ayarlanır.

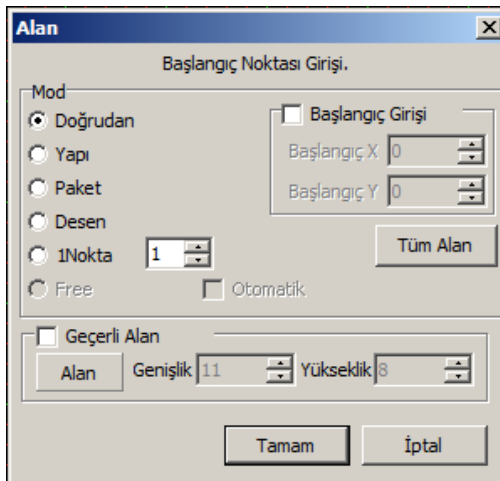
**Otomatik:** Mod [Yapı], [Paket] veya [1nokta] seçildiğinde, burası işaretlenebilir. Burası işaretlendiğinde, alan, yalnızca desen dokunmatik kalemle belirlenerek otomatik olarak seçilir.

**Tüm Alan:** Ekranın tamamını alan olarak belirler. Alan, 1 Nokta seçeneği işaretliyse; tüm ekrandan 1 noktalık alan biçiminde otomatik olarak ayarlanır.

**Geçerli Alan:** Geçerli alanı görüntüler.

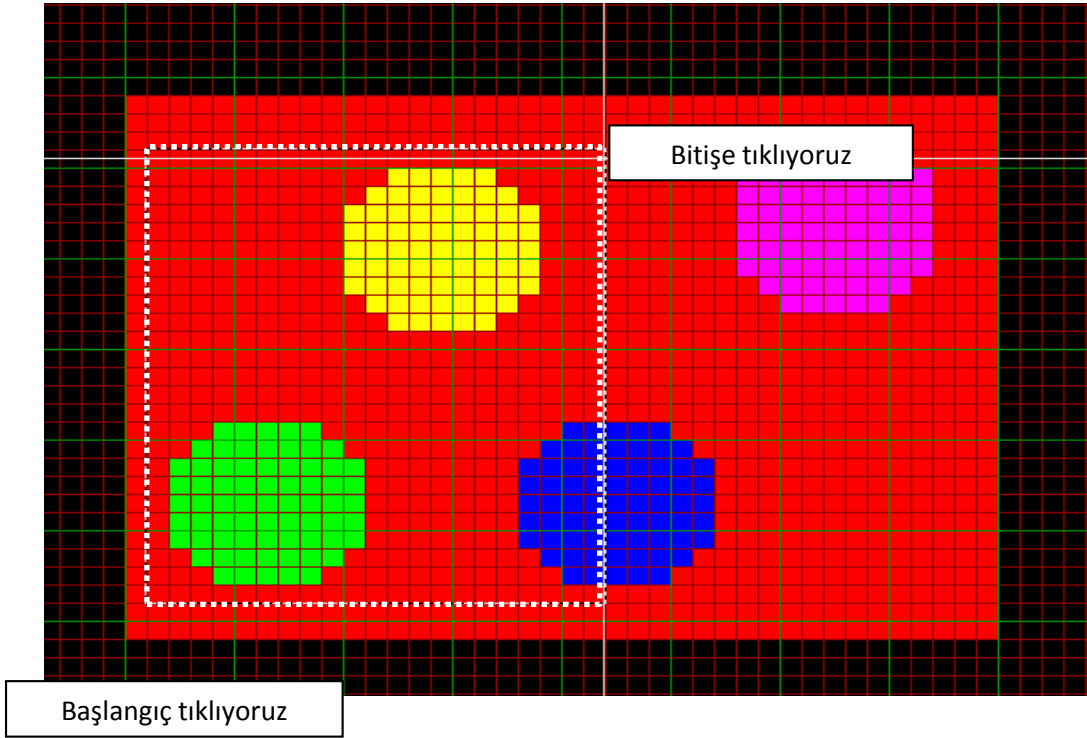
**Alan:** Geçerli alanın sol alt ve sağ üst koordinatını görüntüler.

Geçerli Alan seçeneği işaretlenmişse, onay işaretini kaldırdıktan sonra yukarıda gösterilen **Mod** işlevlerini kullanarak alan belirleyebilirsiniz

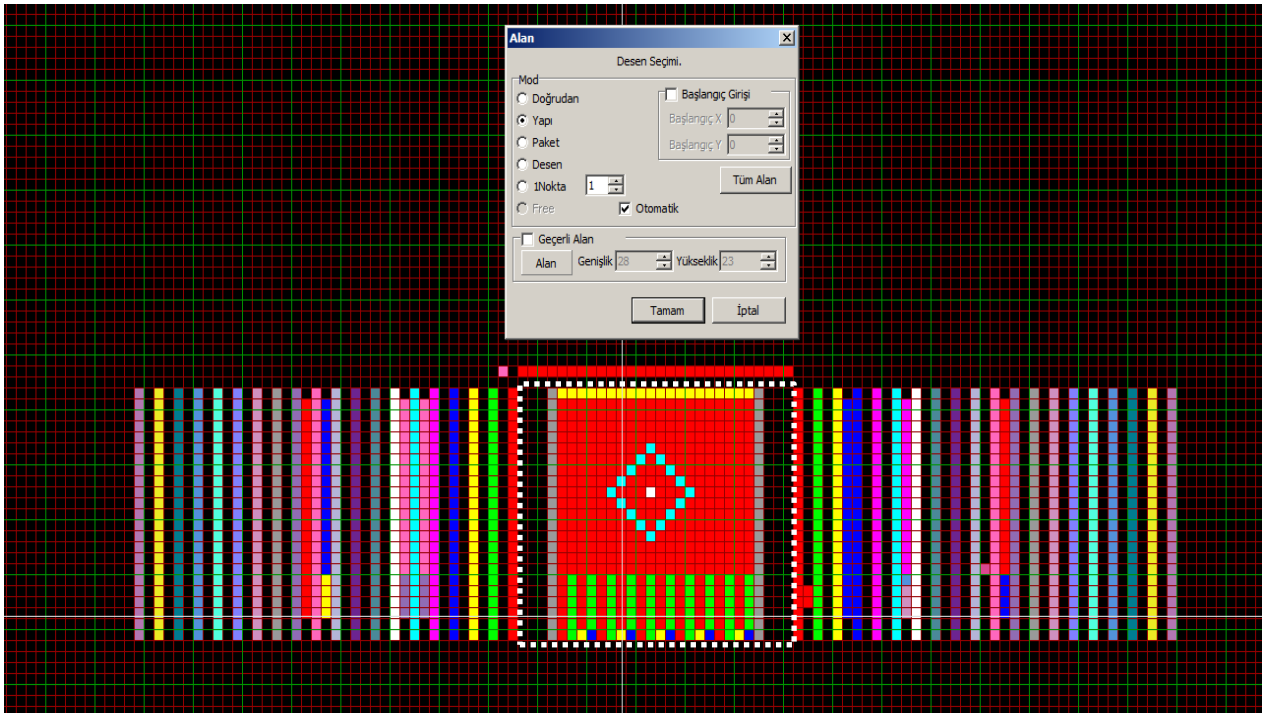




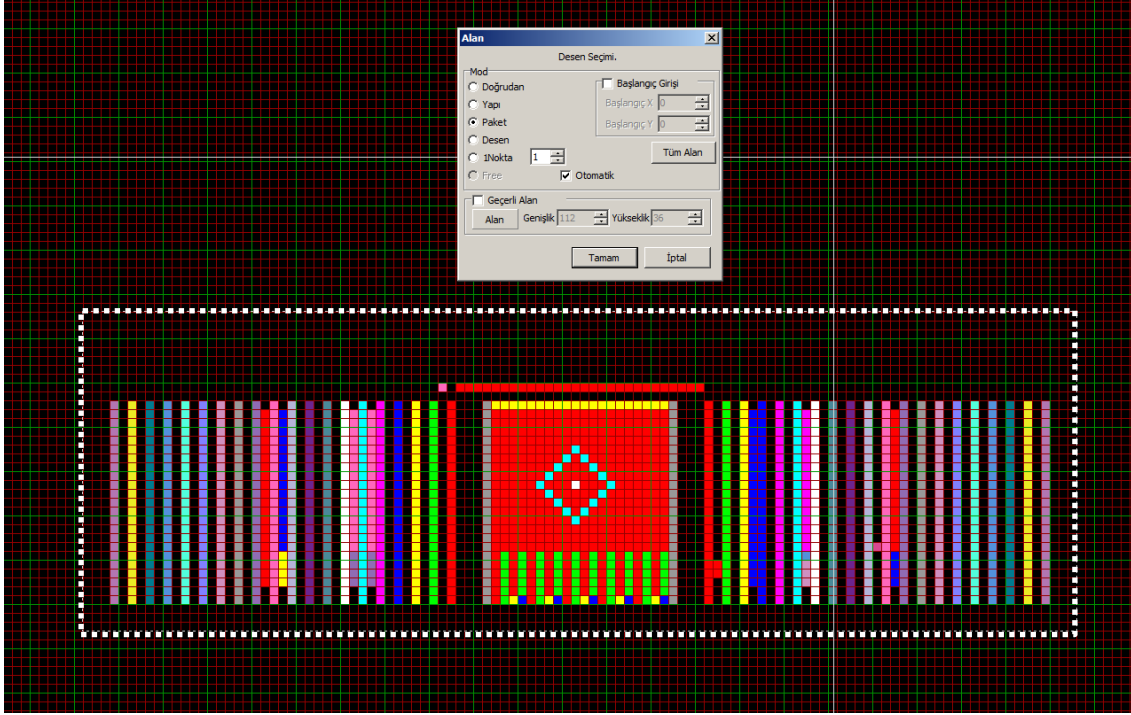
**Doğrudan:** [Alan] ve [Doğrudan] seçeneklerini seçin. Alan içine almak istediğimiz kısmın başlangıç ve bitiş noktalarına tıklayarak belirleriz.



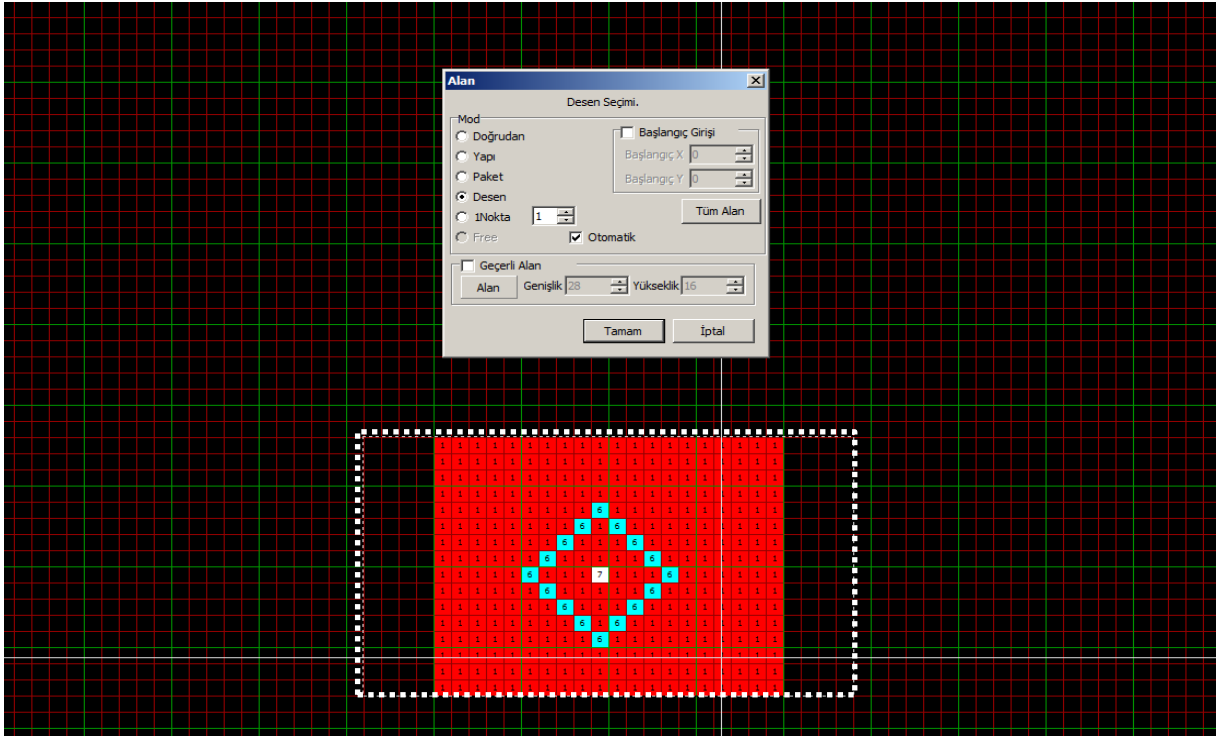
**Yapı:** [Alan] ve [Yapı] seçeneklerini seçin. Desenin merkezini belirleyin. Fonksiyon çubuklarının içinde bir alan otomatik olarak belirlenir. **Yön** belirlemek ve **Otomatik Mekik Durak Noktası**



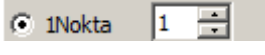
**Paket:** [Alan] ve [Paket] seçeneklerini seçin. Desenin üzerinde herhangi bir noktaya tıklayın. Alan otomatik olarak fonksiyon çubuklarını içine alacak şekilde oluşur, üst tarafta 10 ilmek, her iki yanda ve alt tarafta da 3 ilmek için yer ayrılacak şekilde belirlenir. Desende komple fonksiyon çubukları dâhil ekle sil yapmak için **Paket** alanı kullanılır.

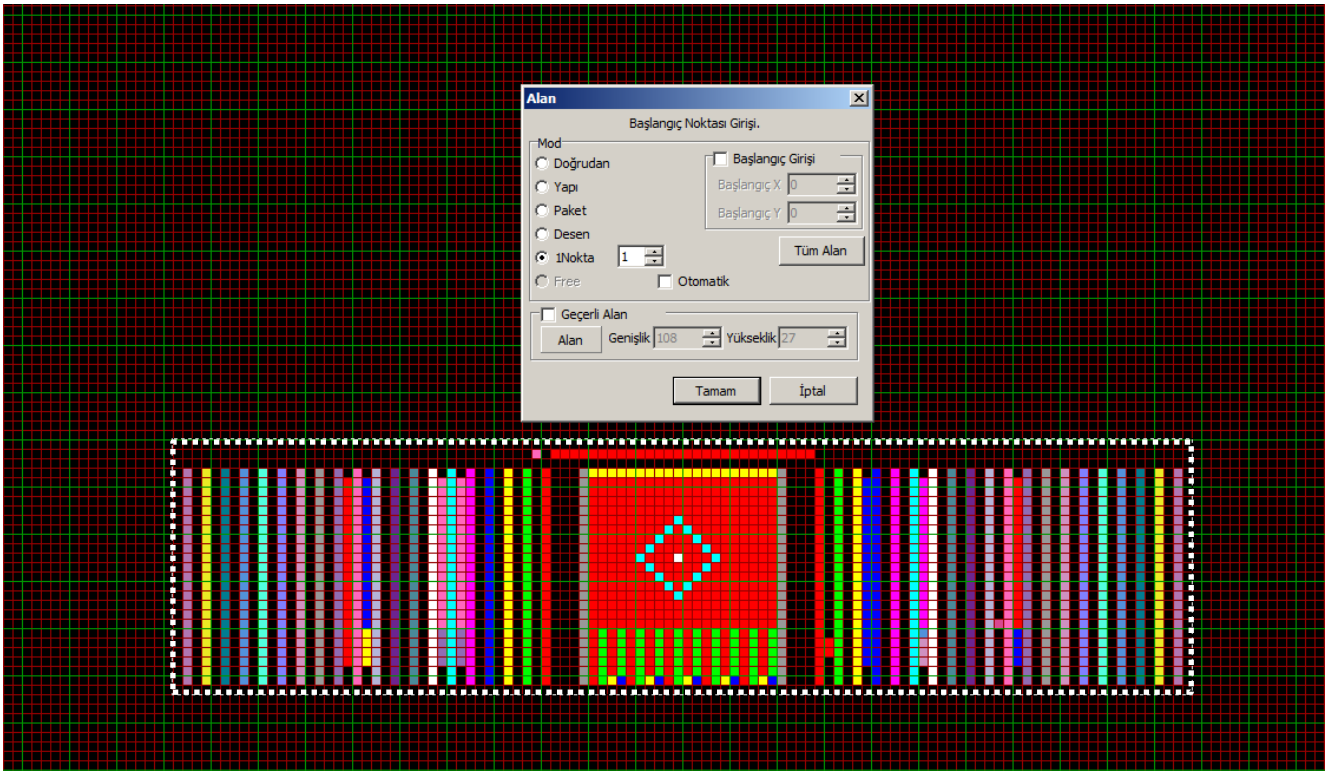


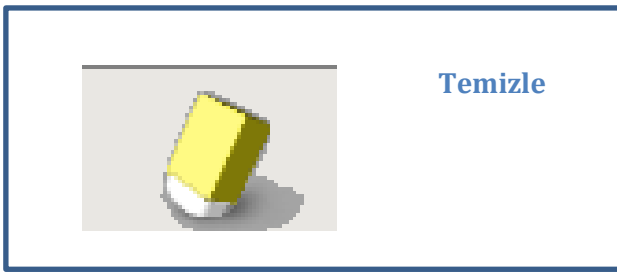
**Desen:** [Alan] ve [Desen] seçeneklerini seçin. Deseninizin üzerinde herhangi bir noktaya tıklayın. Alan otomatik olarak, üst taraftan ve alt taraftan desen bitişik ve her iki yanda 4 ilmek boşluk olacak şekilde belirlenir. Normal olarak fonksiyon çubuklarını ayarlamak için [Desen] kullanılır.



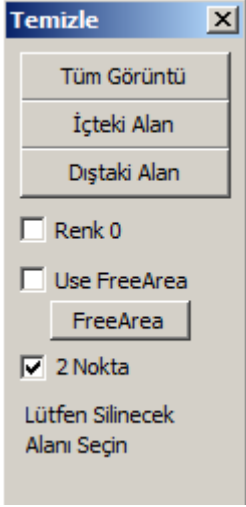
**1 Nokta:** [Alan] ve [1 Nokta] seçeneklerini seçin. Deseninizi içine alacak şekilde başlangıç ve bitiş noktalarına tıklayın alan otomatik olarak verilen değer kadar deseninizin kenarlarına bitişecek.

 desen kenarlarına alanın ne kadar yakın olacağını buradaki değerden belirliyoruz





Bir alanın içini, alanın dışındaki kısımları veya tüm ekranı temizler.



**Tüm Görüntü:** Aktif olan sayfayı kalemin ucundaki aktif renk ile temizler.

**İçteki Alan:** Belirlenmiş bir alanın içini kalemin ucundaki aktif renk ile temizler.

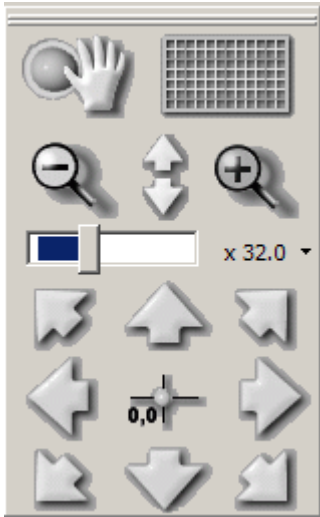
**Dıştaki Alan:** Belirlenmiş bir alanın dışındaki kısmı kalemin ucundaki aktif renk ile temizler.

**Renk 0:** Kalemimizin ucundaki aktif renk ne olursa olsun bu kutucuk işaretliyse temizleme işlemini 0' nolu renk ile yapar.

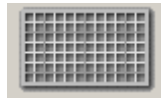
**Use FreeArea:** Dörtgen olmayan bir bölümü alana almaya yarar ve sonrasında temizleme işlemi yapmaya yarar.

**2 Nokta:** Temizlenecek olan kısmı başlangıç ve bitiş noktalarına tıklayarak kalemin ucundaki aktif renk ile temizler.

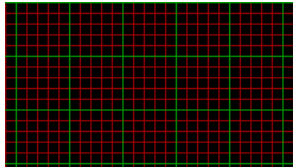
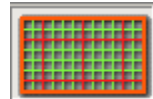
## Büyütme/Küçültme ve Kaydırma



Tıkkatıldığında ekranda gezinmeyi sağlar, işlem yapacağımız kısma tıkkadığımızda ise o kısma yaklaşır



Etkin değilse sayfa düz siyah olarak gözükür.

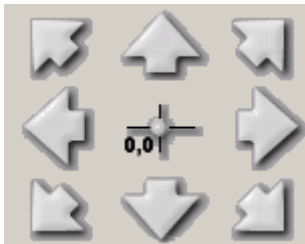


Etkinse ekranda küçük kırmızı kutucuklar ve büyük yeşil kutucuklar gözükür.

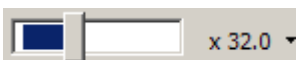


Sayfa üzerinde yaklaşmak

istediğimiz yeri manuel belirler



Ekranda oklar yardımıyla gezinme



Ölçeklendirerek yakınlaştırma/uzaklaştırma



Uzaklaştırma



Yakınlaştırma

## DESEN BİLGİSAYARINDA RENKLER VE ANLAMLARI

**1 NUMARALI RENK ( KIRMIZI )** : Desen bilgisayarında 1 numara ile numaralandırılmış kırmızı renk desen çizimi içerisinde ön plakada örgü anlamına gelir. Bir numaralı renk ile örgü komutu verilen iğnenin bir önceki hareketinde arka plakada bir örgü var ise bu komut sayesinde otomatik olarak örgü yapılmadan önce arkadaki örgüler ön plakaya transfer edilir ve sonrasında ön plakada örgü yapılır. Bu örgü yapılırken kullanılan jakar pozisyonu yarım jakar diğer tabirle L0.5 pozisyonudur.

**2 NUMARALI RENK ( YEŞİL )** : Desen bilgisayarında 2 numara ile numaralandırılmış yeşil renk desen çizimi içerisinde arka plakada örgü anlamına gelir. İki numaralı renk ile örgü komutu verilen iğnenin bir önceki hareketinde ön plakada bir örgü var ise bu komut sayesinde otomatik olarak örgü yapılmadan önce ön plakadaki örgüler arka plakaya transfer edilir ve sonrasında arka plakada örgü yapılır. Bu örgü yapılırken kullanılan jakar pozisyonu yarım jakar diğer tabirle L0.5 pozisyonudur.

**3 NUMARALI RENK ( SARIL )** : Desen bilgisayarında 3 numara ile numaralandırılmış sarı renk desen çizimi içerisinde dolu iğne yani hem önde hem arkada örgü anlamına gelir. Bu komutun işlendiği sırada makina sıfır jakar pozisyonu dediğimiz LO.0 pozisyonunda çalışır.

**4 ve 5 NUMARALI RENKLER ( MAVİ ve PEMBE )** : Desen bilgisayarında 4 ve numaralı renkler mavi ve pembe birlikte kullanılırlar. Bu renkler desen programında otomatik saç işleminin gerçekleşmesini sağlarlar. 4 numaralı (mavi) rengin anlamı önde örgü alttan transfer yap. 5 numaralı (pembe) rengin anlamı ise önde örgü üstten transfer yap. Kısaca 5 numara ile komut verdiğimiz iğneler bizim saçımızın üstte görülen kolunu, 4 numaralı renkler ise altta kalan kolunu oluşturur.

**6 NUMARALI RENK ( AÇIK MAVİ )** : Desen bilgisayarında 6 numaralı rengin kullanıldığı iğnelerde önce ön plakada örgü daha sonra bu örgünün ön plakada bir sola transfer işlemi görülür. Bu sola transfer işlemi sonunda ise 6 numaralı renk ile belirlediğimiz iğnede ilmek görülmez ve bunun yerine bir delik diğer tabirle ajur gelir.

**7 NUMARALI RENK ( BEYAZ )** : Desen bilgisayarında 7 numaralı renk de ise ön plakada örgü, sonrasında oluşturulan bu ilmeğin yine ön plakada bir sağa transferi görülür. Bu transfer işlemi ile aynı 6'da olduğu gibi bir delik diğer tabirle ajur oluşur.

**8 NUMARALI RENK ( KOYU MAVİ )** : Desen bilgisayarında 8 numaralı renk ters plakada 6 numaralı rengin yaptığı işi yapar. 6 numaralı renk önde örgü yapıp oluşan ilmeğin ön plakada bir soluna atılmasını sağlıyordu. 8 ise arkada örgü yapıp oluşan ilmeğin arka plakada bir soluna atılmasını sağlar. Böylece ters plakada ajur oluşturulmuş olur.

**9 NUMARALI RENK ( KOYU MOR )** : Desen bilgisayarında 9 numaralı renk ile arka plakada örgü ve bu oluşan örgünün yine arka plakada bir sağa transferi sağlanır. Böylece 8 numaralı renkte olduğu gibi arka plakada bir delik (ajur) oluşturulmuş olur fakat ajurun oluşturulması için yapılan ilmek transferi sola değil sağdır.

**10 NUMARALI RENK ( AÇIK MOR )** : Desen bilgisayarında 10 numaralı renk arkada örgü alttan transfer et anlamına gelir. Genelde 5 numaralı renk ile beraber kullanılır. Ters örgü bir zemin üzerinde 5'lerin ve 10'un yan yana gelmesi durumunda yürütme dediğimiz örgü çeşidi ortaya çıkar. Bu örgünün oluşumu ve 5'ler ile 10'un daha detaylı açıklamasını yürütme konusu içerisinde bulabilirsiniz.

**11 NUMARALI RENK ( PEMBE )** : Desen bilgisayarında 11 numaralı rengin anlamı ön plakada askı diğer deyişle nopendir.

**12 NUMARALI RENK ( MOR )** : Desen bilgisayarında 12 numaralı rengin anlamı ise arka plakada askıdır.



**13 NUMARALI RENK (GRİ):** Bu renk desen bilgisayarında mekik durak noktalarını belirler. Mekik durak noktalarının işlevi makina üzerindeki örgü bölgesinin sınırlarını belirlemektir. Bu komuttan sağ ve sol taraflarda karşılıklı olarak bulunmalıdır.

**14 ve 15 NUMARALI RENKLER (PEMBE VE MAVİ):** Bu renkler aynen 4 ve 5'in gördükleri görevleri görürler. Kullanım amaçları ise iki saç gurubu yan yana geldiklerinde bu gurupların birbirinden ayrılması içindir.

**16 NUMARALI RENK (AÇIK MAVİ):** Bu rengin taşıdığı anlam ise makina sistemlerinin herhangi bir örgü hareketi yapmadan boş geçeceği yerleri belirlemesidir. Desen bilgisayarının ana zeminini oluşturan 0 numaralı renk ile aynı anlamı taşır.

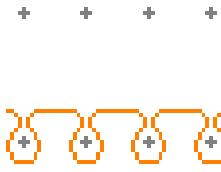


	RENK	İŞLEM		RENK	İŞLEM	OPTION LINE								
						SOLDAKİ OPTION LINE		SAĞDAKİ OPTION LINE						
ÖRGÜ	13	Mekik durak noktası	NOPEN	11	Önde nopen	L1	Özel işlemler	R1	Boyuna iç rapor tekrarı					
	0	Boş		12	Arkada nopen			L2	Jakar kırma	R2	Boyuna dış rapor tekrarı			
	16	İğne seçimi yok		41	Önde örgü & Arkada nopen	L3	0, 1/4, 1/2, 1x1 jakar 2=0 jakar			R3	Mekik adresi			
	1	Önde örgü		42	Önde nopen & Arkada örgü					L4	Jakar yönü	R4	Sistem seçimi	
	2	Arkada örgü		6	Önde örgü & 1 may sola öne transfer							L5	Örgüde kafa hızı	R5
	3	Dolu iğne		61	Önde örgü & 1 may sola öne transfer					L6	Transferde kafa hızı			R6
	51	Transfersiz önde örgü		62	Önde örgü & 2 may sola öne transfer	L7	Enine dağılım ve mekik sayfası					R7	İntersia örgü	
	52	Transfersiz arkada örgü		63	Önde örgü & 3 may sola öne transfer			L8	Jakarlı örgü renk kodları	R8	Mekik içeri/dışarı			
2. AYAR	17	İkinci gevşek ayar önde örgü (Normal ayar)	ÖRGÜ, JAKAR & TRANSFER	64	Önde örgü & 4 may sola öne transfer	L9	DSCS			R9	Links proses iptali			
	18	İkinci gevşek ayar arkada örgü (Normal ayar)		65	Önde örgü & 5 may sola öne transfer			L10	Örgüde çekim	R10	İplik tutucu ve kesici			
	19	İkinci gevşek ayar dolu iğne (Normal ayar)		66	Önde örgü & 6 may sola öne transfer	L11	Transferde çekim			R11	May basacağı			
	111	Nopen ikinci ayar önde örgü (Sıkı ayar)		67	Önde örgü & 7 may sola öne transfer			L12	Alıcı çelik düşürme	R12	Ön ayar çeliği ayarı			
	112	Nopen ikinci ayar arkada örgü (Sıkı ayar)		7	Önde örgü & 1 may sağa öne transfer	L13	Üst plakayı kullanarak düşürme (RT makinalarda)			R15	Kafa iptali (çift kafalı makinalarda)			
	SAÇ ÖRGÜ	4		Önde örgü (Altta) çapraz 1	71			Önde örgü & 1 may sağa öne transfer	L14	Ön plakanın jakar kırması (sadece CS makinalarda)	L1 ÖZEL İŞLEMLER		R4	R11
5		Önde örgü (Üstten) çapraz 1	72	Önde örgü & 2 may sağa öne transfer	1	Arkadaki bütün ilmekleri öne al	11	Sol sistem çalışsın			1	May basacağı açık		
14		Önde örgü (Altta) çapraz 2 birleşik saçlarda	73	Önde örgü & 3 may sağa öne transfer	2	Öndeki bütün ilmekleri arkaya al			2	Arkadan gelen kapalı				
15		Önde örgü (Üstten) çapraz 2birleşik saçlarda	74	Önde örgü & 4 may sağa öne transfer	4	Wide rib boş geçmesiz ajur	3	Önde giden kapalı						
YÜRÜTME		5	Önde örgü (Üstten)	75	Önde örgü & 5 may sağa öne transfer	6	Jakarlı desende otomatik daraltma	4	Kapalı					
	10	Arkada örgü (Altta)	76	Önde örgü & 6 may sağa öne transfer	7	Tek plakada boş geçmesiz ajur	5	Örgüde açık						
	15	Önde örgü (Üstten) birleşik yürütmelerde	77	Önde örgü & 7 may sağa öne transfer	8	Doubling (önde örgü)	6	Transferde açık						
	100	Arkada örgü (Altta) birleşik yürütmelerde	8	Arkada örgü & 1 may sola arkaya transfer	108	Doubling (arkada örgü)								
SPLIT	101	Önde split örgü	81	Arkada örgü & 1 may sola arkaya transfer	25	Doubling parçalı transfer (önde örgü) (1x1)	12	Sağ sistem çalışsın						
	102	Arkada split örgü	82	Arkada örgü & 2 may sola arkaya transfer	26	Doubling parçalı transfer (arkada örgü) (1x1)								
	106	Önde split örgü + 1 may sola öne transfer	83	Arkada örgü & 3 may sola arkaya transfer	125	Doubling parçalı transfer (arkada örgü) (2x2)								
	107	Önde split örgü + 1 may sağa öne transfer	84	Arkada örgü & 4 may sola arkaya transfer	126	Doubling parçalı transfer (arkada örgü) (2x2)								
	108	Arkada split örgü + 1 may sola öne transfer	85	Arkada örgü & 5 may sola arkaya transfer	9	Gather 1								
	109	Arkada split örgü + 1 may sağa öne transfer	86	Arkada örgü & 6 may sola arkaya transfer	21	Gather 1 parçalı transfer (1x1)								
	20	Önde örgü & arkaya transfer	87	Arkada örgü & 7 may sola arkaya transfer	22	Gather 1 parçalı transfer (2x2)								
	29	Önde örgü & öne transfer	9	Arkada örgü & 1 may sağa arkaya transfer	109	Gather 1 (arkada örgü)								
	30	Arkada örgü & öne transfer	91	Arkada örgü & 1 may sağa arkaya transfer	121	Gather 1 parçalı transfer (arkada örgü) (1x1)								
	39	Arkada örgü & arkaya transfer	92	Arkada örgü & 2 may sağa arkaya transfer	122	Gather 1 parçalı transfer (arkada örgü) (2x2)								
ÖRGÜ & TRANSFER	40	Önde örgü + arkaya sonrada öne transfer	93	Arkada örgü & 3 may sağa arkaya transfer	10	Gather 2								
	50	Arkada örgü + öne sonrada arkaya transfer	94	Arkada örgü & 4 may sağa arkaya transfer	23	Gather 2 parçalı transfer (1x1)								
	60	Öne transfer + önde örgü	95	Arkada örgü & 5 may sağa arkaya transfer	24	Gather 2 parçalı transfer (2x2)								
	70	Arkaya transfer + arkada örgü	96	Arkada örgü & 6 may sağa arkaya transfer	110	Gather 2 (arkada örgü)								
	80	Arkaya transfer	97	Arkada örgü & 7 may sağa arkaya transfer	57	Gather 2 parçalı transfer (arkada örgü) (1x1)								
	90	Öne transfer	24	Önde örgü & 1 may sağa arkaya transfer	58	Gather 2 parçalı transfer (arkada örgü) (2x2)								
	ÖRGÜ & TRANSFER	21	Önde örgü & 1 may sola arkaya transfer	25	Önde örgü & 2 may sağa arkaya transfer	59	Gather 2 parçalı transfer (arkada örgü) (2x2)							
		22	Önde örgü & 2 may sola arkaya transfer	26	Önde örgü & 3 may sağa arkaya transfer	69	Arkada örgü & 7 may sağa öne transfer							
		23	Önde örgü & 3 may sola arkaya transfer	27	Önde örgü & 4 may sağa arkaya transfer									
		43	Önde örgü & 4 may sola arkaya transfer	28	Önde örgü & 5 may sağa arkaya transfer									
44		Önde örgü & 5 may sola arkaya transfer	29	Önde örgü & 6 may sağa arkaya transfer										
45		Önde örgü & 6 may sola arkaya transfer	30	Önde örgü & 7 may sağa arkaya transfer										
46		Önde örgü & 7 may sola arkaya transfer	31	Arkada örgü & 1 may sola arkaya transfer										
31		Arkada örgü & 1 may sola arkaya transfer	32	Arkada örgü & 2 may sola arkaya transfer										
32		Arkada örgü & 2 may sola arkaya transfer	33	Arkada örgü & 3 may sola arkaya transfer										
33		Arkada örgü & 3 may sola arkaya transfer	34	Arkada örgü & 4 may sola arkaya transfer										
53	Arkada örgü & 4 may sola arkaya transfer	35	Arkada örgü & 5 may sola arkaya transfer											
54	Arkada örgü & 5 may sola arkaya transfer	36	Arkada örgü & 6 may sola arkaya transfer											
55	Arkada örgü & 6 may sola arkaya transfer	37	Arkada örgü & 7 may sola arkaya transfer											
56	Arkada örgü & 7 may sola arkaya transfer	38	Arkada örgü & 8 may sola arkaya transfer											

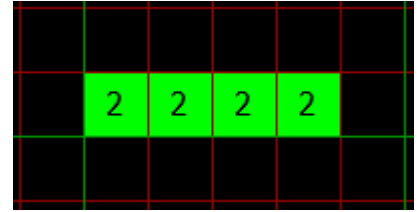


## DESENLENDİRME TEKNİKLERİ

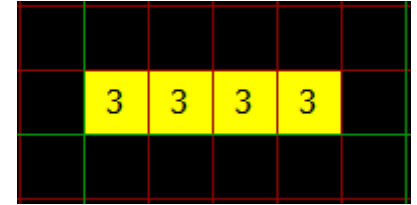
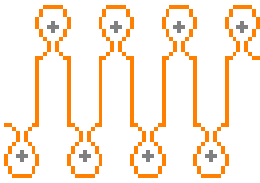
### Düz Örgü



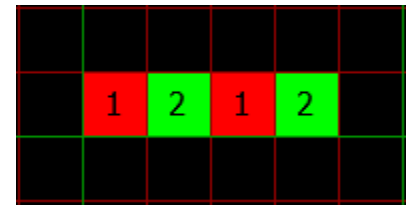
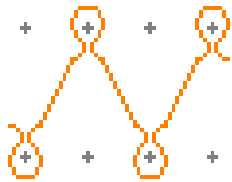
### Ters Örgü



### Dolu İğne

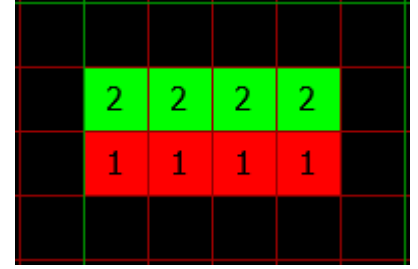
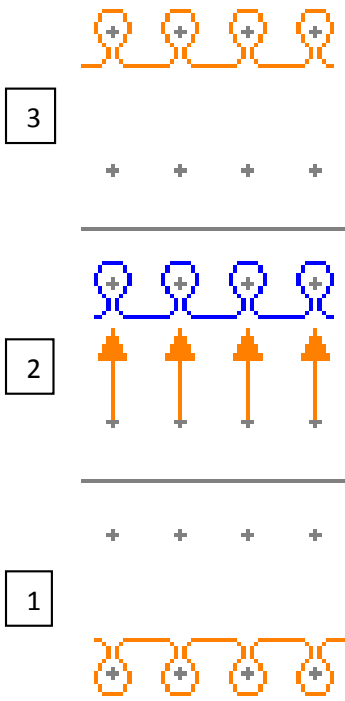


### Fitul Örgü

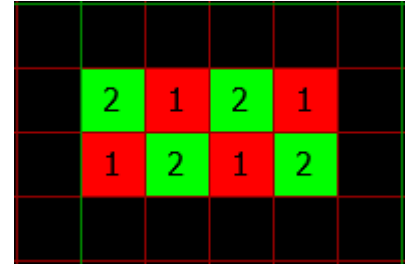
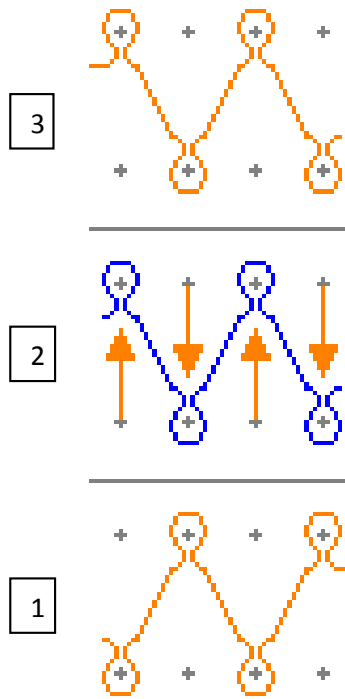




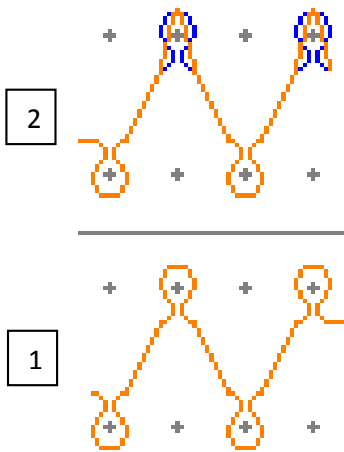
## Links Örgü



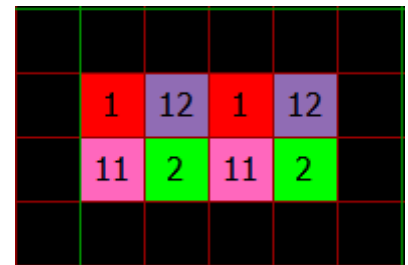
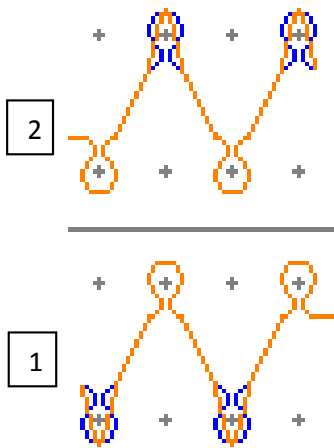
## Pirinç Örgü



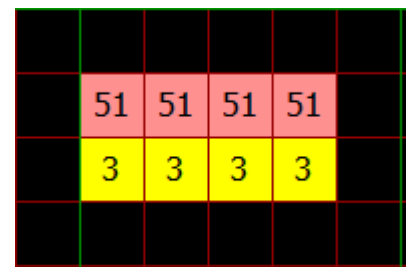
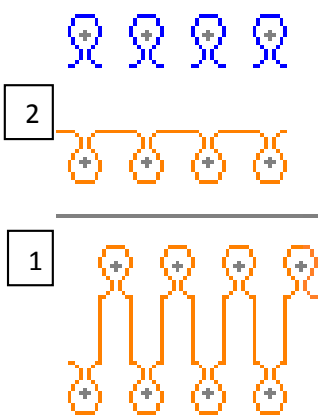
### Yarım selanik



### Tam selanik

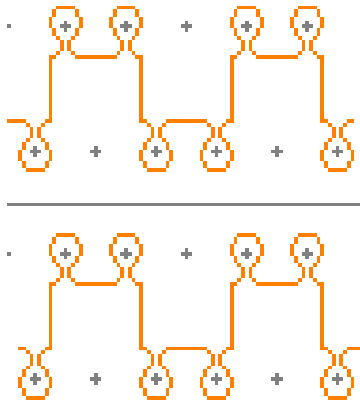


### Tek Çelik



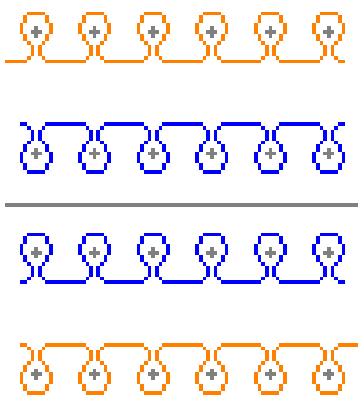


### 2x1 Lastik



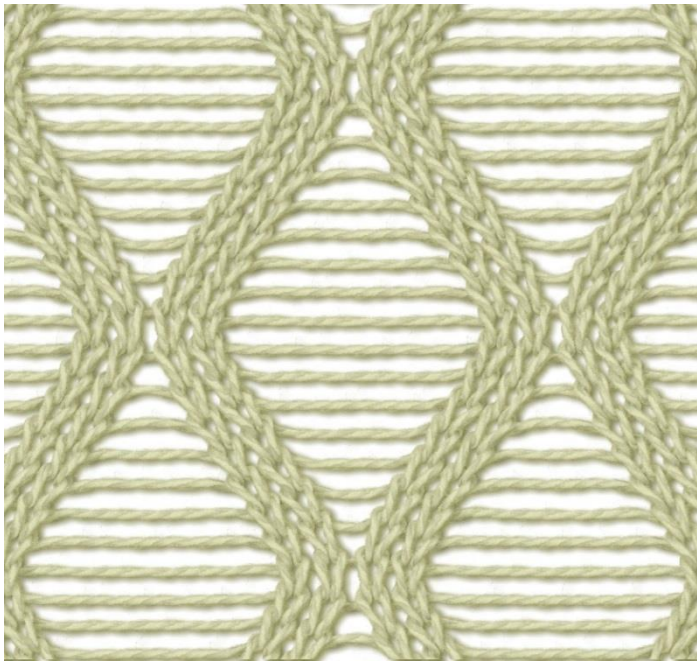
	3	2	1	3	2	1	
	3	2	1	3	2	1	
	3	2	1	3	2	1	
	1	2	3	4	1	2	

### Torba Lastik

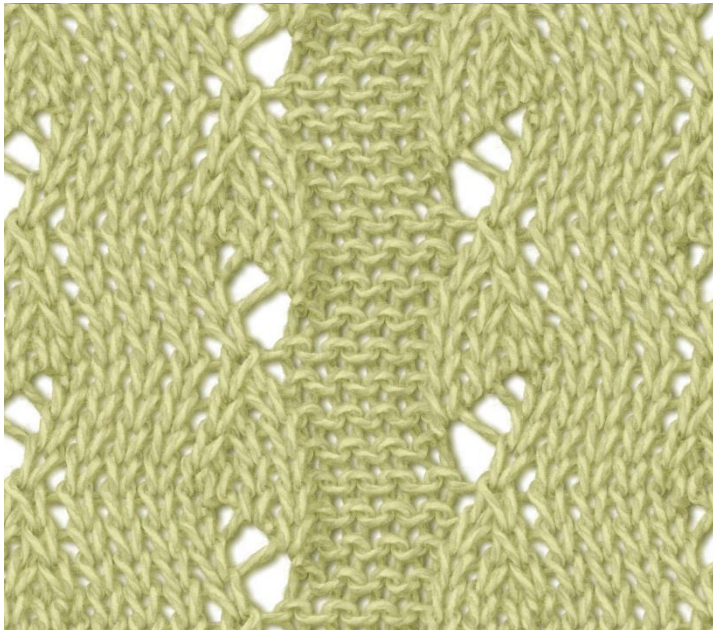


	52	52	52	52	52	52	
	51	51	51	51	51	51	
	3	3	3	3	3	3	
	1	2	3	4	1	2	

# ÇİZİM ÖRNEKLERİ



7	7	16	16	16	16	16	16	16	16	6	6	7	7	16	16	16	16	16	16	16	16	6	6
1	1	16	16	16	16	16	16	16	16	1	1	1	1	16	16	16	16	16	16	16	16	1	1
16	6	6	16	16	16	16	16	16	7	7	16	16	6	6	16	16	16	16	16	16	7	7	16
16	1	1	16	16	16	16	16	16	1	1	16	16	1	1	16	16	16	16	16	16	1	1	16
16	16	6	6	16	16	16	16	7	7	16	16	16	16	6	6	16	16	16	16	7	7	16	16
16	16	1	1	16	16	16	16	1	1	16	16	16	16	1	1	16	16	16	16	1	1	16	16
16	16	16	6	6	16	16	7	7	16	16	16	16	16	16	6	6	16	16	7	7	16	16	16
16	16	16	1	1	16	16	1	1	16	16	16	16	16	16	1	1	16	16	1	1	16	16	16
16	16	16	16	6	6	7	7	16	16	16	16	16	16	16	6	6	7	7	16	16	16	16	16
16	16	16	1	1	1	1	16	16	16	16	16	16	16	16	1	1	1	1	16	16	16	16	16
16	16	16	7	7	16	16	6	6	16	16	16	16	16	7	7	16	16	6	6	16	16	16	16
16	16	16	1	1	16	16	1	1	16	16	16	16	16	1	1	16	16	1	1	16	16	16	16
16	16	7	7	16	16	16	16	6	6	16	16	16	7	7	16	16	16	16	6	6	16	16	16
16	16	1	1	16	16	16	1	1	16	16	16	16	1	1	16	16	16	1	1	16	16	16	16
7	7	16	16	16	16	16	16	16	6	6	7	7	16	16	16	16	16	16	16	16	16	6	6
1	1	16	16	16	16	16	16	16	1	1	1	1	16	16	16	16	16	16	16	16	1	1	16

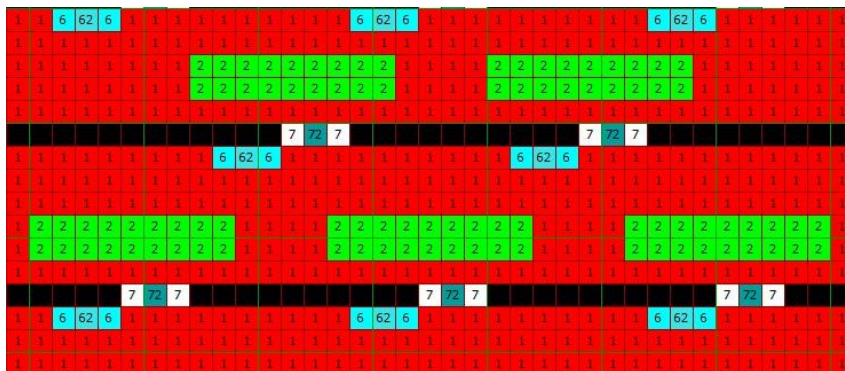
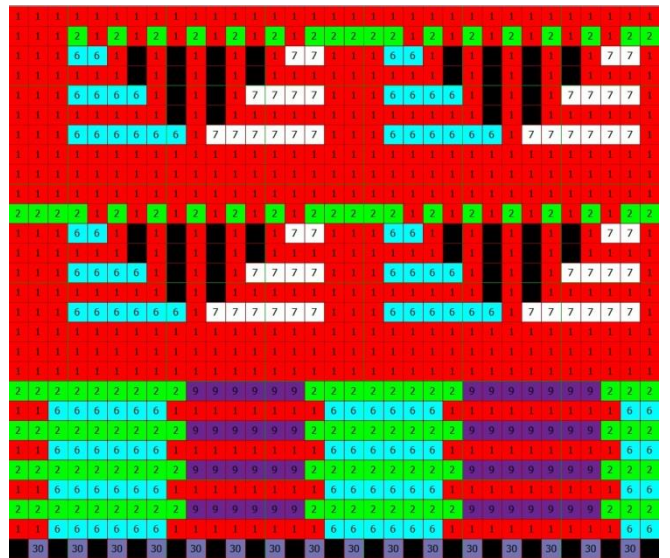


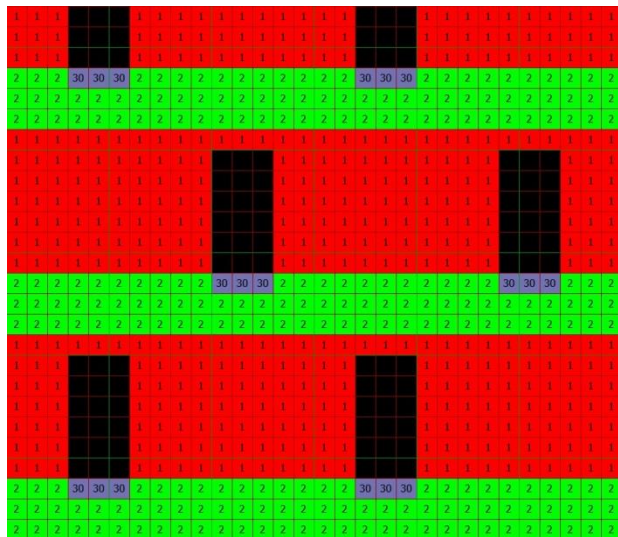
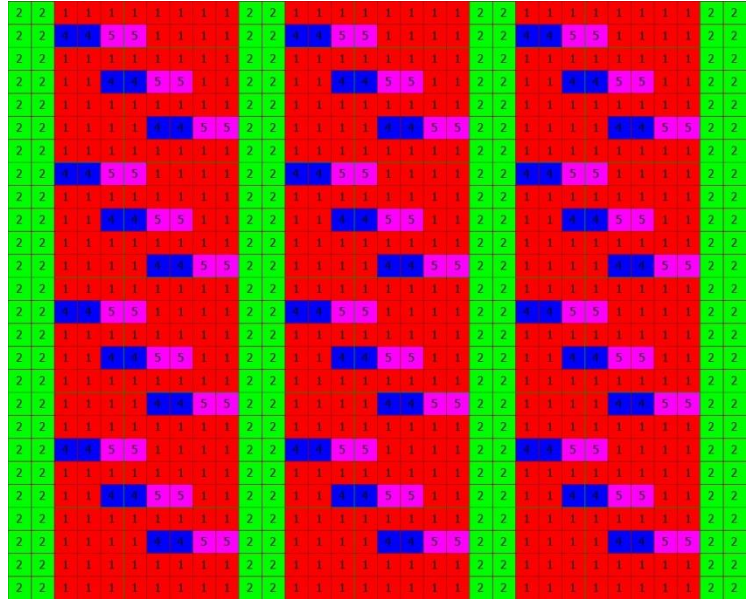
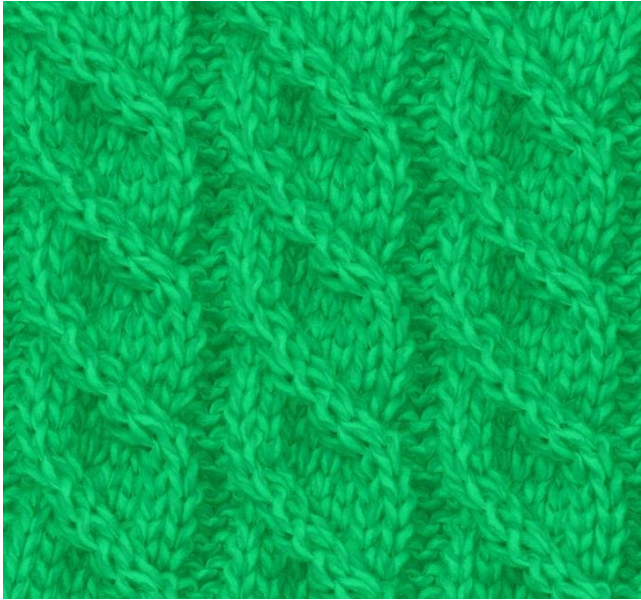
1	1	1	7	7	7	7	7	2	2	2	2	1	1	1	7	7	7	7	7	1	1	1
1	1	1	7	7	7	7	7	2	2	2	2	1	1	1	7	7	7	7	7	1	1	1
1	7	7	7	7	7	7	1	1	1	2	2	2	2	7	7	7	7	7	1	1	1	1
7	7	7	7	7	7	7	1	1	1	2	2	2	2	7	7	7	7	7	1	1	1	1
6	6	6	6	6	6	1	1	1	2	2	2	2	6	6	6	6	6	1	1	1	1	1
1	6	6	6	6	6	1	1	1	2	2	2	2	6	6	6	6	6	1	1	1	1	1
1	1	6	6	6	6	6	1	2	2	2	2	1	1	6	6	6	6	6	1	1	1	1
1	1	1	6	6	6	6	6	2	2	2	2	1	1	1	6	6	6	6	6	1	1	1
1	1	1	7	7	7	7	7	2	2	2	2	1	1	1	7	7	7	7	7	1	1	1
1	1	7	7	7	7	7	1	1	1	2	2	2	2	1	7	7	7	7	7	1	1	1
1	7	7	7	7	7	7	1	1	1	2	2	2	2	7	7	7	7	7	1	1	1	1
7	7	7	7	7	7	7	1	1	1	2	2	2	2	7	7	7	7	7	1	1	1	1
6	6	6	6	6	6	1	1	1	2	2	2	2	6	6	6	6	6	1	1	1	1	1
1	6	6	6	6	6	1	1	1	2	2	2	2	1	6	6	6	6	6	1	1	1	1
1	1	6	6	6	6	6	1	2	2	2	2	1	1	6	6	6	6	6	1	1	1	1
1	1	1	6	6	6	6	6	2	2	2	2	1	1	1	6	6	6	6	6	1	1	1



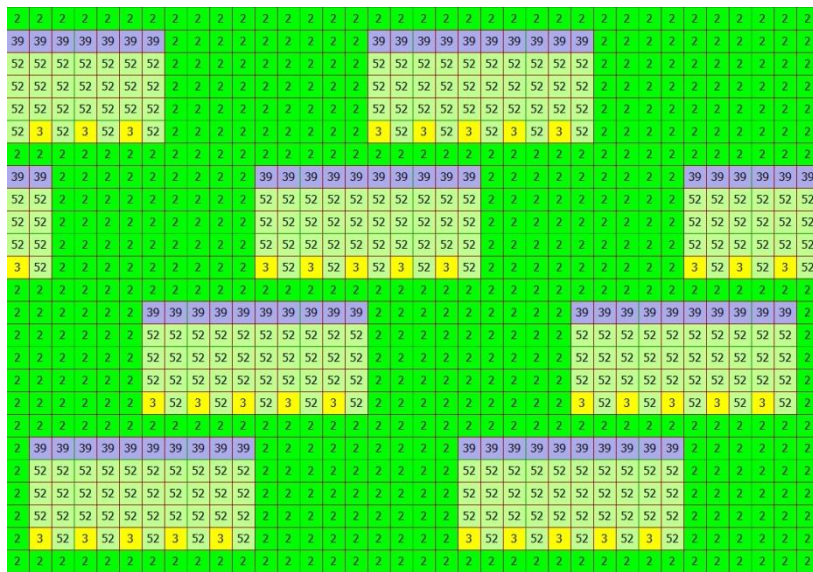
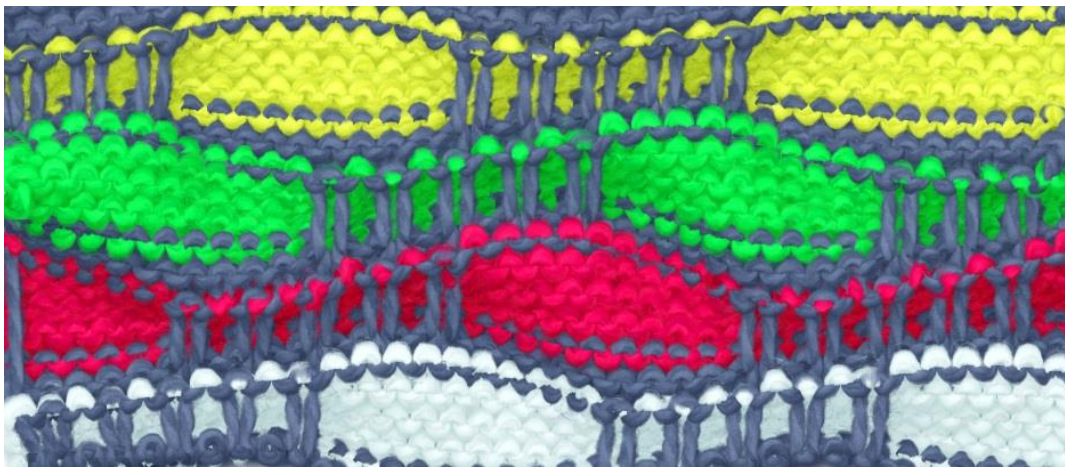
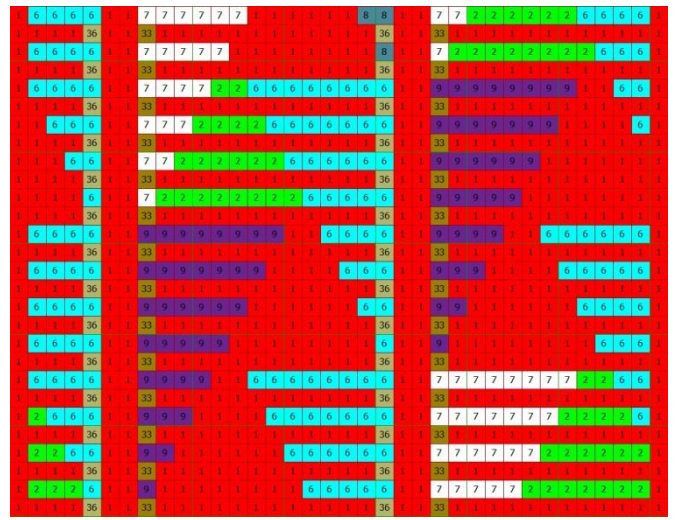
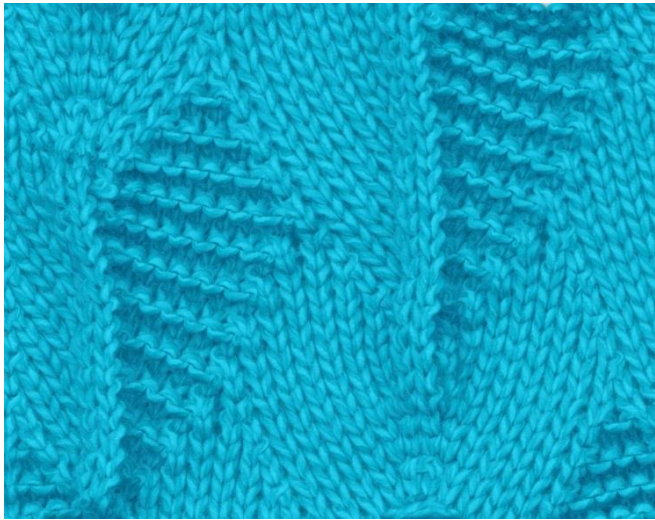






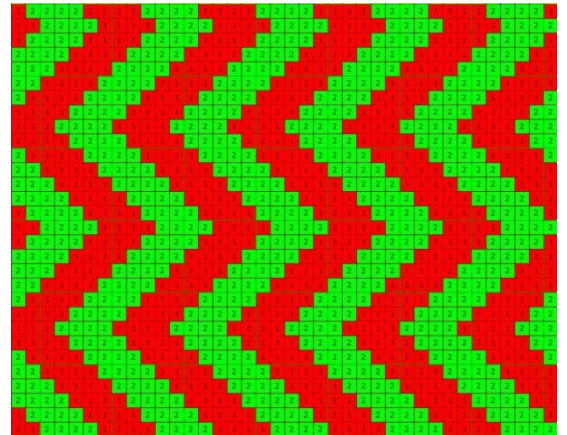




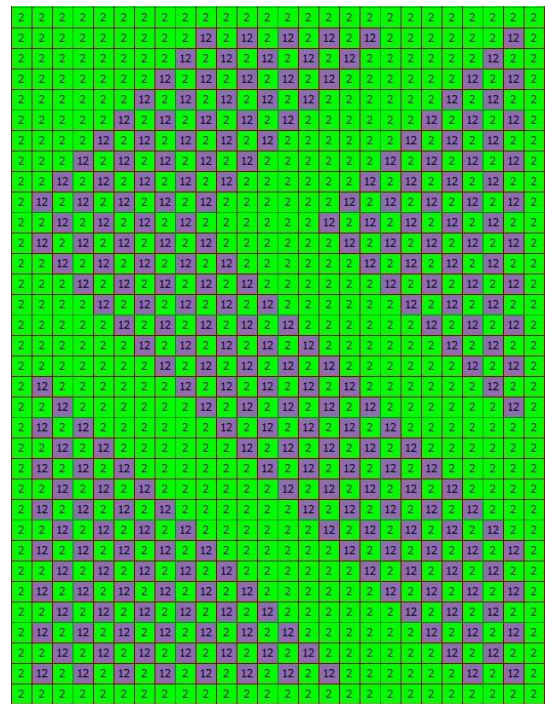
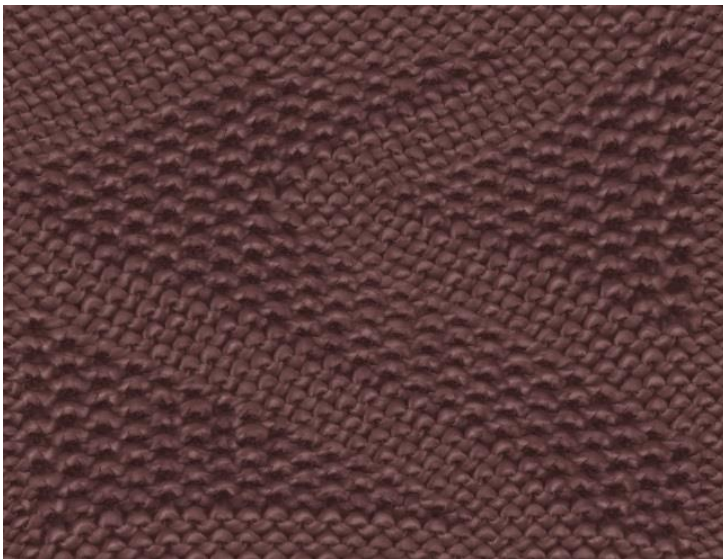




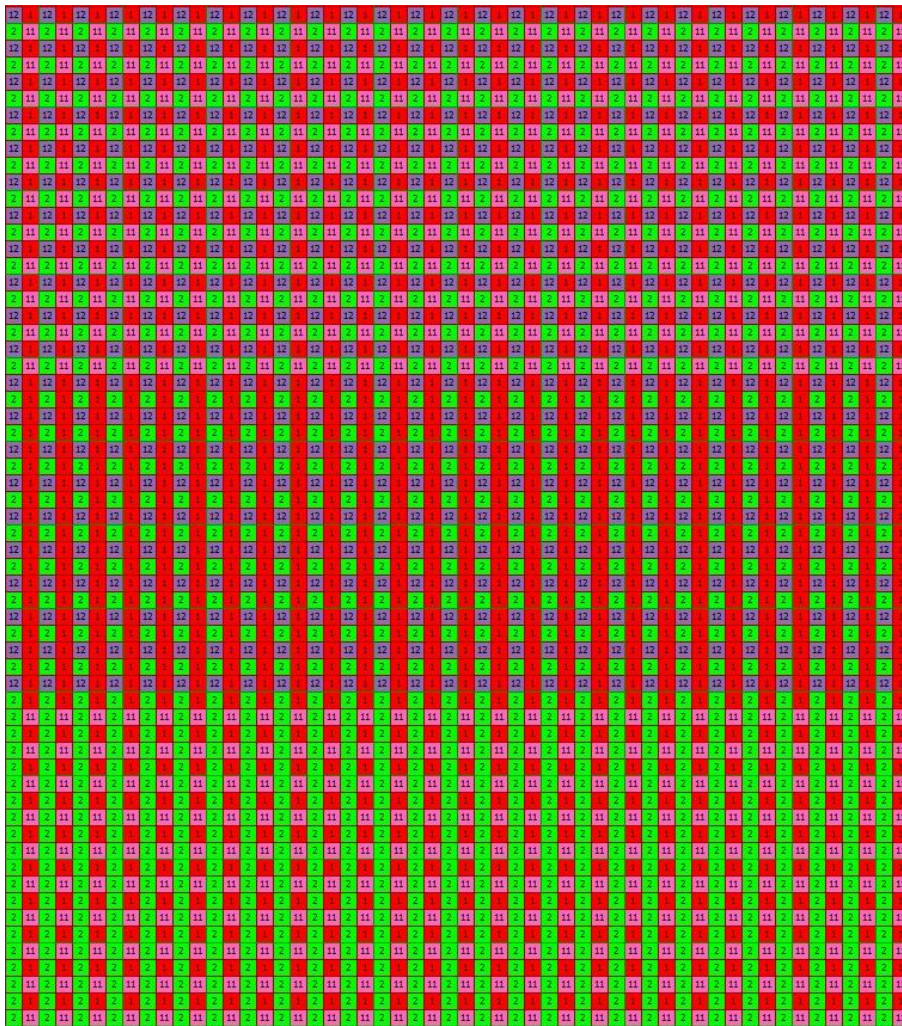
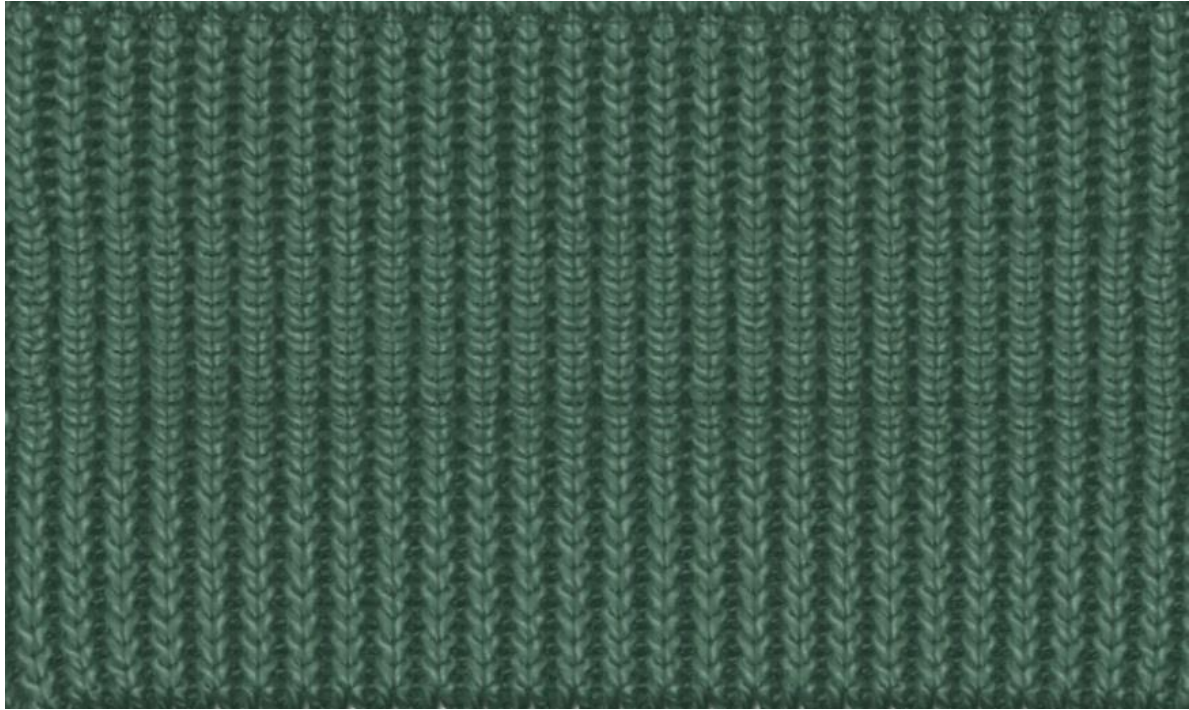
Links



Nopen

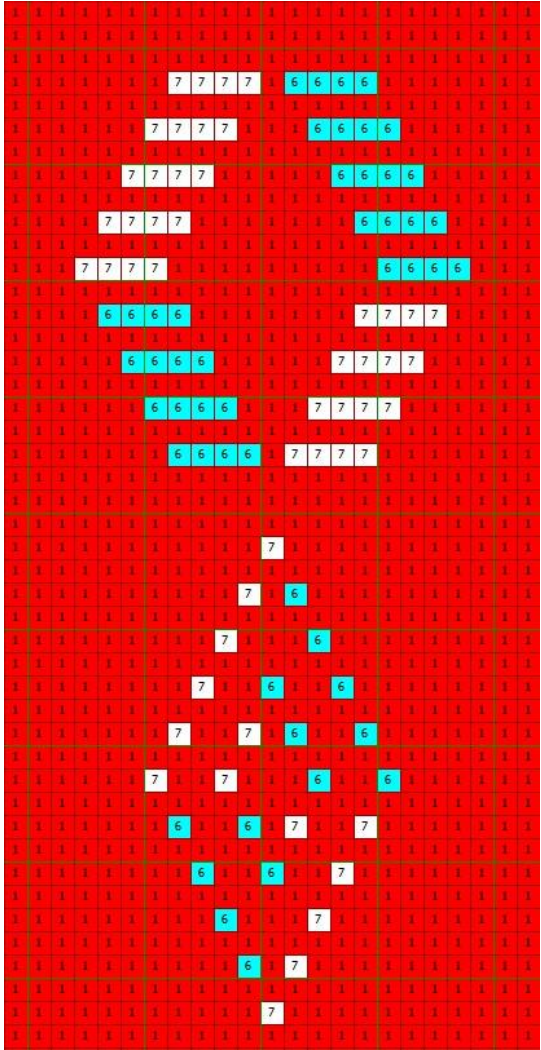
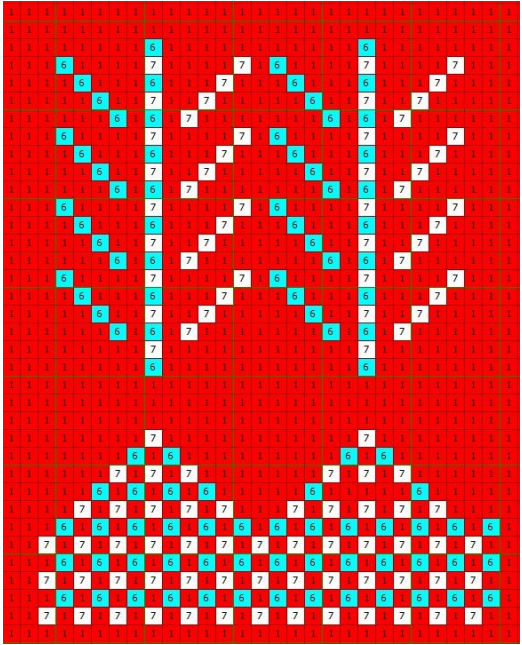
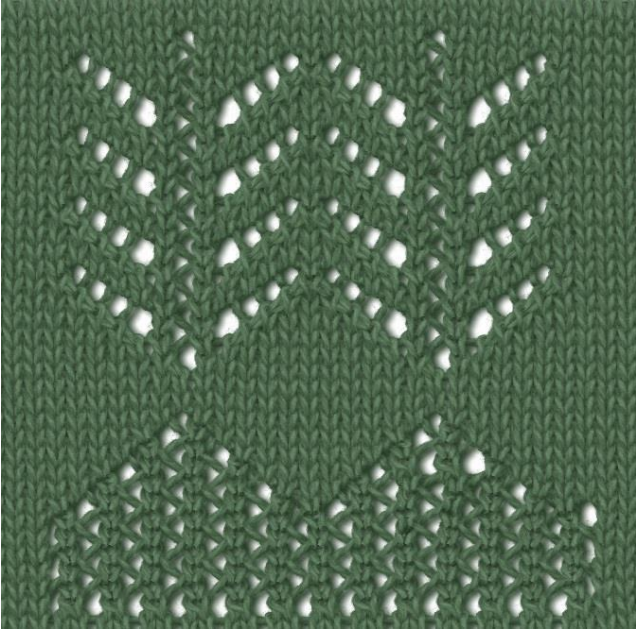






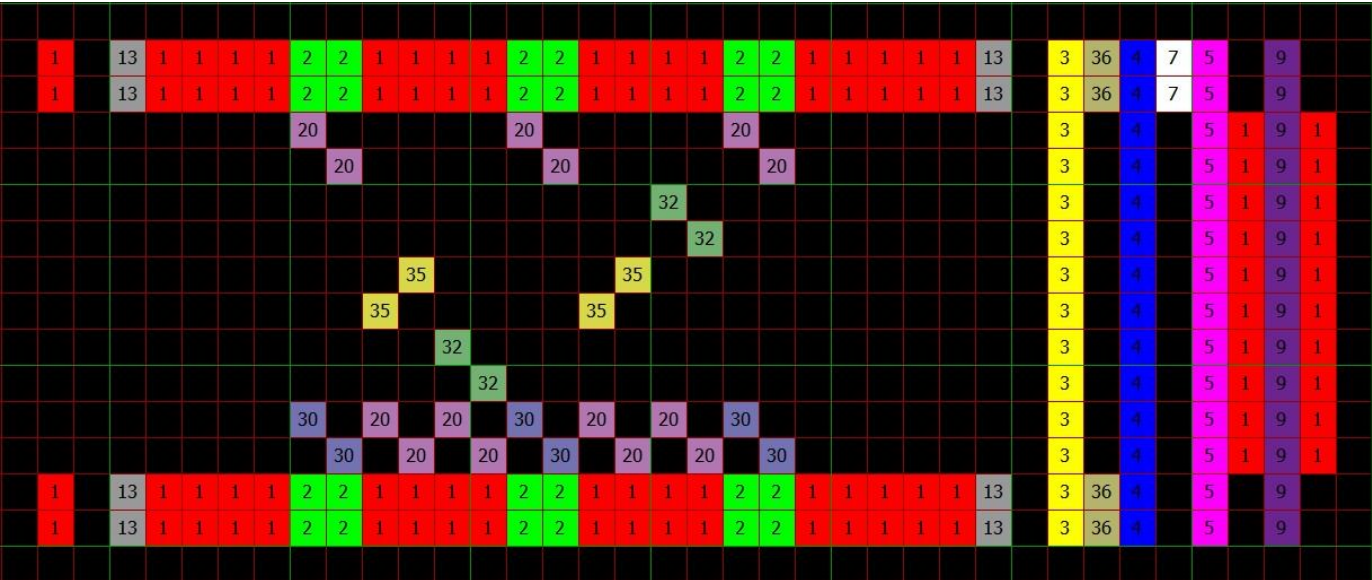
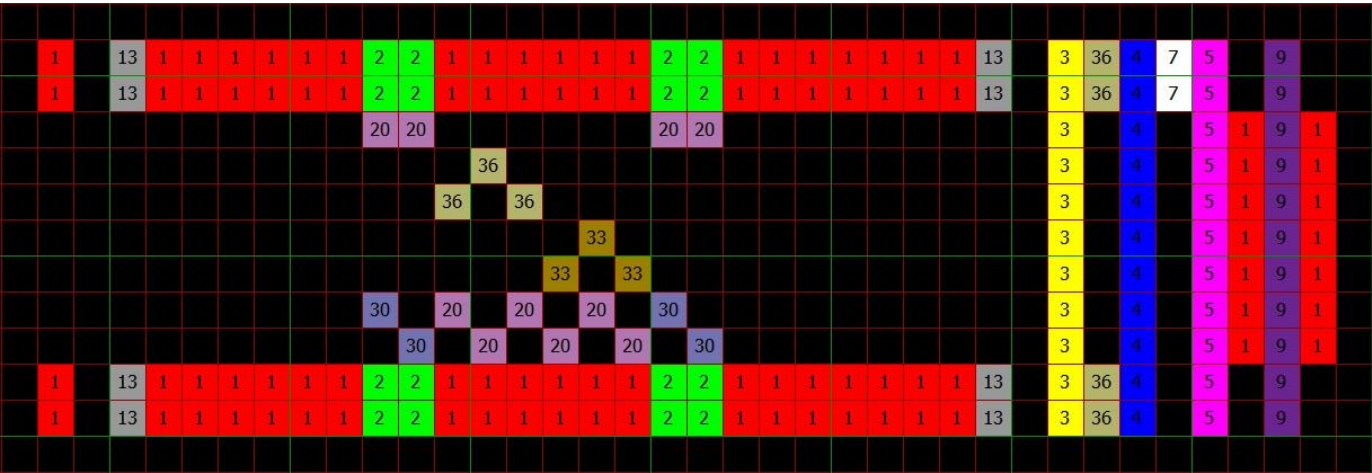
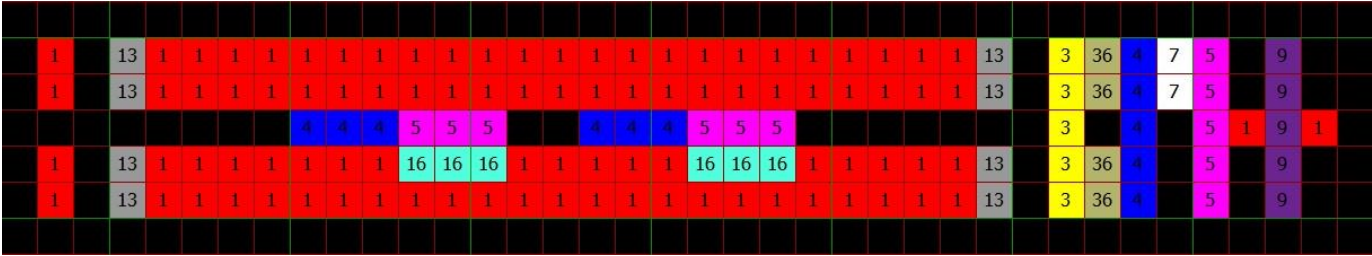


Ajur

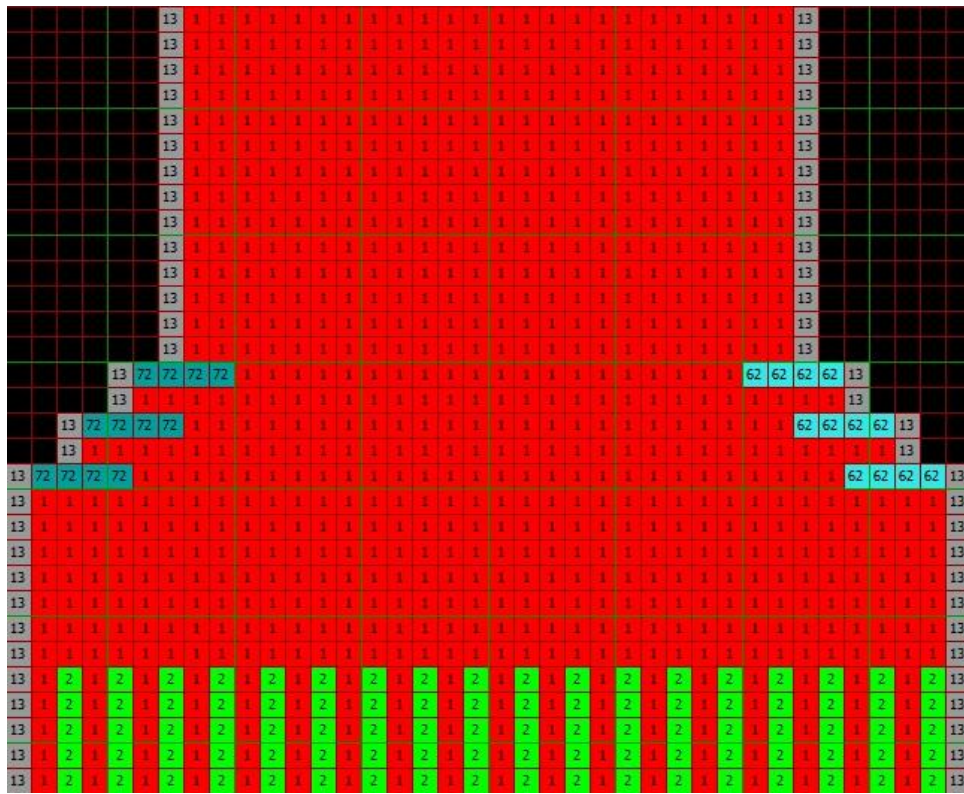








# Reglan



# Yaka Açma

