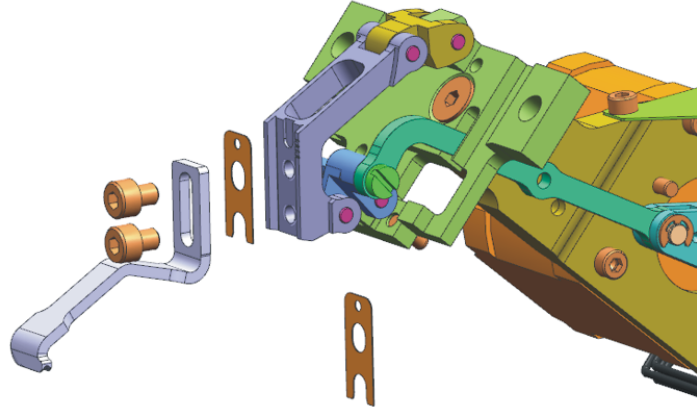


"Bastırıcı Ayak" Tamamlayıcı Kılavuzu



Tarih: 2022-11-21

Orijinal Kullanım Kılavuzu

Makinenin işletim sistemi: V_EKC_001.000.000_STOLL (veya üstü)

KARL MAYER STOLL Textilmaschinenfabrik GmbH, Adolf-Kolping-Str. 5, 72770 Reutlingen, Germany

Ürünlerimiz sürekli olarak geliştirilmektedir, bu nedenle ihbarsız teknik değişikliğe tabidirler.

İçindekiler

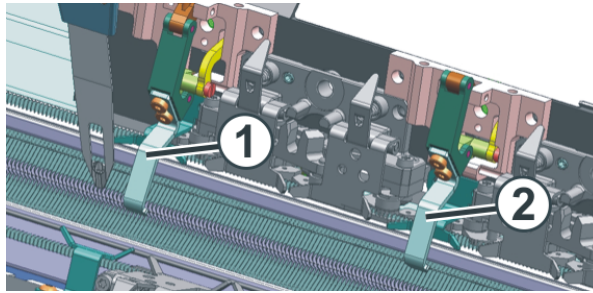
1	Bastırıcı ayak için kılavuz	5
1.1	Inlay bastırıcı	5
1.1.1	Bastırıcı ayak	7
1.1.2	Dik iplikler için deflektör dişli bastırıcı	9
1.1.3	Bastırıcı ayak tipini yapılandırma ve kullanma	12
1.2	Inlay bastırıcı ile çalışma	13
1.3	Atkı ipliğinin güvenli bir şekilde serilmesi	15
1.4	M1plus'daki desen oluşturma teknolojisi	17
1.4.1	Atkı ipliğini ilmek içinden sarma (ADF)	18
1.4.2	Atkı ipliğini aktarma içinden sarma (ADF)	19
1.4.3	Örme bastırıcı ayağı (ADF)	20
1.4.4	Atkı ipliğini ilmek içinden sarma (CMS-W, Qs)	22
1.4.5	Atkı ipliğini aktarma içinden sarma (CMS-W, Qs)	24
1.4.6	Atkı ipliğini ilmek içinden sarma (CMS-W, Qw)	26
1.4.7	Atkı ipliğini aktarma içinden sarma (CMS-W, Qw)	28
1.5	Hataları önleme ve giderme	30
1.6	Örme makinesinde yapılacak çalışmalar	32
1.6.1	Inlay bastırıcının monte edilmesi ve ayarlanması	32
1.6.2	Sıcak başlatma sonrasında üretime devam etme	41
1.6.3	Semer montajı (ADF)	42
1.6.4	Semer montajı (CMS-W)	45
1.6.5	Bastırıcı ayak referans hareketi	46
1.7	Diğer Bilgiler	49
1.7.1	Baypas donanımlı ADF mekik	50
1.7.2	İplik freni (ID 266 739)	53
1.7.3	W makinelerdeki may basacağı düzeltmesi (ESCI)	54
1.8	Eğitim dokümanlarındaki örnekler	58
1.8.1	Selektif atkı girişli alanda mekiklerin örgüye girişi/çıkışı için iki versiyon	58
1.8.2	Selektif atkı girişli alanın kenar işlemi	60

1 Bastırıcı ayak için kılavuz

1.1 Inlay bastırıcı

Inlay bastırıcı (1) atkı ipliğinin serilmesini destekler:

- Inlay bastırıcı, atkı ipliğini örme işlemini engellememesi için aşağı bastırır.
- Inlay bastırıcı, atkı ipliğini daha sonraki sistemde güvenli sarılacak biçimde aşağıda tutar.
- Çalışma konumundayken inlay bastırıcı ön ve arka iğne yatağının arasında, iğnelerin altında durur.



Bir ADF makinedeki inlay bastırıcı

1	Inlay bastırıcı çalışırken
2	Inlay bastırıcı çalışmazken

Inlay bastırıcı, bir adım motoru ile hareket ettirilir.

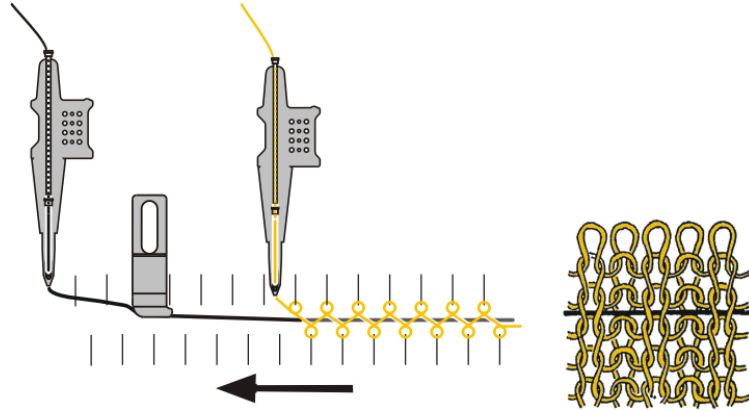
Atkı ipliği nedir?

Atkı ipliği ilmek sıraları ile aynı yönde serilir, ancak örülmez.

Atkı ipliği, serici mekiği tarafından serilir. Bu mekik, iplik yalnızca serilecek, fakat ilmek veya nopen örülmeyecek şekilde, ören sistemin önünden gider.

Inlay bastırıcı, ipliği iğne yataklarının arasında aşağı bastırır.

Bir sonraki sistemde atkı ipliği sarılır ve ilmeklerle ya da örme kumaştaki aktarmalarla bağlanır.



Atkı ipliği tekniğinin şematik görünümü (ADF makine)

Aşağıdaki makinelerde atkı ipliği tekniğini kullanabilirsiniz:

ADF W	Normal mekik
CMS W	Normal mekik
	Serici mekiği Qw

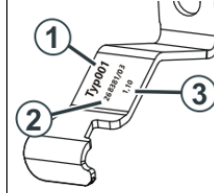
Atkı ipliği ne için kullanılır?

- Örme kumaşlarda esnekliği azaltmak için:
Düşük elastikliğe sahip atkı ipliği kullanın.
- Elastikliği artırmak için:
Yüksek elastikliğe sahip atkı ipliği (lastik) kullanın.
- Desen efektleri elde etmek için:
Örneğin içi boş şeritlerde dolgular

1.1.1 Bastırıcı ayak

Bastırıcı ayağın üzerinde şu bilgiler yer alır:

- ◆ Bastırıcı ayak tipi tanımlaması (1)
- ◆ ID (2)
- ◆ Bastırıcı ayak kalınlığı [mm] (3)



Farklı bastırıcı ayak tipleri kullanılabilir.

Makine inceliği	Tip 2, derin oluk (Varsayılan)	Tip 3A, Deflektör dışı sol	Tip 3B, Deflektör dışı sağ	Tip 1, alçak oluk (İlk versiyon)
E20	283 431 [0,9]	283 432 [0,9]	283 433 [0,9]	—
E18 E18m.16 E16	273 761 [1,1]	276 081 [1,1]	276 082 [1,1]	268 381 [1,1]
E8.2	275 160 [1,4]	278 509 [1,4]	278 510 [1,4]	269 124 [1,4]
E10.2 KW E9.2 KW	275 160 [1,4]	278 509 [1,4]	278 510 [1,4]	—
E14 E14/12	273 760 [1,6]	278 562 [1,6]	278 563 [1,6]	267 946 [1,6]
E12 E12m.10	275 161 [1,8]	278 564 [1,8]	278 565 [1,8]	268 382 [1,8]
6.2 MG 7.2 MG E10 E14 (TT) E14/12 (TT) E12m.10 (TT)	274 790 [2,1]	276 212 [2,1]	276 213 [2,1]	268 384 [2,0]
E7.2 KW (TT) E7.2 KW	274 789 [2,8]	278 511 [2,8]	278 512 [2,8]	268 628 [2,2]

Makine inceliği	Tip 2, derin oluk (Varsayılan)	Tip 3A, Deflektör dişi sol	Tip 3B, Deflektör dişi sağ	Tip 1, alçak oluk (İlk versiyon)
E6.2 KW	277 815 [3,1]	278 547 [3,1]	278 548 [3,1]	—

■ Dik iplikler için deflektör dişli bastırıcı [9]

1.1.2 Dik iplikler için deflektör dişli bastırıcı

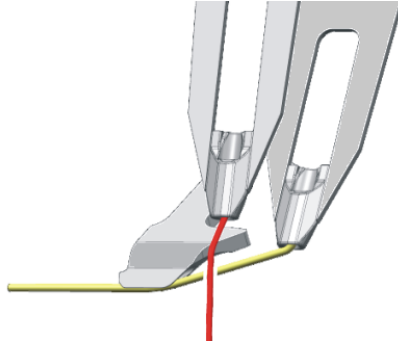
Bastırıcı ayak ile bir atkı ipliği serildiğinde, şu sorunlar meydana gelebilir:

- Dik iplik, bastırıcı tarafından birlikte hareket ettirilebilir.
(Dik iplik = Örgü içinde durdurulmuş mekik, örneğin intarsiya mekiği)
- Dik iplik, atkı ipliğini bastırıcı kanalından dışarı iter.

Çözüm:

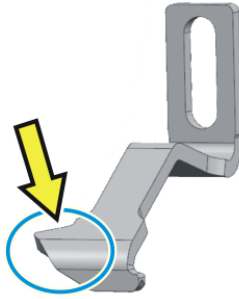
Deflektör dişli bastırıcıyı kullanın.

Deflektör dişi, dik iplikleri bastırıcının yanından geçirir.



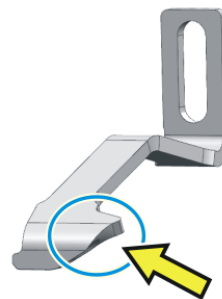
Deflektör dişli bastırıcı

Bastırıcı tipi 3A



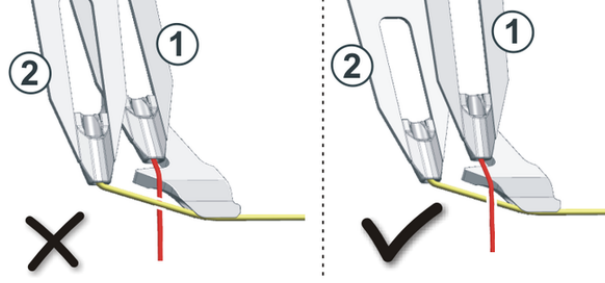
Sol tarafta deflektör dişli bastırıcı

Bastırıcı tipi 3B



Sağ tarafta deflektör dişli bastırıcı ayak

Dik iplik ve atkı ipliği için mekik raylarına dikkat edin. Dik iplik, bastırıcı ayak ile atkı ipliğinin arasında olmamalıdır.



1	Dik iplik	2	Atkı ipliği
	Yanlış ray ataması - Dik iplik (1) atkı ipliğinden (2) daha yüksek bir raydadır. - Dik iplik (1), atkı ipliğini bastırıcı kanalından dışarı iter.		
	Doğru ray ataması Dik iplik (1) atkı ipliğinden (2) daha düşük bir raydadır.		

Dik iplik ve atkı ipliğinin hangi mekik rayında olduğuna bağlı olarak, ön veya arka bastırıcıyı kullanın.

Dik iplik	Atkı ipliği	Bastırıcıların montaj pozisyonu için örnek										
daha alçaktaki ray (örn. ray 3)	daha yüksekteki ray (örn. ray 6)	Arka semere montaj * <table><tr><td>2</td><td>3B</td><td>3A</td></tr><tr><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr></table> ADF-W <table><tr><td>3B</td><td>3A</td></tr><tr><td>—</td><td>—</td></tr></table> CMS-W	2	3B	3A	—	—	—	3B	3A	—	—
2	3B	3A										
—	—	—										
3B	3A											
—	—											
daha yüksekteki ray (örn. ray 6)	daha alçaktaki ray (örn. ray 3)	Ön semere montaj * <table><tr><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>3B</td><td>3A</td><td>2</td></tr></table> ADF-W <table><tr><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>3B</td><td>3A</td></tr></table> CMS-W	—	—	—	3B	3A	2	—	—	3B	3A
—	—	—										
3B	3A	2										
—	—											
3B	3A											
Bastırıcıların esnek bir şekilde kullanılabilmesi için, bastırıcıları her iki semere monte edin.		Her iki semere montaj * <table><tr><td>2</td><td>3B</td><td>3A</td></tr><tr><td>3B</td><td>3A</td><td>2</td></tr></table> ADF-W <table><tr><td>3B</td><td>3A</td></tr><tr><td>3B</td><td>3A</td></tr></table> CMS-W	2	3B	3A	3B	3A	2	3B	3A	3B	3A
2	3B	3A										
3B	3A	2										
3B	3A											
3B	3A											
* Bastırıcıların montaj pozisyonu desene bağlıdır.												
 Desene bağlı olarak, değiştirilen montaj pozisyonu örme süresini kısaltabilir.												

M1plus'ta yapılacak çalışmalar:

1. Bastırıcıların montaj pozisyonunu yapılandırın
Desen parametreleri -> Makine özellikleri -> "Bastırıcı ayak" sekmesi
2. Desen oluşturma

 Diğer bilgileri, M1plus-Online Yardım'da bulabilirsiniz.

En kısa örme süresini belirlemek için farklı montaj pozisyonlarını aşağıdaki yolla test edebilirsiniz.

1. "Bastırıcı" sekmesinde bastırıcıların montaj pozisyonunu yapılandırın
2. Desen oluşturma
3. Sintral kontrolünde örme süresini belirleyin (örme süresi 1)
4. "Bastırıcı" sekmesinde bastırıcıların montaj pozisyonunu değiştirin
5. Örme programını çalıştırın (teknik çalışma)
6. Sintral kontrolünde örme süresini belirleyin (örme süresi 2)
7. Gerekliyse 4. ilâ 6. adımları en kısa örme süresini belirleyinceye kadar tekrarlayın (örme süresi 3, 4...)

Örme makinesinde yapılacak çalışmalar:

1. Bastırıcıları belirlenen pozisyona monte edin.
2. Bastırıcıları dikey ve yatay olarak ayarlayın.
3. Bastırıcıların yapılandırılması (M1plus'taki ile aynı yapılandırma)



Makineyi yapılandır ->



+

Seçenekler ->



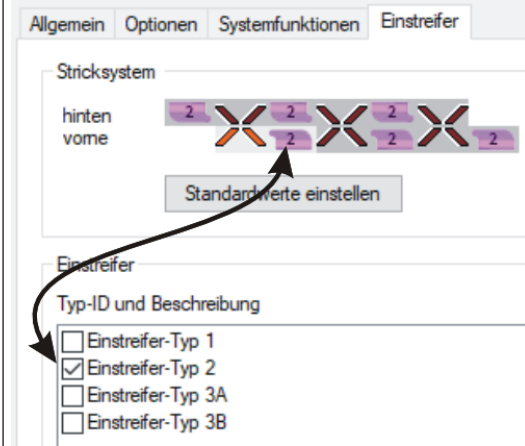
=

Bastırıcı

1.1.3 Bastırıcı ayak tipini yapılandırma ve kullanma

Bastırıcı ayak tipini
yapılandırma

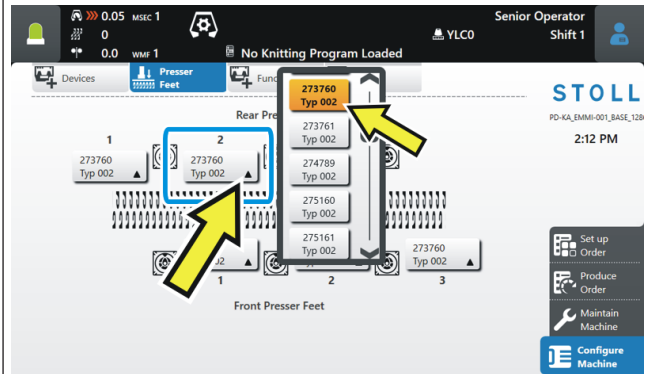
M1plus'de

Desen parametreleri -> Makine özellikleri -> "Bastırıcı
ayak" sekmesi

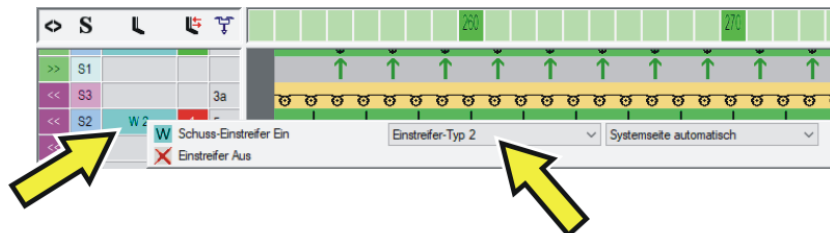
Örnek: ADF makine

Örme makinesinde

Makineyi yapılandır -> Seçenekler -> Bastırıcı

Önemli:
M1plus ile aynı yapılandırmaBastırıcı ayak tipini kontrol
sütununa girme

Bu bastırıcı ayak tipini, desenin kontrol sütununa girin.



Yalnızca "Bastırıcı ayak" sekmesinde yapılandırılan bastırıcı ayak tipini seçebilirsiniz (yukarıya bakın).

1.2 Inlay bastırıcı ile çalışma

Şu noktalara dikkat edin:

Inlay bastırıcının yüksekliği	♦ Inlay bastırıcı atkı ipliğini yönlendirmeli (hafifçe değmeli), ancak atkı ipliğinin zarar görmemesi veya uzunlamasına çekilmemesi için aşağı fazla bastırmamalıdır. Ayar yüksekliği şuna bağlıdır: ♦ Atkı ipliğinin özelliği (sürtünme değeri, elastiklik, büküm, nem, tüylülük, kopma mukavemeti) ♦ Atkı ipliğinin inceliği, tek iplik/büküm sayısı ♦ İplik gerginliği, iplik beslemesi Inlay bastırıcı fazla yükseğe ayarlanırsa, atkı ipliği kısmen temel iplik ilmeklerinin üstüne çıkar. Çözüm: Atkı ipliğini adım adım alçaltın.
Atkı ipliğinin gerginliği	♦ Çok elastik bir atkı ipliğinde bir iplik besleme cihazı kullanılmasını tavsiye ederiz. ♦ Serici mekik yön değiştirirken iplik ilmiği oluşuyorsa, daha yüksek bir geriye dönme kuvveti gereklidir: – İplik kontrol donanımında geriye dönme kuvvetini yükseltme – İncelik aralığı E10-E18: Daha kalın incelik aralığına (E5-E8) ait bir iplik kontrol donanımını monte edin: ADF: ID 270 467 CMS: ID 237 124
Semer hızı	Biraz daha düşük bir semer hızından (örn. 0.7 m/sec) başlayın ve hızı adım adım artırın.

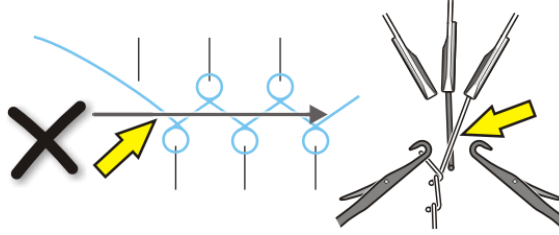
M1plus	Sıraya göre optimize edilmiş mekik derecelendirmesi (YDopt) Öneri: "YDopt" ile çalışın, böylece "inlay bastırıcı-mekik" mesafesi otomatik olarak dikkate alınır.	
	"YDopt" olmadan çalışıldığında	
	- YDF=2 - Mekikleri, serici mekiği iç raylarda kullanılacak şekilde düzenleyin. Böylece daha kısa çalışma süreleri elde edilir. İç raylar: CMS-W = Ray 4 + 5 ADF 16-W = Ray 4 + 5 ADF 24-W = Ray 6 + 7 ADF 32-W = Ray 7, 8, 9 +10 - Mekik derecelendirmesinde "YD", inlay bastırıcının açılıp kapanması için yeterli alan olmasına dikkat edin. - Inlay bastırıcı etkin olduğunda mekik derecelendirmesi:	
		YD değeri *
	Serici mekiği (iç ray) İlmek içinden bağlama	34
	Serici mekiği (iç ray) Aktarma ile bağlama	24
	Serici mekiği (dış ray) İlmek içinden bağlama	43
	Serici mekiği (dış ray) Aktarma ile bağlama	33
* Inlay bastırıcı belirli bir desen sınırlamasında kullanılacaksa, bu değeri mekik ilave yolu için kullanın.		



Diğer bilgileri Hataları önleme ve giderme [30] bölümünde bulabilirsiniz

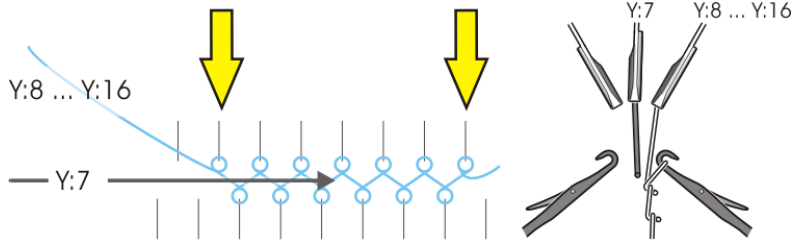
1.3 Atkı ipliğinin güvenli bir şekilde serilmesi

- Her mekik, serici mekiği olarak kullanılabilir.
- Atkı ipliği, örme kumaşın takip eden temel ipliği tarafından çevrelenir.
- Atkı ipliğinin güvenli bir şekilde serilebilmesi için, temel iplik atkı ipliğini kesmemelidir. Atkı ipliğinin yolu temel iplik tarafından engelleniyorsa, atkı ipliği inlay bastırıcıya serilemeyebilir.



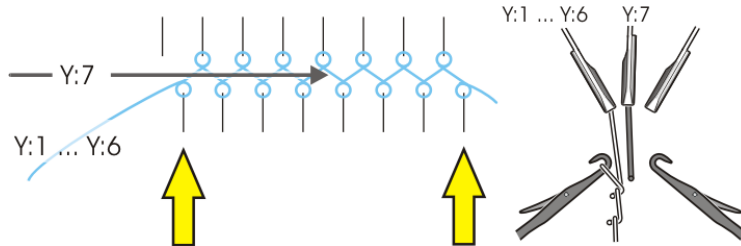
ADF-W Atkı ipliğinin güvenli bir şekilde serilmesi için lütfen şu noktalara dikkat edin:

- Serici mekiğinden daha yüksek numaraya sahip olan mekik, arka iğne yatağındaki sonuncu ilmeği örür.



Y:7	Serici mekiği
Y:8 ... Y:16	Bunun ardından örecek olan mekik, 8 ilâ 16. raydadır

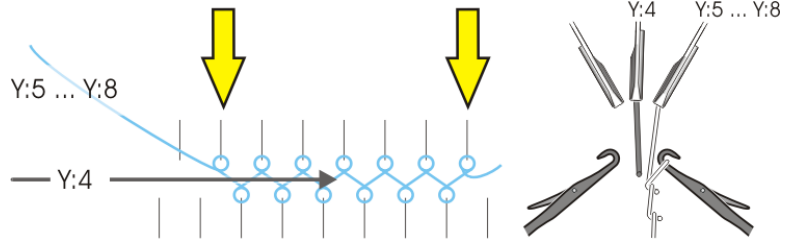
- Serici mekiğinden daha düşük numaraya sahip olan mekik, ön iğne yatağındaki sonuncu ilmeği örür.



Y:7	Serici mekiği
Y:1 ... Y:6	Bunun ardından örecek olan mekik, 1. ilâ 6. raydadır

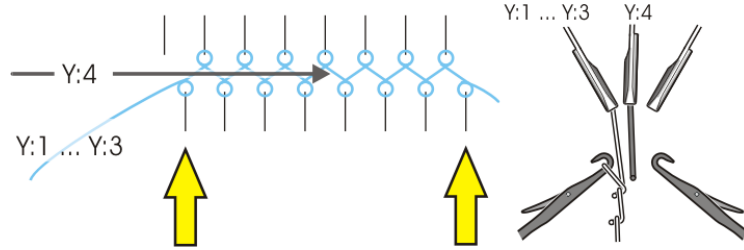
CMS-W Atkı ipliğinin güvenli bir şekilde serilmesi için lütfen şu noktalara dikkat edin:

- Serici mekiğinden daha yüksek numaraya sahip olan mekik, arka iğne yatağındaki sonuncu ilmeği örmelidir.



Y:4	Serici mekiği
Y:5 ... Y:8	Bunun ardından örececek olan mekik, 5. ilâ 8. raydadır

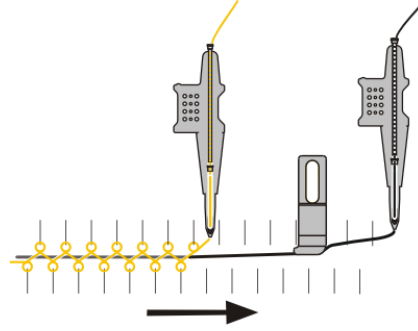
- Serici mekiğinden daha düşük numaraya sahip olan mekik, ön iğne yatağındaki sonuncu ilmeği örmelidir.



Y:4	Serici mekiği
Y:1 ... Y:3	Bunun ardından örececek olan mekik, 1. ilâ 3. raydadır

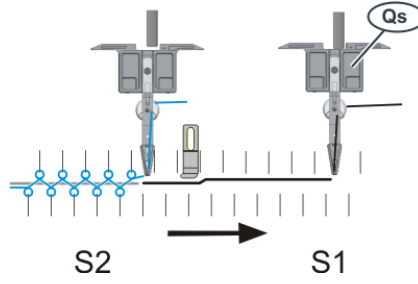
1.4 M1plus'daki desen oluşturma teknolojisi

ADF-W için desen oluşturma



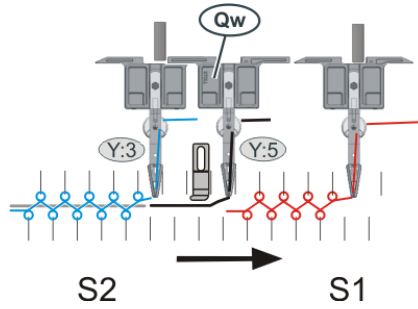
- ◆ Atkı ipliğini ilmek içinden sarma (ADF) [18]
- ◆ Atkı ipliğini aktarma içinden sarma (ADF) [19]
- ◆ Örne bastırıcı ayağı (ADF) [20]

CMS-W için desen oluşturma, mekik tipi Qs



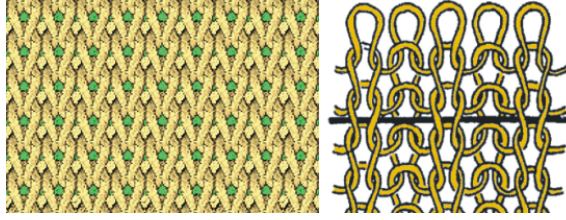
- ◆ Atkı ipliğini ilmek içinden sarma (CMS-W, Qs) [22]
- ◆ Atkı ipliğini aktarma içinden sarma (CMS-W, Qs) [24]

CMS-W için desen oluşturma, mekik tipi Qw



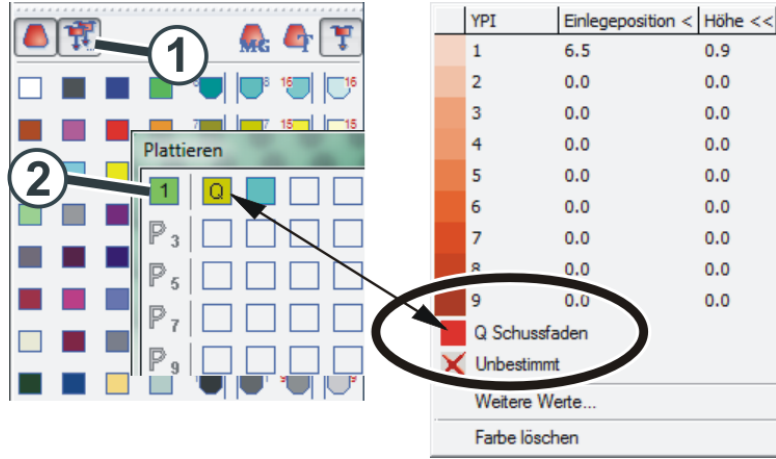
- ◆ Atkı ipliğini ilmek içinden sarma (CMS-W, Qw) [26]
- ◆ Atkı ipliğini aktarma içinden sarma (CMS-W, Qw) [28]

1.4.1 Atkı ipliğini ilmek içinden sarma (ADF)

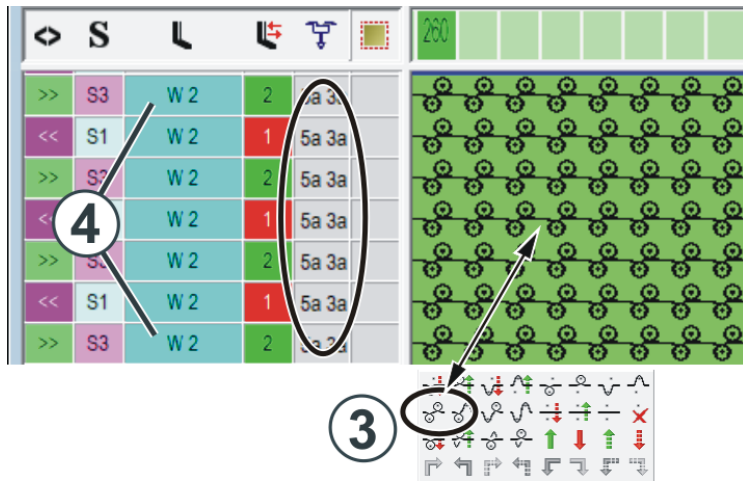


Atkı ipliğini ilmek içinden sarma

1. Ana deseni çizin.
2. Vanize rengini tanımlayın.
"Vanize" (1) iletişim kutusunu açın.

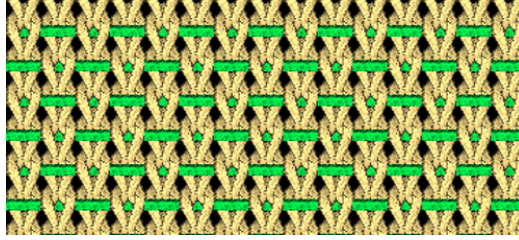


3. Vanize rengi "P1" için şu bilgiler (2) gereklidir:
Sütun 1: Serici mekiği "Q"
Sütun 2: Ana renk mekiği
4. İğne hareketini (3) vanize rengi ile desene çizin.
5. "Bastırıcı ayak" (4) kontrol sütununda bastırıcı ayağı açın.



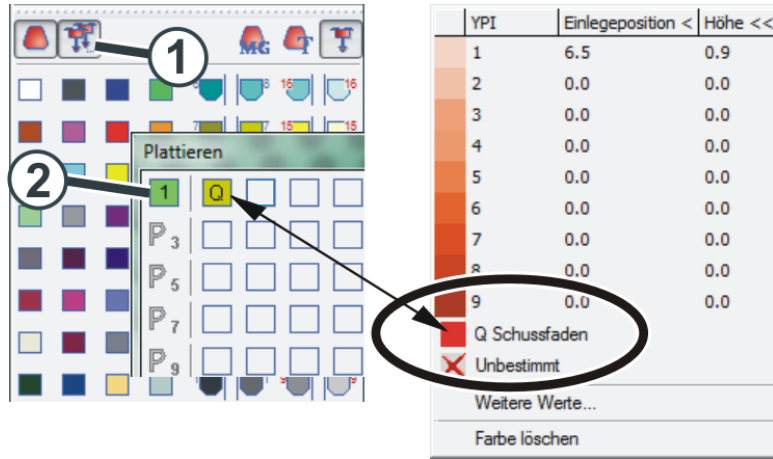
6. Teknik akışı yürütün.
İki mekik otomatik olarak "Mekik" kontrol sütununa girilir.

1.4.2 Atkı ipliğini aktarma içinden sarma (ADF)

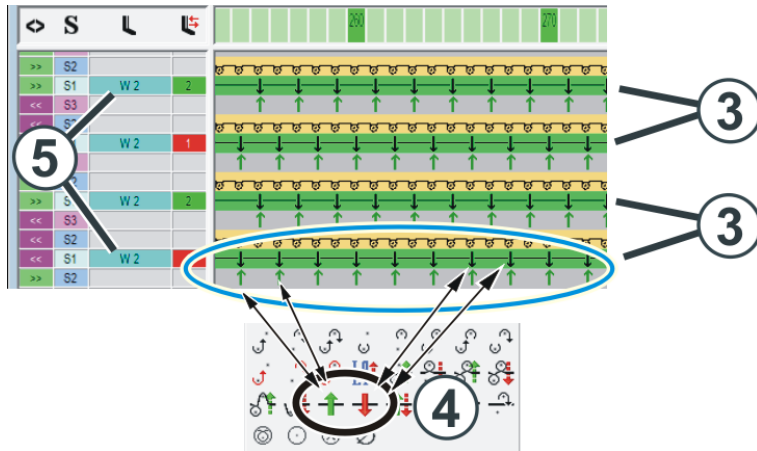


Atkı ipliğini aktarma ile bağlama

1. Ana deseni çizin.
2. Vanize rengini tanımlayın.
"Vanize" (1) iletişim kutusunu açın.



3. Vanize rengi "P1" için şu bilgi (2) gereklidir:
Sütun 1: Serici mekiği "Q"
4. Atkı ipliğini (3) desene çizin ("Atlama")

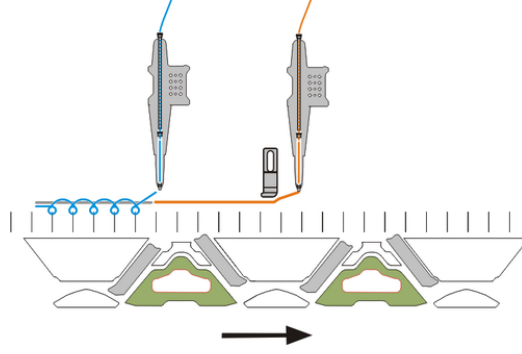


5. Aktarmayı çizin.
Bunun için iki iğne hareketini (4) kullanın.
6. "Bastırıcı ayak" (5) kontrol sütununda bastırıcı ayağı açın.

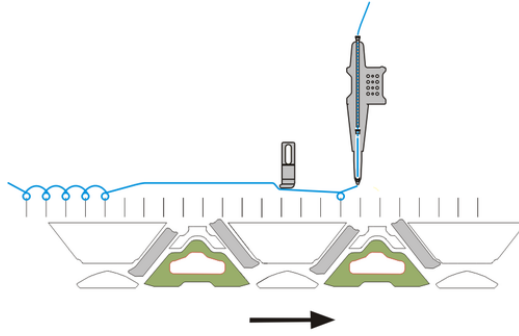
1.4.3 Örme bastırıcı ayağı (ADF)

ADF makinelerde bastırıcı ayak, inlay bastırıcı veya örme bastırıcı ayağı olarak kullanılabilir.

Inlay Bastırıcı ■ Inlay bastırıcı önde gidecek şekilde kullanılır ve atkı ipliğini aşağıda tutar.



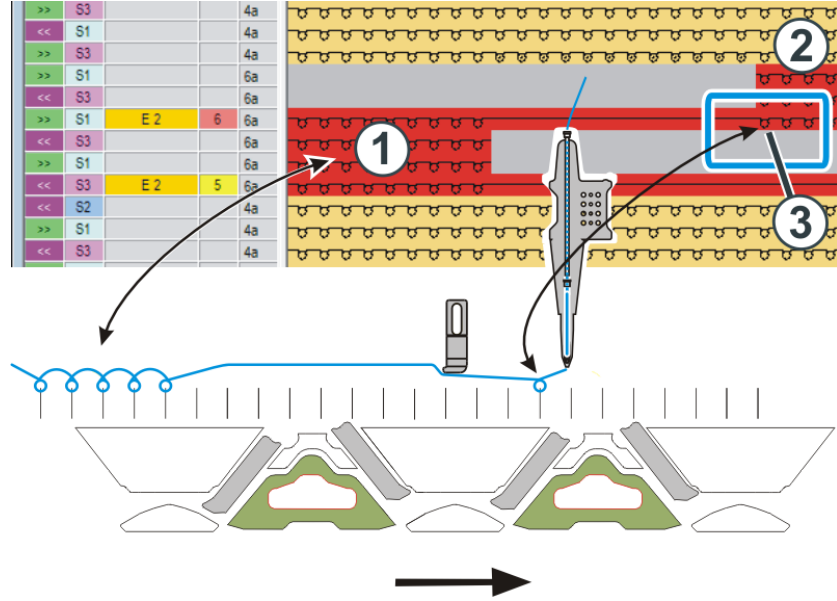
Örme bastırıcı ayağı ■ Örme bastırıcı ayağı arkadan gidecek şekilde kullanılır.



■ İlk iğnelere iplik yatırımı gerçekleştirilene kadar bastırıcı ayak ipliği aşağıda tutar.

■ Kullanım amacı:
Örme kumaşta uzun atlamalar
Bir ipliğin kısaçtan örülmesi

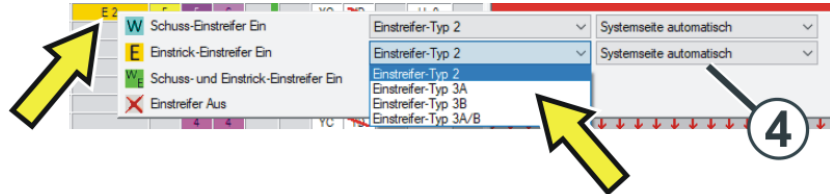
Örnek Örme bastırıcı ayağı, uzun bir atlamada ipliği aşağıda tutar.



- Desen sınırlaması (1) ve (2) aynı mekik ile örülür.
- Mekiğin alana (2) doğru değişimi "Atlama" iğne hareketi ile uygulanır.
- Örme bastırıcı ayağı, alanın (2) birinci iğnesine (3) serilebilmesi için ipliği aşağıda tutar.

Bastırıcı ayak tipini kontrol sütununa girme

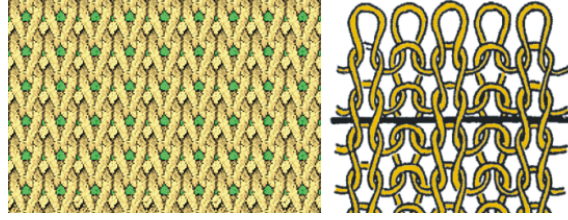
Bastırıcı ayağın nasıl kullanılması gerektiğini, desenin kontrol sütununa girin.



W	Inlay Bastırıcı Önde giden bastırıcı ayak etkindir.
E	Örme bastırıcı ayağı Arkada giden bastırıcı ayak etkindir.
WE	Inlay bastırıcı ve örme bastırıcı ayağı Önde ve arkada giden bastırıcı ayak etkindir.
	Öneri: "Sistem tarafı otomatik" ayarını (4) seçin. M1plus ön veya arka bastırıcı ayağı otomatik olarak seçer.

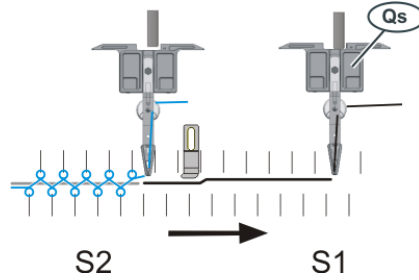
1.4.4 Atkı ipliğini ilmek içinden sarma (CMS-W, Qs)

Mekik tipi Qs



Atkı ipliğini ilmek içinden sarma

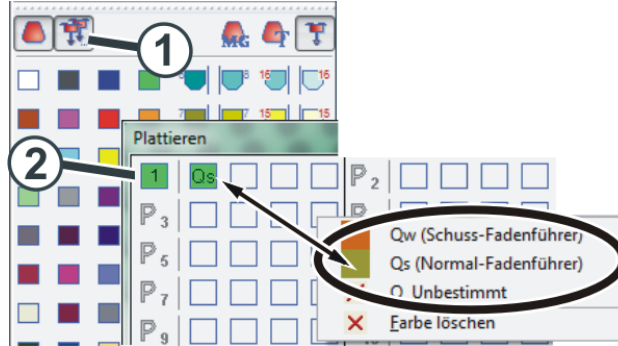
Örme durumunun şematik görünümü



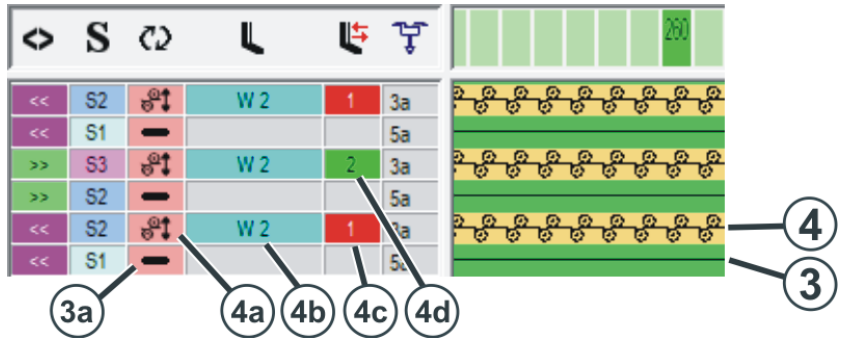
Atkı ipliği ayrı bir sisteme (S1) yerleştirilir.

Desen oluşturma

1. Ana deseni çizin.
2. Vanize rengini tanımlayın.
"Vanize" (1) iletişim kutusunu açın.



3. Vanize rengi "P1" için şu bilgi (2) gereklidir:
Sütun 1: Serici mekiği "Qs"
4. Atkı ipliğini (3) desene çizin ("Atlama")



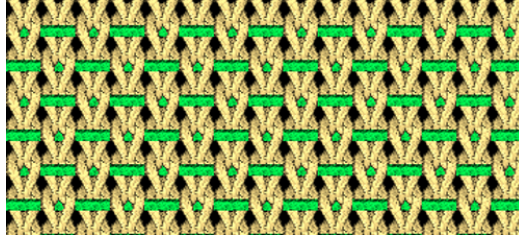
5. Bir sonraki ilmek sırasında (4) atkı ipliği sarılır ("İlmek").

Şu tamamlamalar gereklidir:

Kontrol sütunu	Atkı ipliği	Sarma sırası
	Simge  (3a)	Simge  (4a)
Teknik sırası sıralaması	Bu iki ilmek sırası, tek kafa traversinde uygulanır.	
	—	Bastırıcı ayağı  açma (4b)
	—	Semer yönü sola (4c) Semer yönü sağa (4d) Bu bilgiler mutlaka gerekli değildir. Not: Mekik ile çarpışmaya yol açacak bir düzeltme değerinde mekik otomatik olarak bu alanın dışına itilir.
Düzeltilici düzeltmesi		

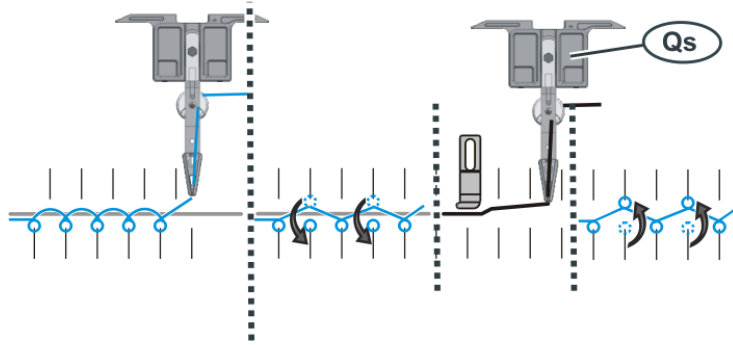
1.4.5 Atkı ipliğini aktarma içinden sarma (CMS-W, Qs)

Mekik tipi Qs



Atkı ipliğini aktarma ile bağlama

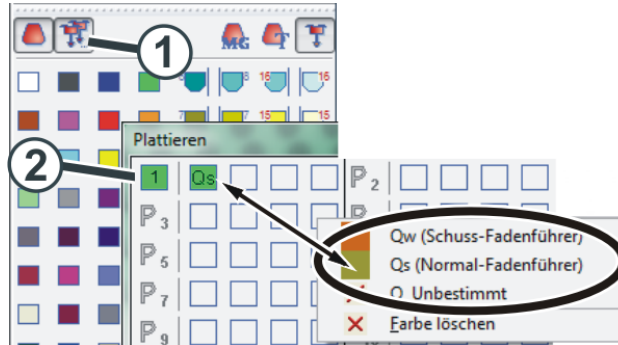
Örme durumunun şematik görünümü



Örme akışı dört örme sisteminde uygulanır

Desen oluşturma

1. Ana deseni çizin.
2. Vanize rengini tanımlayın.
"Vanize" (1) iletişim kutusunu açın.

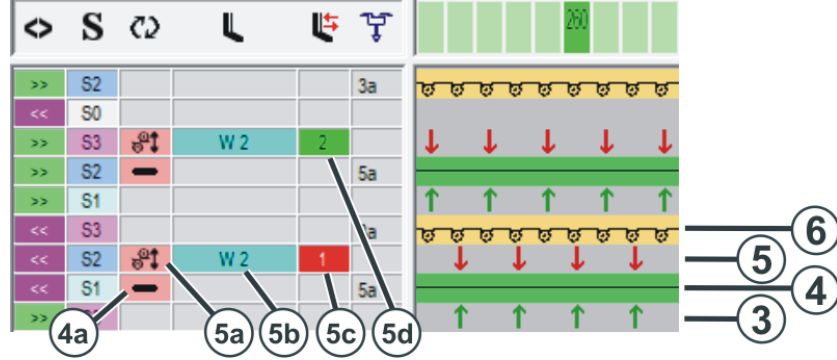


3. Vanize rengi "P1" için şu bilgi (2) gereklidir:
Sütun 1: Serici mekiği "Qs"

4. Örme akışını çizin.

Örme akışı, dört örme sisteminde uygulanan dört eylemden meydana gelir:

- (3) - Aktarma (dağıtma)
- (4) - Atkı ipliğini serme
- (5) - Aktarma (atkı ipliğini sarma)
- (6) - Örme

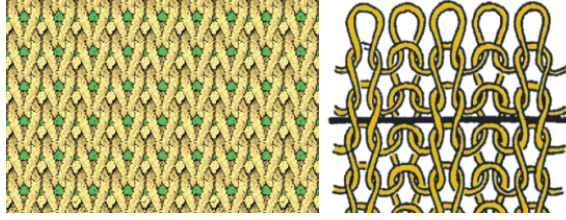


Şu tamamlamalar gereklidir:

Kontrol sütunu	Atkı ipliği	Sarma sırası
	Simge  (4a)	Simge  (5a)
Teknik sırası sıralaması	Bu iki ilmek sırası, tek kafa traversinde uygulanır.	
	—	Bastırıcı ayağı  açma (5b)
Bastırıcı ayak	—	Semer yönü sola (5c) Semer yönü sağa (5d) Bu bilgiler mutlaka gerekli değildir. Not: Mekik ile çarpışmaya yol açacak bir düzeltme değerinde mekik otomatik olarak bu alanın dışına itilir.
	Düzeltilici düzeltmesi	

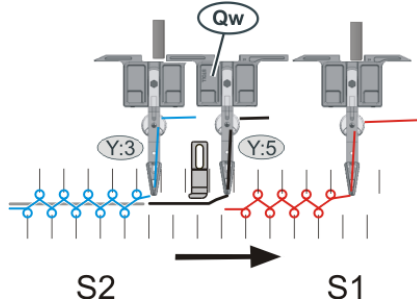
1.4.6 Atkı ipliğini ilmek içinden sarma (CMS-W, Qw)

Mekik tipi Qw



Atkı ipliğini ilmek içinden sarma

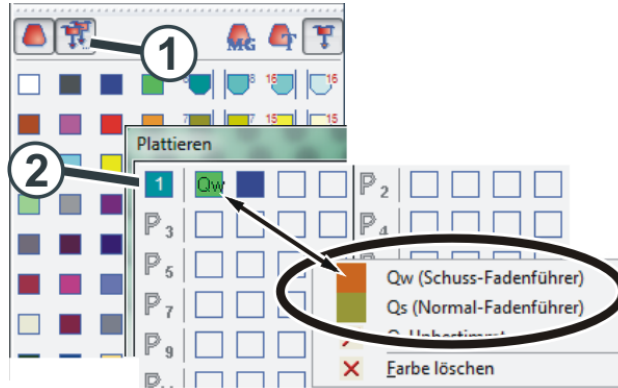
Örme durumunun şematik görünümü



Atkı ipliğini serme ve örme aynı sistemde gerçekleşir (S2)

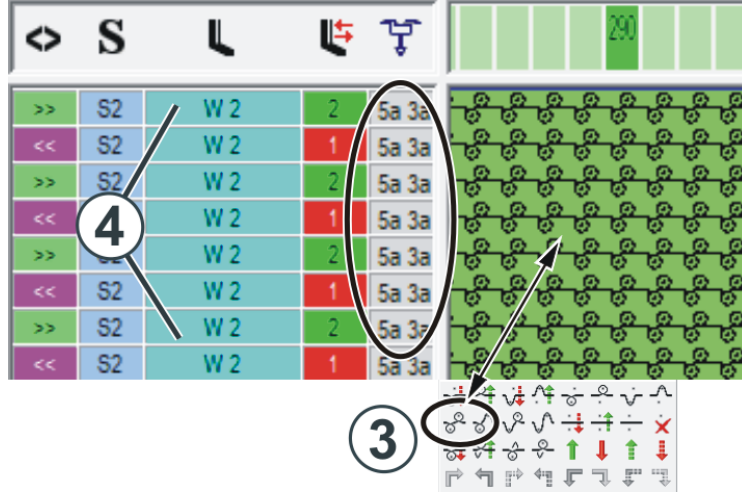
Desen oluşturma

1. Ana deseni çizin.
2. Vanize rengini tanımlayın.
"Vanize" (1) iletişim kutusunu açın.



3. Vanize rengi "P1" için şu bilgiler (2) gereklidir:
Sütun 1: Serici mekiği "Qw"
Sütun 2: Ana renk mekiği

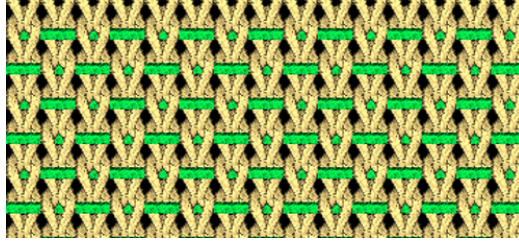
4. İğne hareketini (3) vanize rengi ile desene çizin.
5. "Bastırıcı ayak" (4) kontrol sütununda bastırıcı ayağı açın.



6. Teknik akışı yürütün.
İki mekik otomatik olarak "Mekik" kontrol sütununa girilir.

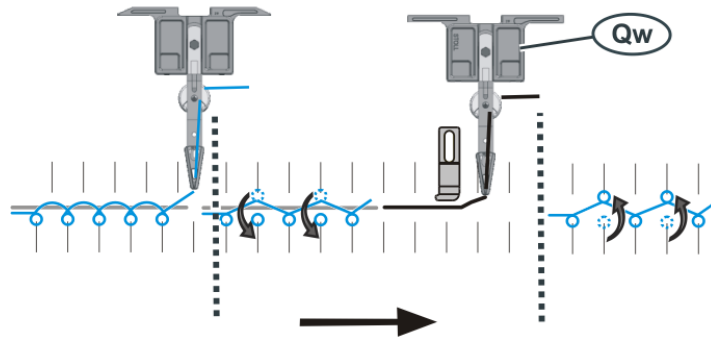
1.4.7 Atkı ipliğini aktarma içinden sarma (CMS-W, Qw)

Mekik tipi Qw



Atkı ipliğini ilmek içinden sarma

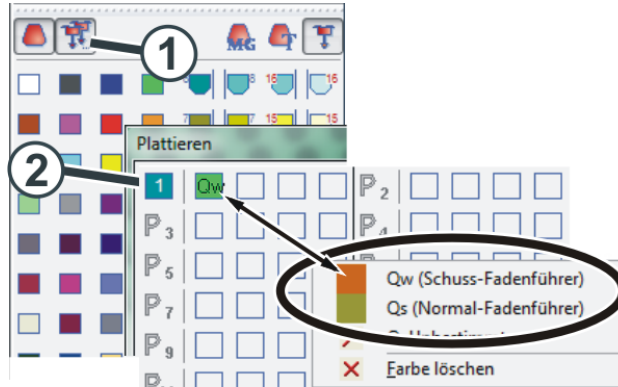
Örme durumunun şematik görünümü



Örme akışı üç örme sisteminde uygulanır.
Atkı ipliğini serme ve aktarma aynı sistemde gerçekleşir

Desen oluşturma

1. Ana deseni çizin.
2. Vanize rengini tanımlayın.
"Vanize" (1) iletişim kutusunu açın.



3. Vanize rengi "P1" için şu bilgi (2) gereklidir:
Sütun 1: Serici mekiği "Qw"

4. Örne akışını çizin.

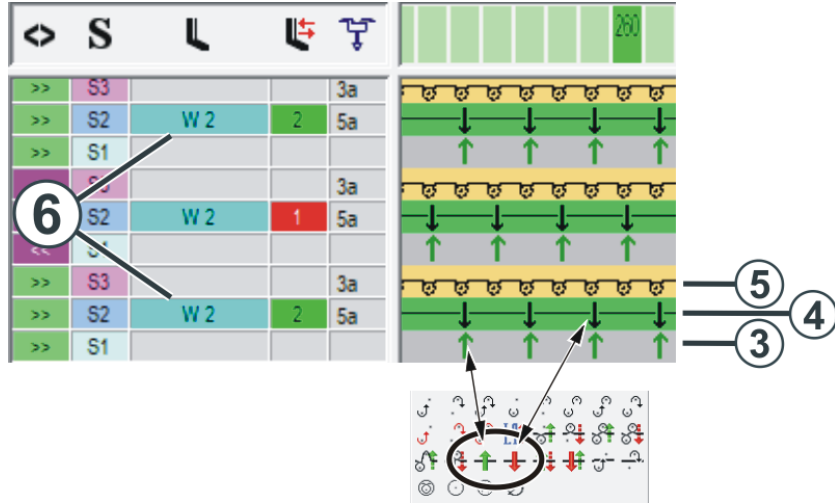
Örne akışı, üç örme sisteminde uygulanan üç eylemden meydana gelir:

(3) - Aktarma (dağıtma)

(4) - Atkı ipliğini serme ve aktarma (atkı ipliğini sarma)

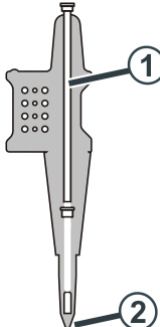
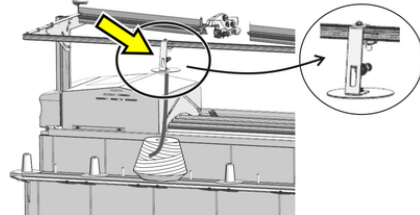
(5) - Örne

5. "Bastırıcı ayak" (6) kontrol sütununda bastırıcı ayağı açın.



1.5 Hataları önleme ve giderme

İplik beslemesi

ADF W 	- İplik beslemesini atkı ipliğine göre ayarlayın. Mekik kılavuz ucu iplik için uygun olmalıdır. - Şu durumlarda baypaslı mekik kullanın: - İplik, iplik tüpünün (1) içine "yapışıyor" Çözüm: Baypas montaj setini kullanın, bkz. [☐ 51] - İplik, mekik kılavuz ucuna (2) takılamıyor. Çözüm: "Baypas mekik semeri" kitini kullanın, bkz. [☐ 52] - İpucu: Ek iplik frenini kullanın. İplik freni, alma kolunun (iplik kontrol donanımı) bobinden iplik çekmesini önler. Bkz. İplik freni (ID 266 739) [☐ 53]  - Serici mekiğinin (YCI / YPI) pozisyonunu düzeltin: (Mekiğin bastırıcı ayağa mesafesini değiştirin) (Setup editörü -> "Mekik" menüsü -> "YC/YCI" sekmesi veya "YPI" sekmesi) - Serici mekiğini daha yükseğe ayarladığınızda (dikey düzeltme) -> İplik bastırıcı ayak kanalında daha iyi yönlendirilir - İncelik aralığı E10-E18: İplik kontrol donanımında geriye dönme kuvvetini yükseltin. Bunun için, daha kalın incelik aralığına (E5-E8) ait bir iplik kontrol donanımını monte edin (ID 270 467).
CMS W	- İplik beslemesini atkı ipliğine göre ayarlayın. - Daha büyük bir kılavuz ucuna ihtiyacınız varsa, daha kalın inceliğe sahip bir mekik alın. - Boşluk alma gergisini ve iplik kontrol donanımını, kumaş kenarında düğüm oluşmayacak şekilde ayarlayın.

Örgü Tekniği

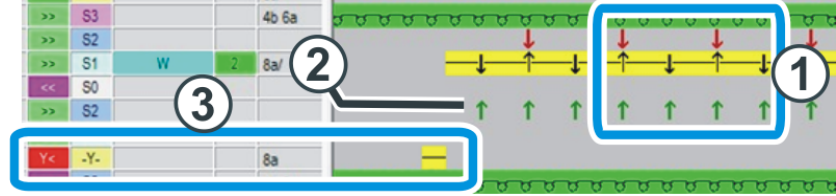
- Atkı ipliğinin kumaş kenarında güvenli bir şekilde serilmesi için "Kenar işlemi" fonksiyonunu yürütün, bkz. [60]

- Serici mekiğin örgüye giriş / çıkışını düzenleyin, bkz. [58]

- Atkı ipliğini, dönüşümlü aktarma ile sarın (1).

Olası sorun: Aktarma sırasında atkı ipliği tutulabilir.

Çözüm: Dağıtma (2) öncesinde serici mekiğini (3) uzaklaştırın



- Aktarma sırasında sorunları önlemek için önce reglan, sonra dağıtma (2) yapın.

- Çok sert örgüde "Dağıtma" (2) sırasındaki bir NPJ alanı iyileşme sağlayabilir (yakl. 6/10 daha gevşek ayarlayın).

- Serici mekiğini mekik düzeltmesi (Ka, Kb) üzerinden örme durumuna ayarlayın
(Setup editörü -> "Mekik" menüsü -> "YC/YCI" sekmesi)

- Bastırıcı ayağı bastırıcı ayak düzeltmesi "ESCI" üzerinden örme durumuna ayarlayın, bkz. [54] ve bkz. [56].
(Setup editörü -> "Bastırıcı ayak" menüsü)

❗ "W ↑ +/-" sütununa pozitif bir değer girdiğinizde, bastırıcı ayak daha geç kapanır. Böylece atkı ipliği daha uzun süre aşağıda tutulur.
ADF W: Bir örme bastırıcı ayağında "E ↑ +/-" sütunundaki değerleri ayarlayın.

- Tarak aralığında atkı ipliği için yeterli alan oluşturun:
 - Daha düşük bir ilmek sıklığı ile
 - Ek bir ilmek sırası ile

1.6 Örme makinesinde yapılacak çalışmalar

Bu bölüm şunun hakkında bilgi içerir:

- Inlay bastırıcının monte edilmesi ve ayarlanması [132]
- Sıcak başlatma sonrasında üretime devam etme [141]
- Semer montajı (ADF) [142]
- Semer montajı (CMS-W) [145]
- Bastırıcı ayak referans hareketi [146]

1.6.1 Inlay bastırıcının monte edilmesi ve ayarlanması

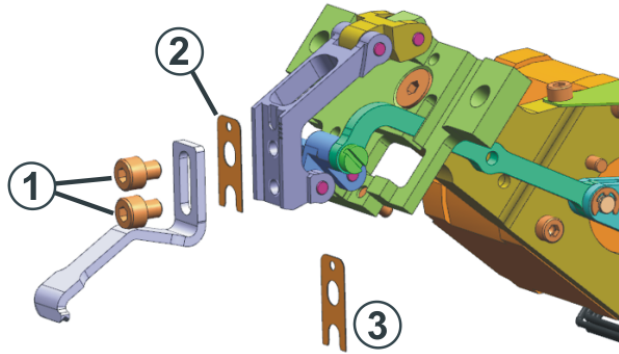
Yapılacak çalışmalara genel bakış

1	Inlay bastırıcının monte edilmesi, bkz. [132]
2	Bastırıcı ayağın yatay olarak ayarlanması, bkz. [133]
3	Bastırıcı ayağın dikey olarak ayarlanması, bkz. [136]
4	Bastırıcı ayak için ayar ölçüleri, bkz. [138]
5	Ayarların son kontrolü, bkz. [139]

Inlay bastırıcının monte edilmesi

Bu işlem için aşağıdaki şekilde ilerleyin:

- ✓ Semer, iğne yatağında olmalıdır. Böylece, inlay bastırıcının tutma-kesme yatağı nedeniyle zarar görmesi önlenir.
- 1. Makineyi hareket çubuğu ile çalıştırın ve semer iğne yatağında durduğunda tekrar durdurun.
- 2. İlgili inlay bastırıcıyı monte edin.



Inlay bastırıcının ayarlanması

- 3. Inlay bastırıcıyı tutucuya yerleştirin. Inlay bastırıcı daha tam olarak ayarlanacağından, vidaları (1) yalnızca hafifçe sıkın.

i

Makineye yeni bir bastırıcı ayak tipi monte ettiğinizde, bastırıcı ayak ile örme makinesinde oturum açmanız gerekir, bkz. Bastırıcı ayak tipini yapılandırma ve kullanma [112].

Bastırıcı ayağın yatay olarak
ayarlanması

Bu işlem için aşağıdaki şekilde ilerleyin:

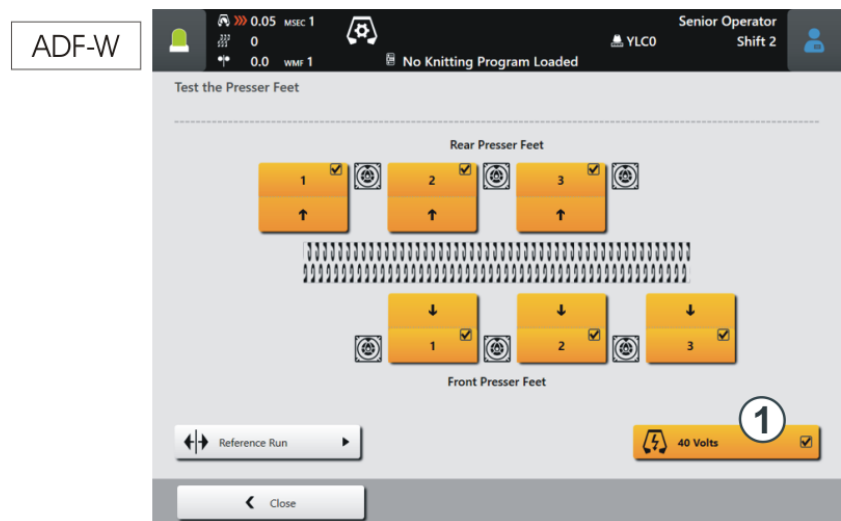
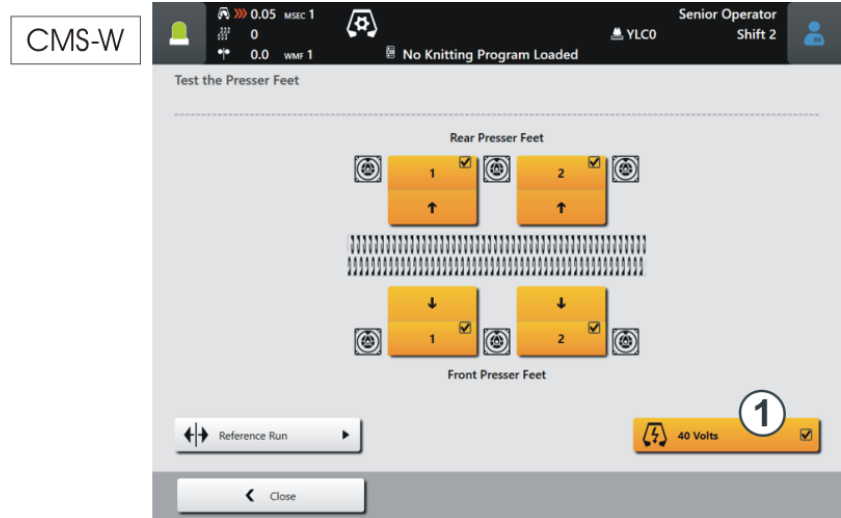
✓ "Senior Operator" olarak oturum açtınız.

1. "Bastırıcı" menüsünü açın.

🔧 "Makineyi bakıma al" -> 🔧 "Servis" -> 🏠 "Bastırıcı"

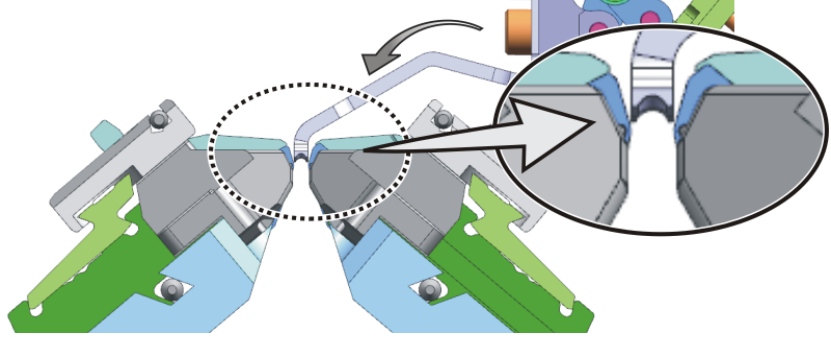
2. Güç kaynağını "40 Volt" kapatın (1).

▷ Bastırıcı ayakların motorlarına voltaj gidişi kesilmiştir – Bastırıcı ayakları elinizle hareket ettirebilirsiniz.

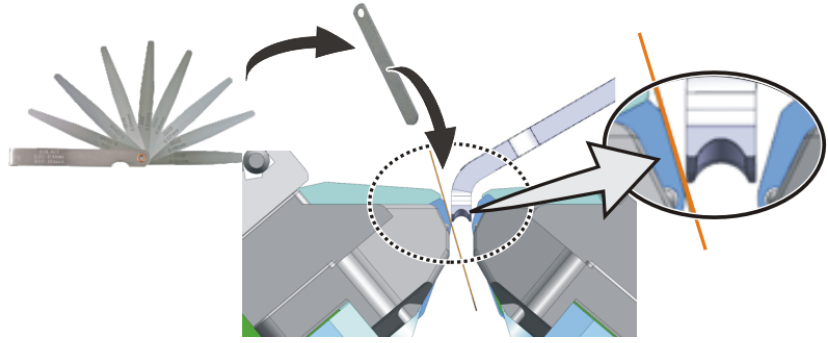


3. Bastırıcı ayağı elinizle en alt pozisyona getirin.

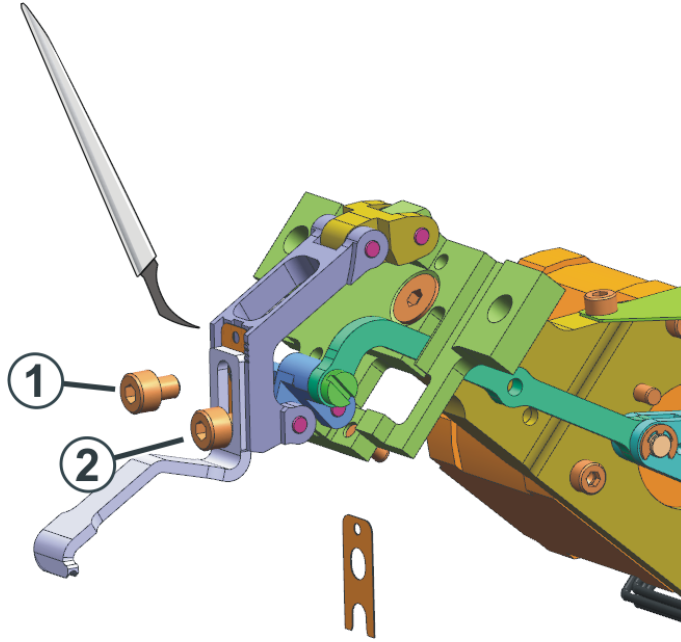
▷ Bastırıcı ayak, iğne yataklarının arasındadır.



4. Bastırıcı ayak ile ön iğne yatağının arasındaki mesafeyi bir kalınlık mastarı ile kontrol edin, bkz. Bastırıcı ayak için ayar ölçüleri [38].



5. Gerekirse, mesafeyi düzeltin. Bunun için, aksesuar olarak verilen ilaveleri kullanın.
- İlave 0,1 mm (ID 276 043)
- İlave 0,15 mm (ID 276 044)
- İlave 0,2 mm (ID 276 045)
- Üstteki vidayı (1) çıkartın ve diğer vidayı (2) çözün. Sivri bir cisimle (örn. örgü kancası) ile bir ilaveyi çıkartabilir veya takabilirsiniz.



Bastırıcı ayağın dikey olarak
ayarlanması

Bu işlem için aşağıdaki şekilde ilerleyin:

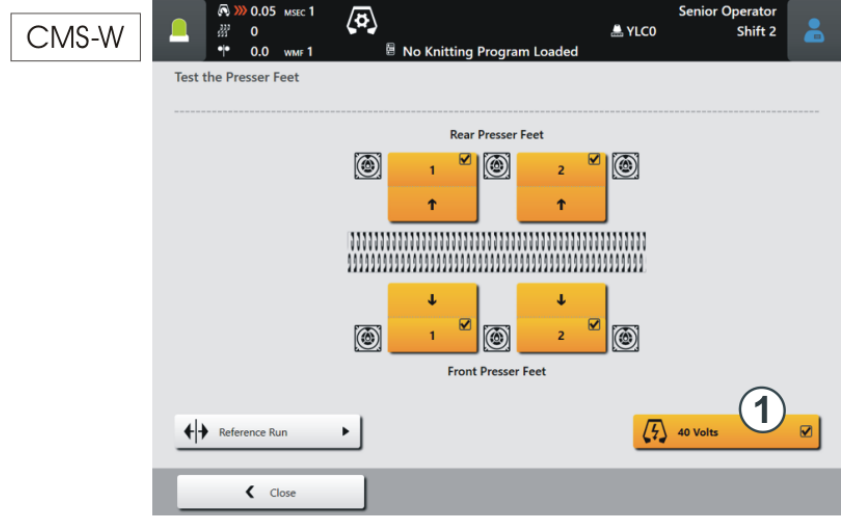
✓ "Senior Operator" olarak oturum açtınız.

1. "Bastırıcı" menüsünü açın.

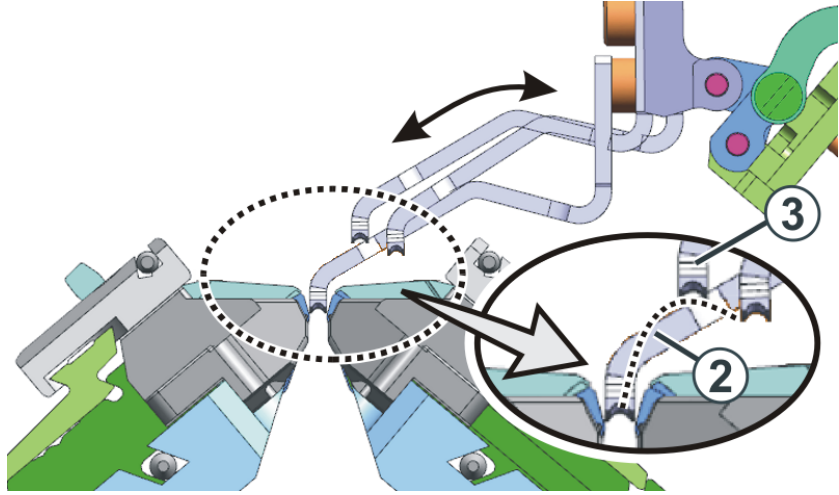
🔧 "Makineyi bakıma al" -> 🔧 "Servis" -> 📏 "Bastırıcı"

2. Güç kaynağını "40 Volt" kapatın (1).

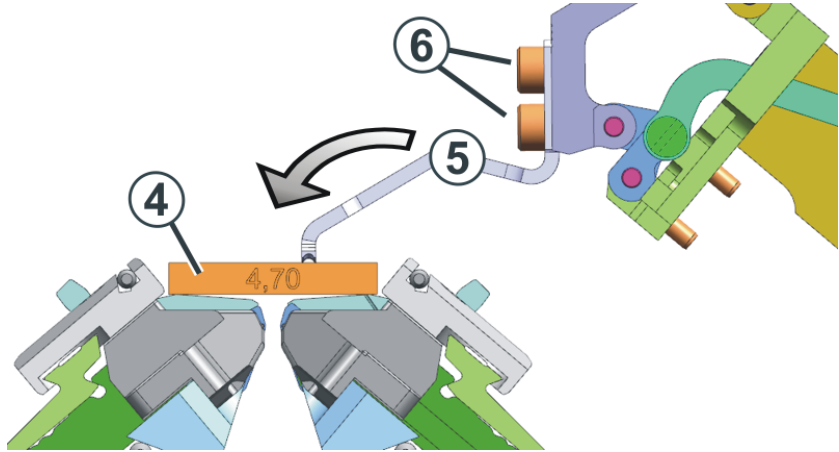
▷ Bastırıcı ayakların motorlarına voltaj gidişi kesilmiştir – Bastırıcı ayakları elinizle hareket ettirebilirsiniz.



3. Bastırıcı ayağı elinizle en üst pozisyona getirin.
4. Bastırıcı ayağın en yüksek pozisyonunu (3) belirleyin.
Bunun için, bastırıcı ayağı yavaşça aşağı doğru hareket ettirin.
Bastırıcı ayağın hareket parabol tipidir (2): Bastırıcı ayak, en alt pozisyona (iğne yatakları arasında) ulaşıncaya kadar önce biraz yukarı doğru, ardından aşağı doğru hareket eder.
En yüksek noktayı (3) belirleyinceye kadar bu hareketi birkaç kez tekrarlayın.



5. Ayar ölçüsünü (4) may bastırıcıların üzerine koyun ve bastırıcı ayağın (5) altına itin, bkz. Bastırıcı ayak için ayar ölçüleri [D 38].

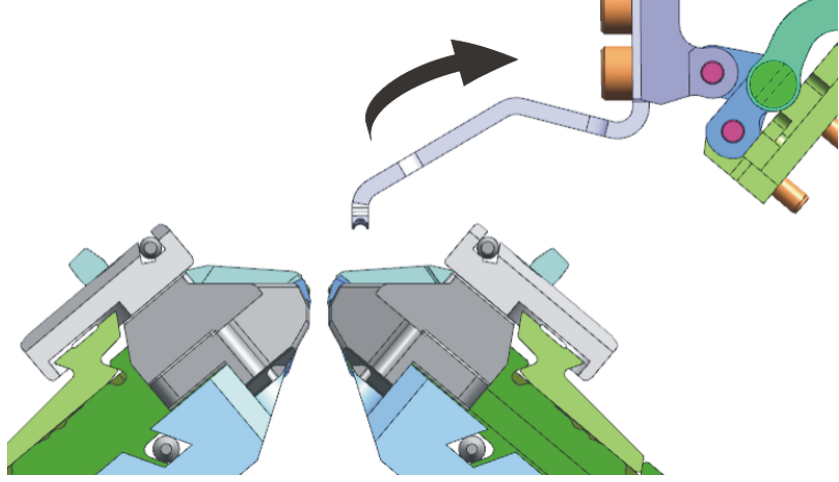


6. Bastırıcı ayak ayar parçasına temas ettiğinde yükseklik doğru ayarlanmıştır.
❗ Bastırıcı ayağı yakl. 1 mm yukarı ve aşağı doğru hareket ettirebilirsiniz.
7. Yükseklik doğru değilse, vidaları (6) çözün ve bastırıcı ayağı doğru pozisyona itin. Vidaları tekrar sıkın ve ayarı kontrol edin.

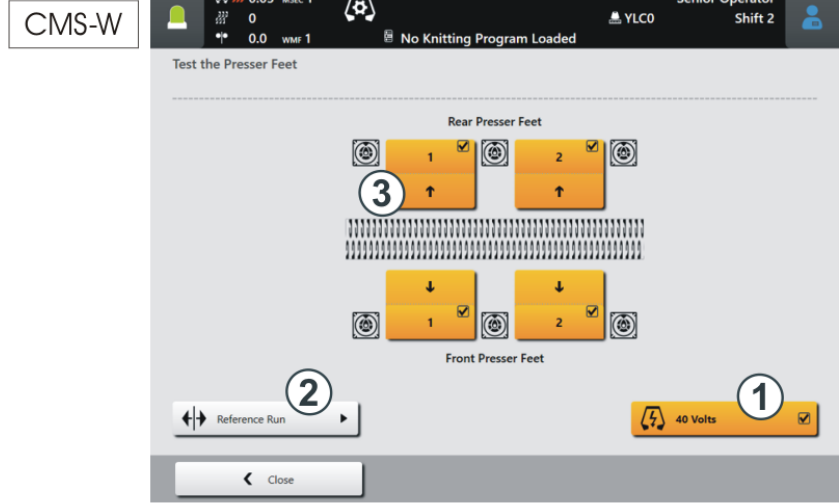
Bastırıcı ayak için ayar ölçüleri

Makine inceliği	Kalınlık mastarı [mm]	Ayar parçası Kalınlık [mm]
E20	0,03	283 436 [5,40]
E18 E18m.16 E16 E10.2 KW E9.2 KW	0,05	275 827 [5,25]
E10.2 MG	0,15	275 827 [5,25]
E8.2	0,05	275 828 [5,15]
E14 E14/12	0,05	275 829 [4,65]
E12 E12m.10	0,10	275 829 [4,65]
7.2 MG	0,10	275 830 [4,70]
6.2 MG E10	0,05	275 831 [4,50]
E14 (TT) E14/12 (TT) E12m.10 (TT)	0,15	275 831 [4,50]
E7.2 KW (TT) E7.2 KW	0,10	275 832 [4,30]
E6.2 KW	0,10	277 816 [4,00]

Ayarların son kontrolü 1. Tüm bastırıcı ayakları elinizle en üst pozisyona getirin.



2. Güç kaynağını "40 Volt" açın (1).
3. Bir bastırıcı ayak referans hareketi yürütün. Bunun için (2) tuşuna dokunun.
4. Bastırıcı ayağı açın. Bunun için (3) tuşuna dokunun.



	Rear Needles Front	ON Bastırıcı ayak açıktır. Ok, iğnelere bakar. OFF Bastırıcı ayak kapalıdır. Ok iğnelere bakmaz.
--	---	--

5. Bastırıcı ayak ile iğne yatağının arasındaki mesafeyi bir kalınlık mastarı ile kontrol edin.

6. Bu kontrolü her bastırıcı ayakta yapın.

1.6.2 Sıcak başlatma sonrasında üretime devam etme

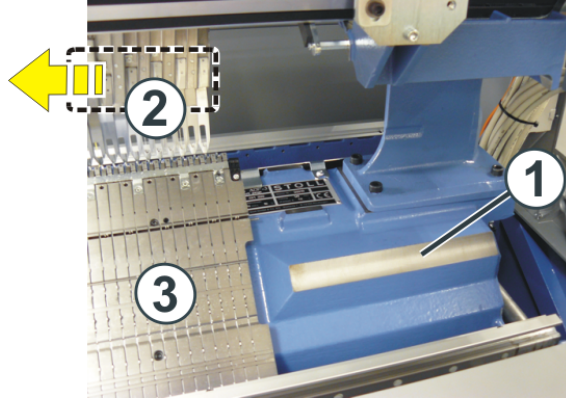
1. Bastırıcı ayağın halen bir pozisyon hareketi yapması gerektiğinden, çalıştırma kolunu yukarı çektiğinizde semer hemen hareket etmez (süre yakl. 10 saniye).
2. Çalıştırma kolunu tekrar yukarı çektiğinizde, semer harekete geçer. Üretime devam edilir.

1.6.3 Semer montajı (ADF)

İşletme kılavuzundan alıntı

"Semer parçası ve semer taşıyıcısının birleştirilmesi" bölümü:

Ön semer parçası makinenin üzerine geri getirildiği takdirde, dışarıdan yerleşim yüzeyinin (1) üstüne itilmesi gerekir. Bunun nedeni şudur: Tutma-kesme yatağındaki hareketli parçalar, semer parçası tarafından (daha net ifade etmek gerekirse: kam eğrileri tarafından) doğru pozisyonlarına itilir.

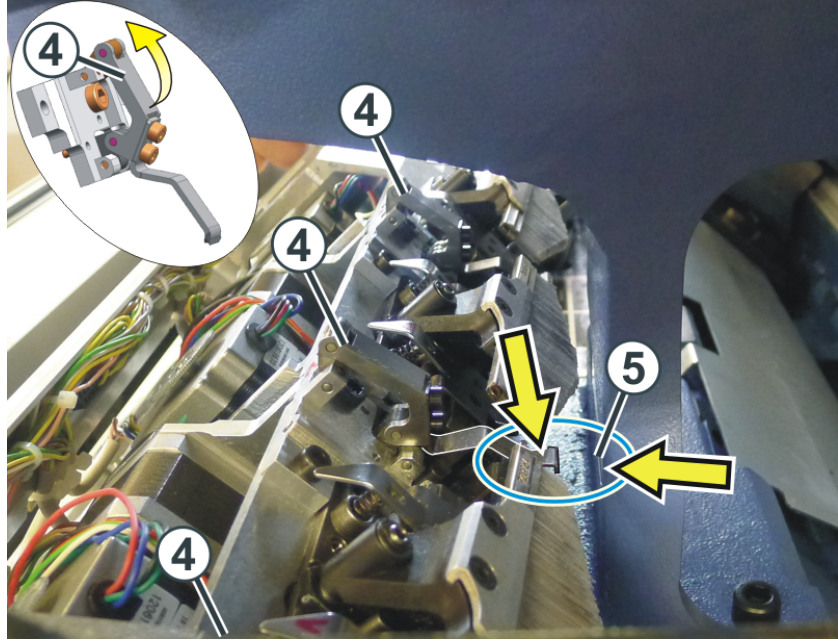


Aşağıdaki prosedüre uyun:

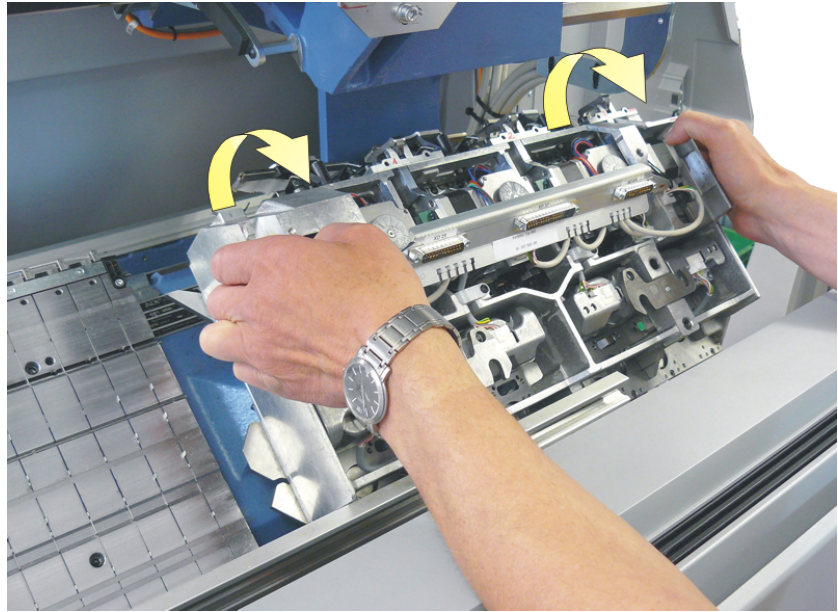
	Hareket şekli
Ön iğne yatağı	◆ Yan emniyet kapağını açın (sağ tarafta). ◆ Semer parçasını dıştan yerleşim yüzeyinin (1) üstüne itin. ◆ Semer parçasını, tutma-kesme yatağının üstüne gelinceye kadar içeri itin.
Arka iğne yatağı	◆ Her iki sürgülü tezgahı aynı yöne itin. ◆ Semer parçasını yerleşim yüzeyine (1) yerleştirin.

Inlay bastırıcılarda nelere dikkat edilmeli?

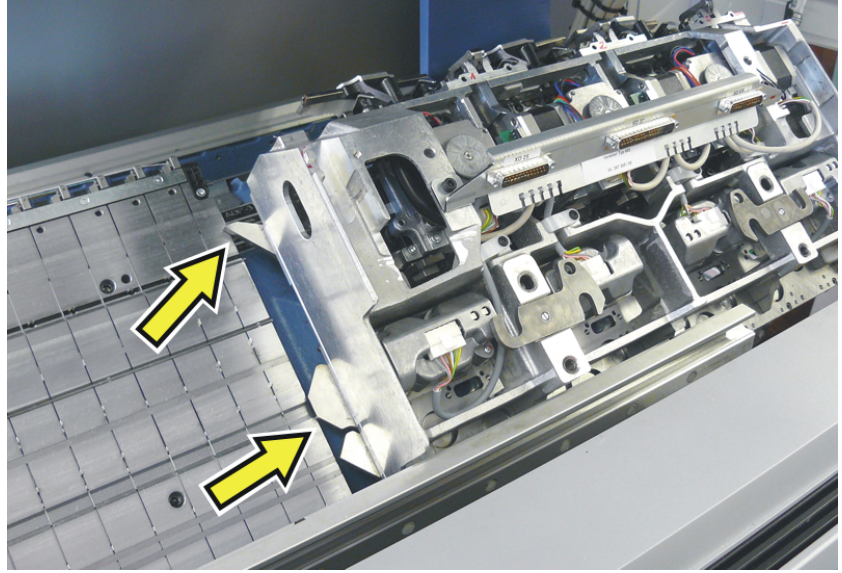
- Mekikleri (2) tutma-kesme alanından iğne yatağına itin.
 - Yer darlığı nedeniyle yan emniyet kapakları tamamen açılmıyorsa, inlay bastırıcıların zarar görmemesi için tutma-kesme yatağının (3) sökülmesini tavsiye ederiz.
1. Çıkarılan semer parçasında tüm inlay bastırıcıları (4) elinizle üst pozisyona (faaliyet dışı) itin.



2. Semer parçasını dıştan yerleşim yüzeyinin (1) üstüne itin. Inlay bastırıcının taşıyıcı (5) ile çarpışmasını önlemek için, semer parçasını biraz kaldırın ve içe doğru itin.



3. Dıştaki kam parçaları tutma-kesme yatağının üstünde ise, semer parçasını yerleşim yüzeyine yerleştirin.

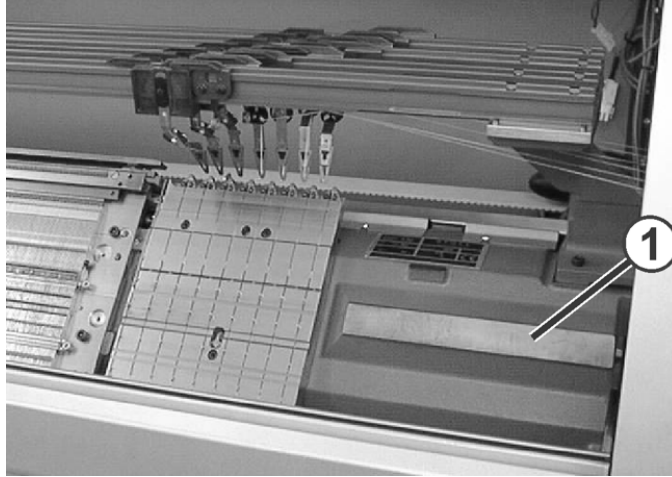


4. Semer parçasını içe doğru itin ve semer arabası ile birleştirin.

1.6.4 Semer montajı (CMS-W)

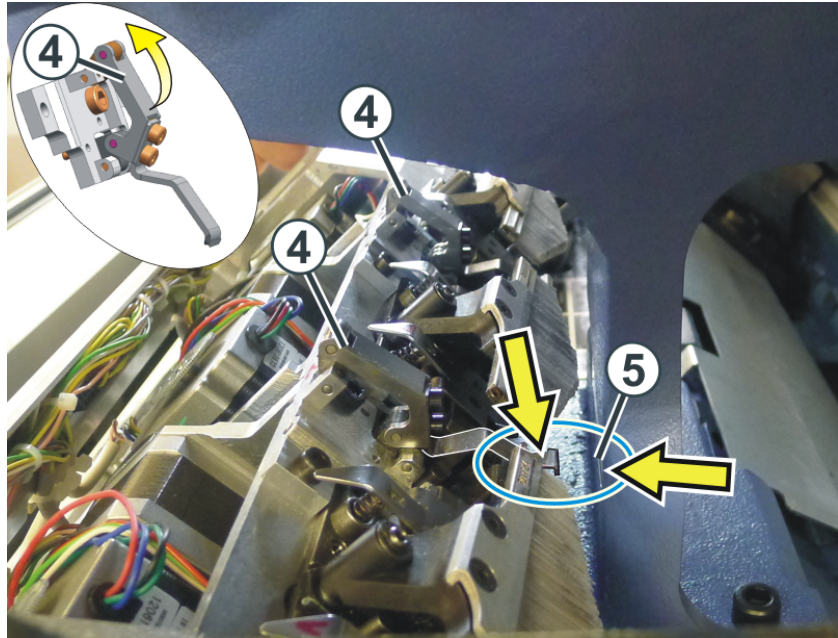
Semer parçasının
yerleştirilmesi

Ön semer parçası makinenin üzerine geri getirildiği takdirde, dışarıdan yerleşim yüzeyinin (1) üstüne itilmesi gerekir. Bunun nedeni şudur: Tutma-kesme yatağındaki hareketli parçalar, semer parçası tarafından (daha net ifade etmek gerekirse: kam eğrileri tarafından) doğru pozisyonlarına itilir.



Semer parçasının yerleşim yüzeyi

1. Semer parçasını dıştan yerleşim yüzeyinin (1) üstüne itin.
2. Inlay bastırıcının taşıyıcıya (5) çarpmasını engellemek için, tüm inlay bastırıcıları (4) elinizle üst pozisyona (faaliyet dışı) itin.



i

Bastırıcı ayakları elle ayarladığınızdan, bastırıcı ayak referans hareketi gerekli olabilir. Bu durumda, ekranda bir hata mesajı gösterilir.

1.6.5 Bastırıcı ayak referans hareketi

Bastırıcı ayak referans hareketi – Neye dikkat edilmeli?

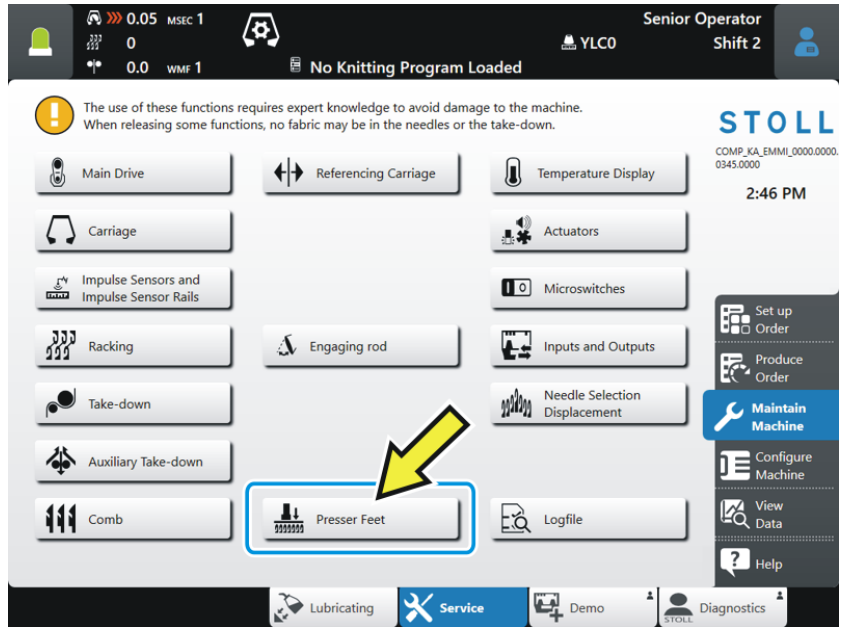
- Semer, iğne yatağında olmalıdır. Aksi takdirde, bastırıcı ayak tutma-kesme yatağı nedeniyle zarar görebilir.
- Semeri, iğne yatağında iplik kılavuzunun olmadığı bir yerde durdurun.

Bu işlem için aşağıdaki şekilde ilerleyin:

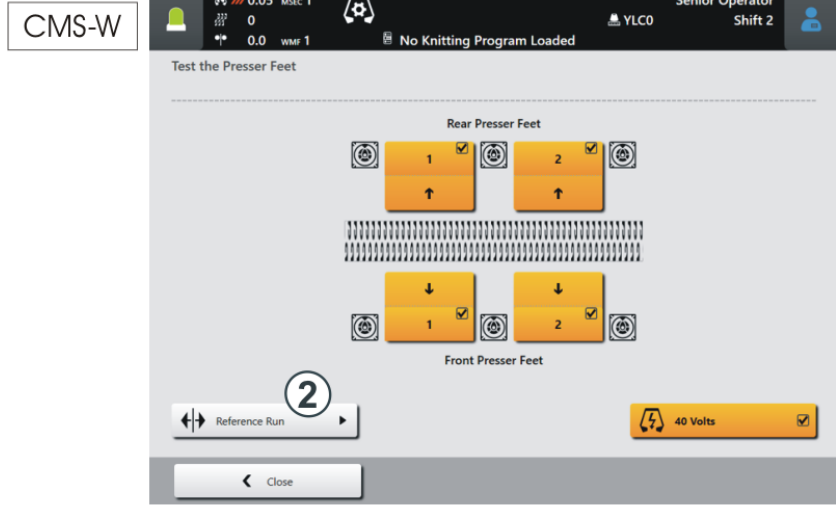
✓ "Senior Operator" olarak oturum açınız.

1. "Bastırıcı" menüsünü açın.

"Makineyi bakıma al" -> "Servis" -> "Bastırıcı"



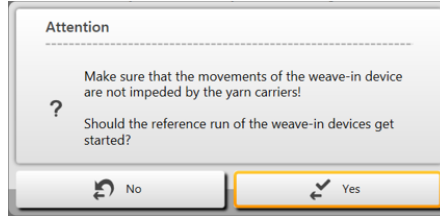
2. "Referans sürüşü" tuşuna dokunun (2).

**Bilgi****Bastırıcı ayak hasarı!**

Bastırıcı ayak alanında mekik olmamalıdır - Bastırıcı ayak ve mekik zarar görebilir.

→ Bastırıcı ayağın referans hareketini (yukarı/aşağı hareketi) uygulayabilmesi için mekikleri yana itin.

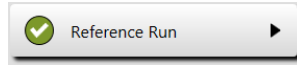
3. Bastırıcı ayağın bölgesinde mekik yoksa, "Evet" tuşuna tıklayın.



4. Referans hareketi otomatik olarak uygulanır. Art arda tüm bastırıcı ayaklar referanslanır.

▷ Referans hareketi sırasında "Referans sürüşü" tuşu gridir.

- Referans hareketi tamamlandığında, "Referans sürüşü" tuşu tekrar etkin olur.

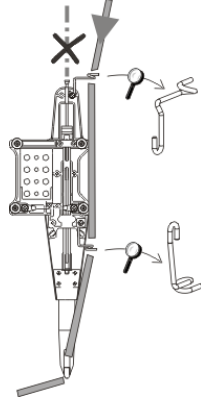


1.7 Diğer Bilgiler

Bu bölüm şunun hakkında bilgi içerir:

- Baypas donanımlı ADF mekik [↗ 50]
- İplik freni (ID 266 739) [↗ 53]
- W makinelerdeki may basacağı düzeltmesi (ESCI) [↗ 54]
- Seçatif atkı girişli alanda mekiklerin örgüye girişi/çıkışı için iki versiyon [↗ 58]
- Seçatif atkı girişli alanın kenar işlemi [↗ 60]

1.7.1 Baypas donanımlı ADF mekik



Baypas: İplik, iplik tüpüne doğru beslenmez, iki iplik kılavuz gözü üzerinden yönlendirilir.

Baypas ne zaman kullanılır?

	Açıklama
♦ Çok kalın, hacimli iplikte	İplik çok kalın olduğundan iplik tüpüne geçirilmesi mümkün değildir.
♦ İplik tüpünün içine "yapışan" bir iplikte	Kafa geri dönüşünden sonra iplik kontrol donanımının germe kolu, düğüm olmaması için ipliği geri almalıdır (germelidir). Artan sürtünme ile bir düğüm oluşur, bu da örme kumaşta hataya neden olur (düğüm, delik, kopma).

İplik kalınlığına bağlı olarak iki çeşit mevcuttur:

- Baypas montaj seti
- "Baypas mekik semeri" kiti

1	İplik, mekik kılavuz ucuna (1) takılabiliyor. "Baypas montaj seti" yeterlidir.	
2	İplik, mekik kılavuz ucuna (1) takılamıyor. Bu durumda "baypas mekik semeri" kiti gereklidir. Bu kit, bir adet kalın mekik ve bir adet kalın iplik kontrol donanımı içerir. i ADF 32 W'de 2A ve 2B mekikler için kit, makine aksesuarları arasında yer almaktadır.	

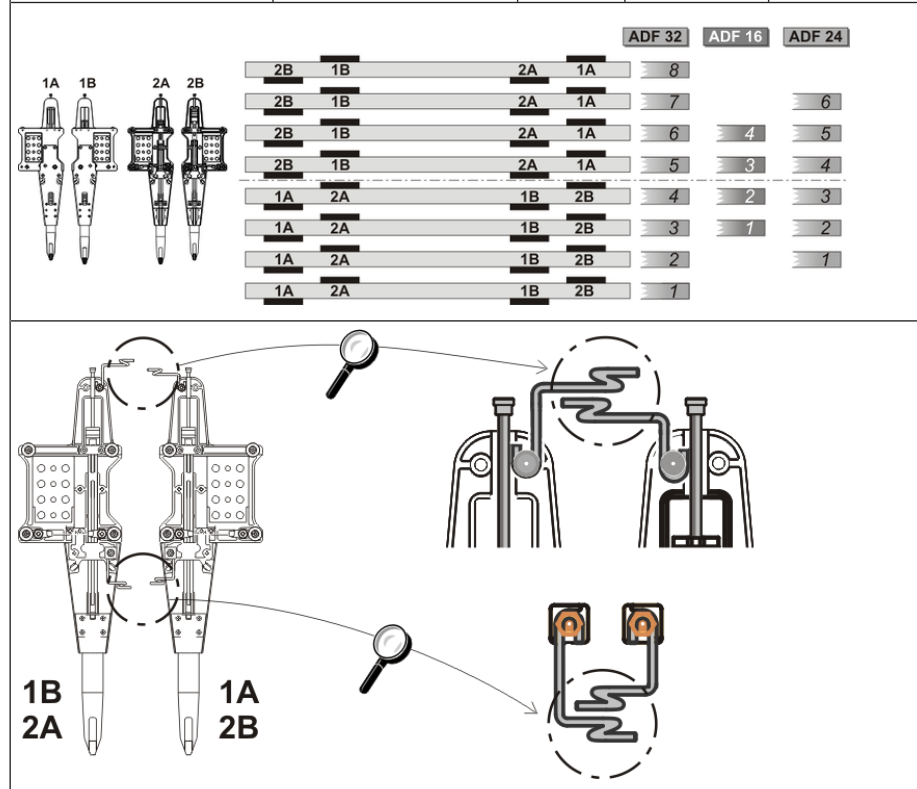
Çeşit 1: "Baypas montaj seti"

	ADF 32 ADF 830-24	ADF 16 ADF 530-24
Baypas montaj seti sol (1A, 2B)	270 471	270 469
Baypas montaj seti sağ (1B, 2A)	270 472	270 470

	ADF 32	ADF 16	ADF 24
2B 1B 2A 1A	8		
2B 1B 2A 1A	7		6
2B 1B 2A 1A	6	4	5
2B 1B 2A 1A	5	3	4
1A 2A 1B 2B	4	2	3
1A 2A 1B 2B	3	1	2
1A 2A 1B 2B	2		1
1A 2A 1B 2B	1		

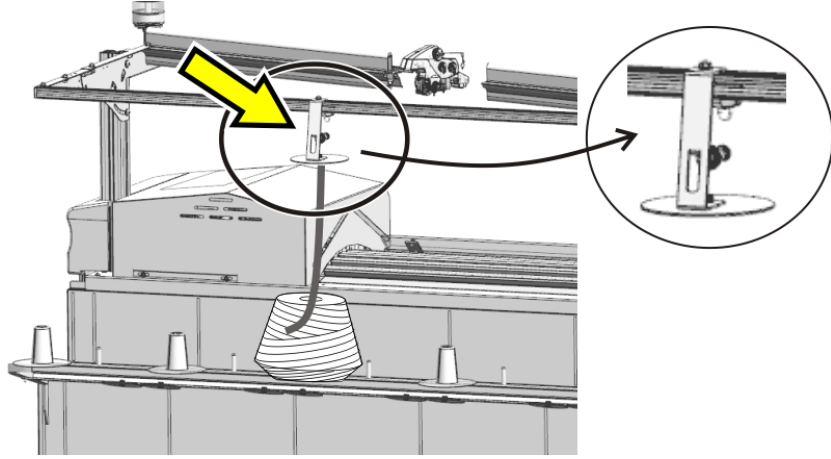
Çeşit 2: "Baypas mekik semeri" kiti

		ADF 32	ADF 16 ADF 530-24	ADF 830-24
E10 E12 E14 E6.2 E7.2	Baypas mekik semeri 1A	270 958	271 180	—
♦ Baypaslı (E3,5.2) mekik	Baypas mekik semeri 1B	270 959	271 181	—
♦ İplik kontrol donanımı (E3,5.2)	Baypas mekik semeri 2A	270 960	271 182	274 476
	Baypas mekik semeri 2B	270 961	271 183	274 477
E16 E18 E8.2	Baypas mekik semeri 1A	271 230	271 238	—
♦ Baypaslı (E6.2) mekik	Baypas mekik semeri 1B	271 231	271 239	—
♦ İplik kontrol donanımı (E6.2)	Baypas mekik semeri 2A	271 232	271 240	274 474
	Baypas mekik semeri 2B	271 233	271 241	274 475



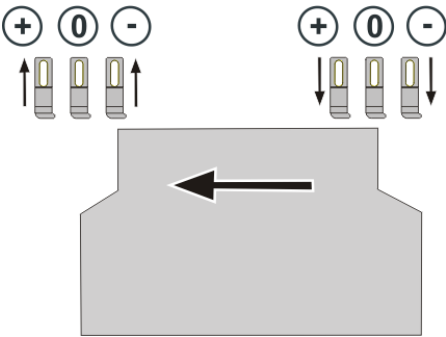
1.7.2 İplik freni (ID 266 739)

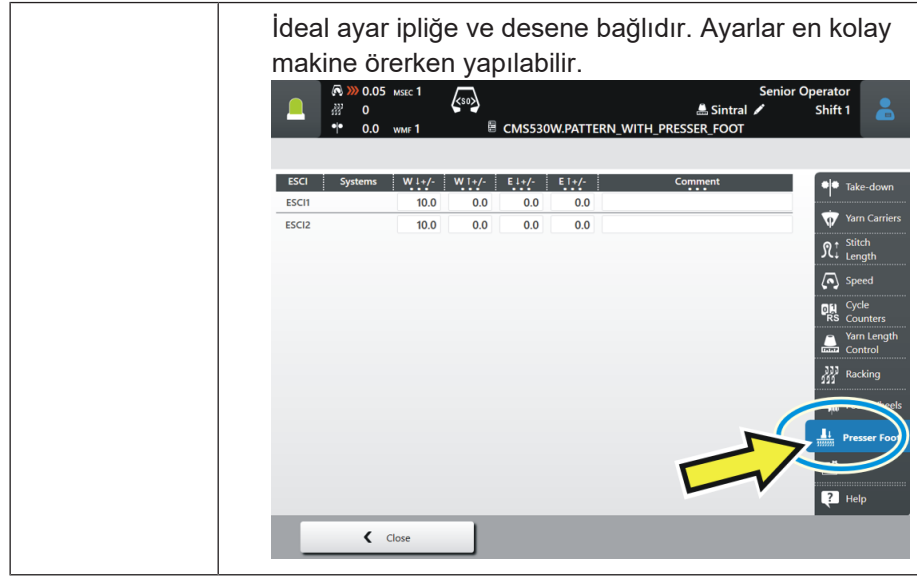
İplik freni, alma kolunun (iplik kontrol donanımı) bobinden iplik çekmesini önler.



1.7.3 W makinelerdeki may basacağı düzeltmesi (ESCI)

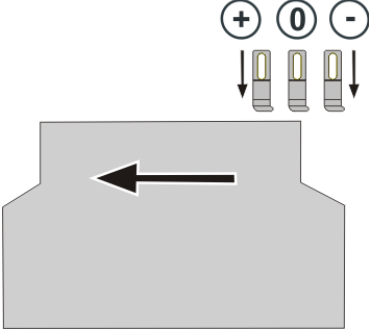
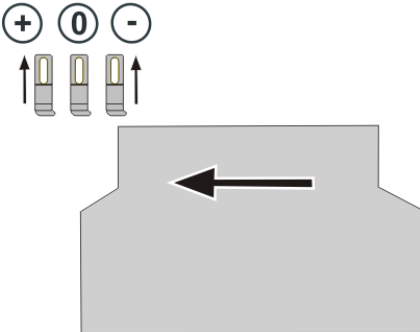
Bazı desenlerde, inlay bastırıcı ipliği doğru kavrayamayabilmektedir.

Olası nedenleri	- Atkı ipliğinin özelliği (sürtünme değeri, elastiklik, büküm, nem, tüylülük, kopma mukavemeti) - Atkı ipliğinin inceliği, tek iplik/büküm sayısı - İplik gerginliği, iplik beslemesi - Atkı ipliği tarak aralığının ortasında değildir - Atkı ipliğinde uzun atlama. Önceki sıradaki atkı ipliğinin bitiş pozisyonu ile önceki sıranın başlama pozisyonu birbirinden fazla uzaktaysa atlama oluşur.
İnlay bastırıcının görevi	- Açılış pozisyonu May basacağı atkı ipliğini güvenli bir şekilde kavramalı ve düzgünce sarılması için yönlendirmelidir. - Kapanış pozisyonu May basacağı, sonuncu iğnede sarılıncaya kadar atkı ipliğini emniyete alır.
Çözüm	İnlay bastırıcının anahtarlanma pozisyonlarını mevcut örme durumuna uygun şekilde ayarlayabilirsiniz.  0 = Anahtarlanma pozisyonu (standart) + = Anahtarlanma pozisyonu daha geç (1...120 adım) - = Anahtarlanma pozisyonu daha erken (-1...-120 adım) ↓ = Açılış pozisyonu ↑ = Kapanış pozisyonu
Programlama	- M1plus'de May basacağı düzeltilmesi için belirteçler (ESCI1, ESCI2...) M1plus'den ayarlanır ("May basacağı" kumanda sütunu ). - Örme makinesinde Düzeltilme değerleri Setup2 editöründe "May basacağı" menüsünden belirlenir.



Setup2 – "May basacağı" sekmesi [56]

Setup2 – "May basacağı"
sekmesi

	Açıklama	Değer aralığı
ESCI 1 - ESCI 50	May basacağı anahtarlama pozisyonu düzeltmesi için 1 ilâ 50 dolaylı komut.	
Sistemler	Etkin örme sisteminin gösterimi	
W ↓ +/-	Inlay Bastırıcı açılış pozisyonunu düzeltme  ♦ Pozitif değer: Açılış pozisyonu daha geç ♦ Negatif değer: Açılış pozisyonu daha erken	Minimum değer: -120 Maksimum değer: 120 Adım genişliği: 0.5=1/32 inç =0,8 mm
W ↑ +/-	Inlay Bastırıcı kapanış pozisyonunu düzeltme  ♦ Pozitif değer: Kapanış pozisyonu daha geç ♦ Negatif değer: Kapanış pozisyonu daha erken	Minimum değer: -120 Maksimum değer: 120 Adım genişliği: 0.5=1/32 inç =0,8 mm
E ↓ +/-	Örme may basacağı açılış pozisyonunu düzeltme ♦ Pozitif değer: Açılış pozisyonu daha geç ♦ Negatif değer: Açılış pozisyonu daha erken	Minimum değer: -120 Maksimum değer: 120 Adım genişliği: 0.5=1/32 inç =0,8 mm

	Açıklama	Değer aralığı
E ↑ +/-	Örme may basacağı kapanış pozisyonunu düzeltme ♦ Pozitif değer: Kapanış pozisyonu daha geç ♦ Negatif değer: Kapanış pozisyonu daha erken	Minimum değer: -120 Maksimum değer: 120 Adım genişliği: 0.5=1/32 inç =0,8 mm
Yorum	Yorum	ASCII karakterleri

1.8 Eğitim dokümanlarındaki örnekler

1.8.1 Selektif atkı giriшли alanda mekiklerin örgüye girişı/ çıkışı için iki versiyon

i

Serici mekiğı, "Atlama" iğne hareketi ile örgüye girer/çıkır.

I. Sağ-sol örgüde (düz örgü) serici mekiğın örgüye giriş / çıkışı:

i

Ana desende, selektif atkı alanının yanında yalnızca ön ilmekler (düz örgü) örölür, böylece serici mekiğı "Atlama" iğne hareketi ile sorunsuzca örgüye giriş / çıkış yapabilir.

- ✓ Selektif atkı girişı alanına sahip ana desen işaretlenmiştir ve Color Arrangement oluşturulmuştur.

1.  ile iplik alanı iletişim kutusunu açın.
2. Devamdaki sütunlara istenen verileri girin.

■ Örme bölgesine giriş:

-  "Örgüye giriş modülü" sütunu, "Atlama" modülü
-  "Başlangıçta bağlama/düğüm" sütunu, "Atlama" modülü

■ Örme bölgesinden çıkış:

-  "Örgüden çıkış modülü" sütunu, "Atlama" modülü
-  "Bitişte bağlama/düğüm" sütunu, "Atlama" modülü

3. İletişim kutusunu kapat.

II. Örgü yapısında serici mekiğın örgüye giriş / çıkışı:

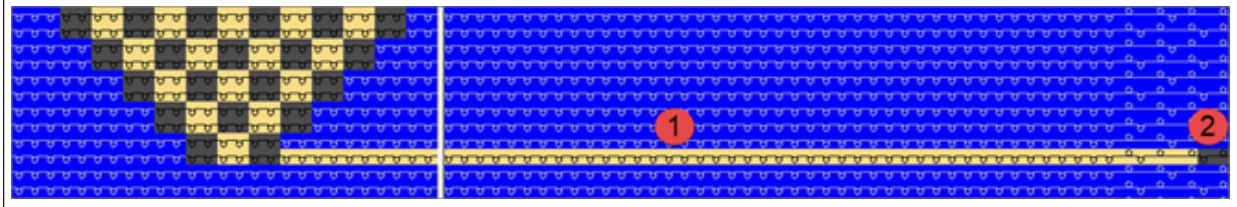
i

Ana desende, selektif atkı alanının yanında bir örgü yapısı (örn. kenar) örölür, bu nedenle serici mekiğı örgüye giriş / çıkış sırasında sorun yaratabilir. Örgüye giriş / çıkış sırasında kenardaki atkı ipliğinin kitlenmesi ile bu sorun giderilebilir.

- ✓ Selektif atkı girişı alanına sahip ana desen işaretlenmiştir ve Color Arrangement oluşturulmuştur.

1. Örgüye giriş desen sırasını değiştirin:

2. İplik rengi #2'yi (atkı ipliği) kenar alanında istenen iğne sayısı ile çizin.
3. İplik rengi #3'ü desen alanı başlangıcına kadar (selektif atkı) iplik rengi #31 ile değiştirin.

	
1	İplik rengi #31 atkı iplikli desen sınırlamasının başlangıcına kadar
2	İplik rengi #2 kilitlemek için istenen iğne sayısında Örnek: 2 iğne

4. Örgüden çıkışı da aynı prensiple değiştirin.

1.8.2 Selektif atkı girişli alanın kenar işlemi

i

Bastırıcı ayaklı ve selektif atkı girişli makinelere yönelik desenlerde, atkı alanının kenarı (renk alanı) düzeltilmelidir. Kenar işlemi (düzeltme) ile, serici mekiğinin geri dönüşünde atkı ipliğinin bastırıcı ayak tarafından güvenli bir şekilde tutulması ve bastırılması sağlanır.

Kenar işlemi, tüm desende uygulanır.

'Kenar işlemi' fonksiyonunu etkinleştirmek için:

1. "Desen parametreleri" / "Yapılandırma..." menüsü üzerinden iletişim kutusunu açın.
2. "Diğer ayarlar" sekmesini seçin.
3. "Renk alanı kenarında atkı ipliği" altındaki ☒ "Atkı ipliğini sonuncu iğnede sar" fonksiyonunu etkinleştirin.
 - ▷ Atkı iplikli renk alanları (bantlar) tüm desende semer kalkış yönüne bağlı olarak teknik işlem ile ayarlanır.

i

Atkı girişlerinde tüm desen eni boyunca kenar işlemi girilmez.

Kenar düzeltmesinin uygulanması için gerekli şartlar:

- Mekik,  sembolü ile serici mekiği olarak tanımlanmış olmalı ya da mekiğe >=30'luk bir YCI düzeltmesi atanmış olmalıdır.
- Atkı ipliği sıraları "Atlamalı aktarma / atkı ipliği" iğne hareketini içermelidir.
- Bastırıcı ayak, atkı girişinin sırasında açık olmalıdır.

i

Dikkat!

Kenar işlemi, semer kalkış yönüne bağlıdır.

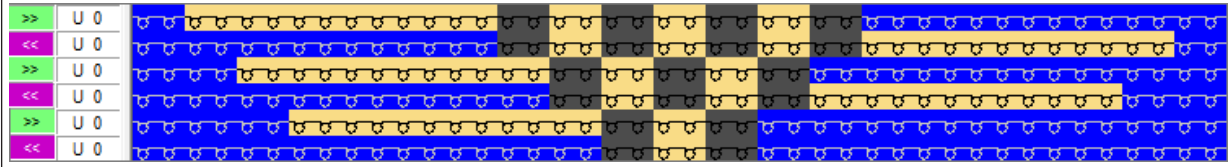
Kenar işlemi için desen
örneği

Desen şablonu

i

Kenardaki selektif atkı girişinin alanı ören mekik (örnek: iplik rengi #31) ile bitmemelidir. Atkı ipliği sarılmaz.

Aşırı genişlemelere sahip örnek



'Renk alanı kenarında atkı ipliği' kenar işlemi

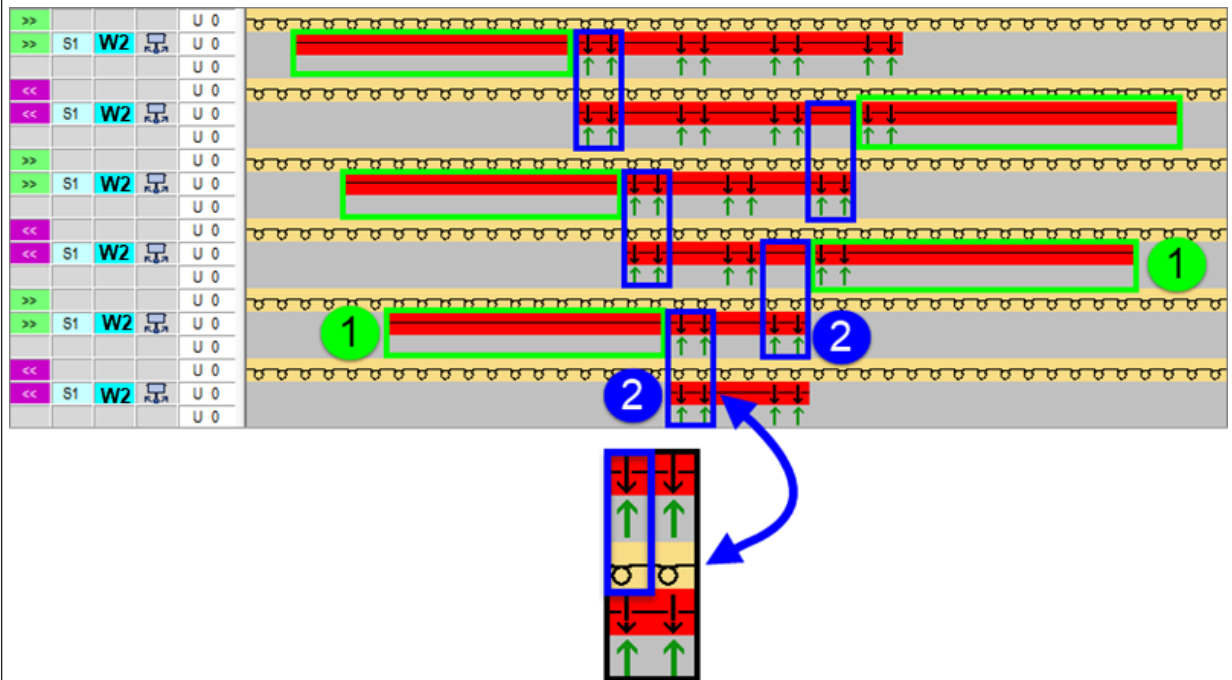
i

Dikkat!

Kenar işlemi, semer kalkış yönüne bağlıdır.

Genişleme sonrası sonuç

♦ 'salınlımlı' mekik veya 'salınlımsız' mekik ile

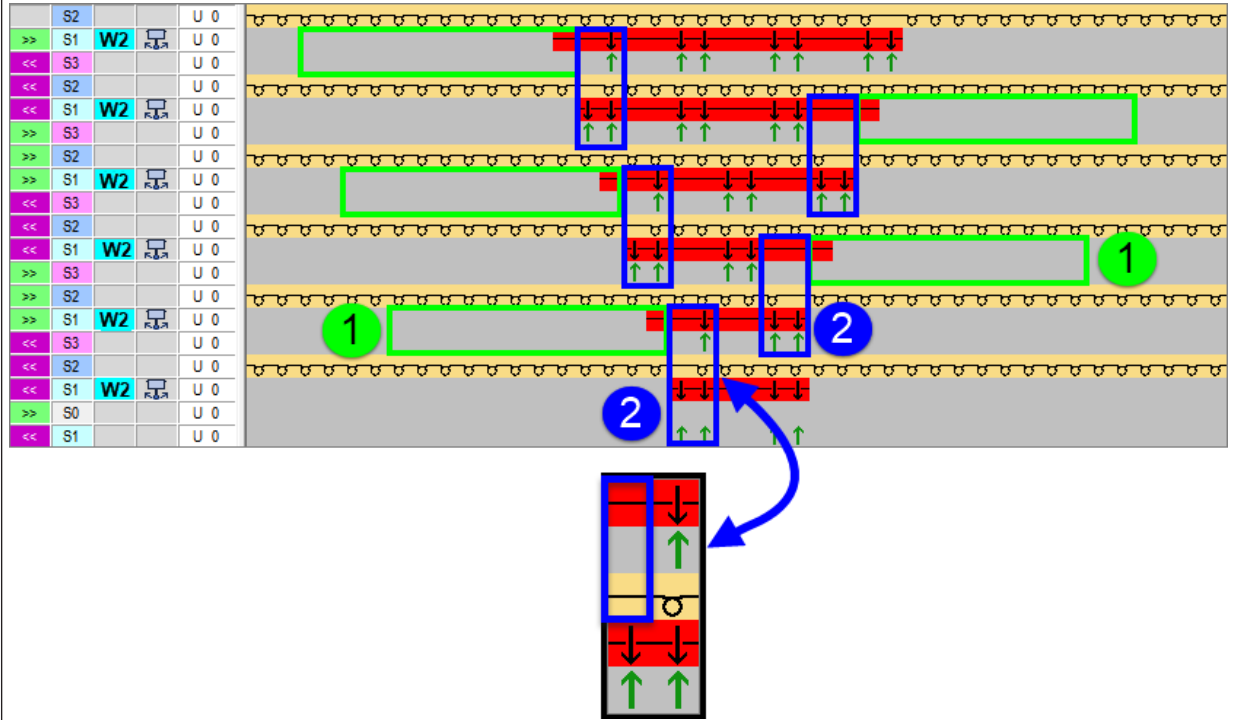


1 Önceki örgü sırasına göre bu örgü sırası aşırı genişletilir, yani serici mekiği (kırmızı) yalnızca atlatılır ve aktarma ile tutulmaz (sarılmaz).

	i : Çok uzun atlamada bu durum yandaki alma gericiyle nedeniyle duruşa neden olabilir ve inlay bastırıcı ipliği düzgün tutamayabilir.
2	Öndeki ilmeğin aktarılması ile atkı ipliğinin bağlanması.

i**Kural:**

Selektif atkı girişli alanın kenarında sonuncu iğne aktarma ile atkı ipliğini sarmalıdır (bağlamalıdır).

Teknik işlemden sonraki sonuç♦ 'salınımlı' mekik ile

1	'Fazlalık' olan atlamalar bir iğneye kadar kısaltılır.
2	- Önceki örgü sırasında ören mekiğin sonuncu ilmeği (ilmeğin rengi #31) "Atlama" iğne hareketi ile değiştirilir. i: Sebep: Ören mekik böylece 'salınımlı' mekiğinden daha iyi geçebilir. - Sonraki örgü sırasında tekrar aktarma (bağlama) varsa, bu kaldırılır. i: Önceki örgü sırasında uygulanır.

◆ 'salınımsız' mekik ile

Symbol	Track Type / Direction	Length / Unit
>>	S3	U 0
Y<	Y	U 0
Y<	-Y-	U 0
>>	S2	U 0
>>	S1 W2	U 0
<<	S0	U 0
>>	S1	U 0
Y<	-Y-	U 0
<<	S3	U 0
Y>	Y	U 0
Y>	-Y-	U 0
<<	S2	U 0
<<	S1 W2	U 0
>>	S0	U 0
<<	S1	U 0
Y>	-Y-	U 0
>>	S3	U 0
Y<	Y	U 0
Y<	-Y-	U 0
>>	S2	U 0
>>	S1 W2	U 0
<<	S0	U 0
<<	S1	U 0
Y>	-Y-	U 0
>>	S3	U 0
Y<	Y	U 0
Y<	-Y-	U 0
>>	S2	U 0
>>	S1 W2	U 0
<<	S0	U 0
>>	S1	U 0
Y<	-Y-	U 0
<<	S3	U 0
Y>	Y	U 0
Y>	-Y-	U 0
<<	S2	U 0
<<	S1 W2	U 0
>>	S0	U 0
<<	S1	U 0

- 1 'Fazlalık' olan atlamalar bir iğneye kadar kısaltılır.
- 2 ◆ Sonraki örgü sırasında tekrar aktarma (sarma) varsa, bu kaldırılır.
i: Aktarma (sarma) halihazırda önceki örgü sırasında uygulanır.
 ◆ Mekik için gereken kaydırma girilir.