

## ティーチング方法

パターン入力の詳細説明は別紙技術資料「操作パネル編」[6]縫製データの作成についての項を参照してください。

PLK-G2008Hの入力方法には、他のPLKシリーズのミシンとは異なる特別な操作が必要です。

特別な操作とは、ヒートカットの動作順序で停止コード[USTP]を糸切りコード[TRIM]のすぐ後に入力することです。

コードの入力方法は、パターン入力時にセットする、入力モードの「コードデータ入力」と、後からコードを追加する（または削除する）修正モードの「コードデータ修正」で行なえます。それぞれの詳細は技術資料<操作パネル編>の「コードデータ入力」と「コードデータ修正」の項を参照してください。



### 注意

停止コードを糸切りコードのすぐ後に入れないと、X-Yテーブルと針が糸切り動作中に動き、ミシンの故障の原因となります。