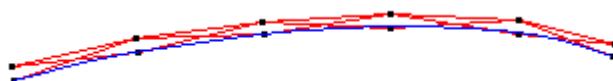


طول بخیه راسته دوزی را تعیین می‌کند. مقدار این پارامتر بین 0.1 تا 12.7 میلی‌متر است.

اگر تکرار بخیه روی مسیر را عددی بیشتر از یک قرار دهید، با مقدار دهی به این پارامتر، نقاط بخیه روی هم قرار نخواهد گرفت. این عمل از پاره شدن نخ (که در نتیجه تعدد فرود سوزن دستگاه در یک نقطه بوجود می‌آید) جلوگیری می‌کند. مقدار این پارامتر بین 0.5 تا 0.5 میلی‌متر است.

تعداد تکرار بخیه روی مسیر را تعیین می‌کند.

اگر تعداد تکرار بخیه روی عددی بیشتر از 1 تنظیم شده باشد، بخیه به شکل زیر تولید می‌شود:



اگر تعداد تکرار بخیه روی عددی بیشتر از 1 تنظیم شده باشد، بخیه به شکل زیر تولید می‌شود:



در دو شکل بالا برای پارامتر **Displacement** مقداری در نظر گرفته شده است.

اگر این پارامتر فعال باشد، بطور خوکار در گوشه‌ها، بخیه‌های با طول کمتر ایجاد می‌شود

تا کیفیت دوخت پایین نیاید.