

STOLL

KNIT AHEAD

STOLL Flachstrickmaschine

CMS

Handhabung und Programmierung



Datum: 08.05.2012

CMS-OKC Version: 2.2

H.Stoll GmbH&Co. KG, Reutlingen

1	CMS – Handhabung und Programmierung	9
2	CMS Dokumente	11
3	Musterübersicht für CMS Grundkurs	13
4	Bedienungs- und Signalelemente	15
4.1	Verwendete Warnhinweise	20
4.2	Erklärung der Piktogramme (ISO)	22
5	Nadelbetten und Elemente	25
6	Gestrickabzug	31
6.1	Hauptabzug	31
6.1.1	Gestrickwickel am Hauptabzug entfernen	33
6.2	Hilfsabzug	34
6.3	Kammabzug	36
7	Sicherheitshinweise für die Produktion	39
8	Zusätzliche Sicherheitshinweise für den Betrieb mit geöffneten Abdeckhauben	41
9	Elemente eines Strickprogramms.....	43
10	Aufbau eines Strickprogramms	45
11	Vergleich Setup1 mit Setup2	47
12	Muster1: Perlfang - Maschine einrichten	51
12.1	Dateien, Bibliothek und Ordner einlesen	52
12.1.1	Muster einlesen.....	53
12.1.2	Pfad eines Laufwerks / Ordners ändern	59
12.1.3	Bibliothek einlesen	61
12.2	Rapportschalter und Stückzahl einstellen	62
12.3	Programm-Test durchführen	66
12.4	Maschine einfädeln	68
12.4.1	Fadenführer Grundstellungen	73
12.4.2	Vom Spulentisch zum Fadenführer einfädeln	74
12.4.2.1	Fadenkontrolleinrichtung einfädeln	74
12.4.2.2	Friktionsfournisseur einfädeln	77
12.4.2.3	Speicherfournisseur verwenden	78
12.4.2.4	Seitliche Fadenspanner einfädeln.....	78
12.4.2.5	Seitliche Fadenspanner einstellen	80
12.4.2.6	Fadenführer einfädeln.....	82
12.4.3	Fadenführer positionieren	85

12.4.4	Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln	86
12.5	Maschine starten	87
12.5.1	Funktion Sauberstricken	89
13	Muster einrichten	91
14	Arbeiten im Sintral-Editor	93
14.1	Tastenbelegung der 1. Ebene	94
14.2	Tastenbelegung der 2. Ebene	96
14.2.1	Fenster teilen	98
14.2.2	Untermenü Sprung.....	100
14.2.3	Untermenü Löschen.....	101
14.3	Änderungen im Sintral	102
14.4	Ungültige Zeichen im Sintral	103
15	Muster1: Perlfang – Musterparameter ändern	105
15.1	Betriebsart der Maschine und Programm	106
15.2	Muster laden und einrichten	112
15.3	Änderung an der Maschine: Fadenführerabstand und Maschenlänge	113
15.4	Einstellungen an der Maschine: Schlittengeschwindigkeit und Warenabzug	117
15.5	Zusätzliche Einstellung an der Maschine: Hauptabzug, Hilfsabzug und Kamm	122
15.6	Muster speichern	125
16	Arbeitsspeicher der Maschine löschen	127
17	Verschiedene Jacquards.....	129
18	Muster2: Jacquard mit verschiedenen Rückseiten	133
18.1	Muster laden und einrichten	134
19	Musterangaben: JA, PA, PM und SEN	135
19.1	PA / PM Aufbau-Varianten	138
20	Muster3: Schal mit Volfang.....	139
20.1	Mehrteiliges Arbeiten ohne Kammverwendung	140
20.2	Muster laden und einrichten	141

21	Muster4: Struktur mit Zopf 4x4	143
21.1	Betriebsart der Maschine und Programm	145
21.2	Muster in Maschine laden und einrichten	147
21.3	Versatzpositionen und Versatzbefehle	148
21.4	Handhabung von Versatzbefehlen an der Maschine	150
21.5	Handhabung des Rapportschalters RS17	153
22	Übersicht der Maschinentypen und Betriebsarten	155
23	Kopplungsweiten der Tandem-Maschinen: CMS 9xx und CMS 4xx TC	163
23.1	Schlittenwagen weitkoppeln	166
23.2	Schlittenwagen engkoppeln	168
24	Betriebsarten und Kopplungsweiten der CMS 822	171
25	Muster5: Strukturmuster mit Applikationen	175
25.1	Betriebsart der Maschine: Tandem ohne Kamm	177
25.2	Betriebsart der Maschine: Tandem mit Kamm	179
25.3	Muster in Maschine laden, weit koppeln und einrichten	181
25.4	Tandem ohne Kamm: Fadenführer einfädeln und positionieren ..	182
25.4.1	Vertauschen der Fadenführer zwischen linkem und rechtem Schlitten	184
25.4.2	Zusätzliche Korrektur der Maschenlänge für das rechte Strickteil.....	185
25.4.3	Ausschalten der Nadelauswahl.....	186
26	Muster6: Fully-Fashion	187
26.1	Zusätzliche Informationen bei Fully-Fashion - mit Kamm	188
26.2	Zusätzliche Informationen bei Fully-Fashion - ohne Kamm	191
26.3	Zählerbelegung bei CMS 822	194
26.4	Minderung und Zunahme bei Fully Fashion	196
26.5	Muster in Maschine laden und einrichten	198
27	NPJ / Flexible Stitch / Power Tension Settings	199
27.1	Tabellen zur Veränderung der Festigkeiten	202
27.2	Anwendungsbereiche von NPJ / PTS	204

28	Muster7: Intarsia	207
28.1	Muster in Maschine laden und einrichten	208
28.2	Fadenführer tauschen	210
28.3	Intarsia-Fadenführer einstellen	214
28.4	Intarsia-Technik und Programmierung	217
28.5	Bremswert bei Intarsia-Fadenführer	222
28.6	Handhabung des Bremswerts	224
28.7	Handhabung des Justageprogramms	227
28.8	Automatische Fadenführerstaffelung	230
28.9	Fadenführerkorrektur	231
28.10	Handhabung der Fadenführerkorrekturen	232
28.11	Fadenführerkorrekturen bei Tandem-Maschinen	234
29	Muster8: Split-Muster	237
29.1	Strickaustriebsteil für Splitten einbauen	238
29.2	Muster in Maschine laden und einrichten	239
29.3	Split-Muster mit Verlängerungsrapporten	240
30	Muster9: Plattieren.....	245
30.1	Verschiedene Möglichkeiten zu Plattieren	246
30.1.1	Maschinentyp und Betriebssystem	247
30.1.2	Eingriffswerte und Schienenbelegung	251
30.2	Muster in Maschine laden und einrichten	252
30.3	Sintral-Befehle für Plattier-Fadenführer	253
30.4	Einstellungen bei der Produktion	255
30.5	Plattierkit	256
30.5.1	Plattierkit montieren	257
30.5.2	Plattierkit einfädeln.....	258
30.5.3	Doppelbügel-Fadenführer	259
30.5.4	Doppelbügel-Fadenführer einstellen.....	261
30.5.5	Doppelbügel-Fadenführer einfädeln.....	262
30.6	Einstellbarer Plattierfadenführer-Schlitten	263
30.6.1	Einstellen	264
30.7	Eingriffswerte und Kuliertiefe	265
31	Datei-Manager: Muster verwalten.....	269
32	Dateien kopieren	273

33	Muster10: Sequenz.....	277
33.1	Arbeitsweise und Einsatzmöglichkeiten einer Sequenz	278
33.2	Muster in Maschine laden und einrichten	280
33.3	Sequenz erstellen	281
33.3.1	Arbeiten mit Sequenznamen.....	288
33.4	Sequenz speichern und laden	290
33.5	Sequenzliste erstellen	291
34	Service.....	295
34.1	Sicherheitshinweise für das Schmieren, Reinigen und Pflegen ...	295
34.2	Strickmaschine reinigen	296
34.2.1	Absaugung und Steuergerät reinigen (Baumuster 00)	300
34.2.2	Absaugung und Steuergerät reinigen (ab Baumuster 01)	302
34.3	Hilfsabzug reinigen	304
34.4	Schlittenteil abnehmen und Stricksystem reinigen	307
34.5	Strickmaschine schmieren	312
34.5.1	Schmieren bei CMS 822	317
34.5.2	Zentralschmierung	318
34.6	Sicherheitshinweise für den Austausch von Daten	321
34.7	Service-daten sichern/kopieren	322
34.8	Software installieren	325
34.8.1	Software installieren - Direkte Installation.....	326
34.8.1.1	Software mit Sprachauswahl installieren - Direkte Installation	327
34.8.1.2	Referenzfahrt	335
34.8.2	Software aktualisieren - Indirekte Installation	337
34.9	Software Download	341
35	Sonstiges	347
35.1	Symbolleiste	347
35.2	Monitoring	349
35.3	Stricksystem- und Niederhalteplatinen-Steuerung	353
35.4	Report	356
35.5	Laufzeitüberwachung	358
35.6	Garntabelle	362
35.7	Maschenfestigkeitsbereich	365

36	Pocketkarte.....	367
36.1	Infos	367
36.1.1	Was ist neu? - Änderungen auf einen Blick	367
36.1.1.1	Änderungen in Version 2.0	367
36.1.1.2	Änderungen in Version 1.9	368
36.1.1.3	Änderungen in Version 1.8	368
36.1.1.4	Änderungen in Version 1.7	369
36.1.1.5	Änderungen in Version 1.6	370
36.1.1.6	Änderungen in Version 1.5	371
36.1.1.7	Änderungen in Version 1.4	371
36.1.1.8	Änderungen in Version 1.3	372
36.1.1.9	Änderungen in Version 1.2	372
36.1.1.10	Änderungen in Version 1.1	373
36.1.2	ASCII-Zeichensatz	373
36.1.3	Last Update.....	373
36.2	Strickangaben	374
36.2.1	Direkte Befehle (Strickangaben)	375
36.2.2	Strickangaben (Zusatzbetten)	376
36.2.3	Strickangaben (CMS 730 S, CMS 830 S)	376
36.3	Fadenführer	377
36.3.1	Direkte Befehle (Fadenführer).....	379
36.4	Klemmen und Schneiden	380
36.4.1	Direkte Befehle (Klemmen und Schneiden)	380
36.5	Versatz	381
36.5.1	Direkte Befehle (Versatz)	381
36.5.2	Direkte Befehle (Versatz) (CMS 330 TC 4)	381
36.5.3	Versatzangaben für die Zusatzbetten (CMS 730 T, CMS 330 TC-T) ...	382
36.5.4	Versatzangaben für die Zusatzbetten (CMS 530 T, CMS 330 TC-R) ...	383
36.5.5	Versatzangaben für das vordere Nadelbett (CMS 330 TC 4)	384
36.6	Abzugsteil-Einstellungen	385
36.6.1	Direkte Befehle (Abzugsteil-Einstellungen).....	386
36.6.2	Abzugsteil-Einstellungen (CMS 730 S, CMS 830 S).....	386
36.7	Geschwindigkeitsangaben	387
36.7.1	Direkte Befehle (Geschwindigkeitsangaben)	387
36.8	Strukturierungsangaben im Strickprogramm	388
36.9	Abstellungen	389
36.9.1	Direkte Befehle (Abstellungen)	389
36.9.2	Piezoabstellungen (CMS 730 T, CMS 330 TC-T, CMS 330 TC 4)	389
36.9.3	Piezoabstellungen (CMS 530 T, CMS 330 TC-R).....	389
36.10	Aggregate ein-/ ausschalten	390
36.10.1	Direkte Befehle (Aggregate ein-/ ausschalten)	390
36.10.2	Aggregate ein-/ ausschalten (CMS 730 S, CMS 830 S)	391
36.11	Niederhalteplatinen (CMS 830 C, CMS 330 TC-C)	391

36.12	Informations-Befehle	391
36.13	Warenabzug	392
36.13.1	Direkte Befehle (Warenabzug).....	392
36.13.2	Hilfsabzug	393
36.13.3	Spezifische Befehle - CMS 5xx, 7xx, 8xx (OKC)	393
36.13.4	Spezifische Befehle - CMS 9xx (OKC)	394
36.13.5	Spezifische Befehle - CMS 3xx (ST 168, 268, 468).....	395
36.13.6	Spezifische Befehle - CMS 4xx (ST 168, 268, 468).....	395
36.13.7	Zusätzliche Befehle für Maschinen mit Kammabzug	396
36.13.7.1	Direkte Befehle (Kammabzug).....	396
36.14	Musterangaben	397
36.14.1	Direkte Befehle (Musterangaben)	397
36.15	Jacquard	398
36.15.1	Direkte Befehle (Jacquard)	398
36.16	Jacquardabhängige Entscheidungen	399
36.17	IF-Entscheidungen	399
36.18	Rapportschalter und Zähler	400
36.18.1	Direkte Befehle (Rapportschalter und Zähler)	400
36.19	Zähler	401
36.19.1	Rechnen mit Zählern.....	403
36.20	Intarsia	404
36.20.1	Intarsiabefehle bei Mustertechnik "Stoll multi gauges"	404
36.21	Formstricken	405
36.22	Direkte Befehle	407
36.23	Fadenlängen-Kontrolle (YLC, ASCON, STIXX)	409
36.24	Service-Befehle	410
36.24.1	Fadenführer (Direkte Befehle)	410
36.24.2	Versatz (Direkte Befehle).....	410
36.24.3	Versatz (Direkte Befehle) (CMS 330 TC 4).....	410
36.24.4	Abzugsteil-Einstellungen (Direkte Befehle).....	411
36.24.5	Schlittenbewegung.....	411
36.24.5.1	Schlittenbewegung (Direkte Befehle).....	411
36.24.6	Anweisungen (Direkte Befehle)	411
36.24.7	Informations-Befehle (Direkte Befehle).....	412
36.24.8	Warenabzug (Direkte Befehle).....	412

1 CMS – Handhabung und Programmierung



Wenn nicht anders angegeben beziehen sich diese Unterlagen auf den Maschinen-Typ **CMS 530 OKC**.

WARNUNG	
	<p>Gefährliche Tätigkeiten! Die Handhabung der Strickmaschine erfordert die Einhaltung von Sicherheitsmaßnahmen. Anleitung zur sicheren Bedienung der Strickmaschine unbedingt beachten.</p>

2 CMS Dokumente

Zur Bedienung und Wartung der CMS werden folgende Dokumente auf DVD mit der Maschine ausgeliefert:

- ◆ Sicherheitsanleitung
- ◆ Betriebsanleitung
- ◆ Ersatzteilkatalog
- ◆ Schaltplan
- ◆ Pocketkarte
- ◆ Broschüre "Reinigung, Wartung, Pflege"

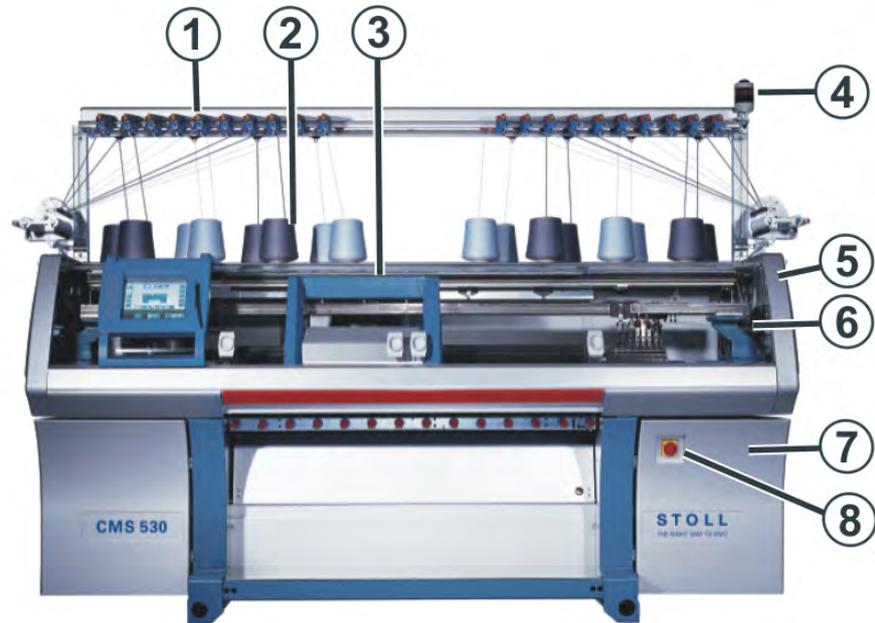
Diese Dokumente tragen zu einem sicheren und gefahrlosen Betrieb bei. Die Sicherheitsanleitung und die Broschüre "Reinigung, Wartung, Pflege" werden auch gedruckt ausgeliefert.

3 Musterübersicht für CMS Grundkurs

Muster	Mustername	Maschine	Kamm	Setup	Besonderheiten / Ausführungen
1	Perlfang	CMS 530 CMS 822	ohne Kamm	Setup 2	Maschine einrichten
		CMS 530 CMS 822			Musterparameter ändern
2	Jacquard mit verschiedenen Rückseiten	CMS 530 CMS 822	ohne Kamm	Setup 2	Mustermix verschiedene Jacquard-Rückseiten
3	Schal mit Vollfang	CMS 530	ohne Kamm	Setup 2	2-teilig
		CMS 822			2-teilig eng gekoppelt
4	Zopf 4X4	CMS 530 CMS 822	mit Kamm	Setup2	Versatzkorrektur
	Zopf 4X4 2-teilig	CMS 530 CMS 822		Setup2	2-teilig
	Zopf 4X4 Setup1	CMS 530 CMS 822		Setup1	Versatzkorrektur
	Zopf 4X4_RS17	CMS 530 CMS 822		Setup2	Strickbeginn mit Kamm, weitere Teile ohne Kamm
5	Strukturmuster mit Applikation	CMS 530	mit Kamm	Setup2	
		CMS 822-2	ohne Kamm		Tandembetrieb Kopplungsweite 44"
		CMS 822 (Tandem-CCC)	mit Kamm		Tandembetrieb Kopplungsweite 44"
6	Fully-Fashion	CMS 530	mit Kamm	Setup2	NPJ an Formkante
		CMS 822			NPJ an Formkante
		CMS 822			NPJ an Formkante Tandembetrieb Kopplungsweite 44"
7	Intarsia	CMS 530	mit Kamm	Setup2	Intarsia-Fadenführer
		CMS 822			eng gekoppelt
8	Split	CMS 530 CMS 822	mit Kamm	Setup2	CMS 530: Splitteile in System 2 (Mitte) CMS 822: Splitteile in System 2 und 3
9	Plattieren-2 Fdf	CMS 530	mit Kamm	Setup2	Plattieren mit 2 Fadenführern: Schiene 4: Normal-Fdf Schiene 5: Fdf. mit U 46mm
	Plattieren Double Arm	CMS 530			Plattierfadenführer Doppelbügel auf Schiene 5
10	Sequenz	CMS 530 CMS 822	mit Kamm	Setup2	

4 Bedienungs- und Signalelemente

Bestandteile der Strickmaschine:



	Bezeichnung	Erläuterung
1	Fadenkontrolleinrichtung	Überwacht den Faden.
2	Spulentisch	Auf ihm werden die Garnspulen abgestellt.
3	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten und steuert die Arbeitspositionen der Fadenführer und der Nadeln im Nadelbett.
4	Signalleuchte	Sie zeigt den Betriebszustand der Strickmaschine an
5	Sicherheitshaube (links, rechts)	Die Umkehrstelle des Schlittens ist mit der Sicherheitshaube gesichert.
6	Abdeckhauben	Der gesamte Fahrweg des Schlittens ist mit Abdeckhauben gesichert. Sie verhindern, dass in die laufende Maschine hineingegriffen werden kann.
7	Steuerung	<ul style="list-style-type: none"> ← Steuert den Strickablauf. ← Sie speichert die Daten des Strickprogramms. ← Sie steuert die Nadelauswahl und die Motoren im Schlitten.
8	Hauptschalter	Ein- und Ausschalten der Maschine. NOT-AUS-Schalter

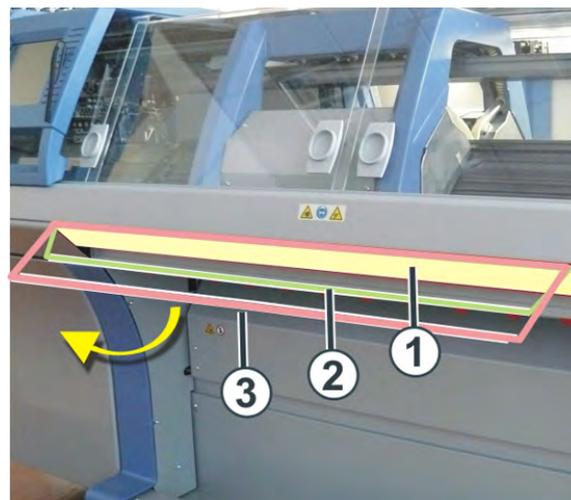


	Bezeichnung	Erläuterung
9	Einrückstange	Sie aktiviert und stoppt den Schlittenlauf.
10	Gestrickabzug	<p>Hauptabzug: Zieht die Maschen von den Nadeln weg nach unten in die Gestrickwanne.</p> <p>Hilfsabzug: Er erfasst das Gestrick unmittelbar unter den Nadelbetten.</p> <p>Kammabzug: Mit dem Kammabzug werden Strickteile automatisch begonnen und nach Fertigstellung ausgeworfen.</p>
11	Warenstauraum	Der Gestrickabzug leitet das fertige Gestrick in den Warenstauraum. Dort ist es vor Schmutz geschützt.
12	Touch-Screen	Der Touch-Screen ermöglicht die Kommunikation mit der Maschinensteuerung
13	USB-Anschluss	<p>Anschluss für einen Wechseldatenträger, auf dem Strickprogramme, Betriebssysteme und Maschinendaten gespeichert sind.</p> <p>Empfehlungen: USB-Memory-Stick verwenden.</p> <p>Weitere Möglichkeiten:</p> <ul style="list-style-type: none"> ← Diskettenlaufwerk ← CD-Laufwerk ← DVD-Laufwerk ← Externe Festplatte

Einschalten der Maschine am Hauptschalter



Einrücken der Maschine mit der Einrückstange



Positionen der Einrückstange	
1	Schlittenwagen gestoppt
2	reduzierte Geschwindigkeit
3	normale Geschwindigkeit

Die Signalleuchte:

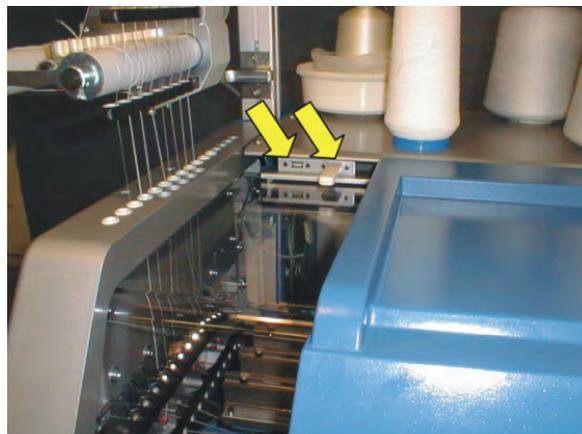


Die Signalleuchte (1) zeigt den Betriebszustand der Strickmaschine an.

Ausführung: Zweiflammmige Signalleuchte (grün, gelb)

Farbe	Zustand
grün	Strickmaschine produziert.
grün (blinkt)	Strickmaschine ist mit Einrückstange gestoppt.
gelb	Strickmaschine produziert nicht, weil beim Stricken ein Fehler aufgetreten ist.
grün, gelb	Während des Abschaltvorgangs leuchten beide Lampen.
aus	Hauptschalter ist aus.

USB-Memory Stick



Die Buchse für den USB-Memory-Stick befindet sich auf der linken Maschinenseite oberhalb der Abdeckhauben.

Eingabe- und Kontrolleinheit:



Nr.	Element
1	Eingabeeinheit zur Kommunikation mit der Maschinensteuerung
2	Touchstift.

Funktionen des Touch-Screen:

- ◆ Anzeige der Betriebsdaten
- ◆ Änderung der Maschineneinstellungen und Musterdaten
- ◆ Eingabe von Befehlen
- ◆ Abrufen von Hilfe-Informationen

4.1 Verwendete Warnhinweise

Warnhinweise an den Maschinen entsprechen der Norm **ISO 3864-2**.

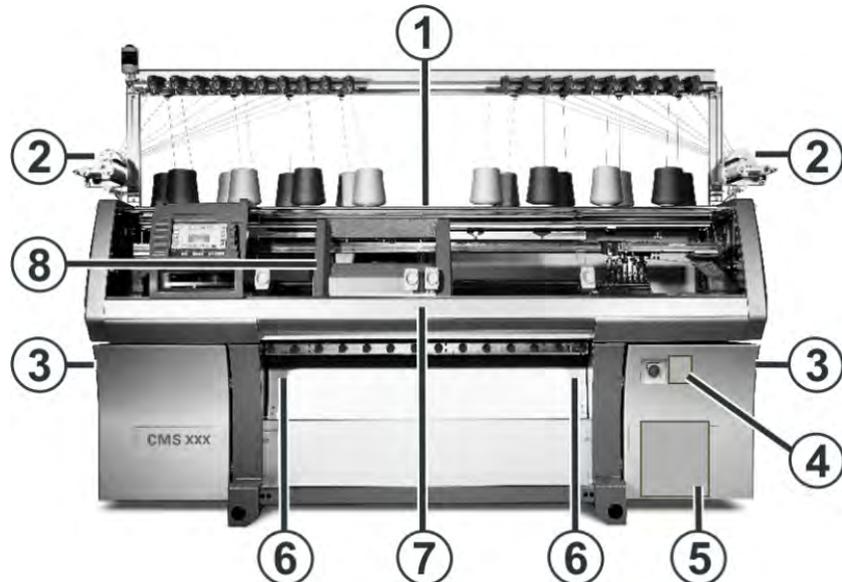
Geltungsbereich: alle Länder, außer USA und Kanada

Ein Warnhinweis nach ISO 3864-2 kann aus folgenden Elementen bestehen:

Tabelle 1: Elemente eines Warnhinweises

Piktogramm	Erklärung
	einem oder mehreren Warnzeichen
	einem oder mehreren Verbotssymbolen (optional)
	einem oder mehreren Gebotssymbolen (optional)

Anbringungsorte der Warnhinweise an der Maschine



Anbringungsorte der Warnhinweise an der Maschine

Liste der Warnhinweise an der Maschine

i

Warnhinweise sind immer vollständig und im lesbaren Zustand zu halten.

Die Bestellnummern der Aufkleber finden Sie in der nachfolgenden Tabelle.

Tabelle 2: Liste der Warnhinweise

Nr.	Warnhinweis	Erklärung
1	 <p>ID 244 266</p>	Warnhinweis an der Rückwand
2	 <p>ID 244 274</p>	Warnhinweis am Friktionsfournisseur
3	 <p>ID 244 265</p>	Warnhinweis an der Verkleidung Steuerschrank rechts und links
4	 <p>ID 244 267</p>	Warnhinweis Frontabdeckung Hauptschalter
5	 <p>ID 244 275</p>	Warnhinweis Bodenplatte Steuerschrank rechts und Rückwand Steuerschrank rechts
6	 <p>ID 244 268</p>	Warnhinweis am Warenabzug
7	 <p>ID 244 264</p>	Warnhinweis unterhalb der Abdeckhauben
8	 <p>ID 244 273</p>	Warnhinweis an der Zentralschmierung vorderes und hinteres Nadelbett. Bei Tandem-Maschinen auch auf der rechten Seite des rechten Schlittens.

4.2 Erklärung der Piktogramme (ISO)

Piktogramme an der Maschine

Tabelle 3: Verwendete Piktogramme an der Strickmaschine

Art	Piktogramm	Erklärung
Warnzeichen		Allgemeines Warnzeichen
		Gefährliche elektrische Spannung
		Quetsch- und Schergefahr
		
		Gefahr von umherfliegenden mechanischen Teilen oder Schmierstoffen
		Einzugsgefahr
Verbotszeichen		Verbot Rückwand entfernen
		Verbot Verkleidung entfernen
		Verbot Eingriff

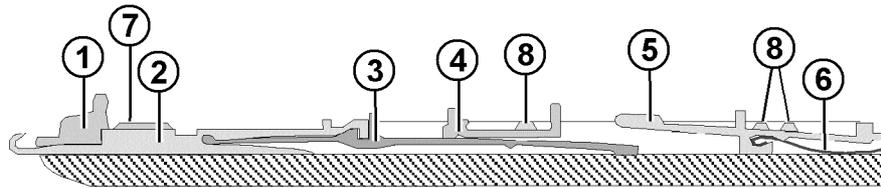
Tabelle 3: Verwendete Piktogramme an der Strickmaschine

Art	Piktogramm	Erklärung
Gebotszeichen		Schutzbrille tragen
		Netzverbindung trennen
		Haarschutz tragen
		Warten bis alle LEDs am Steuerschrank aus sind

5 Nadelbetten und Elemente

Aufbau der Nadelbetten:

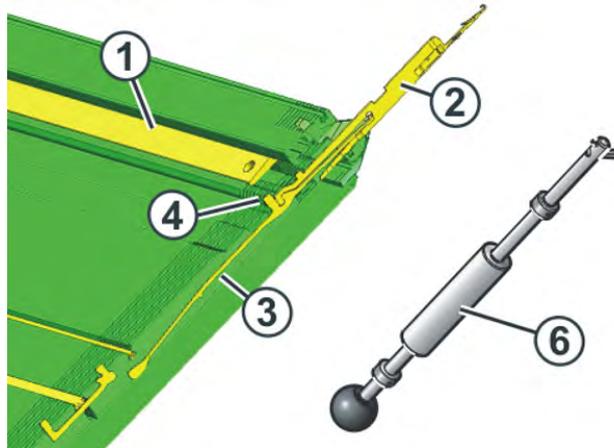
- ◆ Das vordere Nadelbett ist fest mit dem Träger der Nadelbetten verschraubt.
- ◆ Das hintere Nadelbett kann mit der Versatzeinrichtung zum vorderen Nadelbett seitlich versetzt werden.



Nr.	Elemente	Nr.	Elemente
1	Niederhalteplatine	5	Auswahlplatine
2	Nadel	6	Platinfeder
3	Kupplungsteil	7	Nadelschiene
4	Zwischenschieber	8	Deckschiene

Die beweglichen Teile (2) bis (6) werden durch mehrere Deckschienen (8) im Nadelbett fixiert.

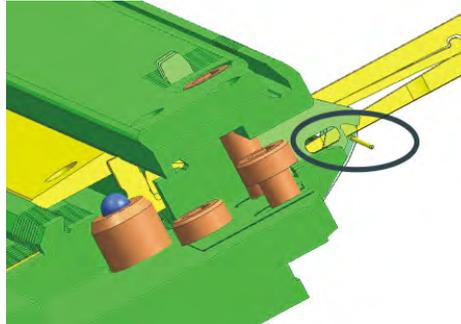
I. Nadel und Kupplungsteil wechseln:



- 1) Nadelschiene (1) mit Ausziehhaken (6) öffnen.
- 2) Nadel (2) und Kupplungsteil (3) nach oben ziehen.
- 3) Fuß des Kupplungsteils (4) nach unten drücken, sobald der Fuß am Niederhalteplatinenbett anstößt.
- 4) Neue Nadel mit Kupplungsteil zusammenfügen.
- 5) Fuß des Kupplungsteils in das Nadelbett unter dem Platinenbett durchschieben.

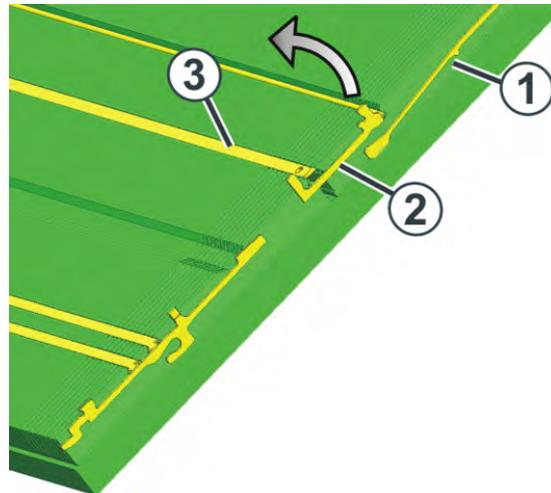


Darauf achten, dass die Nadel oberhalb des Abschlagdrahts eingeführt wird.



II. Zwischenschieber wechseln:

CMS-Maschinen mit 6" Schlossabstand

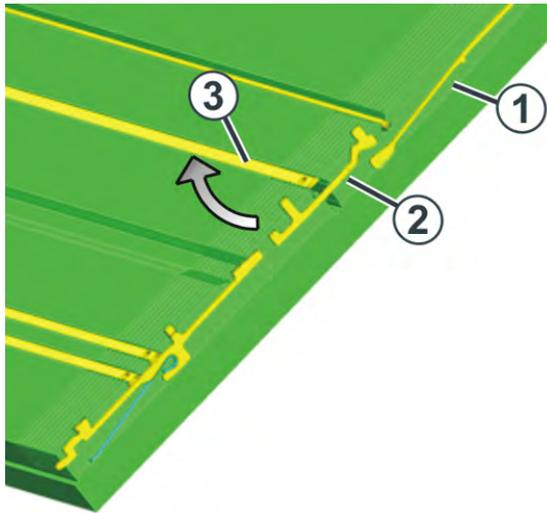


- 1) Nadel und Kupplungsteil (1) nach oben schieben.
- 2) Zwischenschieber (2) so weit schieben, bis unterer Fuß an Deckschiene (3) anstößt.
- 3) Den oberen Fuß des Zwischenschiebers aus dem Nadelbett herausziehen, dabei den unteren Fuß ins Nadelbett hineindrücken und unter die Deckschiene drücken.
- 4) Neuen Zwischenschieber in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
- 5) Nadel und Kupplungsteile in Grundstellung schieben.

CMS-Maschinen mit 5" Schlossabstand

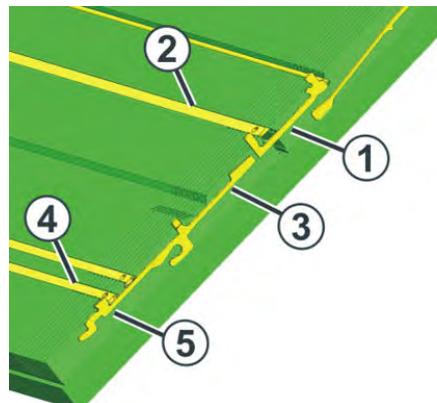


Zum Wechseln des Zwischenschiebers benötigen Sie eine Zange.



- 1) Nadel und Kupplungsteil (1) nach oben schieben.
- 2) Mit der Zange den unteren Fuß des Zwischenschiebers (2) nach unten aus dem Nadelbett herausziehen, dabei den oberen Fuß ins Nadelbett hineindrücken und unter die Deckschiene drücken.
- 3) Neuen Zwischenschieber in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
- 4) Nadel und Kupplungsteile in Grundstellung schieben.

III. Auswahlplatine wechseln:

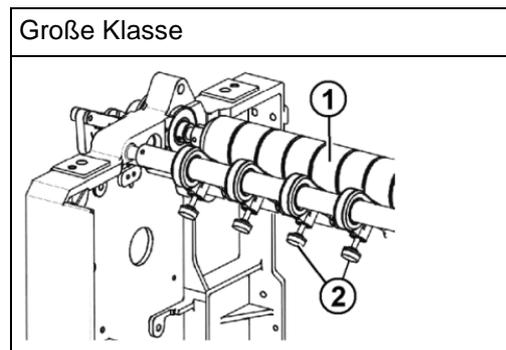
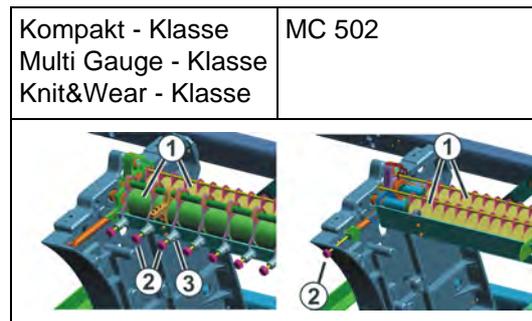


- 1) Nadel mit dem Kupplungsteil nach oben schieben.
- 2) Zwischenschieber (1) so weit schieben, bis der untere Fuß am Federkeil (2) anstößt.
- 3) Auswahlplatine (3) nach oben schieben, bis sie an Deckschiene (4) anstößt.
- 4) Fuß (5) der Auswahlplatine in das Nadelbett drücken und gleichzeitig Auswahlplatine weiter nach oben schieben.
- 5) Auswahlplatine entnehmen.
- 6) Neue Auswahlplatine in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
- 7) Zwischenschieber in Grundposition schieben.
- 8) Nadel und Kupplungsteil in Grundposition schieben.

6 Gestrickabzug

6.1 Hauptabzug

Der Hauptabzug:



Nr.	Elemente
1	Abzugswalzen
2	Rändelschrauben
3	Skala

- ◆ Ein Motor treibt die Abzugswalzen (1) an. Diese sorgen für die Abzugsspannung und leiten das Gestrick in den Warenstauraum.
- ◆ Der Anpressdruck kann an den Rändelschrauben (2) individuell eingestellt werden.
- ◆ Skala (3) erleichtert das Einstellen.

Abzugsspannung

Die Abzugsspannung setzt sich zusammen aus:

- ◆ Vorspannung in der Schlittenumkehr (**WMI**)
- ◆ Abzugsspannung während des Strickens (**WM**)



Beide Abzugsangaben können Sie unabhängig voneinander einstellen.

Der optimale Wert für die Abzugsspannung ist abhängig von:

- ◆ Arbeitsbreite
- ◆ Garn
- ◆ Muster

Vorzeitige Abnutzung der Abzugswalzen

Das Walzengummi der Abzugswalze (1) wird vorzeitig abgenutzt durch:

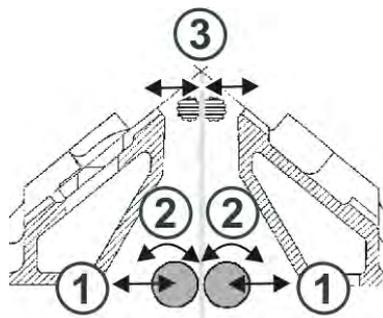
- ◆ zu hohe Warenabzugswerte (Walze dreht durch)
- ◆ zu hohen Anpressdruck
- ◆ abrasive, schmirgelnde Garne
- ◆ Garnavivagen, wie Fette oder Öle
- ◆ UV-Strahlung
- ◆ gummischädigende Reinigungsmittel.



Reinigungsbenzin verwenden!

6.1.1 Gestrickwickel am Hauptabzug entfernen

- 1) Mit  das Fenster "Abzug" aufrufen.

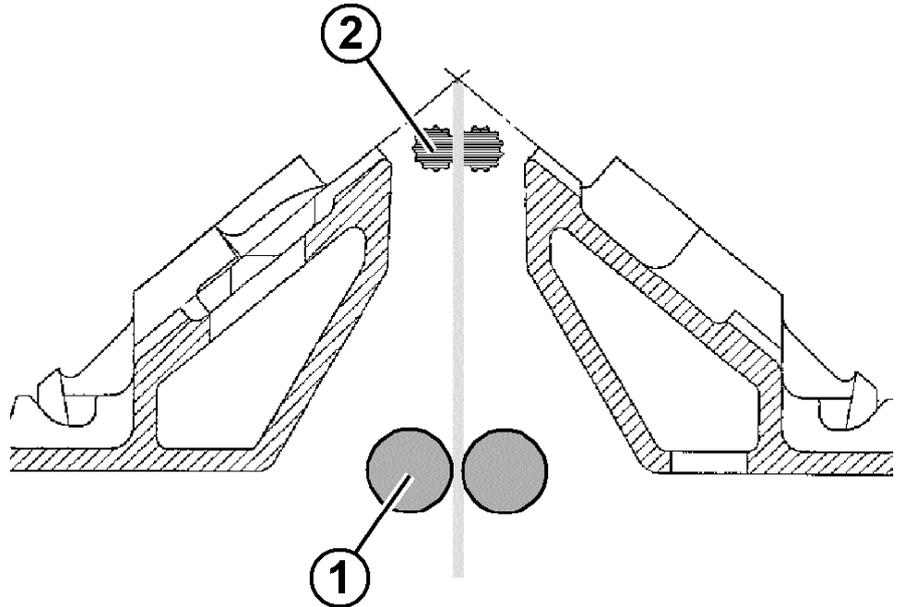


Taste	Funktion
1	Hauptabzug öffnen / schließen
2	Hauptabzug vorwärts / rückwärts drehen
3	Hilfsabzug öffnen / schließen

- 2) Auf die Taste "Hauptabzug" "Auf" (1) tippen.
⇒ Abzug wird geöffnet.
- 3) Gestrick glatt ziehen.
- oder -
- ▼ Die Taste "Hauptabzug" "Zurück" (2) solange betätigen, bis der Gestrickwickel gelöst werden kann.
- 4) Abzugswalzen von losen Fäden und Gestrickresten befreien.
- 5) Auf die Taste "Hauptabzug" "Zu" (1) tippen.
⇒ Abzug wird geschlossen.
- 6) Maschine mit der Einrückstange starten.

6.2 Hilfsabzug

Der Hilfsabzug:



Position	Element
1	Hauptabzug
2	Hilfsabzug

- ◆ Der Hilfsabzug erfasst das Gestrick unmittelbar unter dem Nadelbett.
- ◆ Abzugskraft und Abzugsgeschwindigkeit sind programmierbar.
- ◆ Der Hilfsabzug unterstützt:
 - Maschenbildung
 - Anpassung des Warenabzugs an besondere Erfordernisse beim Stricken
 - Mindern oder Zunehmen



Wenn das Gestrick nur mit dem Hauptabzug abgezogen wird, werden die Walzen des Hilfsabzugs auseinander geschwenkt.

Anpressdruck einstellen:

- ◆ **Bei Maschinen mit 50 Zoll Nadelbett:**

Anpressdruck anhand des Rasterblech (1) einstellen



- ◆ **Bei Maschinen mit 72, 84, 96 Zoll Nadelbetten:**

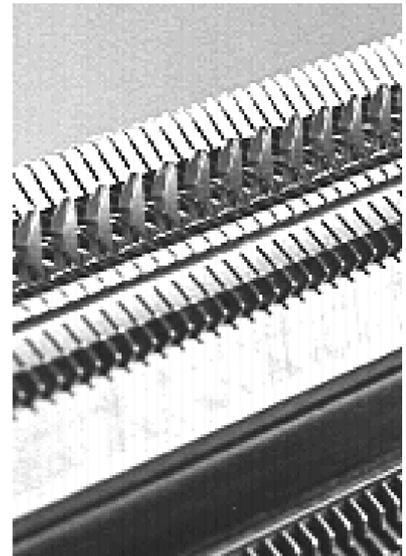
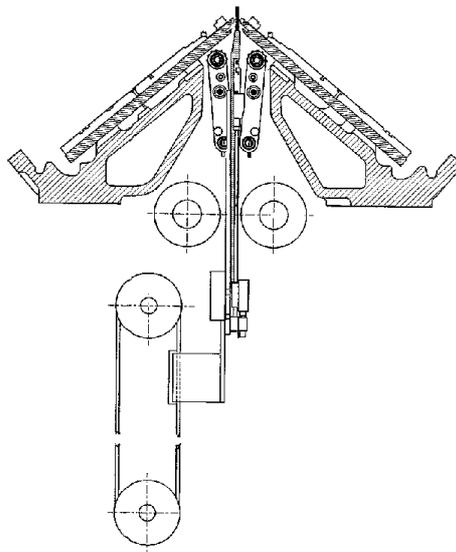
Anpressdruck im Menü  unter "Anpressdruck (W+P)" eingeben.

6.3 Kammabzug

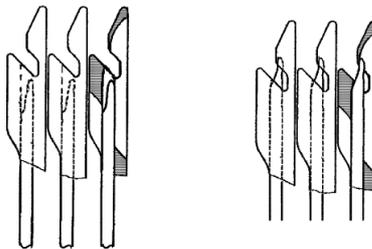
Der Kammabzug:

Ein Strickteil kann mit Einsatz des Kammabzuges auf leeren Nadeln begonnen werden.

Anschließend wird das Strickteil abgeworfen und ein neues Strickteil auf leeren Nadeln wieder begonnen.



Kammhaken mit Schiebern offen / geschlossen:



i

Bei Neubeginn eines Strickteils auf leeren Nadeln übernimmt der Kammabzug die Aufgabe des Hauptabzugs und zieht das Gestrick, bis zur Übergabe an den Hauptabzug, nach unten ab.

Arbeitsweise des Kammabzuges:

- ▷ Sintral muss eine Funktion für den **Anfang mit Kamm** aufrufen.
- ▷ Kein Gestrick hängt in den Nadeln.
- ▷ Der Kammabzug arbeitet mit den Einstellungen des Hauptabzuges.
- ▷ Haupt- und Hilfsabzug sind geöffnet.
- 1) Strickprogramm wird gestartet.
- 2) In den ersten zwei Reihen wird der Kammfaden (Gummifaden) eingelegt.
- 3) Kammabzug fährt mit geöffneten Schiebern der Kammhaken nach oben bis der Gummifaden in den Haken liegt.
- 4) Die Schieber der Kammhaken werden geschlossen.
- 5) Kamm fährt in definierte Position (unter Kammgleiche) nach unten.
- 6) Weitere Reihen werden gestrickt.
- 7) Der Trennfaden wird eingelegt.
- 8) Das neue Strickteil (Formteil) wird gestrickt.
- 9) Der Kammabzug zieht das Gestrick nach unten bis die Kammhaken unterhalb des Hauptabzuges stehen.
- 10) Abzugswalzen des Hauptabzuges werden geschlossen.
- 11) Die Kammhaken werden geöffnet.
- 12) Der Hauptabzug übernimmt das Gestrick.
- 13) Der Kamm fährt in Grundstellung.
- 14) Das Strickteil wird fertig gestrickt.
- 15) Das fertige Strickteil wird abgeworfen.
- 16) Ein neues Strickteil kann begonnen werden.

7 Sicherheitshinweise für die Produktion

Gefahrenart	Maßnahmen
Verletzungsgefahr	<p>Abdeckhauben schließen. Rückwände der Maschine schließen. Seitliche Schutzhauben schließen. Augen von den seitlichen Aufholspannern fernhalten. Gegenstände wie Werkzeuge, Garnspulen usw. aus dem Innenraum der Maschine entfernen. Ist die Maschine in Betrieb, auf keinen Fall in die laufende Maschine hineingreifen. Die Maschine abstellen, wenn ein Eingriff notwendig ist. Garne nicht mit der Hand abreißen, sondern mit einer Schere abschneiden.</p>
Wickel- und Einzugsgefahr und Gefahr von Quetschungen.	<p>Nicht in die Gestrickabzugswalze greifen. Während des Maschinenlaufs den Friktionsfournisseur nicht berühren und lose Kleidungsstücke und Haare fernhalten. Nach Abstellen der Maschine das Auslaufen des Friktionsfournisseurs abwarten.</p>
Gesundheitsgefahr durch Fasern, Staub und Dämpfe.	<p>Besondere Vorsicht beim Verstricken von Garnen von denen eine Gesundheitsgefährdung oder eine Maschinenbeschädigung ausgehen kann:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Garnen mit starkem Faserflug ◆ gesundheitsgefährdende Farbstoffe ◆ Garnen aus Glasfasern, metallisch vergüteten Fasern, Asbest, Karbon, PU oder ähnlichen Stoffen <p>Geeignete Maßnahmen treffen, um die Gefährdung durch Faserflug, Staub und Dämpfen zu vermeiden. Landesspezifische Gesetze und Richtlinien beachten. Herstellerangaben (Sicherheitsdatenblatt) beachten. Bei weiteren Fragen setzen Sie sich mit Stoll in Verbindung.</p>
Brandgefahr durch Flusen, Staub und sonstige Verunreinigungen. Erhöhte Kurzschlussgefahr beim Verstricken von metallischen oder leitenden Materialien durch leitende Flusen- und Staubbildung.	<p>Flusen, Staub und sonstige Verunreinigungen je nach Verschmutzungsgrad regelmäßig aus der gesamten Maschine entfernen, mindestens jedoch einmal pro Schicht. Für zusätzliche Absaugung sorgen. Atemschutz tragen.</p>

8 Zusätzliche Sicherheitshinweise für den Betrieb mit geöffneten Abdeckhauben

Bei geöffneten Abdeckhauben kann die Einrückstange nicht in ihrer obersten Stellung (Produktion) arretiert werden. Der Benutzer muss die Einrückstange in dieser Position halten, damit die Maschine mit der eingestellten Geschwindigkeit "MSECCO" läuft (Totmann-Schaltung).

Die maximale Schlittengeschwindigkeit bei offenen Abdeckhauben kann im Fenster "Maschinen-Parameter" eingestellt werden. (Wertebereich im Eingabefeld "MSECCO": 0.00 bis 0.20 m/s, Standard: 0.05)

	GEFAHR
	<p>Schlitten läuft mit Produktionsgeschwindigkeit! Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten. Ist das Kontrollkästchen "MSECCO" ausgeschaltet, läuft der Schlitten mit Produktionsgeschwindigkeit. Nach der Umkehr kann der Schlitten mit höherer Geschwindigkeit fahren, wenn dies im Strickprogramm programmiert ist. Abdeckhauben schließen. Kontrollkästchen "MSECCO" nicht ausschalten.</p>

Gefahrenart	Maßnahmen
Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten, den Versatz, die Nadelbetten, den Klemm- und Schneideinrichtungen und der Zusatzbetten.	Nicht in die laufende Maschine greifen. Schlitten schrittweise oder im Kriechgang bewegen (siehe Bedienungsanleitung).
Verletzungsgefahr durch abgesprengte Schloss- und Nadelteile.	Schutzbrille tragen.
Quetsch- und Einzugsgefahr durch den Gestrick-, Hilfs- und Kammabzug und der Zusatzbetten.	Nicht in den Spalt zwischen den Nadelbetten greifen. Hände, Gesicht, lose Kleidung und andere lose Gegenstände fernhalten. Nicht in den Bereich zwischen Gestrickabzugswalze und Kammabzug hineingreifen.

Weitere Informationen:

- 📖 Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln [-> 78]

9 Elemente eines Strickprogramms

Bestandteile eines Strickprogramms:

- ◆ Sintralprogramm (*.sin)
- ◆ Jacquardprogramm (*.jac)
- ◆ Produktionsparameter
 - **SETUP1** (*.set): ab Maschinengeneration ST 711
 - **SETUP2** (*.setx): nur für Maschinengeneration OKC (ab V 2.1.xxx)

SETUP 1	SETUP 2
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschenlänge (NP) ◆ Warenabzugsmenü (WMF) ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (YD) ◆ Maschinengeschwindigkeit (MSEC) ◆ Konfiguration der Messräder 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschenlänge (NP) ◆ Warenabzugsmenü (WMF) ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (YD) ◆ Maschinengeschwindigkeit (MSEC) ◆ Konfiguration der Messräder
	<p>Zusätzliche Angaben im SETUP2:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Indirekte Fadenführerstaffelungen (YDI) ◆ Fadenführerkorrekturen (YCI) ◆ Fadenführerabhängiger Korrekturwert für Kuliertiefe (NCC) ◆ Rapportschalter ◆ Versatzkorrekturen ◆ Maschenlängenkorrektur (NPK, NPR, PNP, NPS) ◆ Fadenlängenmessung rechte / linke Seite ◆ Kommentare

10 Aufbau eines Strickprogramms

I. Aufbau:

Programmübersicht	
1	C CMS530.Perlfang-Jac E8 ... <SETUP2>
2	C #90= C Sauberstricken (#90=0..999)
3	C RS19= C ohne Gummifaden (RS19=0..1)
4	C RS1=5 C 1x1 Rapport
5	C RS2=20 C Rapport Perlfang
11	C NP1=9.0 Netz
12	C NP2=10.0 Schlauchnetz
13	C NP3=9.5 1x1-Rapport
14	C NP4=12.0 Uebergang
15	C NP5=10.0 Struk. doppelflaechig vorne
16	C NP6=10.0 Struk. doppelflaechig hinten
17	C NP7=8.8 Perlfang Henkel
18	C NP8=9.6 Perlfang Masche
19	C NP18=9.5 Sauberstricken Start
20	C NP19=9.5 Sauberstricken Rapport
21	C NP20=9.0 Anfang1
22	C NP21=10.0 Anfang2
23	C NP22=11.0 Anfang3
24	C NP24=12.0 Anfang5
25	C MSEC1=0.70
40	START
41	Y-CR0
50	YG:1=A / 1=B 2=C 4=D 6=E;
59	YD YC
80	FBEG: M1-SIZES;
81	F1=
82	PA: PAI:
83	PM: F1: SEN=230
84	FEND
85	JAl=1189(1100-1100)
xx	F: (Funktionsaufruf)
xx	END
xx	FBEG (Funktionsbeginn)
xx	FEND (Funktionsend)
999	S0 W0

II. Strickanweisungen:

Sintral-Befehl	Bedeutung
<<	Schlittenrichtung nach links
>>	Schlittenrichtung nach rechts
<>	Schlittenrichtung nach beliebig
S: ...-...;	Strickangabe
*+.ABEGHIKLMOPQTWYZ abeghiklmopqtwxyz	Jacquard Symbole für Einzelnadelauswahl
N	Nach N geschriebene Symbole werden nicht ausgewählt, aber alle anderen Symbole Beispiel: S: A - NA ;
%.	Nach % geschriebene Symbole bringen Nadeln in Fang-Position, vor % geschriebene Symbole in Maschen-Position Beispiel: S: A%Y – 0;
0	Alle Nadeln stricken nicht
-	Trennt zwischen vorderem und hinterem System
/	Trennt zwischen den Systemen
;	Abschluss einer Strickangabe
<1->	Jacquard erniedrigen
<A>	Gibt die Jacquardauswahl im Farbfeld A frei
Y:....;	Fadenführer
S1 S6	Stricksystem 1 bis Stricksystem 6
U^S	Umhängen nach hinten
UVS	Umhängen nach vorne
UXS	Umhängen nach hinten und nach vorne
\$^S	Splitten nach hinten
\$VS	Splitten nach vorne
\$XS	Splitten nach hinten und nach vorne
RS	Rapportschalter
FBEG	Funktionsbeginn
FEND	Funktionsende
SBEG	Beginn der Hubverarbeitung. Die Strickangaben werden anhand von Bedingungen ermittelt.
SEND	Ende der Hubverarbeitung.
JA18	Jacquard1 8
#	Zähler
IF	IF-Entscheidungen
IFN	Im Fall, dass nicht...

11 Vergleich Setup1 mit Setup2

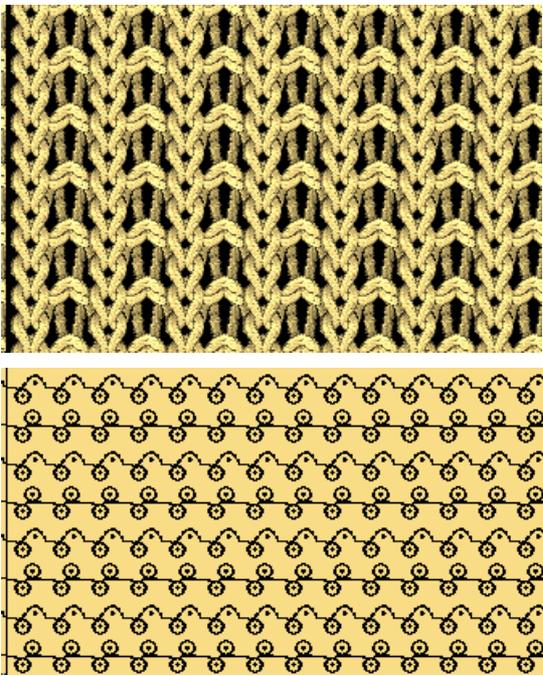
	Setup1	Setup2
Warenabzugs-Funktionen (WMF)	8 Funktionen	50 Warenabzugs-Funktionen (WMF)
		50 Hilfsabzugs-Funktionen (W+F) Hilfsabzug ein- und ausschalten (W+1 , W+0)
		Registerkarte für WM% und WMK%
Fadenführer-Staffelung YD	Eine Staffelung (YD)	20 Staffellungen (YD, YDI1-YDI20)
Fadenführer-Korrekturen	Eine Korrektur	20 indirekte Korrekturen (YCI1-YCI20) i : Mit jeder Funktion können Korrekturen für alle 32 Fadenführer definiert werden.
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Korrektur der Normal-Fadenführer nicht in der Setup-Datei enthalten. ◆ Korrektur der Intarsia-Fadenführer in der Registerkarte KI / K<l> 	Alle Normal- und Intarsia-Fadenführerkorrekturen sind in der Registerkarte YCI enthalten bei Tandembetrieb: Korrekturwerte für den rechten Schlitten sind in der Registerkarte Y:Oa-b enthalten
Angaben für Nadelsenker-Position (NP)	100	100
Angaben für Schlittengeschwindigkeit (MSEC)	9	20
Fadenführerabhängiger Korrekturwert für Kuliertiefe (NCC)	nicht in der Setup-Datei enthalten	Ein Korrekturwert pro Fadenführer möglich
Fadenlänge	Angaben für Fadenlängen-Kontrolle rechts	Angaben für Fadenlängen-Kontrolle rechts und links
Rapportschalter	keine Angaben möglich	39 Rapportschalter
Versatz-Korrekturen	VKA bis VKZ , nicht in der Setup-Datei enthalten	50 Indizes für Versatz-Korrekturen (VCI)
Kommentare	keine Angaben möglich	für jede Angabe möglich
Maschenlängen-Korrektur für den rechten Schlitten bei Tandembetrieb (NPR)	nicht möglich	möglich
Zusatzinformationen	keine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschinen-Nummer ◆ Online-Nummer ◆ Hostname
Dateinamenserweiterung (File Extension)	.set	.setx (xml-Datei)

	Setup1	Setup2
Dateinamenserweiterungen für extrahierte Muster	Dateien: <ul style="list-style-type: none"> ◆ *.sin ◆ *.jac ◆ *.set 	Dateien komprimiert in einem Ordner *.zip:  <ul style="list-style-type: none"> ◆ *.sin ◆ *.jac ◆ *.setx

Vergleich Setup1 mit Setup2

Vergleich Setup1 mit Setup2

12 Muster1: Perlfang - Maschine einrichten

	
Mustername	Perlfang
Anfang	1x1
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ohne Kammfunktion ◆ Ohne Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	Grundbindung Perlfang auf allen Nadeln

12.1 Dateien, Bibliothek und Ordner einlesen

Dateien (**sin**, **jac**, **set** und **zip**), Bibliothek (**Auto-Sintral**) und Ordner können in die Maschine geladen werden:

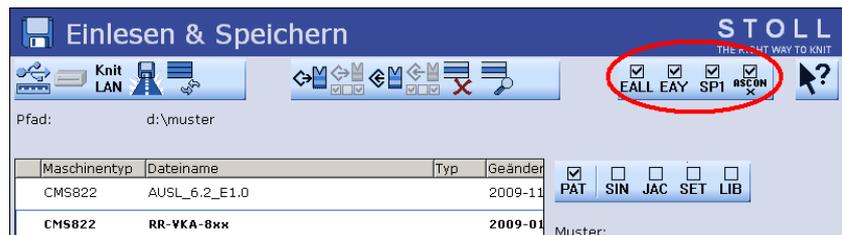
- ◆ Wechseldatenträger
 - USB-Memory-Stick
 - Diskettenlaufwerk
 - CD-Laufwerk
 - DVD-Laufwerk
 - Externe Festplatte
- ◆ Festplatte (Harddisk) des Rechners in der Strickmaschine
- ◆ Online
- ◆ Netzlaufwerk

12.1.1 Muster einlesen

I. Muster in Maschine einlesen:

	VORSICHT
<p>Computerviren! Datenverlust oder Produktionsausfall. Durch ungeprüfte Daten können Computerviren über USB-Port oder Netzwerk auf die Maschine gelangen. Bringen Sie nur virenfreie Daten auf die Strickmaschine.</p>	

- 1) Im "Hauptmenü" die Taste drücken.
 ⇒ Das Fenster "Einlesen & Speichern" wird angezeigt.
- 2) Folgende Einstellungen vor dem Einlesen von einem Muster festlegen:



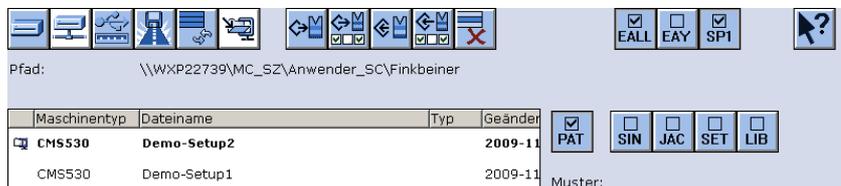
Taste	Funktion
	Muster (sin , jac , set) aus dem Arbeitsspeicher löschen / nicht löschen ⓘ: Rapportschalter, Zähler und NP-Werte werden zurückgesetzt.
	Alle Fadenführer-Positionen löschen / nicht löschen
	Nach dem Laden des Musters wird automatisch der Befehl "Start Programm ab Zeile 1" ausgeführt / nicht ausgeführt. ⓘ: Es ist nicht notwendig, das Fenster "Maschine Start" aufzurufen.
	Beim Einlesen des Musters die Korrekturwerte automatisch löschen / nicht löschen ⓘ: Taste nur vorhanden, wenn ein YLC-Gerät angeschlossen ist.

- 3) Gewünschten Ordner (Direktauswahl Ordner) auswählen:

Taste	Funktion
Tasten zur Direktauswahl eines vordefinierten Ordners	
	Einlesen von Daten von einer Diskette i : Diskettenlaufwerk an USB-Buchse anschließen
	Einlesen von Daten von einer DVD oder CD i : Laufwerk an USB-Buchse anschließen
	Einlesen von Daten über das Netzwerk
	Einlesen von Daten von der Festplatte
	Einlesen von Daten vom USB-Memory Stick
	Einlesen von Daten aus einem freigegebenen Ordner (Netzwerkordner) z.B. der Musterungsanlage M1plus
	Definition (Pfad) einer Taste zur Direktauswahl eines Ordners

- 4) Beispielsweise die Taste  auswählen.
 ⇒ Der Inhalt des ausgewählten Verzeichnisses wird im Auswahlfenster angezeigt.

Anzeige aller Programme eines ausgewählten Ordners:



Symbol	Bedeutung
	Programm wurde mit Setup2 erstellt. Die Programm-Elemente (sin / jac / setx) werden als zip -Datei gespeichert. i : Nur für OKC -Maschinen
kein	Programm wurde mit Setup1 erstellt Die Programm-Elemente werden als sin / jac / set abgespeichert.

Muster1: Perlfang - Maschine einrichten



5) Taste **PAT** auswählen.

⇒ Alle zu einem Muster gehörenden Programm-Elemente werden ausgewählt.

Auswahl des zu ladenden Programms / Programm-Elements (Dateityp):

Taste	Funktion
<input checked="" type="checkbox"/> PAT <input type="checkbox"/> PAT	Alle zu einem Muster gehörenden Programm-Elemente einlesen / nicht einlesen ⓘ: Programm-Elemente müssen gleiche Namen haben.
<input checked="" type="checkbox"/> SIN <input type="checkbox"/> SIN	Programm-Element SINTRAL (sin) einlesen / nicht einlesen
<input checked="" type="checkbox"/> JAC <input type="checkbox"/> JAC	Programm-Element JACQUARD (jac) einlesen / nicht einlesen
<input checked="" type="checkbox"/> SET <input type="checkbox"/> SET	Programm-Element SETUP (set / setx) einlesen / nicht einlesen ♦ set: Dateinamenserweiterung bei Setup1 ♦ setx: Dateinamenserweiterung bei Setup2
<input checked="" type="checkbox"/> LIB <input type="checkbox"/> LIB	Bibliothek = geschützter Speicherbereich Programm-Element z.B. Auto-Sintral einlesen / nicht einlesen

ⓘ Bei der Auswahl "SIN" / "JAC" / "SET" werden nur die ausgewählten Dateitypen im Auswahlfenster angezeigt.



6) Bei Bedarf durch Drücken der Taste das Auswahlfenster aktualisieren.

7) Gewünschte Datei (Muster) im Auswahlfenster selektieren.

♦ Muster mit **Setup2:**

Muster gekennzeichnet mit

♦ Muster mit **Setup1:**

Muster hat **keine** Kennzeichnung

8) Auf gewünschte Taste tippen:



- ◆ Muster mit Setup-Daten (**Setup1** oder **Setup2**) laden.



- ◆ Muster mit ausgewählten Setup-Daten (nur **Setup2**) laden.

9) Die nachfolgende Abfrage mit Taste "1" bestätigen.

- oder -

▼ Mit Taste "0" den Vorgang abbrechen.



10) Bei Auswahl  im folgenden Fenster die zu ladenden Daten selektieren.



11) Auswahl mit Taste  bestätigen.

⇒ Der Musterspeicher wird gelöscht und das selektierte Muster eingelesen.



Die geladenen Programm-Elemente werden im Fenster "Einlesen & Speichern" auf der rechten Seite angezeigt.



12) Taste  drücken.

⇒ Der Dialog "Hauptmenü" wird angezeigt.

II. Inhalt eines komprimierten Musters (zip-Datei) anzeigen:

- ▷ Das Muster wurde auf der M1plus mit der Einstellung **Setup2** erstellt und als zip-Datei gespeichert.

i Muster mit **Setup2** können **nur** auf **OKC-Maschinen** verwendet werden.
Setup2-Funktionen an der Maschine werden nur bei diesen Mustern aktiv.

- 1) Gewünschten Ordner (Direktauswahl Ordner) wählen.
- 2) Anzuzeigende Programm-Elemente über die Tasten "SIN" / "JAC" und "SET" auswählen.
- 3) Muster mit Kennzeichnung  im Auswahlfenster selektieren.
- 4) Taste  drücken.
 ⇒ Das komprimierte Muster wird geöffnet und die gewählten Programm-Elemente angezeigt.
- 5) Gewünschtes Programm-Element (**sin** / **jac** / **setx**) im Auswahlfenster selektieren.
- 6) Nächste auszuführende Funktion auswählen:

Taste	Funktion
	Ausgewählte Datei in ausgewähltem Ordner löschen
	Ausgewählte Datei im entsprechenden Editor anzeigen
	Ausgewählte Datei und zugehörige Programm-Elemente an bereits geladenes Muster anfügen

- 7) Gegebenenfalls das komprimierte Muster mit  wieder schließen.
 ⇒ Die einzelnen Programm-Elemente (**sin** / **jac** / **setx**) werden als **zip**-Datei angezeigt.

III. Hilfe im Dialog Einlesen & Speichern aufrufen:

Taste	Funktionen
	Direkthilfe für die nachfolgend gedrückte Taste aufrufen



- 1) Taste  drücken.
 - 2) Anschließend auf die Taste klicken, für welche die Hilfe benötigt wird.
- ⇒ Informationstext erscheint.

12.1.2 Pfad eines Laufwerks / Ordners ändern



Die Belegung der Tasten können Sie beliebig ändern.

Standardbelegung (Pfade) der Tasten

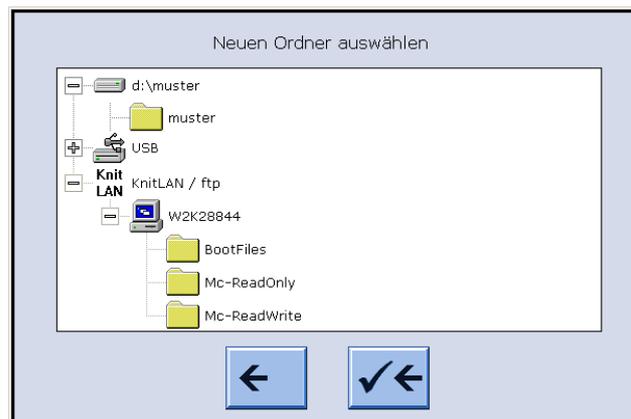
Taste	Laufwerk	Erläuterung
	F:\	USB-Memory-Stick
	Name:\	Netzlaufwerk
	D:\	Festplatte
	D:\Stoll\KnitLan	Netzwerkordner (M1plus)

1) Die zu ändernde Taste antippen.



2) Auf die Taste  tippen.

⇒ Das Eingabefenster "Neuen Ordner auswählen" erscheint.

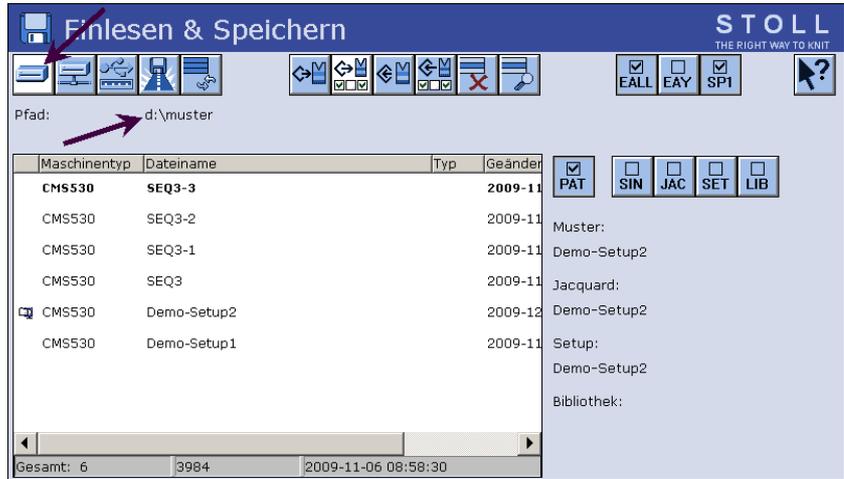


3) Den gewünschten Ordner auswählen.



4) Eingabe mit Taste  bestätigen und Fenster schließen.

⇒ Im Fenster "Einlesen & Speichern" wird die geänderte Taste grafisch dem neuen Pfad angepasst.



Der Pfad wird in der Zeile darunter angezeigt.

12.1.3 Bibliothek einlesen

Bibliothek (Auto-Sintral) in Arbeitsspeicher einlesen:



Auto-Sintral ist notwendig bei **Sirix**-Mustern, welche mit dem **JSA**-Programm erstellt worden sind.

1) Gewünschten Ordner auswählen.



2) Taste  auswählen.

⇒ Im Auswahlfenster werden alle im ausgewählten Ordner liegende Programm-Elemente Sintral (**sin**) angezeigt.

3) Dem Maschinentyp entsprechendes **Auto-Sintral** selektieren.



4) Taste  antippen.

⇒ Abfrage erscheint.

5) Zur Bestätigung auf die Taste "1" tippen.

⇒ **Auto-Sintral** wird eingelesen und unter der Anzeige "Bibliothek" angezeigt.

12.2 Rapportschalter und Stückzahl einstellen

Rapportschalter

- ◆ Rapportschalter dienen der Längenregulierung
- ◆ Definierte Musterbereiche werden anhand von Variablen wiederholt
- ◆ Die Rapportschalter sind im Sintral-Programm den Musterbereichen zugeordnet
- ◆ Mögliche Rapportschalter-Variablen:
 - **Setup1: RS1 bis RS19**
 - **Setup2: RS1 bis RS39**

Stückzähler

- ◆ "Stückzahl": Vorgabe der Gesamtstückzahl
- ◆ "Noch zu stricken": nach Stricken eines kompletten Strickteils wird die angegebene Zahl um 1 reduziert.

I. Fenster SetupEditor aufrufen:



1) Im Hauptmenü das Symbol  antippen.

Name	Wert	Kommentar
RS1	5	1x1 Cycle
RS2	20	Rapport Perlfang
RS17	0	
RS19	0	

Abzug

Fadenführer

Maschenlänge

Geschwindigkeit

Rapportschalter

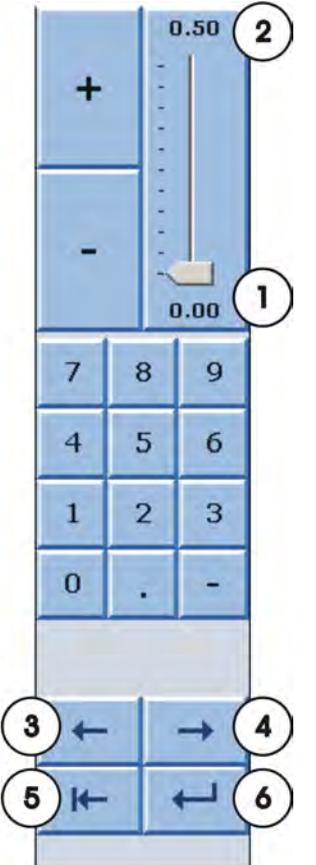
Versatz

Sonstiges

←
?

1 2 3
4 5 6

Muster1: Perlfang - Maschine einrichten

Tasten	Bedeutung													
	Tabellenwerkzeuge ein- / ausschalten													
		Gehe zu Zeile. Im Auswahlfenster die gewünschte Zeile anklicken. Der Cursor springt in die gewünschte Zeile in der Tabelle. ⓘ: Bei mehr als 21 Zeilen aktiv.												
		Zeile einfügen												
		Selektierte Zeile löschen												
		Werte einer selektierten Zeile kopieren												
		Werte der kopierten Zeile einfügen												
	Virtuelle Tastatur ein- / ausschalten													
	Virtuelle Tastatur zur Eingabe von Zahlen in der Rubrik Werte													
		<table border="1"> <tr> <td data-bbox="794 1070 869 1115">1</td> <td data-bbox="869 1070 1412 1115">Minimaler Wert für das ausgewählte Eingabefeld</td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1115 869 1160">2</td> <td data-bbox="869 1115 1412 1160">Maximaler Wert für das ausgewählte Eingabefeld</td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1160 869 1205">3</td> <td data-bbox="869 1160 1412 1205">Cursor ein Feld nach links bewegen</td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1205 869 1249">4</td> <td data-bbox="869 1205 1412 1249">Cursor ein Feld nach rechts bewegen</td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1249 869 1294">5</td> <td data-bbox="869 1249 1412 1294">Eingabe links vom Cursor löschen</td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1294 869 1966">6</td> <td data-bbox="869 1294 1412 1966"> Eingabe bestätigen ⓘ: Cursor springt in das nächste Feld </td> </tr> </table>	1	Minimaler Wert für das ausgewählte Eingabefeld	2	Maximaler Wert für das ausgewählte Eingabefeld	3	Cursor ein Feld nach links bewegen	4	Cursor ein Feld nach rechts bewegen	5	Eingabe links vom Cursor löschen	6	Eingabe bestätigen ⓘ: Cursor springt in das nächste Feld
1	Minimaler Wert für das ausgewählte Eingabefeld													
2	Maximaler Wert für das ausgewählte Eingabefeld													
3	Cursor ein Feld nach links bewegen													
4	Cursor ein Feld nach rechts bewegen													
5	Eingabe links vom Cursor löschen													
6	Eingabe bestätigen ⓘ: Cursor springt in das nächste Feld													

Tasten	Bedeutung
	Virtuelle Tastatur zur Eingabe von Texten in der Rubrik Kommentar



Nur die im Muster vorhandenen Rapportschalter werden angezeigt und können geändert werden.

2) Gegebenenfalls gewünschten Rapportschalter ändern.



3) Mit Taste den "SetupEditor" verlassen.

⇒ Geänderte Werte werden in der **setx**-Datei gespeichert.

II. Fenster Rapportschalter & Zähler aufrufen:



1) Im Hauptmenü das Symbol antippen.

2) Im Muster verwendete Rapportschalter setzen. (RS1 - RS19)

3) Bei "Stückzahl" die gewünschte Stückzahl eingeben.



Beim Produzieren von Meterware wird die Länge des Strickteils mit Hilfe des Zähler **MT** (maximale Tourenzahl) festgelegt.

Muster1: Perlfang - Maschine einrichten

- 4) Auswahl mit Taste  bestätigen.
- ⇒ Die Vorgaben für die Rapportschalter werden ins Setup2 übernommen, aber noch nicht in der Setup-Datei gespeichert.
- 5) Zurück zum "Hauptmenü".

III. Verhalten der Rapportschalter beim Speichern eines Musters:

Programm mit Setup2 erstellt:

- ◆ Alle verwendeten Rapportschalter werden in der **setx**-Datei gespeichert

Programm mit Setup1 erstellt:

- ◆ Alle verwendeten Rapportschalter stehen im Sintral-Programm und werden in der **sin**-Datei gespeichert.



Änderungen müssen manuell ins Sintral eingetragen und gespeichert werden.

12.3 Programm-Test durchführen



Ein in die Maschine neu eingelesenes Muster muss auf Strickfähigkeit geprüft werden.

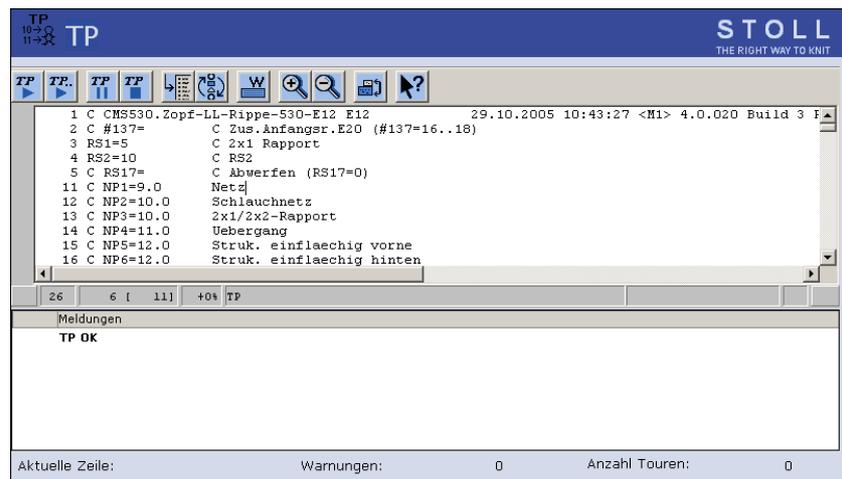
Strickprogramm testen:

1) Mit  den "Sintral Editor" aufrufen.

2) Taste  drücken.

3) Programm-Test mit  starten.

⇒ Während des Tests wird im oberen Bereich des Fensters das Muster und im unteren Bereich die **TP**-Meldungen angezeigt.



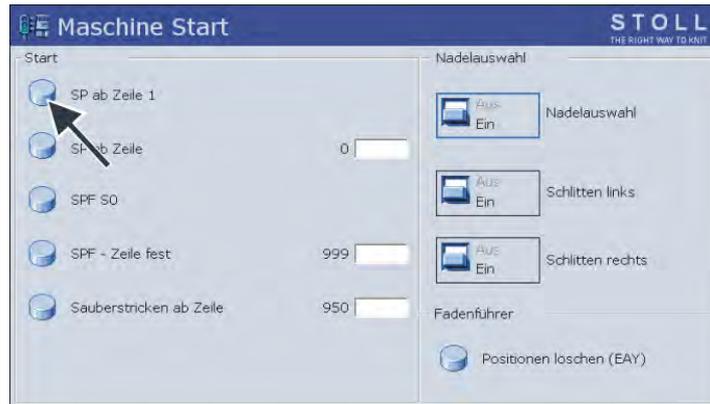
Funktionen im Fenster TP:

Taste	Bezeichnung	Funktion
	"Programmtest starten"	Programmtest ab erster Zeile starten
	"Programmtest starten ab"	Programmtest ab einer bestimmten Zeile starten
	"Programmtest unterbrechen"	Programmtest unterbrechen und wieder fortsetzen
	"Programmtest beenden"	Programmtest beenden
	"Sprung"	Sprung an eine bestimmte Position ausführen
	"Schnellsprung"	Schnellsprung zur zugehörigen Marke ausführen (z.B. von FBEG auf FEND)
	"Warnung anzeigen"	Darstellung von Warnungen während des TP ein- und ausschalten
	"Vergrößern"	Text vergrößert darstellen
	"Verkleinern"	Text verkleinert darstellen
	"Größe tauschen"	Fenstergröße von Muster und Fehlerausgabe tauschen
	"Direkthilfe"	Direkthilfe für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen

12.4 Maschine einfädeln

I. Belegung und Zuordnung der Fadenführer abrufen:

- 1) Im Hauptmenü mit der Taste  das Menü "Maschine Start" aufrufen.



- 2) Taste "SP ab Zeile 1" antippen.
 3) Schlitten von links nach rechts in die Umkehr fahren.
 4) Hauptmenü aufrufen.



- 5) Menü Fadenführer aufrufen.



⇒ Die Fadenführerbelegung wird angezeigt.

Muster1: Perlfang - Maschine einrichten

Fadenführer
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Y	SEN1	Y:=n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<l>a	K<l>b	Type	I<>	Ba	Bb	Ua	Ub
1A	1	A	1	-37	-37	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5
1B	1	B	1	436	436	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5
2A	1	C	1	-45	-45	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5
2B	1	D	1	444	444	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5
6A	1	E	1	476	476	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5

1A

YCI-Aktuell:

YDI-Aktuell:

YDF 2

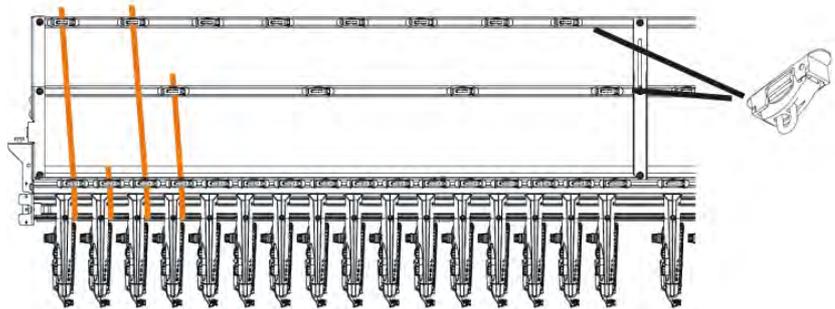
Spalte	Bedeutung
Y	Angabe des Fadenführers
SEN 1	Angabe des SEN-Bereiches, in dem der Fadenführer arbeitet
Y: =n	Angabe der Garnsorte
0/1	Garnsorte ein-/ ausgeschaltet
YG	Grundstellung des Fadenführers bei Nadel xx
YP	Aktuelle Position des Fadenführers bei Nadel xx
Ka	Fadenführer-Korrekturwert a (links) bei selektiertem Stricken
Kb	Fadenführer-Korrekturwert b (rechts) bei selektiertem Stricken
K<l>a	Korrekturwert a (links) für geschwenkten Intarsia-Fadenführer
K<l>b	Korrekturwert b (rechts) für geschwenkten Intarsia-Fadenführer
N/I	Definition des Fadenführer-Typs: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Normal-Fadenführer (N) ◆ Intarsia-Fadenführer (I)
I<>	Schwenkrichtung des Intarsia-Fadenführers
Ba	Fadenführer-Bremswert a (links)
Bb	Fadenführer-Bremswert b (rechts)
Ua	Eingriffswert für Fadenführer beim Plattieren links
Ub	Eingriffswert für Fadenführer beim Plattieren rechts
MSEC	Fadenführerbezogene Schlittengeschwindigkeit (bei technischen Gestriken)
V	Anzahl der Randnadeln bis zur ersten strickenden Nadel (Technische Gestricke)

II. Garnspulen bei Verwendung von bis zu 16 Fadenführern aufstellen:

Abhängig vom Maschinentyp und der Anzahl verwendeter Fadenführer werden die Garnspulen auf dem Spulentisch positioniert.

- 1) Garnspulen von außen zur Maschinenmitte hin positionieren.
- 2) Die verschiebbaren Garnleiter so positionieren, dass sich über jeder Spule ein Garnleiter befindet.

Darstellung in der Draufsicht:

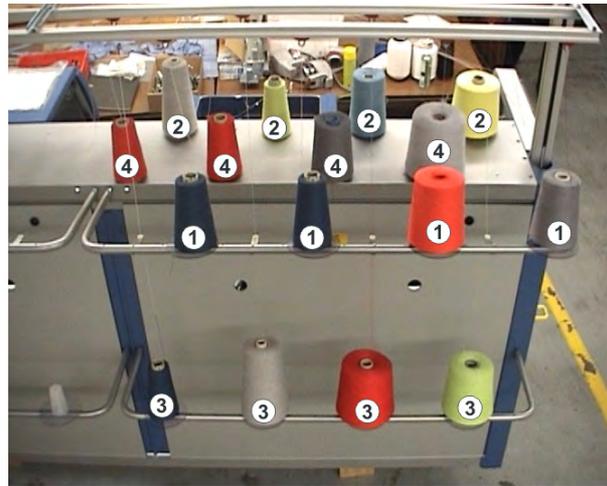


- 3) Jeden Faden durch einen Garnleiter fädeln.
- 4) Die Fadenführer einfädeln:
 - ◆ Mit der höchsten Schienennummer beginnen, von hinten nach vorne.
 - ◆ Faden der **inneren Fadenkontrollleinrichtung** über **die hintere Spur des Rollenumlenkers** führen.
 - ◆ Faden der **äußeren Fadenkontrollleinrichtung** über **die vordere Spur des Rollenumlenkers** führen.
- 5) Alle Fäden für einen Fadenführer dieser Seite über dieselbe Spur des Rollenumlenkers führen.
- 6) Den Trennfaden, Gummifaden und Kammfaden in den jeweils entsprechenden Fadenführer einfädeln.

III. Garnspulen bei Verwendung von mehr als 16 Fadenführern aufstellen:

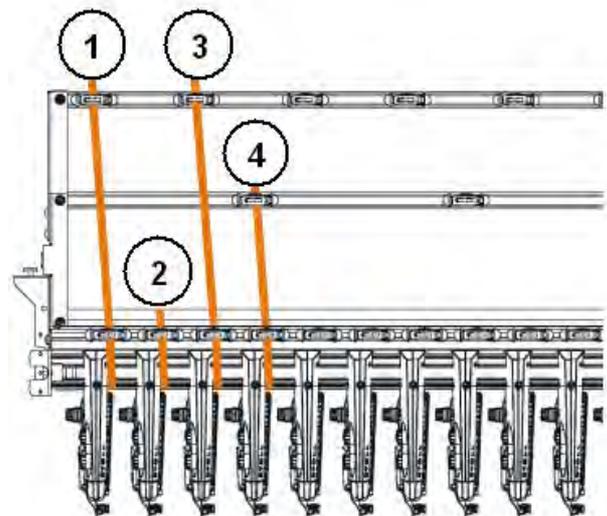
- 1) Garnspulen auf dem Spulentisch der Strickmaschine und auf dem Zusatzspulentisch von außen zur Maschinenmitte hin positionieren.

Spulenanordnung bei Verwendung eines Zusatzspulentisches:



- 2) Die Fäden vom Zusatzstisch ((1)) und ((3)) über die Garnleiter den Fadenkontrollrichtungen ((1)) und ((3)) zuführen.
- 3) Die Fäden vom Spulentisch ((2)) und ((4)) über die Garnleiter den Fadenkontrollrichtungen ((2)) und ((4)) zuführen.

i: Die Fäden nicht verkreuzen.



- 4) Die Fadenführer einfädeln:
 - ◆ Mit der höchsten Schienenummer beginnen, von hinten nach vorne.
 - ◆ Faden der **äußeren Fadenkontrolleinrichtung** über **die hintere Spur des Rollenumlenkers** führen.
 - ◆ Faden der **inneren Fadenkontrolleinrichtung** über **die vordere Spur des Rollenumlenkers** führen.



- 5) Alle Fäden für einen Fadenführer dieser Seite über dieselbe Spur des Rollenumlenkers führen.
- 6) Den Trennfaden, Gummifaden und Kammfaden in den jeweils entsprechenden Fadenführer einfädeln.

12.4.1 Fadenführer Grundstellungen

Standard-Fadenführerbelegungen für die verschiedenen Maschinentypen:

Maschinen-Typ	Kamm	Garnsorte	Schiene links	Schiene rechts	
CMS 5xx	Mit Kamm	Bundfaden		2	
		Gummifaden		1	
		Kammfaden	2		
		Trennfaden	1		
	Ohne Kamm	Bundfaden			2
		Gummifaden			1
		Kammfaden			
		Trennfaden		1	
CMS 822	Mit Kamm	Bundfaden1		3	
		Gummifaden1		1	
		Kammfaden1	2		
		Trennfaden1	1		
	Mit Kamm gekoppelt	Gummifaden1			1
		Bundfaden1	3	3	
		Kammfaden1	2		
		Trennfaden1	1		
	Mit Kamm entkoppelt	Gummifaden2	7		
		Trennfaden2			7
		Bundfaden1	3	3	
		Kammfaden2			2
		Kammfaden1	2		
		Gummifaden1			1
Trennfaden1		1			
CMS 822	Ohne Kamm	Bundfaden1		2	
		Gummifaden1		1	
		Trennfaden1	1		
CMS 9xx			Gummifaden		8
			Trennfaden	8	
			Bundfaden		3

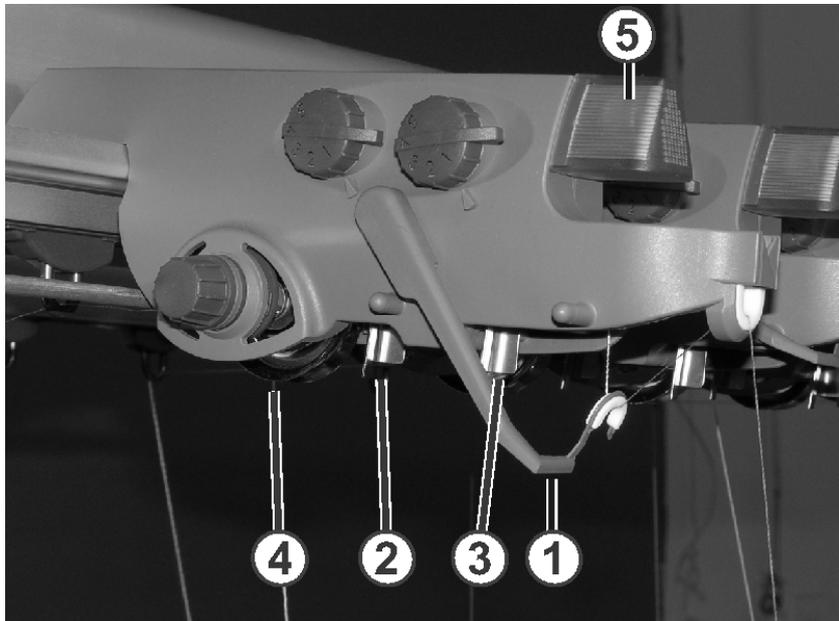
12.4.2 Vom Spulentisch zum Fadenführer einfädeln

Den Faden von der Garnspule über die Fadenkontrollleinrichtung und den seitlichen Fadenspanner dem Fadenführer zuführen.

Weitere Informationen:

12.4.2.1 Fadenkontrollleinrichtung einfädeln

I. Fadenkontrollleinheit (FKE):

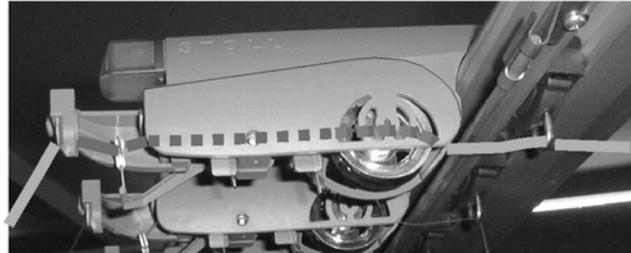
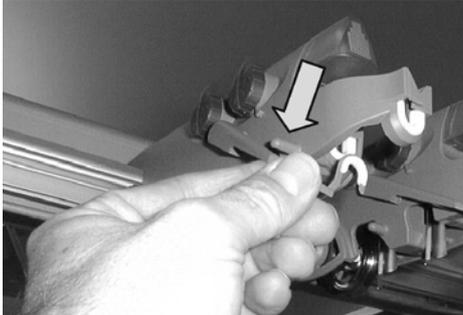


1	Fadenbruchkontrolle	4	Fadenbremsteller
2	Knotenfühler für große Knoten	5	Leuchtdiode
3	Knotenfühler für kleine Knoten		

Muster1: Perlfang - Maschine einrichten

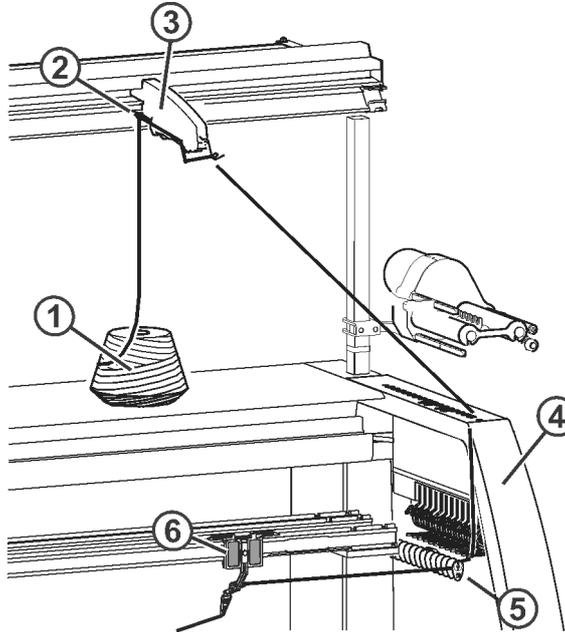
II. FKE einfädeln:

- 1) Fadenbruchkontrolle in Arbeitsposition bringen.
Fadenbruchkontrolle etwas nach links ziehen, bis sie nicht mehr vom Anschlagnocken gehalten wird.



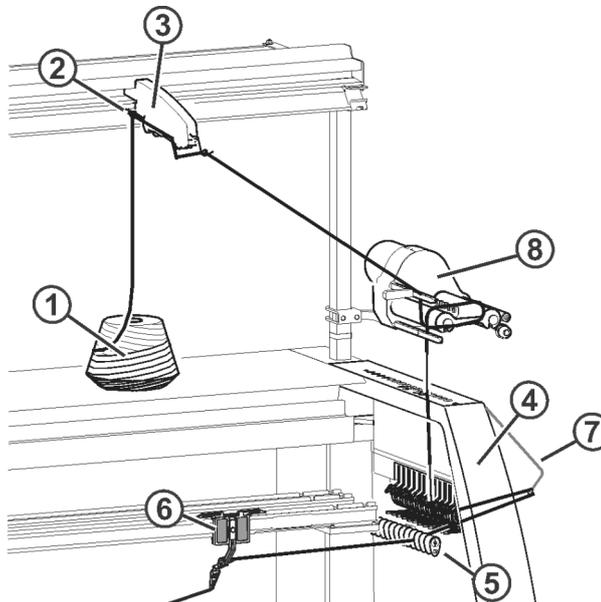
- 2) Jeden Faden durch eine Fadenkontrollereinrichtung fädeln, wie in der Abbildung gezeigt.

- 3) Den Faden über die Fadenkontrolleinrichtung und den seitlichen Fadenspanner dem Fadenführer zuführen.



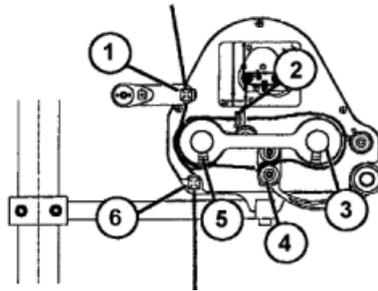
- oder -

- ▼ Den Faden über die Fadenkontrolleinrichtung, den Friktionsfournisseur und den seitlichen Fadenspanner dem Fadenführer zuführen.



1	Spule	5	Fadenumlenker
2	Garnleiter	6	Fadenführer
3	Fadenkontrolleinrichtung	7	Seitlicher Fadenspanner
4	Sicherheitshaube	8	Friktionsfournisseur

12.4.2.2 Friktionsfournisseur einfädeln



- 1) Faden durch die Fadenöse (1) fädeln.
- 2) Faden von der Friktionswalze (5) durch den Schwenkarm (4) um die Friktionswalze (3) führen.
- 3) Faden auf der Oberseite weiterführen und durch die Fadenöse (2) fädeln, über die Friktionswalze (5) zur Fadenöse (6) führen.

Unterschiedliche Einfädelvarianten des Friktionsfournisseurs:

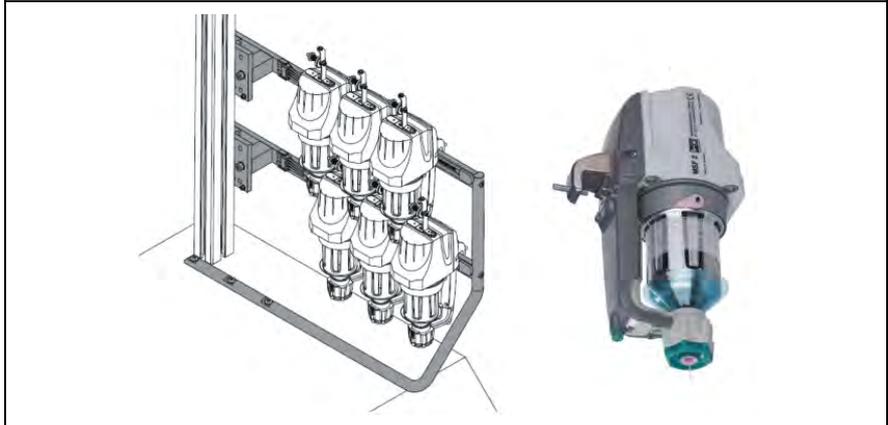
Friktionsfournisseur: Ohne Schwenkarm	Friktionsfournisseur: Mit Schwenkarm
Standardeinstellung	Standardeinstellung
Geringere Fadenlieferung	Höhere Fadenlieferung (grau) Geringere Fadenlieferung (schwarz)

12.4.2.3 Speicherfournisseur verwenden

Bei empfindlichen und feinen Garnen empfiehlt sich Speicherfournisseure zu verwenden.

- ◆ Speicherfournisseure sind Standard bei den Feinheiten **E14 - E18**
- ◆ Speicherfournisseure können optional bei **E3.5 - E12** und **E7.2 - E9.2** verwendet werden.

Speicherfournisseur **MSF 3**



Der Fournisseur dient zur Zwischenspeicherung des Fadens. Dadurch werden beim Abziehen von der Garnspule Spannungsspitzen abgefangen und ausgeglichen.

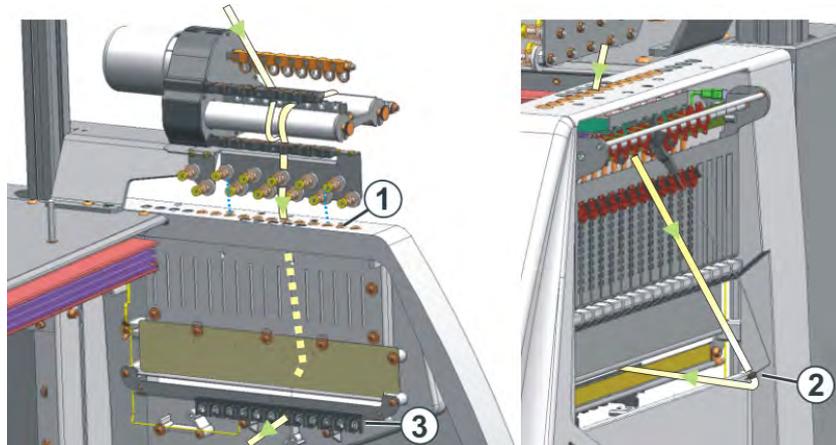
12.4.2.4 Seitliche Fadenspanner einfädeln

Abhängig von der Maschinenfeinheit und dem Baumuster gibt es verschiedene Ausführungen.

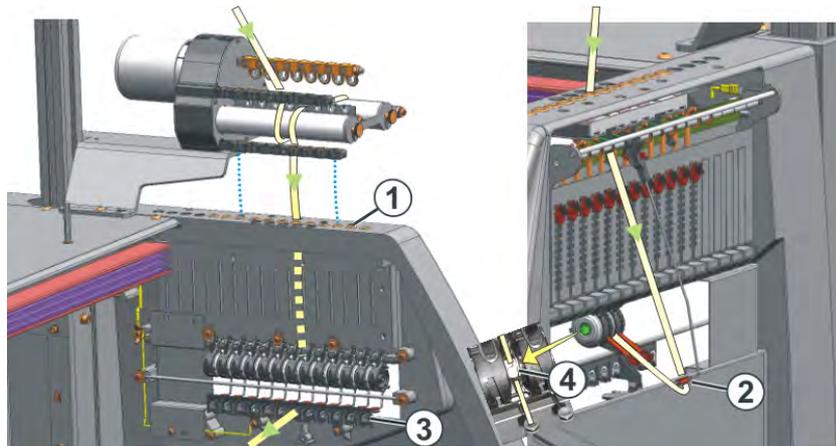
- ◆ Ausführung 1
- ◆ Ausführung 2

Fadenspanner einfädeln:

Ausführung 1



Ausführung 2



Achten Sie beim Einfädeln darauf, dass Sie den Faden senkrecht durch die seitliche Sicherheitshaube fädeln.

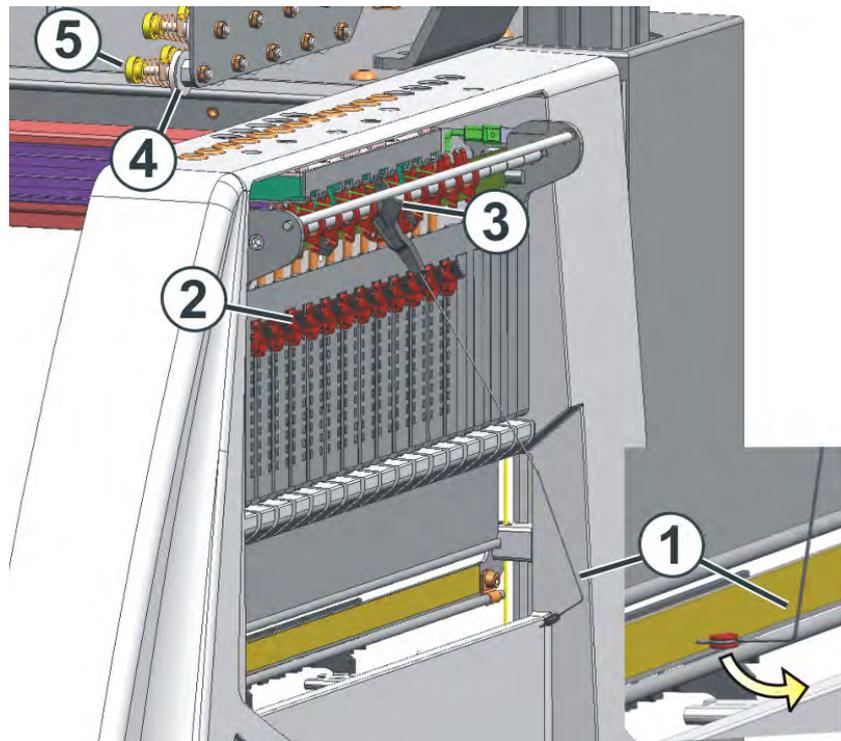
- 1) Seitlichen Fadenspanner in die Ruheposition bringen (verankern). Dadurch ist die aktive Fadenklemme geöffnet.
- 2) Faden durch eine der Ösen (1) an der seitlichen Sicherheitshaube fädeln.
Öse Nummer 3 bis 10 verwenden, wenn der Faden vom Friktionsfournisseur kommt. Denn genau unter ihm sind die Klemmstellen der aktiven Fadenklemme positioniert.
Öse Nummer 1 und 2 verwenden, oder ab Öse Nummer 11: Für den Faden, welcher ohne Fournisseur verarbeitet wird.
- 3) Faden senkrecht nach unten in die Öse (2) des seitlichen Fadenspanners fädeln.
- 4) Faden durch den Fadenumlenker (3) zum Fadenführer führen.

- 5) Seitlichen Fadenspanner in Arbeitsposition bringen.
- 6) Bei Ausführung 2: Faden in die offene Öse (4) der Permanentbremse ziehen.

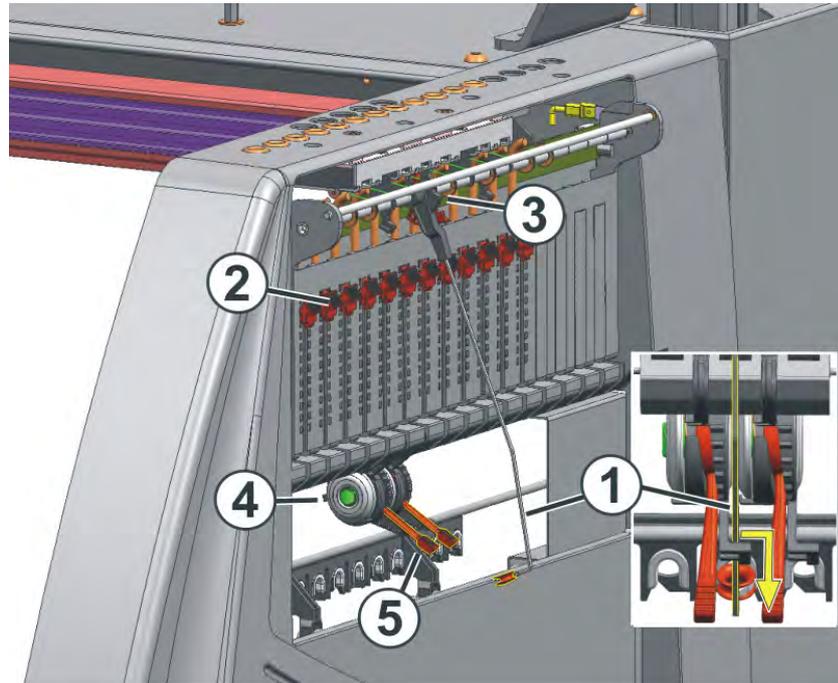
12.4.2.5 Seitliche Fadenspanner einstellen

I. Fadenspannung einstellen:

Ausführung 1



Ausführung 2



- 1) Seitlicher Fadenspanner:
Rückholkraft am Schieberegler (2) einstellen.
- 2) Permanentbremse (5) öffnen.
- 3) Fadenkontrolleinrichtung einstellen.
- 4) Permanentbremse (5) einstellen.
- 5) Seitlicher Fadenspanner:
Aufholweg am Rastersegment (3) einstellen.

II. Rückholkraft einstellen:

- 1) Seitlichen Fadenspanner (1) aus der Verankerung nehmen.
- 2) Schieberegler (2) so einstellen, dass der seitliche Fadenspanner gerade genug Kraft hat, um den Faden immer gespannt zu halten.
- 3) Diese Einstellung kontrollieren, während die Maschine strickt.
Dabei darf der Faden nicht durchhängen, sondern er muss immer vom Fadenspanner gespannt werden.

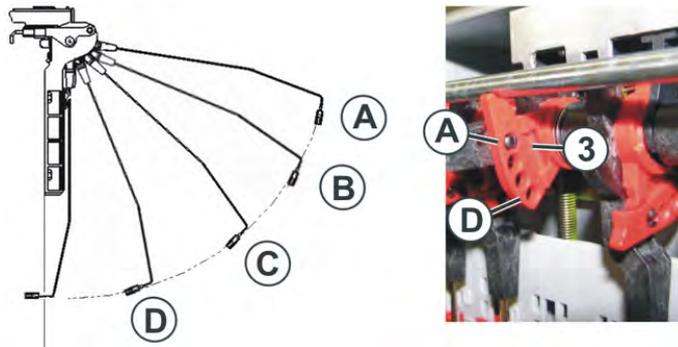
III. Permanentbremse einstellen:

- ▼ Die Permanentbremse so einstellen, dass der seitliche Fadenspanner nur ein wenig ausschwenkt (ca. 25 Grad).
Bildet sich zwischen Friktionsfournisseur und Permanentbremse (auf der Innenseite der seitlichen Sicherheitshaube) eine Fadenschleife, dann die Fadenbremse an der Fadenkontrolleinrichtung etwas stärker und die Permanentbremse etwas schwächer einstellen.

IV. Aufholweg des Fadenspanners einstellen:

Der Aufholweg des Fadenspanners kann von 80 bis 35 Grad eingestellt werden.

Der Aufholweg wird mit den vier Raststellungen des Rastersegments (A-D) eingestellt.

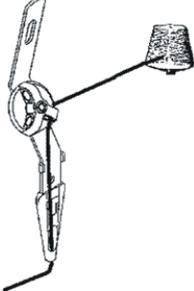
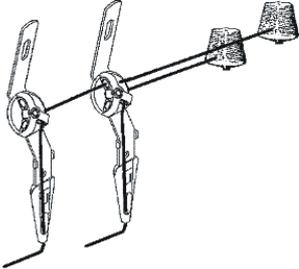
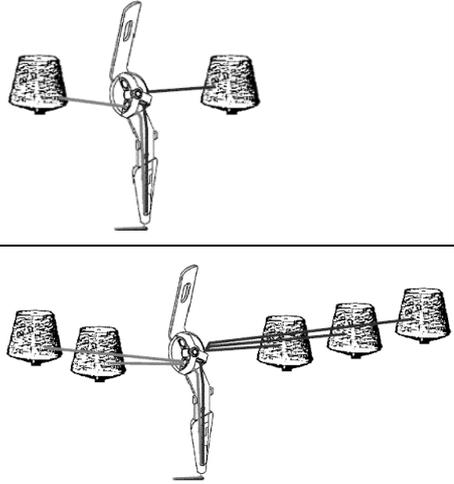
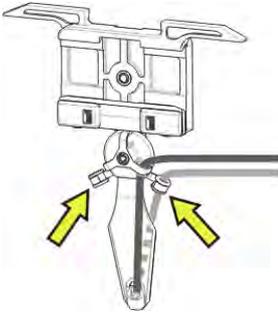


Position	max. Winkel	Funktion
A	80 °	Grundstellung des Rastersegments. Aktive Fadenklemme in Tätigkeit. Größter Aufholweg.
B	65 °	Aktive Fadenklemme in Tätigkeit.
C	50 °	Aktive Fadenklemme in Tätigkeit.
D	35 °	Aktive Fadenklemme außer Tätigkeit. Kleinster Aufholweg.

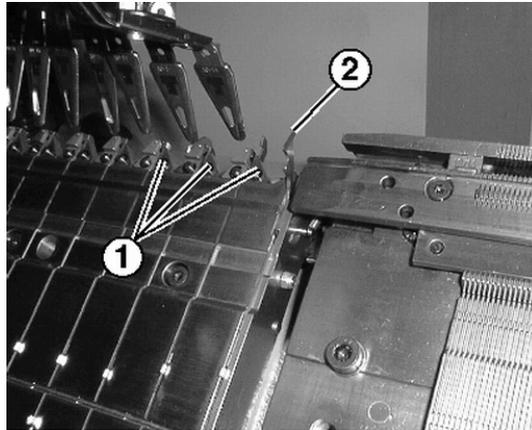
12.4.2.6 Fadenführer einfädeln

	GEFAHR
	<p>Gefahr durch fahrenden Schlitten Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten. Maschine nicht mit offenen Abdeckhauben in Bewegung setzen.</p>

- 1) Abdeckhauben öffnen.
- 2) Faden durch die Fadenleitösen, den Fadenleitstern und Fadenführerkopf einfädeln.

Fadenführer einfädeln - Varianten	
<p>Fäden in die jeweils nächstliegende Öse am Fadenführer einfädeln.</p>	
<p>Wenn mehrere Fadenführer einer Spur verwendet werden und die Fäden den Fadenführern von derselben Seite zugeführt werden.</p>	
<p>Wenn mehrere Spulen für einen Fadenführer verwendet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Fäden von links und rechts einfädeln. ◆ Darauf achten, dass ungefähr dieselbe Fadenzahl von links und rechts verwendet wird. 	
<p>CMS 520 C, CMS 830 C Der Fadenführer hat zwei zusätzliche Ösen. In jede Öse können bis zu 5 dünne Fäden eingefädelt werden.</p>	

- 3) Bei Maschinen mit Klemm- Schneideeinrichtung die Fadenenden in die Schneidenadeln der Klemmstellen einlegen.



Nr.	Element
1	Klemmstelle mit Schneidenadel
2	Fanghaken

- 4) Bei Maschinen ohne Klemm-Schneideeinrichtung die Fadenenden im Gestrück in die Nadeln einlegen.
 5) Nadeln von Hand abziehen.
 6) Fadenenden abschneiden.
 7) Abdeckhauben schließen.

12.4.3 Fadenführer positionieren

I. Fadenführer am Gestrickrand positionieren:

- ▷ Die im Muster verwendeten Fadenführer sind eingefädelt
- ▷ Ohne Klemm-Schneideeinrichtung (**YG**)
- 1) Die Fadenführer entsprechend dem Dialog "Fadenführer" am Gestrickrand positionieren.

II. Fadenführer in der Klemmstelle positionieren

Funktion des Befehls **YGC**:

Mit YGC		Ohne YGC	
Fadenführer wird der gleichzahligen Klemmstelle zugeordnet.		Fadenführer wird der nächst folgenden Klemmstelle zugeordnet.	
Fadenführer	Klemmstelle	Fadenführer	Klemmstelle
1	1	1	1
2	2	2	2
4	4	4	3
6	6	6	4

- ▷ Die im Muster verwendeten Fadenführer sind eingefädelt
- ▷ Mit Klemm/Schneideeinrichtung (**YGC**)
- 1) Prüfen ob **YGC** im Sintral verwendet wird.
- 2) Die Fadenführer in den entsprechenden Klemmstellen positionieren.

12.4.4 Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln

	GEFAHR
<p>Gefahr durch fahrenden Schlitten Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten. Vor Betätigen der Einrückstange Hände von Schlitten und Nadelaustriebsbereich fernhalten. Maschine bei offenen Abdeckhauben nur mit äußerster Vorsicht in Bewegung setzen.</p>	

Bei der Produktion: Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln.

- 1) Abdeckhauben öffnen.
- 2) Faden durch den Fadenleitstern und Fadenführerkopf einfädeln.
- 3) Mit dem Arbeitshäkchen den Faden in den Nadelhaken einlegen.
- 4) Fadenende entgegen der Schlittenrichtung führen.
- 5) Fadenende außerhalb des Gefahrenbereichs (Schlitten) festhalten.
- 6) Die Einrückstange auf Position 2 (reduzierte Geschwindigkeit) ziehen und den Schlitten beobachten.
 ⇒ Der Schlitten bewegt sich mit reduzierter Geschwindigkeit (**MSEC-CO**).
- 7) Die Einrückstange loslassen wenn der Faden eingebunden ist und die Stelle zugänglich ist.
- 8) Fadenende abschneiden.
- 9) Schutzhauben schließen und die Produktion fortsetzen.

Weitere Informationen:

- 📖 Zusätzliche Sicherheitshinweise für den Betrieb mit geöffneten Abdeckhauben [-> 33]

12.5 Maschine starten

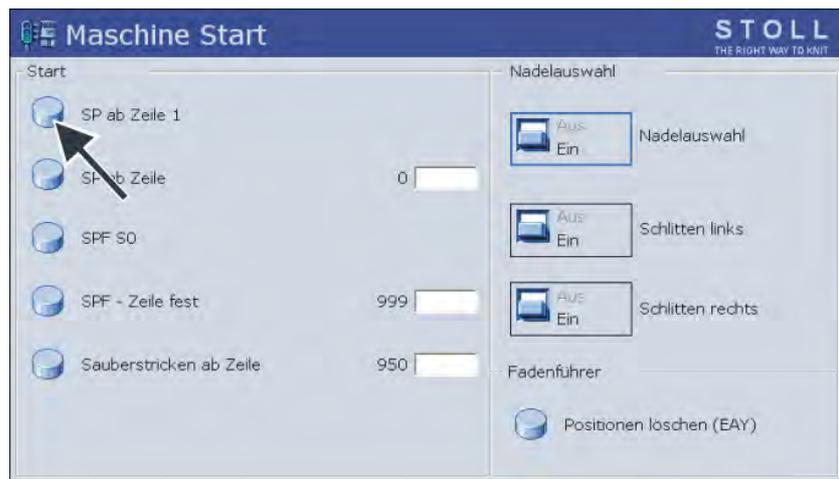


Der nachfolgend beschriebene Ablauf ist nicht notwendig, wenn zuvor das Kapitel "Maschine einfädeln" durchgeführt wurde.

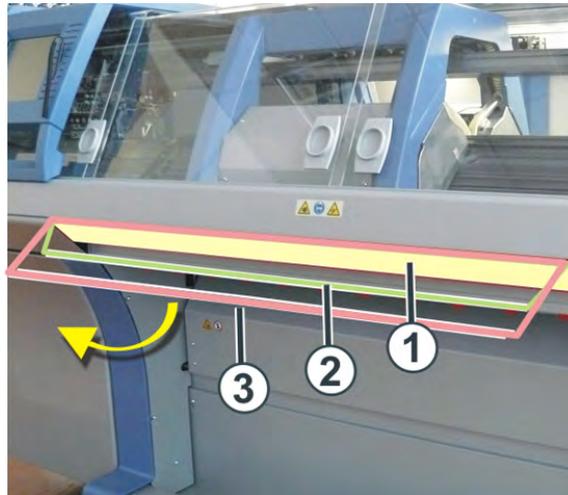
I. Maschine mit geladenem Muster starten:

- ▷ Funktionsfähiges Programm ist geladen
- ▷ Die im Strickprogramm verwendeten Fadenführer sind eingefädelt und positioniert

- 1) Im "Hauptmenü" mit dem Symbol  das Fenster "Maschine Start" aufrufen.



- 2) Taste "SP ab Zeile 1" drücken.
- 3) Maschine mit Einrückstange starten.



1	Schlittenwagen gestoppt
2	reduzierte Geschwindigkeit
3	normale Geschwindigkeit

i Nach dem Stricken wird der Schlittenwagen links nach der Umkehr abgestellt.

12.5.1 Funktion Sauberstricken

- ◆ Die Funktion **Sauberstricken** wird verwendet bei:
 - Programmen für Maschinen ohne Kamm
 - Programmen für Maschinen mit Kamm, aber **ohne Kammverwendung**
- ◆ Die Funktion **Sauberstricken** kann ein- / ausgeschalten werden
- ◆ Die Strickbreite- und Länge für Sauberstricken kann festgelegt werden

Einstellung	Funktion
#90=0	Funktion Sauberstricken ausschalten
#90=1	Funktion Sauberstricken einschalten (Automatische Längenberechnung - feinheitsabhängig)
#90=2	Strickablauf Sauberstricken wird 2 mal ausgeführt
#90=3	Strickablauf Sauberstricken wird 3 mal ausgeführt
#90=xx	Strickablauf Sauberstricken wird XX mal ausgeführt
#51 / #52	Strickbreite für das Sauberstricken festlegen Beispiel: Strickteil wird mit dem Kamm begonnen und anschließend wird der Kamm über RS17 ausgeschaltet.

Muster1: Perlfang - Maschine einrichten

13 Muster einrichten

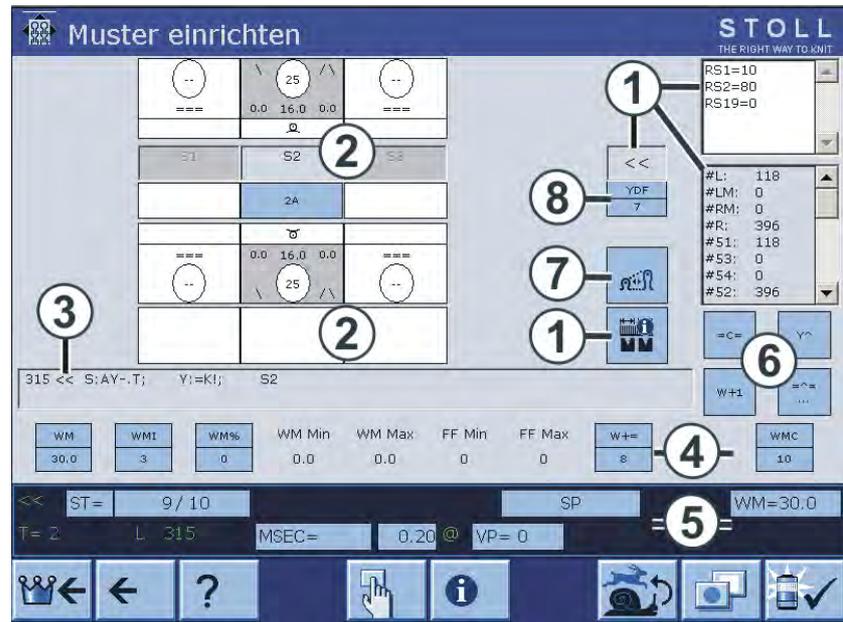
Während der Produktion können Sie die Einstellungen einsehen und bei Bedarf korrigieren.

I. Fenster "Muster einrichten" öffnen:



1) Im Hauptmenü die Taste  antippen.

⇒ Im Fenster "Muster einrichten" werden die Einstellungen angezeigt.



1	<p>Anzeige von:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Schlittenrichtung ◆ Rapportschalter ◆ SEN-Bereich ◆ Kopplungsweite (bei Tandemmaschine) ◆ Zähler <p>Der aktive Rapportschalter wird hervorgehoben. Die Werte können nicht verändert werden.</p>
2	<p>Einstellung der Stricksysteme:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Nadelaktion ◆ Maschenfestigkeit ◆ Fadenführer ◆ Jacquardzeile
3	<p>Aktuelle Sintralzeile</p>
4	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Warenabzugswerte ◆ Warenabzugsfunktion

5	Statuszeile: Hier können die einzelnen Werte geändert oder das entsprechende Einstellmenü aufgerufen werden.
6	Aktionen für Fadenführermitnehmer, Warenabzug, Kammabzug und Hilfsabzug
7	Fenster "Maschenlänge" aufrufen
8	Zusätzlicher Fadenführerabstand beim Formstricken

II. Werte direkt ändern:

1) Das entsprechende Feld antippen.

⇒ Menü zur Eingabe erscheint.

2) Virtuelle Tastatur mit  aktivieren.

3) Die Werte mit der virtuellen Tastatur ändern.



4) Die Änderung bestätigen.

5) Die virtuelle Tastatur mit  deaktivieren.

14 Arbeiten im Sintral-Editor

i Im Sintral Editor können Sie bei Stillstand der Maschine Änderungen oder Ergänzungen im Strickprogramm vornehmen.

Den Sintral Editor öffnen:

1) Mit  den "Sintral Editor" aufrufen.

⇒ Der "Sintral Editor" mit der Tastenleiste der 1. Ebene wird angezeigt.



i Während die Maschine läuft, kann das Strickprogramm nur angezeigt werden.

14.1 Tastenbelegung der 1. Ebene

Tastenbelegung der 1. Ebene im Sintral Editor:

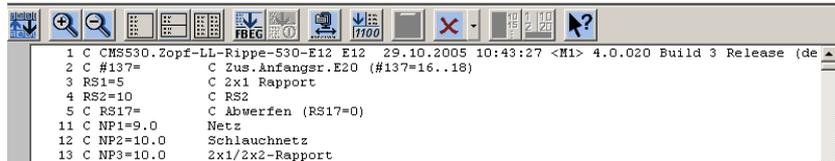
	Bezeichnung	Funktion
	"Funktionsleiste umschalten"	Zur Funktionsleiste der 2. Ebene umschalten
	"Maskensprung "	Toolbar für Maskensprung anzeigen
	"Markierungs-Beginn"	Markierungsbeginn: Beginn einer Markierung setzen. Eine bereits bestehende Markierung wird entfernt
	"Markierungs-Ende"	Markierungsende: Ende einer Markierung setzen
	"Ausschneiden"	markierten Bereich Ausschneiden
	"Kopieren"	markierten Bereich Kopieren
	"Einfügen"	kopierten oder ausgeschnittenen Bereich wieder Einfügen
	"Rückgängig"	mehrstufiges Rückgängig machen
	"Wiederherstellen"	mehrstufiges Rückgängig Wiederherstellen
	"Suchen"	Suchen nach einem bestimmten Begriff
	"Weitersuchen"	Suche nach einem bestimmten Begriff fortsetzen
	"Ersetzen"	Begriff suchen und durch neuen Begriff ersetzen
	"Sprung"	Sprung an eine bestimmte Position ausführen
	"Sprung-Untermenü"	Untermenü zu Sprung aufklappen

	Bezeichnung	Funktion
	"Schnellsprung"	Schnellsprung zur zugehörigen Marke ausführen (z.B. von FBEG auf FEND)
	"Tastatur"	Anzeige der Tastatur ein- und ausschalten
	"Direkthilfe"	Direkthilfe für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen

14.2 Tastenbelegung der 2. Ebene



Mit der Taste  rufen Sie die 2. Ebene auf.



Tastenbelegung der 2. Ebene des Sintral Editors:

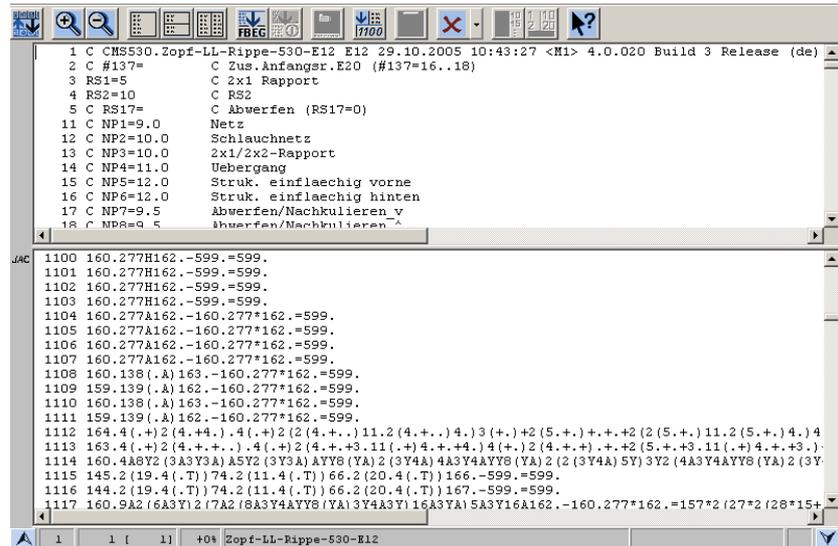
Taste	Bezeichnung	Funktion
	"Funktionsleiste umschalten"	Zur Funktionsleiste der 1. Ebene umschalten
	"Vergrößern"	Text vergrößert darstellen
	"Verkleinern"	Text verkleinert darstellen
	"Fenster Teilen aufheben"	Teilen (horizontal oder vertikal) wieder aufheben
	"Fenster Teilen horizontal"	Anzeige horizontal teilen
	"Fenster Teilen vertikal"	Anzeige vertikal teilen
	"Funktionsliste"	Anzeige der Funktionen des Musters ein- und ausschalten
	"Fehlermeldungen ein/aus"	Anzeige der Sintral-Fehlermeldungen ein- und ausschalten
	"Jacquard packen und entpacken"	Markierte Jacquardzeilen packen bzw. wieder entpacken
	"Jacquardbeginn setzen"	Jacquardbeginn auf aktuelle Zeile setzen
	"Auto-Sintral"	Zwischen aktuellem Muster und Auto-Sintral umschalten

Taste	Bezeichnung	Funktion
	"Alles löschen"	komplettes Muster löschen
	"Untermenü Löschen"	Untermenü zu Löschen aufklappen
	"Sortieren"	Markierten Bereich nach Zeilennummern aufsteigend Sortieren
	"Ummummerieren"	Zeilennummern im markierten Bereich neu vergeben
	"Direkthilfe"	Direkthilfe für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen

14.2.1 Fenster teilen

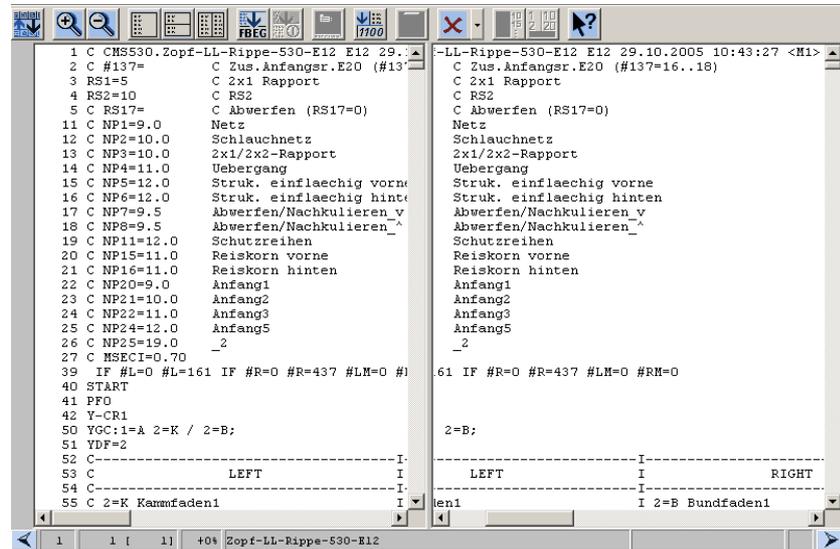
Fenster horizontal oder vertikal teilen:

Horizontal geteiltes Fenster:



Taste	Funktion
	Fenster teilen horizontal
	untere Unterteilung vergrößern
	obere Unterteilung vergrößern

Vertikal geteiltes Fenster:



Taste	Funktion
	Fenster teilen vertikal
	rechte Unterteilung vergrößern
	linke Unterteilung vergrößern

14.2.2 Untermenü Sprung

Untermenü Sprung aufrufen:

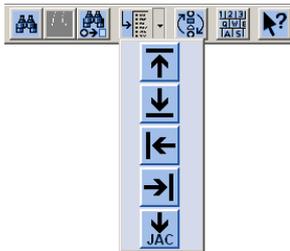
▷ 1. Ebene des "Sintral-Editors" wird angezeigt.

1) Gegebenenfalls auf Taste  drücken.

⇒ Taste  wird in der Leiste angezeigt.

2) Auf die Pfeiltaste  drücken.

⇒ Das Untermenü wird angezeigt.



3) Im Untermenü das Ziel auswählen:

- ◆ an den Anfang
- ◆ an das Ende der Datei
- ◆ in die gewünschte Zeile

Taste	Funktion
	Sprung an Anfang der Datei
	Sprung ans Ende der Datei
	Sprung an Anfang der Zeile
	Sprung ans Ende der Zeile
	Sprung an den Beginn des Jacquard

14.2.3 Untermenü Löschen

Untermenü Löschen aufrufen:

▷ 2. Ebene des "Sintral-Editors" wird angezeigt.

1) Gegebenenfalls auf Taste  drücken.

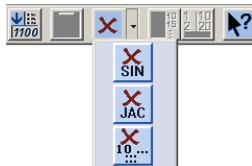
⇒ Taste  wird in der Leiste angezeigt.

2) Auf die Pfeiltaste daneben drücken.

⇒ Das Untermenü wird angezeigt.

3) Im Untermenü auswählen, was gelöscht werden soll:

- ◆ Sintral
- ◆ Jacquard
- ◆ eine gewünschte Zeile



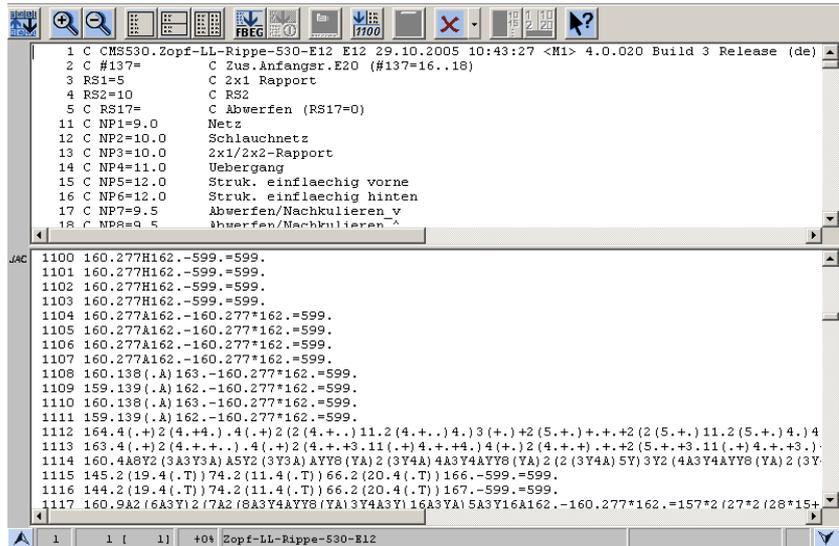
Taste	Funktion
	Sintral aus Datei löschen
	Jacquard aus Datei löschen
	angegebene Zeile aus Datei löschen

14.3 Änderungen im Sintral

Sintral editieren:

▷ Die Maschine läuft nicht.

1) Mit Taste  den "Sintral Editor" aufrufen.



2) In der Symbolleiste die Taste  antippen.

⇒ Die virtuelle Tastatur wird angezeigt.

3) Änderung vornehmen.

⇒ Eine Abfrage erscheint:

"Speicherschutz: Soll das Muster tatsächlich geändert werden?"

4) Abfrage mit "Ja" bestätigen.

⇒ Das Sintral kann bearbeitet werden.

5) Eingabe mit  auf der Tastatur bestätigen.

⇒ Programmänderungen werden in den Musterspeicher übernommen.



Sollen die Änderungen archiviert werden, so muss die Änderung anschließend noch gespeichert werden.

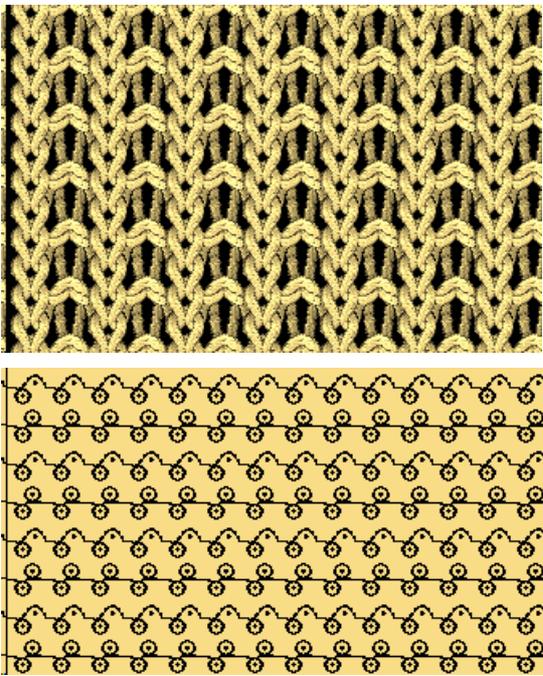
14.4 Ungültige Zeichen im Sintral

	VORSICHT
	<p>Ungültige Zeichen im Sintral Fehlermeldung oder Fehlverhalten auf der Strickmaschine durch ungültige Zeichen im Sintral. Mögliche Ursache: Mit einem Textverarbeitungsprogramm wurden Zeichen eingegeben, die nicht im ASCII-Zeichensatz vorhanden sind. Diese versteht der Rechner der Strickmaschine nicht. Nur Zeichen des ASCII-Zeichensatzes in das Strickprogramm eingeben.</p>



ASCII-Zeichensatz

15 Muster1: Perlfang – Musterparameter ändern

	
Mustername	Perlfang
Anfang	1x1
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ohne Kammfunktion ◆ Ohne Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	Änderungen im Programm: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Fadenführerabstand zum Gestrickrand ◆ Maschenlänge ◆ Schlittengeschwindigkeit ◆ Warenabzug

15.1 Betriebsart der Maschine und Programm

Betriebsart der Maschine:

♦ **Betriebsart ohne Kammverwendung:**

Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist so aufgebaut, dass am Anfang ein Trennfaden eingelegt wird.

Der Trennfaden ermöglicht das Trennen der Teile nach dem Stricken oder Bügeln.

Resultat:

Die einzelnen Teile werden in einer Bahn aneinander gestrickt.



Bei dieser Betriebsart muss immer ein Gestrick in den Nadeln hängen.

Programm-Element SINTRAL:

Programmaufbau und Strickfunktionen eines M1plus Programms mit Setup2:

```

1 C CMS530.Perlfang E8 /stolz 15.12.2009 14:53:06 <M1> 5.2.003 Build 1 Release (de) #139=627 #156=0 <SETUP2>
2 C #90= C Sauberstricken (#90=0..999)
3 C RS19= C ohne Gummifaden (RS19=0..1)
4 C RS1=5 C 1x1 Rapport
5 C RS2=20 C Rapport Perlfang
11 C NP1=9.0 Netz
12 C NP2=10.0 Schlauchnetz
13 C NP3=9.5 1x1-Rapport
14 C NP4=12.0 Uebergang
15 C NP5=10.0 Struk. doppelflaechig vorne
16 C NP6=10.0 Struk. doppelflaechig hinten
17 C NP7=8.8 Perlfang Henkel
18 C NP8=9.6 Perlfang Masche
19 C NP18=9.5 Sauberstricken Start
20 C NP19=9.5 Sauberstricken Rapport
21 C NP20=9.0 Anfang1
22 C NP21=10.0 Anfang2
23 C NP22=11.0 Anfang3
24 C NP24=12.0 Anfang5
25 C MSEC1=0.70
40 START
41 Y-CR0
50 YG:1=A / 1=B 2=C 4=D 6=E;
51 C-----I-----I
52 C LEFT I RIGHT I
53 C-----I-----I
54 C I 6=E Bundfaden2 I
55 C I 4=D Grundfarbe I
56 C I 2=C Bundfaden1 I
57 C 1=A Trennfaden I 1=B Gummifaden1 I
58 C-----I-----I
59 YD
80 FBEG:M1-SIZES;
81 F1=1-230
82 PA:JA1; PAI:JA1;
83 PM:1:F1; SEN=1-230
84 FEND C M1-SIZES
85 JA1=1189(1100-1100)
110 #99=0
111 S0Y #99=1
112 IF #99=1 #99=0 MS PRINT/CHECK YARN CARRIER/
113 F:M1-SINTRAL;
114 END

```

Muster1: Perlfang – Musterparameter ändern

```

115 FBEG:MI-SINTRAL;
116 IF #90=>1 IF #90<=999 F:SCHALTER-1; C Sauberstricken
117 JA1=1179
118 Y-2A:F1*^0; Y-6A:F1+^0;
119 << S:<1-><*>A(21)-Y(21)/<1-><+>A(22)-Y(22); Y:=C/=E; S1 S2 WMF1 MSEC3
120 >> S:<1-><*>A(22)-Y(22)/<1->UVS+<1->UVS+; Y:=C; S1 S2 S3
121 << S:<1-><*>AH(22)-H(20); Y:=C; V0 S1 MSEC4
122 Y-1A:HL0 HR1 F1A^0;
123 >> S:<1-><A>0-Y(20)/<1->U^ST; Y:=A; S2 S3
124 << Y:=C/0; VU S0 W0
125 >> S:<1-><*>A(21)-Y(21)/<1->0-Y; Y:=C/0; S2 S3 WMF1 MSEC3
126 << S:<1->UVS+; VL1 S1 MSEC3
127 >> Y:=C/0; VU S0 W0
128 << S:<1-><*>A(22)-Y(20)/<1->H(21)-HY(21); Y:=C/0; V0 S2 S3 WMF1
129 >> S0 W0
130 Y-1A:HL0 HR0;
131 << S:<1-><A>A(24)-0; Y:=A!; S2 WMF1
132 IF RS19=0 F:SCHALTER-3; C ohne Gummifaden
133 IF RS19=1 F:SCHALTER-4; C mit Gummifaden
134 IF RS1<>0 F:RAPPORT-5; C 1x1 Rapport
135 JA1=1151
136 Y-2A:F1*^0; Y-6A:F1+^0;
137 >> S:<1-><*>A(3)-Y(3)/<1-><+>A(4)-Y(4); Y:=C/=E; V# V0 S2 S3 WMF1 MSEC3
138 Y-4A:F1E^0;
139 << S:<1-><*>HI(8)-H(I(7)/<1-><E>H(5)-H(6)/<1-><+>I(8)-%I(7); Y:=C/=D/=E; VU S1 S2 S3 MSEC2
140 >> S:<1-><*>H(5)-H(6)/<1-><E>I(8)-%I(7)/<1-><+>H(5)-H(6); Y:=C/=D/=E; VU S1 S2 S3
141 IF RS2<>0 F:RAPPORT-6; C Rapport Perlfang
142 JA1=1137
143 Y-2A:F1*^0; Y-4A:F1E^0; Y-6A:F1+^0;
144 << S:<1-><*>I(8)-%I(7)/<1-><E>H(5)-H(6)/<1-><+>I(8)-%I(7); Y:=C/=D/=E; VU V0 S1 S2 S3 WMF1 MSEC2
145 REP*5
146 >> S:<1-><*>H(5)-H(6)/<1-><E>I(8)-%I(7)/<1-><+>H(5)-H(6); Y:=C/=D/=E; VU S1 S2 S3
147 << S:<1-><*>I(8)-%I(7)/<1-><E>H(5)-H(6)/<1-><+>I(8)-%I(7); Y:=C/=D/=E; VU S1 S2 S3
148 REPEND
149 >> S:<1-><*>H(5)-H(6)/<1-><E>I(8)-%I(7)/<1-><+>H(5)-H(6); Y:=C/=D/=E; VU S1 S2 S3
150 << S:<1-><*>I(8)-%I(7); Y:=C; VU S1
151 >> S:<1-><*>H(5)-H(6); Y:=C; VU S3
152 FEND C MI-SINTRAL

153 C ----- Sauberstricken -----
154 FBEG:SCHALTER-1;
155 JA1=1189
156 IF #90=1 #90=#137*4 IF #137>20 #90=#90/10* 2 IF #137>100 #90=#90/10
157 Y-2A:F1*^0; Y-6A:F1+^0;
158 << S:<1-><*>A(18)-Y(18)/<1-><+>A-Y; Y:=C/=E; S1 S2 WMF2 WS0 MSEC2
159 >> S:<1-><*>A-Y/<1-><+>A-Y; Y:=C/=E; S2 S3
160 IF #90<>0 F:RAPPORT-2; C Sauberstr.-Rap
161 JA1=1181
162 Y-2A:F1*^0;
163 << S:<1-><*>H(19)-H(19); Y:=C; S1 WMF2 MSEC2
164 #90=0 PRINT /GESTRICK IN ABZUG EINLEGEN/
165 >> S:<1-><*>H(19)-H(19); Y:=C; S3 WS1 MS;
166 FEND C Sauberstricken
167 C ----- Sauberstr.-Rap -----
168 FBEG:RAPPORT-2;
169 RBEG*#90
170 JA1=1185
171 Y-2A:F1*^0; Y-6A:F1+^0;
172 << S:<1-><*>H(19)-H(19)/<1-><+>H-H; Y:=C/=E; S1 S2 WMF2 MSEC2
173 >> S:<1-><*>H(19)-H(19)/<1-><+>H-H; Y:=C/=E; S2 S3
174 REPEND
175 FEND C Sauberstr.-Rap
176 C ----- ohne Gummifaden -----
177 FBEG:SCHALTER-3;
178 JA1=1165
179 Y-2A:F1*^0; Y-6A:F1+^0;
180 >> S:<1-><*>A(1)-Y(1)/<1-><+>A(2)-0; Y:=C/=E; V# V0 S2 S3 WMF1 MSEC3
181 << S:<1-><*>0-Y(2)/<1-><+>A(3)-Y(3); Y:=C/=E; V# S1 S2
182 FEND C ohne Gummifaden
    
```

```

183 C ----- mit Gummifaden -----
184 FBEG: SCHALTER-4;
185 JA1=1161
186 Y-2A:F1*^0;
187 >> S:<1-><*>A(1)-Y(1);           Y:=C;           V# V0   S2           WMF1  MSEC3
188 Y-1B:HL1 HR0 F1B^0;
189 << S:<1-><B>0-Y(2);           Y:=B;           V#       S2
190 Y-1B:HL0 HR0; Y-6A:F1+^0;
191 >> S:<1-><B>0-Y/<1-><+>A(2)-0;   Y:=B/=E;       V#       S2 S3
192 << S:<1-><*>A(3)-Y(3)/<1-><+>A-Y; Y:=C/=E;       V#       S1 S2
193 FEND C mit Gummifaden
194 C ----- 1x1 Rapport -----
195 FBEG:RAPPORT-5;
196 RBEG*RS1
197 JA1=1155
198 Y-2A:F1*^0; Y-6A:F1+^0;
199 >> S:<1-><*>A(3)-Y(3)/<1-><+>A-Y;   Y:=C/=E;       V# V0   S2 S3           WMF1  MSEC3
200 << S:<1-><*>A(3)-Y(3)/<1-><+>A-Y;   Y:=C/=E;       V#       S1 S2
201 REND
202 FEND C 1x1 Rapport
203 C ----- Rapport Perlfang -----
204 FBEG:RAPPORT-6;
205 RBEG*RS2
206 JA1=1143
207 Y-2A:F1*^0; Y-4A:F1E^0; Y-6A:F1+^0;
208 << S:<1-><*>I(8)-%I(7)/<1-><E>H(5)-H(6)/<1-><+>I(8)-%I(7); Y:=C/=D/=E;   VU V0   S1 S2 S3           WMF1  MSEC2
209 >> S:<1-><*>H(5)-H(6)/<1-><E>I(8)-%I(7)/<1-><+>H(5)-H(6); Y:=C/=D/=E;   VU       S1 S2 S3
210 REND
211 FEND C Rapport Perlfang
999 S0 W0

```

Programm-Element Jacquard:

1100	153	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	Perlfang
1101	152	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1102	151	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1103	151	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEE	
1104	151	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1105	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1106	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEE	
1107	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1108	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1109	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEE	
1110	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1111	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1112	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEE	
1113	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1114	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1115	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEE	
1116	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1117	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1118	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEE	
1119	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1120	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1121	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEE	
1122	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1123	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1124	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEE	
1125	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1126	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1127	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEE	
1128	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1129	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1130	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEE	
1131	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1132	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1133	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEE	
1134	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1135	146	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1136	146	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEE	
1137	146	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1138	211	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1139	211	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEE	
1140	211	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1141	210	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1142	210	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEE	
1143	210	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1144	142	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1145	142	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEE	
1146	142	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1147	141	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1148	141	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEE	

1149 141 S1 - < HIIHIIHIIHIIHIIHII-*****	Anfang
1150 139 S3 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-+++++	
1151 139 S2 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1152 202 S2 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-+++++	
1153 202 S1 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1154 201 S3 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-+++++	
1155 201 S2 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1156 194 S2 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-+++++	
1157 194 S1 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1158 193 S3 - > A.A.A.A.A.A.A.A.-+++++	
1159 193 S2 - > .Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y-BBBBBBBBBBBBBBB	Vorbereitende Strickreihen
1160 191 S2 - < .Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y-BBBBBBBBBBBBBBB	
1161 189 S2 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1162 183 S2 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-+++++	
1163 183 S1 - < .Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y-*****	
1164 182 S3 - > A.A.A.A.A.A.A.A.-+++++	
1165 182 S2 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1166 133 S2 - < A.A.A.A.A.A.A.A.-AAAAAAAAAAAAAAAA	
1166 131 S0 - >	
1167 130 S3 - < YHYHYHYHYHYHYHYH-.....	
1168 130 S2 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1168 129 S0 - >	
1169 128 S1 - < .+.+.+.+.+.+.+-.....	
1170 127 S3 - > Y...Y...Y...Y...-.....	
1171 127 S2 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1171 126 S0 - <	
1172 125 S3 - > .T.T.T.T.T.T.T.T-.....	
1173 125 S2 - > Y...Y...Y...Y...-AAAAAAAAAAAAAAAA	
1174 123 S1 - < AHAHAHAHAHAHAHAH-*****	
1175 122 S3 - > .+.+.+.+.+.+.+-.....	
1176 122 S2 - > +.+.+.+.+.+.+-.....	
1177 122 S1 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1178 120 S2 - < YAYAYAYAYAYAYAYA-+++++	
1179 119 S1 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1180 167 S3 - > HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1181 165 S1 - < HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1182 175 S3 - > HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1183 175 S2 - > HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1184 174 S2 - < HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1185 174 S1 - < HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1186 161 S3 - > YAYAYAYAYAYAYAYA-+++++	
1187 161 S2 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	
1188 160 S2 - < YAYAYAYAYAYAYAYA-+++++	
1189 160 S1 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-*****	

Muster1: Perlfang – Musterparameter ändern

Jacquard-Zeilenummer					Beschreibung
Sintral-Zeilenummer					
Stricksystem					
Schlittenrichtung					
Patronenaufbau (PA)					
			Trennzeichen (-)		
			Patronenaufbau Intarsia (PAI)		

Musterangaben PA und PAI:

Sintralangabe: PA: JA1; PAI: JA1;

Aufgrund **PA: JA1; PAI: JA1;** und des Trennungssymbols (-) wird das PAI deckungsgleich auf das PA gelegt.



15.2 Muster laden und einrichten

Das Muster laden und die Maschine einrichten:

- 1) Muster in Maschine einlesen.
- 2) Muster einrichten:
 - ◆ Fadenführer einfädeln
 - ◆ Fadenführer positionieren
 - ◆ Strickbereich kontrollieren
 - ◆ gegebenenfalls "Sauberstricken" durchführen oder manuell abwerfen
- 3) Maschine starten.
- 4) Folgende Änderungen durchführen:
 - ◆ Rapportschalter (RS)
 - ◆ Maschenlänge (NP)
 - ◆ Warenabzugswerte (WM, W+, WMK u.s.w)
 - ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (YD)



Änderungen bleiben während des Arbeitens an der Maschine erhalten.
Vor dem Löschen des Arbeitsspeichers der Maschine müssen die Änderungen gespeichert werden.

15.3 Änderung an der Maschine: Fadenführerabstand und Maschenlänge

Beim Einrichten eines Strickprogramms kann es vorkommen, dass beispielsweise folgende Änderungen vorgenommen werden müssen:

- ◆ Fadenführerabstand (YD)
- ◆ Maschenlänge (NP)

I. Fadenführerabstand ändern:

YD / YDI	YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc		
Name	YD	Links	Rechts	Kommentar
YD	YD8	32.0	32.0	
	YD7	27.0	18.0	
	YD6	9.0	4.0	
	YD5	15.0	22.0	
	YD4	22.0	15.0	
	YD3	18.0	27.0	
	YD2	4.0	9.0	
	YD1	8.0	12.0	

Abzug

Fadenführer

Maschenlänge

Geschwindigkeit

Rapportschalter

Versatz

Sonstiges

	Erläuterung	Wertebereich
⌘ YD	Abstand der Fadenführer vom Gestrickrand ⌘ zuklappen (Anzeige reduzieren) ⌘ aufklappen (Anzeige erweitern)	
YD1 : YD8	Abstand der Fadenführer von Spur 1 bis Spur 8 vom linken und rechten Gestrickrand	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 160 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
⌘ YDI	Weitere, indirekte Fadenführer-Staffelungen (YDI1 bis YDI20) ⌘ zuklappen (Anzeige reduzieren) ⌘ aufklappen (Anzeige erweitern)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 160 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
Kommentar	Kommentar	ASCII-Zeichen



- 1) Mit Taste  den "Setup2 Editor" aufrufen.
- 2) Auf die Taste "Fadenführer" tippen.
 - ⇒ Fenster "Fadenführer" mit drei Registerkarten wird angezeigt.
 - ◆ Registerkarte "YD / YDI": Staffelung der Fadenführer am Gestrickrand
 - ◆ Registerkarte "YCI"
 - ◆ Registerkarte "Y: Oa-b" (nur bei Tandem-Maschinen)
 - ◆ Registerkarte "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- 3) Registerkarte "YD / YDI" öffnen.
 - ⇒ Die im Muster verwendete Fadenführerstaffelung **YD** und alle indirekten Fadenführerstaffelungen **YDI** werden angezeigt.
- 4) Änderungen in der **YD**-Tabelle vornehmen.



- 5) Mit Taste  den "Setup2-Editor" verlassen.
 - ⇒ Geänderte Werte werden in der **setx**-Datei gespeichert.
- 6) Maschine mit der Einrückstange wieder in Tätigkeit bringen.
 - ⇒ Die Änderungen werden bei der nächsten Fadenführerbenutzung ausgeführt.

Verhalten bei Änderungen:

- ◆ **Beim Arbeiten mit Setup2:**
 - Änderungen werden im "Setup2-Editor" abgelegt und beim Speichern in der **setx**-Datei gespeichert.
- ◆ **Beim Arbeiten mit Setup1:**
 - **Änderungen als Direktangabe**
 Änderungen im Fenster "FDF-Staffelung" bleiben nur für ein Teil erhalten.
 Für das neue Teil (Stückzähler wird reduziert) wird das Sintralprogramm von **START** bis **END** neu gelesen.
Resultat: Änderungen werden durch die Angaben aus dem Sintral überschrieben.
 - **Änderungen direkt im Sintral-Editor**
 Änderungen werden im Sintralprogramm vorgenommen und gespeichert.
Resultat: Änderungen bleiben für alle weiteren Teile erhalten.

II. Maschenlänge ändern:

NP	Name	Wert	Wert [mm]	Kommentar
	NPK	0.00	<input type="checkbox"/>	
	NP1	9.00	<input type="checkbox"/>	Netz
	NP2	10.00	<input type="checkbox"/>	Schlauchnetz
	NP3	9.50	<input type="checkbox"/>	1x1-Rapport
	NP4	12.00	<input type="checkbox"/>	Übergang
	NP5	10.00	<input type="checkbox"/>	Struk. doppelflächig vorne
	NP6	10.00	<input type="checkbox"/>	Struk. doppelflächig hinten
	NP7	8.80	<input type="checkbox"/>	Perlfang Henkel
	NP8	9.60	<input type="checkbox"/>	Perlfang Masche
	NP9	12.50	<input type="checkbox"/>	Schutzreihen
	NP11	8.80	<input type="checkbox"/>	Netz vorne
	NP20	9.00	<input type="checkbox"/>	Anfang1
	NP21	10.00	<input type="checkbox"/>	Anfang2
	NP22	11.00	<input type="checkbox"/>	Anfang3
	NP24	12.00	<input type="checkbox"/>	Anfang5
	NP25	17.00	<input type="checkbox"/>	Kammfaden

	Erläuterung	Wertebereich
NPK	Korrektur für alle Abzugsteile	Minimaler Wert: -2 Maximaler Wert: 2 Schrittweite: 0.05
NP1 - NP100	Abzugsteil-Position 1 bis 100	
Wert	Maschenlänge in NP -Werten oder mm	
Wert [mm] <input type="checkbox"/>	Angabe in NP -Werten	Minimaler Wert: 6.5 Maximaler Wert: 22.5 Schrittweite: 0.05
Wert [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Angabe in Millimeter. Einstellen der Fadlänge pro Masche (Fadlängen-Kontrolle).	Minimaler Wert: 2.20 Maximaler Wert: 33.00 Schrittweite: 0.01
Kommentar	Kommentar	ASCII-Zeichen

- 1) Mit Taste 
- oder -
- ▼ Über Taste  den "Setup2-Editor" aufrufen und auf die Taste "Maschenlänge" tippen.
Resultat: Registerkarte "NP" mit allen im Muster verwendeten **NP**-Werten wird angezeigt.
- 2) Eingabefelder antippen und Werte oder Kommentar ändern.
- 3) Eingaben mit  bestätigen.

15.4 Einstellungen an der Maschine: Schlittengeschwindigkeit und Warenabzug

Beim Einrichten eines Strickprogramms kann es vorkommen, dass beispielsweise folgende Einstellungen vorgenommen werden müssen:

- ◆ Schlittengeschwindigkeit (MSEC)
- ◆ Warenabzug (WM / WMF)

I. Schlittengeschwindigkeit einstellen:

Name	Wert	Anzahl Reihen	Kommentar
MSECK	0.00	1	

Name	Wert	Kommentar
MSEC	0.80	
MSEC0	0.00	Standard-S0
MSEC1	0.70	
MSECC	0.00	

Name	Wert	Kommentar
MSEC2	1.00	Standard-Stricken
MSEC3	1.00	Stricken6

Abzug
 Fadenführer
 Maschenlänge
Geschwindigkeit
 Rapportschalter
 Versatz
 Sonstiges

	Erläuterung	Wertebereich (Meter/Sekunde)
MSECK	Schlittengeschwindigkeit bei kleinen Knoten über m Reihen, Standard: 1 Reihe	Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05
MSEC	Geschwindigkeit (normale Geschwindigkeit)	Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05
MSEC0	Geschwindigkeit bei Leerreihen (S0)	Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.40 Schrittweite: 0.05

	Erläuterung	Wertebereich (Meter/Sekunde)
MSEC1	Geschwindigkeit bei Umhängereihen	Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05
MSECI	Geschwindigkeit bei Intarsia-Fadenführer	Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.00 Schrittweite: 0.05
MSECC	Geschwindigkeit außerhalb des Nadelbetts, wenn der Fadenführer in die Klemme gebracht oder aus der Klemme geholt wird.	Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 0.50 Schrittweite: 0.05
MSEC2-20	Geschwindigkeit bei Strickreihen	Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05
Kommentar	Kommentar	ASCII -Zeichen

1) Aus dem Hauptmenü das Fenster "Schlittengeschwindigkeit" mit



aufrufen.

- oder -



▼ Mit Taste den "Setup2-Editor" aufrufen.

2) In ein Eingabefeld tippen.

3) Werte oder Kommentar eingeben.

II. Warenabzug einstellen:

Registerkarte WMF:

Die Warenabzugswerte richten sich nach:

- ◆ der Strickart
- ◆ dem verwendeten Garn
- ◆ der Maschenlänge

WMF	W+F	WM% / WMK%								
Name	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	WMK+C	Kommentar
WMF1	2.0	8.9	0	230	3	0	10	20	50	Vorwärts
WMF2	0.0	30.0	0	0	3	0	0	10	10	Abwerfen 30
WMF3	0.0	2.0	0	0	0	0	0	10	10	Abwerfen 2
WMF4	0.0	2.0	0	0	0	20	0	10	10	Abwerfen 3

Abzug

Fadenführer

Maschenlänge

Geschwindigkeit

Rapportschalter

Fadenlänge

Versatz

Sonstiges

	Erläuterung	Wertebereich
WMF...	Warenabzugs-Funktion	WMF1 bis WMF50
WM min	Minimaler Warenabzugswert (bei Fully Fashion)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 31.5 Schrittweite: 0.1
WM max	Maximaler Warenabzugswert (Wert muss immer angegeben werden)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 31.5 Schrittweite: 0.1
N min	Minimale Nadelzahl (bei Fully Fashion)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: Nadelzahl der CMS Schrittweite: 1

	Erläuterung	Wertebereich
N max	Maximale Nadelzahl (bei Fully Fashion)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: Nadelzahl der CMS Schrittweite: 1
WMI	Warenabzugsimpuls	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 15 Schrittweite: 1
WM^	Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) für maximal 2,5 Sekunden öffnen, Abzugswalze bzw. Kammabzug dreht höchstens um die angegebene Gradzahl zurück (abhängig von der Gestrickspannung und dem Warenabzugswert). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 Grad CMS 9xx: 9-120 Grad Ist eine der beiden Bedingungen erfüllt, wird die Bremse wieder geschlossen. Warenabzugswert (n=0-31.5) wird in der Umkehr wieder wirksam.	Kein Rückdrehen: 0 Minimaler Wert: 9 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 1
WMC	Drehzahlkontrolle des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) auf den Wert n (0-32) einstellen. Dreht sich das Abzugssystem zu schnell erfolgt Abstimmung der Maschine. 0= keine Abstimmung, 1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 32 Schrittweite: 1
WM+C	Überwachung des Hauptabzuges. Hat sich der Abzug nach n (0-100) Strickreihen nicht gedreht, erfolgt Abstimmung der Maschine. (0=Überwachung aus)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1
WMK+C	Überwachung des Kamms. Hat sich der Kamm nach n (0-100) Strickreihen nicht bewegt, erfolgt Abstimmung der Maschine. (0=Überwachung aus)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1
Kommentar	Kommentar	ASCII -Zeichen



- 1) Aus dem Hauptmenü das Fenster  aufrufen.
- 2) Taste "Abzug" antippen.

Registerkarte W+F:

		Erläuterung	Wertebereich
W+F...		Hilfsabzugs-Funktion	W+F1 - W+F50
W+F On	<input checked="" type="checkbox"/>	Hilfsabzug einschalten. Der Hilfsabzug wird geschlossen Der Drehzahlwert W+=n ist aktiv	
	<input type="checkbox"/>	Hilfsabzug ausschalten. Der Hilfsabzug wird geöffnet.	
W+=		Eingabe der Drehzahl Hilfsabzug Drehzahlwert n (1-15)	Minimaler Wert: 1 Maximaler Wert: 15 Schrittweite: 1
W+P		Anpressdruck n (0-10), nur bei Maschinen mit 72 und 84 Zoll Arbeitsbreite	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 10 Schrittweite: 1
W+C		Überwachung des Hilfsabzuges. Hat sich der Hilfsabzug nach n (0-100) Strickreihen nicht gedreht, erfolgt Abstellung der Maschine. (0=Überwachung aus)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1
Kommentar		Kommentar	ASCII -Zeichen

Registerkarte WM% WMK%:

		Erläuterung	Wertebereich
WM%		Warenabzugswert um n Prozent verändern	-80 bis 80
WMK%		Warenabzugswert um n Prozent verändern, während der Kammabzug arbeitet. Wert nur aktiv bis zur Übergabe des Gestricks an den Hauptabzug.	-80 bis 80
Kommentar	Kommentar		 ASCII -Zeichen
			 Alle Zeichen und Ziffern (UTF-8)

15.5 Zusätzliche Einstellung an der Maschine: Hauptabzug, Hilfsabzug und Kamm

Beim Einrichten eines Strickprogramms oder bei der Produktion kann es vorkommen, dass beispielsweise folgende zusätzliche Einstellungen vorgenommen werden müssen:

- ◆ Verhalten des Hauptabzugs oder Hilfsabzugs
- ◆ Überwachung des Warenabzugs oder Hilfsabzugs
- ◆ Kammfunktionen

I. Warenabzug einstellen

- 1) Aus dem Hauptmenü über das Symbol  das Menü "Abzug" aufrufen.



Abzug

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

WM Aktuell 0.0
Änderung in Zeile: 221

Hauptabzug

WMF-Aktuell:

Abzugswert (WM) 0.0

Abzugsimpuls (WMI) 3

Korrektur % (WM%) 0

Hauptabzug


Zu


Auf

Hauptabzug


Zurück


Vor

Hilfsabzug

W+F-Aktuell:

Hilfsabzug Drehzahl (W+=) 8

Hilfsabzug

 Auf
Zu

- 2) Um den Hauptabzug oder Hilfsabzug manuell zu bedienen auf die entsprechenden Tasten tippen.

II. Überwachung des Warenabzugs einstellen

Während der Produktion vergleicht die Steuerung der Strickmaschine die aktuellen Werte mit Schwellwerten. Bei Überschreiten eines Schwellwerts stoppt die Maschine und zeigt eine Fehlermeldung an.

1) Im Menü "Warenabzug" die Taste  drücken.

2) Mit Taste  den Dialog "Warenabzug Überwachung" aufrufen.



Überwachung	0	Input Field
Überwachung Warenabzugssystem (WM+C)	0	<input type="text"/>
Drehzahlüberwachung Warenabzugssystem (WMC)	0	<input type="text"/>
Überwachung Hilfsabzug (W+C)	0	<input type="text"/>
Überwachung Kamm (WMK+C)	0	<input type="text"/>

3) Im Eingabefeld einen Schwellwert eingeben.

4) Eingaben bestätigen.

III. Kammfunktionen einstellen:

Eine Unterbrechung der Produktion kann verschiedene Kammfunktionen erforderlich machen.

- 1) Über Symbol  im Hauptmenü den Dialog "Kamm" aufrufen.



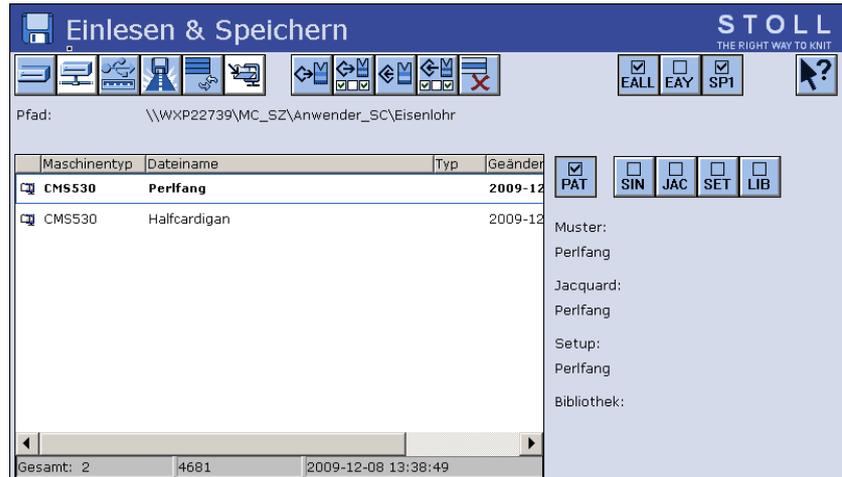
- 2) Gewünschte Funktion über die entsprechende Taste aktivieren.

15.6 Muster speichern

Muster von Maschine speichern:

1) Im "Hauptmenü" die Taste  drücken.

⇒ Das Fenster "Einlesen & Speichern" wird angezeigt.



2) Gewünschten Ordner (Direktauswahl Ordner) auswählen.

3) Beispielsweise die Taste  auswählen.

4) Zu speichernde Datei auswählen:

- ◆ Gesamtes Muster "PAT"
- ◆ Sintral Datei "SIN"
- ◆ Jacquard Datei "JAC"
- ◆ Setup Datei "SET"
- ◆ Bibliothek "LIB"

5) Auf die Taste  tippen.

Muster mit Setup-Daten (Setup1 oder Setup2)

⇒ Fenster zur Eingabe eines Musternamens erscheint.

6) Bei Bedarf den Musternamen ändern.

7) Eingabe mit  bestätigen.

⇒ Das Muster wird in den ausgewählten Musterordner gespeichert.



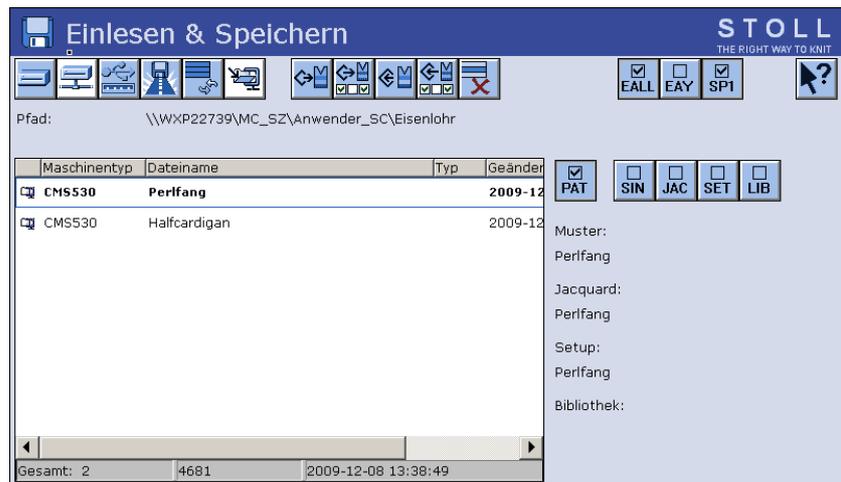
Mit  speichern Sie das Muster mit ausgewählten Setup-Daten (nur Setup2).

Im folgenden Fenster selektieren Sie die gewünschten Setup-Daten.

16 Arbeitsspeicher der Maschine löschen

I. Gesamten Arbeitsspeicher der Maschine löschen:

- 1) Im "Hauptmenü" die Taste  drücken.
- ⇒ Das Fenster "Einlesen & Speichern" wird angezeigt.



- 2) Taste  drücken.
- ⇒ Die Tasten des Untermenüs erscheinen.

- 3) Auf Taste  tippen.
- ⇒ Der Arbeitsspeicher wird gelöscht.

II. Einzelne Dateien im Arbeitsspeicher löschen:

- ◆ Sintral (**sin**)
- ◆ Jacquard (**jac**)
- ◆ Setup (**set / setx**)
- ◆ Bibliothek (**Autosintral**)

- 1) Im "Hauptmenü" die Taste  drücken.
- 2) Das Fenster "Einlesen & Speichern" wird angezeigt.

3) Zu löschende Datei selektieren:



4) Taste  drücken.

⇒ Die Tasten des Untermenüs erscheinen.

5) Auf Taste  tippen.

⇒ Die ausgewählten Programm-Elemente werden aus dem Arbeitsspeicher gelöscht.

6) Zum Hauptmenü zurückkehren.

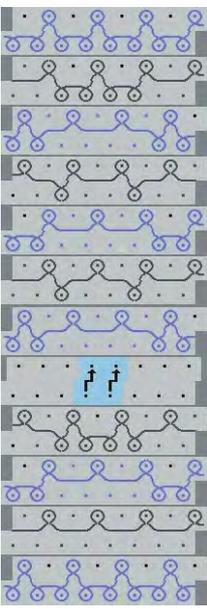
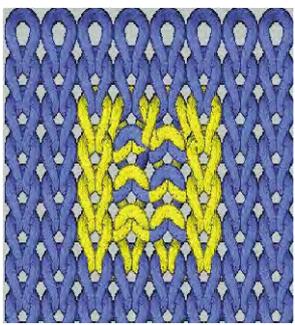
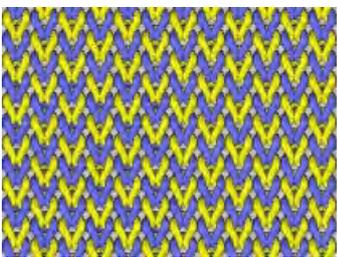
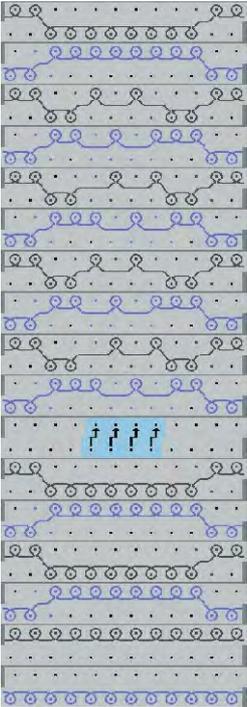
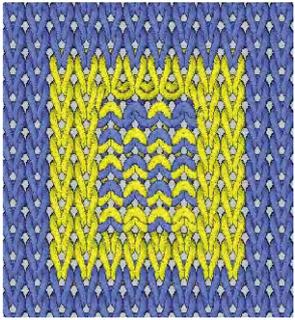
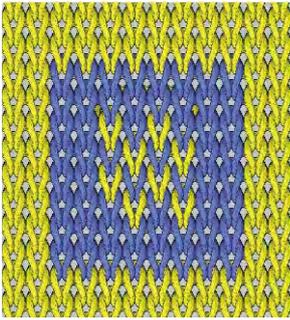
17 Verschiedene Jacquards

Die Benennung der verschiedenen Jacquards gibt die Gestaltung der Rückseite wieder.

Name	Maschenverlauf	Gestrickvorderseite	Gestrickrückseite
Jacquard Flottung			
Jacquard Ringel			
Jacquard Körper			
Jacquard Netz voll (alle Nadeln)			

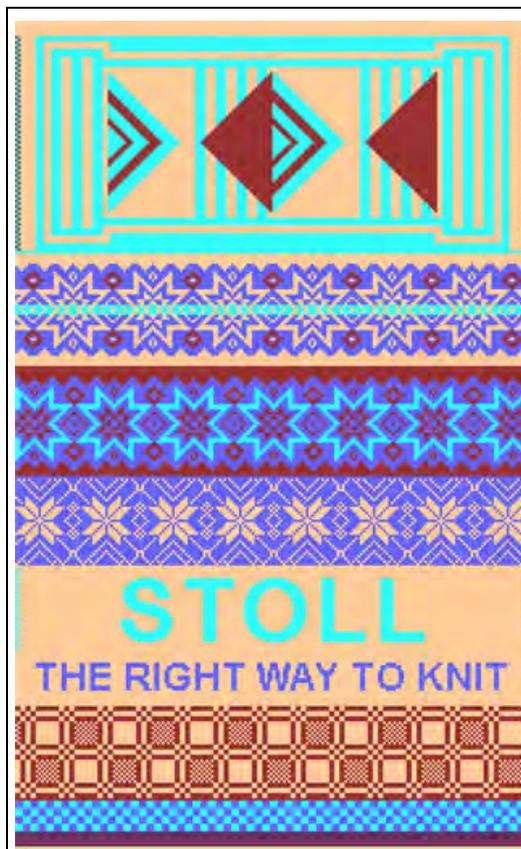
Name	Maschenverlauf	Gestrickvorderseite	Gestrickrückseite
Jacquard Netz 1X1			
Jacquard Netz 1X2			
Jacquard Netz 1X3			
Jacquard Ringel Relief			

Verschiedene Jacquards

Name	Maschenverlauf	Gestrickvorderseite	Gestrickrückseite
<p>Jacquard Köper Relief</p>			
<p>Jacquard Netz Relief</p>			

Verschiedene Jacquards

18 Muster2: Jacquard mit verschiedenen Rückseiten



Mustername	Jacquard Mustermix
Anfang	1x1
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ohne Kammfunktion ◆ ohne Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<p>Muster mit verschiedenen Jacquardbindungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 2-Farb-Flottjacquard ◆ 2-Farb-Jacquard mit Ringelrückseite ◆ 2-Farb-Jacquard mit Köperrückseite ◆ 2-Farb-Jacquard mit Netzurückseite (alle Nadeln) ◆ 2-Farb-Jacquard mit Netzurückseite 1x1 ◆ 3-Farb-Jacquard mit Netzurückseite 1x2 ◆ 4-Farb-Jacquard mit Netzurückseite 1x3 ◆ 2-Farb-Jacquard Ringel Relief (Jacquard mit Umhängen)

18.1 Muster laden und einrichten

Das Muster laden und die Maschine einrichten:

- 1) Muster in Maschine einlesen.
- 2) Muster einrichten:
 - ◆ Fadenführer einfädeln
 - ◆ Fadenführer positionieren
 - ◆ Strickbereich kontrollieren
 - ◆ gegebenenfalls "Sauberstricken" durchführen oder manuell abwerfen
- 3) Maschine starten.
- 4) Folgende Änderungen durchführen:
 - ◆ Rapportschalter (RS)
 - ◆ Maschenlänge (NP)
 - ◆ Warenabzugswerte (WM, W+, WMK u.s.w)
 - ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (YD)



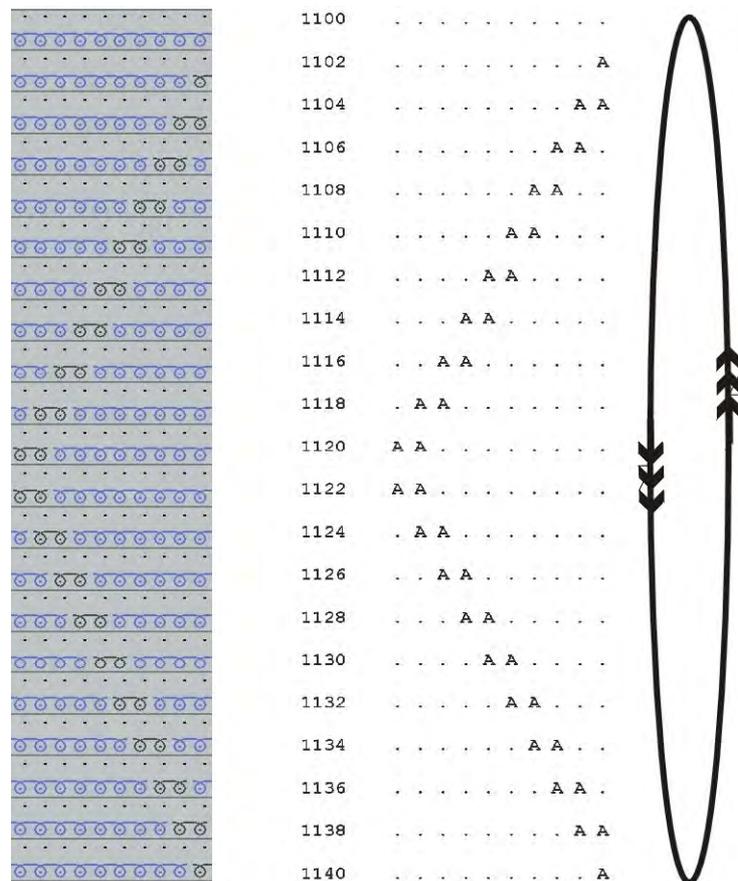
Änderungen bleiben während des Arbeitens an der Maschine erhalten.
Vor dem Löschen des Arbeitsspeichers der Maschine müssen die Änderungen gespeichert werden.

Musterangaben: JA, PA, PM und SEN

19 Musterangaben: JA, PA, PM und SEN

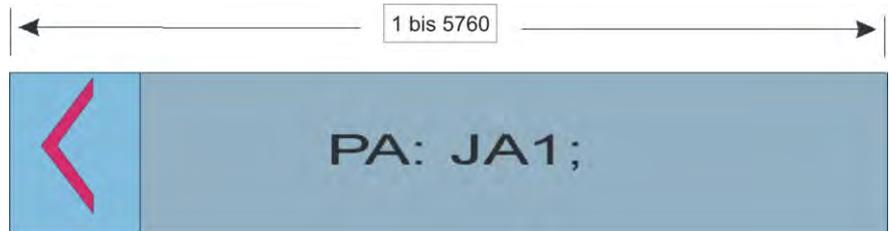
Musterangaben JA

Angabe	Definition
JA n=	Jacquarddefinition für die vertikale Wiederholung (n = 1-8)
JA1=1140(1100-1140)	Startzeile im Jacquard-Element (jac)
JA1=1140(1100-1140)	Wiederholung



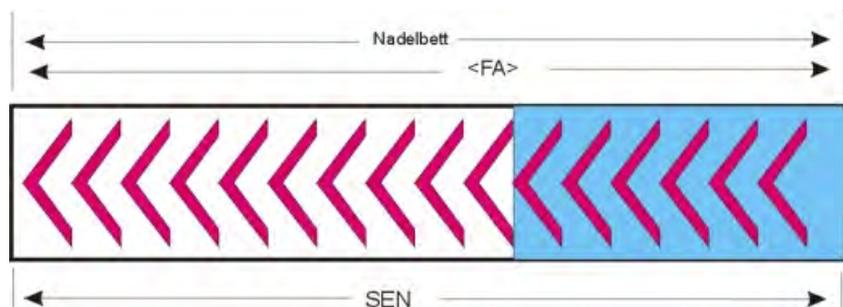
Musterangaben PA und Felder:

Angabe	Definition
PA: JA1;	Patronenaufbau (= Musterspeicher)
FA - FZ F0 - F9	Feld A bis Feld Z und Feld 0 bis Feld 9 Mit den Felddefinitionen werden horizontale Musterbereiche aus dem PA definiert.
FA= n - m	Feldname
FA= n - m	Feldbreite n = Feldbeginn im PA m = Feldende im PA Beispiel: FA= 1-8 Feld FA beginnt auf der 1. Spalte und endet in der 8. Spalte des PA.



Musterangaben PM und SEN:

Angabe	Definition
PM: ;	Patrone-Maschine (=horizontale Musterplatzierung) ← von Feldern ← Jacquardsymbole
PM: n FA ;	Feld FA wird n mal wiederholt
PM: <FA> ;	Feld FA wird von der ersten bis zur letzten Nadel wiederholt
SEN= n - m	Selektierter Nadelbereich von Nadel n - m



Musterangaben: JA, PA, PM und SEN

Schneidenadel einfügen:

Schneidenadel	Beschreibung
NSn, m	Nicht Stricken Nadel: n und m
NSn-m	Nicht Stricken Nadel: n bis m
NSVn	Nicht Stricken Nadel: vorne n
NS^n	Nicht Stricken Nadel: hinten n
NS0	Nicht Stricken Nadel: ausgeschaltet

19.1 PA / PM Aufbau-Varianten

Beispiel für die Verwendung von PA, PAI und PM bei M1 / M1plus-Programmen:

- ◆ Der Jacquard wird an das Ende des vorhandenen Speichers gelegt. Die Positionierung ist abhängig von Speicherplatzgröße und Musterbreite.
Positionierungsbeispiel:
Speichergöße minus Musterbreite (SEN) = x (x auf nächste 100 abgerundet)
- ◆ Das PAI wird auf dieselbe Position gelegt, so dass sich PA und PAI überdecken.
- ◆ Definition für FA, FB und weitere ist von der Jacquard Positionierung abhängig.
- ◆ Der PA Aufbau beginnt auf Speicherplatz 1.
- ◆ Aus dem PA wird das F1 erstellt.
- ◆ PM, SEN und #L / #R bei Kammbenutzung oder Fully-Fashion bestimmen die Strickteilplatzierung auf der Maschine.

M1 / M1plus Sintral Programm: PA-PM Aufbau ohne Kammverwendung

```

80 FBEG:M1-SIZES;
81 C ----- FA --- FB -----
82 IF RS16=0 RS16=0
83 IF RS16=0 FA=5701-5706 FB=5707-5715 FC=5716-5718 FD=5719-5724
84 C ----- PA --- PAI -----
85 IF RS16=0 PA:5701:JA1 1:4FA 5FB FC 4FD<.>; PAI:5701:JA1 1:4FA 5FB FC 4FD<N>;
86 C ----- F1 --- PM: --- SEN -----
87 IF RS16=0 F1=1-96 PM:152:F1; SEN=152-247
88 FEND C M1-SIZES
    
```

M1 / M1plus Sintral Programm PA-PM Aufbau mit Kammverwendung:

```

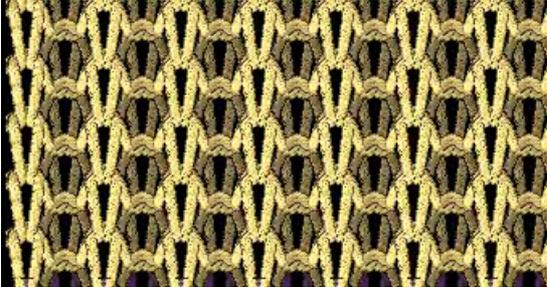
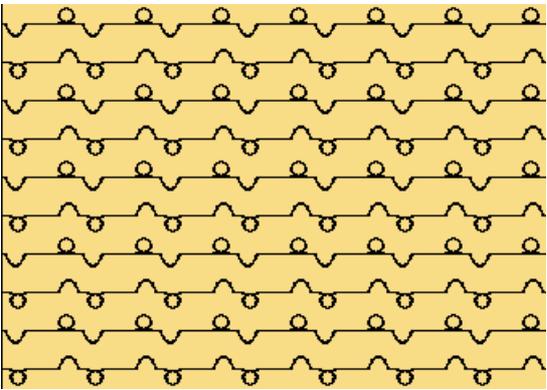
80 FBEG:M1-SIZES;
81 C ----- FA --- FB -----
82 IF RS16=0 RS16=0
83 IF RS16=0 FA=5488-5493 FB=5494-5502 FC=5503-5505 FD=5506-5511
84 C ----- PA --- PAI -----
85 IF RS16=0 PA:5301:JA1 152:4FA 5FB FC 4FD<.>; PAI:5301:JA1 152:4FA 5FB FC 4FD<N>;
86 C ----- F1 --- PM: --- SEN -----
87 IF RS16=0 F1=1-399 PM:1:F1; SEN=1-399 #51=152 #52=247 #55=-36 #56=-36
88 FEND C M1-SIZES
    
```

Speicherbreite für PA:

CMS Maschinen mit verschiedenen Rechnertypen haben unterschiedliche Speicherbreiten:

Maschinentyp:	Rechnertyp:	Speicherbreite:
CMS	ST211 -511	1320
	ST611 - 811	1568
	ST168 - 468	5760
	OKC	5760

20 Muster3: Schal mit Volfang

	
	
Mustername	Schal
Anfang	1x1
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ohne Kammfunktion ◆ Ohne Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<p>Schal mit Bindung Volfang</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 2 Teile auf der Maschine (2 SEN)

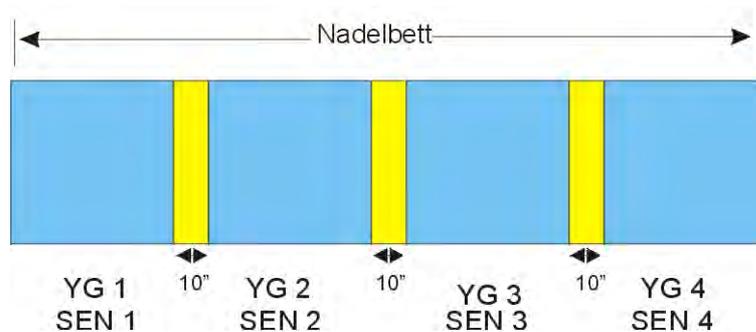
20.1 Mehrteiliges Arbeiten ohne Kammverwendung

Arbeiten mit mehreren SEN Bereichen:

- ♦ Maschinen ohne Kamm oder ohne den Kamm zu verwenden

Sintralbefehle	
Fadenführer Grundstellung:	YG1: YG2: YG3: YG4:
Musterfelder	F1: - oder - F1: / F2: / F3: / F4:
Patrone Maschine	PM: F1 xx: F1 xx: F1 xx: F1; - oder - PM: F1 xx: F2 xx: F3 xx: F4;
Selektierter Nadelbereich	SEN1= SEN2= SEN3= SEN4=

Mehrere SEN Bereiche mit entsprechendem Zwischenraum für Fadenführer:



Der Abstand zwischen den einzelnen SEN Bereichen ist abhängig von der Anzahl der verwendeten Fadenführer pro SEN.

20.2 Muster laden und einrichten

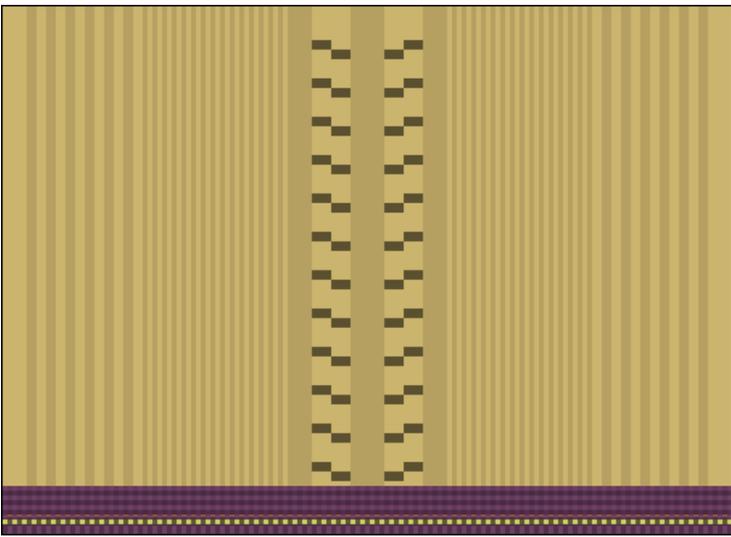
Das Muster laden und die Maschine einrichten:

- 1) Muster in Maschine einlesen.
- 2) Muster einrichten:
 - ◆ Fadenführer einfädeln
 - ◆ Fadenführer positionieren
 - ◆ Strickbereich kontrollieren
 - ◆ gegebenenfalls "Sauberstricken" durchführen oder manuell abwerfen
- 3) Maschine starten.
- 4) Folgende Änderungen durchführen:
 - ◆ Rapportschalter (RS)
 - ◆ Maschenlänge (NP)
 - ◆ Warenabzugswerte (WM, W+, WMK u.s.w)
 - ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (YD)



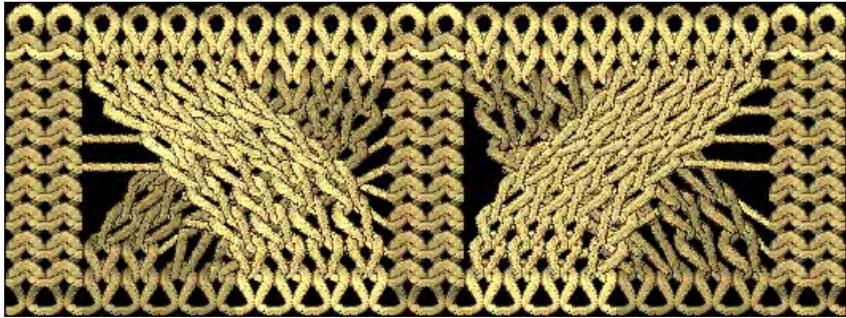
Änderungen bleiben während des Arbeitens an der Maschine erhalten.
Vor dem Löschen des Arbeitsspeichers der Maschine müssen die Änderungen gespeichert werden.

21 Muster4: Struktur mit Zopf 4x4

	
Mustername	Zopf_4x4 ♦ Muster 1-teilig Zopf_4x4-2-teilig ♦ Muster 2-teilig Zopf_RS17 ♦ Muster 1-teilig mit Funktion für RS17
Anfang	1x1
Betriebsart der Maschine	♦ Mit Kammfunktion ♦ Mit Klemmen / Schneiden ♦ Abwerf-Funktion am Gestrickende
Musterbeschreibung	♦ Struktur mit Rippe 1x1 und 2x2 ♦ Zöpfe 4x4 nach rechts und links gekreuzt

Gestrickdarstellung und Maschenverlauf der Zopfkreuzung 4x4< und 4x4>:

Gestrickdarstellung und Maschenverlauf



[U] 0	
2 [U]R4	
2 [U]R4	
1 [U]L4	
1 [U]L4	
2 [U]R4	
2 [U]R4	
[U] 0	

21.1 Betriebsart der Maschine und Programm

Betriebsart der Maschine:

- ◆ **Betriebsart mit Kammverwendung:**

Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist so aufgebaut, dass am Anfang des Programms die **Kammfunktion** und am Gestrickende die **Abwerf-Funktion** aufgerufen wird.

Resultat:

Jedes Teil wird mit dem Kamm begonnen und am Ende abgeworfen. Es werden Einzelteile produziert.



Bei Strickbeginn darf sich **kein** Gestrick im Nadelbett oder Hauptabzug befinden.

Programm-Element Sintral:

```

1 C CMS530.Zopf_4x4 E8 /eisenlohr 01/19/10 12:53:07 <M1> 5.2.004 Build 1 Release (gb) #139=566 #156=0 I-TYPE2 <SETUP2>
2 C RS17= C Kamm ein/aus (RS17=0)
3 C #98= C Abwerfen ein/aus (#98=0)
4 C RS19= C Without Elastic Yarn (RS19=0..1)
5 C RS1=5 C 1x1 Cycle
6 C RS2=1 C Cable Repeat
7 C RS3=1 C Repeat End
8 C #69= C MS*#69 (1-4s) (#69=1..4)
11 C NP1=9.0 Setup Row
12 C NP2=10.0 Setup Tub
13 C NP3=9.5 1x1-Cycle
14 C NP4=12.0 Loose Row
15 C NP5=12.8 Struc Single jersey front
16 C NP6=12.5 Struc Single jersey back
17 C NP7=11.5 Default front
18 C NP8=12.5 Safety rows
19 C NP11=8.8 Setup Row front
20 C NP20=9.0 Start1
21 C NP21=10.0 Start2
22 C NP22=11.0 Start3
23 C NP24=12.0 Start5
24 C NP25=17.0 Comb Thread
25 C MSEC1=0.70
39 IF #L=0 #L=1 IF #R=0 #R=399 #LM=0 #RM=0
40 START
41 PF0
42 Y-CR1
50 YGC:1=A 2=C / 1=B 2=D 6=E;
51 YDF=2
52 C-----I-----I
53 C LEFT I RIGHT I
54 C-----I-----I
55 C I 6=E Rib thread 2 I
56 C 2=C Comb thread1 I 2=D Rib thread 1 I
57 C 1=A Draw thread1 I 1=B Elastic thread1 I
58 C-----I-----I
59 YD
80 FBEG:M1-SIZES;
81 F1=1-399
82 PA:JA1; PAI:JA1;
83 PM:1:F1; SEN=1-399 #51=1 #52=399
84 FEND C M1-SIZES
85 JA1=1390 (1100-1100)
110 Y-1B:HR1G; Y-2B:HR1G;
111 #99=0
112 IF RS17=0 SOY #99=1
113 IF RS17=1 SOYCR0 #99=1
114 IF #99=1 #99=0 MS PRINT/CHECK YARN CARRIER/
115 F:M1-SINTRAL;
116 END
    
```

Kammfunktion im Programm-Element Sintral:

1. Leeren des Nadelbettes (Stricken ohne Fadenführer)
2. Einlegen des Kammfadens (spezieller Gummifaden)
3. Kamm fährt nach oben bis Kammfaden von den geöffneten Kammhaken erfasst wird
4. Kammhaken werden geschlossen
5. Kamm fährt nach unten bis Kammhaken nicht mehr in den Nadeln stehen

Abwerf-Funktion im Programm-Element Sintral:



Funktion wird am Ende eines Gestricks aufgerufen, um sicherzustellen, dass sich bei Neubeginn eines Teils kein Gestrick mehr im Nadelbett befindet.

```

280 C ----- Abwerfen -----
281 FBEG: SCHALTER-9;
282 JA1=1103 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
283 << S:<1->H(8)-H(8)/<1->H-H;          Y:0/0;          V0          S1 S2          WMF5  MSEC=0.70
284 #98=1
285 >> S:<1->H-H/<1->H-H;          Y:0/0;          S2 S3          WMF2  MS=2.5
286 IF #69=>1 IF #69<=4 F: SCHALTER-10; C MS*#69 (1-4s)
287 FEND C Abwerfen
288 C ----- MS*#69 (1-4s) -----
289 FBEG: SCHALTER-10;
290 JA1=1100 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
291 <<          V0          S0          WMF2  MSEC=0.70
292 IF#69=1 MS=1
293 IF#69=2 MS=2
294 IF#69=3 MS=3
295 IF#69=4 MS=4
296 >>          S0
297 FEND C MS*#69 (1-4s)

```



Mit Hilfe des **Zählers #69** in der Abwerf-Funktion kann eine **zusätzliche Stillstandszeit (MS)** in der Schlittenumkehr definiert werden. Dies ist in manchen Fällen notwendig, um den Auswurf des Gestricks sicher zustellen.

21.2 Muster in Maschine laden und einrichten

Vorgehensweise:

- ◆ Muster in Maschine lesen
- ◆ Muster einrichten:
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer positionieren
 - Nadelbett kontrollieren: kein Gestrick in Nadeln
 - ...
- ◆ Maschine starten

Folgende Änderungen durchführen:

- ◆ Maschenlänge (**NP**)
- ◆ Warenabzugswerte (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Rapportschalter (**RS**)
- ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (**YD**)
- ◆ Versatzkorrekturen (**VCI**)

21.3 Versatzpositionen und Versatzbefehle

Versatzpositionen:

Bezeichnung	Symbol	Nadelbettposition
V0	Normalversatz	
V#	Halbversatz	
VU	Umhängeversatz	

i

Der maximale Versatzweg des hinteren Nadelbetts ausgehend von der Grundposition 0 beträgt 2 Zoll nach links und 2 Zoll nach rechts.

Versatz-Funktionen:

Befehl	Funktion
VCI n	<p>Versatz-Funktionen n = 1 – 50 möglich.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Für jeden verwendeten Versatz wird eine Funktion verwendet. ◆ Funktion beinhaltet alle Befehle, um den Versatz zu beeinflussen.

Allgemeine Versatzbefehle:

Befehle	Bezeichnung / Werte min./max.	Nadelbettbewegung:
Versatz-Korrektur ♦ VKn > m ♦ VKn < m	n = A - Z < = nach links > = nach rechts m = 1-10	
	m = 0	Versatzkorrektur ist ausgeschaltet
	m = ?	Maschine stoppt in angegebener Versatzposition, um die Versatzposition zu überprüfen und bei Bedarf eine Versatzkorrektur auszuführen.
Übersersatz ♦ V+ n ♦ V- n	n = 1 - 24	
Versatz-Geschwindigkeit ♦ VV = n	n = 1-32	Standardeinstellung: VV=32 (höchste Geschwindigkeit)

i:

- ♦ Versatzbefehle bleiben für einen Schlittenhub bestehen
- ♦ Zusätzliche Versatzbefehle für Maschinen mit Zusatzbetten sind möglich.

21.4 Handhabung von Versatzbefehlen an der Maschine

Zur Verbesserung der Qualität und Laufsicherheit eines Strickprogramms (mit Versatzangaben) kann es vorkommen, dass folgende Änderungen vorgenommen werden müssen:

- ◆ Versatzkorrektur
- ◆ Versatzgeschwindigkeit
- ◆ Überversatz

Wert für die Versatzkorrektur eingeben:

- ▷ Maschine läuft bis zum automatischen Stopp (Sintral-Befehl ?) der Maschine.
- ▷ Maschine wird manuell in der zu prüfenden Versatzposition gestoppt.

1) Aus dem Hauptmenü das Fenster "Versatzkorrekturen" mit  aufrufen.

- oder -



▼ Mit Taste  den "Setup2 Editor" aufrufen.

2) Taste "Versatz" antippen.

Name	VK	Richtung	VV	V+/-	Kommentar
VCI1	0	?	32	0	
VCI2	0	?	32	0	


Abzug


Fadenführer


Maschenlänge


Geschwindigkeit


Rapportschalter


Versatz


Sonsüiges

3) In ein Eingabefeld tippen.

Muster4: Struktur mit Zopf 4x4

- 4) Werte oder Kommentar eingeben:
- ◆ Befehl **VKn<?>** oder **VKn>?** im Sintral:
 - Symbol ? zu einer Richtungsangabe << oder >> ändern.
 - Den notwendigen **VK**-Wert eingeben.
 - ◆ Befehl **VKn<0>** oder **VKn>0** im Sintral:
 - Den notwendigen **VK**-Wert eingeben.

Programmierung mit Setup2:

Sintral-Funktion für Zopf:

```

C ----- Cable Repeat -----
FBEG:RAPPORT-8;
RBEG*RS2
JA1=1337 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
Y-2B:HL1 HR1 F1+^0; Y-6A:F1A^0;
<< S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1-><+>A-Y;           Y:=E/=D;   VU V0           S2 S3           WMF1  MSEC2
>> S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1->U^ST/<1->U^ST;       Y:=E;           S1 S2 S3
<<                                           VU           S0           W0
>> S:<1-><+>A(5) -Y(6) ;                       Y:=D;   VU           S3           WMF1
<< S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1->UXST+/<1->UXST+;     Y:=E;           S1 S2 S3
>> S:<1->UVS+/<1->UVS+;                           VR4 VCI2       S1 S2           WMF3
<< S:<1->UVS+/<1->UVS+;                           VL4 VCI1       S2 S3           W0
>> S:<1->UVS+/<1->UVS+;                           VR4 VCI2       S1 S2           W0
<< S:<1->U^ST/<1->U^ST/<1-><+>A(5) -Y(6) ;       Y:=D;   V0           S1 S2 S3       WMF1
>> S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1-><+>A-Y;           Y:=E/=D;   VU           S1 S2
REND
FEND C Cable Repeat
    
```

Resultat:

Durch **VCIn** nach der Versatzposition wird die Information aus dem **Setup2** ausgeführt.

Programmierung mit Setup1:

Sintral-Funktion für Zopf:

```

C ----- Cable Repeat -----
FBEG:RAPPORT-8;
RBEG*RS2
JA1=1337 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
Y-2B:HL1 HR1 F1+^0; Y-6A:F1A^0;
<< S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1-><+>A-Y;           Y:=E/=D;   VU V0           S2 S3           WMF1  MSEC2
>> S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1->U^ST/<1->U^ST;       Y:=E;           S1 S2 S3
<<                                           VU           S0           W0
>> S:<1-><+>A(5) -Y(6) ;                       Y:=D;   VU           S3           WMF1
<< S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1->UXST+/<1->UXST+;     Y:=E;           S1 S2 S3
>> S:<1->UVS+/<1->UVS+;                           VR4 F:VCI2;    S1 S2           WMF3
<< S:<1->UVS+/<1->UVS+;                           VL4 F:VCI1;    S2 S3           W0
>> S:<1->UVS+/<1->UVS+;                           VR4 F:VCI2;    S1 S2           W0
<< S:<1->U^ST/<1->U^ST/<1-><+>A(5) -Y(6) ;       Y:=D;   V0           S1 S2 S3       WMF1
>> S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1-><+>A-Y;           Y:=E/=D;   VU           S1 S2
REND
FEND C Cable Repeat
    
```

Resultat:

Durch **F:VCIn**; nach der Versatzposition wird eine Unterfunktion mit den entsprechenden Informationen aufgerufen.

Unterfunktion mit Versatzangaben:

```
FBEG : VCI1 ;
VKA<? VV=1 V+8
FEND
FBEG : VCI2 ;
VKA<? VV=1 V+8
FEND
```

Änderungen speichern:

◆ **Beim Arbeiten mit Setup2:**

- Änderungen werden im "Setup2 Editor" abgelegt und beim Speichern in der **setx**-Datei gespeichert.

◆ **Beim Arbeiten mit Setup1:**

- **Änderungen als Direktangabe**

Änderungen im Fenster "Versatzkorrektur"  eingeben.

Resultat: Änderungen bleiben für weitere Teile erhalten. Die **Daten** sind **nicht gespeichert**.

- **Änderungen im Sintral-Editor**

Änderungen werden im Sintral-Programm vorgenommen und beim Speichern in der **sin**-Datei gespeichert.

Resultat: Änderungen sind gespeichert und bleiben für die Produktion erhalten.

21.5 Handhabung des Rapportschalters RS17

Betriebsart mit Kammverwendung:

- ◆ Kammfunktion mit Rapportschalter RS17

RS17	Funktion
RS17 = 0	Kamm und Klemmen/Schneiden aktiv
RS17 = 1	Kamm und Klemmen/Schneiden deaktiviert

- ◆ Spezielle Abwurf-Funktion mit Befehlen zum Klemmen von Fadenführern

```

289 C ----- Abwerfen -----
290 FBEG: SCHALTER-10;
291 JA1=1103 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
292 <<
293 >>
294 IF RS19=1 F: SCHALTER-11; C mit Gummifaden
295 JA1=1103 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
296 << S: <1->H(8) -H(8) / <1->H-H;
297 #98=1
298 >> S: <1->H(8) -H(8) / <1->H-H;
299 IF #69=>1 IF #69<=4 F: SCHALTER-12; C MS*#69 (1-4s)
300 FEND C Abwerfen
    
```



Die Abwurf-Funktion wird nur aufgerufen, wenn Rapportschalter **RS17** wieder auf **Wert 0** gesetzt.

Muster mit RS17 laden und einrichten:

- 1) Muster in Maschine lesen
- 2) Muster einrichten:
 - ◆ Fadenführer einfädeln
 - ◆ Fadenführer positionieren
 - ◆ Nadelbett kontrollieren
Kein Gestrick darf in den Nadeln hängen
 - ◆ Stückzähler setzen
 - ◆ Rapportschalter setzen
- 3) Maschine starten
⇒ Erstes Strickteil wird mit dem Kamm begonnen.
- 4) Sobald der Kammfaden (**Y-2A**) geklemmt ist, Maschine stoppen.



- 5) Mit Taste  den "Setup2-Editor" öffnen.
- 6) Taste "Rapportschalter" antippen.
- 7) Für Rapportschalter **RS17** den Wert **1** eingeben.



- 8) Eingabe mit Taste  bestätigen.
- ⇒ Für die nachfolgenden Strickteile ist nun der Kamm und das Klemmen/Schneiden deaktiviert.
- 9) Strickteile produzieren bis Stückzähler auf 0 steht und Maschine stoppt.
- 10) Rapportschalter **RS17 = 0** eingeben.



- 11) Taste "SP" im Fenster  drücken.
- 12) Maschine mit Einrückstange starten.
- ⇒ Die Fadenführer werden geklemmt, das Strickteil abgeworfen und das neue Strickteil mit dem Kamm begonnen.

- oder -

- 13) Rapportschalter **RS17 = 0** eingeben während das letzte Strickteil noch gestrickt wird.
- ⇒ **Spezielle Abwerf-Funktion** wird ausgeführt.
 Am Strickteilende werden die Fadenführer geklemmt und das Strickteil abgeworfen.

22 Übersicht der Maschinentypen und Betriebsarten

Bei der **CMS** Maschinengeneration gibt es verschiedene Maschinentypen, die in unterschiedlichen Betriebsarten arbeiten können.

◆ **Betriebsart ohne Kammverwendung:**

Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist so aufgebaut, dass am Anfang ein Trennfaden eingelegt wird.

Der Trennfaden ermöglicht das Trennen der Teile nach dem Stricken oder Bügeln.

Resultat:

Die einzelnen Teile werden in einer Bahn aneinander gestrickt.



Bei dieser Betriebsart muss immer ein Gestrück in den Nadeln hängen.

◆ **Betriebsart mit Kammverwendung:**

Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist so aufgebaut, dass am Anfang des Programms die **Kammfunktion** und am Gestrückende die **Abwurf-Funktion** aufgerufen wird.

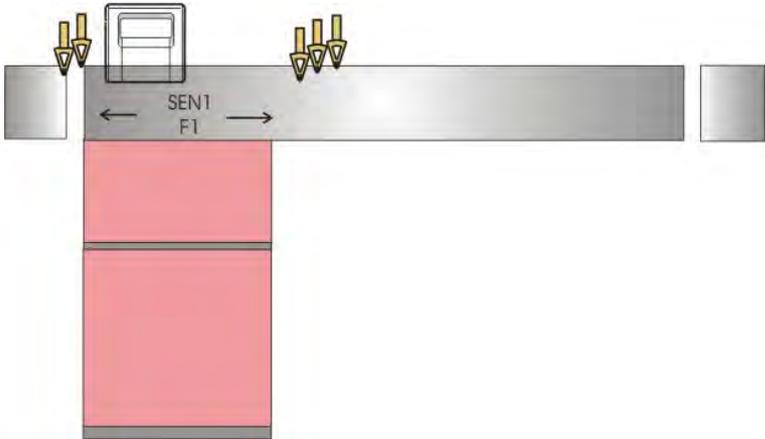
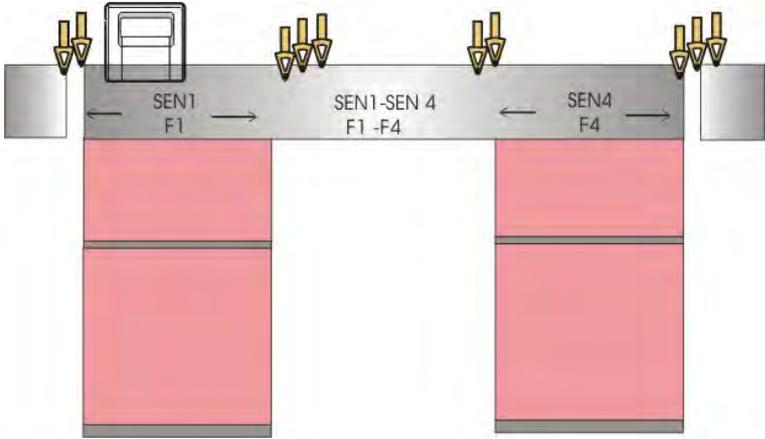
Resultat:

Jedes Teil wird mit dem Kamm begonnen und am Ende abgeworfen. Es werden Einzelteile produziert.

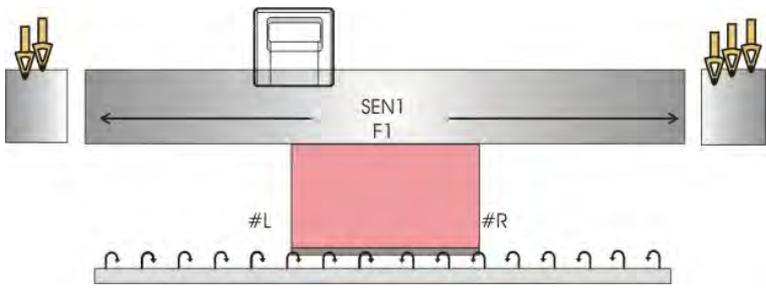
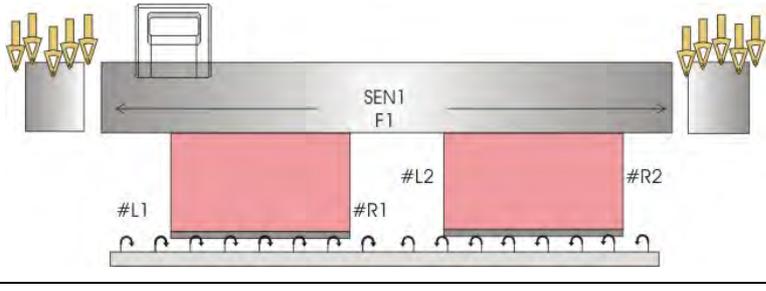


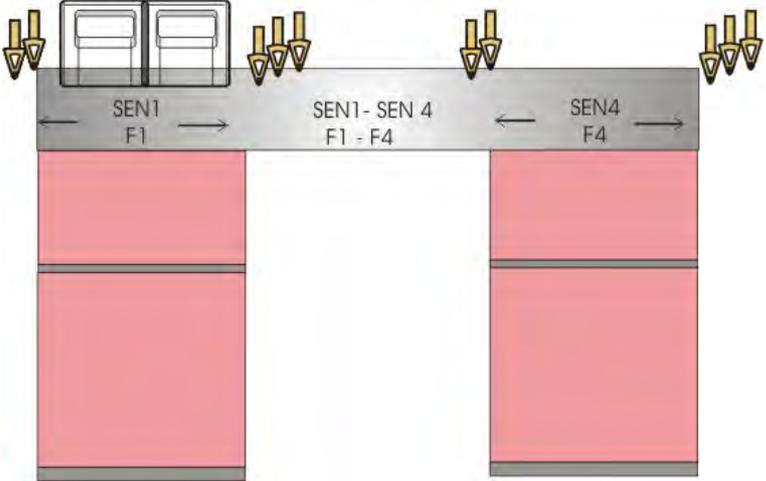
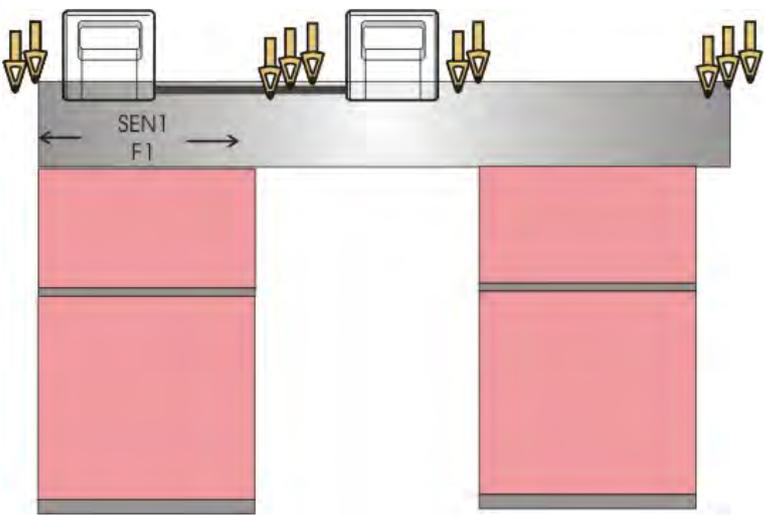
Bei Strickbeginn darf sich **kein** Gestrück im Nadelbett oder Hauptabzug befinden.

Maschinentypen mit Kamm und Klemm-/Schneideeinheit:

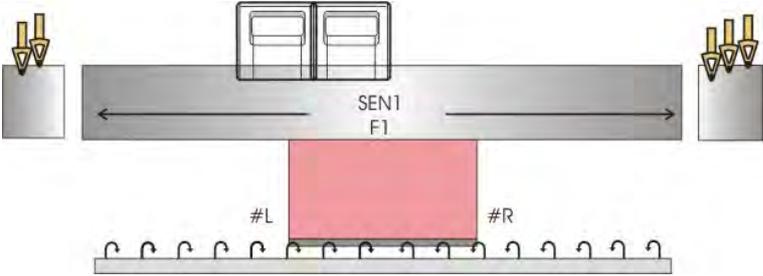
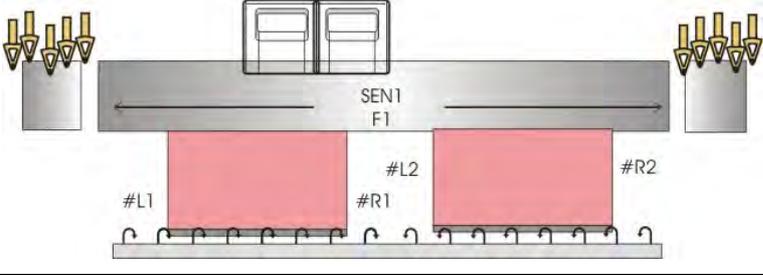
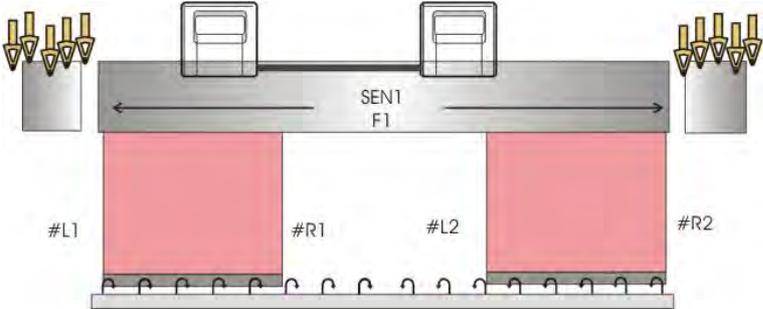
CMS 5xx	
Betriebsart ohne Kamm und Klemm-/Schneideeinheit	
1-teilig	
	<ul style="list-style-type: none"> ← Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ← SEN und Strickteil beginnen meistens auf der ersten Nadel am linken Nadelbettrand ← F1 definiert die Strickteilbreite ← Fadenführer sind an linker und rechter Gestrickkante positioniert ← Kamm und Klemm-Schneideeinheit sind deaktiviert
Mehrteilig	
	<ul style="list-style-type: none"> ← Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ← Maximal 4 Strickteile (SEN1-SEN4) können positioniert werden ← SEN1-4 und F1-4 definieren die jeweiligen Strickteilbreiten ← Fadenführergrundstellung (YG1 - YG4) ← Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrickkante positioniert ← Kamm und Klemm-Schneideeinheit sind deaktiviert

Übersicht der Maschinentypen und Betriebsarten

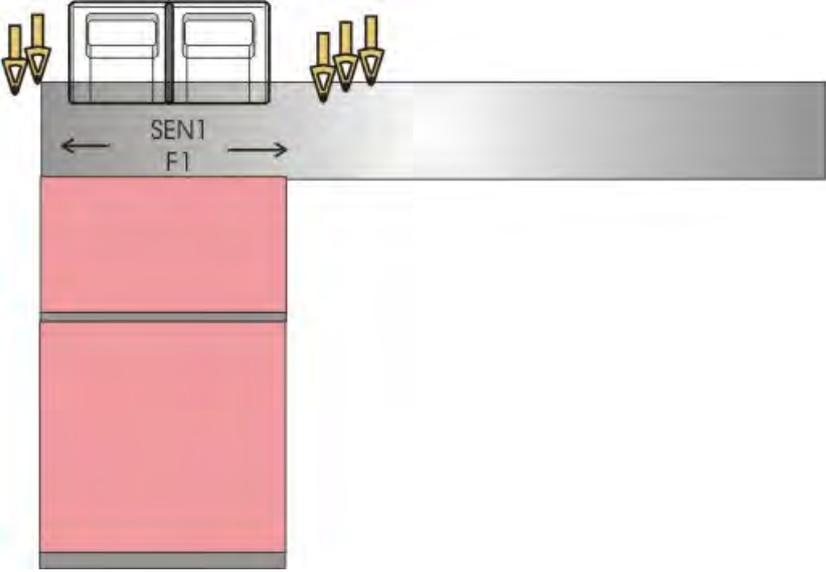
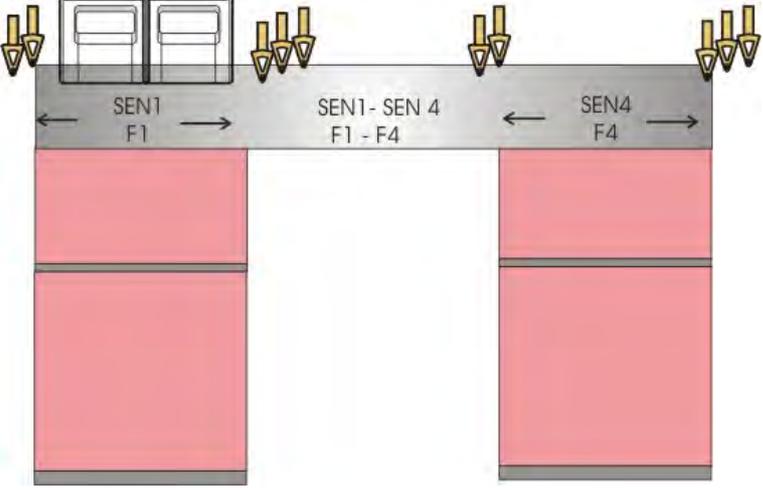
Betriebsart mit Kamm und Klemm-/Schneideeinheit	
<p>1-teilig</p>	 <p>← Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0) ← Strickteil ist meistens in der Maschinenmitte positioniert. ← SEN und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ← Zähler #L und #R bestimmen die tatsächliche Strickbreite ← Fadenführer sind in der Klemm-Schneideeinheit positioniert ← Kamm ist aktiv</p>
<p>2-teilig</p>	 <p>← Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0) ← Zwei Teile können gestrickt werden ← SEN1 und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ← Zähler #L1 und #R1 bestimmen die Strickbreite des linken Teils ← Zähler #L2 und #R2 bestimmen die Strickbreite des rechten Teils ← Fadenführer für linkes Teil in linker Klemm-Schneideeinheit ← Fadenführer für rechtes Teil in rechter Klemm-Schneideeinheit ← Kamm ist aktiv</p>

CMS 822	
Betriebsart ohne Kamm und Klemm-/Schneideeinheit	
Eng gekoppelt Mehrteilig	
	<ul style="list-style-type: none"> ← Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ← Maximal 4 Strickteile (SEN1-SEN4) können positioniert werden ← SEN1-4 und F1-4 definieren die jeweiligen Strickteilbreiten ← Fadenführergrundstellung (YG1 - YG4) ← Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrickkante positioniert ← Kamm und Klemm-Schneideeinheit sind deaktiviert
Weit gekoppelt (Tandem)	
	<ul style="list-style-type: none"> ← Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ← Zwei Teile können gestrickt werden ← SINTRAL beinhaltet nur die Informationen für das linke Strickteil Resultat: Die Maschinensteuerung kopiert die Information des linken Strickteils für das rechte Strickteil. ← Die gewählte Kopplungsweite bestimmt den Abstand zwischen den Strickteilen ← Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrickkante positioniert ← Kamm und Klemm-Schneideeinheit sind deaktiviert

Übersicht der Maschinentypen und Betriebsarten

Betriebsart mit Kamm und Klemm-/Schneideeinheit	
<p>Eng gekoppelt 1-teilig</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ← Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0) ← Strickteil ist meistens in der Maschinenmitte positioniert. ← SEN und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ← Zähler #L und #R bestimmen die tatsächliche Strickbreite ← Fadenführer sind in der Klemm-Schneideeinheit positioniert ← Kamm ist aktiv
<p>Eng gekoppelt 2-teilig</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ← Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0) ← Zwei Teile können gestrickt werden ← SEN und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ← Zähler #L1 und #R1 bestimmen die Strickbreite des linken Teils ← Zähler #L2 und #R2 bestimmen die Strickbreite des rechten Teils ← Fadenführer für linkes Strickteil in linker Klemm-Schneideeinheit ← Fadenführer für rechtes Strickteil in rechter Klemm-Schneideeinheit ← Kamm ist aktiv
<p>Weit gekoppelt 2-teilig</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ← Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0) ← Zwei Teile können gestrickt werden ← SEN und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ← Zähler #L1 und #R1 bestimmen die Strickbreite des linken Teils ← Zähler #L2 und #R2 bestimmen die Strickbreite des rechten Teils ← Fadenführer für linkes Strickteil in linker Klemm-Schneideeinheit ← Fadenführer für rechtes Strickteil in rechter Klemm-Schneideeinheit ← Kamm ist aktiv

Maschinentypen ohne Kamm und Klemm-/Schneideeinheit:

CMS 9xx	
<p>Eng gekoppelt 1-teilig</p>	 <p> ← Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ← SEN und Strickteil beginnen meistens auf der ersten Nadel am linken Nadelbetrand ← Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrickkante positioniert </p>
<p>Eng gekoppelt mehnteilig</p>	 <p> ← Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ← Maximal 4 Strickteile (SEN1-SEN4) können positioniert werden ← SEN1-4 und F1-4 definieren die jeweiligen Strickteilbreiten ← Fadenführergrundstellung (YG1 - YG4) ← Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrickkante positioniert </p>

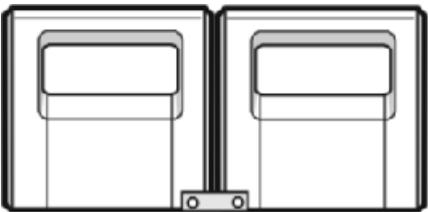
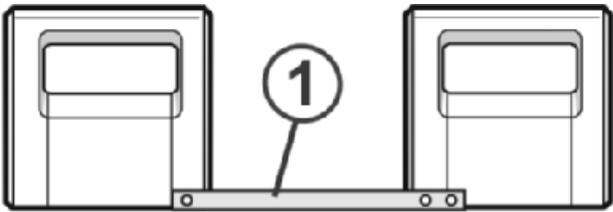
CMS 9xx	
Weit gekoppelt (Tandem)	
	<ul style="list-style-type: none"> ← Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ← SINTRAL beinhaltet nur die Informationen für das linke Strickteil Resultat: Die Maschinensteuerung kopiert die Information des linken Strickteils für das rechte Strickteil. ← Die gewählte Kopplungsweite bestimmt den Abstand zwischen den Strickteilen ← Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrickkante positioniert ← Maximal können bis zu vier Teile pro Schlitten positioniert werden

i Beim Stricken von Fully-Fashion arbeiten alle Maschinentypen, ob mit oder ohne Kamm und Klemm-/ Schneideeinheit, im Fully-Fashion Modus (Befehl **PF0**).

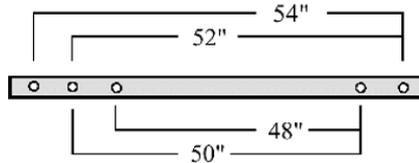
23 Kopplungsweiten der Tandem-Maschinen: CMS 9xx und CMS 4xx TC

Betriebsarten:

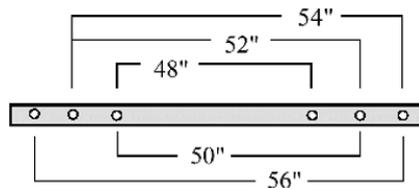
- ◆ Weit gekoppelt im Tandembetrieb
- ◆ Eng gekoppelt als 4-systemige Maschine.

Betriebsarten	
	
Enge Kopplung	Weite Kopplung mit Verbindungsstange (1) Die verschiedenen Kopplungsweiten ergeben unterschiedliche Zwischenräume, um die Fadenführer für die einzelnen Gestrickteile abzustellen.

Kopplungsweiten bei CMS 922 und CMS 411 TC / 422 TC:



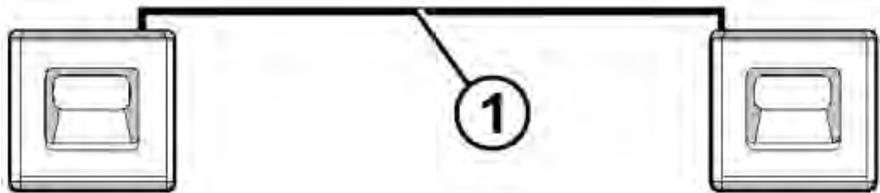
Kopplungsweiten bei CMS 933 und CMS 433 TC:



Nadelbereich bei 96 Zoll Nadelbettbreite:

Feinheit	Nadelbereich
E5	1 - 479
E7	1 - 671
E8	1 - 767
E10	1 - 959
E12	1 - 1151
E14	1 - 1343

Kopplungsweiten und Abstände zwischen den Strickteilen:



Kopplungsweite 56":

Feinheit	Strickbreite 40"	Zwischenraum	Strickbreite 40"
E5 (2,5.2)	1 - 199	16"	281 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 279		393 - 671
E8	1 - 319		449 - 767
E10 (5.2)	1 - 399		561 - 959
E12 (6.2)	1 - 479		673 - 1151
E14 (7.2)	1 - 559		785 - 1343

Kopplungsweite 54":

Feinheit	Strickbreite 42"	Zwischenraum	Strickbreite 42"
E5 (2,5.2)	1 - 209	12"	271 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 293		379 - 671
E8	1 - 335		433 - 767
E10 (5.2)	1 - 419		541 - 959
E12 (6.2)	1 - 503		649 - 1151
E14 (7.2)	1 - 587		757 - 1343

Kopplungsweite 52":

Feinheit	Strickbreite 44"	Zwischenraum	Strickbreite 44"
E5 (2,5.2)	1 - 219	8"	261 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 307		365 - 671
E8	1 - 351		471 - 767
E10 (5.2)	1 - 439		521 - 959
E12 (6.2)	1 - 527		625 - 1151
E14 (7.2)	1 - 615		729 - 1343

Kopplungsweite 50":

Feinheit	Strickbreite 46"	Zwischenraum	Strickbreite 46"
E5 (2,5.2)	1 - 229	4"	251 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 321		351 - 671
E8	1 - 367		401 - 764
E10 (5.2)	1 - 459		501 - 959
E12 (6.2)	1 - 551		601 - 1151
E14 (7.2)	1 - 643		701 - 1343

Kopplungsweite 48":

Feinheit	Strickbreite 48"	Zwischenraum	Strickbreite 48"
E5 (2,5.2)	1 - 239	0"	240 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 335		336 - 671
E8	1 - 383		384 - 764
E10 (5.2)	1 - 479		480 - 959
E12 (6.2)	1 - 575		576 - 1151
E14 (7.2)	1 - 671		672 - 1343



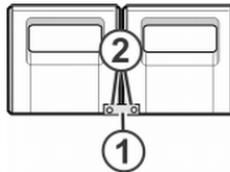
Mit 48 Zoll Kopplungsweite kann die maximale Strickbreite nicht genutzt werden.

23.1 Schlittenwagen weitkoppeln

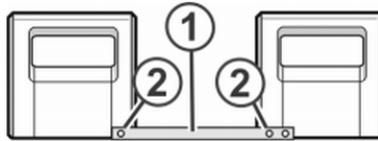
- 1) Eine Leerreihe programmieren und die Strickangabe festsetzen.
- oder -
- ▼ Menü "Maschine Start" aufrufen und die Taste "SPF S0" drücken.
- 2) Maschine mit der Einrückstange starten und wieder stoppen, wenn der Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle steht.

Spannungsversorgung 40 Volt ausschalten:

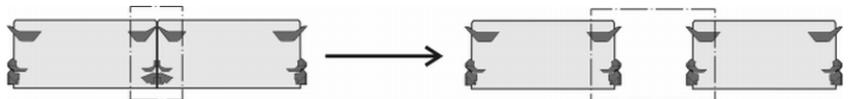
- 3) Im Hauptmenü die Taste  drücken.
- 4) Taste  drücken.
- 5) Im Menü die "Spannungsversorgung 40 Volt" ausschalten.
- 6) Rückwand-Segmente öffnen und die Segmente abnehmen.



- 7) Schrauben (2) entfernen und Kopplungsstange (1) abnehmen.



- 8) Zur weiten Kopplung (Tandemmaschine) den rechten Schlittenwagen nach rechts schieben bis die Kopplungsstange (1) montiert werden kann.
- 9) Schrauben (2) einsetzen und festziehen.
- 10) Zum Tausch der Schlossteile das Schlittenteil abnehmen.



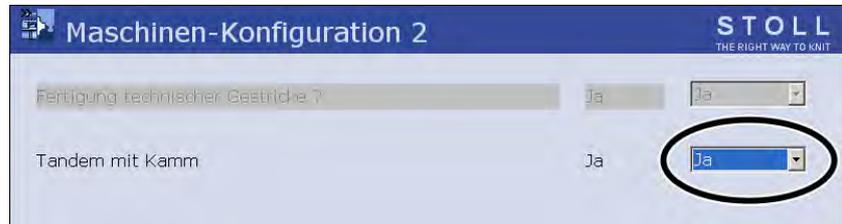
i

Bei weiter Kopplung müssen die Schlossteile aus Sicherheitsgründen getauscht werden.

- 11) Schlittenteil auf Auflagefläche setzen und mit Schlittenwagen zusammenbauen.
- 12) Rückwand schließen.
- 13) Spannungsversorgung 40 Volt einschalten.
- 14) Das "Hauptmenü" aufrufen.

Kopplungsweiten der Tandem-Maschinen: CMS 9xx und CMS 4xx TC

- 15) Das Menü "Service" aufrufen.
- 16) Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
- 17) Das Menü "Maschinen-Konfiguration 2" aufrufen.



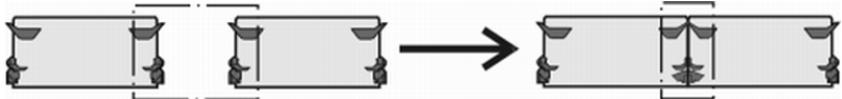
- 18) Im Feld "Tandem mit Kamm" die Einstellung kontrollieren.
"Ja": Maschine arbeitet mit dem Kammabzug
"Nein": Maschine arbeitet ohne Kammabzug
⇒ Der Schlittenwagen läuft im Kriechgang, bis er automatisch stehen bleibt und auf dem Display die Meldung "Reconfiguration" erscheint. Die Steuerung stellt sich auf die neue Kopplungsweite ein. Nach kurzer Zeit verschwindet die Meldung wieder.
- 19) Die Schlitten nach links fahren.
Dazu im Fenster "Referenzfahrten" auf Taste "S<" tippen und Maschine mit der Einrückstange starten.
- 20) Befindet sich der linke Schlitten außerhalb des Nadelbetts, die Maschine stoppen.
- 21) Im Fenster "Referenzfahrten" auf Taste "S>" tippen.
- 22) Einrückstange kurz nach oben ziehen.
Die Schlitten dürfen nur ein kurzes Stück nach rechts fahren.
⇒ Die Referenzfahrt ist beendet.
- 23) Strickprogramm einlesen.

i Wenn die Schlittenwagen weit gekoppelt arbeiten, müssen zwischen und links und rechts von den Strickteilen die Nadeln frei von Gestrick sein.
Alle Fadenführer müssen positioniert sein.

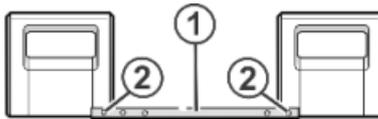
- 24) Belegung der Fadenführer abrufen.
- 25) Neues Strickprogramm einlesen.
- 26) Programm starten.

23.2 Schlittenwagen engkoppeln

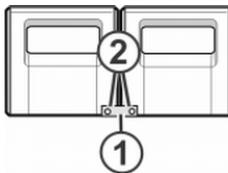
- 1) Eine Leerreihe programmieren und die Strickangabe festsetzen.
- oder -
- ▼ Menü "Maschine Start" aufrufen und die Taste "SPF S0" antippen.
- 2) Maschine mit der Einrückstange starten und wieder stoppen, wenn der Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle steht.
- 3) Spannungsversorgung 40 Volt ausschalten.
- 4) Zum Tausch der Schlossteile das Schlittenteil abnehmen.



- 5) Schlittenteil auf Auflagefläche setzen und mit Schlittenwagen zusammenbauen.
- 6) Rückwand-Segmente öffnen und die Segmente abnehmen.



- 7) Schrauben (2) entfernen.



- 8) Kopplungsstange (1) abnehmen.
- 9) Zur engen Kopplung (Tandemmaschine) den linken Schlittenwagen nach rechts schieben und Kopplungsstange (1) einhängen.
- 10) Schrauben (2) einsetzen und festziehen.
- 11) Den Kabelstrang in den Haltebügel einlegen.
Dadurch wird vermieden, dass die Kabel an der Stütze (3) scheuern und beschädigt werden.



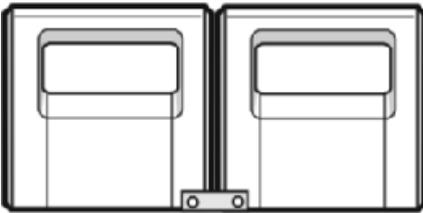
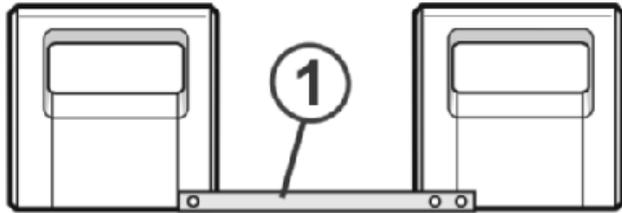
- 12) Rückwand schließen.
- 13) Spannungsversorgung 40 Volt einschalten.

Kopplungsweiten der Tandem-Maschinen: CMS 9xx und CMS 4xx TC

- 14) Das Menü "Service" aufrufen.
- 15) Das Fenster "Referenzfahrten" aufrufen.
- 16) Referenzfahrt starten.
- ⇒ Die Referenzfahrt ist beendet.
- 17) Neues Strickprogramm einlesen.
 - oder -
 - ▼ Bereits eingelesenes Programm starten.

24 Betriebsarten und Kopplungsweiten der CMS 822

Kopplung bei CMS 822

Betriebsarten	
	
Enge Kopplung	Weite Kopplung mit Verbindungsstange (1) Die verschiedenen Kopplungsweiten ergeben unterschiedliche Zwischenräume, um die Fadenführer für die einzelnen Gestrickteile abzustellen.



Der Nadelbereich der **CMS 822** beträgt **84"**.

Betriebsart: 4-systemige Maschine

		
E 5 (2,5.2)	1	419
E 7 (3,5.2)	1	587
E 8	1	671
E 10 (5.2)	1	839
E 12 (6.2)	1	1007
E 14 (7.2)	1	1175
E 16 (8.2)	1	1343

◆ **Betriebsart: Enge Kopplung mit oder ohne Kamm**

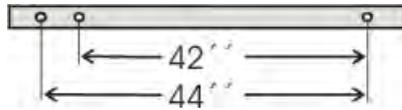
- Alle 4 Systeme arbeiten in **einem SEN**-Bereich.



◆ **Betriebsart: Enge Kopplung ohne Kamm**

- Alle 4 Systeme arbeiten in **mehreren SEN**-Bereichen (maximal 4).

Kopplungsweiten bei CMS 822



Betriebsart: Tandem-Maschine ohne Kamm

- ◆ 2 Systeme arbeiten in einem **SEN**-Bereich.

Kopplungsweite 42"

The diagram shows two knitting machines with a 42-inch coupling width. Below the diagram is a table with two columns of data.

E 5 (2,5.2)	1 - 209	0"	211 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 293		295 - 587
E 8	1 - 335		337 - 671
E 10 (5.2)	1 - 419		421 - 839
E 12 (6.2)	1 - 503		505 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 587		589 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 671		673 - 1343

Kopplungsweite 44"

The diagram shows two knitting machines with a 44-inch coupling width. Below the diagram is a table with two columns of data.

E 5 (2,5.2)	1 - 199	4"	221 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 279		309 - 587
E 8	1 - 319		353 - 671
E 10 (5.2)	1 - 399		441 - 839
E 12 (6.2)	1 - 479		529 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 559		625 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 639		725 - 1343

- ◆ Es werden 2 Strickteile nebeneinander produziert.
- ◆ Das Strickprogramm wird für den linken Schlitten mit den Stricksystemen **S1** und **S2** erstellt. Die Nadelauswahl wird intern für das linke Strickteil berechnet und auf den rechten Schlitten übertragen, welcher das rechte Strickteil produziert.



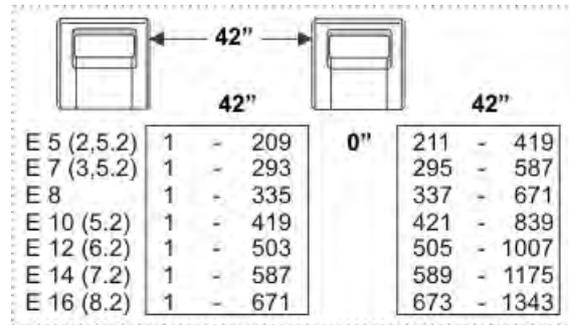
i

Die Arbeitsweise der **CMS 822** entspricht der Arbeitsweise einer **CMS 4xx TC / CMS 9xx**.

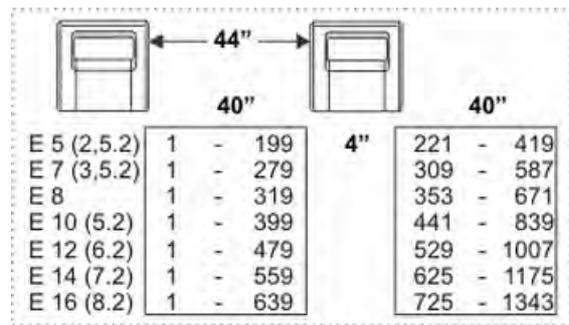
Betriebsart: Tandem-Maschine mit Kamm

- ◆ 2 Systeme arbeiten in **einem SEN-Bereich**.

Kopplungsweite 42" :



Kopplungsweite 44" :



- ◆ Es werden 2 Strickteile nebeneinander produziert.
- ◆ Die beiden Schlitten arbeiten wie ein Schlitten mit weitem Abstand und mit der Systemfolge:



- ◆ Die Fadenführer für das linke Strickteil werden in der linken Klemm- und Scheideeinheit platziert.
- ◆ Die Fadenführer für das rechte Strickteil werden in der rechten Klemm- und Scheideeinheit platziert.
- ◆ Der Kammfaden (Gummifaden) wird mit einem Fadenführer über beide Strickteile eingestrickt.

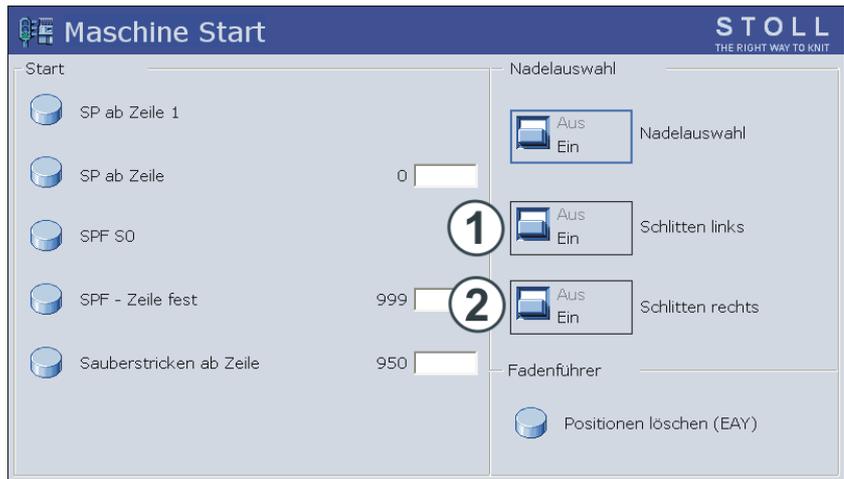
Besonderheit bei der Betriebsart Tandem mit Kamm (CCC):

Nadelauswahl ein- oder ausschalten:



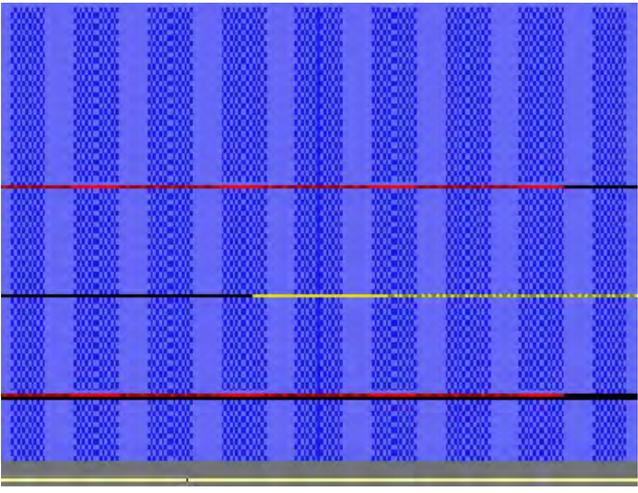
1) Taste  drücken

⇒ Das Menü "Maschine Start" wird angezeigt.

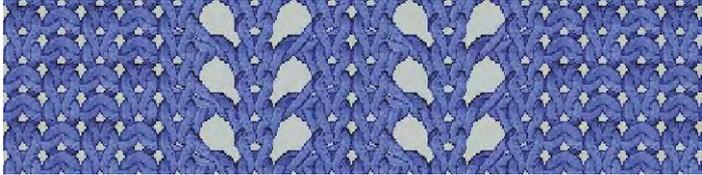
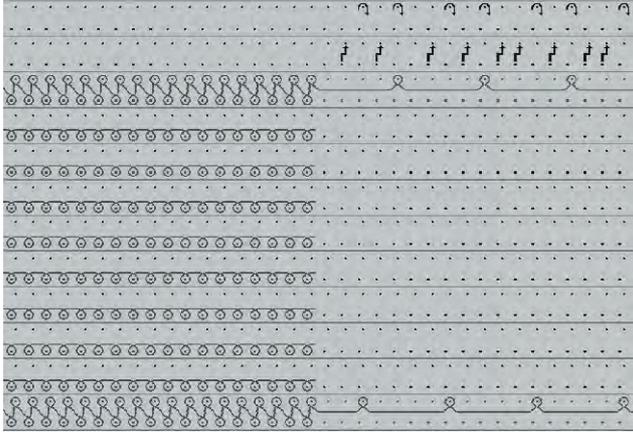
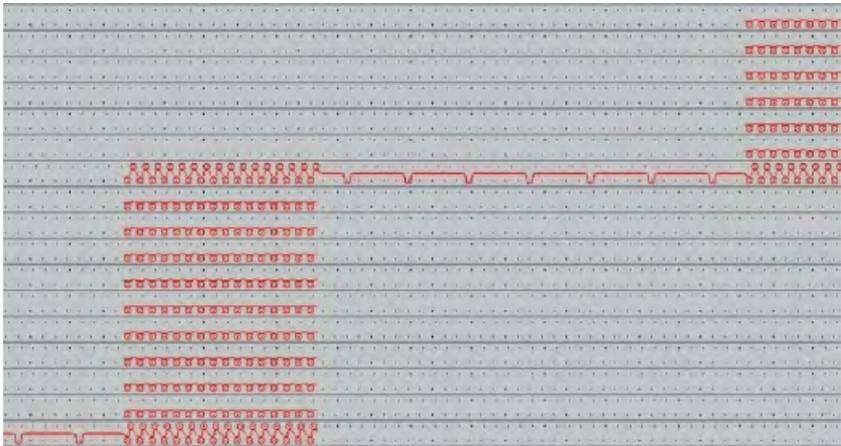


Nadelauswahl			
"Nadelauswahl"		"Aus"	Nadelauswahl deaktiviert
		"Ein"	Nadelauswahl aktiviert
i : Nur bei Tandem-Maschinen mit weit gekoppelten Schlitten:			
"Schlitten links"	(1)	"Aus"	Nadelauswahl im Schlitten links deaktiviert
		"Ein"	Nadelauswahl im Schlitten links aktiviert
"Schlitten rechts"	(2)	"Aus"	Nadelauswahl im Schlitten rechts deaktiviert
		"Ein"	Nadelauswahl im Schlitten rechts aktiviert

25 Muster5: Strukturmuster mit Applikationen

 <p>The diagram shows a blue knitted fabric with vertical stripes. A red horizontal line is at the top, a black horizontal line is in the middle, and a yellow horizontal line is at the bottom. The stripes are formed by alternating colors of blue and white yarn.</p>	
Mustername	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Betriebsart Tandem ohne Kamm Struktur+Appli-Tandem ◆ Betriebsart Tandem mit Kamm Struktur+Appli-Tandem+Kamm
Anfang	Schlauch
Betriebsart der Maschine	<p>CMS 530</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Betriebsart mit Kamm <p>CMS 822</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Betriebsart Tandem ohne Kamm ◆ Betriebsart Tandem mit Kamm
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Strukturen mit rechten und linken Maschen ◆ Petinet ◆ Verschiedenfarbige Applikationen <ul style="list-style-type: none"> – Einzeln oder nebeneinander liegend

Gestrickdarstellung und Maschenverlauf

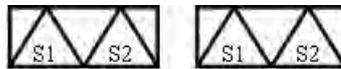
	Darstellung
Grundmuster	
Applikation	
Nebeneinander liegende Applikationen	

25.1 Betriebsart der Maschine: Tandem ohne Kamm

Tandem ohne Kamm

Das Strickprogramm (**Sintral, Jacquard, Setup**) ist wie folgt aufgebaut:

- Das Strickprogramm ist für den linken Schlitten mit den Strickssystemen **S1** und **S2** erstellt. Die Nadelauswahl wird intern für das linke Strickteil berechnet und auf den rechten Schlitten übertragen, welcher das rechte Strickteil produziert.



- Im Anfang des Programms wird ein Trennfaden eingearbeitet. Der Trennfaden ermöglicht das Trennen der Teile nach dem Stricken oder Bügeln.

Resultat:

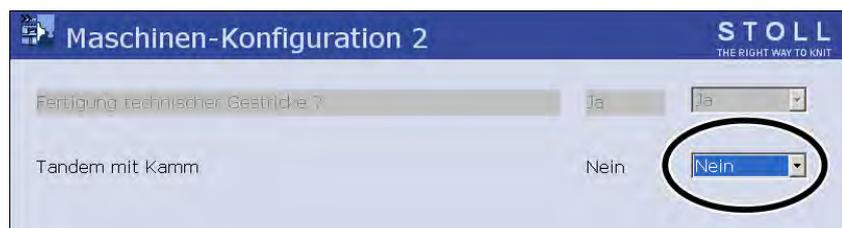
Die Teile werden zusammenhängend gestrickt, verbunden durch den Trennfaden.



Bei dieser Betriebsart ist es notwendig, dass sich immer ein Gestrück im Hauptabzug befindet.

Wichtige Einstellung für diese Betriebsart:

- Das Hauptmenü  aufrufen.
 - Mit  das Menü "Service" öffnen.
 - Fenster Grundeinstellungen mit  öffnen.
 - Taste  drücken.
- ⇒ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" wird angezeigt.



5) Bei "Tandem mit Kamm" für diese Betriebsart **Nein** einstellen.

⇒ Klemmen & Schneiden deaktiviert.

6) Mit  zurück ins "Hauptmenü".

7) Referenzfahrt ausführen.

⇒ Nach der Referenzfahrt ist der Modus **Tandem ohne Kamm** aktiv.

25.2 Betriebsart der Maschine: Tandem mit Kamm

Tandem mit Kamm (CCC):

Das Strickprogramm (**Sintral, Jacquard, Setup**) ist wie folgt aufgebaut:

- Die beiden Schlitten arbeiten wie ein Schlitten mit weitem Abstand und mit der Systemfolge:



- Die Fadenführer für das linke Strickteil werden in der linken Klemmscheideeinheit platziert.
- Die Fadenführer für das rechte Strickteil werden in der rechten Klemmscheideeinheit platziert.
- Am Anfang des Programms steht die **Kammfunktion**, in welcher der Kammfaden (Gummifaden) mit einem Fadenführer über beide Strickteile eingestrickt wird.
- Am Gestrickenende wird eine **Abwurf-Funktion** aufgerufen.

Resultat:

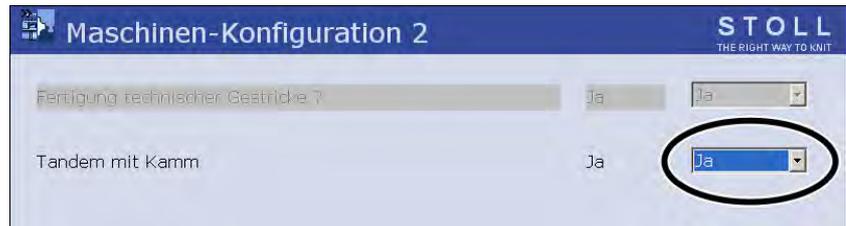
Jedes Teil wird mit dem Kamm begonnen und am Ende abgeworfen. Es werden Einzelteile produziert.



Bei dieser Betriebsart darf sich **kein** Gestrickteil im Hauptabzug befinden.

Wichtige Einstellung für diese Betriebsart vornehmen:

- Das Hauptmenü  aufrufen.
- Mit  das Menü "Service" öffnen.
- Fenster Grundeinstellungen mit  öffnen.
- Taste  drücken.
⇒ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" wird angezeigt.



- 5) Bei "Tandem mit Kamm" für diese Betriebsart **Ja** einstellen.
⇒ Mit dieser Einstellung wird das Klemmen & Schneiden aktiviert.
- 6) Mit  zurück ins "Hauptmenü".
- 7) Referenzfahrt ausführen.
⇒ Nach der Referenzfahrt ist der Modus **Tandem mit Kamm** aktiv.

25.3 Muster in Maschine laden, weit koppeln und einrichten

Muster einrichten:

- 1) Muster in Maschine laden
- 2) Schlitten weit koppeln: **44''**
- 3) Referenzfahrt durchführen
- 4) Einstellung im Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" prüfen:
 - ◆ Tandem - mit Kamm: **nein**
Resultat: Maschine arbeitet ohne Kamm im Tandem-Modus.
 - ◆ Tandem - mit Kamm: **ja**
Resultat: Maschine arbeitet mit Kamm, **nicht** im Tandem-Modus
2 Teile werden nebeneinander produziert.
- 5) Fadenführer einfädeln
- 6) Fadenführer positionieren
- 7) Nadelbett kontrollieren:
kein Gestrick in Nadeln?
- 8) Maschine starten

Folgende Änderungen durchführen:

- 1) Maschenlänge (**NP**)
- 2) Warenabzugswerte (**WM, W+, WMK, ...**)
- 3) Rapportschalter (**RS**)
- 4) Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (**YD**)

25.4 Tandem ohne Kamm: Fadenführer einfädeln und positionieren

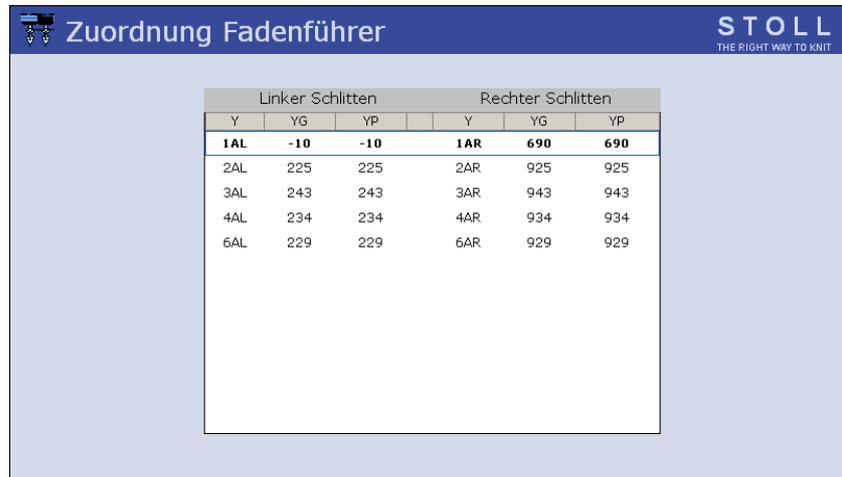
Belegung und Zuordnung der Fadenführer abrufen:

- 1) Im Hauptmenü mit der Taste  das Menü "Maschine Start" aufrufen.
 - 2) Taste "SP ab Zeile 1" antippen.
 - 3) Schlitten von links nach rechts in die Umkehr fahren.
 - 4) Hauptmenü mit  aufrufen.
 - 5) Menü Fadenführer  aufrufen.
- ⇒ Die Fadenführerbelegung wird angezeigt.

Fadenführer														STOLL	
														THE RIGHT WAY TO KNIT	
Y	SEN1	Y:=n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	Type	I<>	Ba	Bb	Ua	Ub
1A	1	A	1	-37	-37	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5
1B	1	B	1	436	436	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5
2A	1	C	1	-45	-45	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5
2B	1	D	1	444	444	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5
6A	1	E	1	476	476	0.0	0.0			N		9	9	14.5	14.5

1A YCI-Aktuell: YDI-Aktuell:
YDF 2

- 6) Taste  drücken.
 - 7) Über Taste  das Fenster "Zuordnung Fadenführer" aufrufen.
- ⇒ Das Fenster "Zuordnung Fadenführer" erscheint.



Linker Schlitten			Rechter Schlitten		
Y	YG	YP	Y	YG	YP
1AL	-10	-10	1AR	690	690
2AL	225	225	2AR	925	925
3AL	243	243	3AR	943	943
4AL	234	234	4AR	934	934
6AL	229	229	6AR	929	929

- 8) Fadenführer nach Vorgabe am Gestrickrand einfädeln und positionieren.



Falls die Fadenführerangabe im Sintral und die tatsächlich vorhandenen Fadenführer auf der Maschine differieren, können Sie Fadenführer vom linken zum rechten Schlitten tauschen.

25.4.2 Zusätzliche Korrektur der Maschenlänge für das rechte Strickteil

Maschenlänge im rechten Schlitten korrigieren:

i Bei Verwendung unterschiedlicher Garne kann es notwendig sein, die Maschenlänge im rechten Schlitten zu ändern.

1) Mit Taste  den "SETUP2 Editor" aufrufen.

- oder -

▼ Mit Taste  den "SETUP2 Editor" aufrufen.

▼ Auf die Taste "Maschenlänge" tippen.

Resultat: Registerkarte **NP** mit allen im Muster verwendeten **NP**-Werten wird angezeigt.

2) Registerkarte "NPR" öffnen.

NP	NPR					
Name	Vorne <<	Hinten <<	Vorne >>	Hinten >>	Kommentar	
NPR	0,00	0,00	0,00	0,00		 Abzug  Fadenführer  Maschenlänge

Eingabefelder	Bedeutung
NPR:<<k-l>>m-n	Korrektur der Nadelsenker-Positionen im rechten Schlitten in Abhängigkeit der Schlittenrichtung << / >> = Schlittenrichtung k, m = Maschenlänge für das vordere Nadelbett l, n = Maschenlänge für das hintere Nadelbett

3) Eingabefelder antippen und Werte und Kommentar eingeben.

4) Eingaben mit  bestätigen.

25.4.3 Ausschalten der Nadelauswahl

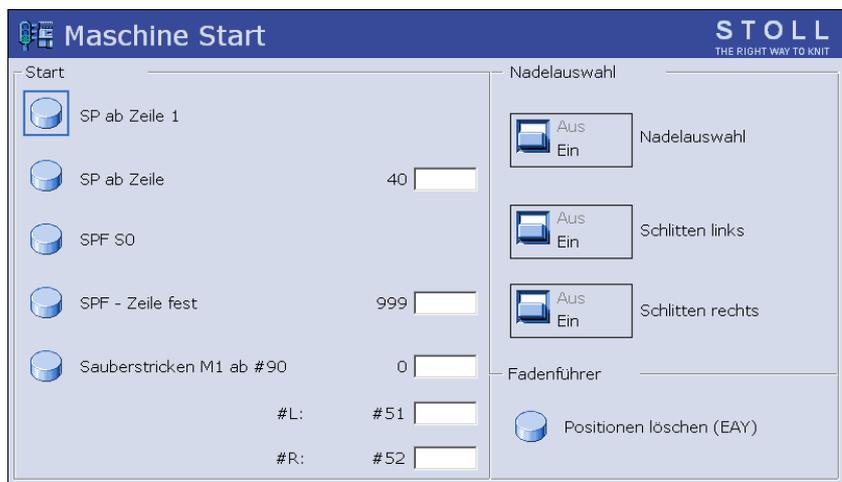
Nadelauswahl ein- und ausschalten:



Die Nadelauswahl kann bei fehlerhaften Teilen in einem Schlitten entsprechend aus- oder eingeschaltet werden.



- 1) Im Hauptmenü mit der Taste  das Menü "Maschine Start" aufrufen.



- 2) Unter "Nadelauswahl" die gewünschte Einstellung vornehmen:

Einstellung	Funktion	
"Nadelauswahl"	"Aus"	Nadelauswahl ausschalten
	"Ein"	Nadelauswahl einschalten
<p>i : Diese Einstellung beeinflusst die Einstellung unter Schlitten links oder Schlitten rechts nicht. D.h. die jeweilige Einstellung bleibt beim Ausschalten der Nadelauswahl erhalten. Resultat: Vereinfachte Handhabung beim Stricken im Tandem-Modus.</p>		
Auswahl nur bei Tandem-Maschinen		
"Schlitten links"	"Aus"	Nadelauswahl im linken Schlitten ausschalten
	"Ein"	Nadelauswahl im linken Schlitten einschalten
"Schlitten rechts"	"Aus"	Nadelauswahl im rechten Schlitten ausschalten
	"Ein"	Nadelauswahl im rechten Schlitten einschalten



Standardmäßig sind alle Einstellungen bei Nadelauswahl eingeschaltet.

26 Muster6: Fully-Fashion



Mustername	Fully-Fashion
Anfang	1x1
Betriebsart der Maschine	← Mit Kamm und Klemmen / Schneiden ← Ohne Kamm und Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	← Zusätzliche Fully-Fashion Befehle ← Verwendete Zähler beim Formstricken ← Unterschiedliche Maschenlänge am Formrand

26.1 Zusätzliche Informationen bei Fully-Fashion - mit Kamm

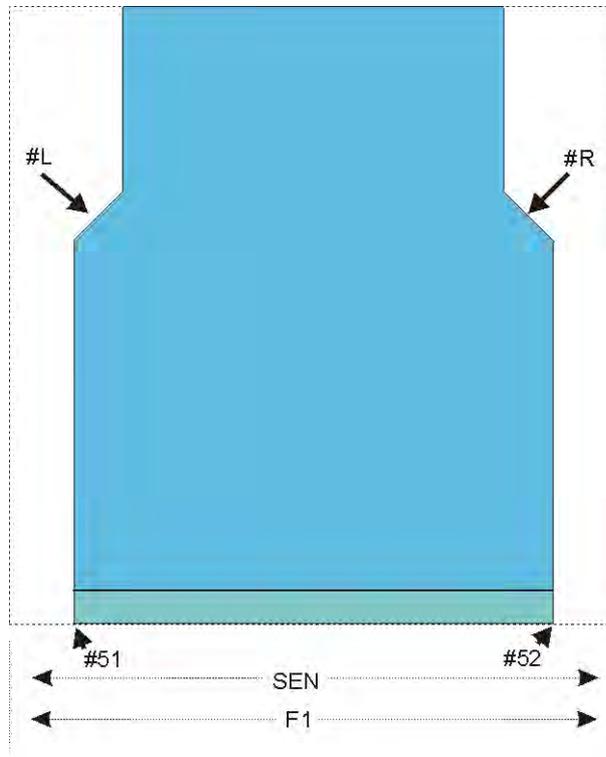
Bei **Fully-Fashion mit Kamm** sind im Sintral zusätzliche Befehle notwendig:

- ◆ **PF0**
- ◆ **WMN**
- ◆ Zähler
- ◆ Fadenführer-Grundstellung
- ◆ **YDF**

I. Fully-Fashion Befehle:

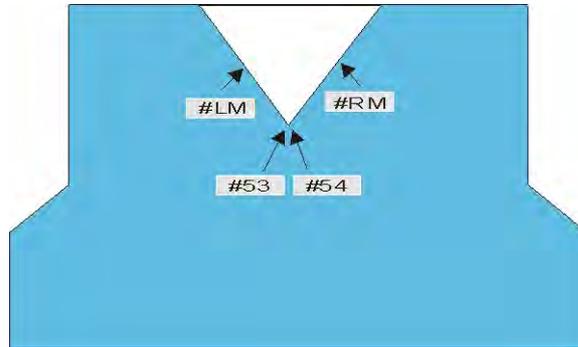
Befehl	Funktion
PFN	Maschine arbeitet als Normalmaschine (Nadelauswahl über ganze SEN Breite)
PF0	Maschine arbeitet als Fully-Fashion Maschine (Nadelauswahl innerhalb #L - #R)
WMN	Warenabzugwert abhängig von der Nadelzahl (ändert sich mit der Strickbreite)
YDF	Zusätzlicher Abstand der Fadenführer bei Fully Fashion

II. Zähler an der Außenform:



Zähler	Funktion
#L	Randzähler linker Gestrickrand
#R	Randzähler rechter Gestrickrand
#51	Anfangsbreite links
#52	Anfangsbreite rechts

III. Zähler am V-Ausschnitt:



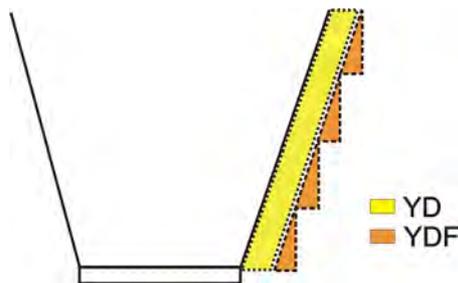
Zähler	Funktion
#LM	Randzähler links Mitte
#RM	Randzähler rechts Mitte
#53	Anfangsbreite links Mitte
#54	Anfangsbreite rechts Mitte

IV. Fadenführer-Grundstellung:

- ♦ Mit Kamm: **YGC: 1=A 2=B 5=E / 2=C 4=D 6=F;**
- ♦ Fadenführer werden in der Klemme abgestellt.

V. Fadenführerabstand vom Gestrickrand:

- ♦ **YD:** Fadenführerabstand zur Gestrickkante
- ♦ **YDF:** Zusätzlicher Fadenführerabstand beim Formstricken



Befehl:		
YDF = n	Fadenführerabstand beim Formstricken (Nadeln)	n = 1 - 20

26.2 Zusätzliche Informationen bei Fully-Fashion - ohne Kamm

Bei **Fully-Fashion ohne Kamm** sind zusätzliche Befehle und Funktionen notwendig:

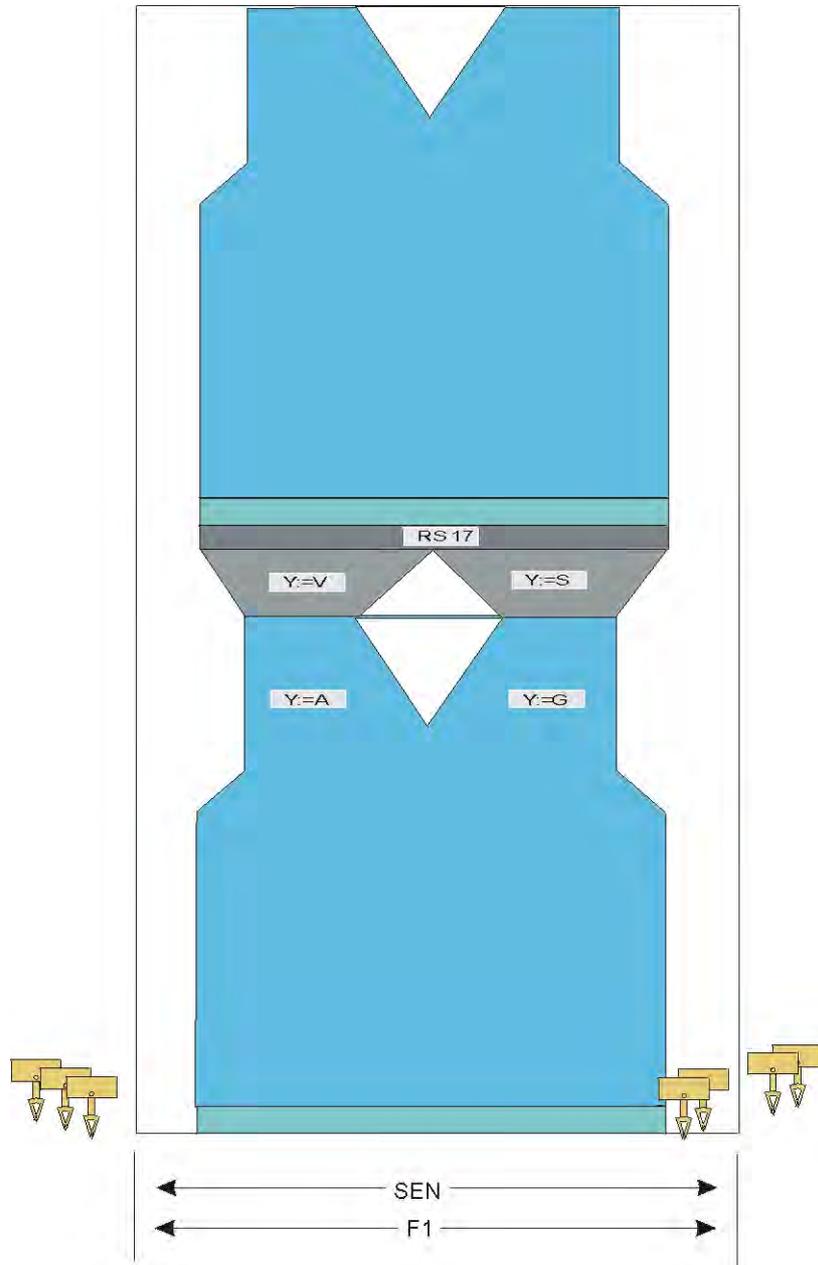
- ◆ Übergangsreihen
- ◆ Fadenführer-Grundstellung

I. Übergangsreihen:



Übergangsreihen werden nur beim **Stricken ohne Kamm** verwendet.

- ◆ Die Übergangsreihen bilden den Wechsel zwischen der Endbreite des momentanen und der Anfangsbreite des folgenden Strickteils.
- ◆ Die Funktion **FF-TRANSITION** beinhaltet Funktionen für das Zunehmen oder Abwerfen.
- ◆ Mit Hilfe von **RS17** kann die Länge reguliert werden.
- ◆ Separate Fadenführer ermöglichen das Arbeiten mit Restgarn.



Sintral-Funktion:

```

C----- FF-TRANSITION -----
FBEG: FF-TRANS;
IF #LM<#54 IF #RM>#53 IF #RM-#LM>2           F: !-WIDENING-V;
IF #L=#51 IF #R=#52                           #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0 GOTO FEND
IF #L<=#51 IF #R>=#52 F: !-PRESS-OFF;        #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0 GOTO FEND
IF #L>=#51 IF #R<=#52 F: !-WIDENING;        #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0 GOTO FEND
IF #L<>#51 IF #R<>#52 F: !-PRESS-OFF;        F: !-WIDENING; #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0
FEND
    
```

II. Fadenführer-Grundstellung:

Ohne Kamm:

- ◆ **YG: 2=V 4=A 8=D / 1=S 3=G 6=G 8=G;**
 - Fadenführer **ohne F** werden durch **S0Y** am **SEN** abgestellt.
- ◆ **YG: 2=V 4=A 8=D / 1=S 3F=G 6F=G 8=G;**
 - Fadenführer **mit F** werden durch **S0Y** am Gestrickrand abgestellt.

26.3 Zählerbelegung bei CMS 822

I. Betriebsart: 4-systemige Maschine

Die Zählerbelegung bei dieser Betriebsart ist gleich wie bei einer **CMS 9xx / 4xxTC**

Arbeitsweise:

- ◆ Arbeiten mit allen 4 Systemen in einem **SEN**-Bereich.
- ◆ Arbeiten mit allen 4 Systemen in mehreren **SEN**-Bereichen (1-4).

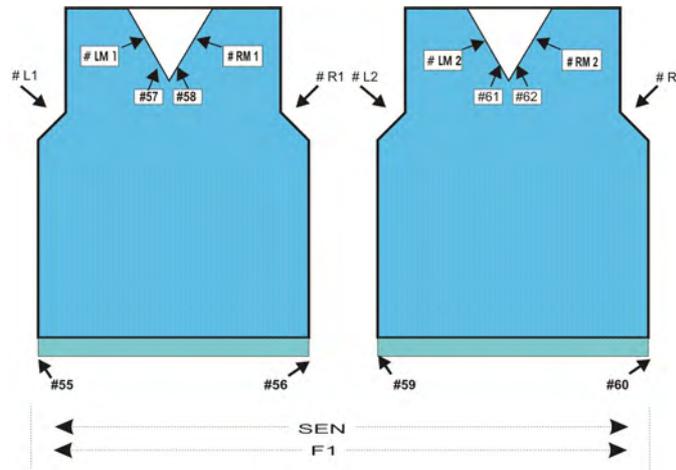
II. Betriebsart: Tandem-Maschine ohne Kamm

Die Zählerbelegung bei dieser Betriebsart ist gleich wie bei einer weitgekoppelten **CMS 9xx / 4xxTC**.



Die Informationen des Strickprogramms werden vom linken Schlitten auf den rechten Schlitten übertragen.

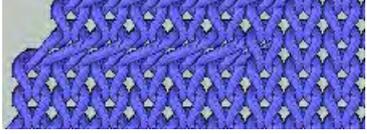
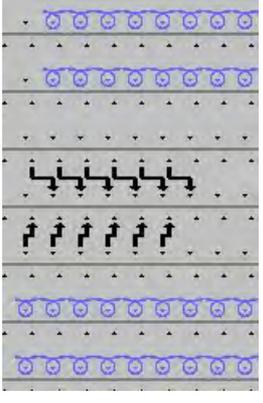
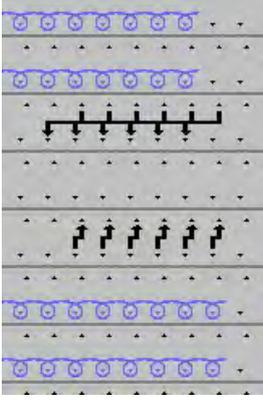
III. Betriebsart: Tandem-Maschine mit Kamm:



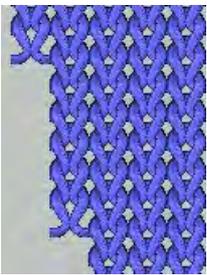
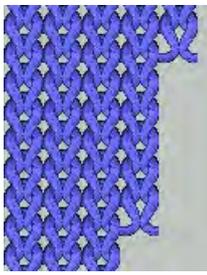
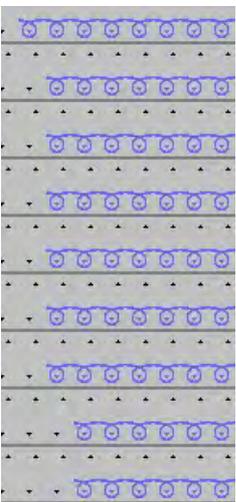
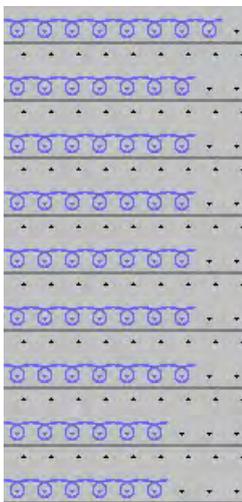
Zähler	Funktion	
# L1	Linkes Teil	Zähler linker Gestrickrand
# R1	Rechtes Teil	Zähler linker Gestrickrand
# LM1	Linkes Teil	Zähler links Mitte
# RM1	Linkes Teil	Zähler rechts Mitte
# 55	Linkes Teil	Anfangsbreite links
# 56	Linkes Teil	Anfangsbreite rechts
# 57	Linkes Teil	Anfangsbreite links Mitte
# 58	Linkes Teil	Anfangsbreite rechts Mitte
# L2	Rechtes Teil	Zähler linker Gestrickrand
# R2	Rechtes Teil	Zähler linker Gestrickrand
# LM2	Rechtes Teil	Zähler links Mitte
# RM2	Rechtes Teil	Zähler rechts Mitte
# 59	Rechtes Teil	Anfangsbreite links
# 60	Rechtes Teil	Anfangsbreite rechts
# 61	Rechtes Teil	Anfangsbreite links Mitte
# 62	Rechtes Teil	Anfangsbreite rechts Mitte

26.4 Minderung und Zunahme bei Fully Fashion

Minderablauf bei Fully Fashion:

	
<p>Gestrickdarstellung linke Minderkante</p>	<p>Gestrickdarstellung rechte Minderkante</p>
	
<p>Maschenverlauf linke Minderkante</p>	<p>Maschenverlauf rechte Minderkante</p>

Zunahme bei Fully Fashion:

	
Gestrickdarstellung linke Kante	Gestrickdarstellung rechte Kante
	
Maschenverlauf linke Kante	Maschenverlauf rechte Kante

Änderung der Zähler #L / #LM / #RM / #R am Formrand:

```
>> S:<1->UVS+/<1->UVS+;          VR1          S1 S2          WMF2
<< S:<1->UVS+/<1->UVS+;          VL1          S2 S3
>> S:<1-><B>A(J1)-Y(J2)/<1->U^ST/<1->U^ST;  Y:=D;  V0 #L>1 #R<1  S1 S2 S3          WMF1
```

```
>> S:<1->UVS+/<1->UVS+;          VR1          S1 S2          WMF2
<< S:<1->UVS+/<1->UVS+;          VL1          S2 S3
>> S:<1->UXST+/<1->U^ST;          V0 #LM<1 #RM>1  S2 S3          WMF1
```

Abketteln bei Fully Fashion:

Eine Formveränderung bei Fully Fashion-Gestrickten kann auch durch Abketteln erfolgen.

Abketteln beinhaltet Stricken und Umhängen einzelner Maschen.

Verschiedene Abkettel-Varianten stehen zur Verfügung.

26.5 Muster in Maschine laden und einrichten

Vorgehensweise:

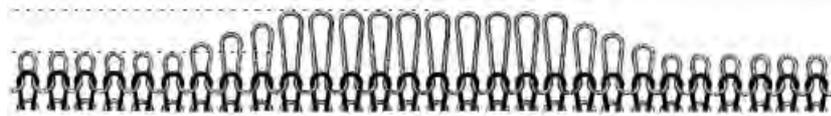
- ◆ Muster in Maschine lesen
- ◆ Muster einrichten:
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer in Klemmstelle positionieren
- ◆ Maschine starten

Folgende Änderungen durchführen:

- ◆ Maschenlänge (**NP/NPJ**)
- ◆ Warenabzugswerte (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (**YD**)

27 NPJ / Flexible Stitch / Power Tension Settings

Innerhalb einer Strickreihe können Sie für vorgegebene Nadelgruppen unterschiedliche Festigkeitswerte verwenden.



I. Einsatzgebiete:

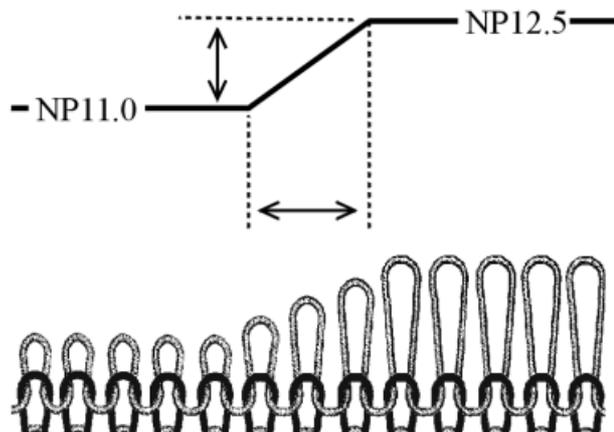
- ◆ Muster mit unterschiedlichen Strickarten in einer Strickreihe
- ◆ Gestrickrand bei Fully Fashion
- ◆ Intarsia-Muster

II. Anwendung des NPJ-Befehls:

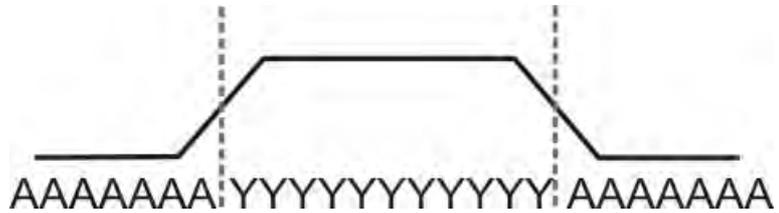
NPJ bedeutet **Nadelsenker-Position-Jacquard**

Befehl	Bedeutung
NPJ n	n = 1-8 Bis zu 8 Jacquards zur Steuerung der Festigkeit definieren.
PANP	Patronenaufbau zur Steuerung der Abzugsteile bei NPJ Notwendig, wenn der Jacquard für NPJ sich von dem Jacquard für das Muster unterscheidet.

Der Festigkeitsübergang nebeneinander liegender Strickbereiche kann beeinflusst werden.



- ◆ **Festigkeitsangabe mit dem Symbol "="**
Die Änderung der Festigkeit wird zu gleichen Teilen im Feld **A** und in Feld **Y** durchgeführt.



Beispiel für Sintralangabe:

NPJ1: .=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Nadelbett vorne

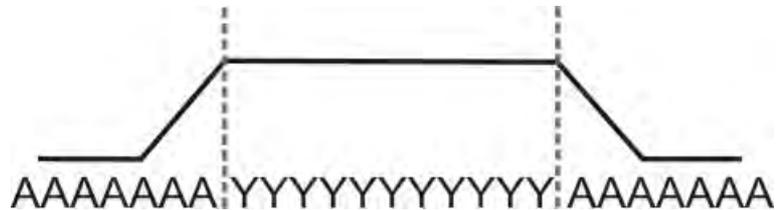
NPJ2: .=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Nadelbett hinten

<> S: <1-> A (J1) – Y (J2); SX

♦ **Festigkeitsangabe mit dem Symbol "!"**

– **Beispiel 1:**

Die Änderung der Festigkeit wird in das Feld A verschoben.



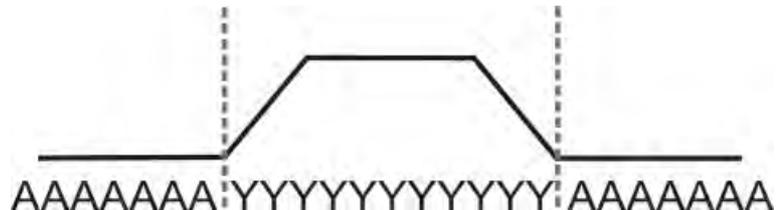
Zuordnung von Symbol "!":

NPJ1: .=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Nadelbett vorne

NPJ2: .=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Nadelbett hinten

– **Beispiel 2:**

Die Änderung der Festigkeit wird in das Feld Y verschoben.



Zuordnung von Symbol "!":

NPJ1: .=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Nadelbett vorne

NPJ2: .=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Nadelbett hinten

Angaben im Sintral:



Indirekte **NPJ**-Werte ändern Sie im "Setup2-Editor".

```

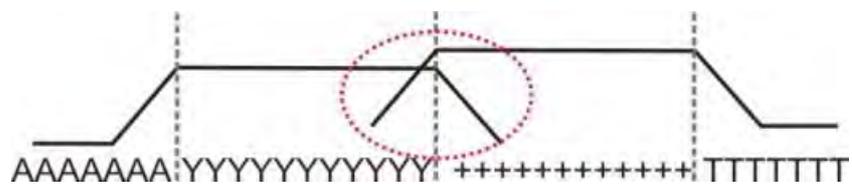
FBEG:M1-SIZES;
F1=1-399
PA:JA1; PAI:JA1; PANP<>:JA1;
PM:1:F1; SEN=1-399 #51=1 #52=399 #53=199 #54=200
FEND C M1-SIZES
JA1=2989 (1100-1100)
C ----- NPJ -----
NPJ1: .=12.0 *=11 +=5; C vorne
NPJ2: .=12.0 *=11 +=6; C hinten
    
```



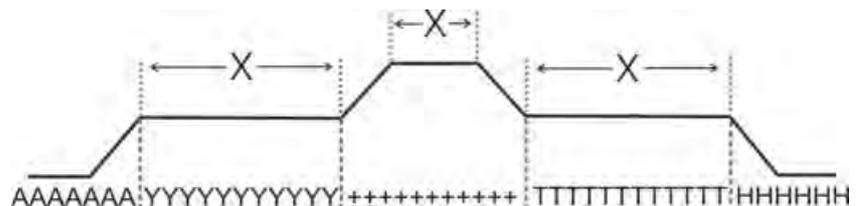
NPJ-Werte können auch direkt im Sintral angegeben sein.

III. Regeln für NPJ:

- ◆ Abstände zwischen den Bereichen (Symbole) beachten.
- ◆ Symbol "." muss immer angegeben sein.
- ◆ Alle nicht definierten Symbole erhalten den Wert von Symbol ".". Deshalb diesem Symbol kein "!" zuordnen.
- ◆ Zwei nebeneinander liegende Bereiche (Symbole) können nicht mit "!" belegt werden.



- ◆ Bei aufeinander folgenden Veränderungen der Festigkeitsangabe sind die Ruhezeiten (X) zu beachten.



27.1 Tabellen zur Veränderung der Festigkeiten

Abstände und Ruhezeiten zur Veränderung der Festigkeiten mit MSEC = 1.0:

Bei den Maschinentypen ST 211 - ST 811



Die Änderung der Festigkeit ist **unabhängig** von der Maschinengeschwindigkeit.

Feinheit	Nadelanzahl, um Festigkeit um einen Wert zu ändern	Ruhezeit
E 3	2,66	5
E 3,5	3,2	5
E 5 (2,5.2)	1,8	7
E 7 (3,5.2)	2,25	8
E 8	3	9
E 10 (5.2)	4,5	11
E 12 (6.2)	4,5	13
E 14 (7.2)	4,5	14
E 16 (8.2)	4,8	4
E 18 (9.2)	5,4	4,5
E 20	6	5

Bei den Maschinentypen ST168 - ST468 und OKC



Diese Maschinentypen haben eine schnellere Ansteuerung der Schrittmotoren.

- ◆ Verringerte Nadelanzahl zum Ändern der Festigkeit um einen Wert
- ◆ Verkürzte Ruhezeit

Festigkeits- änderung	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	X
E 3	0,1	0,3	0,4	0,5	0,7	0,8	0,9	1,1	1,2	1,3	2	2,7	3,4	4	1,2
E 3,5	0,2	0,3	0,5	0,6	0,8	0,9	1,1	1,3	1,4	1,6	2,4	3,2	3,9	4,7	1,3
E 5 (2,5,2)	0,2	0,3	0,5	0,6	0,8	0,9	1,1	1,2	1,4	1,5	2,3	3	3,8	4,5	1,7
E 7 (3,5,2)	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	1,5	1,7	1,9	2,1	3,2	4,2	5,3	6,3	2,1
E 8	0,2	0,5	0,7	1,0	1,2	1,4	1,7	1,9	2,2	2,4	3,6	4,8	6	7,2	2,3
E 10 (5,2)	0,3	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3	4,5	6	7,5	9	2,8
E 12 (6,2)	0,4	0,7	1,1	1,4	1,8	2,2	2,5	2,9	3,2	3,6	5,4	7,2	9	10,8	3,3
E 14 (7,2)	0,4	0,8	1,3	1,7	2,1	2,5	2,9	3,4	3,8	4,2	6,3	8,4	10,5	12,6	3,7
E 16 (8,2)	0,5	1,0	1,4	1,9	2,4	2,9	3,4	3,8	4,3	4,8	7,2	9,6	12	14,4	4,2
E 18 (9,2)	0,5	1,1	1,6	2,2	2,7	3,2	3,8	4,3	4,9	5,4	8,1	10,8	13,5	16,2	4,6

X = Nadelanzahl für die Ruhezeit

Power Tension Settings (PTS) in Abhängigkeit der Maschinengeschwindigkeit:

Befehl	Bedeutung
MSECNPJ = n.nn	n.nn = 0.05 - 1.20 Geschwindigkeitsangabe beim Arbeiten mit dem Befehl NPJ Ohne Angabe: MSEC = 1.0

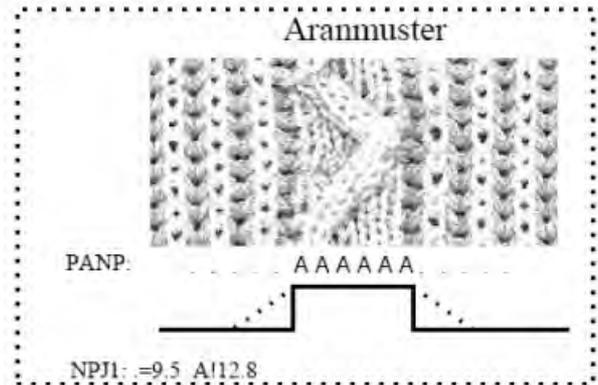
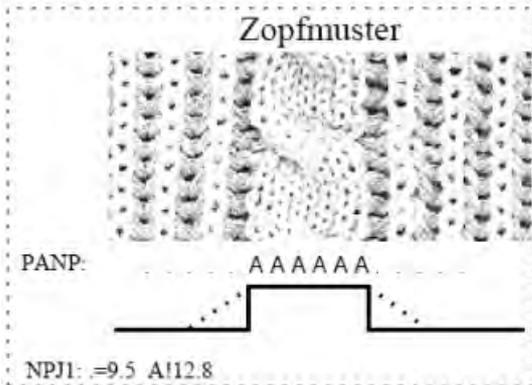
Die Tabelle zeigt die benötigte Nadelzahl bei verschiedenen Maschinengeschwindigkeiten, um die Festigkeit um einen Wert zu ändern.

MSECNPJ= Ruhezeit	1.0	X	0.9	X	0.8	X	0.7	X	0.6	X	0.5	X
E 3	1,3	1,2	1,2	1,1	1	1	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6
E 3,5	1,6	1,3	1,4	1,2	1,3	1	1,1	0,9	1	0,8	0,8	0,7
E 5 (2,5,2)	1,5	1,7	1,4	1,5	1,2	1,4	1	1,2	0,9	1	0,8	0,9
E 7 (3,5,2)	2,1	2,1	1,9	1,9	1,7	1,7	1,5	1,5	1,3	1,3	1,1	1,1
E 8	2,4	2,3	2,2	2,1	1,9	1,8	1,7	1,6	1,4	1,4	1,2	1,2
E 10 (5,2)	3	2,8	2,7	2,5	2,4	2,2	2,1	2	1,8	1,7	1,5	1,4
E 12 (6,2)	3,6	3,3	3,2	3	2,9	2,6	2,5	2,3	2,2	2	1,8	1,7
E 14 (7,2)	4,2	3,7	3,8	3,3	3,4	3	2,9	2,6	2,5	2,2	2,1	1,9
E 16 (8,2)	4,8	4,2	4,3	3,8	3,8	3,4	3,4	2,9	2,9	2,5	2,4	2,1
E 18 (9,2)	5,4	4,6	4,9	4,1	4,3	3,7	3,8	3,2	3,2	2,8	2,7	2,3

X = Nadelanzahl für die Ruhezeit

27.2 Anwendungsbereiche von NPJ / PTS

Unterschiedliche Strickarten in einer Strickreihe (einem Stricksystem) verwenden:

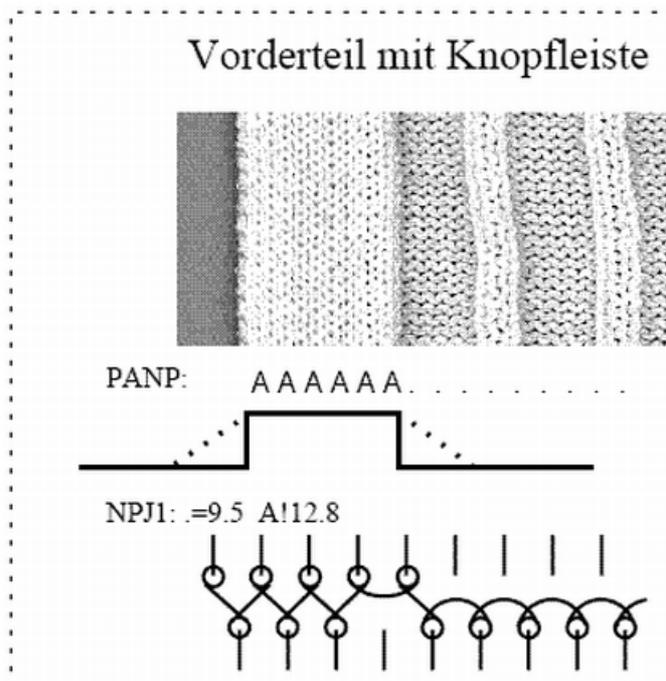


Unterschiedliche Festigkeiten am linken und rechten Gestrickrand verwenden:

Bei Fully-Fashion Gestriken mit unterschiedlichen Strickarten an den Rändern.



Im Fully-Fashion Modus wird der Bereich außerhalb der Form (Gestrickrand) automatisch mit einem Symbol zum Beispiel "*" aufgefüllt.



Gleiche Symbole am Rand links und rechts:

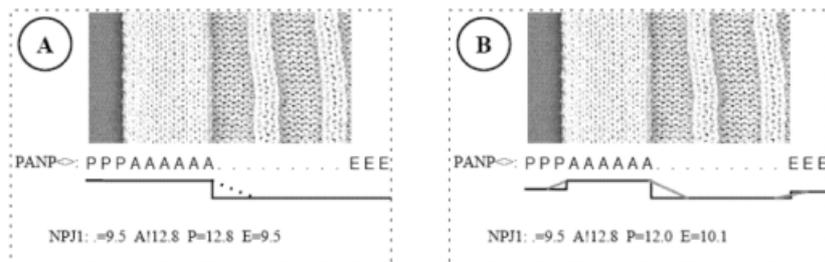
PANP *****AAAAAAAAA.....*****

i Keine unterschiedlichen Festigkeiten am Rand links und rechts möglich.

Befehl	Bedeutung
PANP <>	Patronenaufbau zur Steuerung der Nadelsenker bei NPJ. 1. Notwendig, wenn der Jacquard für NPJ sich von dem Jacquard für das Muster unterscheidet. 2. Unterschiedliche Festigkeiten am Rand links und rechts.

Unterschiedliche Symbole am Rand links und rechts:

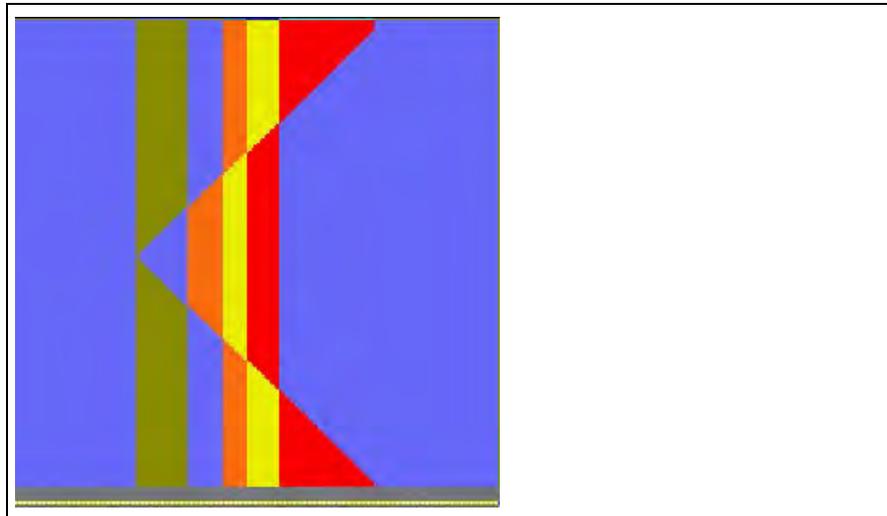
PANP <> **PPP**AAAAAAAAA.....**EEE**



Beispiel	Bedeutung	Auswirkung
A	Symbol "P" und "A" wird der gleiche Festigkeitswert zugeordnet	Gleiche Festigkeit der Randmaschen
B	Symbol "P" wird ein beliebiger Festigkeitswert zugeordnet.	Unterschiedliche Festigkeit der Randmaschen
	Symbol "E" wird ein beliebiger Festigkeitswert zugeordnet.	Linker und rechter Rand mit unterschiedlichen Festigkeiten

i Unterschiedliche Symbole für die Festigkeiten am Rand außerhalb Form müssen manuell eingesetzt werden.

28 Muster7: Intarsia



Mustername	Intarsia
Anfang	2x1
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mit Kammfunktion ◆ Mit Klemmen / Schneiden ◆ Abwerf-Funktion am Gestrickende
Musterbeschreibung	Intarsia RL mit 7 Intarsiafadenführen

28.1 Muster in Maschine laden und einrichten

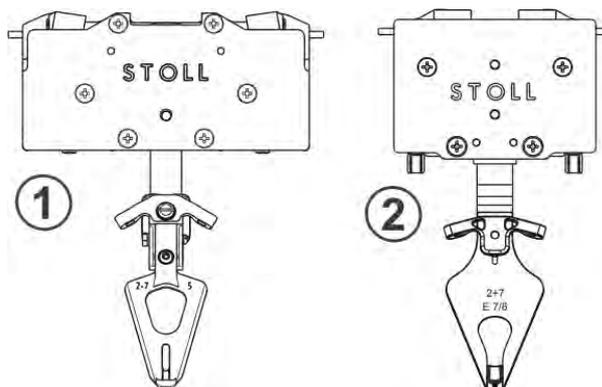
Vorgehensweise:

- ◆ Muster in Maschine lesen
- ◆ Muster einrichten:
 - Fadenführer tauschen (Normal-Fadenführer gegen Intarsia-Fadenführer)
 - Intarsia-Fadenführer einfädeln
 - Intarsia-Fadenführer einstellen
 - Intarsia-Fadenführer positionieren
- ◆ Maschine starten

Folgende Änderungen durchführen:

- ◆ Maschenlänge (**NP**)
- ◆ Warenabzugswerte (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Rapportschalter (**RS**)
- ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (**YD**)
- ◆ Bremswert der Fadenführer
- ◆ Fadenführerkorrekturen (**YC / YCI**)

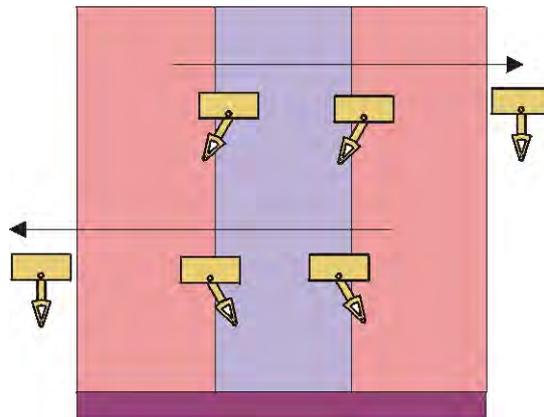
Intarsia-Fadenführer-Typen:



	Intarsia-Fadenführer	Verwendung
1	Typ 1	CMS-Maschinen ab ST 711 – 811 OKC-Maschinen mit alter Fadenführer-Mitnahme
2	Typ 2	OKC-Maschinen mit Steuerung 3.0 (neue Fadenführer-Mitnahme)

Arbeitsweise eines Intarsia-Fadenführers:

1. Ein Intarsia-Fadenführer wird vor dem Stricken aus geschwenktem Zustand gerade gestellt.
2. Stricken des Fadenführers in seinem Farbfeld.
3. Am Ende des Farbfeldes wird die Bremse ausgelöst und der Fadenführer gestoppt.
4. Schwenken des Fadenführers in sein Farbfeld.



28.2 Fadenführer tauschen



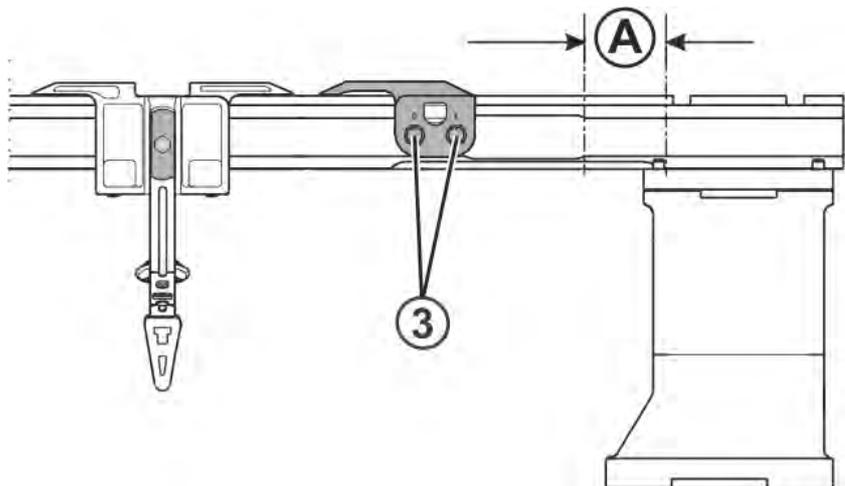
Für Intarsia-Muster verwenden Sie am besten Intarsia-Fadenführer.

I. Fadenführer auf der Maschine wechseln:

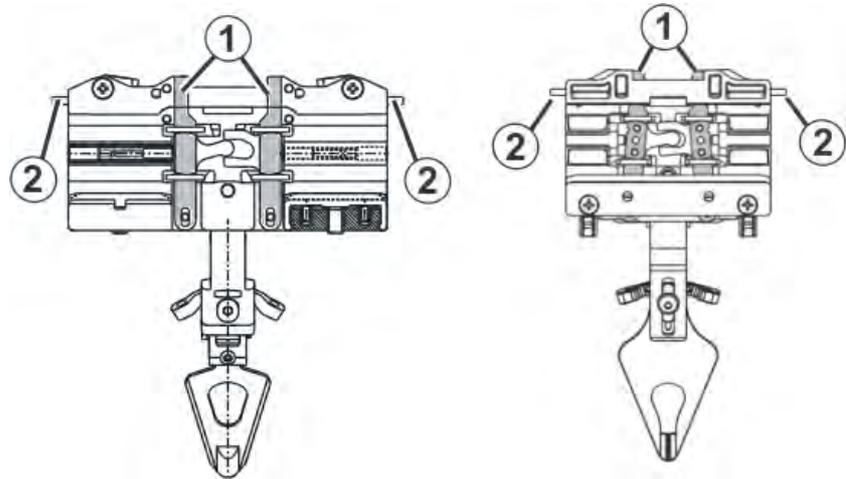
- 1) Schlittenwagen in der linken Umkehrposition abstellen.
- 2) Schrauben (3) des Fadenführerbegrenzers lösen.
- 3) Fadenführerbegrenzer abnehmen.



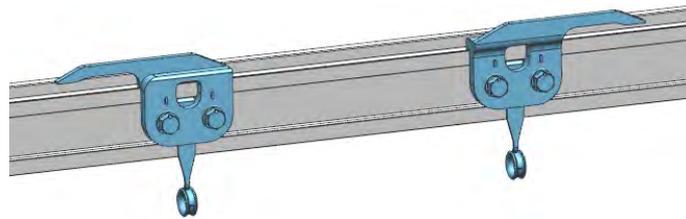
Fadenführer-Begrenzer können an jeder Stelle abgenommen oder aufgesetzt werden.



- 4) Normal-Fadenführer nach rechts in Position (A) schieben und abnehmen.
- 5) Intarsia-Fadenführer in Position (A) auf die Schiene setzen und in ihre Ausgangsposition schieben.
Dazu die Klemme (1) nach außen oder die Ausheber (2) nach innen drücken.



- 6) Fadenführer-Begrenzer mit den Aushebearmen nach außen auf die Schienen setzen.



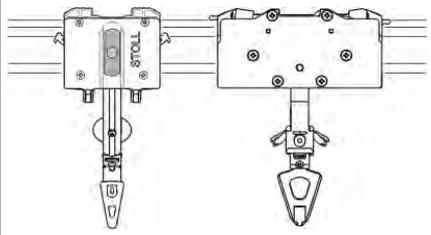
- 7) Fadenführer-Begrenzer gestaffelt positionieren und fixieren.

II. Möglichkeiten der Fadenführerschienen-Bestückung:

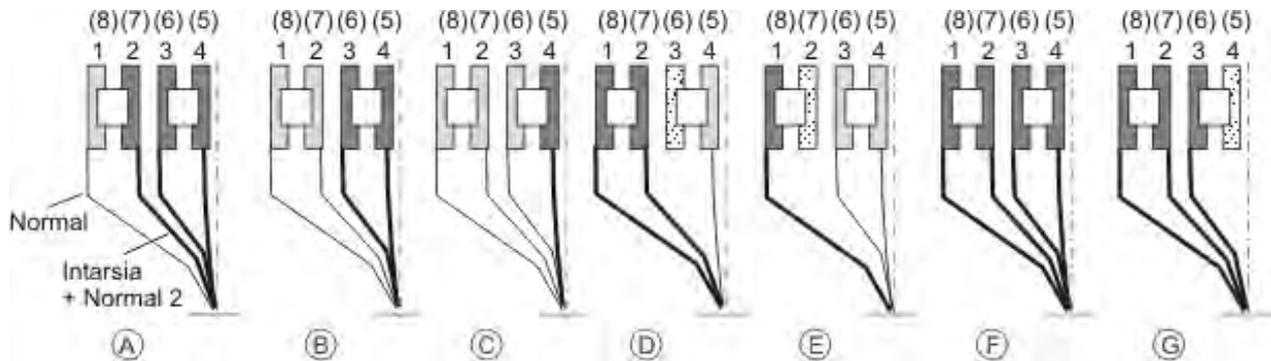
i Normal-Fadenführer Typ1 und Intarsia-Fadenführer Typ 2 können nicht auf derselben Fadenführerschiene verwendet werden.

Kombination von Fadenführern Typ 1 und Fadenführer Typ 2

Nicht zulässige Kombinationsmöglichkeit		
Normal-Fadenführer Typ 1	Intarsia-Fadenführer Typ 2	

Zulässige Kombinationsmöglichkeit		
Normal-Fadenführer Typ 2	Intarsia-Fadenführer Typ 1	

Fadenführerschienen Belegung beachten bei Kombination von Normal-Fadenführern Typ 1 und Intarsia-Fadenführern:



Tipp:

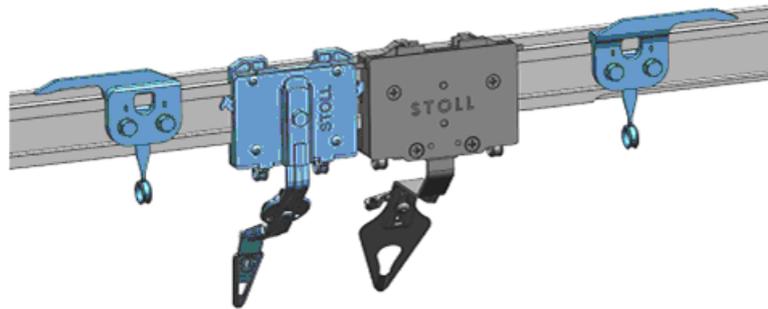
Fadenführerschienen von innen nach außen bestücken.

Vorteil:

Bei Belegung von innen nach außen muss bei der Verwendung von Intarsia- und Normal-Fadenführer keine Spur frei bleiben.

III. Normal-Fadenführer-Typ 2 und Intarsia-Fadenführer Typ 2 verwenden:

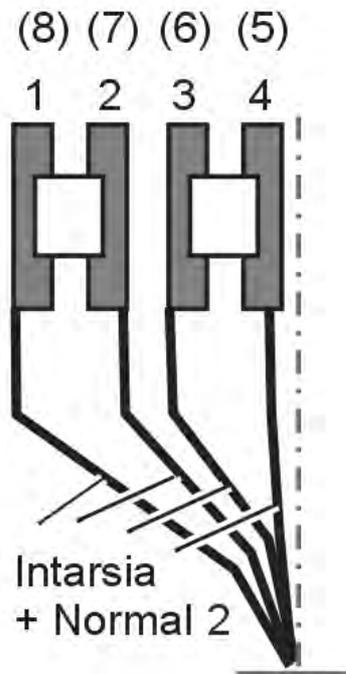
Normal-Fadenführer Typ 2 und **Intarsia-Fadenführer** können auf derselben Fadenführerschiene verwendet werden.



Fadenführer-Begrenzer mit den Aushebearmen nach außen auf die Schienen setzen.

Vorteil:

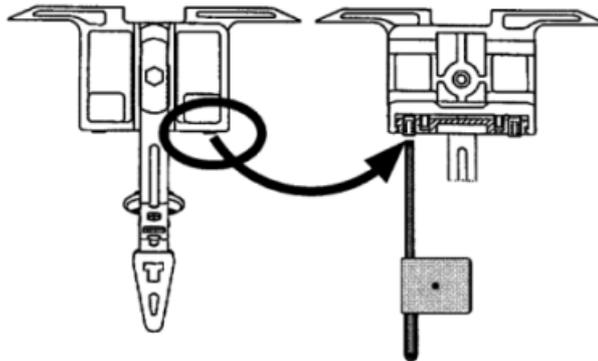
- ◆ Fadenführer-Schienen können beliebig bestückt werden.
- ◆ Alle Spuren können belegt werden.



28.3 Intarsia-Fadenführer einstellen

I. Führung der Fadenführer einstellen:

- 1) Um zu prüfen, ob sich der Fadenführer von der Fadenführerschiene abheben lässt, linke und rechte Seite des Fadenführergehäuses in beide Hände nehmen und Fadenführergehäuse nach oben und unten bewegen.



- 2) Falls nötig, mit dem Einstellschlüssel die Stiftschraube nach innen drehen bis sich der Fadenführer nicht mehr anheben lässt.
- 3) Stiftschraube um eine Achteldrehung zurückdrehen.



Vorgehensweise ist bei Normal- und Intarsia-Fadenführern gleich.

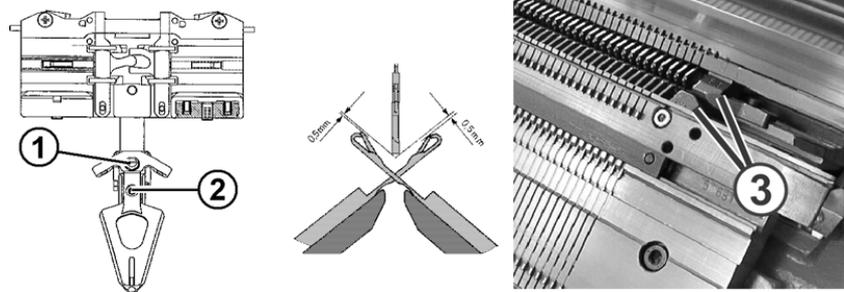
II. Intarsia-Fadenführer Typ 1 oder Typ 2 einstellen:

Die Fadenführer sind korrekt eingestellt, wenn:

- ◆ ein nicht geschwenkter Fadenführer an einem geschwenkten Fadenführer vorbeigeht.
- ◆ der Abstand zwischen der Schlossmitte des Stricksystems und dem Fadenführer in beiden Schlittenrichtungen gleich ist.
- ◆ der Faden bei beiden Randnadeln von jedem Fadenführer genau an der gleichen Stelle auf die offene Zunge gelegt wird.
- ◆ sich die Fadenführernüsschen genau zwischen den Nadelbetten im Nadelkreuz bewegen und der Abstand zwischen Fadenführernüsschen und geschlossener Nadelzunge 0,5 mm bis 1 mm beträgt.
- ◆ die Fadenführer der Spur 1 und 8 zusätzlich um 0,5 mm höher eingestellt sind, damit sie die seitlichen Begrenzer am Nadelbett nicht berühren.

Intarsia-Fadenführer Typ 1 einstellen:

- 1) Schlittenwagen im Nadelraum abstellen.
- 2) Schraube (1) lösen, um die Höhe des Fadenführers einzustellen.

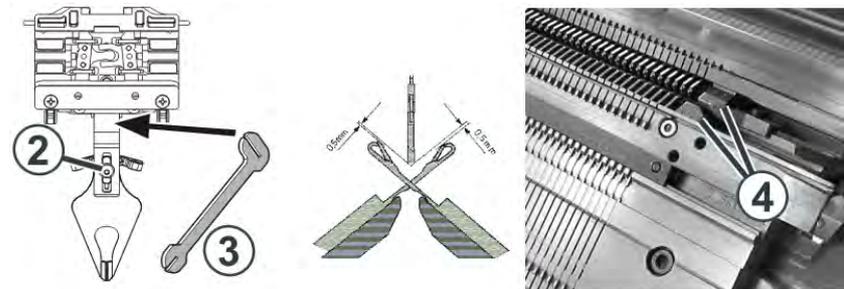


- 3) Höhe des Fadenführers einstellen und Schraube (1) wieder festziehen.
- 4) Schraube (2) lösen, um die Lage des Fadenführerkopfs zu den Nadelbetten einzustellen.

i Schraube gegebenenfalls mit einer Schraubensicherung (z.B. **Loctite**) versehen.

Intarsia-Fadenführer Typ 2 einstellen:

- 1) Schlittenwagen im Nadelbettraum abstellen.
- 2) Schraube (2) lösen, um die Höhe des Fadenführers einzustellen.

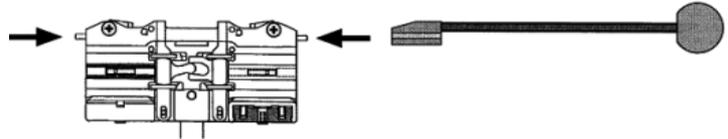


- 3) Höhe des Fadenführers einstellen und Schraube (2) wieder festziehen.
- 4) Um die seitliche Lage des Fadenführernüsschens einzustellen, mit dem Einstellteil (3) den Fadenführerbügel vorsichtig (ohne Gewaltanwendung) biegen.

III. Intarsia-Fadenführer im Bereich des Schlittenwagens verschieben:

i

Intarsia-Fadenführer, die im Bereich des Schlittens stehen, können von Hand nicht verschoben werden. Verschiebevorrichtung verwenden.



- 1) Mit der Verschiebevorrichtung die Ausheber nach innen drücken und Fadenführer aus dem Bereich des Schlittenwagens schieben.

IV. Abstellpunkt eines Intarsia-Fadenführers prüfen und korrigieren:

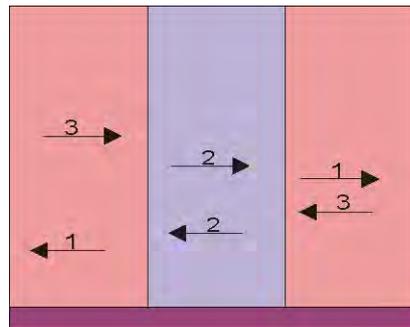
Wenn der Fadenführer das Ende seines Arbeitsbereichs erreicht hat, wird der Mitnehmer aus dem Fadenführer gehoben. Der Fadenführer bremst ab und schwenkt in sein Farbfeld zurück.

Ursache für falsche Abstellposition	Behebung
Innenfläche der Fadenführerschiene ist ölig oder fettig	Verölte oder fettige Bremsfläche der Fadenführerschiene reinigen.
Abstellzeitpunkt des Fadenführers ist nicht korrekt eingestellt	Bremswert der Fadenführer direkt an der Maschine einstellen
Druckplättchen sind abgenutzt	Druckplättchen wenden oder austauschen (siehe Betriebsanleitung der Maschine)

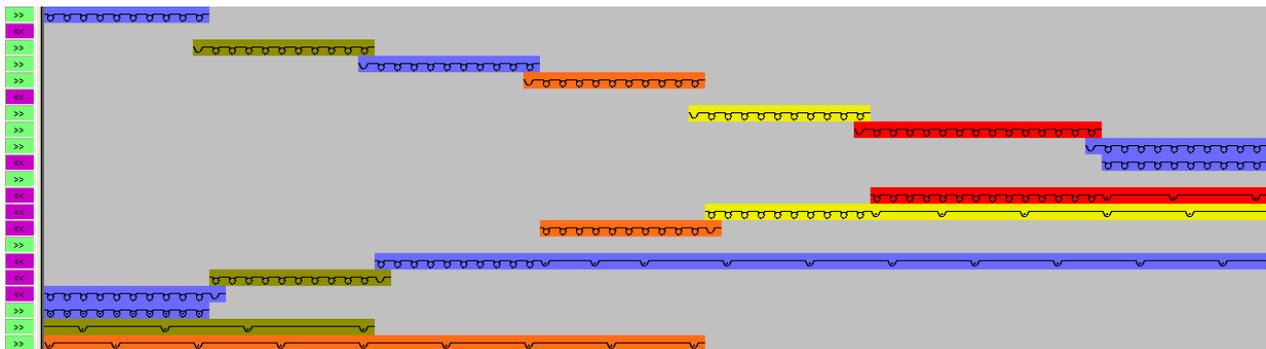
28.4 Intarsia-Technik und Programmierung

I. Strickablauf bei Intarsia:

Allgemeine Darstellung:

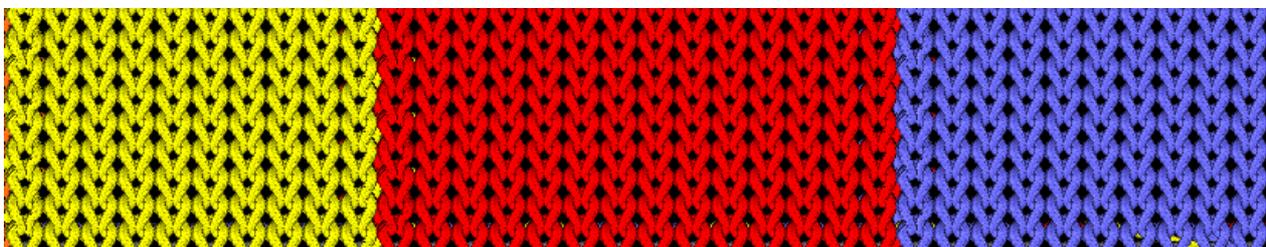


Maschenverlauf:

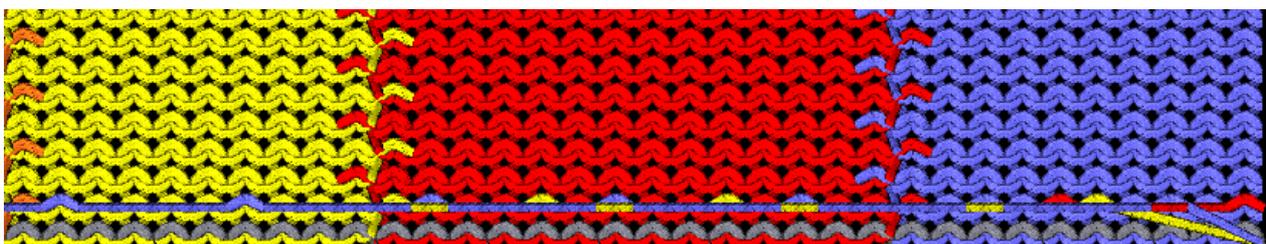


- ◆ Einstricken / Ausstricken der Fadenführer mit Bindung Fang / Flottung
- ◆ Bindung am Farbfeldrand mit Fang

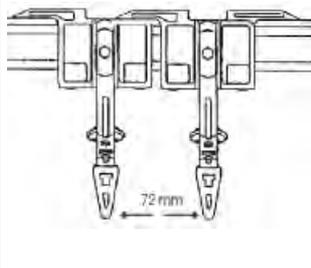
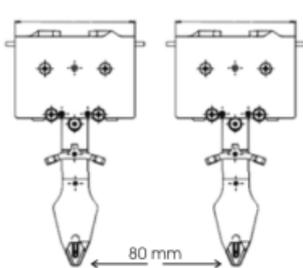
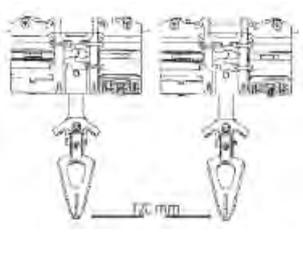
Gestrickvorderseite:



Gestrickrückseite:



II. Abstand der Fadenführer bei Doppelbelegung der Fadenführerschienen:

Normalfadenführer	Intarsia-Fadenführer Typ 2 (Neuer Intarsia-Fadenführer)	Intarsia-Fadenführer Typ 1 (Bisheriger Intarsia-Fadenführer)
		

III. Abstände von Intarsia-Fadenführern bei Doppelbelegung:

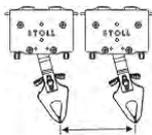
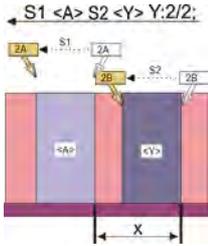
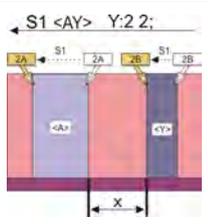
Die Abstände sind abhängig von:

- ♦ von der Intarsia-Bindung der Farbfelder.
- ♦ Der Abstellposition des Fadenführers in der vorherigen Reihe.



Bei schräg verlaufenden Farbfeldern kann der Abstand größer sein.

- ♦ Dem Fadenführer-Korrekturwert **K<|>**

			Abstand (x) in Zoll	
Intarsia-Fadenführer arbeiten in dieselbe Schlittenrichtung 	mit zwei Systemen	$S1 <A> S2 <Y> Y:2/2;$ 	Intarsia-Fadenführer Typ 2 *	4
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 *	5,5	
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 520 C)	6	
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 830 C)	6	
	mit einem System	$S1 <AY> Y:2 2;$ 	Intarsia-Fadenführer Typ 2	6
		Intarsia-Fadenführer Typ 1	8,5	
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 520 C)	9,7	
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 830 C)	9,6	

			Abstand (x) in Zoll
<p>Intarsia Fadenführer arbeiten in entgegengesetzter Schlittenrichtung</p>		Intarsia-Fadenführer Typ 2	6
		Intarsia-Fadenführer Typ 1	8,5
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 520 C)	9,7
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 830 C)	9,6
<p>Abstand von zwei Farben, die im gleichen System arbeiten.</p>		Intarsia-Fadenführer Typ 2	1
		Intarsia-Fadenführer Typ 1	2
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 520 C)	2,7
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 830 C)	2,0

* Intarsia-Fadenführer Typ 2 (Neuer Intarsia-Fadenführer)

* Intarsia-Fadenführer Typ 1 (Bisheriger Intarsia-Fadenführer)

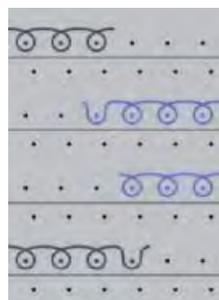


Die Tabelle zeigt die minimalen Abstände von zwei Intarsia-Fadenführern.

IV. Intarsia-Bindungen am Farbfeldrand:

Möglichkeiten:

- ◆ Bindung durch Fang (geschlossen)



- ◆ Bindung durch Masche (geschlossen)
- ◆ Keine Bindung (Öffnung)

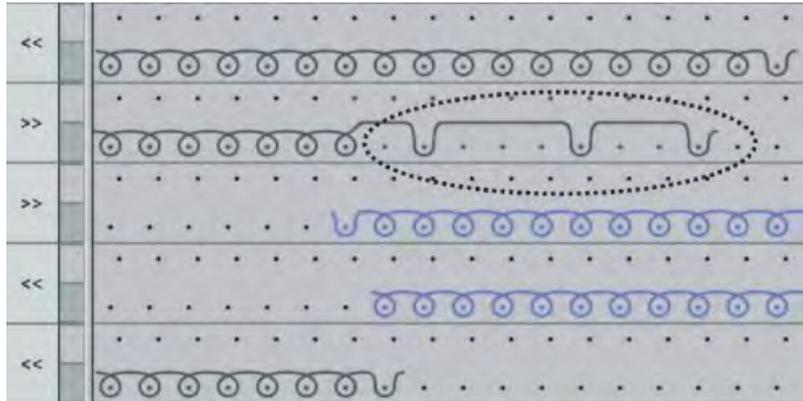
V. Begriffe bei Intarsia:

Bei Breitenänderung des Farbfeldes (Motiv) ist es notwendig den Fadenführer für die nachfolgende Strickreihe zu platzieren.

Möglichkeiten zum Positionieren der Fadenführer:

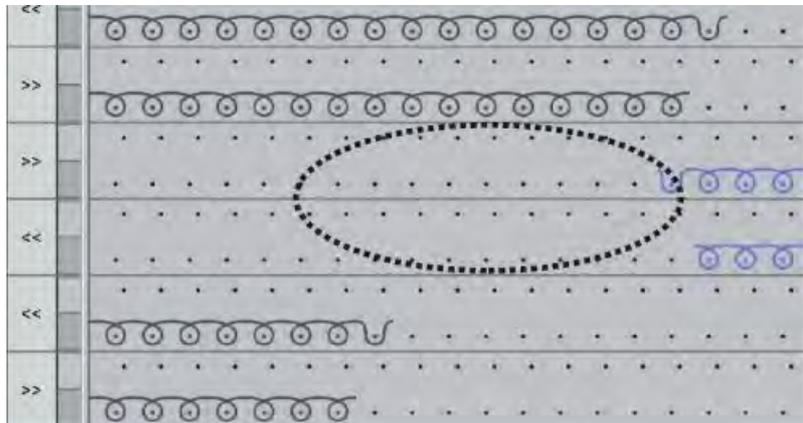
◆ **Zuführen**

Resultat: Das Motiv bleibt in der Form erhalten.



◆ **Kürzen**

Resultat: Das Motiv wird in der Form verändert.



VI. Programmierung im Sintral:

Angaben im Sintral:

- ◆ Fadenführergrundstellung YGC
- ◆ JA1 / PA / PAI / PM
- ◆ Fadenführerdefinition für Intarsia-Fadenführer

```

IF #L=0 #L=1 IF #R=0 #R=399 #LM=0 #RM=0
START
PF0
Y-CR1
YGC:1=A 2=B 5=F 6=G 7=I / 2=C 3=D 4=E 6=H;
YDF=2
C-----I-----I
C                LEFT                I                RIGHT                I
C-----I-----I
C 7=I Beifarbe 4/ Color 4                I                I                I
C 6=G Grundfarbe/ Ground color                I 6=H Grundfarbe/ Ground color                I
C 5=F Beifarbe 3/ Color 3                I                I                I
C                I 4=E Beifarbe 2/ Color 2                I
C                I 3=D Beifarbe 1/ Color 1= Ground colI
C 2=B Kammfaden/ Comb thread                I 2=C Bundfaden1/ Rib color 1                I
C 1=A Trennfaden/ Draw thread                I                I                I
C-----I-----I
YD YC
FBEG:M1-SIZES;
F1=1-399
PA:JA1; PAI:JA1;
PM:1:F1; SEN=1-399 #51=1 #52=399
FEND C M1-SIZES
JA1=2533 (1100-1100)
Y-2B:HR1G; Y-6B:HR1G;
Y-2A:I; Y-2B:I; Y-3A:I; Y-4A:I; Y-5A:I; Y-6A:I; Y-6B:I; Y-7A:I;
#99=0
IF R517=0 SOY #99=1
IF R517=1 SOYCRO #99=1
IF #99=1 #99=0 MS PRINT/Fadenfuehrer ueberpruefen/
F:M1-SINTRAL;
END
    
```

Sintral zum Intarsia-Strickablauf:

- ◆ Definition der Intarsia-Fadenführer für das Schwenken
- ◆ Definition des Farbfeldes für einen Fadenführer

```

JA1=1142 #L=101 #LM=0 #RM=0 #R=298
Y-2B:I<> HL1 HR1 F1A^0; Y-6A:I<> HL1 HR0 F1L^0; Y-7A:I<> F1K^0;
<< S:<1-><L>A%0(5) -0/<1-><K>A%0-0/<1-><+>A%0-0; Y:=G/=I/=C; V0 S1 S2 S3 WMF1 MSEC2
>> S0 W0
Y-3A:I<> F1B^0; Y-4A:I<> F1E^0; Y-5A:I<> F1I^0;
<< S:<1-><I>A%0(5) -0/<1-><B>A%0-0/<1-><E>A%0-0; Y:=F/=D/=E; S1 S2 S3 WMF1
>> S0 W0
Y-6B:I<> HL1 HR1 F1A^0;
<< S:<1-><A>A(5) -0; Y:=H; S3 WMF1
>> S:<1-><A>A%0(5) -0/<1-><E>A%0-0/<1-><B>A%0-0; Y:=H/=E/=D; S1 S2 S3 WMF1
<< S0 W0
>> S:<1-><I>A%0(5) -0/<1-><+>A%0-0/<1-><K>A%0-0; Y:=F/=C/=I; S1 S2 S3 WMF1
<< S0 W0
>> S:<1-><L>A(5) -0; Y:=G; S3 WMF1
    
```

28.5 Bremswert bei Intarsia-Fadenführer

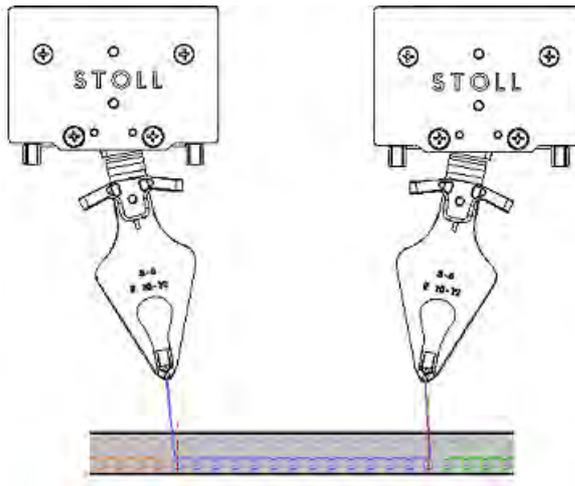
i

Das Ändern des **Bremswertes** dient dazu **mechanische Abweichungen** der Fadenführer an der Maschine auszugleichen.

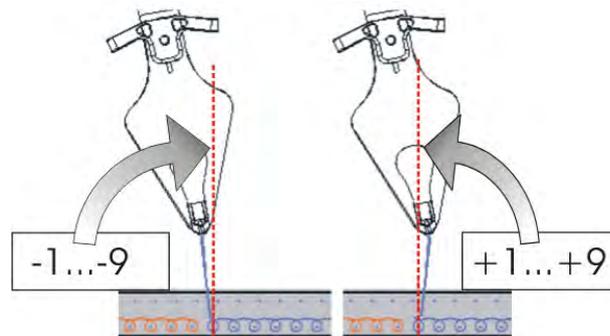
Befehl	Funktion	Wertebereich
Y-1A:Bn-m;	Bremswert für Fadenführer 1A n = Wert für den linken Rand m = Wert für den rechten Rand	alt: 0 ..9.. 15 neu: -9 ..0.. 9 (ab V_OKC_002.002.000_STOLL)

Beispiel:

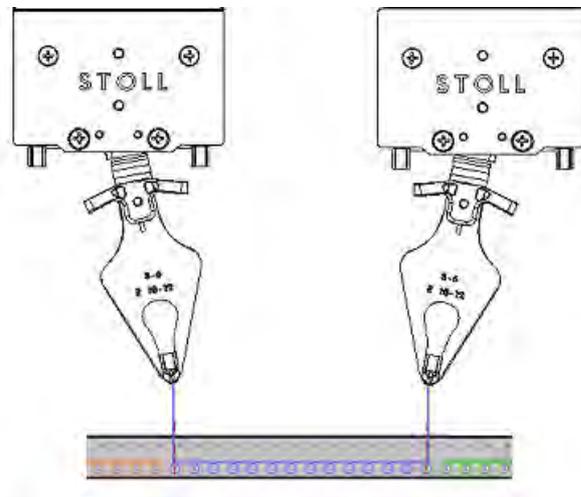
Fadenführer stehen nicht korrekt am Rand ihres Farbfeldes



- ◆ Fadenführer am linken Rand muss in sein eigenes Farbfeld korrigiert werden: **0... -9**
- ◆ Fadenführer am rechten Rand muss aus seinem eigenen Farbfeld korrigiert werden: **0... 9**
- ◆ **Verhalten der Bremswertkorrektur:**
- ◆ Negative Werte verschieben den Fadenführer hin zum Strickbereich
- ◆ Positive Werte verschieben den Fadenführer weg vom Strickbereich



Resultat:



- ◆ Fadenführer am linken Rand steht links von der Nadelmittle
- ◆ Fadenführer am rechten Rand steht rechts von der Nadelmittle

i Beim Laden eines neuen Musters werden mit dem Befehl **EALL** die bestehenden Bremswerte **nicht gelöscht**. Deshalb nach dem Laden die Bremswerte immer kontrollieren oder auf den Standardwert setzen.

28.6 Handhabung des Bremswerts



Die Intarsia-Fadenführer zuerst mechanisch korrekt auf der Maschine justieren.

Bremswerte ermitteln:

▷ Fadenführer sind mechanisch korrekt justiert.

- 1) Programm starten.
- 2) Stricken, bis die Intarsia-Fadenführer benützt werden.
- 3) Position prüfen.



4) Hauptmenü mit  aufrufen.



5) Menü Fadenführer  aufrufen.

⇒ Die Fadenführerbelegung wird angezeigt.

Fadenführer														STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT			
Y	SEN	Y:=n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	Type	I<>	Ba	Bb	Ua	Ub		
1A	1	A	1	-37	-37	0.0	0.0	0.0	0.0	N		0	0	14.5	14.5		
2A	1	B	1	-45	-45	0.0	0.0	0.0	0.0	I		-4	0				
2B	1	C	1	444	444	0.0	0.0	0.0	0.0	I		2	0				
3A	1	D	1	452	452	0.0	0.0	0.0	0.0	I		1	1				
4A	1	E	1	460	460	0.0	0.0	0.0	0.0	I		2	1				
5A	1	F	1	-69	-69	0.0	0.0	0.0	0.0	I		1	0				
6A	1	G	1	-77	-77	0.0	0.0	0.0	0.0	I		0	0				
6B	1	H	1	476	476	0.0	0.0	0.0	0.0	I		0	0				
7A	1	I	1	-85	-85	0.0	0.0	0.0	0.0	I		3	0				

6) Taste  drücken.

Muster7: Intarsia

FDf-Bremswerte				STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT			
8	8.1 YB: 0 0	8.2 YB: 0 0	8.3 YB: 0 0	8.4 YB: 0 0			
7	7.1 YB: 0 0	7.2 YB: 0 0	7.3 YB: 0 0	7.4 YB: 0 0			
6	6.1 YB: 0 0	6.2 YB: 0 0	Y-6A N A YB: 0 0	6.4 YB: 0 0			
5	5.1 YB: -4 -6	5.2 YB: 9 9	Y-5A N A YB: 0 0	5.4 YB: 0 0			
4	4.1 YB: 9 9	Y-4A N A YB: 9 9	Y-4B N A YB: 0 0	4.4 YB: 0 0			
3	3.1 YB: 0 0	3.2 YB: 0 0	Y-3A N A YB: 2 3	3.4 YB: 0 0			
2	2.1 YB: 0 0	Y-2A N A YB: 0 0	Y-2B N A YB: 0 0	2.4 YB: 0 0			
1	1.1 YB: 0 0	Y-1A N A YB: 0 0	1.3 YB: 0 0	1.4 YB: 0 0			

⇒ Das Eingabefenster wird angezeigt.

Bei Bedarf durch antippen der Taste Y-3A N A
YB: 2 3 das Eingabefenster öffnen.

4.4

Ba 0

Bb 0

Verschieben


Löschen



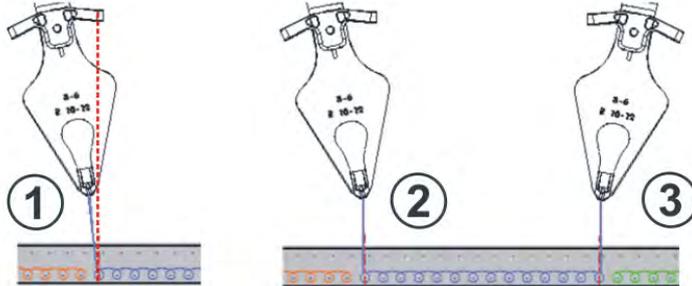



Aktivieren


7) Für jeden Fadenführer die Abstellposition bei der Strickrichtung nach links und nach rechts kontrollieren.

8) Werte eingeben und bestätigen.

Korrekturwerte „**Ba**“ für linke- und „**Bb**“ für rechte Abstellposition.



Position	Situation
1	Fadenführer links am Farbfeld unkorrigiert
2	Fadenführer links am Farbfeld korrigiert
3	Fadenführer rechts am Farbfeld korrigiert

i

Die Änderungen in der Tabelle für Bremswerte werden mit **EALL / EAY** nicht zurückgesetzt.

9) Nach dem nächsten Stricken des Fadenführers die Position erneut überprüfen

28.7 Handhabung des Justageprogramms



Zur Ermittlung der Bremswerte kann ein Justageprogramm verwendet werden.

Das Justageprogramm

Ein Justageprogramm ist dem Intarsia Strickprogramm eingefügter Ablauf, welcher vor Strickteilbeginn alle Fadenführer verwendet. Die Fadenführer arbeiten auf gleichbleibender Nadel, so dass ein senkrechter Farbstreifen entsteht. Hierbei kann jeweils links und rechts die optimale Fadenführerabstellposition ermittelt werden.

I. Justageprogramm aktivieren:

▷ Das eingelesene Strickprogramm beinhaltet ein Justageprogramm.

- 1) Im "Hauptmenü" die Taste  drücken.
- 2) Zur Aktivierung des Justageprogramms Rapportschalter einstellen.
Bei Verwendung von Setup:
 - ◆ **Setup1: RS18 =1**
 - ◆ **Setup2: RS39 =1**
- 3) Im "Hauptmenü" mit dem Symbol  das Fenster "Maschine Start" aufrufen.
- 4) Maschine starten.
 - ⇒ Die Maschine bringt die verwendeten Fadenführer in Strickposition und arbeitet im Justageprogramm.
- 5) Eingabemaske für Bremswerte über Taste  und  aufrufen.
- 6) Für jeden Fadenführer die Abstellposition bei der Strickrichtung nach links und nach rechts kontrollieren.
- 7) Korrekturwerte „Ba“ für linke und „Bb“ für rechte Abstellposition eingeben.
- 8) Angaben bestätigen.
- 9) Nach Überprüfung aller Verwendeten Intarsia Fadenführer mit der Tastenkombination "ctrl W" oder Taste  das Justageprogramm beenden und das Strickprogramm starten.

II. Justageprogramm Teil 2:

Werden bei einem Strickprogramm mehr als 16 Fadenführer verwendet, so ist ein weiterer Ablauf (Teil 2) für bisher nicht überprüfte Fadenführer notwendig.

- 1) Mit der Taste ctrl W den zweiten Teil des Justageprogramms aktivieren.
 ⇒ Die Maschine arbeitet ohne anzuhalten weiter und bringt die bisher nicht verwendeten Fadenführer in Strickposition.
- 2) Für die weiteren Fadenführer die Abstellposition nach gleichem Vorgehen kontrollieren und bei Bedarf einen Bremswert eingeben.
- 3) Mit der Tastenkombination "ctrl W" das Justageprogramm beenden und das Strickprogramm starten.



Position	Programm
1	Justage-Programm Teil 1
2	Justage-Programm Teil 2
3	Zierstichlinien der Intarsia-Fadenführer (senkrechte Linie 1 Nadel breit)
4	Muster

i

Die Rapportzähler RS18 / RS39 werden automatisch auf „Null“ gesetzt.
 Wird das Strickprogramm aus dem Arbeitsspeicher gelöscht, bleiben die Bremswerte erhalten.

III. Bremswerte zurücksetzen:

1) Einzelne Bremswerte können manuell durch Eingabe auf "0" zurückgesetzt werden.

2) Alle Bremswerte können durch Umschalten mit  und Taste



zurückgesetzt werden.

28.8 Automatische Fadenführerstaffelung

Möglichkeiten der Positionierung von Fadenführer:

- ◆ Am Gestrickrand werden die Fadenführer laut **YD** gestaffelt abgestellt
- ◆ Staffelung der Fadenführer innerhalb des Gestrickes erfolgt automatisch (Auto-Staffelung)

Beispiel:

- Fadenführer folgt der Selektion
- Fadenführer-Positionierung innerhalb eines V-Ausschnittes

Anwendung der Auto-Staffelung:

- ◆ Bei allen ‚geradestehenden‘ Fadenführern
 - Normal-Fadenführer
 - Nicht geschwenkter Intarsia-Fadenführer
- ◆ **Nicht** bei geschwenktem Intarsia-Fadenführer



Für korrigierte Fadenführer (**YK**) ist die Auto-Staffelung deaktiviert.
Die restlichen Fadenführer werden mit Hilfe der Auto-Staffelung abgestellt.

28.9 Fadenführerkorrektur

i Nach korrekter mechanischer Positionierung der Fadenführer mit Hilfe des Bremswertes können **Fadenführerkorrekturen** zur **mustertechnischen Positionierung** verwendet werden.

Befehl	Bedeutung	Wertebereich
YC	Tabelle mit direkten Fadenführerkorrekturen für die verwendeten Fadenführer i : Tabelle YC wird immer angezeigt	
YCI n	Weitere Tabellen mit indirekten Fadenführerkorrekturen für die verschiedenen Musterbereiche i : Anzeige abhängig von der Mustererstellung	n = 1 -19
Y-1A :Kn-m	Korrektur für Fadenführer 1A bei selektiertem Stricken n = Wert für den linken Rand m = Wert für den rechten Rand	Min. Wert: -120 Max. Wert: 120 Schritte:
Y-1A :KI n-m	Korrektur für nicht geschwenkten Intarsia-Fadenführer	alt : 1= 1/16 Zoll= 1,6 mm
Y-1A :K<l >n-m	Korrektur für geschwenkten Intarsia-Fadenführer	OKC : 0.50= 1/32 Zoll= 0.8 mm

Standardwerte für Korrektur von Normal- / Intarsia-Fadenführer:

Befehl	Normal-Fadenführer oder Intarsia-Fadenführer (nicht geschwenkt)	Intarsia-Fadenführer (geschwenkt)
Y-1A: K0-0;	12 -12	0 -0
Y-1A: K l 0-0;	12 -12	
Y-1A: K <l> 0-0;		0 -0

28.10 Handhabung der Fadenführerkorrekturen

Fadenführerkorrekturen eingeben und ändern:



- 1) Mit Taste  den Dialog des "SETUP2 Editors" aufrufen.
- 2) Im Dialog auf die Taste "Fadenführer" tippen.
⇒ Dialog mit drei Registerkarten wird angezeigt.
- 3) Registerkarte **YC / YCI** öffnen.
⇒ Das im Muster verwendete **YC** mit den verwendeten Fadenführern und alle indirekt verwendeten Fadenführerkorrekturen **YCI** werden angezeigt.

4) Änderungen in der Tabelle **YC** vornehmen.

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Noc						
Name	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	MSEC	V	Kommentar
YC	Y-1A							
	Y-2A							
	Y-2B							
	Y-3A							
	Y-4A							
	Y-5A							
	Y-6A							
	Y-6B							
	Y-7A							

Abzug
 Fadenführer
 Maschenlänge
 Geschwindigkeit
 Rapportschalter
 Versatz
 Sonstiges

Spalte	Bedeutung
YC / YCI	Direkte und indirekte Tabellen für Fadenführerkorrektur
Y	Anzeige der im Muster verwendeten Fadenführer
Ka / Kb	Korrektur links (a) / rechts (b) für alle Fadenführer <ul style="list-style-type: none"> ◆ Normal-Fadenführer ◆ Intarsia-Fadenführer (nicht geschwenkt) ◆ Plattier-Fadenführer ◆ ...
K<l>a / K<l>b	Korrektur links (a) / rechts (b) nur für Intarsia-Fadenführer geschwenkt
MSEC	Definierte Schlittengeschwindigkeit beim Stricken mit ausgewähltem Fadenführer
Vn	Schlittengeschwindigkeit für den ausgewählten Fadenführer reduzieren. D.h. die Geschwindigkeit wird nach der Schlittenumkehr bis zum Erreichen des Strickbereiches des gewählten Fadenführers auf 75% reduziert. Anschließend kann zwischen 3 Möglichkeiten n (0..3) gewählt werden: <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = 1: Beschleunigung auf 100% ◆ n = 2: Reduzieren auf 50% - Geschwindigkeit für 2 Zoll Gestrickbreite beibehalten – Beschleunigen auf 100% ◆ n = 3: Reduzieren auf 50% - Geschwindigkeit für 5 Zoll Gestrickbreite beibehalten – Beschleunigen auf 100% ◆ n = 0: Löschen der definierten Schlittengeschwindigkeit

5) Mit Taste den "SETUP2-Editor" verlassen.

⇒ Geänderte Werte werden im **.setx** abgespeichert.

6) Maschine mit der Einrückstange wieder starten.

⇒ Die Änderungen werden bei der nächsten Fadenführerbenutzung ausgeführt.

28.11 Fadenführerkorrekturen bei Tandem-Maschinen

I. Fadenführerkorrektur für den rechten Schlitten:

- ◆ **CMS 933**
- ◆ **CMS 822:** Tandem-Modus ohne Kamm

Mögliche Gründe für eine Korrektur:

- ◆ unterschiedliche Abnutzung der Fadenführer, welche im linken und rechten Schlitten verwendet werden
- ◆ unterschiedliche Richtung der Fadenzufuhr im linken und rechten Schlitten
- ◆ unterschiedliche Schmierung

II. Fadenführerkorrektur eingeben:



- 1) Mit Taste  den Dialog des "SETUP2 Editors" aufrufen.
- 2) Im Dialog auf die Taste "Fadenführer" tippen.
⇒ Dialog mit drei Registerkarten wird angezeigt.
- 3) Registerkarte **Y:Oa-b** öffnen.
⇒ Es werden keine Offset-Werte angezeigt.



- 4) Mit Taste  die Tabellenwerkzeuge einschalten.



- 5) Taste  drücken.
⇒ Ein Fenster zur Auswahl des Fadenführers erscheint.
- 6) Fadenführer auswählen
⇒ Es wird eine neue Zeile mit dem ausgewählten Fadenführer angezeigt.
- 7) Offset-Werte in Tabelle eingeben.

	Erläuterung	Wertebereich
Y-3A:Oa-b	Offset-Angabe für den zu korrigierenden Fadenführer 3A , welcher im rechten Schlitten arbeitet	
	Korrektur für rechten Schlitten bei Tandem-Betrieb: a = Offset für Abstellposition links b = Offset für Abstellposition rechts  : Der Korrekturwert bezieht sich auf den Abstellwert des linken Schlittens.	Min. Wert: -8 Max. Wert: 8 Schrittweite: 0.5 = 1/32 Zoll = 0,8 mm



Diese Korrekturwerte sind maschinenabhängig!
 Die Werte werden mit **EALL** und beim Einlesen eines neuen Betriebssystems **nicht gelöscht**.
 Korrekturwerte müssen manuell gelöscht werden.

29 Muster8: Split-Muster

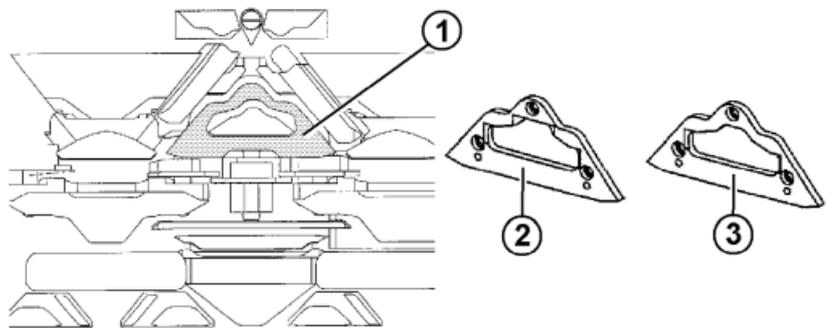


Mustername	Split
Anfang	2x2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mit Kammfunktion ◆ Mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Split- und Petinet Struktur ◆ Muster mit Verlängerungsrapporten

29.1 Strickaustriebsteil für Splitten einbauen

Strickaustriebsteil austauschen:

- i** Bei Auslieferung der Strickmaschine sind die Strickaustriebsteile für Umhängen (2) eingebaut. Damit Splittechnik gearbeitet werden kann, müssen Splitteile (3) in die Maschine eingesetzt werden.



- 1) Teil (2) gegen Teil (3) tauschen. Dazu sind die Schlittenteile abzunehmen.
Mehr [299].
- 2) Der Einbau von Splitteilen ist in jedem Stricksystem möglich.

Aus produktionstechnischen Gründen empfiehlt sich folgende Systeme zu belegen:

- ◆ Bei CMS 530:



- ◆ Bei CMS 822:



- i** Das Strickaustriebsteil für Splitten (3) kann auch für normale Umhängemuster eingesetzt werden. Bei besonders empfindlichen Garnen sollte jedoch das Strickaustriebsteil für Umhängen (2) eingesetzt werden, damit das Garn beim Übertragen der Maschen nicht reißt.

29.2 Muster in Maschine laden und einrichten

Vorgehensweise:

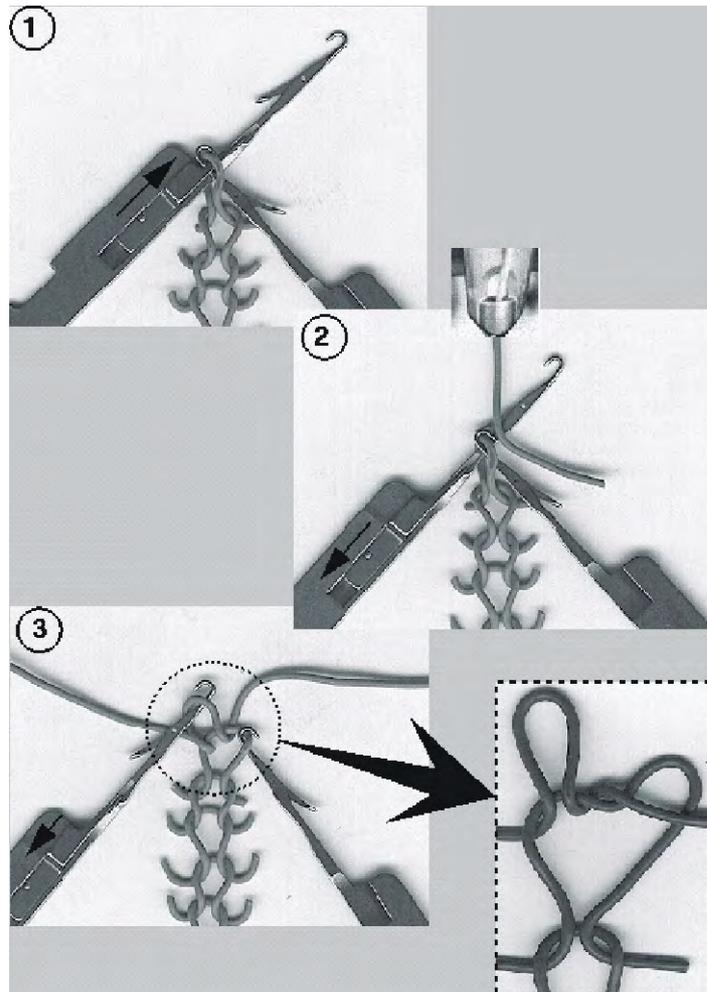
- ◆ Splitteile einbauen
- ◆ Muster in Maschine laden
- ◆ Muster einrichten:
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer in Klemmstelle positionieren
- ◆ Maschine starten

Folgende Änderungen durchführen:

- ◆ Maschenlänge (**NP**)
- ◆ Warenabzugswerte (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Rapportschalter (**RS2**) einstellen
- ◆ Verlängerungsrapport (**RS3**) einstellen
- ◆ Rapportschalter (**RS4**) einstellen

29.3 Split-Muster mit Verlängerungsrapporten

Strickablauf für Split:



- 1 Nadelaustrieb: Nadel in Umhängeposition
- 2 Fadeneinlage: Nadelabzug
- 3 Splitmasche hinten, neue Masche vorne

Muster8: Split-Muster

Gestrickdarstellung	
Vorderseite	
Rückseite	

Strickangaben für Split	
Split von vorne nach hinten	<p>S:\$^S e%A; ↑ ↑ ↑ Split nach hinten Masche vorne</p>
Split von hinten nach vorne	<p>S:\$VS k%Y; ↑ ↑ ↑ Split nach vorne Masche hinten</p>
Split von vorne nach hinten und von hinten nach vorne	<p>Split nach vorne Masche hinten ↓ ↓ S:\$XS e%A-k%Y; ↑ ↑ Split nach hinten Masche vorne</p>

Sintrial mit Splitangabe:

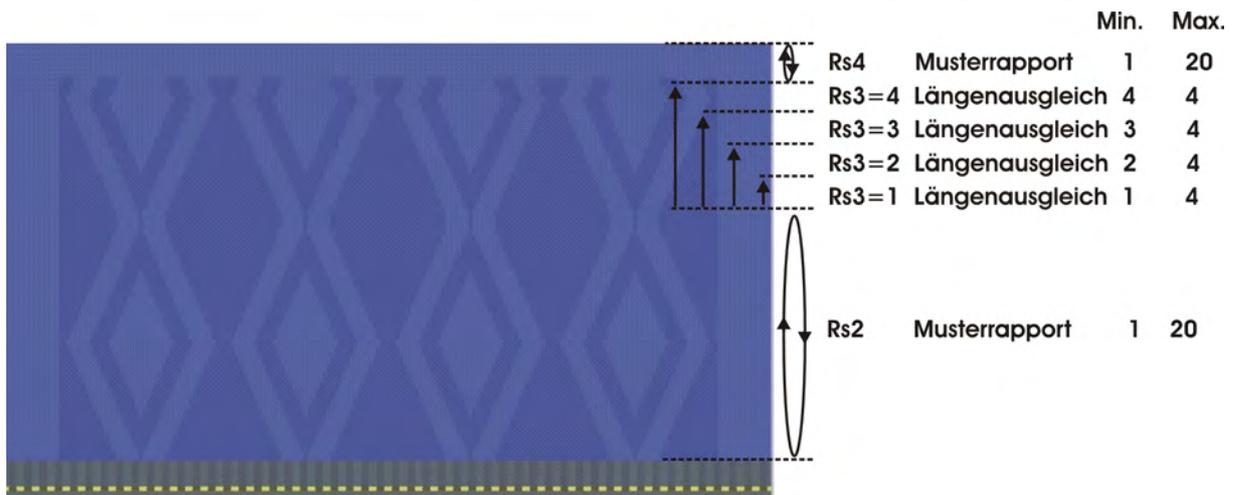
```

<< S:<1-><+>$XSe%A (5) -%Y (6) /<1->U^ST;      Y:=D;          S2 S3
>> S:<1->UVS+;                                     VR1          S1      WMF2
<< S:<1->UVS+;                                     VL1          S3
>> S:<1->UXST-+ /<1-><A>A (5) -Y (6) ;           Y:=E;          V0      S1 S2  WMF1
    
```

Maschenverlauf und Jacquard:

Maschenverlauf	PA
	<pre> +++++.....++++++++++++.....TTTTT..... YYYYYAAAAAAeYYYYYYYY YYYYYAAAAAAAYYYYYYYY+. T.....+++++.....TTTTT..... YYYYYAAAAAAeYYYYYYYY YYYYYAAAAAAAYYYYYYYY+. T.....+++++.....TTTTT..... YYYYYAAAAAAeYYYYYYY YYYYYAAAAAAAYYYYYYYY+. T.....+++++.....TTTTT..... YYYYYYYAAAAAAeYYYYYYY YYYYYYYAAAAAAAYYYYYYYY+. T.....+++++.....TTTTT..... YYYYYYYAAAAAAeYYYYYYY YYYYYYYAAAAAAAYYYYYYYY </pre>

Einstellungen der Rapportschalter zur Längenregulierung:



Muster8: Split-Muster

Sintral: Rapport und Schalter zur Längenregulierung

```

IF RS2<>0          F:RAPPORT-8;    C Muster / Pattern
IF RS3=>1 IF RS3<=4 F:SCHALTER-9;  C Verlaengerung / Length Control
IF RS3=>2 IF RS3<=4 F:SCHALTER-10; C Verlaengerung / Length Control
IF RS3=>3 IF RS3<=4 F:SCHALTER-11; C Verlaengerung / Length Control
IF RS3=4          F:SCHALTER-12;  C Verlaengerung / Length Control
    
```

Sintral Funktion: Musterrapport

```

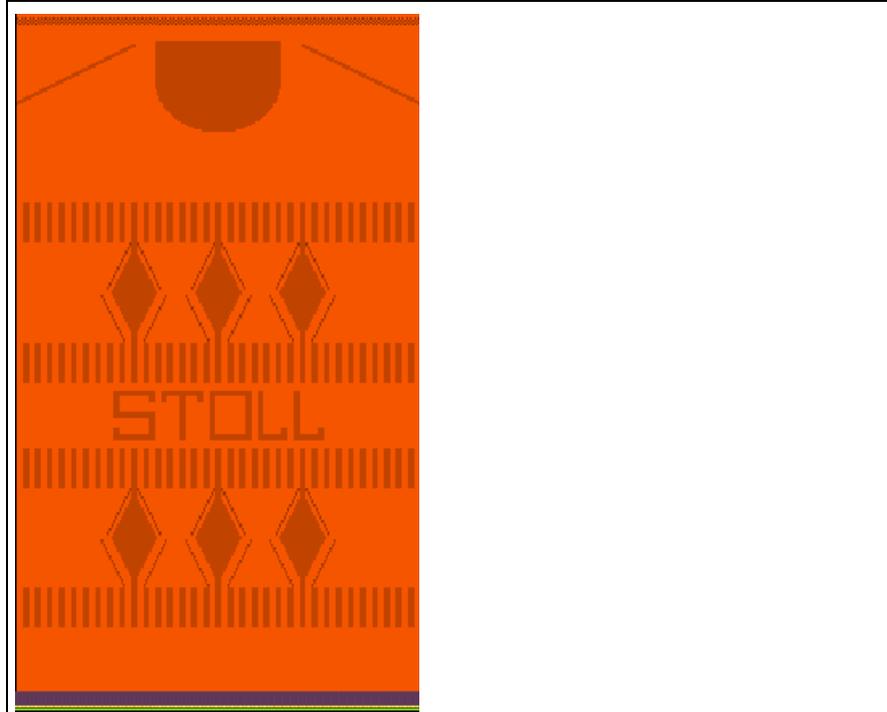
FBEG:RAPPORT-8;
RBEG*RS2
JA1=1376 #L=100 #LM=0 #RM=0 #R=299
Y-2B:HL1 HR1 F1+^0; Y-6A:F1A^0;
<< S:<1-><+>A(5)-Y(6)/<1-><A>$XSe%A-%Y/<1->U^ST;  Y:=D/=E;V0    S1 S2 S3  WMF1
REP*12
>> S:<1->UVS+;                                     VR1    S1          WMF2
<< S:<1->UVS+;                                     VL1          S3
>> S:<1->UXST-+/<1-><+>A(5)-Y(6);                 Y:=D;    V0    S1 S2    WMF1
<< S:<1-><+>$XSe%A(5)-%Y(6)/<1->U^ST;             Y:=D;          S2 S3
>> S:<1->UVS+;                                     VR1    S1          WMF2
<< S:<1->UVS+;                                     VL1          S3
>> S:<1->UXST-+/<1-><A>A(5)-Y(6);                 Y:=E;    V0    S1 S2    WMF1
<< S:<1-><A>$XSe%A(5)-%Y(6)/<1->U^ST;             Y:=E;          S2 S3
REPEND
REND
    
```

Sintral Funktion: Verlängerung

```

FBEG:SCHALTER-9;
JA1=1216 #L=100 #LM=0 #RM=0 #R=299
Y-2B:HL1 HR1 F1+^0; Y-6A:F1A^0;
<< S:<1-><A>A(5)-Y(6)/<1-><+>$XSe%A-%Y/<1->U^ST;  Y:=E/=D; V0    S1 S2 S3  WMF1
REP*2
>> S:<1->UVS+;                                     VR1    S1          WMF2
<< S:<1->UVS+;                                     VL1          S3
>> S:<1->UXST-+/<1-><A>A(5)-Y(6);                 Y:=E;    V0    S1 S2    WMF1
<< S:<1-><A>$XSe%A(5)-%Y(6)/<1->U^ST;             Y:=E;          S2 S3
REPEND
>> S:<1->UVS+;                                     VR1    S1          WMF2
<< S:<1->UVS+;                                     VL1          S3
>> S:<1->UXST-+/<1-><A>A-Y;                       Y:=E;    V0    S1 S2    WMF1
<< S:<1->UXST-+/<1-><A>A-Y;                       VU    S0          W0
>> S:<1-><+>$XSe%A-%Y/<1->U^ST;                 Y:=D;          S2 S3  WMF1
<< S:<1->UVS+;                                     VR1    S1          WMF2
>> S:<1->UVS+;                                     VL1          S3
FEND
    
```


30 Muster9: Plattieren



Mustername	Plattieren
Anfang	1x1 mit Doubling
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mit Kammfunktion ◆ Mit Klemmen / Schneiden
Stricktechnik	Struktur
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anfang mit Elastan plattiert (Gummiplattieren) ◆ Grundmuster mit Farbe plattiert (Farbplattieren)

30.1 Verschiedene Möglichkeiten zu Plattieren

Beim Plattieren wird aus zwei verschiedenen Garnen, die nacheinander in die Nadel eingelegt werden, eine Masche gebildet. Rechte und linke Maschen unterscheiden sich durch die aufliegende Grundfarbe oder Plattierfarbe. Somit bekommt das Gestrick ein unterschiedliches Aussehen auf der Vorder- und Rückseite.

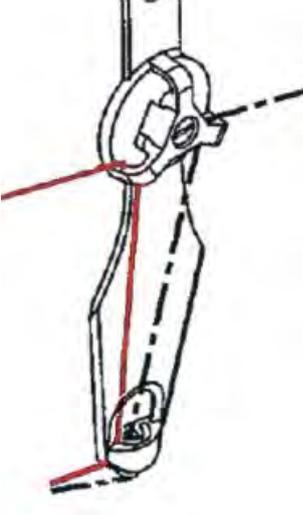
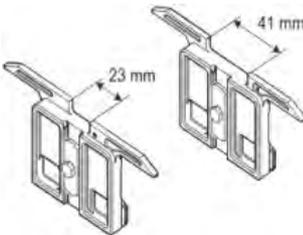
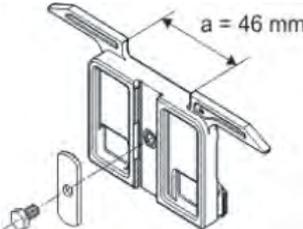
Man unterscheidet zwischen zwei Varianten:

- ◆ Farbplattieren
- ◆ Elasthanplattieren (Gummifaden)

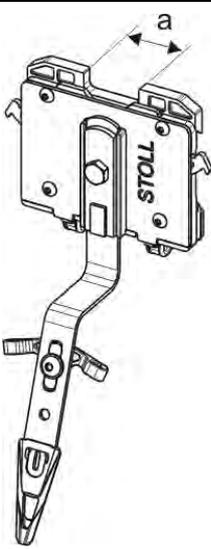


30.1.1 Maschinentyp und Betriebssystem

I. Maschinentyp abhängige Möglichkeiten zu Plattieren.

Doppelösen Plattierfadenführer	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
	<p>ST 211 bis OKC</p>	<p>Einfädeln bei Farbplattieren: Der Plattierfaden wird durch die Zentralöse und der Grundfaden durch das Langloch geführt.</p>
Zwei spezielle Fadenführerschlitzen	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
	<p>ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC</p>	<p>Einfädeln bei Farbplattieren: Der Plattierfaden wird im Fadenführer mit der verkürzten Eingriffsweite und der Grundfaden durch den Fadenführer mit der vergrößerten Eingriffsweite geführt.</p>
Ein spezieller und ein normaler Fadenführerschlitzen	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
	<p>ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC</p>	<p>Einfädeln bei Farbplattieren: Der Plattierfaden wird im Fadenführer mit der normalen Eingriffsweite und der Grundfaden durch den Fadenführer mit der größeren Eingriffsweite geführt.</p>

Einstellbarer Fadenführerschlitten	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
	OKC	Einfädeln bei Farbplattieren: Der Plattierfaden wird im Fadenführer mit der kürzeren Eingriffsweite und der Grundfaden durch den Fadenführer mit der größeren Eingriffsweite geführt.

Normal Fadenführer Typ 2	Eingriffsweiten	Besonderheiten und Verwendung
	43 mm	CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520 ♦ E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2
	46 mm	CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520 ♦ E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2 CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T ♦ alle Feinheiten
	29 mm	Standard-Fadenführer ("normales" Stricken)
	23 mm	♦ i : nur bedingt einsetzbar. Abhängig von der Maschinenfeinheit ($\geq E10$) und der Maschinengeschwindigkeit können die Nadelzungen beschädigt werden. Abhilfe: Eingriffsweite vergrößern.

Doppelbügel Fadenführer	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
	OKC, Baumuster 2	Einfädeln bei Farbplattieren: Der Plattierfaden wird durch den feststehenden Fadenführerbügel und der Grundfaden durch den beweglichen Bügel geführt. i : Nur möglich bei Maschinen mit: ♦ 8 Klemm-/Schneidstellen ♦ 16/8 Klemm-/Schneidstellen ♦ Ohne Klemm-/Schneidstellen

II. Plattieren mit Maschinen vor Betriebssystem V1.5.

i Bei einem **Betriebssystem vor V1.5** kann der Befehl **Ua/b nicht verwendet** werden.
Der Befehl **Ua/b** kann erst ab Betriebssystem **V1.5** verwendet werden.

Deshalb muss bei Verwendung der Fadenklemm- und Schneideinrichtung und einem Betriebssystem vor V1.5 die Abstellposition des Fadenführers korrigiert werden, da die Eingriffsweite vom Standardmaß abweicht.

- ◆ Direkter Befehl **KPL** gilt für die linke Fadenklemm- und Schneideinrichtung
- ◆ Direkter Befehl **KPR** gilt für die rechte Fadenklemm- und Schneideinrichtung

i Befehl kann nicht in das MC-Programm geschrieben werden.

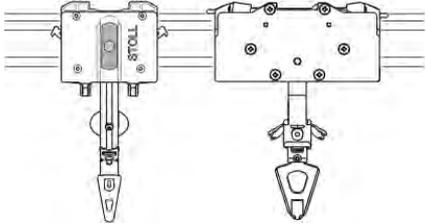
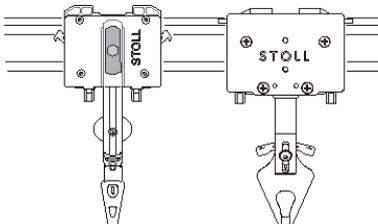
- ▼ Eingabefenster für direkte Befehle  aufrufen und Korrektur an der Maschine eingeben.

	Erläuterung	Wertebereich
KPLn=m	Position an der Klemme n (1-8) links	Min. Wert: -16 Max. Wert: 16 Schrittweite: 0.5 = 1/32 Zoll = 0,8 mm
KPRn=m	Position an der Klemme n (1-8) rechts	

i Diese Korrekturwerte bleiben so lange erhalten, bis das Betriebssystem neu eingelesen wird oder die Werte manuell wieder auf "0" gesetzt werden.

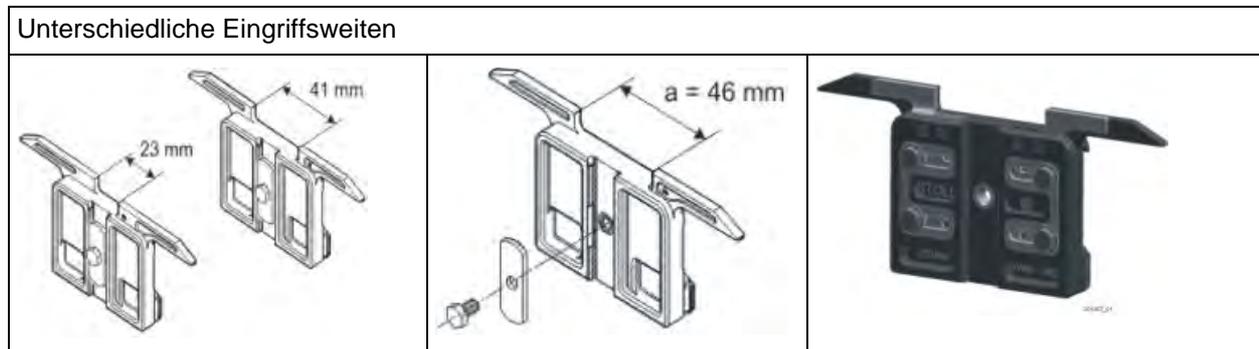
III. Plattieren und Verwendung von Intarsia- Fadenführern

Plattieren und die Verwendung von Intarsia-Fadenführer kann nur mit Normal-Fadenführer Typ 2 durchgeführt werden.

Kombination der Fadenführer bei Plattieren		
Normal-Fadenführer Typ 2	Intarsia-Fadenführer Typ 1	
Normal-Fadenführer Typ 2	Intarsia-Fadenführer Typ 2	

30.1.2 Eingriffsweite und Schienenbelegung

I. Unterschiedliche Eingriffsweite der Fadenführerschlitzen



- i** Die unterschiedlichen Eingriffsweiten der Fadenführerschlitzen sind im MC-Programm durch den Wert **Ua/b** festgelegt. Dadurch kann die richtige Abstellposition von der Maschine berechnet werden. Soll ein Fadenführertyp mit anderer Eingriffsweite verwendet werden, so ist dies im MC-Programm zu berücksichtigen.

II. Fadenführer Schienenbelegung:

Für Plattieren werden vorwiegend die Fadenführer der Schienen 4 + 5 und 3 + 6 verwendet. Mit den mittleren Fadenführerschienen wird eine optimale Fadeneinlage erreicht.

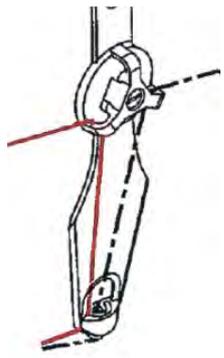
30.2 Muster in Maschine laden und einrichten

Vorgehensweise:

- ◆ Muster in Maschine laden
- ◆ Fadenführer einfädeln
- ◆ Maschine starten

I. Plattier- Fadenführer einfädeln, abhängig von Technik und Typ:

Plattiertechnik	Verwendeter Plattierfadenführer-Typ	Plattierfaden einfädeln	Grundfaden einfädeln
Farb-Plattieren	Doppelöse	Zentralöse	Langloch
	Spezielle Fadenführer-Schlitten	Fadenführer mit kleiner Eingriffsweite	Fadenführer mit großer Eingriffsweite
	Doppelbügel	Feststehender Zentralbügel	Beweglicher Bügel
Elastan-Plattieren	Doppelöse	Langloch	Zentralöse
	Spezielle Fadenführer-Schlitten	Fadenführer mit großer Eingriffsweite	Fadenführer mit kleiner Eingriffsweite
	Doppelbügel	Beweglicher Bügel	Feststehender Zentralbügel
	i : Der Elastanfaden ist bei rechten Maschen hinten (im Anfang innen) liegend.		

Beispiel:	
	Einfädeln bei Elastanplattieren: Der Grundfaden wird durch die Zentrallöse und der Elastanfaden durch das Langloch oder durch den nachlaufenden Fadenführer geführt.

II. Eventuelle Änderungen durchführen:

- ◆ Maschenlänge (NP)
- ◆ Warenabzugswerte (WM, W+, WMK, ...)

30.3 Sintral-Befehle für Plattier-Fadenführer

Sintral-Befehle für die verschiedenen Fadenführer:

Für unterschiedliche Fadenführertypen werden im MC-Programm die entsprechenden Bezeichnungen verwendet:

Befehl	Erläuterung
Y-5A:PA;	Doppelbügel-Fadenführer
Y-5A:P;	Doppellösen-Fadenführer
Y-5A:Un-m	Fadenführer mit variabler Eingriffsweite (n = Eingriffswert links, m = Eingriffswert rechts)

Sintral-Definition für Doppelbügel Fadenführer:

Um den Doppelbügel Fadenführer korrekt zu positionieren ist folgender Befehl notwendig:

```

85 JA1=2222 (1100-1100)
110 Y-4A:PA; Y-5A:PA;
111 #99=0
    
```

Sintral-Definition für Doppelösen-Fadenführer:

Um den Doppelösen-Fadenführer korrekt zu positionieren ist folgender Befehl notwendig:

```

85 JA1=2222 (1100-1100)
110 Y-4A:P; Y-5A:P;
111 #99=0
    
```

Definition für unterschiedliche Eingriffsweiten im Setup2 Editor:

Um die Fadenführer mit unterschiedlicher Eingriffsweite korrekt zu positionieren sind folgende Befehle im Setup notwendig:

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc			
Name	Ua	Ub	Ncc	Kommentar	
Y-4A	12.0	12.0	0		
Y-5A	23.0	23.0	0		


Abzug


Fadenführer


Maschenlänge


Geschwindigkeit


Rapportschalter


Versatz


Sonstiges

Sintral für zwei Fadenführer mit unterschiedlicher Eingriffsweite:

Doppelangabe für Fadenführer im Sintral:

```

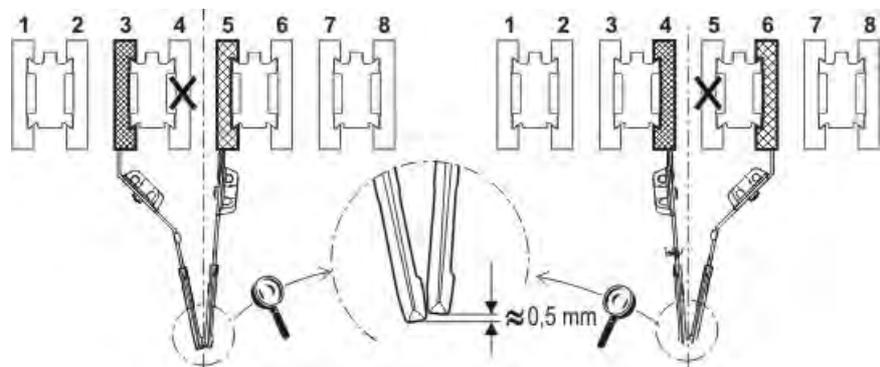
<< S:<1-><ABG>H(2)-H(2)/<1->UVS+/<1->UVS+;
>> S:<1-><ABG>A(7)-0;
<< S:<1-><ABG>A(7)-0;
>> S:<1-><ABG>A(7)-0;
<< S:<1-><ABG>A(7)-0;
>> S:<1-><ABG>A(7)-0;
  
```

Y:=D=E;		S1 S2 S3
Y:=D=E;	VU	S1
Y:=D=E;	VU	S3
Y:=D=E;	VU	S1
Y:=D=E;	VU	S3
Y:=D=E;	VU	S1

30.4 Einstellungen bei der Produktion

I. Einflüsse auf die Plattierqualität:

- ◆ Einstellung der Plattierfadenführer (zwei Fadenführer):
 - Die beiden Fadenführer müssen exakt in der Mitte des Nadelkreuzes stehen.
 - Die Öse für den nachlaufenden Faden etwa 0,5 mm höher einstellen.
 - Der oben liegende Grundfaden muss den darunter liegenden Plattierfaden optimal abdecken.
 - Empfehlenswert: Eine Fadenführerschiene unbenutzt lassen, damit sich die Fadenführer nicht gegenseitig verdrängen.

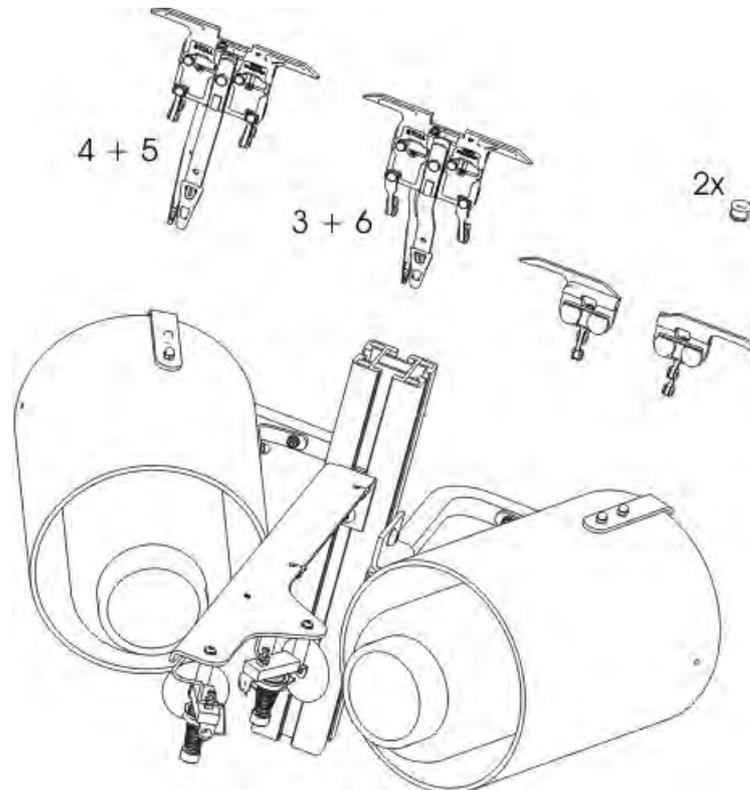


II. Einflüsse auf die Plattierqualität bei R-R:

- ◆ Einstellung des Plattierfadenführers (Doppelbügel):
- ◆ Die Öse für den nachlaufenden Faden etwa 3 bis 3,5 mm höher einstellen.
- ◆ **Fadenspannung:**
Für den nachlaufenden Grundfaden eine höhere Fadenspannung einstellen als für den vorlaufenden Plattierfaden.
i: Die Fadenspannung etwa verdoppeln.
- ◆ **Warenabzug:**
Mit reduziertem Warenabzug arbeiten.
i: Den Warenabzugswert etwa halbieren.
- ◆ **NP Wert:**
Testgestrick mit verschiedenen NP-Werten erstellen.
i: Nicht allzu fest stricken.

30.5 Plattierkit

Für optimales Plattieren, insbesondere für Elastanplattieren (Gummiplattieren), verwenden Sie das Plattierkit.

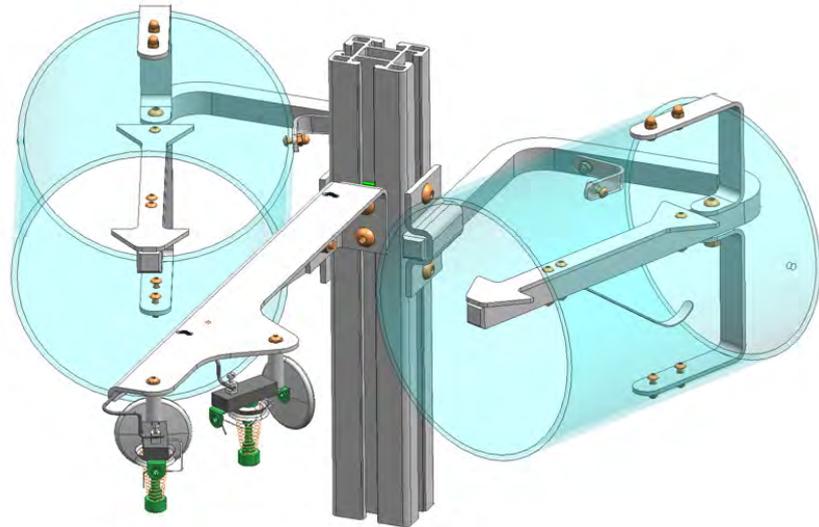


Dieses beinhaltet folgende Bauteile:

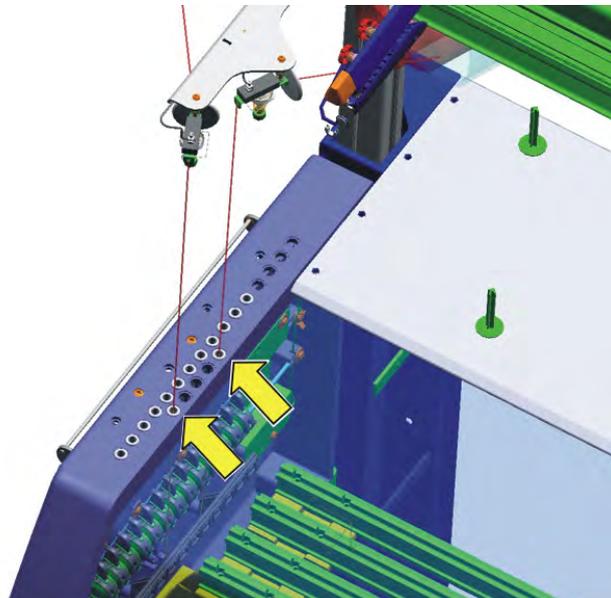
- ◆ Waagrecht liegende Spulenhalter
- ◆ Doppelbügel-Fadenführer

30.5.1 Plattierkit montieren

Spulenhalter am linken und rechten Träger der Fadenkontrollleinrichtung montieren.

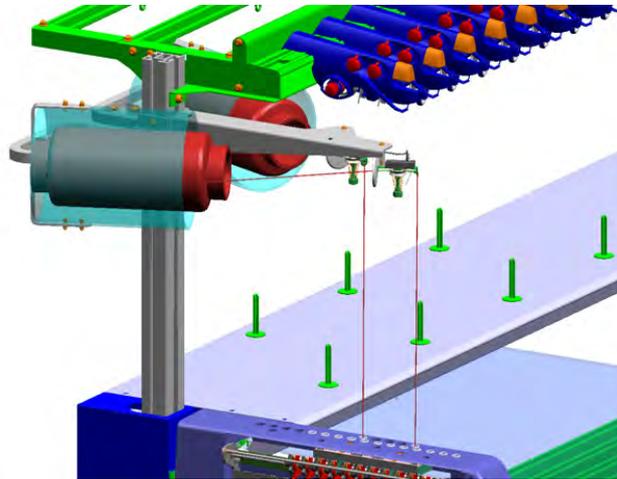


In jede Sicherheitshaube zwei zusätzliche Fadenösen einsetzen.



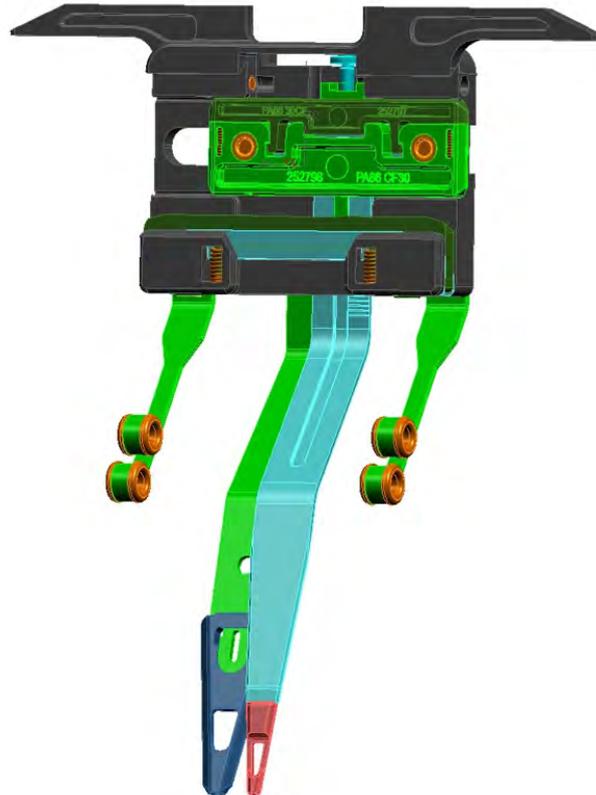
30.5.2 Plattierkit einfädeln

Beim Einfädeln darauf achten, dass der Faden senkrecht nach unten in die zusätzlichen Fadenösen eingefädelt wird.



Den Faden in die Fadenführer 4 / 5 oder 3 / 6 einfädeln.

30.5.3 Doppelbügel-Fadenführer



Mit dem Doppelbügel-Fadenführer können Farb- und Qualitätsplattierungen (Elastan) durchgeführt werden.

Verwendungsmöglichkeiten des Doppelbügel-Fadenführer

Nur verwenden bei Feinheit E 5 bis E 18:	
OKC (Baumuster 002) CMS 822 (Baumuster 003) CMS 420 E (Typ 579, Baumuster 000)	
Erforderliches Betriebssystem	V_OKC_001.006.000_STOLL (oder höher)

Bei älteren OKC-Maschinen (Baumuster 000 und 001) kann der Fadenführer ebenfalls verwendet werden:			
Maschinen ohne Klemm/ Schneideinheit	CMS 933	CMS 711	CMS 503
	CMS 922		CMS 502
Maschinen mit Klemm/Schneideinheit *		CMS 730 T	CMS 530 T
		CMS 730 S	

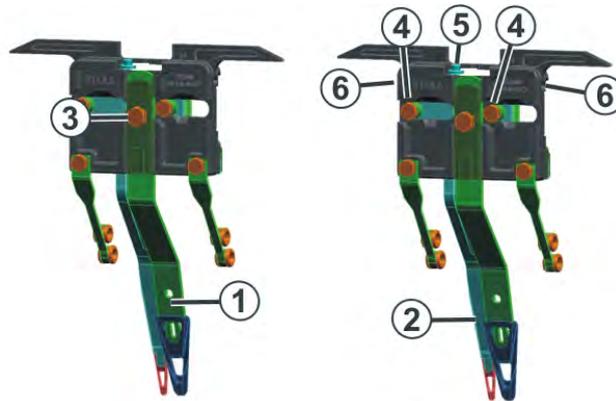
Bei älteren OKC-Maschinen (Baumuster 000 und 001) kann der Fadenführer ebenfalls verwendet werden:	
Erforderliches Betriebssystem	V_OKC_001.005.000_STOLL (oder höher)

Klemmen und Schneiden des Doppelbügel-Fadenführers

Beim 16-fachen Klemm-Schneiden, muss jede zweite Klemm-Schneidstelle ausgeschaltet werden, damit beide Fäden sicher geklemmt und geschnitten werden können.

Maschine	Klemmen / Schneiden
OKC (Baumuster 002)	Einstellung: 2x8
CMS 822 (Baumuster 003)	Einstellung: 2x16/8 Einstellung im Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" vornehmen. (BootOkc --> Restart and Configuration --> Maschinen-Konfiguration 2)
CMS 420 E (Typ 579, Baumuster 000)	

30.5.4 Doppelbügel-Fadenführer einstellen



1	Zentralbügel (feststehend)	Plattierfaden
2	Schleppbügel (beweglich, dem Zentralbügel nachlaufend)	Grundfaden

Zentralbügel (1) - Höhe einstellen:

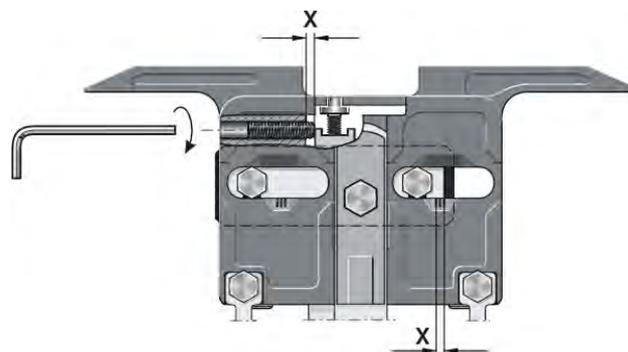
- 1) Schraube (3) lösen (um 90 Grad drehen).
- 2) Zentralbügel gleich wie einen Normalfadenführer einstellen.
- 3) Schraube wieder festziehen.

Schleppbügel (2) - Höhe einstellen:

- 1) Beide Schrauben (4) lösen (um 90 Grad drehen).
- 2) Durch Drehen der Schraube (5) die Höhe einstellen. Standardeinstellung: 2 mm höher als der Zentralbügel.
- 3) Beide Schrauben (4) wieder festziehen.
- 4) Schraube (5) so weit drehen, dass sie nicht mehr an der oberen oder unteren Kante anliegt. Liegt die Schraube an, ist der Fadenführer schwergängig und der Fadenführer wird beschädigt.

Schleppbügel (2) - Seitliche Einstellung vornehmen:

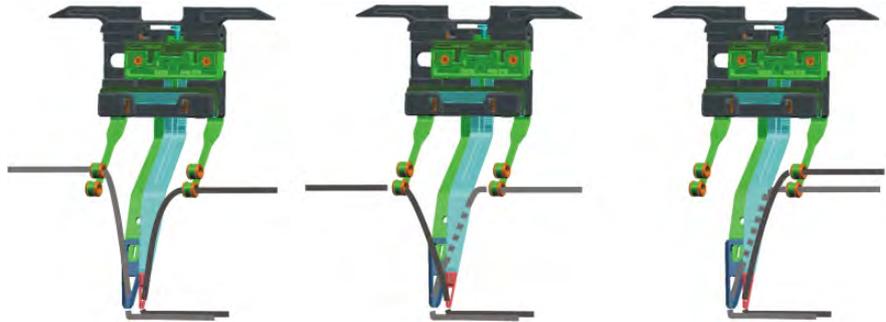
- 1) In der Bohrung (6) befindet sich eine Schraube. Diese mit einem Innensechskantschlüssel (2 mm) einstellen (Einstellbereich: 0 - 2 mm).
- 2) Auf jeder Seite ist der Abstand von Bügel (2) zu Bügel (1) individuell einstellbar. Eine Skala erleichtert das Einstellen des Abstands.



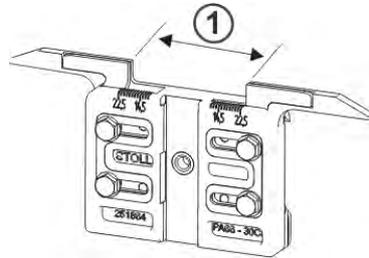
30.5.5 Doppelbügel-Fadenführer einfädeln

Der Schlepp- und Zentralbügel des Doppelbügel-Fadenführers kann wahlweise von links und rechts oder gleiche Seite eingefädelt werden.

Einfädelmöglichkeiten:



30.6 Einstellbarer Plattierfadenführer-Schlitten



Für das Plattieren mit Normal-Fadenführern werden zwei Fadenführer benötigt, welche sich durch die Eingriffsweite (1) am Fadenführer-Schlitten unterscheiden.

Am Plattierfadenführer-Schlitten ist die Eingriffsweite individuell einstellbar (23-46 mm).

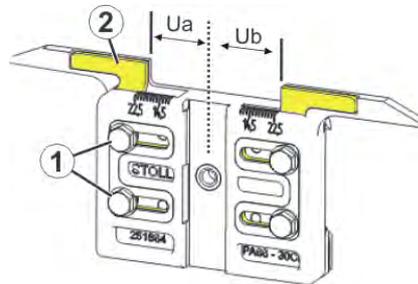
Kombinationsmöglichkeiten der beiden Fadenführer:

- ◆ 2 einstellbare Plattierfadenführer-Schlitten
- ◆ 1 Standard-Fadenführer und 1 einstellbarer Plattierfadenführer-Schlitten

Verwendungsmöglichkeiten:

- ◆ Bei allen **OKC**-Maschinen der Feinheit **E5 – E18**
- ◆ Nur ab Betriebssystem **V_OKC_001.005.000_STOLL**

30.6.1 Einstellen



Eingriffsweite einstellen:

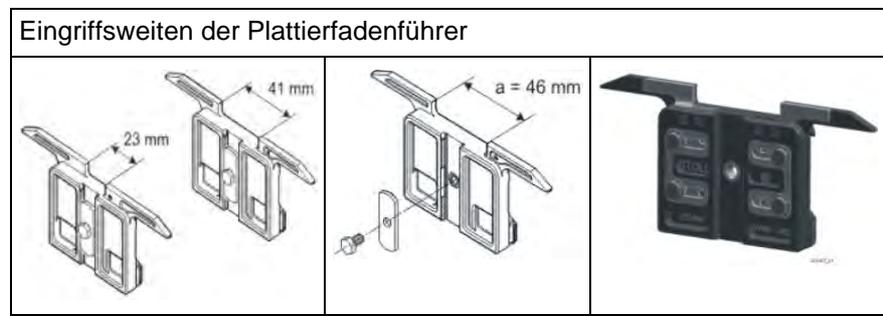
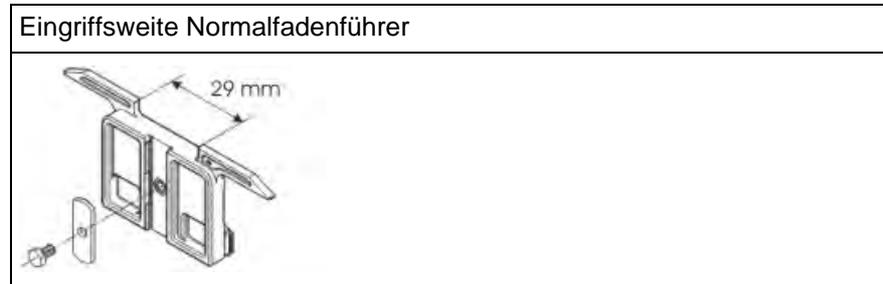
- 1) Beide Schrauben (1) lösen.
- 2) Einsatz (2) in die gewünschte Position schieben.
 Eine Skala erleichtert das Einstellen.
- 3) Beide Schrauben (1) wieder festziehen.
- 4) Einstellvorgang für die andere Seite wiederholen.

Die gesamte Eingriffsweite setzt sich zusammen aus dem Wert für die linke (**Ua**) und rechte Seite (**Ub**).

Beide Werte können gleich groß (symmetrische Einstellung) oder unterschiedliche sein.

30.7 Eingriffswerte und Kuliertiefe

Unterschiedliche Eingriffsweite der Fadenführerschlitzen:



i Die unterschiedlichen Eingriffsweiten der Fadenführerschlitzen sind durch den Wert **Ua/b** festgelegt. Somit kann die richtige Abstellposition von der Maschine berechnet werden.

Fadenführer

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Y	SEN	Y:=n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	Type	I<>	Ba	Bb	Ua	Ub
1A	1	A	1	-37	-37	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
2A	1	B	1	-45	-45	0.0	0.0	0.0	0.0	I		-4	0		
2B	1	C	1	444	444	0.0	0.0	0.0	0.0	I		2	0		
3A	1	D	1	452	452	0.0	0.0	0.0	0.0	I		1	1		
4A	1	E	1	460	460	0.0	0.0	0.0	0.0	I		2	1		
5A	1	F	1	-69	-69	0.0	0.0	0.0	0.0	I		1	0		
6A	1	G	1	-77	-77	0.0	0.0	0.0	0.0	I		0	0		
6B	1	H	1	476	476	0.0	0.0	0.0	0.0	I		0	0		
7A	1	I	1	-85	-85	0.0	0.0	0.0	0.0	I		3	0		

1A

YCI-Aktuell:

YDI-Aktuell:

Eingriffsweite ändern:



- 1) Im Hauptmenü "Setup" aufrufen.
- 2) Taste "Fadenführer" antippen.
- 3) Registerkarte **Y:Ua-b / Y:Ncc** öffnen.

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc		
Name	Ua	Ub	Ncc	Kommentar
Y-4A	12.0	12.0	0	
Y-5A	23.0	23.0	0	

Abzug

Fadenführer

Maschenlänge

Geschwindigkeit

Rapportschalter

Versatz

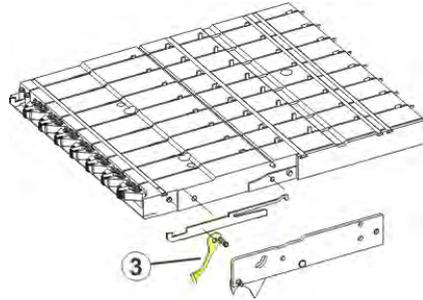
Sonstiges

- 4) In die Felder **Ua / Ub** die neuen Werte eingeben.

Empfohlene Eingriffsweite entsprechend der Maschinenfeinheit:

Feinheit	vorlaufend	nachlaufend
E 5	23 mm	41 mm
E2,5.2	Ua: 11,5	Ua: 20,5
E 3,5.2	Ub: 11,5	Ub: 20,5
E 7-18	29 mm	46 mm
E 7.2- 9.2	Ua: 14,5	Ua: 20,5
	Ub: 14,5	Ub: 20,5

II. Klemmen und Schneiden bei CMS 530 Baumuster 000 und 001:



Wird die Eingriffsweite **46 mm** eingestellt, kann der Fanghaken (3) gegen den Fadenführer schlagen und dadurch den Fanghaken oder Fadenführer beschädigen.

Abhilfe:

- ◆ Eingriffswert verkleinern.
- ◆ Ohne "Klemmen und Schneiden" arbeiten.

III. Kuliertiefe der Klemmschneideeinrichtung

- ◆ Bei sehr feinen oder glatten Garnen kann es vorteilhaft sein, die Kuliertiefe der Klemm-/ Schneidenadel zu verändern.
- ◆ Durch den Befehl **Ncc** kann die Kuliertiefe beeinflusst werden.

	Erläuterung	Wertebereich
Ncc=n	Steuerung der Kuliertiefe n der Klemmschneidenadeln. Standardeinstellung: n=0 z.B.: Schneidenadeln um 5 Schritte tiefer kulieren: NCC=5	Min. Wert: -10 Max. Wert: 10 Schrittweite: 1

31 Datei-Manager: Muster verwalten

Mit Hilfe des "Datei-Manager" werden Dateien und Ordner verwaltet.

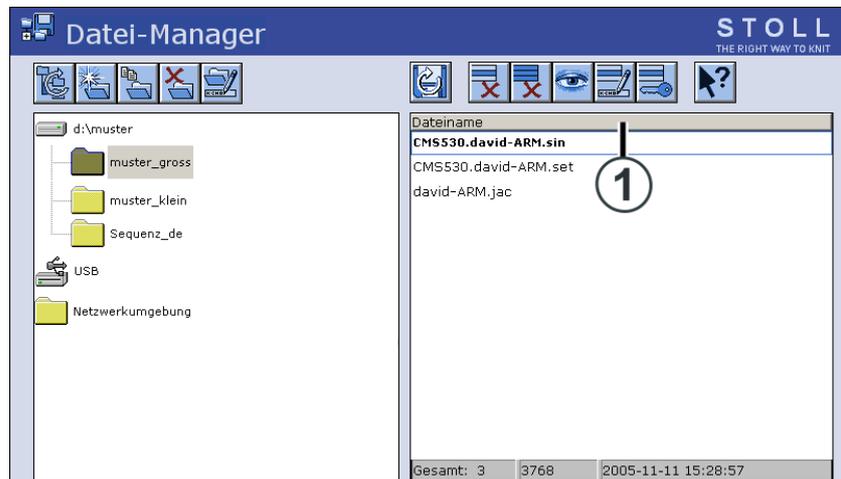
I. Datei-Manager öffnen:

1) Im "Hauptmenü" das Fenster  aufrufen.

2) Taste  drücken.

3) Mit Taste  das Fenster öffnen.

⇒ Das Fenster Datei-Manager wird angezeigt.



Linke Tabellenseite	Rechte Tabellenseite
Verschiedene Aktionen mit Ordnern ausführen Beispiel: neuen Ordner anlegen	Dateien des ausgewählten Ordners werden angezeigt  : Auflistung in alphabetischer Reihenfolge (Standard)

Zugriff auf folgende Datenträger ist möglich:

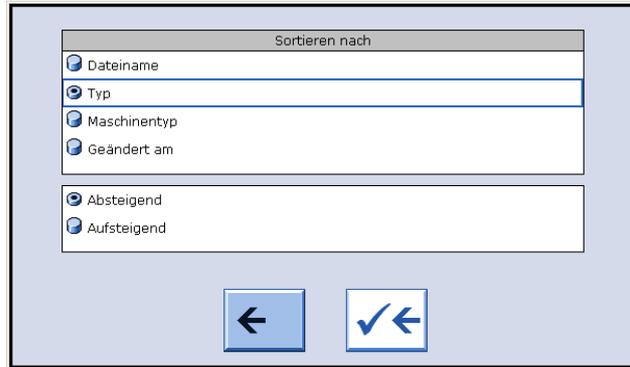
- ◆ USB-Memory-Stick
- ◆ Festplatte (Harddisk) der Strickmaschine
- ◆ Online
- ◆ Netzlaufwerk

II. Funktionen im Datei-Manager

Taste	Bezeichnung	Funktion
	"Aktualisieren"	Inhalt aller Ordner neu ermitteln
	"Ordner erstellen"	Neuen Ordner im ausgewählten Verzeichnis erstellen i: Auswahl eines Laufwerks oder eines Ordners notwendig
	"Ordner kopieren"	Ausgewählten Ordner samt Inhalt in Zielverzeichnis kopieren
	"Ordner löschen"	Ausgewählten Ordner samt Inhalt löschen
	"Ordner umbenennen"	Name des ausgewählten Ordners ändern
	"Aktualisieren"	Inhalt des Ordners neu ermitteln
	"Datei löschen"	Ausgewählte Datei löschen
	"Alles löschen"	Alle Dateien im ausgewählten Ordner löschen
	"Datei anzeigen"	ausgewählte Datei anzeigen
	"Datei umbenennen"	Name der ausgewählten Datei ändern
	"Schreibschutz setzen"	Schreibschutz der ausgewählten Datei setzen
	"Schreibschutz aufheben"	Schreibschutz der ausgewählten Datei aufheben
	"Direkthilfe"	Direkthilfe für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen

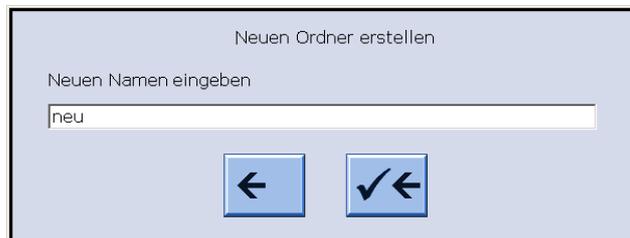
III. Reihenfolge beim Sortieren festlegen

- 1) In die Kopfzeile der Liste (1) klicken.
⇒ Das Fenster "Sortieren nach" erscheint.
- 2) Art der Sortierung auswählen und bestätigen.



IV. Neuen Ordner erstellen:

- 1) Das Eingabefenster mit der Taste  aufrufen.
⇒ Das Fenster "Neuen Ordner erstellen" erscheint.



- 2) Mit der virtuellen Tastatur den Namen des neuen Ordners eingeben.

- 3) Eingabe mit  bestätigen.

⇒ Neuer Ordner wird mit dem gewählten Namen angelegt.

Mit  brechen Sie die Eingabe ab.

32 Dateien kopieren

I. Dateien von der Harddisk auf den USB-Memory-Stick kopieren:

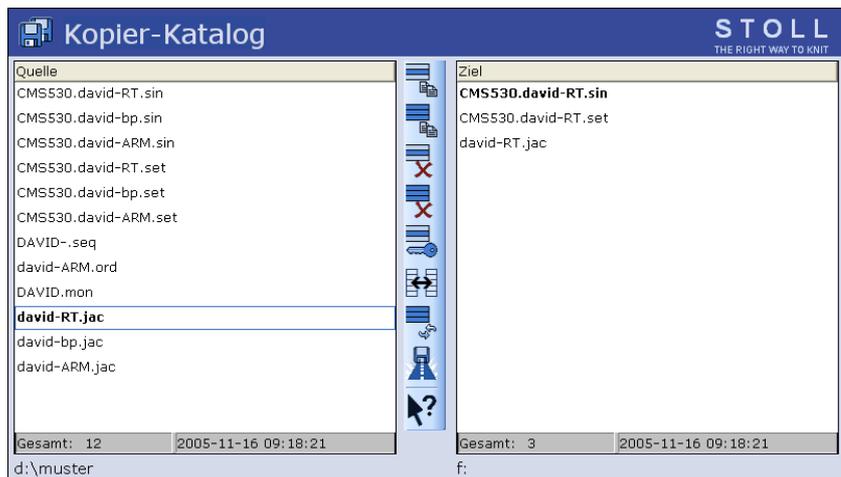
1) Den USB-Memory-Stick in die USB-Buchse einstecken.

2) Im "Hauptmenü" mit  das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.

3) Taste  drücken.

4) Mit Taste  den Kopier-Katalog öffnen.

⇒ Das Fenster "Kopier-Katalog" wird angezeigt.



Taste	Bezeichnung	Funktion
	Datei kopieren	Die in Quelle ausgewählte Datei nach Ziel kopieren
	Alles kopieren	Alle Dateien von Quelle nach Ziel kopieren
	Datei löschen	ausgewählte "Datei löschen"
	Alles löschen	Alle Dateien im ausgewählten Musterordner löschen
	Schreibschutz setzen	Schreibschutz der ausgewählten Datei setzen

Taste	Bezeichnung	Funktion
	Schreibschutz aufheben	Schreibschutz der ausgewählten Datei aufheben
	Aktuellen Musterordner auswählen	Dialog zur Definition des aktuellen Musterordners öffnen
	Direkthilfe	"Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen
	Inhalt tauschen	Inhalte von Quelle und Ziel vertauschen links ist immer die Quelle, rechts das Ziel
	Aktualisieren	Inhalt des Musterordners neu ermitteln

5) Den Pfad für die Liste **Quelle** und **Ziel** festlegen.

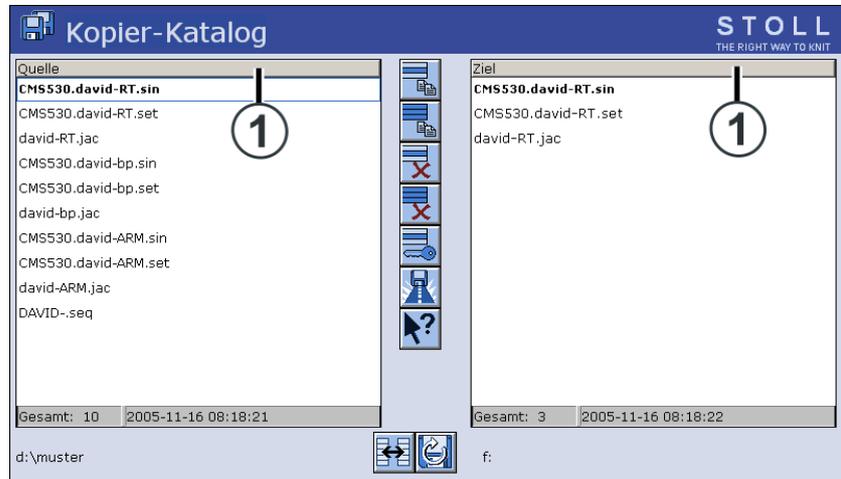


Der Pfad wird unterhalb der jeweiligen Liste angezeigt.

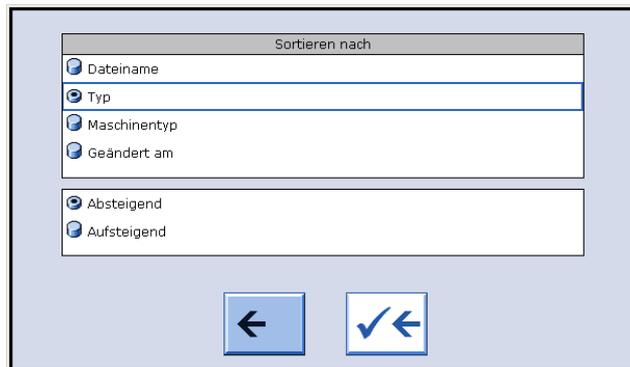
- 6) In der linken Liste (Quelle) die gewünschte Datei auswählen.
- 7) Taste "Datei kopieren" antippen.
- ⇒ Datei wird kopiert und in der Liste rechts (Ziel) angezeigt.
- 8) Zum Kopieren weiterer Dateien die letzten zwei Schritte wiederholen.

II. Sortierreihenfolge der Listen individuell einstellen:

1) In die Kopfzeile (1) der zu ändernden Liste klicken.

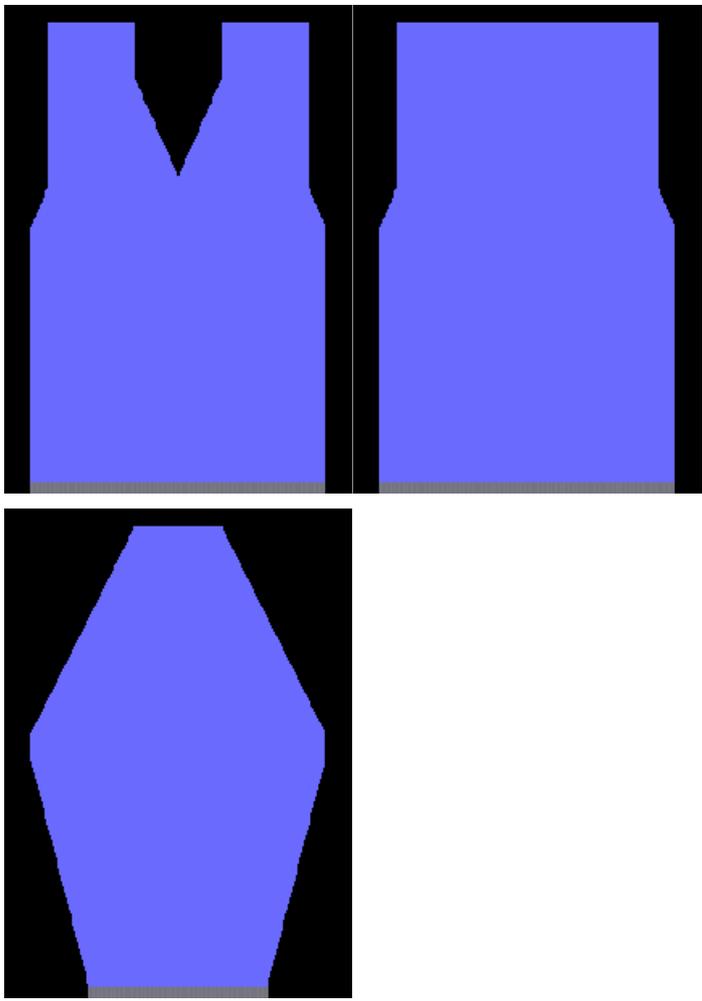


2) Im Fenster "Sortieren nach" die Sortierreihenfolge auswählen und bestätigen.



Dateien kopieren

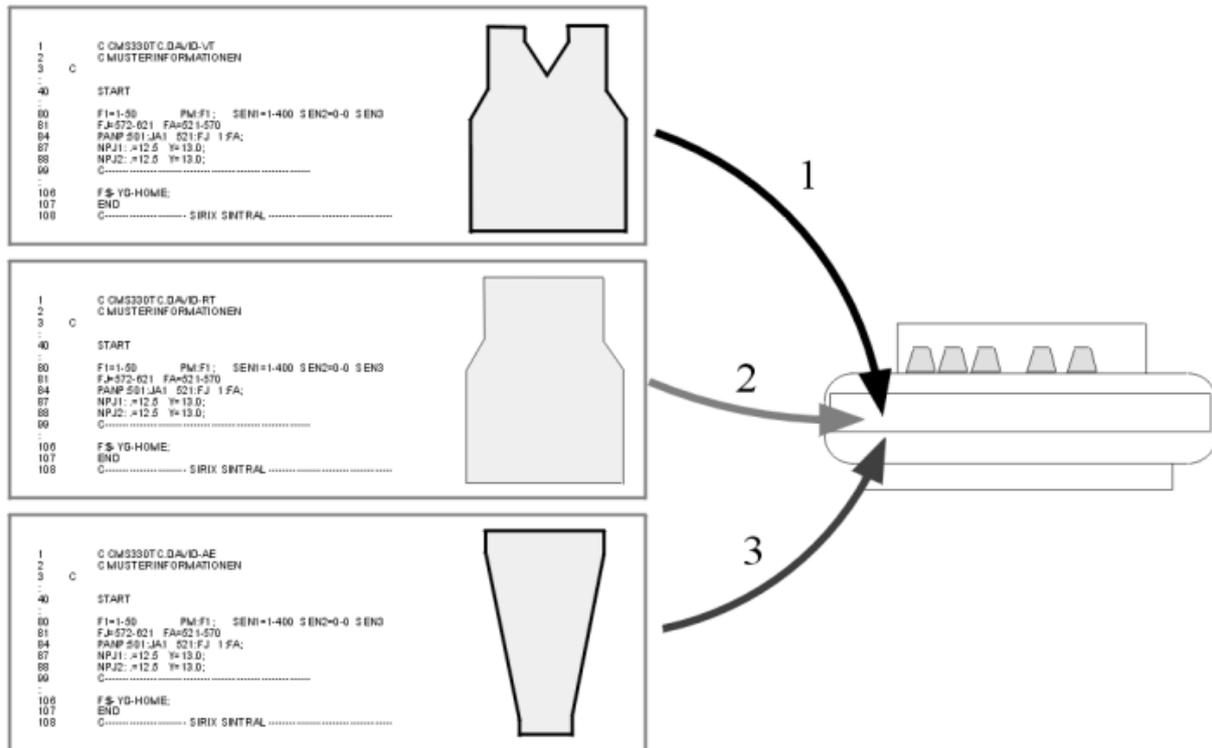
33 Muster10: Sequenz

	
Mustername	Sequenz
Anfang	2x1
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mit Kammfunktion ◆ Mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<p>Fully – Fashion RL als Sequenz</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Vorderteil ◆ Rückenteil ◆ Ärmel (2x)

33.1 Arbeitsweise und Einsatzmöglichkeiten einer Sequenz

Arbeitsweise:

- ◆ Abstricken einer vorgegebenen Abfolge von Strickprogrammen
- ◆ Strickprogramme werden automatisch in den Arbeitsspeicher der Maschine gelesen



Einsatzmöglichkeiten:

- ◆ **Fully Fashion:**
Stricken von Teilen z.B. in der Reihenfolge von Vorderteil, Rückenteil, Ärmel, Ärmel.
- ◆ **Stricken von Größensätzen**
Gleiches Muster in unterschiedlichen Größen.

Voraussetzungen:

Alle in der Sequenz verwendeten Strickprogramme müssen folgende identische Vorgaben haben:

- ◆ Gleicher Maschinentyp
- ◆ Gleiche SEN-Bereiche
- ◆ **Fadenführergrundstellung:**
 - **Bei TC-Maschinen:**
Gleiche Fadenführer-Grundstellung in den Strickprogrammen
 - **Bei OKC-Maschinen:**
Mit **EAY SEQ** sind unterschiedliche Fadenführergrundstellungen in den Strickprogrammen möglich.

i:

1. Jedes Programm muss eine Fadenführergrundstellung enthalten
 2. Vor **END** müssen alle Fadenführer in Grundstellung gebracht werden
- Empfohlen für Strickprogramme mit Kammverwendung

33.2 Muster in Maschine laden und einrichten

Vorgehensweise:

- ◆ Alle Strickprogramme für die Sequenz z.B. auf die Festplatte speichern
- ◆ Sequenz zusammenstellen
- ◆ Erstes Sequenzelement in den Musterspeicher der Maschine lesen
- ◆ Muster einrichten:
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer positionieren
 - Kontrolle des Nadelbettes: kein Gestrück in Nadeln
 - u.s.w
- ◆ Maschine starten

Folgende Änderungen durchführen:

- ◆ Maschenlänge (NP)
- ◆ Warenabzugswerte (WM, W+, WMK u.s.w)
- ◆ Rapportschalter (RS)
- ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrückrand (YD)

33.3 Sequenz erstellen

Voraussetzung:

Alle Strickprogramme für die Sequenz müssen im gleichen Speichermedium liegen:

- ◆ Auf der Festplatte der Maschine
- ◆ USB-Stick
- ◆ Knit-Memory-Card (alte MC)

Sequenz zusammenstellen:

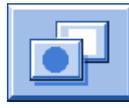
▷ Alle Strickprogramme sind z.B. auf der Festplatte abgelegt.

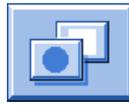


1) Im Hauptmenü mit Taste  das "Sequenzmenü" aufrufen.

Nr.	Sequenzelementname	Sin	Jac	Set	Faktor	Teile+	Marke	Ein
1		0	0	0	1	0	1	0
2		0	0	0	1	0	1	0
3		0	0	0	1	0	1	0
4		0	0	0	1	0	1	0
5		0	0	0	1	0	1	0
6		0	0	0	1	0	1	0
7		0	0	0	1	0	1	0
8		0	0	0	1	0	1	0
9		0	0	0	1	0	1	0

Taste	Funktion
EALL	<input checked="" type="checkbox"/> Beim Laden eines Sequenzelements wird das vorherige Muster aus dem Musterspeicher gelöscht.
EAY	<input checked="" type="checkbox"/> Beim Start einer Sequenz wird die bisherige Fadenführergrundstellung gelöscht.
EAY SEQ	<input checked="" type="checkbox"/> Beim Laden des nächsten Sequenzelements wird die bisherige Fadenführergrundstellung gelöscht. Notwendige Angaben im Sintral beachten!
YCLx	<input checked="" type="checkbox"/> YCL-Korrekturwerte werden gelöscht.  : Nur aktiv bei Fadenlängen-Kontrolle



2) Taste  drücken.

⇒ Liste mit "zusätzlichen Funktionstasten" wird angezeigt.

Sequenzmenü

Sequenzname

Nr.	Sequenzelementname	Sin	Jac	Set	Faktor	Teilk
1		0	0	0	1	0
2		0	0	0	1	0
3		0	0	0	1	0
4		0	0	0	1	0
5		0	0	0	1	0
6		0	0	0	1	0
7		0	0	0	1	0
8		0	0	0	1	0
9		0	0	0	1	0

0

0

0

1

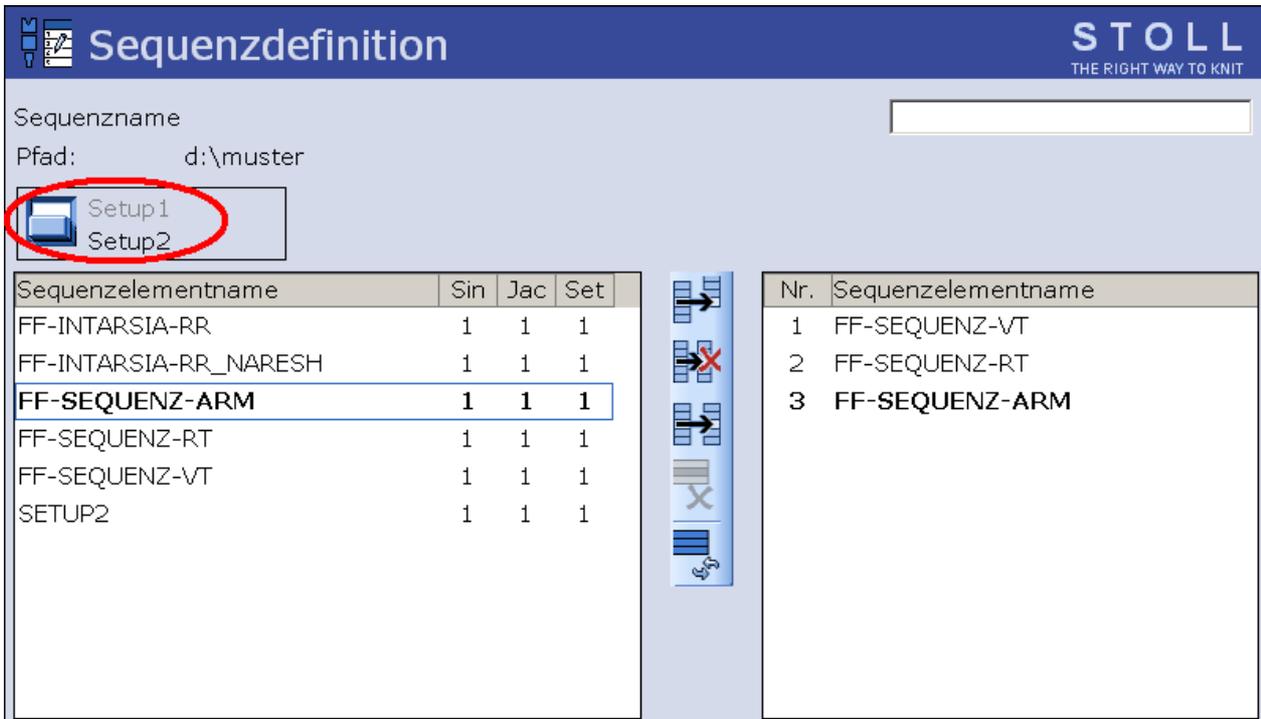






3) Taste  auswählen.

⇒ Das Fenster "Sequenzdefinition" (Zusammenstellen der Sequenz) wird geöffnet.



Taste	Funktion	
	Setup1	Einstellung für Muster mit Setup1
	Setup2	Einstellung für Muster mit Setup2
	Ausgewähltes Element am Ende hinzufügen	
	Ausgewähltes Element ersetzen	
	Ausgewähltes Element einfügen	
	Ausgewähltes Element löschen	
	Inhalt des Musterordners neu ermitteln	

4) In der Tabelle links **Sequenzelementname** das erste Sequenzelement z.B. **FF-Sequenz-VT** selektieren.

5) Taste drücken.

⇒ Das selektierte Element wird in der Tabelle rechts eingefügt.

- 6) Nächstes Sequenzelement z.B. **FF-Sequenz-RT** auswählen und einfügen.
- 7) Als letztes Element z.B. **FF-Sequenz-Arm** auswählen und einfügen.



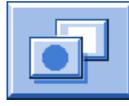
Die Reihenfolge in der Tabelle rechts entspricht der Abarbeitungsfolge.
Im Bedarfsfall können Sie weitere Elemente in der Liste einfügen.

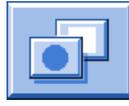
- 8) Zurück zum "Sequenzmenü".

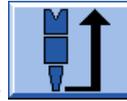
Nr.	Sequenzelementname	Sin	Jac	Set	Faktor	Teile+	Marke	Ein
1	FF-SEQUENZ-VT	1	1	1	1	0	1	1
2	FF-SEQUENZ-RT	1	1	1	1	0	1	1
3	FF-SEQUENZ-ARM	1	1	1	2	0	1	1
4		0	0	0	1	0	1	0
5		0	0	0	1	0	1	0
6		0	0	0	1	0	1	0
7		0	0	0	1	0	1	0
8		0	0	0	1	0	1	0
9		0	0	0	1	0	1	0

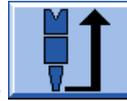
Bezeichnung	Bedeutung
Nr.	Fortlaufende Nummer der Sequenzelemente
Sequenzelementname	Name des Sequenzelements
Sin / Jac / Set (Setx)	1 = Programmelement wird geladen 0 = Programmelement wird nicht geladen
Faktor	Wiederholung des Sequenzelements
Teile +	Nachstricken des Sequenzelements
Marke	Voriges Sequenzelement ab Zeile n löschen n = 1 : Löschen ab Programmzeile 1
Ein	1 = Sequenzelement aktiviert 0 = Sequenzelement deaktiviert

- 9) Sequenzelement selektieren und Einstellungen vornehmen:
 - ◆ Unter **Sin / Jac / Set** die Werte 1 oder 0 setzen.
 - ◆ Unter **Faktor** die Wiederholung des Sequenzelements setzen.
 - ◆ Unter **Ein** das Sequenzelement aktivieren oder deaktivieren.



10) Mit  auf weitere Funktionstasten umschalten.



11) Durch Drücken der Taste  die Sequenz starten.



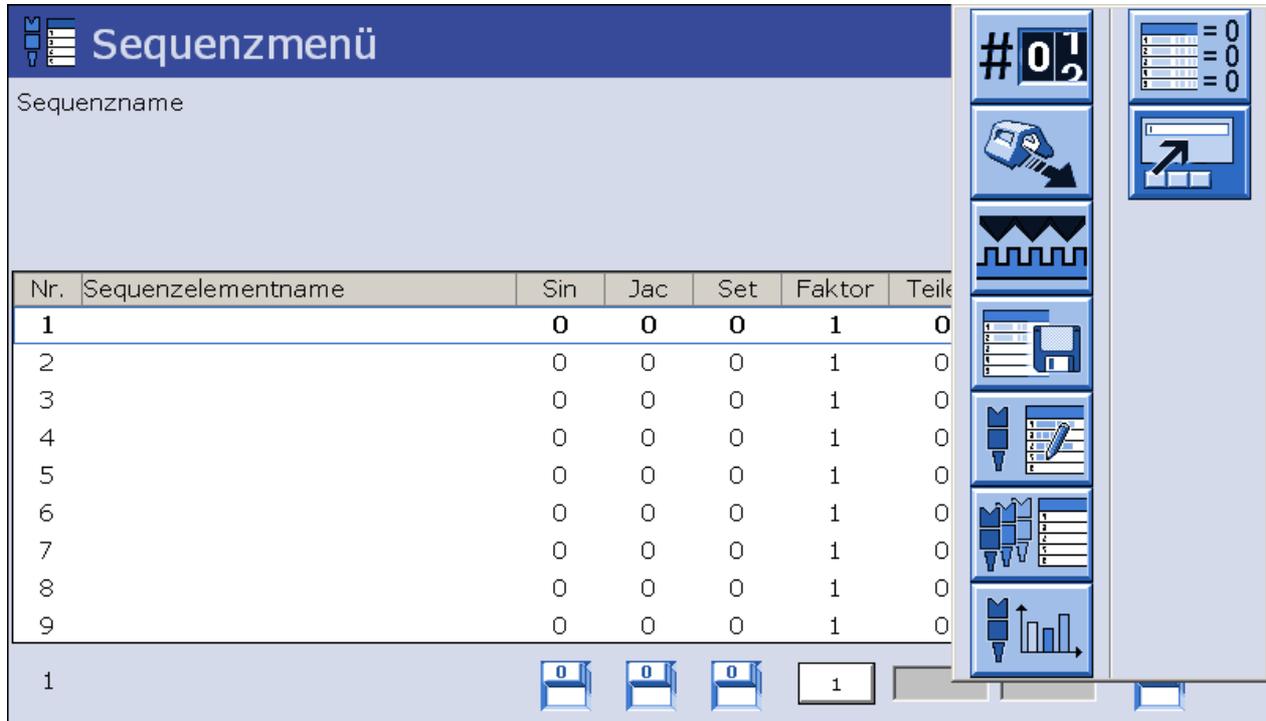
12) Eventuell mit Taste  die Sequenzdefinition (Sequenz) unter einem **Sequenz-Dateiname** abspeichern.

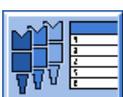
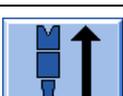
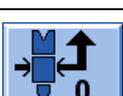
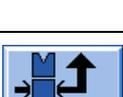
⇒ Die Sequenz wird als File **.seq** bei **Setup1** und als **.seqx** bei **Setup2** abgelegt.



Sequenz-Dateiname ist nicht gleich Sequenzname!
In diesem Beispiel wurde **kein Sequenzname** verwendet.

Weitere zusätzliche Funktionstasten im Sequenzmenü:



Taste	Funktion
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Speichern einer Sequenz (Sequenzdefinition) unter einem Namen (entspricht nicht dem Sequenzname) File: ◆ Laden einer Sequenz
	Fenster Sequenzdefinition öffnen: Programme zu einer Sequenz zusammenstellen
	Zusammenstellen einer Sequenzliste aus mehreren gespeicherten Sequenzen (Sequenzdefinitionen) ⓘ: Nicht möglich mit Setup2 .
	Löschen der angezeigten Liste ◆ im Fenster Sequenzmenü ◆ im Fenster Sequenzliste
	Starten der Sequenz ⓘ: Dabei wird überprüft, ob alle Sequenzelemente vorhanden sind und das erste Sequenzelement wird geladen.
	Alle Sequenzelemente oberhalb des aktivierten Elementes ausschalten . Beispiel: Beim Nachstricken kann man eine größere Anzahl von Sequenzelementen auf einmal ausschalten.
	Sequenzelemente einschalten

33.3.1 Arbeiten mit Sequenznamen

I. Sequenznamen verwenden:



Sequenzname ist nicht gleich Sequenz-Dateiname.

Beispiel:

Programmnamen	Sequenzname	Sequenzelementnamen
FF-Sequenz-VT	FF-Sequenz	-VT
FF-Sequenz-RT		-RT
FF-Sequenz-Arm		-Arm



1) Sequenzmenü mit öffnen.



2) Taste "Sequenzdefinition" antippen.

3) Im Menü "Sequenzdefinition" unter **Sequenzname** z.B. **FF-Sequenz** eingeben und bestätigen.

⇒ Alle Programmnamen werden um diesen Teil des Namens gekürzt angezeigt.

Sequenzdefinition

Sequenzname FF-Sequenz

Pfad: d:\muster

Setup1
Setup2

Sequenzelementname	Sin	Jac	Set
-Arm	1	1	1
-RT	1	1	1
-VT	1	1	1

Nr.	Sequenzelementname
1	-VT
2	-RT
3	-Arm

4) Sequenzelementnamen auswählen.

5) Mit Taste  übernehmen.

⇒ Das selektierte Element wird in der Tabelle rechts eingefügt.

6) Weiter mit dem nächsten Sequenzelement.

7) Zurück zum "Sequenzmenü".

II. Sequenzdefinition unter Sequenz-Dateiname (seq / seqx) speichern:

1) Mit Taste  weitere Funktionen aufrufen.

2) Über Taste  den Dialog "Katalog Sequenzdaten" aufrufen.

3) Mit Taste  die Sequenzdefinition (Sequenz) speichern.

⇒ Eingabefenster mit Vorgabe des Sequenznamens erscheint.

4) Einen Sequenz-Dateinamen eingeben und bestätigen.



Der Sequenz-Dateiname muss nicht gleich dem Sequenzname sein.

33.4 Sequenz speichern und laden

I. Sequenzdefinition unter Sequenz-Dateiname (seq / seqx) speichern:

- 1) Mit Taste  weitere Funktionen aufrufen.
- 2) Mit Taste  den Dialog "Katalog Sequenzdaten" aufrufen.
- 3) Mit Taste  die Sequenzdefinition (Sequenz) speichern.
 ⇒ Eingabefenster erscheint.
- 4) Einen Sequenz-Dateinamen eingeben und bestätigen.

II. Sequenz (seq / seqx) laden:

- 1) Den Dialog "Sequenzmenü" aufrufen.
- 2) Mit Taste  den Dialog "Katalog Sequenzdaten" aufrufen.
- 3) Den Sequenz-Dateinamen (Sequenz) auswählen und mit Taste  laden.
 ⇒ Die in der Sequenz benannten Sequenzelemente werden geladen.

33.5 Sequenzliste erstellen

Funktion von Sequenzlisten:

Sequenzlisten beinhalten mehrere Sequenz-Dateinamen (Sequenzen), welche nacheinander produziert werden sollen.

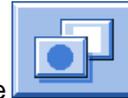
Empfehlung: Sequenzlisten eignen sich zur Produktion von verschiedenen Größen.

I. Sequenzliste zusammenstellen:

- ▷ Mehrere Sequenzdefinitionen (Sequenzen) sind unter einem Sequenz-Dateinamen gespeichert.
(z.B. Festplatte)



Sequenzlisten können nur mit **Setup1**-Dateien angelegt werden.
Setup2 wird noch nicht unterstützt.



- 1) Im "Sequenzmenü" über Taste weitere Funktionen aufrufen.



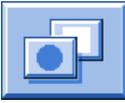
- 2) Mit Taste die "Sequenzliste" aufrufen.

Sequenzliste

Sequenzlisten-Dateiname
 EALL
 EAY
 EAY SEL

Nr.	Sequenzname	ST1	ST2
1		1	0
2		1	0
3		1	0
4		1	0
5		1	0
6		1	0
7		1	0
8		1	0
9		1	0
10		1	0
11		1	0

1

3) In der Sequenzliste über  weitere Funktionen aufrufen

4) Taste  drücken.

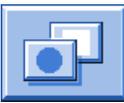
⇒ Das Menü Sequenzlisten-Definition erscheint.

5) Gewünschten Sequenz-Dateiname selektieren und mit  der Liste hinzufügen.

6) Nach gleicher Vorgehensweise weitere Sequenzen der Liste hinzufügen.

7) Mit der Taste  zurück in das Menü "Sequenzliste".

8) In der Liste mit den Sequenzen unter **ST1** die gewünschte **Stückzahl** eingeben.

9) Taste  drücken und mit  die Sequenzliste starten.
⇒ Sequenzliste wird initialisiert und die Daten der ersten Sequenzliste geladen.

i

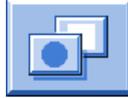
Eine bereits gestartete Sequenzliste kann über die Taste

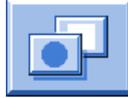


unter "zusätzliche Funktionstasten" gestoppt werden.

II. Sequenzliste speichern:

▷ Das Menü Sequenzliste ist geöffnet.



1) Taste  drücken.

⇒ Die "zusätzlichen Funktionstasten" werden angezeigt.



2) Mit Taste  das Menü "Katalog Sequenzliste-Daten" aufrufen.



3) Mit Taste  auswählen.

⇒ Eingabefenster erscheint.

4) Sequenzlisten-Dateiname eintragen und bestätigen.



5) Mit der Taste  zurück in das Menü "Sequenzliste."

III. Sequenzliste laden:



1) Im Menü "Sequenzliste" über  weitere Funktionen aufrufen.



2) Mit Taste  das Menü "Katalog Sequenzliste-Daten" aufrufen.

3) Gewünschten Sequenzlisten-Dateiname auswählen.



4) Mit Taste  die Sequenzliste laden.

⇒ Die in der Sequenzliste beinhalteten Sequenznamen werden geladen.

34 Service

34.1 Sicherheitshinweise für das Schmieren, Reinigen und Pflegen

Gefahrenart	Maßnahme
Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten, den Versatz, die Nadelbetten, den Klemm- und Schneideinrichtungen.	Maschine am Hauptschalter ausschalten. Maschine gegen Wiedereinschalten sichern. Nach Arbeiten an der Maschinenrückseite die Rückwände wieder anbringen.
Reinigen mit Druckluft	Landesspezifische Gesetze und Richtlinien beachten. Verschmutzungsgefahr – nicht direkt in den Motor blasen. Empfehlung: Damit kein Schmutz an unzugängliche Stellen der Maschine gelangt, empfehlen wir, den Schmutz abzusaugen und die Maschine nicht mit Druckluft zu reinigen. Vorsicht: Beschädigung der Nadeln! Die federnd gelagerten Nadelzungen werden beschädigt, wenn die Nadeln mit Druckluft ausgeblasen werden. Flusen und Staub immer von den Nadeln absaugen, nie ausblasen.
Gesundheitsgefahr	Beim Umgang mit Ölen und Fetten, die für das Produkt geltenden landesspezifischen Gesetze und Richtlinien beachten. Herstellerangaben (Sicherheitsdatenblatt) beachten.
Umweltverschmutzung	Für sichere und umweltschonende Entsorgung von Ölen und Fetten sorgen. Landesspezifische Gesetze und Richtlinien beachten. Herstellerangaben (Sicherheitsdatenblatt) beachten.

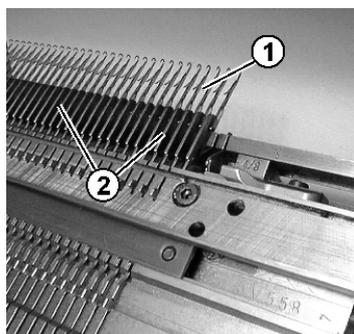
34.2 Strickmaschine reinigen

i Um die Funktionsfähigkeit der Strickmaschine und die Qualität des Gestricks sicherzustellen, muss die Strickmaschine regelmäßig gereinigt werden.

Reinigungsintervall	Reinigungsarbeiten
bei Bedarf	Touch-Screen reinigen
6-24 Betriebsstunden	Absaugung und Flusenbehälter reinigen
täglich	Strickmaschine absaugen Nadelbett reinigen aktive Fadenklemme reinigen Permanentbremse reinigen Friktionsfournisseur reinigen
100 Betriebsstunden	Lüfter Hauptantrieb reinigen
monatlich	Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen Filtermatte Netzteil reinigen.
2 Monate	Schnellreinigung der Fadenklemm- und Schneideeinrichtung
3 bis 6 Monate	Nadelbett gründlich reinigen
6 Monate	Stricksysteme reinigen Fadenklemm- und Schneideeinrichtung gründlich reinigen

I. Nadelbetten reinigen:

- 1) Strickmaschine anhalten.
- 2) Alle Nadeln im Nadelbett ganz nach oben schieben.



- 3) Schmutz im Bereich Nadelkopf / Kastenfeder (1) und im Bereich Nadelbett (2) absaugen.



Damit kein Schmutz an unzugängliche Stellen der Maschine gelangt, empfehlen wir, den Schmutz abzusaugen und die Maschine nicht mit Druckluft zu reinigen.



VORSICHT

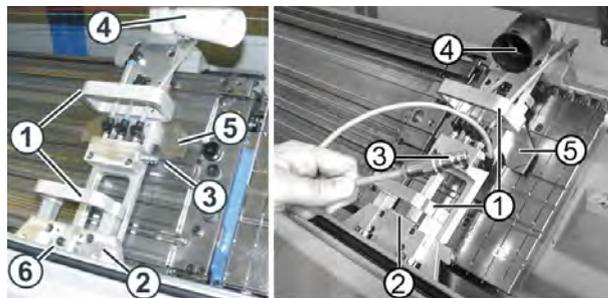
Beschädigung der Nadeln!

Die federnd gelagerten Nadelzungen werden beschädigt, wenn die Nadeln mit Druckluft ausgeblasen werden. Flusen und Staub immer von den Nadeln absaugen, nie ausblasen.

II. Reinigen mit Reinigungsapparat:

Der Reinigungsapparat dient zur Reinigung der Nadelköpfe und Niederhalteplatinen.

Der Reinigungsapparat ist maschinen- und feinheitsabhängig. Durch Austausch des Schlossteils kann der Reinigungsapparat an die Feinheit des Nadelbetts angepasst werden.



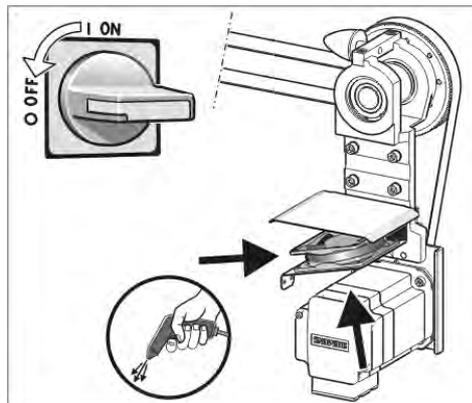
Reinigungsapparat (links: OKC-Maschine, rechts: TC-Maschine)

	Funktion
1	Handgriffe
2	Führungseinrichtung
3	Anschluss für Druckluft
4	Anschluss für Sauger
5	feinheitsabhängiges Schlossteil

Der Reinigungsapparat wird rechts oder links neben dem Nadelbett aufgesetzt und dann von Hand über das Nadelbett geschoben. Wenn eine Fadenklemm- und Schneideinrichtung am Nadelbett vorhanden ist, wird der Reinigungsapparat über der Fadenklemm- und Schneideinrichtung aufgesetzt.

	WARNUNG
	<p>Gefährliche Tätigkeit! Tätigkeit erfordert die Einhaltung von Sicherheitsmaßnahmen. Betriebsanleitung zum Reinigungsapparat unbedingt beachten.</p>

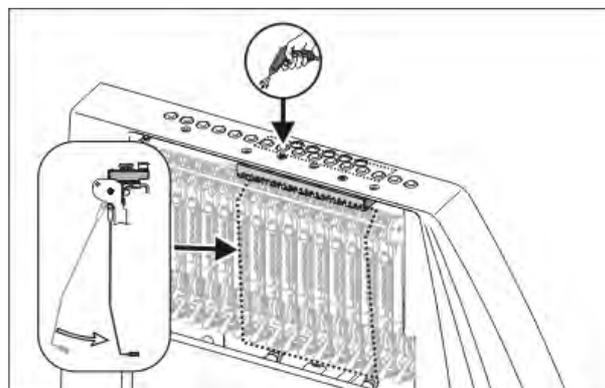
III. Lüfter-Hauptantrieb reinigen:



- 1) Hauptschalter auf "0" stellen und warten, bis Touch-Screen dunkel ist und Signalton ertönt.
- 2) Abdeckung am rechten Steuergerät aufschwenken.
- 3) Lüfter (1) reinigen.
- 4) Abdeckung am rechten Steuergerät einschwenken.

IV. Aktive Fadenklemme reinigen:

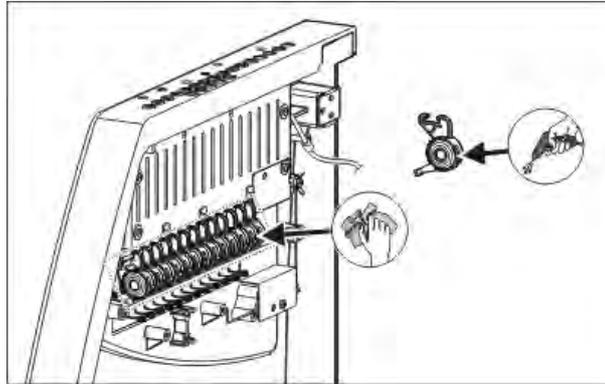
- 1) Die seitlichen Fadenspanner in die Ruheposition bringen.
 ⇨ Dadurch ist die aktive Fadenklemme geöffnet.



- 2) Die Ösen in der seitlichen Sicherheitshaube mit Druckluft ausblasen.

V. Permanentbremse reinigen:

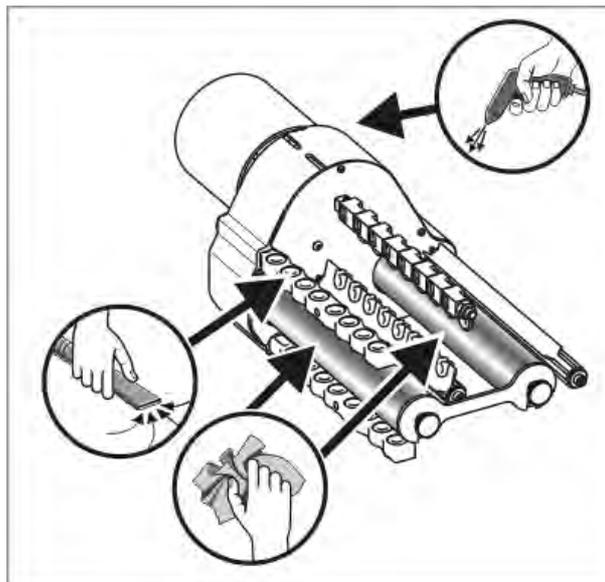
- 1) Beide Bremsteller jeder Permanentbremse mit einem Tuch reinigen.



- 2) Bei starker Verschmutzung kann die Permanentbremse ausgebaut und mit Druckluft ausgeblasen werden.
- 3) Dazu den Einstellhebel der Permanentbremse nach außen ziehen und gleichzeitig, auf der Innenseite der Sicherheitshaube, die Rastnase der Permanentbremse nach unten drücken.
⇒ Die Permanentbremse klappt nach unten.
- 4) Die Permanentbremse mit Druckluft ausblasen.

VI. Friktionsfournisseur reinigen:

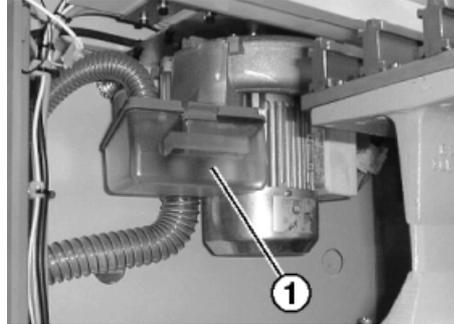
- 1) Flusen und Staub vom Friktionsfournisseur absaugen.



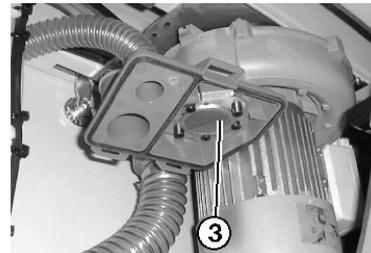
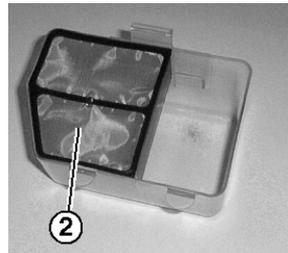
- 2) Den Schmutz (z.B. Paraffin) von den Friktionswalzen entfernen.

34.2.1 Absaugung und Steuergerät reinigen (Baumuster 00)

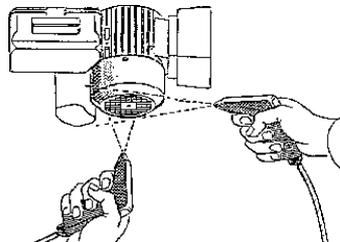
I. Flusenbehälter und Saugturbine reinigen:



- 1) Abdeckhaube über dem Nadelbett aufschieben.
- 2) Verriegelung des Flusenbehälters (1) nach hinten drücken und Behälter nach unten wegziehen.
- 3) Flusenbehälter leeren.



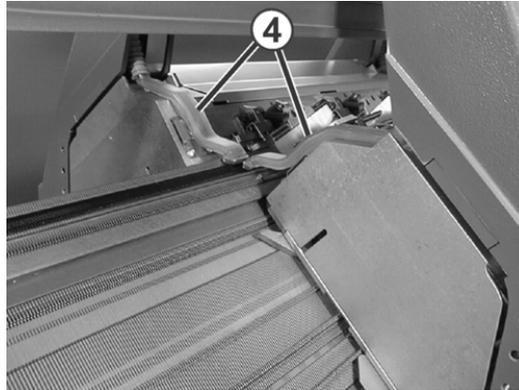
- 4) Filter (2) im Flusenbehälter und Filter (3) an der Absaugung reinigen.
- 5) Flusenbehälter wieder einsetzen.
- 6) Das linke Rückwand-Segment abnehmen.



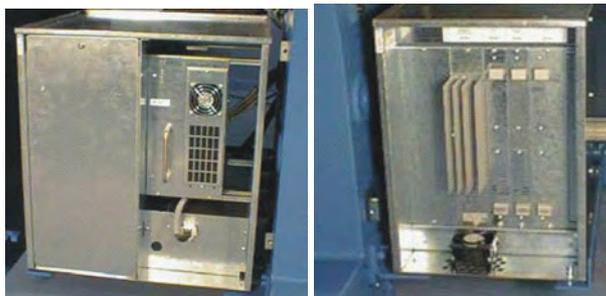
- 7) Abdeckung am Motor reinigen.

II. Absaugrohr reinigen:

- 1) Saugrohr (4) am Schlitten abnehmen und mit Druckluft ausblasen.



II. Reinigung am linken und rechten Steuergerät:

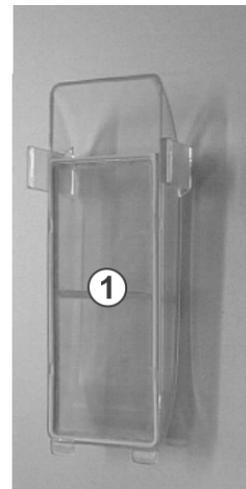
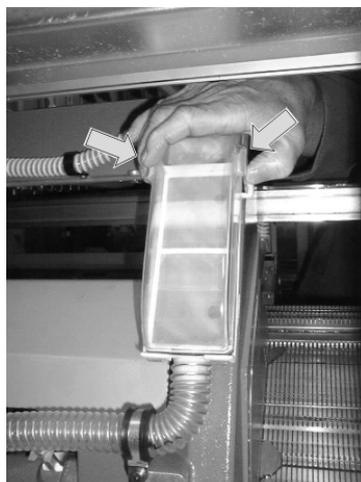


- 1) Maschine ausschalten.
Hauptschalter auf "0" stellen und warten bis Touch-Screen abgeschaltet wird.
- 2) Abdeckung am linken und rechten Steuergerät abnehmen.
- 3) Linkes Steuergerät:
Filtermatten absaugen, herausnehmen und ausblasen.
Anschließend wieder einbauen.
- 4) Rechtes Steuergerät:
Den Lüfter und Kühlkörper absaugen und ausblasen.
- 5) Abdeckung an beiden Steuergeräten anbringen.

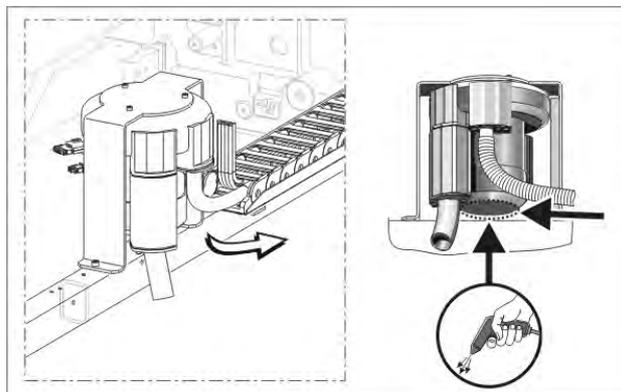
34.2.2 Absaugung und Steuergerät reinigen (ab Baumuster 01)

I. Flusenbehälter und Saugturbine reinigen:

- 1) Strickmaschine anhalten, wenn der Schlitten in der rechten Hälfte des Nadelbetts steht.
- 2) Abdeckhaube über dem Nadelbett aufschieben.
- 3) Verriegelung des Flusenbehälters nach innen drücken und Behälter nach oben wegziehen.



- 4) Flusenbehälter leeren.
- 5) Filter (1) im Flusenbehälter reinigen.
- 6) Flusenbehälter wieder einsetzen.
- 7) Das linke Rückwand-Segment abnehmen.
- 8) Abdeckung am Motor reinigen.



II. Absaugrohr reinigen:

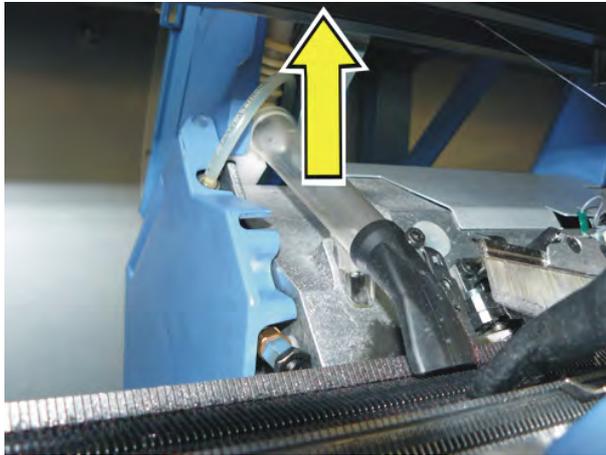
i

Beschädigung des Saugrohrs!

Das Saugrohr wird an der Kupplungsstelle Saugrohr-Schlauch beschädigt, wenn Sie es an der Saugdüse anheben.

Saugrohr immer in der Mitte anheben, so dass die Kupplungsstelle Saugrohr-Schlauch getrennt wird

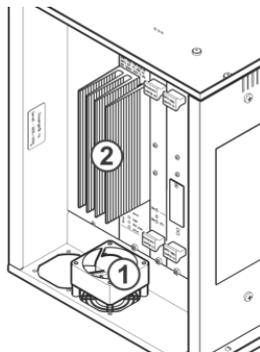
- 1) Saugrohr in der Mitte anheben, bis die Halteklammer aus dem Schlitten herausgezogen ist.



- 2) Saugrohr mit Druckluft ausblasen.

III. Reinigung am rechten Steuergerät:

- 1) Maschine ausschalten.
Hauptschalter auf "0" stellen und warten bis Touch-Screen abgeschaltet wird.
- 2) Abdeckung am rechten Steuergerät aufschwenken.



- 3) Lüfter (1) und Kühlkörper (2) absaugen und ausblasen.
- 4) Abdeckung am rechten Steuergerät einschwenken.

34.3 Hilfsabzug reinigen

Bei Maschinen mit Hilfsabzug kann es vorkommen, dass sich Fäden um die Abzugswalzen des Hilfsabzugs wickeln. Um diese zu entfernen können die Nadelbetten aufgestellt werden.

Maschine vorbereiten:

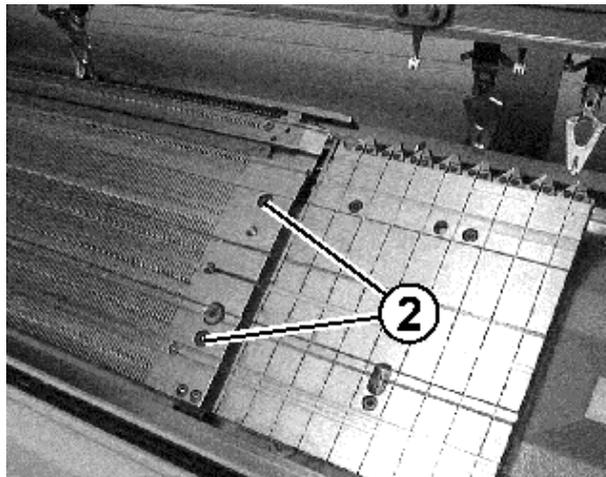
▷ Bevor die Nadelbetten aufgestellt werden muss das Gestrick aus den Nadeln entfernt sein.

1) Den Schlittenwagen in der linken Umkehrposition abstellen.

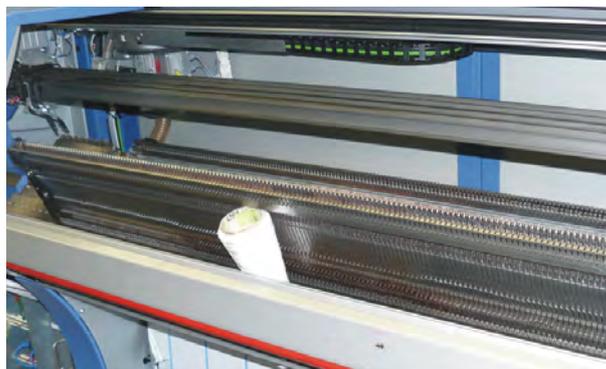
2) Im Fenster Manuelle Eingriffe  auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen und Schlittenwagen bis zum Anschlag nach links schieben.

Nadelbett aufstellen:

1) Auf jeder Maschinenseite zwei Schrauben (2) entfernen.

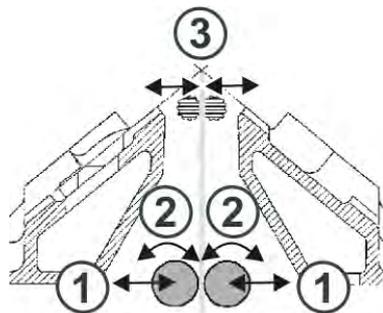


2) Vorderes Nadelbett vorsichtig anheben, nach vorne schwenken und an der Maschinenverkleidung anlehnen.



Hilfsabzugswalzen reinigen:

- 1) Mit Taste  das Fenster "Abzug" aufrufen.



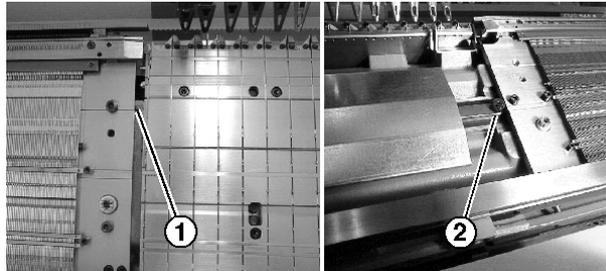
- 2) Auf die Taste "Hilfsabzug" "Auf" tippen.
⇒ Die Abzugswalzen (3) werden auseinander bewegt
- 3) Die Taste "Hilfsabzug" "Auf" / "Zu" solange betätigen bis die Fäden gelöst werden können.
- oder -
- ▼ Die Taste "Hilfsabzug" "Zurück" solange betätigen bis die Fäden gelöst werden können.
- 4) Abzugswalzen von den Fäden befreien.
- 5) Den Hilfsabzug schließen.
Auf die Taste "Hilfsabzug" "Zu" tippen.



Gefahr: Beschädigung der Abzugswalzen.
Zum Entfernen der Fäden keine spitzen und scharfen Gegenstände verwenden!

Nadelbetten zurücklegen:

- 1) Nadelbett in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen. Dabei darauf achten, dass das vordere Nadelbett am Stift (1) und das hintere Nadelbett an der Rolle (2) anliegt.



- 2) Auf jeder Maschinenseite das Nadelbett wieder anschrauben.

34.4 Schlittenteil abnehmen und Stricksystem reinigen

Das Schlittenteil abnehmen:

- ◆ Zur Reinigung
- ◆ Bei blockiertem Schlittenteil
- ◆ Zum Ein- Ausbau von Splitaustriebsteilen
- ◆ Zum Tausch von Schlossteilen
 z.B. weit- oder engkoppeln von Tandemmaschinen

I. Spannungsversorgung 40 V ausschalten:

Für Montagetätigkeiten kann die Spannungsversorgung des Schlittenteils (Schrittmotoren, Auswahlssysteme, Fadenführermitnehmer) ausgeschaltet werden. Somit entfällt das Aus- und Einschalten des Maschinenhauptschalters und damit die Wartezeit bis der Rechner der Strickmaschine herunter- oder hochgefahren ist. Wenn die Spannungsversorgung ausgeschaltet ist, kann die Maschine nicht mit der Einrückstange gestartet werden.

1) Im Hauptmenü auf die Taste "Service"  tippen.

2) In der Service Maske auf "Manuelle Eingriffe Service"  tippen.

3) Den Schalter für "Spannungsversorgung 40 Volt schalten" auf **Aus** stellen.

4) Die Meldung "Abschalten" mit "Ja" beantworten.

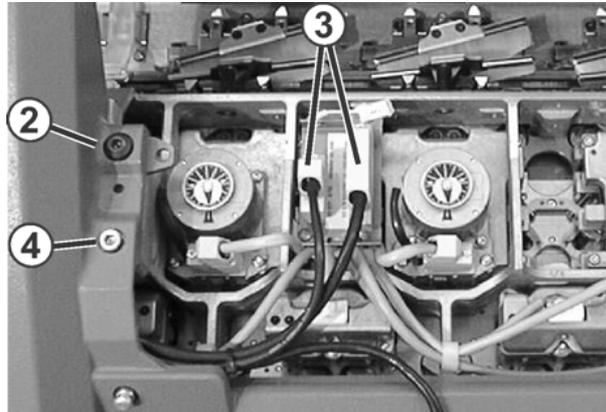
II. Schlittenteil abnehmen:

1) Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.

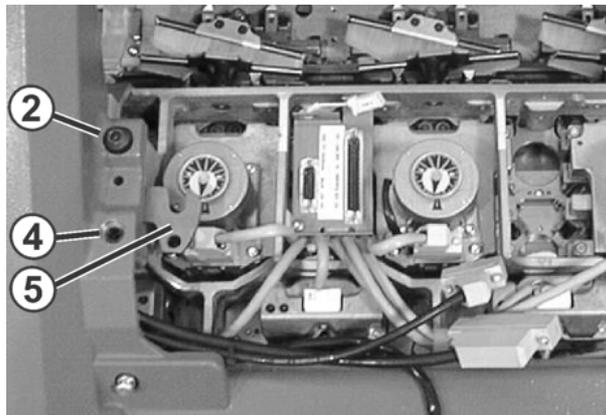


2) Saugrohre am Schlittenwagen entfernen.

- 3) Schrauben an den Steckern (3) lösen und die Stecker abziehen.



- 4) Passschrauben (2) und Schrauben (4) auf der linken und rechten Seite des Schlittenwagens entfernen.



- 5) Linke und rechte Schwenkplatte (5) nach innen schwenken.

- 6) Im Fenster Manuelle Eingriffe  auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen.

- 7) Schlittenwagen über das Schlittenteil in die vorgesehene Richtung schieben.



Beschädigung von Nadeln und Stricksystem!
Es sind noch Nadeln im Stricksystem. Wenn beim Schieben des Schlittenwagens die Richtung geändert wird, werden Nadeln und Stricksystem beschädigt.
Schieberichtung des Schlittenwagens nicht ändern.



Wenn der Schlittenwagen blockiert: Antriebsbremse hat sich automatisch geschlossen.
Antriebsbremse erneut lösen und Schlittenwagen weiter schieben.

8) Schlittenteil von Auflagefläche abheben.

- oder -

▼ Seitliche Abdeckhaube öffnen und Schlittenteil zur Seite herausheben.

III. Strickssysteme und Auswahlsysteme reinigen:

1) Auswahlsysteme mit einem sauberen Tuch reinigen.

2) Schlossteile mit einem Tuch reinigen, auf Abnutzung und Beschädigung prüfen.

3) Kontrollieren ob metallische Bruchstücke (z. B. abgebrochene Nadelteile) an den Schlossteilen oder Auswahlsystemen sich befinden.

4) Eventuelle Bruchstücke entfernen.

: Kein magnetisches Werkzeug verwenden.

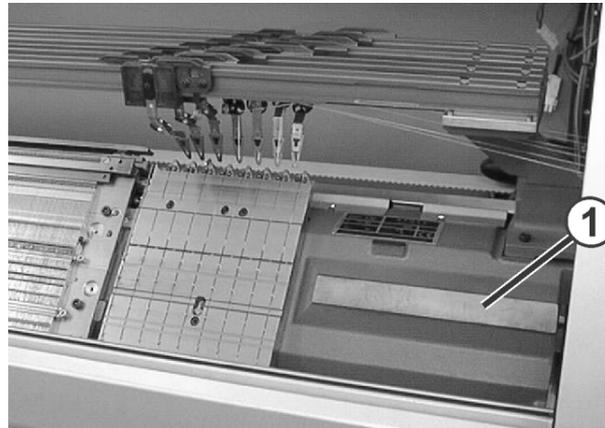
5) Mit einem Pinsel Öl auf die Schlossteile auftragen.



Weitere Informationen über Reinigung der Strick- und Auswahlsysteme entnehmen Sie der Betriebsanleitung.

IV. Schlittenteil aufsetzen:

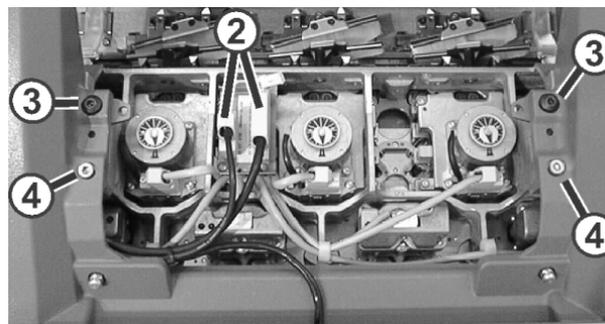
- 1) Schlittenteil links oder rechts außerhalb des Nadelbetts so aufsetzen, dass es auf der Auflagefläche (1) aufliegt.



- 2) In der Maske Service auf "Manuelle Eingriffe Service"  tippen.
- 3) Den Schalter für "Spannungsversorgung 40 Volt schalten" auf **Ein** stellen.

- 4) Im Fenster Manuelle Eingriffe  auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen.

- 5) Schlittenwagen genau über das Schlittenteil schieben.
- 6) Den Schalter für "Spannungsversorgung 40 Volt schalten" auf **Aus** stellen.
- 7) Passschrauben (3) gleichmäßig eindrehen, bis sich der Schlittenwagen etwas anhebt.



- 8) Linke und rechte Schwenkplatte nach außen unter den Schlittenwagen schwenken.
- 9) Schrauben (3) und (4) gleichmäßig festziehen.
- 10) Stecker (2) einstecken und Sicherungsschrauben an den Steckern eindrehen.

- 11) Saugrohre am Schlittenwagen anbringen.
- 12) Verkleidung des Schlittenwagens anbringen.

V. Spannungsversorgung 40 V einschalten:

- 1) In der Maske auf "Manuelle Eingriffe Service"  tippen.
- 2) Den Schalter für "Spannungsversorgung 40 Volt schalten" auf **Ein** stellen.

34.5 Strickmaschine schmieren

Maschinenteile warten:

Um die Funktionsfähigkeit der Strickmaschine zu erhalten, muss die Strickmaschine regelmäßig gereinigt und geschmiert werden.

i

Wenn das Schmierintervall für das Nadelbett abgelaufen ist, erscheint die Meldung:

Nadelbett ölen



Es dürfen nur die von STOLL empfohlenen Schmierstoffe verwendet werden.

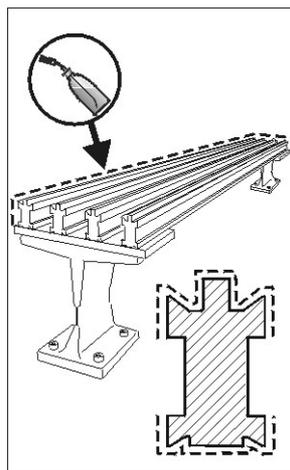
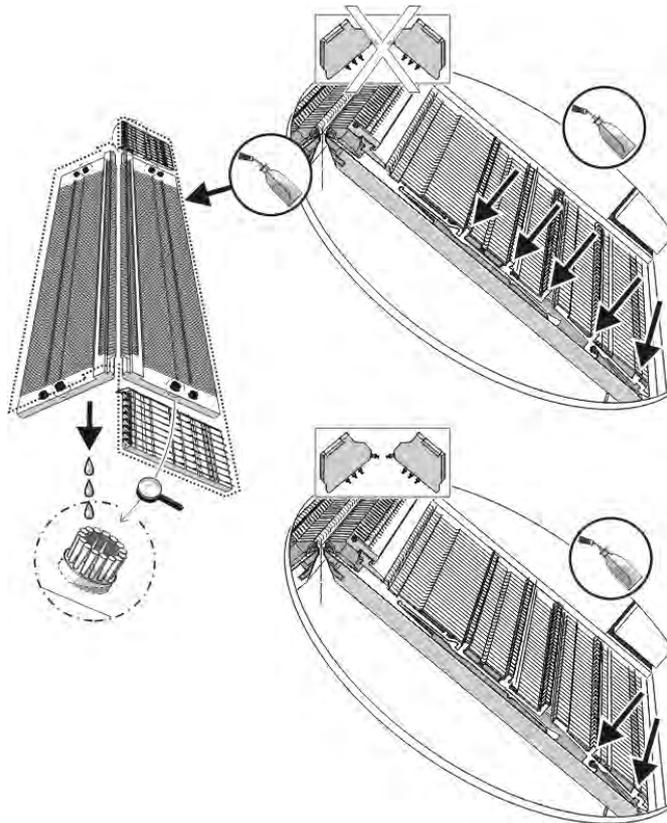
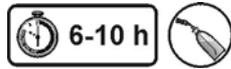
Siehe Betriebsanleitung.

Ungeeignete Schmierstoffe könnten die Maschine beschädigen.

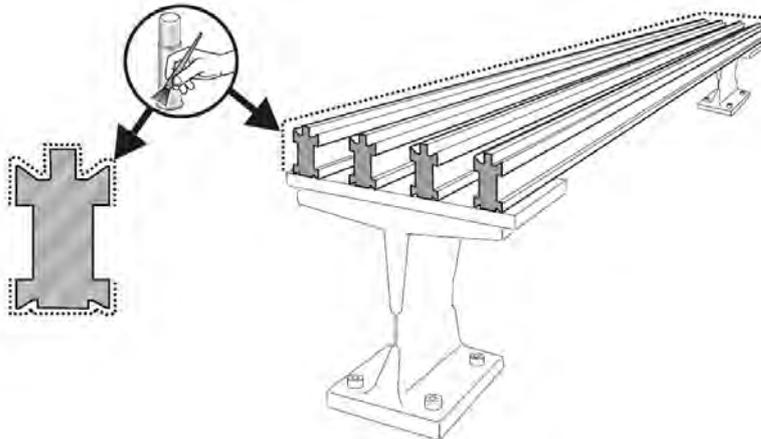
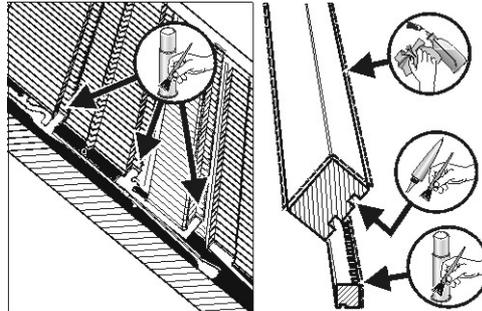
Bei Nichtbeachtung erlischt die Garantie.

Schmierintervalle	
6-10 Betriebsstunden Hinweis: Bei Bedarf kürzeres Intervall wählen	Ölen des Nadelbetts, wenn keine Zentralschmierung vorhanden ist.
10 Betriebsstunden	Ölen des Platinenbetts, der Fadenklemm- und Schneideeinrichtung und der Fadenführerstäbe
100 Betriebsstunden	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ölen des Schlittenführungsstabes ◆ Ölen der Nadelzungenscharniere ◆ Fetten der Impulsgeberschienen und der Schlittenführung ◆ Fetten der Kupplungsteile und Zwischenschieber ◆ Fetten der Fadenführerstäbe
6 Monate	Fetten der Versatzeinrichtung und Nadelbettauflagen

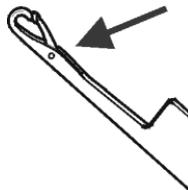
Schmieren mit Öl:



Schmieren mit Öl und Fett:



Scharniere der Nadelzungen ölen:



- 1) Mit einem Pinsel Öl auf die Nadelzungen-Scharniere auftragen.
- 2) Mit Restgarn stricken, bis im Gestrick keine Ölstreifen mehr auftreten.



Schmierplan in der Betriebsanleitung beachten.

Schmierintervall für das Nadelbett einstellen:

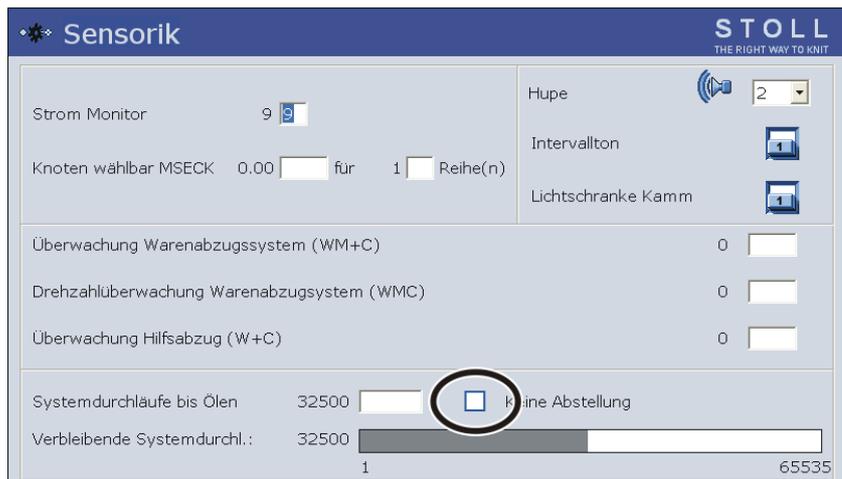
Als Schmierintervall für das Nadelbett können zwischen 1 und 65.535 Touren eingestellt werden.

Dieser Wert ist jedoch abhängig von:

- ◆ Maschinengeschwindigkeit
- ◆ Umgebungstemperatur
- ◆ Anzahl der Stricksysteme

Taste	Bezeichnung
	Hauptmenü
	Maschineneinstellungen
	Zusätzliche Funktionstasten
	Sensorik
	Eingabe bestätigen

- 1) Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen.
- 2) "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
- 3) Fenster "Sensorik" aufrufen.



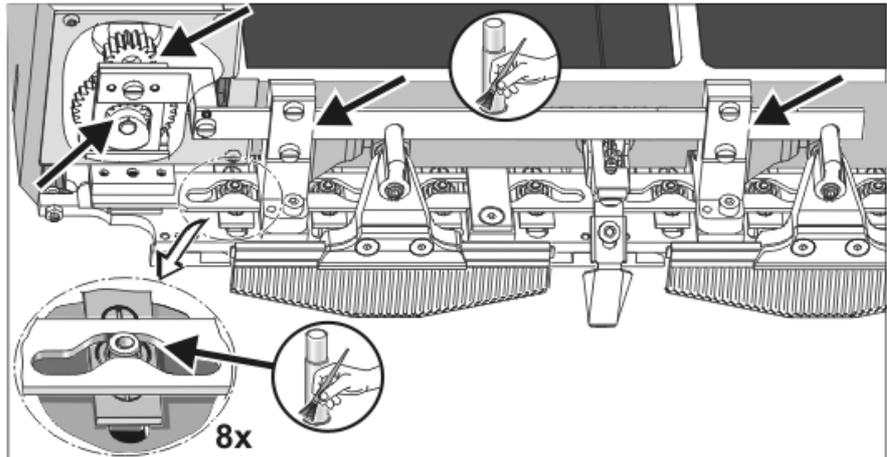
- 4) Wert für "Systemdurchläufe bis Ölen" eingeben.

- 5) Abstellung der Maschine bei Erreichen der Anzahl an Systemdurchläufen:
 - ◆ **JA:** Kontrollkästchen deaktiviert
 - ◆ **NEIN:** Kontrollkästchen aktiviert
- 6) Eingabe bestätigen.
- 7) Hauptmenü aufrufen.

34.5.1 Schmierer bei CMS 822

Steuerschieber fetten (CMS 822)

Bei dem Maschinentyp **CMS 822** werden die Platinensteuerung und Nadelbürsten motorisch angetrieben.



- ▼ Mit einem Pinsel Fett auf den Steuerschieber und Antrieb auftragen.

34.5.2 Zentralschmierung

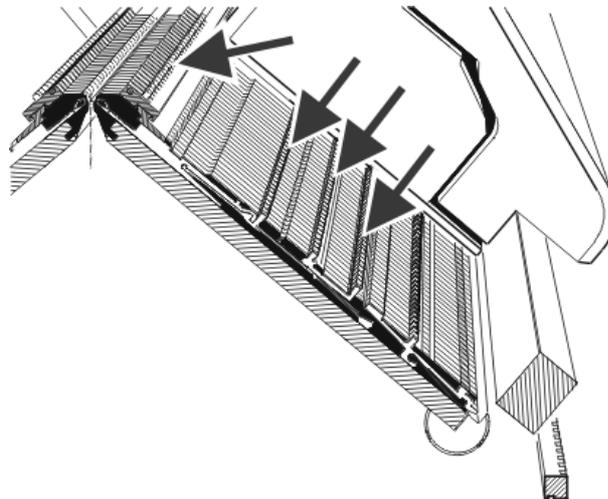
Alle Maschinen mit vier oder mehr Systemen sind mit Zentralschmierung ausgestattet (nicht bei **CMS 822**). Wenn die Strickmaschine über eine Zentralschmierung verfügt, kann diese ein- und ausgeschaltet werden.



Zentralschmierung ausgeschaltet

Die Überwachung des Schmierintervalls wird automatisch aktiviert und folgende Schmierarbeiten müssen manuell ausgeführt werden:

- ◆ Nadelbett ölen
- ◆ Platinenbett ölen
- ◆ Schlittenführungsstab ölen



I. Zentralschmierung aktivieren:

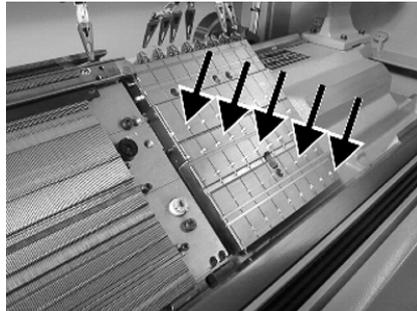
Taste	Funktion
	Maschineneinstellungen aufrufen
	Zusätzliche Funktionstasten
	Fenster Zentralschmierung



Nr.	Funktion
1	Zentralschmierung ein-/ausschalten
2	Für das Schmierintervall stehen drei Einstellungen zur Auswahl: Erstschmierung: Diese Einstellung wird bei der Erstschmierung einer Neumaschine im Hause Stoll verwendet. Die Werte können nicht verändert werden. (Achtung - Verschmutzungsgefahr des Gestrickes) Diese Einstellung für ca. 15 Minuten wählen nach einem Feinheitsumbau oder bei einer Maschine die für längere Zeit außer Betrieb genommen worden ist. STOLL-Vorgaben: Diese Einstellung kann für den Produktionsbetrieb eingesetzt werden. Die Werte können nicht verändert werden. Benutzereinstellungen: In dieser Einstellung können die Werte durch den Benutzer verändert werden. (Achtung - Mit einer ungünstigen Einstellung ist es möglich, dass zu wenig geölt wird. Darauf achten, dass die Zentralschmierung genügend Öl auf das Nadelbett aufträgt.)
3	Jede Einstellung besteht aus zwei Werten. Einstellung nach wie viel Stricksystemen ein Schmiervorgang ausgeführt wird. Der Schmiervorgang erstreckt sich über den aktuellen Fahrweg des Schlittens. Schmiervorgänge bis Schmierung aller Nadeln. Einstellung nach wie viel Schmiervorgängen über das gesamte Nadelbett geschmiert werden soll.
4	Anzahl der Systemdurchläufe seit dem letzten Schmiervorgang.
5	In der nächsten Schlittenumkehr wird ein Schmiervorgang ausgelöst. Es wird das komplette Nadelbett geschmiert.
6	Mit diesem Schalter wird die Ölleitung entlüftet. Die Ölpumpe ist für maximal 30 Sekunden eingeschaltet. Diesen Schalter nur zur Entlüftung einsetzen, nicht für die Schmierung. Achtung: Verschmutzungsgefahr des Gestricks.

II. Fadenklemm- und Schneideinrichtung rechts ölen

Bei Maschinen mit Zentralschmierung muss die Fadenklemm- und Schneideinrichtung auf der rechten Maschinenseite manuell geölt werden. Aus mechanischen Gründen erreicht die Zentralschmierung nicht alle 8 Klemmstellen.



- ▼ Mit einem Pinsel Öl auf alle Arbeitsfüße der Klemmstellen auftragen.

34.6 Sicherheitshinweise für den Austausch von Daten

Gefahrenart	Maßnahme
<p>Computerviren! Datenverlust oder Produktionsausfall. Durch ungeprüfte Daten können Computerviren über USB-Port oder Netzwerk auf die Maschine gelangen.</p>	<p>Bringen Sie nur virenfreie Daten auf die Strickmaschine. Seit Jahren steigen die Gefahren im Zusammenhang mit Computerschädlingen. Setzen Sie sich mit der Thematik auseinander und stellen Sie sicher, dass mit der Strickmaschine verbundene Netzwerkrechner und an der Strickmaschine verwendete Datenträger frei sind von Computerschädlingen! Wir weisen Sie nachdrücklich darauf hin, dass die Fa. H. Stoll GmbH & Co. KG keine Gewährleistung oder Haftung für Schäden in diesem Zusammenhang übernimmt. Nehmen Sie für weiterführende Fragen Kontakt mit der Stoll-Helpline auf.</p>

34.7 Servicedaten sichern/kopieren

Gründe zum Speichern der Maschinendaten (Dongle):

- ◆ Datenverlust
- ◆ Installation einer neuen Stoll-Betriebssystem-Version
- ◆ Tausch der Festplatte

Inhalt der Dongle Daten:

- ◆ Maschinendaten
- ◆ Maschinoptionen
- ◆ Maschinenkonfiguration
- ◆ Report
- ◆ Netzwerkeinstellungen
- ◆ Weitere steuerungsinterne Informationen



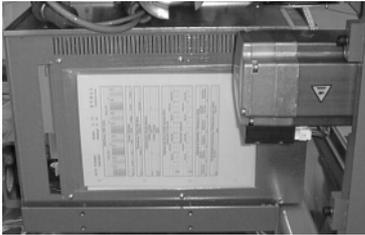
Dongle-Daten werden in einer Datei mit dem Namen **mcnumber.dgl** (**mcnumber** = Maschinenummer) gespeichert.

Mögliche Datenträger zum Speichern:

- ◆ Festplatte
- ◆ USB-Memory-Stick
- ◆ Floppy (Anschluss eines Laufwerks über USB-Anschluss)
- ◆ Netzwerk

ServiceDaten kopieren:



Taste	Funktion
Copy Logfiles	Fehler-Protokoll (Logfile) der internen Daten bis zur Störung speichern
Copy Dongle	Alle wichtigen Maschinendaten speichern
Copy Print	Print-File (Printscript) speichern Hinweis: Wird bei Copy Logfile auch abgespeichert
Copy Report	Report-Daten mit der Stoll-Maschinennummer speichern
Copy MC	Maschinenspezifische Einstellungen (Korrekturwerte) werden in einer zip -Datei gespeichert. Achtung: Daten können nur über manuelle Eingabe in die Maschine zurückgeführt werden. Hinweis: Maschinendatenblatt ist am rechten Steuerschrank (Rückseite) angebracht. 
	<input type="checkbox"/> Keine Sprachauswahl erscheint nach Einschalten der Maschine
	<input checked="" type="checkbox"/> Sprachauswahl erscheint nach Einschalten der Maschine

Maschinendaten auf USB-Memory-Stick speichern:

- 1) Mit Taste  das Menü Service aufrufen.
- 2) Den Dialog Servicedaten kopieren mit  öffnen.
⇒ Der Dialog "Servicedaten kopieren" wird angezeigt.
- 3) Gewünschtes Speichermedium wählen:
z.B. USB-Memory Stick
- 4) USB-Memory Stick in USB-Buchse einstecken.
- 5) Auf die Taste "Copy Dongle" tippen.
⇒ Die gesamten Maschinendaten werden unter dem Dateinamen **mcnumber.dgl** auf dem USB-Memory-Stick gespeichert.



Laden der Maschineneinstellungen mit der Taste "Load Dongle" im Fenster "Basic Settings".

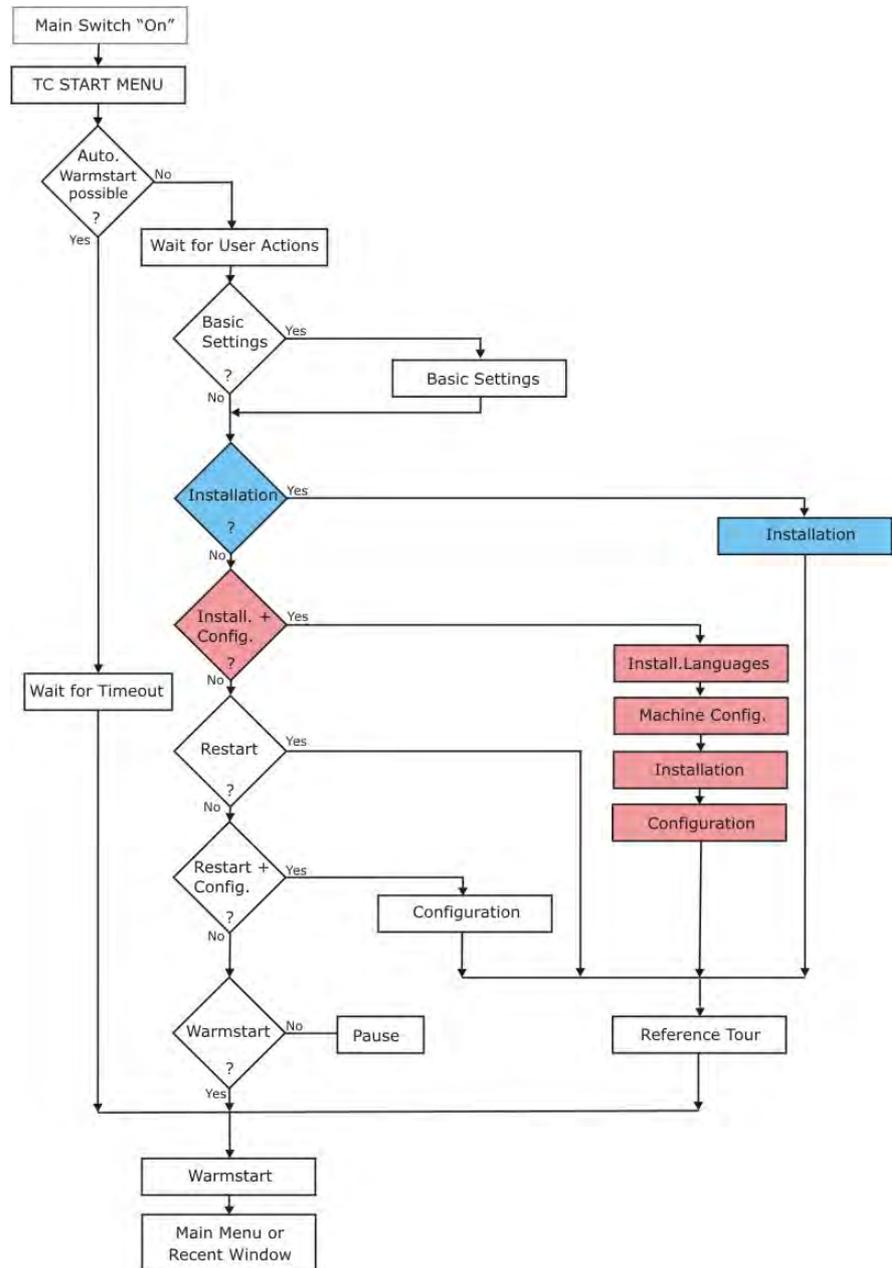
- 6) Mit  zurück zum Hauptmenü.
- 7) USB-Memory Stick entnehmen.



Zum Speichern von anderen Servicedaten nach gleicher Vorgehensweise verfahren.

34.8 Software installieren

Bootvorgang der CMS mit OKC-Steuerung



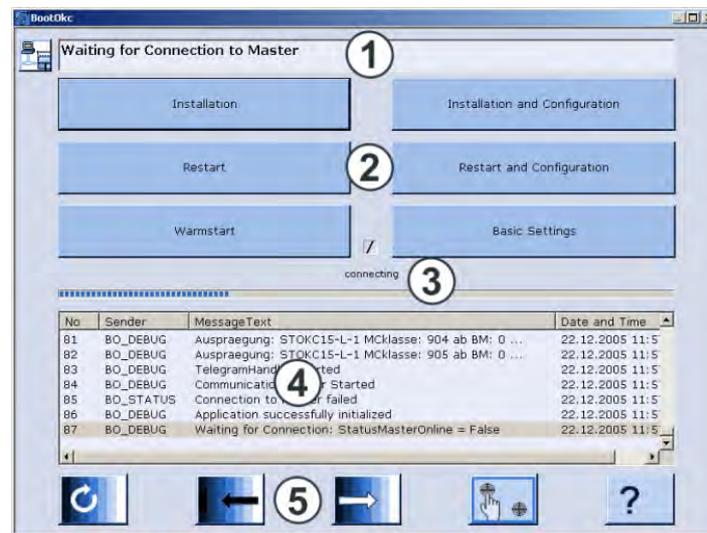
Die Installation des Stoll-Betriebssystems kann auf zwei Arten durchgeführt werden:

- ◆ **Direkte Software Installation** (beim Einschalten der Maschine)
- ◆ **Indirekte Software Installation** (während der Produktion)

34.8.1 Software installieren - Direkte Installation

Software direkt installieren:

- 1) Maschine einschalten.
- ⇒ Das Fenster "BootOkc" erscheint.
- 2) Durch Antippen einer Taste wird der automatische Warmstart abgebrochen.
- 3) Gewünschte Funktion auswählen.



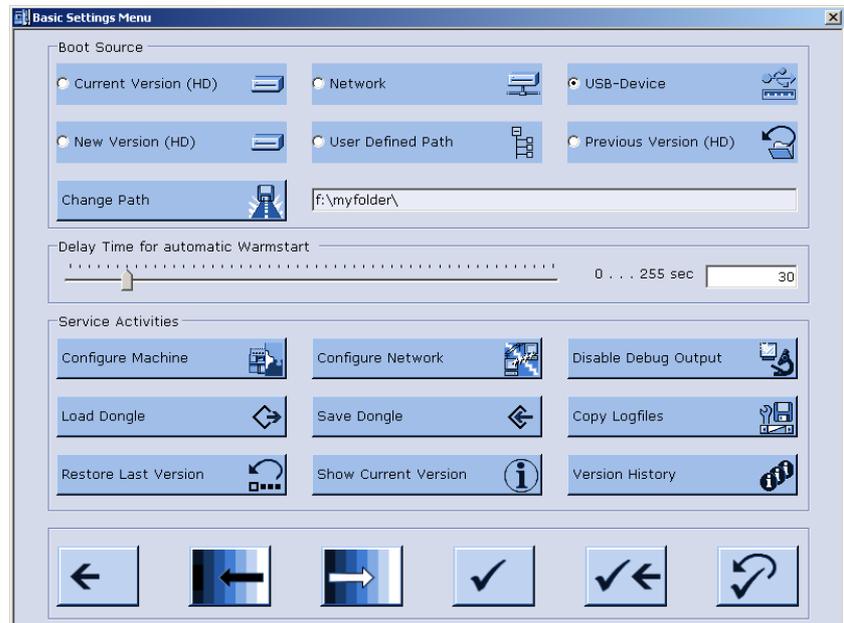
Nr.	Funktion
1	Symbol- und Statusleiste
2	Funktionstasten
3	Fortschrittsanzeige
4	Anzeige von Status- und Fehlermeldungen Hinweis: Weitere Debug-Informationen können zugeschaltet werden. Diese werden in ein Logfile gespeichert und können bei Bedarf mit Copy Logfile kopiert werden.
5	Einstelltasten für Touch-Screen

Taste	Funktion
"Installation"	Startet den Installationsvorgang eines Stoll-Betriebssystems. Der Speicherort des Stoll-Betriebssystems kann im Fenster "Basis Settings" gewählt werden.
"Restart"	Startet die Software erneut (Reboot).
"Warmstart"	Führt einen manuellen Warmstart durch.
"Installation and Configuration"	Startet den Installationsvorgang eines Stoll-Betriebssystems einschließlich Konfiguration der Maschine. Der Speicherort des Stoll-Betriebssystems kann im Fenster "Basis Settings" gewählt werden.
"Restart and Configuration"	Startet die Software erneut (Reboot) mit anschließender Konfiguration der Maschine.
"Basic Settings"	Ruft das Fenster "Basic Settings Menu" auf.
	Bildschirmhelligkeit stufenlos einstellen.
	Bildschirmhelligkeit eine Stufe dunkler stellen.
	Bildschirmhelligkeit eine Stufe heller stellen.
	Touch-Screen kalibrieren.

34.8.1.1 Software mit Sprachauswahl installieren - Direkte Installation

Installation mit Sprachauswahl durchführen:

- 1) Maschine mit dem Hauptschalter einschalten.
 ⇒ Das Fenster "BootOkc" erscheint.
- 2) Während der Warmstart läuft auf Taste "Basic Settings" drücken.
 ⇒ Automatischer Warmstart wird unterbrochen.



Taste	Funktion
	Einstellvorgang beenden, ohne zu speichern
	Einstellung speichern
	Einstellung speichern und Einstellvorgang beenden
	Zurück zur vorigen gespeicherten Einstellung

3) Im Bereich "Boot Source" eine Quelle für die Installationsdaten wählen.

Taste	Funktion
Current Version (HD)	Erneute Installation der bestehenden Version.
New Version (HD)	Installation einer neuen Version.
Previous Version (HD)	Installation der vorhergehenden Version.
Network	Installation der Software über Netzlaufwerk.
USB Device	Installation von einem externen Gerät, das an der USB-Buchse angeschlossen ist.
User Defined Path	Installation von einem benutzer-definierten Verzeichnis
Change Path	Taste zur Auswahl eines Verzeichnis

- 4) Eingabe mit  bestätigen.
- 5) Im Fenster "BootOkc" auf die gewünschte Taste tippen:
 - ◆ "Installation":
ohne die Möglichkeit die **Maschinen-Parameter** zu ändern.
 - ◆ "Installation and Configuration":
mit der Möglichkeit die **Maschinen-Parameter** zu ändern.

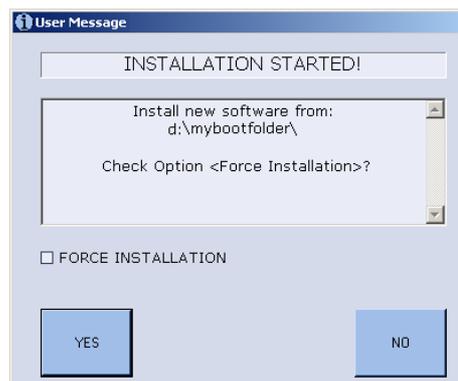


Installation and Configuration

Bei dieser Art der Installation werden die entsprechenden Dialoge für die Maschinenkonfiguration angezeigt.

Resultat:

Das Fenster "User Message" (**INSTALLATION STARTED!**) wird geöffnet und der Pfad zu den Installationsdaten angezeigt.



- 6)  **FORCE INSTALLATION:**
 Betriebssystem komplett neu installieren oder reparieren.
 - oder -

- ▼ **FORCE INSTALLATION:**
 Daten, die sich geändert haben, schnell installieren.

- 7) Um die Installation zu bestätigen auf die Taste "YES" tippen.
 ⇒ Im Fenster "User Message" (**ATTENTION!**) wird die Versionsnummer des ausgewählten Stoll-Betriebssystems angezeigt.





Das aktuell installierte Stoll-Betriebssystem wird überschrieben.

8) Mit Taste "YES" bestätigen.

⇒ Das Fenster "Install Languages" wird geöffnet.



9) Gewünschte Sprache(n) auswählen.



◆ Auf die Taste  tippen, wenn **alle Sprachen** ausgewählt werden sollen.



◆ Auf die Taste  tippen, wenn keine Sprache ausgewählt werden soll.

Hinweis: Automatisch wird die Sprache **deutsch** installiert.



10) Sprachauswahl mit  bestätigen.

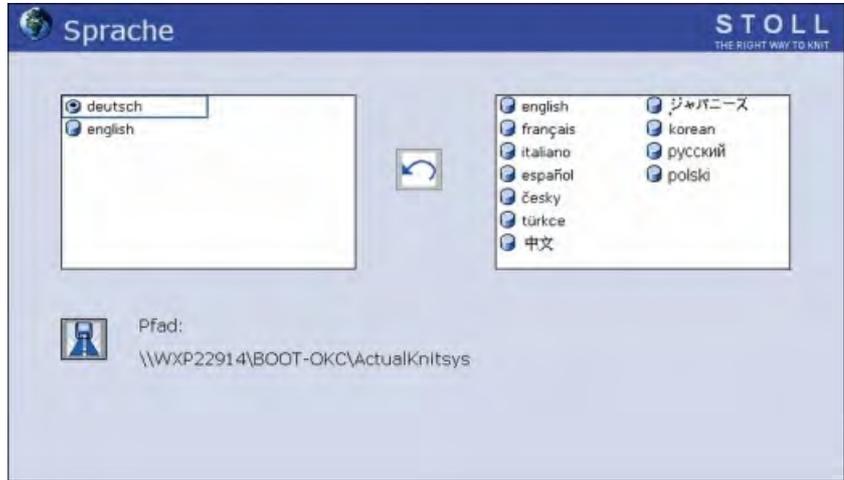
⇒ Der Installationsvorgang wird gestartet.



Bei Auswahl "Installation" im Dialog "BootOkc" werden die Fenster der Maschinenkonfiguration nicht angezeigt. Das Fenster "Referenzfahrten starten" erscheint.

Maschinenkonfiguration durchführen:

- ▷ Das Fenster "Sprache" wird angezeigt.

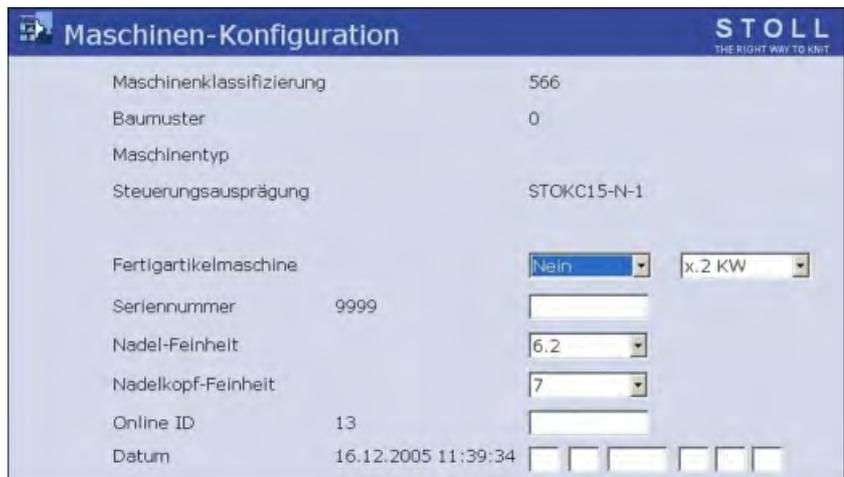


- 1) Eventuell Sprachen aus Tabelle rechts mit  in die Tabelle links übernehmen.



Kann auch noch zu einem späteren Zeitpunkt ausgeführt werden.

- 2) Dialogsprache in linker Tabelle wählen.
- 3) Auswahl bestätigen.
- 4) Weiterschalten zum nächsten Fenster.
- ⇒ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration" wird angezeigt.



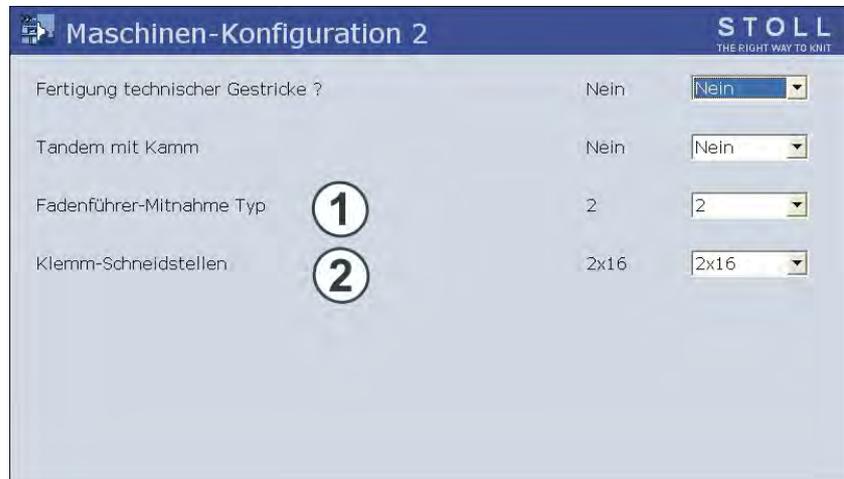


Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.

- 5) Bei Bedarf **Online ID** und **Datum** ändern.
 - 6) Weiterschalten zum nächsten Fenster.
- ⇒ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" wird angezeigt.



Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.



Nr.	Funktion	
	Tandem mit Kamm	
	Nein	Betriebsart bei CMS 822: Weite Koppelung ohne Kamm (Tandem) ⓘ: Klemm- / Scheideeinheit ist deaktiviert
	Ja	Betriebsart bei CMS 822: Weite Koppelung mit Kamm (Tandem) ⓘ: Klemm- / Scheideeinheit ist aktiv
1	Angabe, welche Fadenführer-Mitnahme (Magnetbarren) vorhanden ist	
	Typ 1	Fadenführer-Mitnahme ♦ Alle Maschinen mit STx11 Steuerung ♦ Teilweise bei Maschinen mit OKC 2.0 Steuerung
	Typ 2	Fadenführer-Mitnahme ♦ Alle Maschinen mit OKC 3.0 Steuerung ♦ Teilweise bei Maschinen mit OKC 2.0 Steuerung

Nr.	Funktion	
2	Angabe der Anzahl vorhandener Klemm-/ Schneidestellen	
	2 x 8	Bei Maschinen mit jeweils 8 Klemm-/ Schneidestellen rechts + links
	2 x 16	Bei Maschinen mit jeweils 16 Klemm-/ Schneidestellen rechts + links
	2 x 16/8	Bei Maschinen mit jeweils 16 Klemm-/ Schneidestellen, von welchen nur jede 2. Klemm-/ Schneidestelle benützt werden soll.

7) Weiterschalten zum nächsten Fenster.

⇒ Das Fenster "Maschinen-Optionen" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.



Fehlfunktion der Maschine!

Das Vorhandensein bzw. Nichtvorhandensein von Maschinenoptionen muss korrekt angegeben werden, da sonst eine Fehlfunktion an der Maschine auftreten kann.

8) Eventuell Daten ändern und Änderungen bestätigen.

9) Weiterschalten zum nächsten Fenster.

⇒ Das Fenster "Maschinen-Parameter" wird angezeigt.



Die Daten sind ab Werk eingestellt.

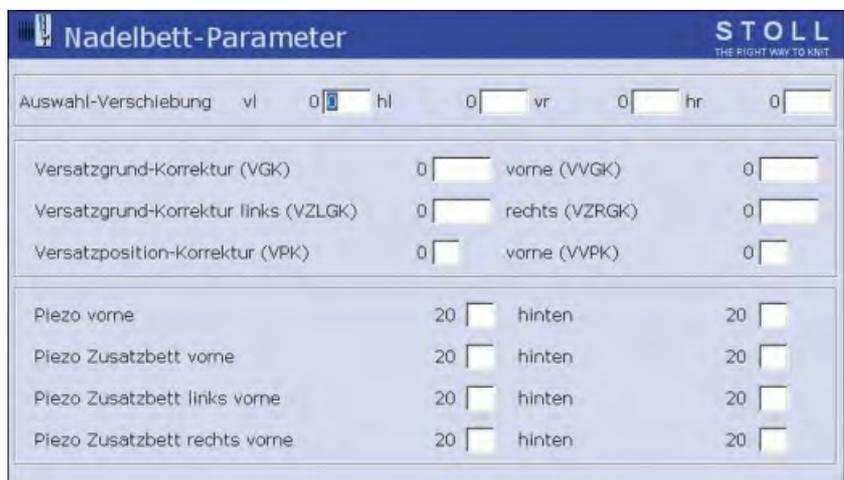
10) Eventuell Daten ändern und Änderungen bestätigen.

11) Weiterschalten zum nächsten Fenster.

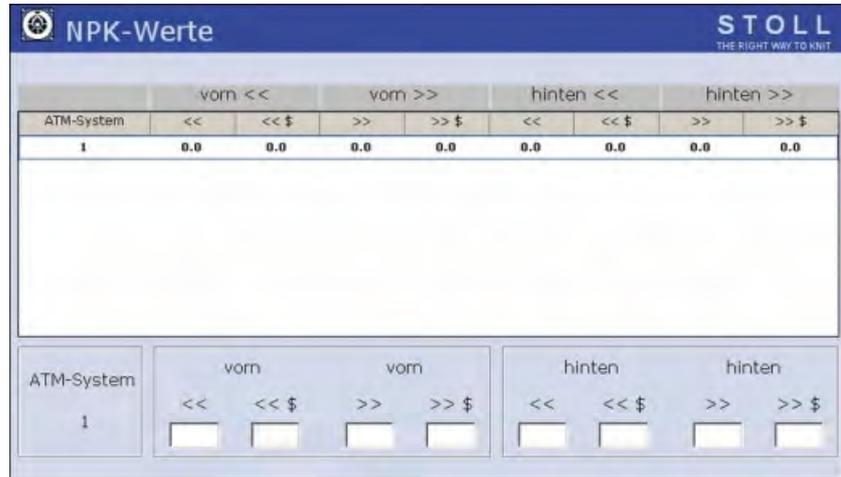
⇒ Das Fenster "Nadelbett-Parameter" wird angezeigt.



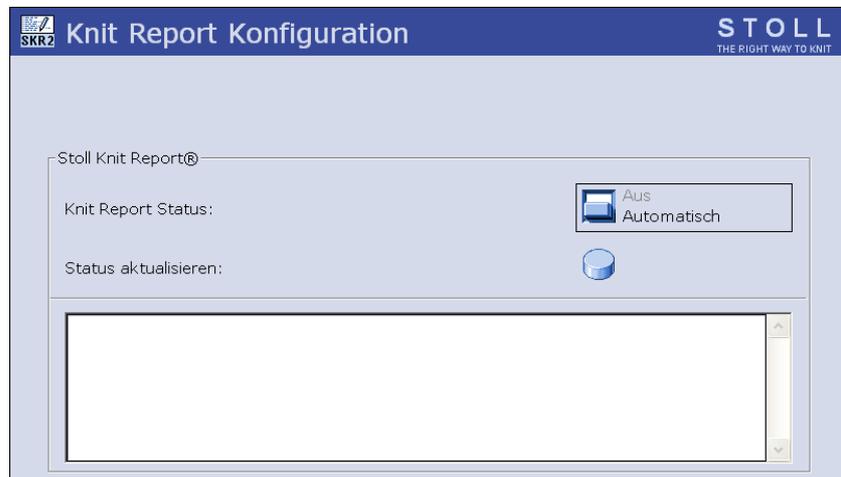
Die Daten sind ab Werk eingestellt.



- 12) Eventuell Daten ändern und Änderungen bestätigen.
- 13) Weiterschalten zum nächsten Fenster.
- ⇒ Das Fenster "NPK-Werte" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.



- 14) Falls mit anderen NPK-Werten gearbeitet werden soll, Werte ändern und Änderungen bestätigen.
- 15) Weiterschalten zum nächsten Fenster.
- ⇒ Das Fenster "Knit Report Konfiguration" wird angezeigt.



- 16) Falls mit anderen Einstellungen gearbeitet werden soll, Einstellungen ändern und Änderungen bestätigen.

i Um die Laufzeitüberwachung und/oder Laufzeitmessung zu aktivieren / deaktivieren, die "zusätzlichen Funktionstasten" benutzen.

- 17) Weiterschalten zum nächsten Fenster.
- ⇒ Die Maschinen-Konfiguration ist abgeschlossen. Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.

34.8.1.2 Referenzfahrt

Referenzfahrt nach Installation durchführen:

- ▷ Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.



- 1) Wenn der Schlittenwagen in der linken Umkehrposition steht, auf die Taste "SR!>" tippen.
- oder -
 ▼ Wenn der Schlittenwagen in der rechten Umkehrposition steht, auf die Taste "SR!<" tippen.
- 2) Maschine mit der Einrückstange starten.



Der Schlittenwagen macht eine Referenzfahrt und hält an, wenn er die Referenzdaten eingelesen hat.

- 3) Einrückstange nach unten drücken.
- 4) Entsprechend der gewählten Schlittenrichtung bei Referenzfahrt, nun auf die Taste "S<" oder "S>" tippen.
- 5) Maschine mit der Einrückstange starten.
 ⇒ Schlittenwagen muss auf der linken Seite außerhalb des Nadelbettes gestoppt werden.
- 6) Auf die Taste "S>" tippen, um den Schlittenwagen einige Zentimeter nach rechts zu fahren.
- 7) Maschine mit der Einrückstange starten und sofort wieder stoppen.



Der Schlittenwagen muss noch außerhalb des Nadelraums stehen.

- 8) Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
⇒ Der Installationsvorgang ist abgeschlossen und das "Hauptmenü" wird angezeigt.



Referenzfahrt Versatz

Es ist darauf zu achten, dass die Maschen eines Nadelbettes abgeworfen sind.

34.8.2 Software aktualisieren - Indirekte Installation

Indirekte Installation:

- ◆ Neues Stoll-Betriebssystem liegt auf der Festplatte in einem **separaten Speicherbereich** (Software aktualisieren)
- ◆ Einlesen der Software ist möglich, während die Maschine produziert
- ◆ Software wird beim nächsten Einschalten der Maschine eingelesen

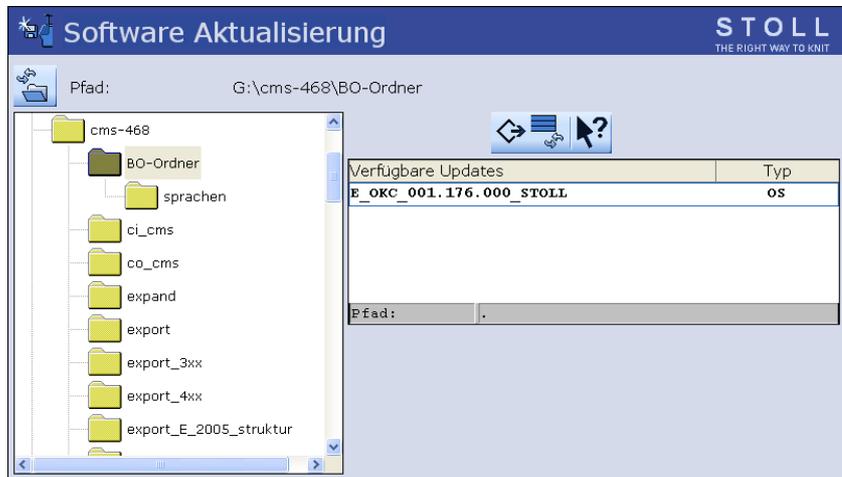


Beim Kopieren des Betriebssystems werden keine Daten überschrieben.

Software aktualisieren:

1) Mit Taste  das Menü "Service" aufrufen.

2) Das Fenster "Software Aktualisierung" über Taste  aufrufen.



	Funktion
	Software in separaten Speicherbereich der lokalen Festplatte kopieren
	Anzeige aktualisieren
	Direkthilfe

- 3) Im Auswahlfenster den gewünschten Quellordner auswählen.
 - ◆ USB-Memory-Stick
 - ◆ Netzwerk



Bei der Suche nach dem Stoll-Betriebssystem wird die gewählte Ordner Ebene und eine Ebene darunter durchsucht.

- 4) Das gewünschte Stoll-Betriebssystem (Typ **OS**) markieren.



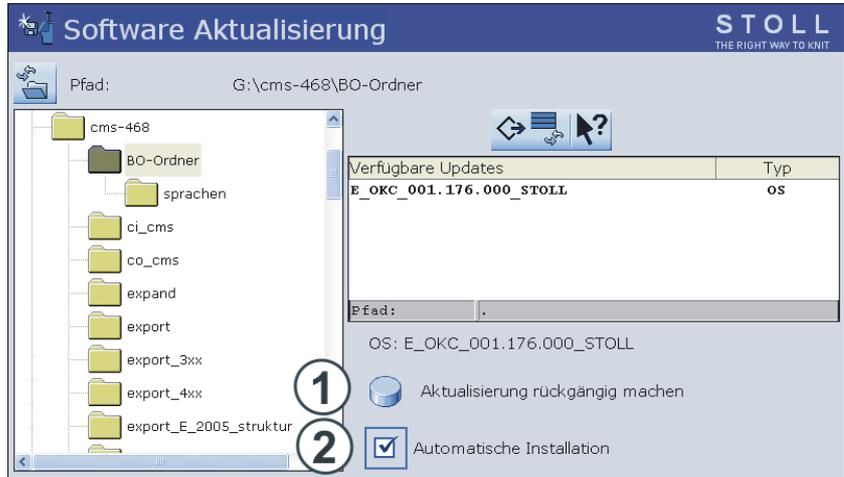
- 5) Auf Taste  ("Aktualisierung ausführen") tippen.

⇒ Die Installationsdateien werden auf die Festplatte der Maschine in einen separaten Speicherbereich kopiert.

Die Meldung "Update erfolgreich installiert" erscheint.



Nach erfolgreich abgeschlossenem Kopieren werden zwei Programmpunkte im Fenster "Software Aktualisierung" angezeigt.



Taste	Funktion
1	Software wird nicht aktualisiert. Die Daten im separaten Speicherbereich werden gelöscht.
2	Auswahl, ob die Installation beim nächsten Einschalten der Maschine automatisch oder manuell ausgeführt werden soll.
<input checked="" type="checkbox"/>	Nach einer Wartezeit von 10 Sekunden wird die Installation automatisch bis zum Fenster "Referenzfahrten" durchgeführt (wie bei "Installation"). Innerhalb der Wartezeit kann die Installation durch Tippen auf "Cancel" abgebrochen werden. Hinweis: Diese Einstellung wählen, wenn nur das Betriebssystem aktualisiert werden soll.
<input type="checkbox"/>	Installation wie bei Installation and Configuration . Diese Einstellung wählen, wenn sich die Maschinendaten geändert haben. Beispiel: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Feinheitsumbau ◆ Montage von Sondereinrichtung

6) Im Fenster "Software Aktualisierung" das Kontrollkästchen aktivieren.

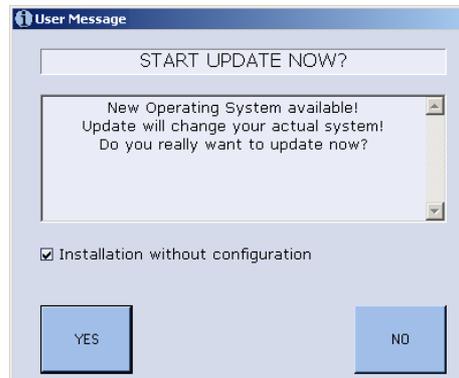


7) Mit Taste  das "Hauptmenü" aufrufen.

8) Maschine mit dem Hauptschalter ausschalten.

9) Maschine mit dem Hauptschalter einschalten.

⇒ Das Fenster **BootOkc** wird mit der Meldung **User Message (START UPDATE NOW?)** angezeigt:



10) Kontrollkästchen **Installation without configuration** aktivieren.

⇒ Verkürzt den Installationsvorgang.



Deaktivieren Sie das Kontrollkästchen **Installation without configuration**, wenn gleichzeitig mit der Installation des neuen Stoll-Betriebssystems auch die Maschinen-Parameter geändert werden sollen.

11) Installationsvorgang starten mit "YES".

⇒ Im Fenster **User Message (INSTALLATION STARTED!)** wird der Pfad zu den Installationsdaten angezeigt.



Setzen Sie den Installationsvorgang wie unter Software mit Sprachauswahl installieren [319] beschrieben fort.

34.9 Software Download

Das Stoll-Betriebssystem für **CMS**-Maschinen kann über das Internet vom **STOLL-FTP-Server** heruntergeladen werden.

Verbindung zum Download-Verzeichnis herstellen:

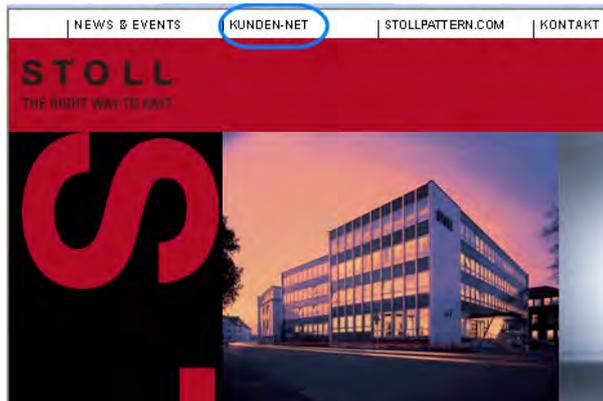
▷ Die Musterungsanlage oder Ihr Computer verfügt über Internetanschluss und Sie besitzen eine Kundennummer und Pin.

1) An der Musterungsanlage oder PC den Internet Explorer aktivieren.



2) Die STOLL-Homepage aufrufen unter **www.stoll.com**

3) Auf der STOLL-Homepage klick auf die Registerkarte "KUNDEN-NET".



⇒ Der **http://customer.stoll.com** Browser wird geöffnet.



KUNDENNR.
 CUSTOMER NR.

PIN

Bitte geben Sie Ihre Kunden-Nummer und Ihre PIN ein.
Please enter your customer nr. and PIN.

4) In den Eingabefenstern die **Kundennummer** und den **Pin** eingeben.

5) Mit der Taste "LOGIN" die Anmeldung starten.

6) In der Auswahl auf den Link **Software-Updates** klicken.



7) Auf den Text "Dieser Link führt Sie direkt zum Stoll-FTP Server" klicken.

⇒ Das FTP-Stammverzeichnis auf ftp.Stoll.com wird geöffnet.

8) Auf den Link **customer_downloads** klicken.

9) Das Verzeichnis **cms_bootfiles** auswählen.

10) Datei dem Maschinentyp entsprechend auswählen.

- ◆ **cmt 211**
- ◆ **okc**
- ◆ **st168**

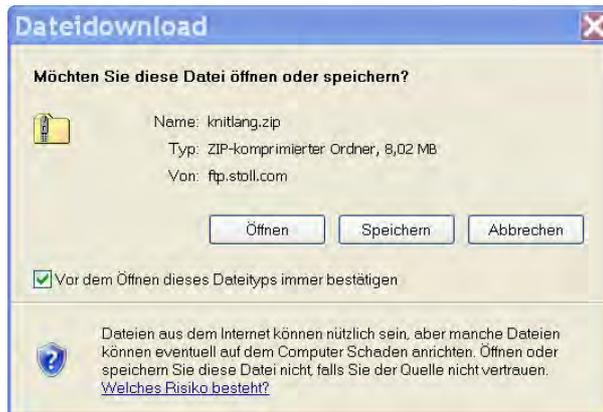
MC Typ	Software Version
cmt211	V_00 . 01. xxx. xxx
okc	V_OKC_002 . xxx . xxx_STOLL
st168	V_ST168._0_32 . 03. xxx. xxx_STOLL

I. Software für OKC-Maschine auswählen und herunterladen:

1) Für die **OKC**-Maschine die entsprechende Software-Version auswählen.

Typ	Funktion
knitlang.zip	Software für Sprachinstallation
knitsys.zip	MC Betriebssystem
OKC_download.de pdf	Beschreibung Betriebssystem herunterladen deutsch
OKC_download.gb pdf	Beschreibung Betriebssystem herunterladen englisch
release notes.pdf	Versionsbeschreibung - englisch
Versionsbeschreibung.pdf	Versionsbeschreibung - deutsch

2) Die Datei **knitsys.zip** selektieren, das Fenster **Dateidownload** wird geöffnet.



- 3) Mit der Taste "Speichern" die Software herunterladen.
 - 4) Im Dialog "Speichern unter" den Pfad festlegen.
 - 5) Im Dialog "Download beendet" mit "Schließen" den Vorgang beenden.
 - 6) Für die Datei **knitlang.zip** den Ablauf wiederholen.
- ⇒ Die heruntergeladenen Dateien befinden sich als **zip**-Datei in dem vorgegebenen Verzeichnis und können über USB-Memory-Stick oder Netzwerk an der Strickmaschine eingelesen werden.



Die Dateien dürfen nicht dekomprimiert werden.

II. Software für ST168-Maschine auswählen und herunterladen:

Verzeichnisauswahl für **ST168**-Maschine

Datei	Betriebssystem	Inhalt
disk1	MC Betriebssystem Teil 1	boot_pm2. zpp
disk2	MC Betriebssystem Teil 2	boot_pm2.002 master2.log
disk3	MC Betriebssystem Teil 3	bo_exe.zip
disk4	MC Betriebssystem Teil 4	bo_lib.zip
disk5	MC Betriebssystem Teil 5	bo_la_de.zip
download.pdf	Beschreibung Betriebssystem herunterladen	
HD-ANALYST	Aktualisiert das Windows-Betriebssystem auf der CMS	
language.disks	Software für Sprachinstallation	
release notes.pdf	Versionsbeschreibung - englisch	
Versionsbeschreibung.pdf	Versionsbeschreibung - deutsch	

- 1) Die Dateien **disk1** bis **disk5** mit deren Inhalt nacheinander herunterladen.
- 2) Die Datei **disk1** selektieren.
- 3) Das File **boot_pm2. zpp** selektieren, das Fenster Dateidownload wird geöffnet.



- 4) Mit der Taste "Speichern" die Software herunterladen.
- 5) Im Dialog "Speichern unter" den Pfad festlegen.
- 6) Im Dialog "Download beendet" mit "Schließen" den Vorgang beenden.

- 7) Für die Dateien **disk2** bis **disk-5** den Ablauf wiederholen.
 ⇒ Die heruntergeladenen Dateien befinden sich als **zip**-Datei in dem vorgegebenen Verzeichnis und können über Disketten an der Strickmaschine eingelesen werden.



Die **zip**-Datei darf nicht entpackt werden.

- 8) Software auf Disketten speichern.

Diskette	Datei
1	boot_pm2.zpp
2	boot_pm2.002 master2.log
3	bo_exe.zip
4	bo_lib.zip
5	bo_la_de.zip
6	Language
7 + 8	Weitere Sprachen

Resultat:

Die Dateien befinden sich als **zip**-Datei auf den Disketten und können an der Strickmaschine eingelesen werden.

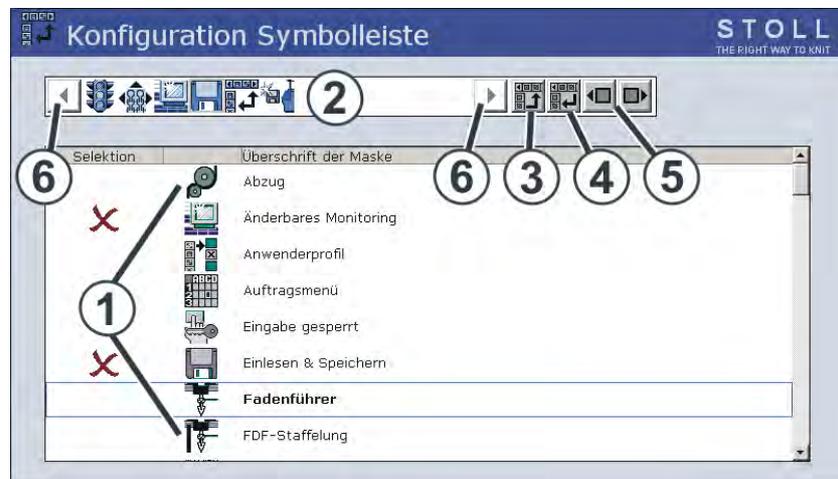


35 Sonstiges

35.1 Symbolleiste

Mit der Symbolleiste können Sie direkt in die einzelnen Menüs springen, ohne den Umweg über das "Hauptmenü" oder die Taste "zusätzliche Funktionen" zu nehmen.

- ♦ Die Symbolleiste überlagert die Titelzeile eines Menüs.
- ♦ In der Symbolleiste können die am häufigsten benötigten Symbole angeordnet werden.



	Bedeutung
1	Liste der Menüs, welche für die Symbolleiste ausgewählt werden können.
2	Darstellung der ausgewählten Menüs.
3	Unter (1) ausgewähltes Menü in die Symbolleiste einfügen.
4	Unter (2) ausgewähltes Menü aus der Symbolleiste entfernen.
5	Position eines Symbols in der Symbolleiste (2) verändern.
6	Befinden sich mehr als 11 Symbole in der Symbolleiste, kann mit den Pfeiltasten die Anzeige nach links oder rechts verschoben werden.

I. Symbol in die Symbolleiste übernehmen:

- 1) Im Hauptmenü mit Taste  den Dialog "Service" aufrufen.
- 2) Im Menü Service mit Taste  "Konfiguration Symbolleiste" aufrufen.
- 3) Das gewünschte Symbol (1) antippen.

4) Taste (3) betätigen.

- oder -

▼ Das Symbol mit einem Doppelklick antippen.

⇒ Das Symbol erscheint in der Symbolleiste (2).

Die Markierung  zeigt an, dass das Symbol aus der Liste (1) für die Symbolleiste ausgewählt ist.

II. Symbolleiste ein- und ausschalten:

Die Symbolleiste können Sie in jedem Menü aufrufen.

1) Auf das linke Symbol in der Titelzeile tippen.

⇒ Die Symbolleiste überlagert die Titelzeile.



Ausnahme:

Im "SINTRAL-Editor" auf die Taste  tippen.

2) Um die Symbole wieder auszublenden, in das leere Feld neben den Symbolen tippen.

35.2 Monitoring

Im Fenster "Änderbares Monitoring" werden während der Produktion für jeden Schlittenhub die aktuelle Sintralzeile und die dazugehörigen Werte für die Rapportschalter, Jacquards, Maschenfestigkeit und Zähler angezeigt.

Welche Werte angezeigt werden sollen, können Sie selbst bestimmen oder automatisch ermitteln lassen.



Die Zähler und Rapportschalter die ausschließlich im **Auto-SINTRAL**-Programm verwendet werden, werden nicht angezeigt.

I. Monitoring konfigurieren:



- ▼ Im Hauptmenü mit Taste  den Dialog "Änderbares Monitoring" aufrufen.

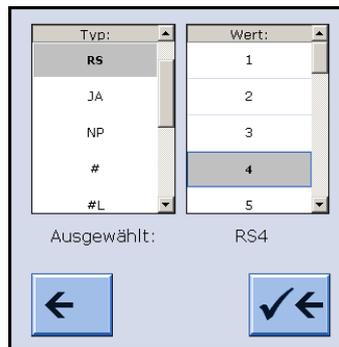
Pos.	Funktion
1	Anzeige der aktuellen Sintralzeile
2	Weißes Feld mit Rahmen: Das Feld kann mit einem Wert verknüpft werden. Felder mit dünnem Rahmen werden durch Zuschalten von Funktionsblöcken (4) überdeckt. Felder mit dickem Rahmen werden durch Zuschalten von Funktionsblöcken nicht überdeckt.
3	Graues Feld: Ist ein Feld (2) mit einem Wert verknüpft, wechselt die Farbe von weiß in grau.

Pos.	Funktion
4	Funktionsblock: Die Anzeige eines Funktionsblockes kann ein- und ausgeschaltet werden.

II. Feld mit einem Wert verknüpfen:

1) Ein weißes Feld mit Rahmen antippen.

⇒ Das Einstellfenster erscheint.



2) In der linken Spalte den Typ des Wertes auswählen.

3) In der rechten Spalte den Wert auswählen.

⇒ Der ausgewählte Wert wird in der unteren Zeile angezeigt.

4) Eingaben bestätigen.

5) Bei Bedarf weitere Felder mit einem Wert verknüpfen.

6) Wenn ein Wert gelöscht werden soll, in der linken Spalte unter Typ, oberhalb von "RS" das leere (weiße) Feld auswählen und bestätigen.

7) Einstellungsvorgang beenden.

Weitere Möglichkeiten:

Taste	Funktion
	Einstellungsvorgang beenden
	Einstellungsvorgang beenden ohne zu speichern
	Alle Felder leeren
	Automatik Konfiguration

III. Funktionsblock einfügen:

Zu den konfigurierbaren Werten können zusätzlich noch verschiedene Funktionsblöcke angezeigt werden. Die ausgewählten Funktionsblöcke werden auf festen Positionen über die bestehenden Felder (mit dünnem Rahmen) gelegt. Sie werden nur überdeckt, so dass beim Ausschalten des Funktionsblocks die Felder wieder sichtbar sind.



- 1) Mit Taste  die zusätzlichen Funktionstasten aufrufen.
- 2) Zusätzliche Funktionsblöcke ein- / ausschalten.

Taste	Funktion
	Funktionsblock "Maschenfestigkeit"
	Funktionsblock "SEN-Bereiche"
	Funktionsblock "Fadenführer"
	Funktionsblock "Funktionsname"
	Funktionsblock "Warenabzugswerte" Nur wenn YLC ausgeschalten ist.
	Funktionsblock "Sintral-Print-Zeile"
	Funktionsblock "STIXX"

IV. Konfiguration speichern:

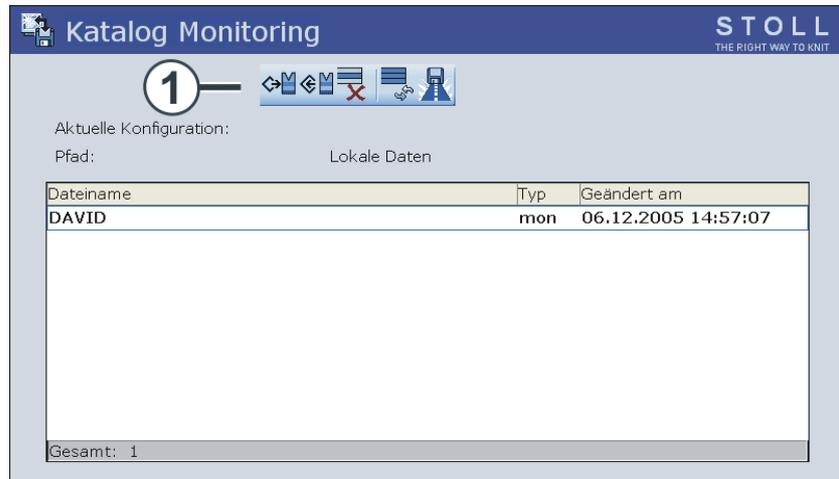


- 1) Mit Taste  die zusätzlichen Funktionstasten aufrufen.



- 2) Taste  auswählen.

⇒ Der Dialog "Monitoring Ablage" wird angezeigt.



3) Mit der Taste  den Pfad für den Speicherplatz festlegen.

4) Die Taste  drücken.
⇒ Das Eingabefenster für einen Namen erscheint.

5) Mit  die virtuelle Tastatur aufrufen.

6) Einen Namen eingeben.

7) Den Eintrag mit  bestätigen.

V. Konfiguration laden:

1) Mit Taste  die zusätzlichen Funktionstasten aufrufen.

2) Taste  tippen.

3) Bei Bedarf den Pfad zu der gewünschten Konfiguration festlegen.

4) In der Liste unter Dateiname die gewünschte Konfiguration auswählen.

5) Taste  tippen.

⇒ Die gewählte Konfiguration wird geladen und angezeigt.

6) Mit der Taste  den Dialog "Änderbares Monitoring" aufrufen.

35.3 Stricksystem- und Niederhalteplatinen-Steuerung

Das Stricksystem:

Jedes Stricksystem kann Dreiweg-Technik ohne Einschränkung stricken.

Einzelnadelauswahl in sieben Positionen:

- ◆ Masche
- ◆ Fang
- ◆ außer Tätigkeit
- ◆ Übergabe
- ◆ Übernahme
- ◆ Splitten - Übergabe
- ◆ Splitten - Übernahme

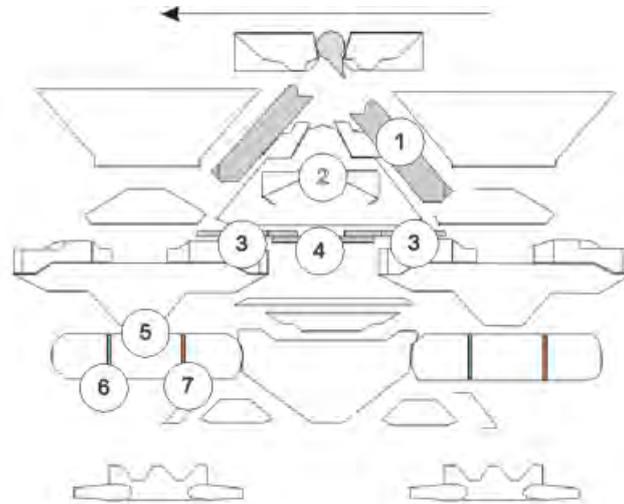
Möglichkeiten der Maschenbildung:

- ◆ Masche
- ◆ Fang
- ◆ außer Tätigkeit
- ◆ Umhängen vom vorderen auf das hintere Nadelbett oder umgekehrt
- ◆ Umhängen gleichzeitig in beide Richtungen

Das Auswahlssystem wählt nur die Nadeln aus, die Masche oder Fang stricken, umhängen oder splitten.

Alle anderen Nadeln werden nicht ausgewählt und kulieren nicht.

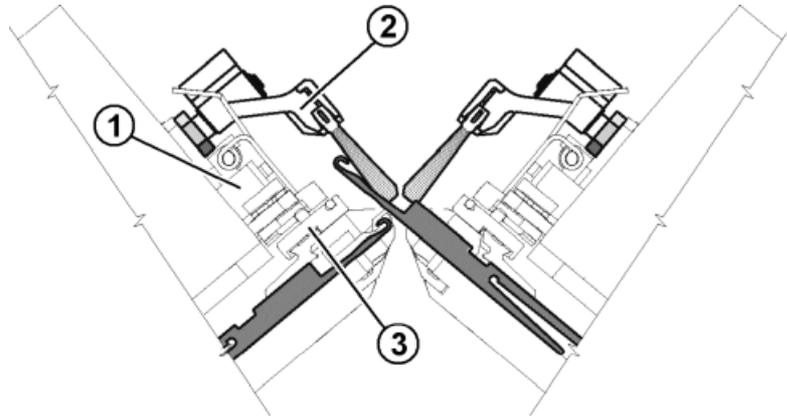
I. Aufbau des Stricksystems:



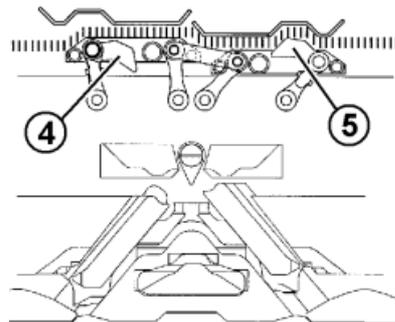
	Bezeichnung	Funktion
1	Abzugsteil	
2	Strickaustriebsteil	
3	Drückerteil Übernahme	
4	Drückerteil Fang	
5	Auswahlsystem	
6	Selektionsstelle 1	Masche, Übergabe Umhängen, Übergabe Splitten
7	Selektionsstelle 2	Fang, Übernahme Umhängen, Übernahme Splitten

II. Niederhaltefunktion:

Die Niederhalteplatten halten das Gestrick unten, wenn die Nadeln zur Maschenbildung ausgetrieben werden. Die Niederhalteplatten werden durch die Platinensteereinheit am Schlitten bewegt.



	Bedeutung
1	Platinensteereinheit
2	Schwenkbarer Bürstenhalter
3	Platinenschieber
4	vorlaufender Platinenschieber
5	nachlaufender Platinenschieber



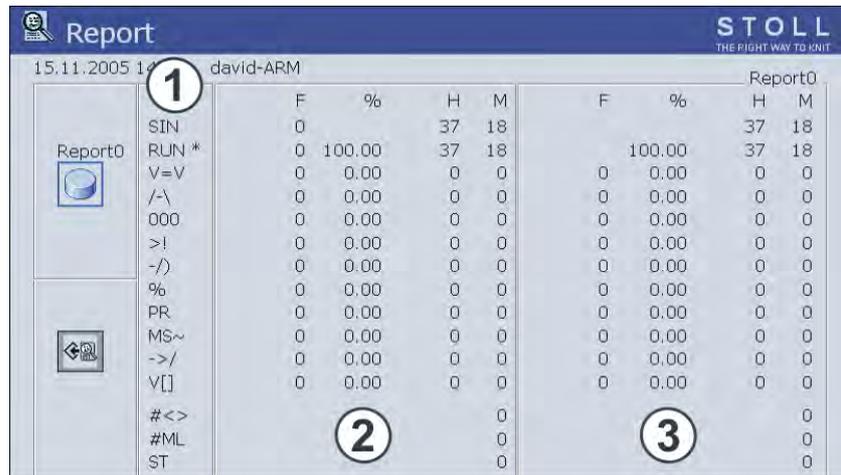
Der vorlaufende Platinenschieber (4) wird nach oben geschaltet. Dadurch schwenken die Niederhalteplatten beim Nadelaustrieb nach unten in Einschließstellung und halten somit die Maschen unten. Der nachlaufende Platinenschieber (5) wird zurückgezogen, die Niederhalteplatten schwenken wieder zurück. Bei der Fadeneinlage sind die Niederhalteplatten geöffnet. Wenn der Schlitten umkehrt, werden die Platinenschieber automatisch umgeschaltet.

35.4 Report

Die Steuerung sammelt alle Betriebsdaten, die seit dem ersten Einlesen des Betriebssystems und dem Starten des aktuellen Strickprogramms erfasst wurden.

Report aufrufen:

- 1) Im Hauptmenü  aufrufen.
- 2) Taste  tippen.
- 3) Mit Taste  den Dialog "Report" aufrufen.



Report		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT						
15.11.2005 14:00 david-ARM		Report0						
	F	%	H	M	F	%	H	M
SIN	0		37	18			37	18
RUN *	0	100.00	37	18		100.00	37	18
V=V	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
/-\	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
000	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
>!	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
-/)	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
%	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
PR	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
MS~	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
->/	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
V[0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
# <>				0				0
#ML				0				0
ST				0				0

	Bedeutung
1	Arten der Betriebsdaten
2	Daten, welche seit Einlesen des Betriebssystems entstanden sind.
3	Daten können mit Taste "Report 0" gelöscht werden.

Ereignis	Bedeutung
F	Fehlerzahl bzw. Zahl der Abstellungen
% , H , M	Prozent, Stunden, Minuten
SIN	Arbeitszeit der Steuerung (SINTRAL)
RUN	Produktionszeit
V=V	Stop Abstellen an der Einrückstange
/\	Stop Fadenkontrollleinrichtung, Garnzuführung
000	Stop Stückzähler
>!	Stop Widerstandsabstellung
- /)	Stop Positions-Nadelfühler
%	Stop Gestrickabzug
PR	Stop Programmieren
MS~	Maschine Stop oder kurzer Stromausfall
- > /	Stop Stoßabstellung
V[]	Versatzfehler
# <>	Anzahl Hübe insgesamt
#ML	Anzahl Hübe mit reduzierter Geschwindigkeit
ST	Anzahl produzierter Gestrickstücke

35.5 Laufzeitüberwachung

-
- i** Damit das Fenster "Laufzeitüberwachung" angezeigt wird, muss dies im Fenster "Knit Report Konfiguration" aktiviert werden.
("TC START MENU" / "Restart and Configuration" / "Knit Report Konfiguration" / "Zusätzliche Funktionstasten")
-

Im Fenster "Laufzeitüberwachung" werden die Laufzeiten von Sequenzlisten, Sequenzen oder Aufträgen, ihrer Einzelelemente oder einzelner Muster erfasst und angezeigt.

Dadurch wird die Ausgabe der Befehle **MIN**, **MINSEQ** und **MINSEQEL** um Strickprozessdaten erweitert:

- ◆ Anzeige der Laufzeit eines Musters (Sequenz, Sequenzelement, Auftrag).
Die aktuelle, letzte, minimale, maximale und durchschnittliche Laufzeit wird angezeigt.
- ◆ Anzeige der voraussichtlichen Restlaufzeit eines Musters (Sequenz, Sequenzelement, Auftrag).
- ◆ Anzeige der Anzahl der gestrickten und noch zu strickenden Teile.
- ◆ Anzeige der Laufzeit mit oder ohne Lade- und Standzeiten.

I. Laufzeitüberwachung aufrufen:

1) Im "Hauptmenü" mit Taste  das Fenster "Service" aufrufen.

2) Mit Taste  das Fenster "Statistik" aufrufen.

3) Taste  tippen.

- oder -

▼ Über die zusätzlichen Funktionstasten im Dialog "Sequenzmenü" oder "Sequenzliste" aufrufen.

⇒ Das Fenster "Laufzeitüberwachung" erscheint.



	Bedeutung	
1	Gesamtlaufzeit	Anzeige der geschätzten Gesamtlaufzeit der Sequenz, der Sequenzliste bzw. des Musters.
2	Brutto	Anzeige der gesamten Produktionszeit einschließlich Lade- und Standzeiten sowie manueller Eingriffe.
	Netto	Anzeige der reinen Maschinenlaufzeit von SP (Start Programm) bis Teil fertig .
3/4	Nr.	Laufende Nummer.
	Sequenz/ Sequenzelementname	Name der Sequenz, des Auftrags; des Sequenzelements oder des Musters.
	aktuell	Bisherige Laufzeit der aktuellen Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	letztes	Laufzeit der zuletzt gestrickten Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	min.	Minimale Laufzeit der Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	max.	Maximale Laufzeit der Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	Ø	Durchschnittliche Laufzeit der Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	Teile	Anzahl der bereits gestrickten Sequenzen oder Aufträge bzw. der Sequenzelemente oder Muster.
ges.	Anzahl der gesamten Sequenzen oder Aufträge bzw. der Sequenzelemente oder Muster.	

II. Laufzeit speichern / laden / löschen:

- 1) Im Fenster "Laufzeitüberwachung" die Taste "Zusätzliche Funktionstasten" drücken.

- 2) Mit Taste  das Fenster "Laufzeitdaten Ablage" aufrufen.



- 3) Den gewünschten Pfad der Taste  festlegen.
- 4) Unter Dateiname die Datei wählen.
- 5) Eine Aktion wählen:

- ◆ Speichern 

i Um einen Namen einzugeben die virtuelle Tastatur einschalten.

- ◆ Laden 

i Um die Laufzeitdaten zu laden muss der Musterspeicher gelöscht sein.

- ◆ Löschen 

- 6) Wenn eine zusätzliche Abfrage erscheint, mit der Taste "1" (Ja) oder "0" (Nein) bestätigen.

III. Laufzeitdaten anzeigen:

1) Im Fenster "Service" das Fenster "Laufzeitüberwachung" aufrufen.



2) Muster, Sequenz oder Sequenzelement selektieren.



3) "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.

4) Fenster "Laufzeitdaten Muster" oder Fenster "Laufzeitdaten Sequenz"



aufrufen.

Laufzeitdaten Muster

Name

Restlaufzeit geschätzt (mmm:ss)

Endezeit geschätzt:

Laufzeit Teil	Nr.	Datum	Start	Fertig	Laufzeit

←

Eintrag	Bedeutung
"Name"	Name der Sequenz, des Sequenzelements oder Musters
"Restlaufzeit"	Geschätzte Restlaufzeit im Format mmm:ss
"Endezeit"	Geschätztes Ende (Datum, Uhrzeit) Erst nach einem Durchlauf möglich
"Laufzeit Teil"	Bei Sequenz: Längste und kürzeste Durchlaufzeit der Sequenz Bei Sequenzelement/Muster: Längste und kürzeste Durchlaufzeit des Teils
"Nr."	Nummer der Sequenz, des Sequenzelements bzw. des Teils
"Datum"	Erstellungsdatum
"Start"	Startzeit
"Fertig"	Fertigstellungszeitpunkt
"Laufzeit"	Laufzeit in hhh.mm

Im Fenster "Laufzeitdaten Muster" werden die Produktionszeiten angezeigt:

- ◆ Die noch benötigte Restlaufzeit für die eingestellte Stückzahl.
- ◆ Das voraussichtliche Produktionsende für die eingestellte Stückzahl
- ◆ Die kürzeste und längste Laufzeit der bisher produzierten Teile.



Wenn der Stückzähler neu gesetzt wird, werden die Laufzeitdaten erneut berechnet.

35.6 Garntabelle

Die angegebenen Werte dienen als Richtlinie. Die Beschaffenheit und das spezifische Gewicht eines Garnes müssen ebenfalls berücksichtigt werden. Anstelle eines einfachen Garnes empfehlen wir gezwirntes Garn. Bei größeren Maschinen ist es zweckmäßig, mehrere gezwirnte Fäden zu verwenden.

Tabelle 4: Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 1)

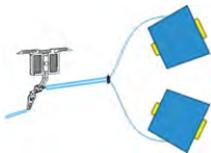
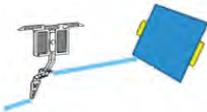
Feinheit	gefachte Verarbeitung [Nm]	Endnummer [Nm]
	 <p>Mehrere dünne Fäden werden zusammengenommen und als ein dicker Faden dem Fadenführer zugeführt.</p>	 <p>Fadenstärke der gefachten Fäden Beispiel: $6 \times 16/2$ $16/2=8$ $8:6=1,33$</p>
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	1,3 - 1,6
3	5 x 18/2	1 - 2
3 m.3L	15 x 20/2	0,65 - 1
3.5	6 x 24/2	1,4 - 2,5
4	5 x 24/2 6 x 34/2	1,4 - 3
5	4 x 24/2 4 x 34/2	3 - 4,5
7	2 x 22/2 2 x 28/2	4,5 - 7
8	2 x 24/2 2 x 34/2	6 - 8
10	2 x 36/2 1 x 24/2	8 - 12
12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
14	1 x 28/2 2 x 40/1	14 - 20
16	1 x 48/2 1 x 54/2 1 x 60/2	20 - 30

Tabelle 5: Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 2)

Feinheit	gefachte Verarbeitung [Nm]	Endnummer [Nm]
18	1 x 54/2 1 x 60/2 1 x 80/2	20 - 40
20	1 x 80/2	20 - 40
2,5.2 (alle Nadeln)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Alle Nadeln: 3 x 28/2 Nm	3 – 4,5
	Jede 2. Nadel: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Jede 2. Nadel mit Abwerf-Technik: maximal 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (jede 2. Nadel)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (jede 2. Nadel)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (alle Nadeln)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (jede 2. Nadel)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Alle Nadeln: 3 x 28/2 Nm	4,5 – 7
	Jede 2. Nadel: 7 x 28/2 Nm	1,5 – 2,5
	Jede 2. Nadel mit Abwerf-Technik: maximal 9 x 28/2 Nm	1,5
5.2 (alle Nadeln)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (jede 2. Nadel)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5

Tabelle 6: Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 3)

Feinheit	gefachte Verarbeitung [Nm]	Endnummer [Nm]
6.2 (alle Nadeln)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (jede 2. Nadel)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (alle Nadeln)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (jede 2. Nadel)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (alle Nadeln)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (jede 2. Nadel)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (alle Nadeln)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (jede 2. Nadel)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Tabelle 7: Stricktechnische Hinweise

Feinheit	Erläuterung
2,5.2 und 3,5.2 (knit and wear)	Wird ein extremes Garn (unelastisch und/oder sehr dick) verwendet, sollte nicht zu lose gestrickt werden (im obersten NP-Bereich), da Gefahr besteht von Verschleiß an Schloßteilen und Nadelbett.
9.2	Für festes Stricken sind spezielle Schlossteile zu verwenden (Ident-Nr. 213 303, 213 304 und 210 285). Sie liegen dem Zubehör der Maschine bei.

35.7 Maschenfestigkeitsbereich

Die Festigkeitsbereiche für Stricken oder Splitten unterscheiden sich. Ursache hierfür ist die Form des Splittteils. Die Angaben in der Tabelle zeigen den minimalen und maximalen NP-Wert.

Gültig für:
CMS 933
CMS 822
CMS 530
CMS 520

Tabelle 8: Maschenfestigkeitsbereich

	min. NP	max. NP	min. NP (Split)	max. NP (Split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.25	19.2	9.3	17.65
E 12	7.55	20.0	8.4	16.2
E 14	7.95	20.7	8.8	16.85
E 16	7.6	21.9	8.9	17.85
E 18	7.6	21.9	8.9	17.85
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.55	20.0	8.4	16.2
E 7.2	7.95	20.7	8.8	16.85
E 8.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 9.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

Sonstiges

Gültig für:
CMS 830 C CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 520 C CMS 502

Tabelle 9: Maschenfestigkeitsbereich

	min. NP	max. NP	min. NP (Split)	max. NP (Split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3 m.3L	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.4	21.5	9.4	17.7
E 12	7.7	21.5	9.4	15.1
E 14	8.1	22.3	9.8	15.5
E 16	8.1	22.5	9.5	15.2
E 18	8.1	22.5	9.5	15.2
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.7	21.5	9.4	15.1
E 7.2	8.1	22.3	9.8	15.5
E 8.2	8.1	22.5	9.5	15.2
E 9.2	8.1	22.4	9.5	15.5
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

36 Pocketkarte

36.1 Infos

36.1.1 Was ist neu? - Änderungen auf einen Blick

Aktuelle Pocketkarten-Version: 2.0

Software-Version:

- ♦ OKC: V_OKC_002.006.000_STOLL
- ♦ M1: M1plus V. 5.6

36.1.1.1 Änderungen in Version 2.0

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

- ♦ Befehl **YG:nF=m**;
Fadenführer (Garnsorte) steht nach **EAY** oder **S0Y** an **#L**, **#R** (Kapitel "Fadenführer")
- ♦ **#196**: YLC-Modus (Kapitel "Zähler")

Ergänzungen und Korrekturen:

- ♦ Befehl **PANP:<...>**;
Die Schreibweise war falsch, richtig ist **PANP<...>**; (Kapitel "Abzugsteil-Einstellungen")

Weitere Informationen:

- 📖 Fadenführer [-> 369]
- 📖 Zähler [-> 393]
- 📖 Abzugsteil-Einstellungen [-> 377]

36.1.1.2 Änderungen in Version 1.9

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

- ◆ Befehl **Y-1A:YDm-o**;
Fadenführer-Abstand vom linken (m) und rechten (o) Gestrickrand (Kapitel "Fadenführer")

Ergänzungen und Korrekturen:

- ◆ Befehl **YDn=m-o**
Die Beschreibung war falsch:
Die Angabe bezieht sich auf die Spur und nicht auf den einzelnen Fadenführer.

Richtig ist:
Fadenführer-Abstand auf Spur n (1-8) vom linken (m) und rechten (o) Gestrickrand.
- ◆ Befehl **Y-1A:RALL**
Die Schreibweise war falsch, richtig ist **Y-RALL** (Kapitel "Klemmen und Schneiden")

Weitere Informationen:

- 📖 Fadenführer [-> 369]
- 📖 Klemmen und Schneiden [-> 372]

36.1.1.3 Änderungen in Version 1.8

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

- ◆ Befehl **WMK%**
Warenabzugswert um n Prozent verändern, während der Kammabzug arbeitet. Wert nur aktiv bis zur Übergabe des Gestricks an den Hauptabzug.
Wertebereich: -80...0...80. (Kapitel "Zusätzliche Befehle für Maschinen mit Kammabzug")
- ◆ Fadenlängen-Kontrolle: Befehl **YLC(-...YLC-)**
Regelung in einem Bereich ausschalten (Kapitel "Fadenlängen-Kontrolle (YLC, ASCON, STIXX)")
- ◆ Neuer Fadenführer - Normal-Fadenführer Typ2 (ohne Aushebearme)
Intarsia-Fadenführer Typ1 oder Typ2 und Normal-Fadenführer Typ2 können auf einer Spur arbeiten. Befehl **Y-1A:N2**; (Kapitel "Fadenführer")

Ergänzungen und Korrekturen:

- ◆ Kapitel "Fadenlängen-Kontrolle (YLC, ASCON, STIXX)"
"Alle Befehle "ASCON" sind in "YLC" umbenannt worden.
- ◆ Befehl **Y-1A:Bn-m**: Fadenführer 1A Bremswert
Ab Betriebssystem V 2.2 ist dieser Befehl nicht mehr zulässig.
Die Fadenführer-Bremswerte werden nicht mehr im Strickprogramm, sondern an der Maschine im Fenster "FDF-Bremswerte" angegeben.
Wollen Sie ein Strickprogramm mit Fadenführer-Bremswerten einlesen, erscheint die Fehlermeldung "Befehl ist nicht zulässig, Einstellung im Fenster FDF-Bremswerte vornehmen". Abhilfe: Befehl im Strickprogramm löschen und die Bremswerte an der Maschine eingeben.
Deshalb wurde der Befehl in der Pocketkarte gelöscht.

Weitere Informationen:

- 📖 Zusätzliche Befehle für Maschinen mit Kammabzug [-> 388]
- 📖 Fadenlängen-Kontrolle (YLC, ASCON, STIXX) [-> 401]
- 📖 Fadenführer [-> 369]

36.1.1.4 Änderungen in Version 1.7

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

- ◆ Neue Funktionen für Setup2:
 - WMF - Warenabzugs-Funktion (Kapitel "Warenabzug")
 - W+F - Hilfsabzugs-Funktion (Kapitel "Hilfsabzug")
 - YD - Fadenführer-Staffelung (Kapitel "Fadenführer")
 - YDI - Weitere Fadenführer-Staffelungen
 - YC - Fadenführer-Korrekturen
 - YCI – Weitere Fadenführer-Korrekturen
 - VCI - Versatz-Funktion (Kapitel "Versatz")
- ◆ **#199**: Zähler für den Hilfsabzug (1= vorhanden, 0= nicht vorhanden) (Kapitel "Zähler")

Ergänzungen und Korrekturen:

- ◆ Kapitel "STIXX" wurde umbenannt in "Fadenlängen-Kontrolle (YLC, ASCON, STIXX)"
- ◆ Befehl **Y-1A:B"n"-m**; - Änderung des Wertebereichs (Kapitel "Fadenführer")
Bisher: Fadenführer 1A Bremswert, linker (n)-rechter (m) Rand;
n,m=±0-15
Neu: Fadenführer 1A Bremswert, linker (n)-rechter (m) Rand;
Wertebereich: 0...9...18, Standard: 9
0-8: verkürzter Fahrweg
10-18: verlängerter Fahrweg

Weitere Informationen:

- 📖 Warenabzug [-> 384]
- 📖 Hilfsabzug [-> 385]
- 📖 Fadenführer [-> 369]
- 📖 Versatz [-> 373]
- 📖 Fadenlängen-Kontrolle (YLC, ASCON, STIXX) [-> 401]
- 📖 Zähler [-> 393]

36.1.1.5 Änderungen in Version 1.6

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

- ◆ **Befehl =0=**
Bisher: Kamm fährt auf unteren Endschalter.
Neu: Öffnen der Kammhaken, Kamm fährt auf unteren Endschalter.
(Kapitel "Zusätzliche Befehle für Maschinen mit Kammabzug")
- ◆ **Befehl =H=**
Bisher: Öffnen der Kammhaken
Neu: Öffnen der Kammhaken, Kamm bleibt stehen. (Kapitel "Zusätzliche Befehle für Maschinen mit Kammabzug")

Befehle für CMS 730 S, CMS 830 S:

- ◆ Strickangaben (CMS 730 S, CMS 830 S)
- ◆ Abzugsteil-Einstellungen (CMS 730 S, CMS 830 S)
- ◆ Aggregate ein-/ ausschalten

Ergänzungen und Korrekturen:

- ◆ **Befehl Y-CR0 und Y-CR1:** Die Angabe "bleibt bei EALL erhalten" ist falsch, richtig ist: "bei EALL automatisch gelöscht" (Kapitel "Klemmen und Schneiden")
- ◆ **Befehl Y-1A:U=m-o:** Eingriffsweite einstellen beim Plattieren mit Normalfadenführern.
Die Angabe ist kein Sintralbefehl, deshalb wurde sie in der Pocketkarte gelöscht. Die Eingriffsweite wird an der Strickmaschine im Menü "Fadenführer" eingestellt.

Weitere Informationen:

- 📖 Zusätzliche Befehle für Maschinen mit Kammabzug [-> 388]
- 📖 Strickangaben (CMS 730 S, CMS 830 S) [-> 368]
- 📖 Abzugsteil-Einstellungen (CMS 730 S, CMS 830 S) [-> 378]
- 📖 Aggregate ein-/ ausschalten (CMS 730 S, CMS 830 S) [-> 383]
- 📖 Klemmen und Schneiden [-> 372]

36.1.1.6 Änderungen in Version 1.5

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

- ◆ Befehl **Y-5A:PA**;
Fadenführer 5A wird als Doppelbügel-Fadenführer definiert.
Angabe wichtig für die Fadenführer-Kontrolle und das Klemmen /
Schneiden. Der Befehl berücksichtigt die größere Breite für die zwei
Fadenführernüsschen. (Kapitel "Fadenführer")

36.1.1.7 Änderungen in Version 1.4

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

- ◆ Befehl **MSECC=n.nn**:
Schlittengeschwindigkeit außerhalb des Nadelbetts, wenn der
Fadenführer in die Klemme gebracht oder aus der Klemme geholt wird.
(Kapitel "Geschwindigkeitsangaben")
- ◆ Befehl **=WC("n")=**: Entlasten des Gestricks.
Bisher: Die Wartezeit ist die Öffnungszeit des Abzugs.
Neu: Die Wartezeit ist die Zeit des Schlittenstillstands. In der Wartezeit
wird das Gestrick wieder gespannt. (Kapitel "Zusätzliche Befehle für
Maschinen mit Kammabzug")
- ◆ Befehl **=^(n)**: Der Wertebereich ist geändert worden.
Bisher: Die Übergabeposition (Kammabzug-Gestrickabzug) ist um n (0-
25) Millimeter tiefer als die Standardeinstellung.
Neu: Die Übergabeposition ist um n Millimeter höher (0...-22) oder tiefer
(0...25) einstellbar als die Standardeinstellung.
Bei der CMS 730 S ist die Übergabeposition nur tiefer einstellbar.
(Kapitel "Zusätzliche Befehle für Maschinen mit Kammabzug")

36.1.1.8 Änderungen in Version 1.3

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

- ◆ Genauere Abstellposition eines Fadenführers
Die Fadenführer werden im Gestrick, am Gestrickrand und im Klemm-Schneidbett genauer abgestellt. Die Schrittweite ist von 1/16 Zoll auf 1/32 Zoll halbiert worden. (Kapitel "Fadenführer" und "Direkte Befehle (Klemmen und Schneiden)")
- ◆ Befehl **Y-1A:U="m"-o**: Eingriffsweite einstellen beim Plattieren mit Normalfadenführern. (Kapitel "Fadenführer")
- ◆ Genauere Abzugsteil-Positionen. Schrittweite von 0.1 auf 0.05 halbiert. (Kapitel "Abzugsteil-Einstellungen" und "Direkte Befehle (Abzugsteil-Einstellungen)")
- ◆ Neue Befehle für Klemmen und Schneiden: (Kapitel "Klemmen und Schneiden")
Y-1A:R;
- ◆ Schaltbare Ausgänge für externe Geräte (**OUT1=n, OUT2=n**). (Kapitel "Aggregate ein-/ ausschalten")

36.1.1.9 Änderungen in Version 1.2

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

- ◆ Befehl **=WC(n)=**: Entlasten des Gestricks bei Maschinen mit Kammabzug (Kapitel "Zusätzliche Befehle für Maschinen mit Kammabzug")
- ◆ Befehl **AST**: Periodisches Ein- und Ausschalten der Absaugeinrichtung (Kapitel "Aggregate ein-/ ausschalten")
- ◆ Befehl **Y-1A:F1AY^0**:: Die Abstellposition des Fadenführers ist nur abhängig von Feld 1, nicht von der Versatzposition (Kapitel "Fadenführer")
- ◆ Befehl **Y-1A:Wn**:: Warteposition des Fadenführers beim Formstricken (Kapitel "Fadenführer")
- ◆ **#197, #198**: Zähler für das Sequenzstricken (Kapitel "Zähler")
- ◆ Zeilennummern für ein Strickprogramm auf 99999 Zeilen erweitert (Kapitel "Strickangaben")

Ergänzungen und Korrekturen:

36.1.1.10 Änderungen in Version 1.1

Die wichtigsten Änderungen in dieser Version:

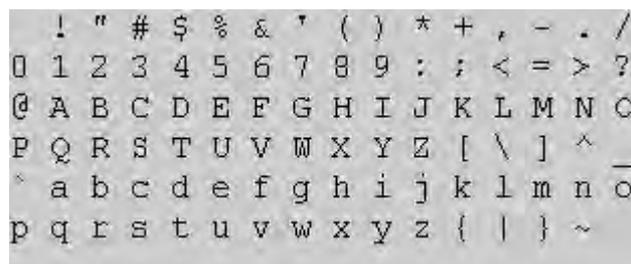
- ◆ Neue Formrandzähler **#L1**, **#L2** bis **#R2** (Kapitel "Formstricken" und Kapitel "Zähler")
- ◆ Befehl **PSC**: Öffnen/Schließen der Niederhalteplatten bei CMS 330 TC-C (Kapitel "Niederhalteplatten bei CMS 330 TC-C")

Ergänzungen und Korrekturen:

- ◆ Befehl **NCC**: Der Befehl kann nur bei Maschinen mit Klemm- / Schneidbett eingesetzt werden (Kapitel "Klemmen und Schneiden")
- ◆ Befehl **NCC**: Die Angabe **NCC5** im Beispiel ist falsch, richtig ist **NCC=5** (Kapitel "Klemmen und Schneiden")
- ◆ Befehl **MSECNPJ**: Die maximale Geschwindigkeit ist nicht 1.0, sondern 1.2 (Kapitel "Geschwindigkeitsangaben")

36.1.2 ASCII-Zeichensatz

Erscheint beim Einlesen des Strickprogramms die Fehlermeldung "Ungültiges Zeichen", überprüfen Sie das Strickprogramm auf Sonder- oder Fremdsprachen-Zeichen. Es dürfen nur die Zeichen des ASCII-Zeichensatzes verwendet werden. Eine mögliche Ursache könnte sein, dass mit einem Textverarbeitungsprogramm andere Zeichen eingegeben worden sind und diese vom Rechner der Strickmaschine nicht verstanden werden.



ASCII-Zeichensatz

36.1.3 Last Update

zuletzt überarbeitet: 2011-11-18

36.2 Strickangaben

1-7999 Zeilennummern für das Strickprogramm

10000-99999

1100-7999 Zeilennummern für Strickprogramm oder Jacquard

8000-9999 Reservierter Bereich für AutoSintral

<< Schlittenrichtung nach links

>> Schlittenrichtung nach rechts

<> Schlittenrichtung beliebig

S:"..."; Strickangabe

DI. Direktwahl, I= Masche .= keine Auswahl
%= Fang, z.B. **DI.%D.I**

R Alle Nadeln stricken Masche

F Alle Nadeln stricken Fang

0 Alle Nadeln nicht stricken ("0=Null")

<"n"-> Jacquard n (1-8) erniedrigen

<"n"+> Jacquard n (1-8) erhöhen

***+.ABEGHIKL** Jacquard-Symbole für Einzelnadelauswahl

MOPQTWYZ

abeghiklmopqtwyz

N Nach N geschriebene Symbole werden nicht ausgewählt, aber alle anderen Symbole z.B. **S:A-NA;**

% Nach % geschriebene Symbole bringen Nadeln in Fang-Position, vor % geschriebene Symbole in Maschen-Position

UVS Umhängen nach vorne, z.B. **S:UVS+;**

U^S Umhängen nach hinten, z.B. **S:U^ST;**

UXS Gleichzeitiges Umhängen nach hinten und vorne, z.B. **S:UXST-+**
T= Umhängen nach hinten
+= Umhängen nach vorne

\$^S"n%"m"; Splitten nach hinten, Masche vorne
n= Jacquardsymbol, Splitten nach hinten und Masche vorne
m= Jacquardsymbol (Direktwahl), Masche vorne
%= vor % geschriebene Symbole bringen Nadeln in Splitt-Position, nach % geschriebene Symbole bringen Nadeln in Maschen-Position

\$VS"n%"m"; Splitten nach vorne, Masche hinten

\$XS"n%"m"-n%"m"; Splitten nach vorne und hinten, Masche vorne und hinten

/ trennt zwischen den Systemen

- trennt zwischen den vorderen und hinteren Systemen

; Abschluß einer Angabenfolge, immer nach ":";

S"n" Strick- und Umhängesystem n (1-6)

SX Automatische Systemzuordnung

S0 Leerreihe

- /0 Nadelauswahl ausschalten für diese Reihe
- /S0 Nadelauswahl für ein System ausschalten,
Beispiel für S2 ausschalten: **S1 -/S0 S2 S3**
- /1 Nadelauswahl einschalten
- /1-0 Nur für Tandem-Maschine: Nadelauswahl links ein, rechts aus für diese Reihe
(auch möglich: **0-1, 0-0, 1-1**)
- NS**"n","m" ¹ Einzelne Nadeln stricken vorne und hinten nicht
- NS**"n"- "m", "... " ¹ Nadeln im angegebenen Bereich stricken vorne und hinten nicht
- NSV**"n","m" Einzelne Nadeln stricken vorne nicht
- NS^**"n","m" Einzelne Nadeln stricken hinten nicht
- NSV**"n"- "m", "... " ¹ Nadeln im angegebenen Bereich stricken vorne nicht
- NS^**"n"- "m", "... " ¹ Nadeln im angegebenen Bereich stricken hinten nicht
- C** Kommentar

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.2.1 Direkte Befehle (Strickangaben)

- /0 Nadelauswahl ausschalten (bis -/1)
- /1 Nadelauswahl einschalten
- /1-0 Nur für Tandem-Maschine: Nadelauswahl links ein, rechts aus (bis -/1-1) (auch möglich: 0-1, 0-0, 1-1)

36.2.2 Strickangaben (Zusatzbetten)

UZVN^S Umhängen vom Zusatzbett vorne auf Nadelbett hinten

UZ^NVS Umhängen vom Zusatzbett hinten auf Nadelbett vorne

UNVZ^S Umhängen vom Nadelbett vorne auf Zusatzbett hinten

UN^ZVS Umhängen vom Nadelbett hinten auf Zusatzbett vorne

UN^NVS Umhängen vom Nadelbett hinten auf Nadelbett vorne

UNVN^S Umhängen vom Nadelbett vorne auf Nadelbett hinten

36.2.3 Strickangaben (CMS 730 S, CMS 830 S)

& Die Symbole nach **&** stricken "Kurze Masche"
(in Verbindung mit Zweiter Festigkeit)
z.B. **S:AYT&G;**

&% Die Symbole nach **&%** stricken "Kurzer Fang"
(in Verbindung mit Zweiter Festigkeit)
z.B. **S:AYT&%G;**

!% Die Symbole nach **!%** stricken "Nicht kulierter Fang"
(in Verbindung mit Zweiter Festigkeit)
z.B. **S:AYT!%G;**

36.3 Fadenführer

- YG:"n"/"n";** Fadenführer-Grundposition (n=1-8)
- YG"m":"n"/"n";** Fadenführer-Grundposition für Teil m (m=1-4)
- YG:"n"F;** Fadenführer n (1-8) steht nach **EAY** oder **S0Y** an **#L, #R**
- YG:"n"="m";** Fadenführer einem Symbol (Garnsorte) zuordnen;
n (1-8), m (A-Z,..,+,*)
- YG:"n"F="m";** Fadenführer (Garnsorte) steht nach **EAY** oder **S0Y** an **#L, #R**
S0Y Leertouren bis alle Fadenführer in Fadenführer-Grundposition
- Y:"n";** Fadenführer-Angabe n (0-8)
- Y:="n";** Fadenführer-Garnsorte n (A-Z,..,+,*)
- Y-1A:="n";** Fadenführer-Garnsorte wechseln n (A-Z,..,+,*)
- YLR:"n"-"m";** Vertauschen der Fadenführer zwischen linkem (n) und rechtem (m) Schlitten (nur Tandem-Maschine). Bsp: **YLR:3-4 5-2;**
- Y:"n"S;** Fadenführer n (1-8, 1A-8D) folgt selektierten Nadeln
- Y:"n"H;** Fadenführer n (1-8, 1A-8D) geht in HOME-Position
- Y-1A:K"n"-"m"; 1** Fadenführer 1A Korrektur für ungeschwenkten Fadenführer, wenn Fadenführer innerhalb des Gestricks abgestellt wird. (n=links, m=rechts)
Wertebereich: -120...0...120.
Schrittweite: 1=1/16 Zoll=1,6 mm
ab OKC: Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
- Y-1A:K<l>"n"-"m"; 1** Fadenführer 1A Korrektur bei geschwenktem Intarsia-Fadenführer.
(n=links, m=rechts)
Wertebereich: -120...0...120.
Schrittweite: 1=1/16 Zoll=1,6 mm
ab OKC: Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
- Y-1A:Kl"n"-"m"; 1** Fadenführer 1A Korrektur bei nicht geschwenktem Intarsia-Fadenführer.
(n=links, m=rechts)
Wertebereich: -120...0...120.
Schrittweite: 1=1/16 Zoll=1,6 mm
ab OKC: Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
- Y-1A:K0; 1** Löscht Fadenführer-Korrektur bei Fadenführer 1A
- Y-1A:0;** Fadenführer 1A abschalten der selektierten Funktion (Korrekturwerte werden auf die Standardwerte zurückgesetzt)
- Y-1A:HL"m";** Fadenführer 1A geht auf der linken Seite in Position m (0-4)
m=0 bedeutet zurück in HOME-Position
- Y-1A:HR"m";** Fadenführer 1A geht auf der rechten Seite in Position m (0-4)
- Y-1A:HL"m"G;** Fadenführer 1A geht auf der linken Seite in Position m (0-4). Diese Position wird die neue Grund-Position.
- Y-1A:HR"m"G;** Fadenführer 1A geht auf der rechten Seite in Position m (0-4). Diese Position wird die neue Grund-Position.

- Y-1A:F1AY;** Fadenführer 1A folgt in Feld 1 den Symbolen AY; max. F1-F4 und max. 8 Symbole pro Fadenführer.
Angaben können auch hintereinander geschrieben werden, Feld muß als letzte Angabe stehen, z.B: **Y-1A:l< K10-8 F1AY;**
- Y-1A:F1AY^0;** Die Abstellposition des Fadenführers ist nur abhängig von Feld 1, unabhängig von der Versatzposition (beispielsweise bei einem sehr großen Versatz).
- Y:"n"!**; Fadenführer n (1-8) wird außerhalb des SEN-Bereiches abgestellt.
- Y-1A:=1;** Fadenführer-Garnsorte einschalten
- Y-1A:=0;** Fadenführer-Garnsorte ausschalten
- #G** Speicher für Fadenführer, deren momentane Position nicht mit der in YG übereinstimmt
- #Y"n"** Speicher für Anzahl der Fadenführer einer Garnsorte n (A-Z, .., +, *) in der momentanen Schlittenposition
- ()** Klammersausdruck, z.B.: **Y:10(2/3/3) 8(4/5/5);**
- Y-1A:N2;** Normal-Fadenführer Typ2 (ohne Aushebearme)
Intarsia-Fadenführer Typ1 oder Typ2 und Normal-Fadenführer Typ2 können auf einer Spur arbeiten.
- Y-1A:V"n";** Schlittengeschwindigkeit (n) für Fadenführer 1A reduzieren (n = 0..3). Die Geschwindigkeit wird von der Schlittenumkehr bis zum Erreichen des Einsatzbereiches für Fadenführer 1A auf 75% reduziert. Anschließend kann zwischen folgenden Möglichkeiten gewählt werden:
1 = Beschleunigung auf 100%
2 = Abbremsen auf 50%, Geschwindigkeit beibehalten über eine Gestrickbreite von 2 Zoll, Beschleunigung auf 100%
3 = Abbremsen auf 50%, Geschwindigkeit beibehalten über eine Gestrickbreite von 5 Zoll, Beschleunigung auf 100%
0 = Aufheben der fadenführerspezifischen Schlittengeschwindigkeit
- Y-1A:MSEC="n.nn"** Wenn Fadenführer 1A eingesetzt wird, beträgt die Schlittengeschwindigkeit n Meter/Sekunde (0.05 - 1.2; 0.00=ausschalten)
- Y-1A:P;** Fadenführer 1A wird als Plattierfadenführer definiert. Angabe wichtig für Fadenführer-Kontrolle. Der Befehl berücksichtigt die größere Breite des Plattierfadenführer-Nüsschens bei der Positionierung der Fadenführer. (Nicht für Plattieren mit 2 Fadenführern)
- Y-5A:PA;** Fadenführer 5A wird als Doppelbügel-Fadenführer definiert.
Angabe wichtig für die Fadenführer-Kontrolle und das Klemmen / Schneiden. Der Befehl berücksichtigt die größere Breite für die zwei Fadenführernüsschen.
- YD"n"="m"-"o" 1** Fadenführer-Abstand auf Spur n (1-8) vom linken (m) und rechten (o) Gestrickrand
m,o=0-160
Schrittweite: 1=1/16 Zoll=1,6 mm
ab OKC: Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
Nicht aktiv, wenn eine YD-Angabe für einen einzelnen Fadenführer gemacht worden ist (**Y-1A:YDm-o**).

Y-1A:YD"m"-"o"; Abstand von Fadenführer 1A vom linken (m) und rechten (o) Gestrickrand.
m,o=0-160

Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm

auch möglich:

Y-1A:YDm; Abstand vom linken Gestrickrand

Y-1A:YD-o; Abstand vom rechten Gestrickrand

Nur für OKC-Maschinen ab Betriebssystem **V_OKC_002.005.000_STOLL** (oder höher)

YDF="n"¹ Zusätzlicher Fadenführer-Abstand n (1-20 Nadeln) beim Formstricken

Y-1A:W"n"; Zusätzlicher Fadenführer-Abstand n (0-999 Nadeln) beim Formstricken. Der Fadenführer wird in einer Warteposition, außerhalb des Gestrickrands, abgestellt. Bezugspunkt ist die HOME-Position des Fadenführers. Der Fadenführer wird beim Mindern nicht der Gestrickform nachgeführt. Die Funktion wird ausgeschaltet, wenn der Fadenführer wieder verwendet wird.

YD Fadenführer-Staffelung (Standardeinstellung)

Abstand der Fadenführer vom linken und rechten Gestrickrand (Spur 1 bis Spur 8 = YD1 bis YD8)

Wertebereich: 0-160. Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
(Ab Setup2)

YDI"n" Weitere Fadenführer-Staffelungen am linken und rechten Gestrickrand (n=1-20)

Wertebereich: 0-160. Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
(Ab Setup2)

YC Fadenführer-Korrekturen für alle Fadenführer (Standardeinstellung) (Ab Setup2)

YCI"n" Weitere Fadenführer-Korrekturen (n=1-20) für alle Fadenführer

0 = Werkseinstellungen sind wirksam
(Ab Setup2)

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.3.1 Direkte Befehle (Fadenführer)

Y^ Alle vom Programm gewählten Fadenführer ausschalten. Nicht bei Intarsienfadenführer. (auch möglich: **Y^1**)

YV Alle vom Programm gewählten Fadenführer einschalten. Nicht bei Intarsienfadenführer. (auch möglich: **YV1**)

Y^n"S"m Fadenführer ausschalten; n= Fadenführer 1-8, m= Stricksystem 1-6

YV^n"S"m Fadenführer bis zur Umkehr einschalten

Y? Anzeige der momentanen Fadenführerposition und der Grundposition, sowie der Korrekturwerte, Schlittengeschwindigkeit und Versatzposition

YD Zeigt eine Tabelle, wie die Fadenführer am Gestrickrand gestaffelt sind

YD? Zeigt eine Grafik, wie die Fadenführer am Gestrickrand gestaffelt sind

EAY Eliminiere alle Fadenführer-Positionen

36.4 Klemmen und Schneiden

- YGC:"n"/"n";** Fadenführer - Grundeinstellung (Fadenführer wird der gleichzahligen Klemmstelle zugeordnet) (Fadenführer 1 - Klemmstelle 1, Fadenführer 2 - Klemmstelle 2, usw.)
- S0YCR0** Leertouren bis alle Fadenführer am Einsatzbereich (**SEN** oder **#L, #R**) stehen
- Y-1A:C;** Faden des Fadenführers 1A wird geklemmt und geschnitten
- Y-1A:R;** Klemme für Faden des Fadenführers 1A wird geöffnet
- Y-1A:R"n";** Klemme für Faden des Fadenführers 1A wird nach n Maschenreihen geöffnet (n=Zahl-1) Wertebereich: 0-120
0 = Klemme für Fadenführers 1A wird nicht geöffnet
1 = Klemme für Fadenführers 1A wird geöffnet
- Y-RALL** In Schlittenrichtung werden alle Klemmen geöffnet, wie in YG definiert.
- Y-CR0**¹ Funktion "Klemmen und Schneiden" außer Tätigkeit (bei **EALL** automatisch gelöscht)
- Y-CR1**¹ Funktion "Klemmen und Schneiden" in Tätigkeit (bei **EALL** automatisch gelöscht)
- Y-CR[0/1][L/R]** Klemmen/Schneiden aktivieren/deaktivieren
0 = deaktiviert, 1 = aktiviert
L = links, R = rechts
- Y:1K;** Fadenführer 1 strickt und wird anschließend geklemmt und geschnitten
- NCC="n"** Nur bei Maschinen mit Klemm- / Schneidbett: Steuerung der Kuliertiefe der Klemmschneidenadeln, n=-10...0...10. Standardeinstellung: n=0
z.B.: Schneidenadeln um 5 Schritte tiefer kulieren: **NCC=5**

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.4.1 Direkte Befehle (Klemmen und Schneiden)

- KPL"n"="m"** Korrektur der Abstellposition des Fadenführers an der linken Fadenklemm- und Schneideinrichtung (bleibt bei **EALL** erhalten).
n = Klemme 1-16
m = Wert
Wertebereich: -16...0...16. Standard: 0
Schrittweite: 1=1/16 Zoll=1,6 mm
ab OKC: Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm)
- KPR"n"="m"** Korrektur der Abstellposition des Fadenführers an der rechten Fadenklemm- und Schneideinrichtung (bleibt bei **EALL** erhalten).

36.5 Versatz

- V<"n"** Das hintere Nadelbett versetzt n Nadeln nach links (n = 1,2,3...)
- V>"n"** Das hintere Nadelbett versetzt n Nadeln nach rechts (n = 1,2,3...)
- V0** Versatz auf Position 0, Grundstellung
- VR"n"** Versatz auf Position n rechts, z.B. **VR1**
- VL"n"** Versatz auf Position n links
- V#** Halbversatz
- VU** Umhängeversatz (Stricken und Umhängen)
- VK"n">"m"**¹ Versatzkorrektur n (A-Z) um m Schritte (0-10, ?) nach rechts
? = Sonderfunktion zur Einstellung der Versatzkorrektur an der Maschine
0 = Korrektur ausschalten
- VK"n"<"m"**¹ Versatzkorrektur n (A-Z) um m Schritte (0-10, ?) nach links
- VK"n"** Bereits eingestellte Versatzkorrektur n (A-Z) wird übernommen
- V+"n"** Zusätzlich zur Versatzangabe: Versatz fährt um den Wert n (1-24) weiter und anschließend sofort wieder zurück. Ohne Versatzangabe: Versatz fährt um den Wert n (1-24) nach rechts und sofort wieder zurück
- V-"n"** Zusätzlich zur Versatzangabe: Versatz fährt um den Wert n (1-24) in Gegenrichtung und dann in Versatzposition. Ohne Versatzangabe: Versatz fährt um den Wert n (1-24) nach links und sofort wieder zurück
- VV="n"** Versatzgeschwindigkeit n (1-32), ohne Angabe **VV=32**
- VJA^1** Die Jacquardauswahl hinten beginnt immer bei der 1. Nadel, unabhängig vom Versatz (Normaleinstellung nach **START**)
- VJA^0** Die Jacquardauswahl hinten bleibt trotz Versatz relativ zum vorderen Nadelbett stehen
- VCI"n"** Versatz-Funktion n (n=1-50)
(Ab Setup2)

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.5.1 Direkte Befehle (Versatz)

- V>1** Nadelbett versetzt um eine Nadel nach rechts (in der Umkehr wieder zurück)
- V<1** Nadelbett versetzt um eine Nadel nach links (in der Umkehr wieder zurück)
- VK** Zeigt momentan anliegende Korrektur
- VK"n"** Zeigt Korrekturwert und Richtung vom angegebenen Korrekturbuchstaben

36.5.2 Direkte Befehle (Versatz) (CMS 330 TC 4)

- VVP** Zeigt Versatzposition des vorderen Nadelbetts an (auch möglich: **VVP?**)

36.5.3 Versatzangaben für die Zusatzbetten (CMS 730 T, CMS 330 TC-T)

- VZV<"n"** Das vordere Zusatzbett versetzt n Nadeln nach links (n = 1,2,3...)
- VZ^<"n"** Das hintere Zusatzbett versetzt n Nadeln nach links (n = 1,2,3...)
- VZV>"n"** Das vordere Zusatzbett versetzt n Nadeln nach rechts (n = 1,2,3...)
- VZ^>"n"** Das hintere Zusatzbett versetzt n Nadeln nach rechts (n = 1,2,3...)
- VZV0** Versatz vorderes Zusatzbett auf Position 0, Grundstellung
- VZ^0** Versatz hinteres Zusatzbett auf Position 0, Grundstellung
- VZVR"n"** Versatz vorderes Zusatzbett auf Position n rechts, z.B. VZVR1
- VZ^R"n"** Versatz hinteres Zusatzbett auf Position n rechts, z.B. VZ^R1
- VZVL"n"** Versatz vorderes Zusatzbett auf Position n links, z.B. VZVL1
- VZ^L"n"** Versatz hinteres Zusatzbett auf Position n links, z.B. VZ^L1
- VZVK"n">"m"** Versatzkorrektur n (A-Z) vorderes Zusatzbett um m Schritte (0-10) nach rechts (>) oder links (<)
- VZ^K"n">"m"** Versatzkorrektur n (A-Z) hinteres Zusatzbett um m Schritte (0-10) nach rechts (>) oder links (<)
- VZVK"n"** Bereits eingestellte Versatzkorrektur n (A-Z) für vorderes Zusatzbett wird übernommen
- VZ^K"n"** Bereits eingestellte Versatzkorrektur n (A-Z) für hinteres Zusatzbett wird übernommen
- VZV+"n"** Zusätzlich zur Versatzangabe: Versatz vorderes Zusatzbett fährt um den Wert n (1-24) weiter (+n) oder in Gegenrichtung (-n) und anschließend sofort wieder zurück.
Ohne Versatzangabe: Versatz vorderes Zusatzbett fährt um den Wert n (1-24) nach rechts (+) oder nach links (-) und sofort wieder zurück
- VZ^+"n"** Zusätzlich zur Versatzangabe: Versatz hinteres Zusatzbett fährt um den Wert n (1-24) weiter (+n) oder in Gegenrichtung (-n) und anschließend sofort wieder zurück.
Ohne Versatzangabe: Versatz hinteres Zusatzbett fährt um den Wert n (1-24) nach rechts (+) oder nach links (-) und sofort wieder zurück
- VVZV="n"** Versatzgeschwindigkeit des vorderen Zusatzbetts n (1-32), ohne Angabe VVZV=32
- VVZ^="n"** Versatzgeschwindigkeit des hinteren Zusatzbetts n (1-32), ohne Angabe VVZ^=32

36.5.4 Versatzangaben für die Zusatzbetten (CMS 530 T, CMS 330 TC-R)

- VZL<"n"** Die linke Zusatzbettenhälfte versetzt n Nadeln nach links (n = 1,2,3...)
- VZR<"n"** Die rechte Zusatzbettenhälfte versetzt n Nadeln nach links (n = 1,2,3...)
- VZL>"n"** Die linke Zusatzbettenhälfte versetzt n Nadeln nach rechts (n = 1,2,3...)
- VZR>"n"** Die rechte Zusatzbettenhälfte versetzt n Nadeln nach rechts (n = 1,2,3...)
- VZLO** Versatz linke Zusatzbettenhälfte auf Position 0, Grundstellung
- VZRO** Versatz rechte Zusatzbettenhälfte auf Position 0, Grundstellung
- VZLR"n"** Versatz linke Zusatzbettenhälfte auf Position n rechts, z.B. **VZLR1**
- VZRR"n"** Versatz rechte Zusatzbettenhälfte auf Position n rechts, z.B. **VZRR1**
- VZLL"n"** Versatz linke Zusatzbettenhälfte auf Position n links, z.B. **VZLL1**
- VZRL"n"** Versatz rechte Zusatzbettenhälfte auf Position n links, z.B. **VZRL1**
- VZLK"n">"m"** Versatzkorrektur n (A-Z) linke Zusatzbettenhälfte um m Schritte (0-10) nach rechts (>) oder links (<)
- VZRK"n">"m"** Versatzkorrektur n (A-Z) rechte Zusatzbettenhälfte um m Schritte (0-10) nach rechts (>) oder links (<)
- VZLK"n"** Bereits eingestellte Versatzkorrektur n (A-Z) für die linke Zusatzbettenhälfte wird übernommen
- VZRK"n"** Bereits eingestellte Versatzkorrektur n (A-Z) für die rechte Zusatzbettenhälfte wird übernommen
- VZL+"n"** Zusätzlich zur Versatzangabe: Versatz linke Zusatzbettenhälfte fährt um den Wert n (1-24) weiter (+n) oder in Gegenrichtung (-n) und anschließend sofort wieder zurück.
 Ohne Versatzangabe: Versatz linke Zusatzbettenhälfte fährt um den Wert n (1-24) nach rechts (+) oder nach links (-) und sofort wieder zurück
- VZR+"n"** Zusätzlich zur Versatzangabe: Versatz rechte Zusatzbettenhälfte fährt um den Wert n (1-24) weiter (+n) oder in Gegenrichtung (-n) und anschließend sofort wieder zurück.
 Ohne Versatzangabe: Versatz rechte Zusatzbettenhälfte fährt um den Wert n (1-24) nach rechts (+) oder nach links (-) und sofort wieder zurück
- VVZ="n"** Versatzgeschwindigkeit der Zusatzbetten n (1-32), ohne Angabe **VVZ=32**

36.5.5 Versatzangaben für das vordere Nadelbett (CMS 330 TC 4)

VV<"n" Das vordere Nadelbett versetzt n Nadeln nach links (n = 1,2,3...)

VV>"n" Das vordere Nadelbett versetzt n Nadeln nach rechts (n = 1,2,3...)

VV0 Versatz auf Position 0, Grundstellung

VVR"n" Versatz auf Position n rechts, z.B. **VVR1**

VVL"n" Versatz auf Position n links, z.B. **VVL1**

VVK"n">"m" Versatzkorrektur n (A-Z) um m Schritte (0-10) nach rechts

VVK"n"<"m" Versatzkorrektur n (A-Z) um m Schritte (0-10) nach links

VVK"n" Bereits eingestellte Versatzkorrektur n (A-Z) wird übernommen

VV+"n" Zusätzlich zur Versatzangabe: Versatz fährt um den Wert n (1-24) weiter und anschließend sofort wieder zurück.

Ohne Versatzangabe: Versatz fährt um den Wert n (1-24) nach rechts und sofort wieder zurück

VV-"n" Zusätzlich zur Versatzangabe: Versatz fährt um den Wert n (1-24) in Gegenrichtung und dann in Versatzposition.

Ohne Versatzangabe: Versatz fährt um den Wert n (1-24) nach links und sofort wieder zurück

VVV="n" Versatzgeschwindigkeit n (1-32), ohne Angabe **VVV=32**

36.6 Abzugsteil-Einstellungen

- NP"n"="m.mm"** ¹ Abzugsteil-Position n (1-100) auf Maschenfestigkeit m einstellen, z.B. **NP1=12.5**
 Schrittweite: 0.1
 ab OKC: Schrittweite: 0.05
- NP"x"-y"** Indirekte Angabe der Abzugsteil-Position für alle Systeme (x= vorne, y= hinten) x,
 y= 1-100, J1-J8,
 z.B. **NP4-4, NP4, NP-4, NPJ1-J8, NP#3-#4**
- NPR:"<<k-l>>m-n"**; Korrektur der Abzugsteil-Position für den rechten Schlitten (nur bei Tandem-
 Betrieb, "Klemmen und Schneiden" außer Tätigkeit)
 - = trennt zwischen den vorderen und hinteren Systemen
 k,l,m,n = Korrekturwert -2.0 .. 2.0. Schrittweite: 0.1.
 ab OKC: Schrittweite: 0.05
 >>, << = Schlittenrichtung
- S:A("n")-Y("m")**; Indirekte Angabe der Maschenfestigkeit (n, m = 1-100, J1-J8)
- S:A(8.5)-Y(9.0)**; Direkte Angabe der Maschenfestigkeit
- NPJ"n":...**; Jacquardgesteuerte Abzugsteilposition n (1-8). Symbol "." muss immer angegeben
 werden.
 Angabe mit "=": Der Festigkeitswechsel wird zu gleichen Teilen auf beide
 Festigkeitsbereiche verteilt.
 z.B. **NPJ1:.=11.0 A=13.0 Y=12.2;**
 Angabe mit "!": Der mit "!" angegebene Bereich bleibt unverändert.
 Der Festigkeitswechsel wird im benachbarten Bereich ausgeführt.
 z.B. **NPJ1:.=11.0 A!13.0 Y=12.2;**
 Bereiche mit "!" dürfen im Gestrick nicht nebeneinander liegen.
 Festigkeitszuordnung für maximal 35 Jacquardsymbole
- S:A(J1)-Y(J2)**; Strickangabe mit Festigkeitseinstellung gemäß NPJ1 vorne und NPJ2 hinten
- PANP:...**; Patronenaufbau/Abzugsteilpositionen
- PANP<...>**; Patronenaufbau/Abzugsteilpositionen bei NPJ. Am linken und rechten
 Gestrickrand können unterschiedliche Maschenfestigkeiten angegeben werden
- PMNP:...**; Patrone Maschine/Abzugsteilpositionen

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.6.1 Direkte Befehle (Abzugsteil-Einstellungen)

- NP12.0-12.5** Direkte Angabe der Maschenfestigkeit, vorne 12.0, hinten 12.5 für alle Systeme
- NP** Löscht direkte Angabe der Maschenfestigkeit
- NP?** Zeigt alle Festigkeitswerte für NP1-NP100 (ohne Korrektur)
- NPK="n.nn"** Korrektur für alle Abzugsteile um $n=-2.0\dots 0\dots +2.0$, z.B. **NPK=-0.5**
Schrittweite: 0.1
ab OKC: Schrittweite: 0.05
- NPK=0** Löscht Abzugsteil-Korrektur (bei **EALL** automatisch gelöscht)
- NP^** Zeigt momentane Einstellung hinten
- NPV** Zeigt momentane Einstellung vorne
- NPR** Anzeige der Abzugsteil-Position bei NPR-Korrektur

36.6.2 Abzugsteil-Einstellungen (CMS 730 S, CMS 830 S)

- NPSn=m.mm** Abzugsteil-Position Zweite Festigkeit n (1-100) auf Maschenfestigkeit m einstellen, z.B. NPS1=-2.0
Der Abzugsteil-Wert für die zweite Festigkeit wird relativ zur "normalen" Festigkeit angegeben.
Wertebereich: -8.00 bis 0.0. Standard 0.0. Schrittweite: 0.1
- NPSx-y** Indirekte Angabe der Abzugsteil-Position Zweite Festigkeit für alle Systeme (x= vorne, y= hinten) x, y= 1-100
- S:A&B(n,x)-Y&G(m,y);** Indirekte Angabe der Maschenfestigkeit (n, m = 1-100, J1-J8) und der Maschenfestigkeit zweite Festigkeit (x, y = 1-100)
- S:A&B(8.5,-2.0)-Y&G(9.0,-1.5);** Direkte Angabe der Maschenfestigkeit und der Maschenfestigkeit zweite Festigkeit.
Symbol A strickt mit Festigkeit "8.5".
Symbol B strickt mit zweiter Festigkeit "6.5" (8.5-2.0=6.5).
(Hinweis: Der Abzugsteil-Wert für die zweite Festigkeit wird relativ zur "normalen" Festigkeit angegeben.)
- PNPn=m.mm** Abzugsteil-Position Vorkulieren n (1-100) auf Maschenfestigkeit m einstellen, z.B. PNP1=-2.0
Der Abzugsteil-Wert für das Vorkulieren wird relativ zur "normalen" Festigkeit angegeben.
Wird das Vorkulieren und die zweite Festigkeit im selben Stricksystem eingesetzt, wird das Vorkulieren relativ zur zweiten Festigkeit angegeben.
Wertebereich: gleich wie NP-Werte. Standard 0.0. Schrittweite: 0.1
{-} = Vorkulieren ausschalten
- PNPx-y** Indirekte Angabe der Abzugsteil-Position Vorkulieren für alle Systeme (x= vorne, y= hinten) x, y= 1-100
- S:{n}A-{m}Y;** Indirekte Angabe der Maschenfestigkeit Vorkulieren (n, m = 1-100)
- S:{-2.0}A-{-1.5}Y;** Direkte Angabe der Maschenfestigkeit Vorkulieren

36.7 Geschwindigkeitsangaben

- ML** Maschine langsam (eine Reihe)
- ML1** Maschine langsam (bis **ML0** = normale Geschwindigkeit)
- ML0** Maschine fährt mit angegebener Geschwindigkeit
- MSEC="n.nn"**¹ Schlittengeschwindigkeit von n.nn Meter/Sekunde, z.B. **MSEC=1.20**
- MSEC"m"** Indirekte Schlittengeschwindigkeit (m=2-9)
- MSECm="n.nn"**¹ Setzt die indirekte Schlittengeschwindigkeit m (0-9) auf den Wert n.nn
 0 = Geschwindigkeit bei Leerreihen ("**S0**") (n.nn=0.05 - 1.4; 0.00=ausschalten)
 1 = Geschwindigkeit bei Umhängereihen (n.nn=0.05 - 1.2; 0.00=ausschalten)
 2...9 = Geschwindigkeit bei Strickreihen (n.nn=0.05 - 1.2)
- MSECK="n","m"**¹ Schlittengeschwindigkeit n (0.05 - 1.2) bei kleinen Knoten über m Reihen,
 Standard: 1 Reihe mit **ML**
- MSECI="n"**¹ Schlittengeschwindigkeit n (0.05 - 1.0) bei Intarsienfadenführer
- MSECNPJ="n"** Schlittengeschwindigkeit n (0.05 - 1.2) für **NPJ**
- MSECC="n.nn"**¹ Schlittengeschwindigkeit außerhalb des Nadelbetts, wenn der Fadenführer in die Klemme gebracht oder aus der Klemme geholt wird. (n.nn=0.05 - 0.5; 0.00=ausschalten)

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.7.1 Direkte Befehle (Geschwindigkeitsangaben)

- MSEC** Zeigt Schlittengeschwindigkeit an
- MSECY="n"** Schlittengeschwindigkeit n (0.05 - 1.2) von der Schlittenumkehr bis zum Erreichen des Einsatzbereiches der Fadenführer. Anschließend wieder **MSEC** aktiv.
- ML"n"** Anzahl der Strickreihen (n=1-6) mit reduzierter Geschwindigkeit nach einem Stopp (0=Funktion aus)
- MT** Zeigt Wert der maximalen Tourenzahl
- MS** Maschine Stop in linker Umkehrstelle
- MSN** Maschine Stop in nächster Umkehrstelle
- MSn** Maschine Stop in n Minuten

36.8 Strukturierungsangaben im Strickprogramm

- START** Programm - Start
- END** Programm - Ende
- RS**"n"="m" ¹ Setzt den Rapportzähler n (1-19) auf die Zahl m (1-9999)
- RBEG**"*n" Rapport-Beginn mal n (n= Zahl, Rapportschalter oder Zähler)
- REND** Rapport-Ende
- REP**"*n" Repetiere (Wiederholungen) mal n (n= Zahl, Rapportschalter oder Zähler)
- REPEND** Repetiere-Ende
- FBEG**:"Name"; Funktionsbeginn, Name max. 255 Zeichen, alle Zeichen erlaubt außer *
- FEND** Funktionsende
- GOTO** "n" Gehe nach Zeile n (n= Zahl oder Zähler)
- GOTO FEND** Gehe nach Funktionsende
- F**:"Name"; Funktion aufrufen
- F**:"Name"*n"; Funktion n mal aufrufen (n= Zahl, Rapportschalter oder Zähler)
- GOSUB** "n" Führe Zeile n aus (n= Zahl oder Zähler)
- GOSUB** "n"-"m" Führe Zeile n bis Zeile m aus (n, m = Zahl oder Zähler)
- GOSUB** "n"*x" Führe x mal Zeile n aus (x= Zahl, Rapportschalter oder Zähler)
- GOSUB** "n"-"m"*x" Führe x mal die Zeilen n bis m aus (x= Zahl, Rapportschalter oder Zähler)
- &n**="....." Definition einer Symbolvariable n (0-9).
Angabe von Jacquardsymbolen oder einer Garnsorte.
Beispiel Jacquardsymbole: **&1='AYT' S:<1->&1-0;**
Beispiel Garnsorte: **&1='A' Y:&1;**
Nicht als Kombination möglich (z.B. **&1&2**)
- SBEG** Beginn der Hubverarbeitung. Die Strickangaben werden anhand von Bedingungen ermittelt. Die Angaben für einen Schlittenhub enden nicht am Ende einer Sintralzeile, sondern mit Erreichen von **SEND**.
- SEND** Hubverarbeitung beenden.

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.9 Abstellungen

- PV="n"** ¹ Piezoabstellung vorne auf den Wert n (1-32)
1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich (auch möglich: **PVn**)
- P^="n"** ¹ Piezoabstellung hinten auf den Wert n (1-32)
1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich (auch möglich: **P^n**)
- MOT="n"** ¹ Widerstandsabstellung auf den Wert n (1-32)
1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich (auch möglich: **MOTn**)
- MT="n"** ¹ Maximale Tourenzahl des Strickteils. Nach n Touren wird das Teil wie mit **<CTRL Z>** beendet. Stückzähler wird erniedrigt.
- MT=0** ¹ MT ausschalten
- MS** ¹ Maschine Stop nach Umkehr
- MS="n"** Maschine Stop in der Umkehr für n (0.1-4.0) Sekunden

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.9.1 Direkte Befehle (Abstellungen)

- PV** Zeigt Wert der Piezo-Abstellung vorne
- P^** Zeigt Wert der Piezo-Abstellung hinten
- MOT** Zeigt Wert der Widerstandsabstellung

36.9.2 Piezoabstellungen (CMS 730 T, CMS 330 TC-T, CMS 330 TC 4)

- PZV="n"** ¹ Piezoabstellung für Zusatzbett vorne auf den Wert n (1-32)
1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich
- PZ^="n"** ¹ Piezoabstellung für Zusatzbett hinten auf den Wert n (1-32)

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.9.3 Piezoabstellungen (CMS 530 T, CMS 330 TC-R)

- PZLV="n"** ¹ Piezoabstellung für Zusatzbett links vorne auf den Wert n (1-32)
1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich
- PZL^="n"** ¹ Piezoabstellung für Zusatzbett links hinten auf den Wert n (1-32)
- PZRV="n"** ¹ Piezoabstellung für Zusatzbett rechts vorne auf den Wert n (1-32)
- PZR^="n"** ¹ Piezoabstellung für Zusatzbett rechts hinten auf den Wert n (1-32)

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.10 Aggregate ein-/ ausschalten

- CL="n"** ¹ Zahl der Touren n (1-9999) bis zur nächsten Reinigungsfahrt.
Die Reinigungsfahrt wird über das gesamte Nadelbett ausgeführt (auch möglich: **CLn**)
- CL="n"<** ¹ Zahl der Touren n (1-9999) bis zur nächsten Reinigungsfahrt.
Die Reinigungsfahrt wird nur nach links bis zum Nadelbettende ausgeführt (auch möglich: **CLn<**)
- AS=1** ¹ Absaugeinrichtung einschalten (auch möglich: **AS1**)
- AS=0** ¹ Absaugeinrichtung ausschalten (auch möglich: **AS0**)
- AS=2** ¹ Absaug- und Blaseinrichtung einschalten (nur bei **CMS 330 TC 4** bis Baumuster 008) (auch möglich: **AS2**)
- AST=x,y,z** ¹ Periodisches Ein- und Ausschalten der Absaugeinrichtung.
x = Anzahl der Touren ohne Absaugung (1 Tour = 2 Reihen)
y = Anzahl der Touren mit Absaugung
z = (optional) langer Fahrweg des Schlittens über das gesamte Nadelbett (ein: z = 1, aus: z = 0)
- LK1** ¹ Stauraumüberwachung ein (bei **CMS** mit Kammabzug)
- LK0** ¹ Stauraumüberwachung aus (bei **CMS** mit Kammabzug)
- SFO "n"** Beide Fournisseure (links und rechts) einschalten (n = 1) bzw. ausschalten (n = 0)
(Achtung - Direktbefehl **FO n**)
- SFO "n"-"m"** Fournisseur links und rechts getrennt ein- oder ausschalten
(n, m = 0, 1) (Achtung - Direktbefehl **FO n-m**)
- LI"n"** ¹ Beleuchtung ein- / ausschalten (1= ein, 0= aus) (auch möglich: **LI=n**)
- LI^"n"** ¹ Einstellen der Hupen-Lautstärke (n=0-3)
1= gering, 3= gross, 0= aus
- OUT1=n** ab OKC: Gerät 1 ein- / ausschalten (ein: n=1, aus: n=0) (Adapter mit der Identnummer 253291 erforderlich.)
- OUT2=n** ab OKC: Gerät 2 ein- / ausschalten (ein: n=1, aus: n=0) (Adapter mit der Identnummer 253291 erforderlich.)

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.10.1 Direkte Befehle (Aggregate ein-/ ausschalten)

- FO1** Fournisseur ein
- FO0** Fournisseur aus
- FO1-1** linker und rechter Fournisseur ein
- FO1-0** linker Fournisseur ein und rechter Fournisseur aus
- FO0-1** linker Fournisseur aus und rechter Fournisseur ein
- FO0-0** linker und rechter Fournisseur aus

36.10.2 Aggregate ein-/ ausschalten (CMS 730 S, CMS 830 S)

ES:n; Einstreifer in Position n (1, U, S, 0)

1 - Einstreifer einschalten

U - Einstreifer einschalten bei Umhängereihen

S - Einstreifer einschalten bei Strickreihen

0 - Einstreifer ausschalten

)**(R** Fadenklemme rechts öffnen, wird automatisch wieder geschlossen.

)**(L** Fadenklemme links öffnen, wird automatisch wieder geschlossen.

36.11 Niederhalteplatinen (CMS 830 C, CMS 330 TC-C)

PSC=1 Öffnen der Niederhalteplatinen für eine Strickreihe (beispielsweise bei einem großen Versatz damit das Garn nicht reißt)

36.12 Informations-Befehle

PRINT/"TEXT"/ Anzeige von Text zwischen einem Zeichen (z.B. /.../) am Display.

Ausgabe von Zählerwerten, z.B. Wert von Zähler 10:

PRINT /"Zähler" 10: [#10]/

36.13 Warenabzug

- W0** Warenabzugswert ist 0, kein Warenabzugsimpuls für diese Reihe
 - WM="n"** ¹ Warenabzugswert = n (**0, 0.1, 0.2, 0.3-31.5**) (n=Zahl oder Zähler)
 - WMI="n"** ¹ Warenabzugsimpuls ist n (0-15)
 - WM%="n"** ¹ Warenabzugswert +/-n% (1-80), z.B. **WM%=+20, WM%=-30, WM%=#88**
 - WMN="n"** ¹ Warenabzugswert ändert sich mit der Nadelzahl n (Zahl oder Zähler) des Gestricks
 - WMN=0** ¹ Löscht **WMN**-Befehl
 - WMC"n"** ¹ Drehzahlkontrolle des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) auf den Wert n (0-32) einstellen. Dreht sich das Abzugssystem zu schnell erfolgt Abstellung der Maschine.
0= keine Abstellung, 1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich
 - WM+C="n"** ¹ Überwachung des Hauptabzuges. Hat sich der Abzug nach n (0-100) Strickreihen nicht gedreht, erfolgt Abstellung der Maschine. (0=Überwachung aus) (n=Zahl oder Zähler)
 - WMF"n"** Warenabzugs-Funktion n aufrufen (n=1-50)
0 = Funktionsaufruf beenden, Standardwerte sind aktiv
- ¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.13.1 Direkte Befehle (Warenabzug)

- WM** Zeigt WM-Einstellungen (auch möglich: **WM?**)
- WMC** Zeigt Wert für die Drehzahlkontrolle

36.13.2 Hilfsabzug

- W+0**¹ Hilfsabzug öffnen
- W+1**¹ Hilfsabzug schließen (die zuletzt angegebenen Werte sind aktiv)
- W+= "n"**¹ Drehzahlwert n (1-15)
1 = Hilfsabzug geschlossen, dreht nicht
2= kleinste Drehzahl, 15= höchste Drehzahl
- W+P= "n"**¹ Anpressdruck n (0-10), nur bei Maschinen mit 72, 84, 86 und 96 Zoll Arbeitsbreite (ST 468, OKC)
- W+C= "n"**¹ Überwachung des Hilfsabzuges. Hat sich der Hilfsabzug nach n (0-100) Strickreihen nicht gedreht, erfolgt Abstellung der Maschine. (0=Überwachung aus)
- W+F "n"** Hilfsabzugs-Funktion n aufrufen (n=1-50)
(Ab Setup2)

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.13.3 Spezifische Befehle - CMS 5xx, 7xx, 8xx (OKC)

- WM^"n", "m"**¹ Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) für maximal 2,5 Sekunden öffnen, Abzugswalze bzw. Kammabzug dreht höchstens um die Gradzahl m zurück (abhängig von der Gestrickspannung und dem Warenabzugswert n). Ist eine der beiden Bedingungen erfüllt, wird die Bremse wieder geschlossen.
m=9-60 Grad, Warenabzugswert (**n=0-31.5**) wird in der Umkehr wieder wirksam.
- WM^"n"**¹ Spezialfall von **WM^"n", "m"**. Gleichbedeutend mit **WM^"n", 60**
- WM^"n", "m", M**¹ Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) wird geöffnet, motorisches Zurückdrehen der Abzugswalze bzw. Kammabzug um m Grad, unabhängig von der Gestrickspannung, Bremse wieder schliessen.
m=9-60 Grad, Warenabzugswert (**n=0-31.5**) wird in der Umkehr wieder wirksam.

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.13.4 Spezifische Befehle - CMS 9xx (OKC)

- W0n** Warenabzugswert ist 0, Warenabzugsimpuls ist n (0-15), z.B. **W05**
- WM^"n", "m" ¹** Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) für maximal 2,5 Sekunden öffnen, Abzugswalze bzw. Kammabzug dreht höchstens um die Gradzahl m zurück (abhängig von der Gestrickspannung und dem Warenabzugswert n). Ist eine der beiden Bedingungen erfüllt, wird die Rücklaufsperrre wieder geschlossen.
m=9-120 Grad, Warenabzugswert (**n=0-31.5**) ist sofort nach Schließen der Rücklaufsperrre wirksam.
- WM^"n" ¹** Spezialfall von **WM^"n", "m"**. Gleichbedeutend mit **WM^"n", 120**
- WM^"n", "m", M ¹** Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) wird geöffnet, motorisches Zurückdrehen der Abzugswalze bzw. Kammabzug um m Grad, unabhängig von der Gestrickspannung, Rücklaufsperrre wieder schliessen.
m=9-120 Grad, Warenabzugswert (**n=0-31.5**) ist sofort nach Schließen der Rücklaufsperrre wirksam.
- WM- ¹** Öffnen der Rücklaufsperrre
- WM+ ¹** Schließen der Rücklaufsperrre
- WS1 ¹** Warensensoren ein
- WS0 ¹** Warensensoren aus

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.13.5 Spezifische Befehle - CMS 3xx (ST 168, 268, 468)

WMⁿ"n", "m" ¹ Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) für maximal 2,5 Sekunden öffnen, Abzugswalze bzw. Kammabzug dreht höchstens um die Gradzahl m zurück (abhängig von der Gestrickspannung und dem Warenabzugswert n). Ist eine der beiden Bedingungen erfüllt, wird die Bremse wieder geschlossen.
m=8-60 Grad, Warenabzugswert (**n=0-31.5**) wird in der Umkehr wieder wirksam.

WMⁿ"n" ¹ Spezialfall von **WMⁿ"n", "m"**. Gleichbedeutend mit **WMⁿ"n", 60**

WMⁿ"n", "m", M ¹ Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) wird geöffnet, motorisches Zurückdrehen der Abzugswalze bzw. Kammabzug um m Grad, unabhängig von der Gestrickspannung, Bremse wieder schliessen.
m=9-60 Grad, Warenabzugswert (**n=0-31.5**) wird in der Umkehr wieder wirksam.

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.13.6 Spezifische Befehle - CMS 4xx (ST 168, 268, 468)

W0n Warenabzugswert ist 0, Warenabzugsimpuls ist n (0-15), z.B. **W05**

WMⁿ"n", "m" ¹ Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) für maximal 2,5 Sekunden öffnen, Abzugswalze bzw. Kammabzug dreht höchstens um die Gradzahl m zurück (abhängig von der Gestrickspannung und dem Warenabzugswert n). Ist eine der beiden Bedingungen erfüllt, wird die Rücklaufsperrung wieder geschlossen.
m=9-120 Grad, Warenabzugswert (**n=0-31.5**) ist sofort nach Schließen der Rücklaufsperrung wirksam.

WMⁿ"n" ¹ Spezialfall von **WMⁿ"n", "m"**. Gleichbedeutend mit **WMⁿ"n", 120**

WMⁿ"n", "m", M ¹ Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) wird geöffnet, motorisches Zurückdrehen der Abzugswalze bzw. Kammabzug um m Grad, unabhängig von der Gestrickspannung, Rücklaufsperrung wieder schliessen.
m=9-120 Grad, Warenabzugswert (**n=0-31.5**) ist sofort nach Schließen der Rücklaufsperrung wirksam.

WM- ¹ Öffnen der Rücklaufsperrung

WM+ ¹ Schließen der Rücklaufsperrung

WS1 ¹ Warensensoren ein

WS0 ¹ Warensensoren aus

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.13.7 Zusätzliche Befehle für Maschinen mit Kammabzug

- =W=** ¹ Hauptabzug öffnen
- =C=** ¹ Hauptabzug schließen
- =WC("n")=** Entlasten des Gestricks.
Der Schlitten stoppt in der Umkehr, der Hauptabzug öffnet und schließt sich. In der Wartezeit von n Sekunden wird das Gestrick wieder gespannt.
n = 0 bis 20 Sekunden.
- =%=** ¹ Kammbremse schliessen
- =X=** ¹ Kammbremse öffnen
- =^=** ¹ Kamm nach oben, Kammfaden übernehmen und nach unten abziehen
- =^("n")=** Kamm nach oben, Kammfaden übernehmen und nach unten abziehen, Übergabeposition (Kammabzug-Gestrickabzug) um n Millimeter höher (0...-22) oder tiefer (0...25) als die Standardeinstellung.
Bei der CMS 730 S ist die Übergabeposition nur tiefer einstellbar.
- =-=** ¹ Kamm fährt in Wartestellung
- =S=** ¹ Kamm fährt auf oberen Endschalter (nur für Justage)
- =0=** ¹ Öffnen der Kammhaken, Kamm fährt auf unteren Endschalter
- =H=** ¹ Öffnen der Kammhaken, Kamm bleibt stehen
- WMK+C="n"** ¹ Überwachung des Kammes. Hat sich der Kamm nach n (0-100) Strickreihen nicht bewegt, erfolgt Abstellung der Maschine. (0=Überwachung aus) (n=Zahl oder Zähler)
- WMK%** Warenabzugswert um n Prozent verändern, während der Kammabzug arbeitet.
Wert nur aktiv bis zur Übergabe des Gestricks an den Hauptabzug.
Wertebereich: -80...0...80

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.13.7.1 Direkte Befehle (Kammabzug)

- =R=** Kammreferenzfahrt

36.14 Musterangaben

- SEN="n"-m**¹ Selektiere Strickbereich von Nadel n - m
- SEN"x"="n"-m**¹ Selektiere Strickbereich Teil x (1-4) von Nadel n - m
- SEL"x":1**¹ Teil x (1-4) (**SENx**) einschalten
- SEL"x":0**¹ Teil x (1-4) (**SENx**) ausschalten
- JA"x"="k"("m"-n)** Jacquard x (1-8), k = Startzeile, m = erste Zeile, n = letzte Zeile
z.B. **JA1=1112(1102-1112)**
- JA<"n"->** Jacquard n (1-8) erniedrigen, setzt die Speicher **JS, JB**
- JA<"n"+>** Jacquard n (1-8) erhöhen, setzt die Speicher **JS, JB**
- F"x"="n"-m** Musterfeld x von n bis m (x = A-Z, 0-9, ^, [,])
- PA:"...";** Patrone Aufbau
- PKV:"...";** Patrone Korrektur vorne
- PKV:0;** Lösche Patrone Korrektur vorne
- PK^:"...";** Patrone Korrektur hinten
- PK^:0;** Lösche Patrone Korrektur hinten
- PM:"...";** Patrone auf Maschine

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.14.1 Direkte Befehle (Musterangaben)

SEN Ausgabe der augenblicklich gesetzten **SEN**, **SEN1=...SEN2...** usw.

36.15 Jacquard

1100-7999 Zeilennummern für Jacquard

***+.ABEGHIKL** Jacquard-Symbole

MOPQWYZ

abeghiklmopqtwyz

XNS Jacquardsymbole (Sonderzeichen)

X- Bei Überlagerung wird der Hintergrund nicht verändert

N- Nicht Selektieren

S- immer Selektieren

...-... Trennzeichen zwischen **PA** und **PAI**

...=... Trennzeichen zwischen **PAI** und **PANP**

36.15.1 Direkte Befehle (Jacquard)

J? Zeigt die aktuelle Jacquardzeile

36.16 Jacquardabhängige Entscheidungen

- JA"n"-** Jacquard n (1-8) erniedrigt zur nächsten Jacquardzeile, setzt die Speicher **JS**, **JB** und dreht zurück
- JA"n"+** Jacquard n (1-8) erhöht zur nächsten Jacquardzeile, setzt die Speicher **JS**, **JB** und dreht zurück
- JB"n"** Speicher n (1-8) für die ersten 20 Symbole der Jacquardzeile
- JB<"n"->** Speicher **JB** n (1-8) erniedrigt zur nächsten Jacquardzeile, setzt den Speicher **JB**
- JB<"n"+>** Speicher **JB** n (1-8) erhöht zur nächsten Jacquardzeile, setzt den Speicher **JB**
- JB"n"-** Speicher **JB** n (1-8) erniedrigt zur nächsten Jacquardzeile, setzt den Speicher **JB** und dreht zurück
- JB"n"+** Speicher **JB** n (1-8) erhöht zur nächsten Jacquardzeile, setzt den Speicher **JB** und dreht zurück
- JS="n"** Bearbeite Speicher für Jacquardsymbole ab der n-ten Spalte
- IF JS='T'** Wenn **JS='T'** dann ...
- IFN JS='T'** Wenn nicht **JS='T'** dann ...
- IF JB='YYYA'** Wenn Jacquard mit 'YYYA' beginnt, dann ...
- IF JB"n"='AYT*'** Wenn an der n-ten Spalte im Jacquard die Symbole **AYT*** stehen, dann ...
- IFN JB='YYYA'** Wenn Jacquard nicht mit 'YYYA' beginnt, dann ...
- IFN JB"n"='AYT*'** Wenn an der n-ten Spalte im Jacquard nicht die Symbole **AYT*** stehen, dann ..

36.17 IF-Entscheidungen

- IF** IF-Entscheidungen
- A>B** A größer als B
- A<B** A kleiner als B
- A=B** A gleich B
- A<>B** A ungleich B
- A=>B** A ist gleich oder größer B
- A<=B** A ist kleiner oder gleich B
- A und B** Zahl, Speicher oder mathematischer Ausdruck (+ -),
 Bsp.: **IF RS19=1 F:ANFANG-2X1**
- IFN** Im Fall, daß Nicht... Bsp.: **IFN RS19=1 F:ANFANG-1X1**

36.18 Rapportschalter und Zähler

ST="n" ¹ Stückzähler auf den Wert n (1-99999) setzen.
(auch möglich: **PC="n"** oder **CP="n"**)

RS"n"="m" ¹ Setzt den Rapportzähler n (1-19) auf die Zahl m (1-99999)

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.18.1 Direkte Befehle (Rapportschalter und Zähler)

ST Zeigt den Wert des Stückzählers an

RS"n" Zeigt den Inhalt von Rapportzähler n (1-19)

RS? Zeigt den Inhalt der Rapportzähler 1-19

36.19 Zähler

#1 - #99 Die Zähler 1-99 stehen frei zur Verfügung.

#40 - #99 bei **EALL** gelöscht

Inhalt #1 - #119: von 1 bis 99999

Folgende Zähler werden bei **START** auf 0 gesetzt:

#1 - #39

#46 - #49

#120 - #122

#125 - #134

Folgende Zähler bleiben unverändert:

#40 - #45

#50 - #99

#35 Momentane Jacquardbreite (Anzahl der Symbole in der Jacquardzeile)

#41 Identisch mit **#L**

#42 Identisch mit **#R**

#43 Identisch mit **#LM**

#44 Identisch mit **#RM**

#46 Identisch mit **#FL**

#47 Identisch mit **#FR**

#48 Identisch mit **#F1** (Zunahme oder Mindern linke Seite)

#49 Identisch mit **#F2** (Zunahme oder Mindern rechte Seite)

Zähler bei einteiligem Stricken

#51 Anfangsbreite links

#52 Anfangsbreite rechts

#53 Anfangsbreite links Mitte

#54 Anfangsbreite rechts Mitte

#55 Hilfszähler für Größenkorrektur

#56 Hilfszähler für Größenkorrektur

Zähler bei zweiteiligem Stricken

- #55 linkes Teil: Anfangsbreite links
- #56 linkes Teil: Anfangsbreite rechts
- #57 linkes Teil: Anfangsbreite links Mitte
- #58 linkes Teil: Anfangsbreite rechts Mitte
- #59 rechtes Teil: Anfangsbreite links
- #60 rechtes Teil: Anfangsbreite rechts
- #61 rechtes Teil: Anfangsbreite links Mitte
- #62 rechtes Teil: Anfangsbreite rechts Mitte
- #63 Hilfszähler für Größenkorrektur
- #64 Hilfszähler für Größenkorrektur

Stückzähler und Rapportzähler

- #100 oder **ST** Stückzähler
- #101 oder **RS1** Rapportzähler 1
- : :
- #119 oder **RS19** Rapportzähler 19

Ab #120 können die Zähler nur gelesen werden

- #120 Der wievielte Rapport läuft
- #121 Wie oft der aktive Rapport insgesamt läuft
- #122 Wie oft läuft der aktive Rapport noch
- #123 Die momentane Programm-Zeilenummer
- #124 Schlittenrichtung: <=<1, >>=0
- #125 Automatischer Reihenzähler
- #126 Automatischer Tourenzähler
- #127 Momentane Zeilenummer von **JA1**
- #128 Momentane Zeilenummer von **JA2**
- #129 Momentane Zeilenummer von **JA3**
- #130 Momentane Zeilenummer von **JA4**
- #131 Momentane Zeilenummer von **JA5**
- #132 Momentane Zeilenummer von **JA6**
- #133 Momentane Zeilenummer von **JA7**
- #134 Momentane Zeilenummer von **JA8**
- #135 Meter/sec. mal 100 (z.B. 1.25=125)
- #136 Maschinen-Nummer 0...9999
- #137 Feinheit, z.B. 3...12

- #138 Nadelzahl dieser Feinheit z.B. 996
- #139 Maschinen Typ (z.B. **CMS 400** = 700)
- #140 Endschalter vom Kamm. (0= Kamm unten, 1= nicht unten, 2= Maschine ohne Kamm)
- #141 Erstes Teil (**SEN1**) linke Gestrickkante
- #142 Erstes Teil (**SEN1**) rechte Gestrickkante
- #143 Zweites Teil (**SEN2**) linke Gestrickkante
- #144 Zweites Teil (**SEN2**) rechte Gestrickkante
- #145 Drittes Teil (**SEN3**) linke Gestrickkante
- #146 Drittes Teil (**SEN3**) rechte Gestrickkante
- #147 Viertes Teil (**SEN4**) linke Gestrickkante
- #148 Viertes Teil (**SEN4**) rechte Gestrickkante
- #149 Anzahl der Stricksysteme
- #156 Kopplungsweite in Zoll (Tandem-Maschine)
- #157 Klemm-Schneid-Funktion "**Y-CR**" (0=eingeschaltet, 1=aus, 2=nur rechts eingeschaltet, 3=nur links eingeschaltet)
- #196 YLC-Modus
- #197 ab OKC: Abfrage, ob das Sequenzstricken aktiv ist (#197=1) oder nicht (#197=0)
- #198 ab OKC: Zeigt an, wie oft das aktuelle Sequenz-Element noch wiederholt wird
- #199 Hilfsabzug (1= vorhanden, 0= nicht vorhanden)

36.19.1 Rechnen mit Zählern

- + Addition, z.B.: **#11=#10+7**
- Subtraktion, z.B.: **#L=#L-2**
- * Multiplikation, z.B.: **#10=#11*3**
- / Division, z.B.: **#8=#103/4**
- () Priorisierung mit Hilfe von Klammern, es gilt Punkt vor Strich
- EVEN#**"n" Zähler n enthält nur gerade Zahlenwerte, rundet ab
- EVEN4#**"n" Zähler n enthält nur durch 4 teilbare Zahlenwerte, rundet ab

36.20 Intarsia

- Y-1A:I**; Fadenführer 1A wird als Intarsiafadenführer definiert; schwenkt nicht
- Y-1A:I<**; Fadenführer 1A wird als Intarsiafadenführer definiert; schwenkt in angegebener Schlittenrichtung
- Y-1A:I>**; Fadenführer 1A wird als Intarsiafadenführer definiert; schwenkt in angegebener Schlittenrichtung
- Y-1A:I<>**; Fadenführer 1A wird als Intarsiafadenführer definiert; schwenkt nach links und rechts
- INTS:"...";** Intarsia-Bindung z.B. **INTS:%A-0**; Fangbindung vorne wenn in **PA:** ein Jacquardsymbol A vorhanden ist
- INTSX:** Fangbindung am Farbfeldende
- INTSN:"...";** Keine Intarsiabindung für angegebene Symbole
- INTS:0;** Ausschalten der Intarsia-Bindung
- INTS:0-0;** Intarsia-Bindung vorne und hinten ausschalten
- PAI:"...";** Patrone für Intarsia, Farbfelderinformationen. In der Patrone ist nur 1 Feld erlaubt.
H Im **PAI** wird das Symbol H beiden benachbarten Farbfeldern zugeordnet
- S:<A>"...";** Gibt die Jacquardauswahl (**PA:**) im Farbfeld A frei

36.20.1 Intarsiabefehle bei Mustertechnik "Stoll multi gauges"

- INTS"n":"...";** Am linken und rechten Farbfeldrand den Intarsia-Bindungsbereich auf n Nadeln (n=2-3) erweitern
- INTS"n"L:"...";** Am linken Farbfeldrand den Intarsia-Bindungsbereich auf n Nadeln (n=2-3) erweitern
- INTS"n"R:"...";** Am rechten Farbfeldrand den Intarsia-Bindungsbereich auf n Nadeln (n=2-3) erweitern
- INTS"n"X:** Fangbindung am Farbfeldende auf n Nadeln (n=2-3) erweitern
- INTS"n":** Ausschalten der Intarsia-Bindung bei n Nadeln (n=2-3)

36.21 Formstricken

PFN Maschine arbeitet als Normalmaschine ohne **FF**-Funktion (automatisch nach **START**)

PF0 Maschine arbeitet als **FF**-Maschine, Korrekturen mit **N** durch die Randzähler (**#L**, **#R**, **#LM**, **#RM** und **#L1** bis **#R2**)

PF1 **PA**-Korrektur **PL**: und **PR**: einschalten. Plus Funktion von **PF0**

PF2 Alle angegebenen **PA**-Korrekturen werden ausgeführt

PL: 'LLLL'; **PA**-Korrektur links mit 4 mal Symbol L (Minderkante)

PR: 'PPPP'; **PA**-Korrektur rechts

PLM: 'MMMM'; **PA**-Korrektur links Mitte

PRM: 'QQQQ'; **PA**-Korrektur rechts Mitte

PL:; Löschen der **PA**-Korrektur links

PL="n"> **PA**-Korrekturbereich links beim Mindern
n Nadeln korrigieren entsprechend der **H**-Jacquardzeile

PL="n"< **PA**-Korrekturbereich links bei der Zunahme

PR="n"> **PA**-Korrekturbereich rechts besteht aus n Nadeln bei der Zunahme

PR="n"< **PA**-Korrekturbereich rechts besteht aus n Nadeln beim Mindern

PLM="n"> **PA**-Korrekturbereich links Mitte besteht aus n Nadeln bei der Zunahme

PLM="n"< **PA**-Korrekturbereich links Mitte besteht aus n Nadeln beim Mindern

PRM="n"> **PA**-Korrekturbereich rechts Mitte besteht aus n Nadeln beim Mindern

PRM="n"< **PA**-Korrekturbereich rechts Mitte besteht aus n Nadeln bei der Zunahme

*+.ABEGHIKL Jacquard-Symbole für **PA**-Korrekturen

MOPQTWYZ

abeghiklmopqtwyz

H Am Anfang einer Jacquardzeile: Kennzeichnung einer Korrekturlinie

PFSL Nadelauswahl von **#L** bis **#LM** (**#L1** bis **#LM1**, **#L2** bis **#LM2**)

PFSR Nadelauswahl von **#RM** bis **#R** (**#RM1** bis **#R1**, **#RM2** bis **#R2**)

PFS0 Löscht **PFSL** bzw. **PFSR** (auch möglich: **PFS**)

Zähler bei einteiligem Stricken

#L Randzähler links

#R Randzähler rechts

#LM Randzähler links Mitte

#RM Randzähler rechts Mitte

Zähler bei zweiteiligem Stricken

- #L1** linkes Teil: Randzähler links
- #R1** linkes Teil: Randzähler rechts
- #LM1** linkes Teil: Randzähler links Mitte
- #RM1** linkes Teil: Randzähler rechts Mitte
- #L2** rechtes Teil: Randzähler links
- #R2** rechtes Teil: Randzähler rechts
- #LM2** rechtes Teil: Randzähler links Mitte
- #RM2** rechtes Teil: Randzähler rechts Mitte

Verändern der Formzähler

- #L>"n"** **#L** um n erhöhen, z.B. **#L>2** (oder **#L1>"n" ... #R2>"n"**)
- #L<"n"** **#L** um n erniedrigen (oder **#L1<"n" ... #R2<"n"**)
- #L>#FL** **#L** um den Inhalt von **#FL** erhöhen
- FL:"nnnn...";** Formspeicher links (n=0-7) (verändert **#L**, **#L1**, **#L2**),
z.B. **FL:+50(1) -25(10)**
- FR:"nnnn...";** Formspeicher rechts (n=0-7) (verändert **#R**, **#R1**, **#R2**)
 - F+** Lesen der Formspeicher **FL** und **FR**, Beträge in **#FL** und **#FR**, Richtungen in **#F1** bzw. **#F2**
 - #FL** Zähler Formänderung links (verändert **#L**, **#L1**, **#L2**)
 - #FR** Zähler Formänderung rechts (verändert **#R**, **#R1**, **#R2**)
 - #F1** Zähler für Zunahme oder Mindern links
 - #F2** Zähler für Zunahme oder Mindern rechts
- F("x"):"nnnn...";** Definition für Formspeicher x (1-6), z.B. **F(1):+50(1) -25(10)**
 - F("x")+** Lesen des Formspeichers x (1-6), Betrag in **#F(x)**, Richtung in **#F<x>**
 - #F<"x">** Zähler für Zunahme oder Mindern nach Lesen des Formspeichers x (1-6) mit **F(x)+**
 - #F("x")** Zähler für Betrag der Formänderung nach Lesen des Formspeichers x (1-6) mit **F(x)+**

36.22 Direkte Befehle

- W-** Zeigt alle Zeilen ab der ersten Zeile an (automatischer Wechsel in das Fenster "**Sintral-Editor**")
- W"n"-** Zeigt ab Zeile n alle Zeilen an (automatischer Wechsel in das Fenster "**Sintral-Editor**")
- W"n"- "m"** Zeigt die Zeilen n bis m an (automatischer Wechsel in das Fenster "**Sintral-Editor**")
- EALL** Löscht alles
- LEALL** Löscht geschützten Speicherbereich (Bibliothek)
- TP** Test Programm
- TP"n"** Test Programm ab Zeile n
- TPW** Testet und schreibt Programm
- TPW"n"** Testet und schreibt Programm ab Zeile n
- SP** Start Programm, Speicherschutz ein
- SP1** Start Programm auf Zeile 1
- SPF** Start Programm und feststellen auf der ersten Strickreihe
- SPF"n"** Start Programm auf Zeile n und feststellen (auch möglich: **SPnF**)
- <CTRL A>** Bricht Textausgabe oder **TP** ab
- <CTRL W>** Bricht den momentan strickenden Rapport ab, die weiteren Rapporte werden wie programmiert abgearbeitet
- <CTRL Z>** Die Maschine beginnt automatisch mit einem neuem Strickteil, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:
 1. Versatz steht auf Grundstellung
 2. Fadenführer stehen in Anfangs-Position
 3. Schlitten-Richtung erlaubt Neu-Beginn
 Solange diese Bedingungen nicht erfüllt sind werden Rapporte (**RBEG...REND**) nur einmal abgearbeitet.
- OIL="n"** Anzahl der Systemdurchläufe (n=1-65535) bis zur Meldung "Nadelbett schmieren"
- OIL** Eingabe nach dem Schmieren der Nadelbetten
- OIL?** Abfrage der Systemdurchläufe bis zur Meldung "Nadelbett schmieren"
- EX0** Maschine und Stromversorgung wird abgeschaltet, wenn Stückzähler auf 0 steht
- EX1** Maschine und Stromversorgung wird nach einem fertigen Teil abgeschaltet
- EXS** Stromversorgung wird abgeschaltet, wenn die Maschine steht
- EX** Löscht **EX0**, **EX1** oder **EXS**
- MIN** Zeigt Laufzeit des zuletzt gestrickten Teils (von **START...END**)
- MINSEQ** Zeigt Laufzeit für eine komplette Sequenz an (auch möglich: **MINSEQ?**)
- MINSEQEL** Zeigt Laufzeit für das zuletzt gestrickte Sequenzelement an (auch möglich: **MINSEQEL?**)
- DA=** Eingabe von Datum und Uhrzeit, z.B.: DA=31.10.87 14:10
- DA** Abfrage des Datums

MC!#"n" Setzt Maschinenummer n (1-9999) für KnitLAN-Verbindung

S#"n" Schichtzähler und Report n (1-5) einschalten

S#"n"=0 Schichtzähler und Report n (1-5) löschen

S#? Zeigt Inhalt der Schichtzähler

SH Kurzreport, Anzeige der letzten Abstellursache mit Uhrzeit.
Beispiel: 3 09:16 bedeutet: Abstellung wegen Stückzähler = 0.

REPORT Report

REPORTL Report auf Drucker

REPORTS Zeigt alle Schichtreports am Display

REPORTSL Ausdruck aller Schichtreports am Drucker

REPORT0 Löscht Report

36.23 Fadenlängen-Kontrolle (YLC, ASCON, STIXX)

- YLC1** Messen und Regeln, abhängig von der Schlittenrichtung (auch möglich: **STIXX1**)
- YLC2** Spezielles Strickprogramm um die Abzugsteile zu justieren (auch möglich: **STIXX2**)
- YLC3** Messen im Testgestrick für Modus 1, 7 oder 8 (auch möglich: **STIXX3**)
- YLC4** Messen und Korrekturwerte ermitteln (auch möglich: **STIXX4**)
- YLC5** Messen im Originalteil für Modus 6 (auch möglich: **STIXX5**)
- YLC6** Regeln mit den Korrekturwerten aus Modus 5 (auch möglich: **STIXX6**)
- YLC7** Messen und Regeln, unabhängig von der Schlittenrichtung (auch möglich: **STIXX7**)
- YLC8** Messen und Regeln, abhängig von der Schlittenrichtung und Stricksystem (auch möglich: **STIXX8**)
- YLC0**¹ Ausschalten (Weder Messen noch Regeln) (auch möglich: **STIXX0**)
- YLC-** Regelung ausschalten für einen Schlittenhub (auch möglich: **STIXX-**)
- YLC(-...YLC-)** Regelung in einem Bereich ausschalten
Start: **YLC(-**
Ende: **YLC-)**
- YLCDEV:"x"-y";** Übertragen der Korrekturwerte von Fadenführer (Messrad) x auf Fadenführer y.
Pro Schlittenhub können bis zu 4 Übertragungen angegeben werden.
Beispiel: **YLCDEV:3-6 3-5 2-4 1-7**
(auch möglich: **STIXXDEV:"x"-y";**)

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.24 Service-Befehle

36.24.1 Fadenführer (Direkte Befehle)

EXY^ Alle Fadenführer ausschalten beim Ausschalten des Maschinenhauptschalters
(Befehl ist bis zum Ausschalten aktiv)

36.24.2 Versatz (Direkte Befehle)

VPK>"n" Versatzposition-Korrektur nach rechts um n Schritte (1-8)

VPK<"n" Versatzposition-Korrektur nach links um n Schritte (1-8)

VPK Zeigt maschinenspezifische Versatzposition-Korrektur

VGK>"n" Versatz-Grundkorrektur um n (0-150) Schritte nach rechts (Werkseinstellung!)

VGK<"n" Versatz-Grundkorrektur um n (0-150) Schritte nach links (Werkseinstellung!)

VGK Zeigt momentane Einstellung der Versatz-Grundkorrektur (Werkseinstellung!)

VGKABS Zeigt momentane Einstellung (absoluter Wert) der Versatz-Grundkorrektur
(Werkseinstellung!)

VGKABS>"n" Ändert die momentane Einstellung der Versatz-Grundkorrektur nach rechts auf
den absoluten Wert n (Werkseinstellung!)

VGKABS<"n" Ändert die momentane Einstellung der Versatz-Grundkorrektur nach links auf den
absoluten Wert n (Werkseinstellung!)

V>REF Versatzreferenzfahrt

>!V Bremse für Versatz hinten lösen

36.24.3 Versatz (Direkte Befehle) (CMS 330 TC 4)

>!VV Bremse für Versatz vorne lösen

>!VZ Bremse für Versatz Zusatzbetten lösen

VVPK>"n" Versatzposition-Korrektur vorne nach rechts um n Schritte (1-8)

VVPK<"n" Versatzposition-Korrektur vorne nach links um n Schritte (1-8)

VVGK>"n" Versatz-Grundkorrektur vorne um n (0-150) Schritte nach rechts

VVGK<"n" Versatz-Grundkorrektur vorne um n (0-150) Schritte nach links

36.24.4 Abzugsteil-Einstellungen (Direkte Befehle)

- NPK("n")^<="m"\$"p"** Einzelkorrektur von Abzugsteil n (1-6) hinten,
 < - Schlittenrichtung (< nach links, > nach rechts)
 m (-2.0, ... +2.0) - Normales Kulieren der Maschen
 \$ - Splittbereich um p (-2.0, ... +2.0) korrigieren
- NPK("n")V<="m"\$"p"** Einzelkorrektur von Abzugsteil n (1-6) vorne
- NPK("n")^<=0** Löscht Einzelkorrektur hinten, Schlittenrichtung nach links

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.24.5 Schlittenbewegung

- MCW><** ¹ Kurzer Fahrweg (bei **EALL** automatisch eingeschaltet)
- MCW<>** ¹ Langer Fahrweg
- MCW="n"-m"** ¹ Schlittenweg von Nadel n bis m, unabhängig vom **SEN**-Bereich

¹ Befehl auch im Fenster "Direkte Befehle" möglich

36.24.5.1 Schlittenbewegung (Direkte Befehle)

- SR!>** Suche Referenzmarke, Richtung nach rechts
- SR!<** Suche Referenzmarke, Richtung nach links
- S>** Schlitten nach rechts
- S<** Schlitten nach links
- >!** Bremse für Schlittenantrieb lösen

36.24.6 Anweisungen (Direkte Befehle)

- DIS"n"** Abschalten des Displays nach n Minuten (3-60)
- DIS** Anzeige des eingestellten Werts (auch möglich: **DIS?**)

36.24.7 Informations-Befehle (Direkte Befehle)

- MC?** Zeigt alle maschinenspezifischen Daten
- VER** Versionsstände der Betriebssysteme für Soft- und Hardware
- COPY LOGFILES** Kopiert die aktuellen Logfiles der Maschine auf Diskette.
- MC-SAVE** Aktuelle Maschinendaten auf Festplatte (Harddisk) sichern (nicht bei OKC)
- MC-RESTORE** Zuvor mit **MC-SAVE** gesicherte Maschinendaten von der Festplatte in den Maschinenspeicher zurückspielen (nicht bei OKC)
- MC-RESTOREDATA** Die Werkseinstellungen von **STOLL** in den Maschinenspeicher zurückspielen (nicht bei OKC)
- SAVE DONGLE** Kopiert die aktuellen Maschinendaten auf Diskette.

36.24.8 Warenabzug (Direkte Befehle)

- WAK** Zeigt Korrekturwert für Warenabzug
- WMADJ** Zeigt Korrekturwert für Warenabzug bei kleinen WM-Werten
- WKK** Zeigt Korrekturwert für Kammabzug