

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

STOLL Máquina de Tejer Rectilínea

CMS

Manejo y Programación



STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Date: 02.Nov.2011

CMS-OKC Version: 2.2

H.Stoll GmbH&Co. KG, Reutlingen, Germany

1	Manejo y programación del CMS	9
2	Documentos CMS.....	11
3	Visión de conjunto de muestras para curso básico de CMS.....	13
4	Palancas y elementos de mando	17
4.1	Indicaciones de advertencia utilizados	22
4.2	Explicación de los pictogramas (ISO)	24
5	Fonturas y elementos	27
6	Estiraje del tejido.....	33
6.1	Estirador principal	33
6.1.1	Quitar el arrollado del tejido del estirador principal.....	35
6.2	Estirador auxiliar	37
6.3	Estirador de peine	39
7	Notas de seguridad para la producción	41
8	Instrucciones de seguridad adicionales para el funcionamiento con cubiertas deslizantes abiertas ..	43
9	Elementos de un programa de tisaje.....	45
10	Estructura de un programa de tisaje	47
11	Comparación de Setup1 con Setup2.....	51
12	Muestra1: Punto perlé - Configurar máquina	53
12.1	Cargar los archivos, biblioteca y carpetas	54
12.1.1	Cargar la muestra	55
12.1.2	Modificar la ruta de una unidad de disco / carpeta	61
12.1.3	Leer por bibliotecas.....	63
12.2	Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas	64
12.3	Ejecutar la comprobación de programa	68
12.4	Enhebrar máquina	70
12.4.1	Posiciones iniciales de guiahilos.....	75
12.4.2	Enhebrar de la repisa portaconos hacia el guiahilos	76
12.4.2.1	Enhebrar la unidad de control del hilo	76
12.4.2.2	Enhebrar el alimentador de fricción	78
12.4.2.3	Enhebrar el alimentador almacenador.....	79
12.4.2.4	Enhebrar brazos tensores del hilo laterales.....	80
12.4.2.5	Enhebrar guiahilos	82
12.4.3	Posicionar los guiahilos	83

12.4.4	Enhebrar el guiahilos después de una rotura del hilo	84
12.5	Iniciar la máquina	85
12.5.1	La función tisaje limpio.....	87
13	Ajustar una muestra	89
14	Trabajar con Editor Sintral.....	91
14.1	Asignación de teclas del 1º nivel	92
14.2	Asignación de teclas del 2º nivel	94
14.2.1	Dividir ventanas	96
14.2.2	Submenú de salto	98
14.2.3	Submenú Borrar.....	99
14.3	Modificaciones en Sintral	100
14.4	Caracteres no válidos en Sintral	101
15	Muestra1: Punto perlé	
	Modificar los parámetros de muestra	103
15.1	Tipo de servicio de la máquina y del programa	104
15.2	Cargar y ajustar la muestra	110
15.2.1	Tisaje limpio	111
15.3	Modificación en la máquina: Distancia de los guiahilos y longitud de malla	112
15.4	Ajustes en la máquina: Velocidad del carro y estiraje del tejido ..	117
15.5	Ajuste adicional en la máquina: Estirador principal, estirador auxiliar y peine	122
15.6	Guardar muestra	125
16	Borrar la memoria de trabajo de la máquina.....	127
17	Diferentes Jacquards	129
18	Muestra2: Jacquard con diferentes reversos	133
18.1	Cargar y ajustar la muestra	134
18.1.1	Tisaje limpio	135
19	Indicaciones de la muestra: JA, PA, PM y SEN	137
19.1	Variantes de estructura de PA / PM	140
20	Muestra3: Bufanda con punto inglés.....	143
20.1	Trabajar con varias piezas sin utilización de peine	144
20.2	Cargar y ajustar la muestra	145
20.2.1	Tisaje limpio	146

21	Muestra4: Estructura con trenza 4x4.....	147
21.1	Tipo de servicio de la máquina y del programa	149
21.2	Cargar la muestra en la máquina y ajustar:	151
21.3	Posiciones de variador y órdenes de variador	152
21.4	Manejo de órdenes de variador en la máquina	154
21.5	Manejo del conmutador de ciclos RS17	157
22	Visión de conjunto de los tipos de máquina y los tipos de servicio:.....	159
23	Anchuras de acoplamiento de las máquinas tándem: CMS 9xx y CMS 4xx TC.....	167
23.1	Acoplamiento amplio de los carros	170
23.2	Acoplamiento estrecho de los carros	172
24	Tipos de servicio y anchuras de acoplamiento de la CMS 822.....	175
25	Muestra5: Muestra estructurada con aplicaciones	179
25.1	Tipo de servicio de la máquina: Tándem sin peine	181
25.2	Tipo de servicio de la máquina: Tándem con el peine	183
25.3	Cargar la muestra en la máquina, acoplar de modo amplio y ajustar	185
25.4	Tándem sin peine: Enhebrar y posicionar los guiahilos	186
25.4.1	Intercambio de los guiahilos entre los carros izquierdo y derecho	188
25.4.2	Corrección adicional de la longitud de malla para la pieza de tisaje derecha	189
25.4.3	Desconexión de la selección de agujas.....	190
26	Muestra6: Fully fashion	191
26.1	Informaciones adicionales para Fully Fashion - con peine	192
26.2	Informaciones adicionales para Fully Fashion - sin peine	195
26.3	Ocupación de contador con CMS 822	198
26.4	Menguado y aumento en Fully Fashion:	200
26.5	Cargar la muestra en la máquina y ajustar:	202
27	NPJ - Flexible Stitch / Power Tension Settings	203
27.1	Tablas para la modificación de los cerrajes	206
27.2	Ámbitos de aplicación de NPJ / PTS	208

28	Muestra7: Intarsia	211
28.1	Cargar la muestra en la máquina y ajustar:	212
28.2	Sustituir guiahilos	214
28.3	Ajustar guiahilos de intarsia	217
28.4	Técnica y programación de intarsia	220
28.5	Valor de frenado con guiahilos de intarsia	226
28.6	Manejo del valor de frenado	228
28.7	Escalonamiento de guiahilos automático	229
28.8	Corrección de guiahilos	230
28.9	Manejo de las correcciones de guiahilos	231
28.10	Correcciones de guiahilos para máquinas tándem	233
29	Muestra8: Muestra de partición	235
29.1	Montar la leva de desprendimiento para partición	236
29.2	Cargar la muestra en la máquina y ajustar:	237
29.3	Muestras de partición con ciclos de prolongación	238
30	Muestra9: Vanisar	243
30.1	Diferentes posibilidades para vanisar	244
30.1.1	Tipo de máquina y sistema operativo	245
30.1.2	Anchura de hendidura del guiahilos y ocupación de carriles	249
30.2	Cargar la muestra en la máquina y ajustar:	250
30.3	Ordenes Sintral para guiahilos de vanisado	251
30.4	Ajustes durante la producción	253
30.5	Kit de vanisado	254
30.5.1	Montar el kit de vanisado	255
30.5.2	Enhebrar el kit de vanisado	256
30.5.3	Guiahilos de arco doble	257
30.5.4	Ajustar guiahilos de arco doble	259
30.5.5	Enhebrar guiahilos de arco doble	260
30.6	Carros de guiahilos de vanisado ajustable	261
30.6.1	Ajuste	262
30.7	Valores de acción del guiahilos y profundidad de prensado	263
31	Administrador de archivos: Gestión de las muestras..	267
32	Copiar archivos	271

33	Muestra10: Secuencia.....	275
33.1	Funcionamiento y posibles aplicaciones de una secuencia	276
33.2	Cargar la muestra en la máquina y ajustar:	278
33.3	Crear secuencia	279
33.3.1	Trabajar con nombres de secuencia.....	285
33.4	Guardar y cargar secuencia	287
33.5	Crear lista de secuencias	288
34	Servicio.....	291
34.1	Instrucciones de seguridad para la lubricación, limpieza y cuidado	291
34.2	Limpiar la máquina de tejer	292
34.2.1	Limpiar la aspiración y la unidad de control (modelo 00).....	297
34.2.2	Limpiar la aspiración y la unidad de control (a partir de modelo 01)	299
34.3	Limpiar el estirador auxiliar	301
34.4	Quitar la pieza de carro y limpiar el sistema de tisaje	304
34.5	Lubricar la máquina de tejer	308
34.5.1	Lubricación en CMS 822.....	313
34.5.2	Lubricación central.....	314
34.6	Instrucciones de seguridad para el intercambio de datos	317
34.7	Guardar/copiar los datos de servicio	318
34.8	Instalar el software	320
34.8.1	Instalar software - Instalación directa	321
34.8.1.1	Instalar software con selección de idioma - Instalación directa	322
34.8.1.2	Marcha de referencia	330
34.8.2	Actualizar software - instalación indirecta	332
34.9	Software Download	336
35	Varios.....	341
35.1	Barra de herramientas	341
35.2	Monitoreo	343
35.3	Control de los sistemas de tisaje y de las platinas de retención ..	347
35.4	Reporte	350
35.5	Control del tiempo de tisaje	352

36	Tarjeta de bolsillo	357
36.1	Informaciones	357
36.1.1	Novedades - Las modificaciones a simple vista	357
36.1.1.1	Modificaciones en la versión 1.9	357
36.1.1.2	Modificaciones en la versión 1.8	358
36.1.1.3	Modificaciones en la versión 1.7	359
36.1.1.4	Modificaciones en la versión 1.6	360
36.1.1.5	Modificaciones en la versión 1.5	361
36.1.1.6	Modificaciones en la versión 1.4	361
36.1.1.7	Modificaciones en la versión 1.3	362
36.1.1.8	Modificaciones en la versión 1.2	362
36.1.1.9	Modificaciones en la versión 1.1	363
36.1.2	Juego de caracteres ASCII	364
36.1.3	Last update	364
36.2	Indicaciones de tisaje	365
36.2.1	Ordenes directas (Indicaciones de tisaje)	366
36.2.2	Indicaciones de tisaje (fonturas adicionales)	366
36.2.3	Indicaciones de tisaje (CMS 730S, CMS 830S).....	367
36.3	Guiahilos	368
36.3.1	Ordenes directas (Guiahilos)	370
36.4	Pinzado y corte	371
36.4.1	Ordenes directas (pinzado y corte)	371
36.5	Variador	372
36.5.1	Ordenes directas (Variador).....	372
36.5.2	Órdenes directas (Variador) (CMS 330 TC 4).....	372
36.5.3	Indicaciones del variador para fonturas adicionales (CMS 730 T, CMS 330 TC-T)	373
36.5.4	Indicaciones del variador para fonturas adicionales (CMS 530 T, CMS 330 TC-R)	374
36.5.5	Indicaciones del variador para la fontura delantera (CMS 330 TC 4).....	375
36.6	Ajustes de las levas de formación	376
36.6.1	Ordenes directas (Ajuste de las levas de formación).....	377
36.6.2	Ajustes de la leva de formación (CMS 730 S, CMS 830 S)	377
36.7	Indicaciones de velocidad	378
36.7.1	Ordenes directas (indicaciones de velocidad)	378
36.8	Indicaciones de estructurado en el programa de tisaje	379
36.9	Paradas	380
36.9.1	Ordenes directas (paradas)	380
36.9.2	Paradas piezoeléctricas (CMS 730 T, CMS 330 TC-T, CMS 330 TC 4).....	380
36.9.3	Paradas piezoeléctricas (CMS 530 T, CMS 330 TC-R).....	381

36.10	Conectar y desconectar los agregados	382
36.10.1	Ordenes directas (activar/desactivar los agregados).....	382
36.10.2	Conectar y desconectar los agregados (CMS 730 S, CMS 830 S)	383
36.11	Platinas de retención (CMS 830 C, CMS 330 TC-C)	383
36.12	Ordenes informativas	383
36.13	Estirador de tejido	384
36.13.1	Ordenes directas (Estiraje del tejido).....	384
36.13.2	Estirador auxiliar	384
36.13.3	Órdenes específicas – CMS 5xx, 7xx, 8xx (OKC)	385
36.13.4	Órdenes específicas – CMS 9xx (OKC)	385
36.13.5	Órdenes específicas - CMS 3xx (ST 168, 268, 468)	386
36.13.6	Órdenes específicas - CMS 4xx (ST 168, 268, 468)	387
36.13.7	Ordenes adicionales para máquinas con estirador de peine	388
36.13.7.1	Ordenes directas (estirador de peine)	388
36.14	Indicaciones de muestra	389
36.14.1	Ordenes directas (Indicaciones de muestra)	389
36.15	Jacquard	390
36.15.1	Ordenes directas (Jacquard)	390
36.16	Decisiones dependientes del jacquard	390
36.17	Decisiones IF	391
36.18	Conmutador y contador de reportes	392
36.18.1	Ordenes directas (conmutador y contador de reportes)	392
36.19	Contadores	393
36.19.1	Calcular con contadores	395
36.20	Intarsia	396
36.20.1	Ordenes directas (Intarsia)	396
36.20.2	Ordenes de intarsia en técnica "Stoll multi gauges"	396
36.21	Tisaje en forma	397
36.22	Ordenes directas	399
36.23	Control de longitudes de hilo (YLC, ASCON, STIXX)	401
36.24	Ordenes de servicio	402
36.24.1	Guiahilos (Ordenes directas)	402
36.24.2	Variador (Ordenes directas).....	402
36.24.3	Variador (Órdenes directas) (CMS 330 TC 4)	402
36.24.4	Ajustes de las levas de formación (Ordenes directas).....	403
36.24.5	Movimiento del carro.....	403
36.24.5.1	Movimiento del carro (Ordenes directas).....	403
36.24.6	Instrucciones (Ordenes directas).....	403
36.24.7	Ordenes informativas (Ordenes directas)	404
36.24.8	Estiraje del tejido (Ordenes directas).....	404

1 Manejo y programación del CMS



Si no hay otra indicación esta documentación se refiere al tipo de máquina **CMS 530 OKC**.

ADVERTENCIA	
	<p>Actividades peligrosas! Para manejar la máquina de tejer se debe cumplir con las medidas de seguridad. Es indispensable que se sigan las instrucciones para el manejo seguro de la máquina de tejer.</p>

2 Documentos CMS

Para el manejo y el mantenimiento de la CMS se suministra la siguiente documentación en DVD junto con la máquina:

- ◆ Instrucciones de seguridad
- ◆ Instrucciones de servicio
- ◆ Catálogo de piezas de repuesto
- ◆ Esquema de conexión
- ◆ Tarjeta de bolsillo
- ◆ Folleto "Limpieza, mantenimiento, cuidado"

Esta documentación contribuye a un funcionamiento seguro y libre de peligro.

Las instrucciones de seguridad y el folleto "Limpieza, mantenimiento, cuidado" también se suministrarán en forma impresa.

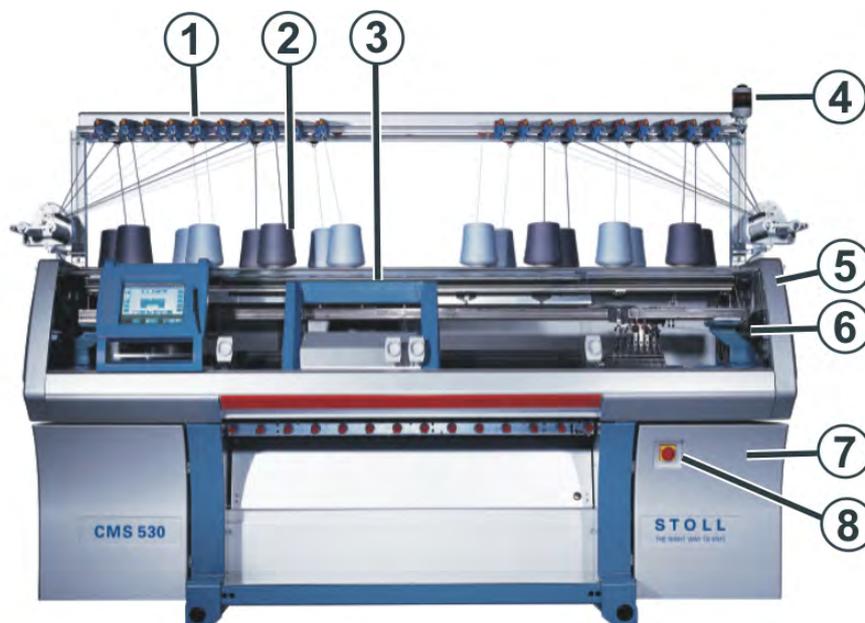
3 Visión de conjunto de muestras para curso básico de CMS

Muestra	Nombre de la muestra	Máquina	Peine	Setup	Características especiales / versión
1	Punto perlé	CMS 530 CMS 822	Sin Peine	Setup 2	Ajustar la máquina
		CMS 530 CMS 822			Modificar los parámetros de muestra
2	Jacquard con diferentes reversos	CMS 530 CMS 822	Sin Peine	Setup 2	Mezcla de muestras distintos reverses de Jacquard
3	Bufanda con punto inglés	CMS 530	Sin Peine	Setup 2	2 piezas
		CMS 822			2 piezas acoplamiento estrecho
4	Trenza 4X4	CMS 530 CMS 822	Con Peine	Setup2	Corrección del variador
	Trenza 4X4 2-teilig	CMS 530 CMS 822		Setup2	2 piezas
	Trenza 4X4 Setup1	CMS 530 CMS 822		Setup1	Corrección del variador
	Trenza 4X4_RS17	CMS 530 CMS 822		Setup2	Inicio de tisaje con peine, siguientes piezas sin peine
5	Muestra estructurada con aplicación	CMS 530	Con Peine	Setup2	
		CMS 822-2	Sin Peine		Anchura de acoplamiento en servicio en tándem 44"
		CMS 822 (Tandem-CCC)	Con Peine		Anchura de acoplamiento en servicio en tándem 44"
6	Fully Fashion	CMS 530	Con Peine	Setup2	NPJ en canto de forma
		CMS 822			NPJ en canto de forma
		CMS 822			NPJ en el canto de la forma, Servicio en tándem, Anchura de acoplamiento 44"
7	Intarsia	CMS 530	Con Peine	Setup2	Guiahilos de Intarsia
		CMS 822			acoplamiento estrecho
8	Partición	CMS 530 CMS 822	Con Peine	Setup2	CMS 530: Piezas de partición en sistema 2, (centro) CMS 822: Piezas de partición en sistema 2 y 3

Muestra	Nombre de la muestra	Máquina	Peine	Setup	Características especiales / versión
9	Vanisar-2 GH	CMS 530	Con Peine	Setup2	Vanisado con dos guiahilos: Carril 4: GH común Carril 5: GH con U 46mm
	Vanisado con arco doble	CMS 530			Guiahilos de vanisado de arco doble el carril 5
10	Secuencia	CMS 530 CMS 822	Con Peine	Setup2	

4 Palancas y elementos de mando

Componentes de la máquina de tejer:



	Denominación	Explicación
1	Unidad de control del hilo	Vigila el hilo.
2	Repisa portaconos	Sobre ella se colocan los conos de hilo.
3	Carro	Se mueve sobre las fonturas y controla las posiciones de trabajo de los guiahilos y de las agujas en la fontura.
4	Lámpara indicadora	Muestra el estado operativo de la máquina de tejer
5	Cubierta de seguridad (izquierda, derecha)	El punto de reenvío del carro está asegurado con la cubierta de seguridad.
6	Cubiertas deslizantes	Todo el recorrido del carro está asegurado con cubiertas deslizantes. Estas evitan que se introduzcan las manos en la máquina en funcionamiento.
7	Mando	<ul style="list-style-type: none"> ● Controla la secuencia de tisaje. ● Almacena los datos del programa de tisaje. ● Controla la selección de agujas y los motores en el carro.
8	Interruptor principal	Encender y apagar la máquina. Interruptor de emergencia



	Denominación	Explicación
9	Barra de arranque	Activa y para la marcha del carro.
10	Estiraje del tejido	<p>Estirador principal: Arrastra las mallas de las agujas hacia abajo hacia el depósito de recogida del tejido.</p> <p>Estirador auxiliar: Toma el tejido que hay inmediatamente debajo de las fonturas.</p> <p>Estirador de peine: Con el estirador de peine se empiezan las piezas de tisaje automáticamente y se expulsan después de acabar la pieza.</p>
11	Recinto de recogida del tejido	El estirador de tejido conduce el tejido acabado al recinto de recogida del tejido. Allí queda protegido de la suciedad.
12	Pantalla táctil	La pantalla táctil permite la comunicación con el control de la máquina
13	Conexión USB	<p>Conexión para un soporte de datos extraíble que tiene almacenados programas de tisaje, sistemas operativos y datos de la máquina.</p> <p>Recomendaciones: Utilizar USB Memory Stick.</p> <p>Otras posibilidades:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Unidad de disquete ● Unidad de CD ● Unidad de DVD ● Disco duro externo

Conectar la máquina a con el interruptor principal



Arrancar la máquina con la barra de arranque



Posiciones de la barra de arranque	
1	Carro parado
2	Velocidad reducida
3	Velocidad normal

La lámpara indicadora:

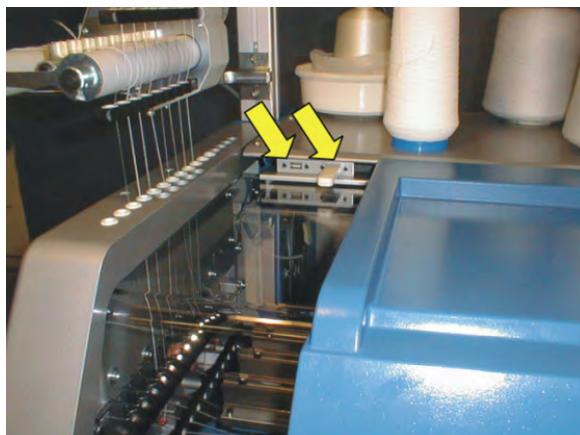


La lámpara indicadora (1) muestra el estado operativo de la máquina de tejer.

Modelo: Lámpara indicadora de dos llamas (verde, amarilla)

Color	Estado
verde	La máquina de tejer produce.
verde (parpadea)	La máquina de tejer se ha parado con la barra de arranque.
amarillo	La máquina de tejer no produce por haberse presentado un error durante el tejido.
verde, amarillo	Durante el proceso de apagado están encendidas ambas lámparas.
apagada	El interruptor principal está desconectado.

USB-Memory-Stick



El puerto para el USB-Memory-Stick se encuentra del lado izquierdo de la máquina por encima de las cubiertas deslizantes.

Unidad de entrada y de control:



No.	Elemento
1	Unidad de entrada para la comunicación con el mando de la máquina
2	Lápiz táctil.

Funciones de la pantalla táctil:

- ◆ Visualización de los datos de funcionamiento
- ◆ Modificación de los ajustes de la máquina y de los datos de muestras
- ◆ Introducción de unos órdenes
- ◆ Llamada de informaciones de ayuda

4.1 Indicaciones de advertencia utilizados

Las indicaciones de advertencia en las máquinas corresponden a la norma **ISO 3864-2**.

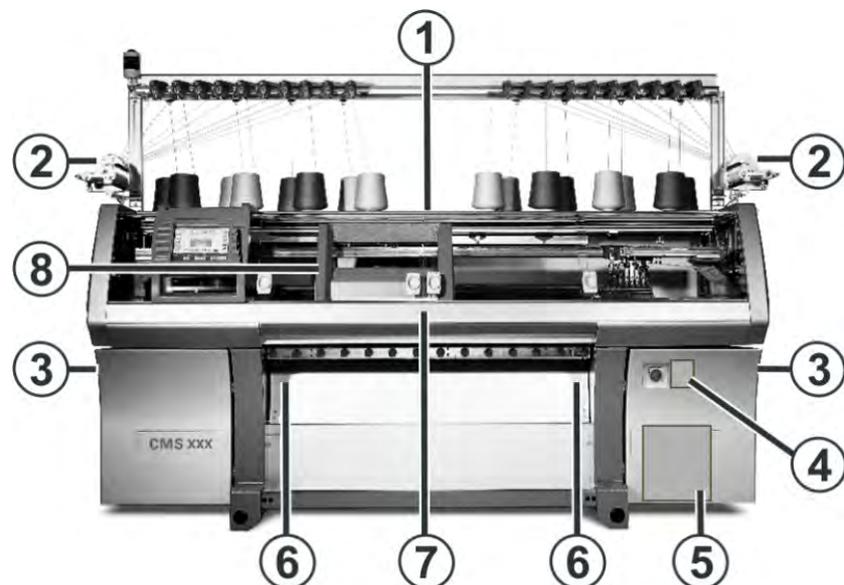
Área de validez: todos los países a excepción de EEUU y Canadá

Una indicación de advertencia según ISO 3864-2 puede estar compuesta por los siguientes elementos:

Tabelle 1: Elementos de una indicación de advertencia

Pictograma	Explicación
	de uno o varios símbolos de advertencia
	de uno o varios símbolos de prohibición (opcional)
	de uno o varios símbolos de directivas (opcional)

Lugares de ubicación de las indicaciones de advertencia en la máquina



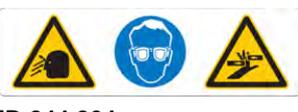
Lugares de ubicación de las indicaciones de advertencia en la máquina

Lista de las indicaciones de advertencia en la máquina

i

Las indicaciones de advertencia deben mantenerse siempre completas y en estado legible. Encontrará los números de pedido de los adhesivos en la siguiente tabla.

Tabelle 2: Lista de las indicaciones de advertencias

No.	Indicación de advertencia	Explicación
1	 <p>ID 244 266</p>	Indicación de advertencia en la pared posterior
2	 <p>ID 244 274</p>	Indicación de advertencia en el alimentador de fricción
3	 <p>ID 244 265</p>	Indicación de advertencia en el revestimiento del armario de control a la derecha y a la izquierda
4	 <p>ID 244 267</p>	Indicación de advertencia Cubierta anterior Interruptor
5	 <p>ID 244 275</p>	Indicación de advertencia en la base del armario de control de la derecha y pared posterior del armario de control de la derecha
6	 <p>ID 244 268</p>	Indicación de advertencia en el estiraje del tejido
7	 <p>ID 244 264</p>	Indicación de advertencia debajo de las cubiertas deslizantes
8	 <p>ID 244 273</p>	Indicación de advertencia en la lubricación central de la fontura delantera y trasera. En las máquinas tándem, también a la derecha del carro derecho.

4.2 Explicación de los pictogramas (ISO)

Pictogramas en la máquina

Tabelle 3: Pictogramas utilizados en la máquina de tejer

Estilo	Pictograma	Explicación
Símbolo de advertencia		Símbolo general de advertencia
		Tensión eléctrica peligrosa
		Peligro de aplastamiento y de cizallamiento
		
		Peligro por trozos mecánicos o de lubricantes despedidos
		Peligro de arrastre
Símbolo de prohibición		Retirar prohibición de la pared posterior
		Quitar prohibición de la revestimiento
		Prohibición intervenciones

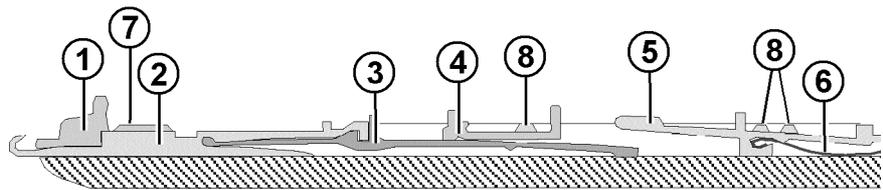
Tabelle 3: Pictogramas utilizados en la máquina de tejer

Estilo	Pictograma	Explicación
Símbolo de directiva		Utilizar gafas de protección
		Separar conexión de la red
		Utilizar protección para el pelo
		Esperar a que todos los LED del armario de control estén apagados

5 Fonturas y elementos

Estructura de las fonturas:

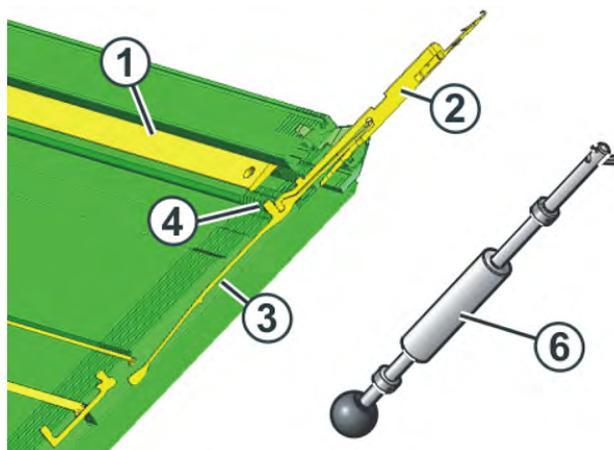
- ♦ La fontura anterior está firmemente atornillada al soporte de las fonturas.
- ♦ La fontura posterior puede trasladarse lateralmente a la fontura anterior con el dispositivo de variador.



No.	Elementos	No.	Elementos
1	Platina de retención	5	Platina de selección
2	agujas	6	Resorte de las platinas
3	Pieza de acoplamiento	7	Carril de la aguja
4	Platina intermedia	8	Carril de cubrimiento

Las piezas móviles de (2) a (6) están fijadas a la fontura por varias chavetas de cubrimiento (8).

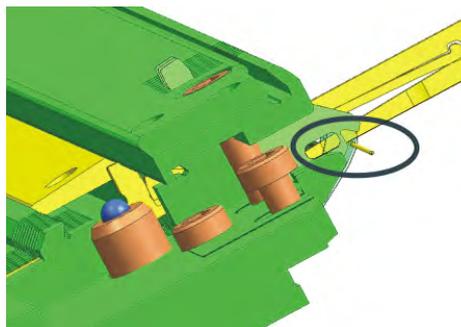
I. Cambiar aguja y pieza de acoplamiento:



- 1) Abrir la barra de agujas (1) con el gancho extractor (6).
- 2) Tirar la aguja (2) y la pieza de acoplamiento (3) hacia arriba.
- 3) Empujar el talón de la pieza de acoplamiento (4) hacia abajo, cuando el talón topa con la fontura de la platina de retención.
- 4) Ensamblar la nueva aguja con la pieza de acoplamiento.
- 5) Deslizar el talón de la pieza de acoplamiento en la fontura por debajo de la fontura de las platinas.

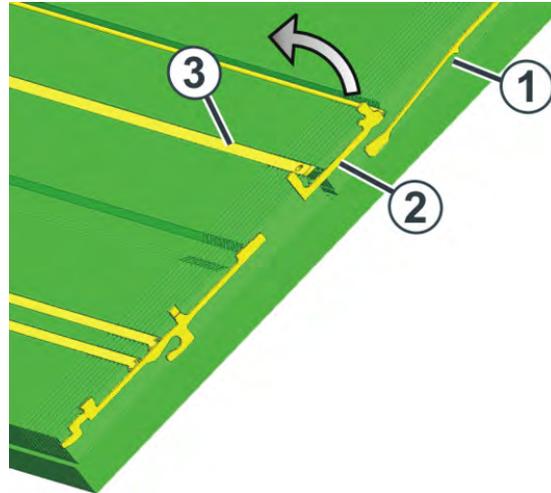


Vigilar que la aguja se introduzca por encima del alambre de desprendimiento.



II. Cambiar la platina intermedia:

Máquinas CMS con distancia entre cerrojos de 6''

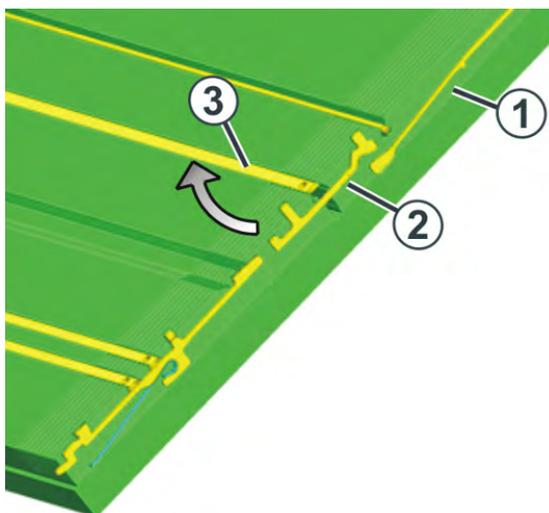


- 1) Deslizar hacia arriba la aguja y la pieza de acoplamiento (1).
- 2) Empujar la platina intermedia (2) hasta que el talón inferior tope con la chaveta (3).
- 3) Extraer de la fontura el talón superior de la platina intermedia, para ello empujar el talón inferior en la fontura y apretarlo debajo del carril de cubrimiento.
- 4) Montar en orden inverso la nueva platina intermedia.
- 5) Desplazar la aguja y las piezas de acoplamiento a la posición inicial.

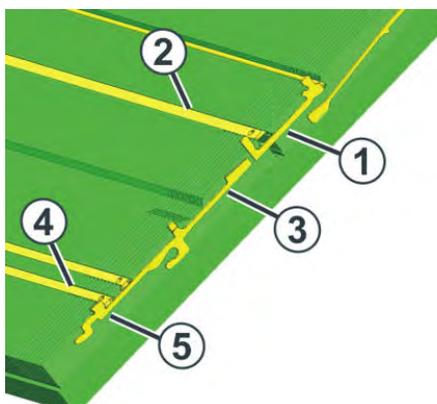
Máquinas CMS con distancia entre cerrojos de 5''



Para cambiar la platina intermedia, necesitará:
una pinza.



- 1) Deslizar hacia arriba la aguja y la pieza de acoplamiento (1).
- 2) Con la pinza extraer hacia abajo de la fontura el talón inferior de la platina intermedia (2), para ello empujar el talón superior en la fontura y apretarlo debajo de la chaveta de cubrimiento.
- 3) Montar en orden inverso la nueva platina intermedia.
- 4) Desplazar la aguja y las piezas de acoplamiento a la posición inicial.

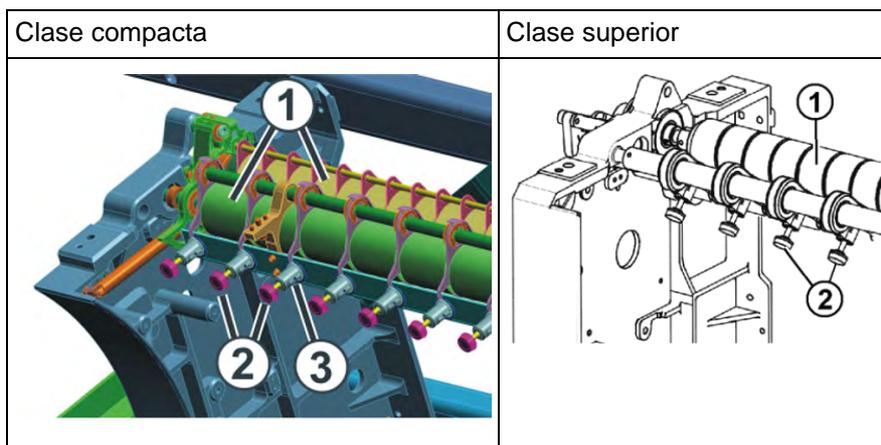
III. Cambiar la platina de selección:

- 1) Empujar la pieza de acoplamiento hacia arriba.
- 2) Deslizar el tornillo cilíndrico (1) hacia arriba, hasta que el talón inferior tope con la lengüeta (2).
- 3) Deslizar la platina de selección (3) hacia arriba, hasta que tope con el carril de cubrimiento (4).
- 4) Empujar el talón (5) de la platina de selección en la fontura y, al mismo tiempo, continuar deslizando la platina de selección hacia arriba.
- 5) Quitar la platina de selección.
- 6) Montar en orden inverso la nueva platina de selección.
- 7) Desplazar la platina intermedia a la posición inicial.
- 8) Deslizar la aguja y la pieza de acoplamiento hasta la posición inicial.

6 Estiraje del tejido

6.1 Estirador principal

El estirador principal:



No.	Elementos
1	Rodillos de estiraje
2	Tornillos moleteados
3	Escala

- ◆ Un motor acciona los rodillos estiradores (1). Estos se encargan de la tensión de estiraje y conducen el tejido al recinto de recogida del tejido.
- ◆ La fuerza de presión puede ser regulada individualmente con los tornillos moleteados (2).
- ◆ La escala (3) facilita el ajuste.

Tensión de estiraje

La tensión de estiraje comprende:

- ◆ Tensión previa en el reenvío del carro (**WMI**)
- ◆ La tensión de estiraje durante el tisaje (**WM**)



Puede ajustar ambas indicaciones de estiraje de forma independiente entre sí.

El valor óptimo para la tensión de estiraje depende de:

- ◆ Anchura de trabajo
- ◆ Hilo
- ◆ Muestra

Desgaste prematuro de los rodillos de estiraje

El desgaste prematuro del caucho del rodillo estirador (1) se debe a:

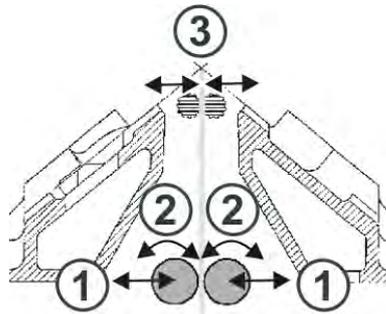
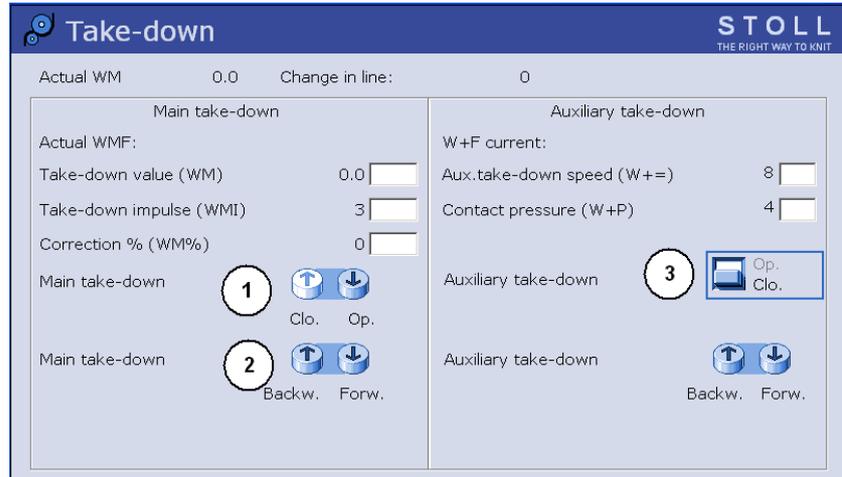
- ◆ valores de estiraje del tejido excesivos (el rodillo patina)
- ◆ fuerza de presión excesiva
- ◆ hilos abrasivos, de esmeril
- ◆ avivamientos del hilo como grasas o aceites
- ◆ irradiación ultravioleta
- ◆ productos de limpieza que dañan el caucho



¡Utilizar gasolina de limpieza!

6.1.1 Quitar el arrollado del tejido del estirador principal

- 1) Con  llamar la ventana "Estiraje".



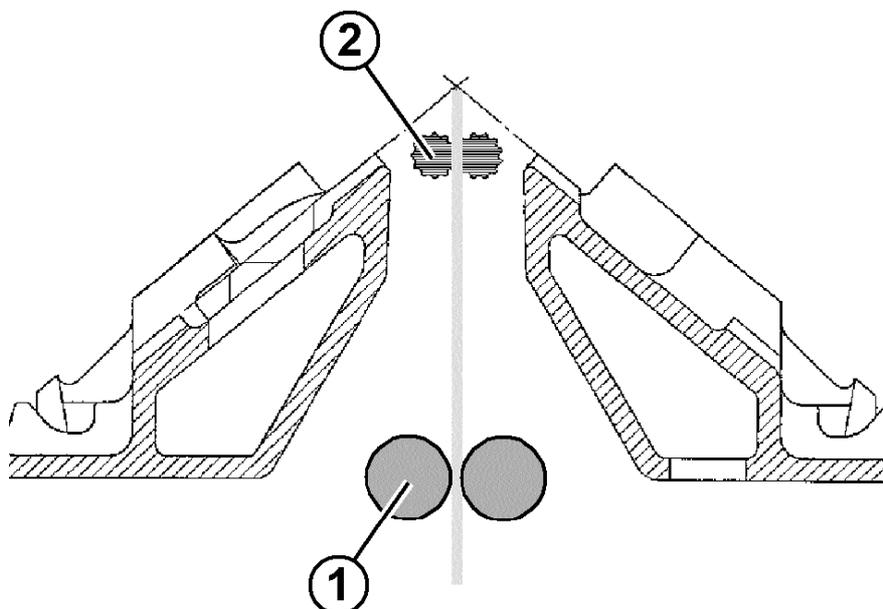
Tecla	Función
1	Abrir / cerrar estirador principal
2	Girar el estirador principal hacia adelante / atrás
3	Abrir / cerrar el estirador auxiliar

- 2) Pulsar la tecla "Estirador principal" "Abr." (1).
⇒ El estirador se abrirá.
- 3) Estirar el tejido para alisarlo.
- o bien -
▼ Pulsar la tecla "Estirador principal" "Atrás" (2) hasta poder soltar el arrollado del tejido.
- 4) Quitar los hilos sueltos y restos de tejido de los rodillos estiradores.

- 5) Pulsar la tecla "Estirador principal" "Cerr" (1).
⇒ El estirador se cerrará.
- 6) Iniciar la máquina con la barra de arranque.

6.2 Estirador auxiliar

El estirador auxiliar:



Posición	Elemento
1	Estirador principal
2	Estirador auxiliar

- ◆ El estirador auxiliar abarca el tejido que hay inmediatamente debajo de la fontura.
- ◆ La fuerza y la velocidad de estiraje son programables.
- ◆ El estirador auxiliar apoya:
 - Formación de mallas
 - Adaptación del estiraje del tejido a requerimientos especiales durante el tisaje
 - Menguado o aumento

i Si el tejido se estira sólo con el estirador principal, los rodillos del estirador auxiliar se rebaten separándose.

Ajustar la presión de apriete:

◆ **En máquinas con una fontura de 50 pulgadas:**

Ajustar la presión de apriete en base a la chapa con muesca (1).



◆ **En máquinas con fonturas de 72, 84 96 pulgadas:**

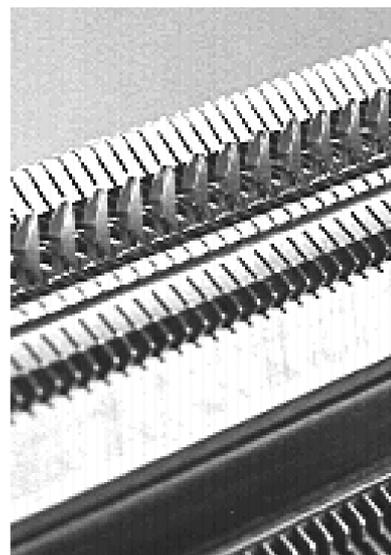
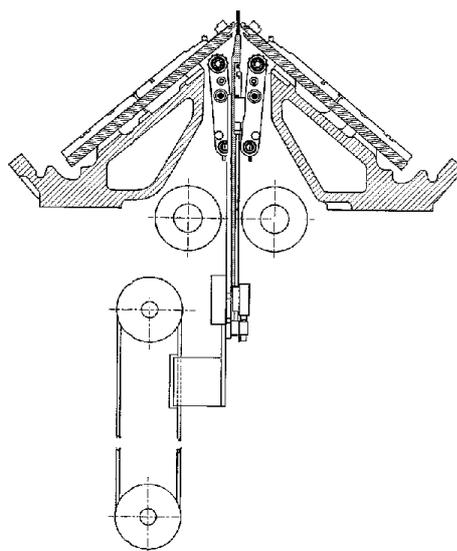
Entrar la presión de apriete en el menú  bajo "Presión de apriete (W+P)".

6.3 Estirador de peine

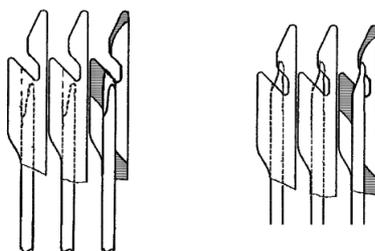
El estirador de peine:

Una pieza de tisaje puede ser comenzada en agujas vacías utilizando el estirador de peine.

A continuación la pieza de tisaje es desprendida y se comienza una pieza de tisaje nueva en agujas vacías.



Gancho del peine con pasadores abierto / cerrado:



i

Al comenzar una pieza de tisaje en agujas vacías, el estirador de peine adopta la tarea del estirador principal y estira el tejido hacia abajo hasta entregarlo al estirador principal.

Funcionamiento del estirador de peine:

- ▷ Sintral debe ejecutar una función para el **Comienzo con peine**.
- ▷ De las agujas no está colgando ningún tejido.
- ▷ El estirador de peine trabaja con los ajustes del estirador principal.

- ▷ El estirador principal y el estirador auxiliar están abiertos.
- 1) El programa de tisaje se inicia.
- 2) En las primeras dos pasadas es insertado el hilo del peine (hilo elástico).
- 3) El estirador de peine sube con los pasadores de los ganchos del peine hasta que el hilo elástico se encuentre en los ganchos.
- 4) Los pasadores de los ganchos del peine se cierran.
- 5) El peine baja a la posición definida (bajo nivel del peine).
- 6) Se tejen más pasadas.
- 7) El hilo de separación es insertado.
- 8) Se teje la nueva pieza de tisaje (pieza en forma).
- 9) El estirador de peine estira el tejido hacia abajo hasta que los ganchos del peine se encuentren debajo estirador principal.
- 10) Los rodillos de estiraje del estirador principal se cierran.
- 11) Los ganchos del peine se abren.
- 12) El estirador principal recibe el tejido.
- 13) El peine se desplaza a la posición inicial.
- 14) La pieza de tisaje se termina de tejer.
- 15) La pieza de tisaje terminada es desprendida.
- 16) Una nueva pieza de tisaje puede ser comenzada.

7 Notas de seguridad para la producción

Tipo de peligro	Medidas
Peligro de lesión	<p>Cerrar las cubiertas deslizantes. Cerrar las paredes posteriores de la máquina. Cerrar las cubiertas de protección laterales. Mantener los ojos lejos de los tensores de recuperación laterales Retirar objetos como herramientas, conos de hilo, etc. del interior de la máquina. Si la máquina está en funcionamiento, no deberá introducir la mano a su interior bajo ningún concepto . Parar la máquina si es necesaria una intervención manual. No cortar los hilos con la mano, sino usar una tijera.</p>
Peligro de arrastre y enrollado y peligro de aplastamiento.	<p>No introducir la mano entre los rodillos del sistema de estiraje. Durante el funcionamiento de la máquina no tocar el alimentador de fricción y mantener lejos prendas de vestir sueltas y pelos. Después de la desconexión de la máquina, espere a que el alimentador de fricción se detenga.</p>
Peligro para la salud por fibras, polvo y vapores.	<p>Especial cuidado al tejer hilos que puedan significar un peligro para la salud o un daño para la máquina:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Hilos con mucho desprendimiento de fibra ● colorantes peligrosos para la salud ● Hilos de fibra de vidrio, fibras metalizadas, amianto, carbono, PU y sustancias similares <p>Tomar medidas apropiadas para evitar el peligro por desprendimiento de fibra, polvo y vapores. Observar las leyes y normas específicas del país. Observar las indicaciones del fabricante (hoja de datos de seguridad) Por otras preguntas póngase en contacto con Stoll.</p>
Peligro de incendio por pelusas, polvo y otras contaminaciones. Aumenta el peligro de cortocircuito al tejer materiales metalizados o conductores debido a la producción de pelusilla y polvo conductores.	<p>Retirar regularmente de toda la máquina, pelusas, polvo y otras suciedades según el grado de ensuciamiento pero por lo menos una vez por turno. Proporcionar una aspiración adicional. Utilizar protección respiratoria.</p>

8 Instrucciones de seguridad adicionales para el funcionamiento con cubiertas deslizantes abiertas

Si las cubiertas deslizantes están abiertas, la barra de arranque no se podrá retener en su posición superior (producción). El usuario debe mantener la barra de arranque en esta posición, para que la máquina funcione con la velocidad ajustada "MSECCO" (dispositivo de "hombre muerto").

La velocidad máxima del carro con las cubiertas de protección abiertas puede ser ajustada en la ventana "Parámetros de máquina". (Rango de valores del campo de entrada "MSECCO": 0.00 a 0.20 m/s, estándar: 0.05)

	PELIGRO
<p>¡El carro se mueve a la velocidad de producción! Peligro de pinzamiento y de corte por parte del carro. Si la casilla "MSECCO" está desactivada, el carro se mueve a la velocidad de producción. Después del reenvío el carro puede moverse a mayor velocidad si está programado así en el programa de tisaje. Cerrar las cubiertas deslizantes. No desactivar la casilla "MSECCO".</p>	

Tipo de peligro	Medidas
Peligro de aplastamiento y cizallamiento por el carro, el variador, las fonturas, los dispositivos de pinzado y de corte y las fonturas auxiliares.	No introducir la mano en la máquina en funcionamiento. Los carros se mueven paso a paso o en marcha de arrastre (consulte el manual de instrucciones).
Peligro de lesiones por trozos de cerrojo y de agujas despedidos.	Utilice gafas de protección.
Peligro de aplastamiento y de arrastre por el estirador de tejido, auxiliar y de peine y por las fonturas auxiliares.	No introducir la mano en el espacio entre las fonturas. Procure no acercar las manos, la cara, ropas sueltas y otros objetos que pudieran pinzarse. No acceda al lugar entre el rodillo del sistema de estiraje y el estirador de peine.

Más información:

- Enhebrar el guiahilos después de una rotura del hilo [-> 84]

9 Elementos de un programa de tisaje

Componentes de un programa de tisaje

- ◆ Programa Sintral (*.sin)
- ◆ Programa Jacquard (*.jac)
- ◆ Parámetros de producción
 - **SETUP 1 (*.set)**: a partir de la generación de máquinas ST 711
 - **SETUP2 (*.setx)**: solo para la generación de máquinas OKC (a partir de V 2.1.xxx)

SETUP 1	SETUP 2
<ul style="list-style-type: none"> ● Longitud de malla (NP) ● Menú de estiraje del tejido (WMF) ● Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (YD) ● Velocidad de la máquina (MSEC) ● Configuración de las ruedas de medición 	<ul style="list-style-type: none"> ● Longitud de malla (NP) ● Menú de estiraje del tejido (WMF) ● Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (YD) ● Velocidad de la máquina (MSEC) ● Configuración de las ruedas de medición <p>Indicaciones adicionales en SETUP2:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Escalonamientos de guiahilos indirectos (YDI) ● Correcciones de guiahilos (YCI) ● Valor de corrección para la profundidad de prensado dependiendo del guiahilos(NCC) ● Conmutador de ciclos ● Correcciones de variador ● Corrección de longitudes de mallas (NPK, NPR, PNP, NPS) ● Medición de la longitud del hilo lado derecho / izquierdo ● Comentarios

10 Estructura de un programa de tisaje

I. Estructura:

Visión de conjunto del programa	
1	C CMS530.Punto perlé-Jac E8 ... <SETUP2>
2	C #90= C tisaje limpio (#90=0..999)
3	C RS19= C sin hilo elástico (RS19=0..1)
4	C RS1=5 C 1x1 Ciclo
5	C RS2=20 C Ciclo Punto perlé
11	C NP1=9.0 Red
12	C NP2=10.0 Tubular de inicio
13	C NP3=9.5 1x1-Ciclo
14	C NP4=12.0 Transición
15	C NP5=10.0 Estruc. de doble fontura delante
16	C NP6=10.0 Estruc. de doble fontura atrás
17	C NP7=8.8 Punto perlé bucle de malla cargada
18	C NP8=9.6 Punto perlé malla
19	C NP18=9.5 Tisaje limpio inicio
20	C NP19=9.5 Tisaje limpio ciclo
21	C NP20=9.0 Comienzo1
22	C NP21=10.0 Comienzo2
23	C NP22=11.0 Comienzo3
24	C NP24=12.0 Comienzo5
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	JA1=1189(1100-1100)
xx	F: (Llamada de función)
xx	END
xx	FBEG (Inicio de función)
xx	FEND (Fin de función)
999	S0 W0

II. Instrucciones de tisaje:

Comando Sintral	Significado
<<	Dirección del carro hacia la izquierda
>>	Dirección del carro hacia la derecha
<>	Dirección del carro hacia cualquiera
S: ...-...;	Indicación de tisaje
*+.ABEGHIKL MOPQTWYZ abeghiklmopqt wxyz	Símbolos Jacquard para la selección individual de agujas
N	Los símbolos situados detrás de la N no serán seleccionados, pero todos los demás sí Ejemplo: S: A - NA ;
%.	Símbolos escritos después de % llevan agujas a la posición de malla cargada, símbolos escritos antes de % las llevan a la posición de formación de las mallas Ejemplo: S: A%Y – 0;
0	Todas las agujas están sin tejer
-	Separa entre sistema anterior y posterior
/	Separa entre los sistemas
;	Final de una indicación de tisaje
<1->	Reducir Jacquard
<A>	Libera la selección de Jacquard en el campo de color A
Y:...;	Guiahilos
S1 S6	Sistema de tisaje 1 al sistema de tisaje 6
U^S	Transferencia hacia atrás
UVS	Transferencia hacia delante
UXS	Transferencia hacia delante y hacia atrás
\$^S	Partición de las mallas atrás
\$VS	Partición de las mallas hacia adelante
\$XS	Partición de las mallas hacia atrás y hacia adelante
RS	Conmutador de ciclos
FBEG	Inicio de función
FEND	Final de función
SBEG	Comienzo del procesamiento de pasadas. Las indicaciones del tejido son determinadas en base a las condiciones.
SEND	Final del procesamiento de la carrera.
JA18	Jacquard1 8

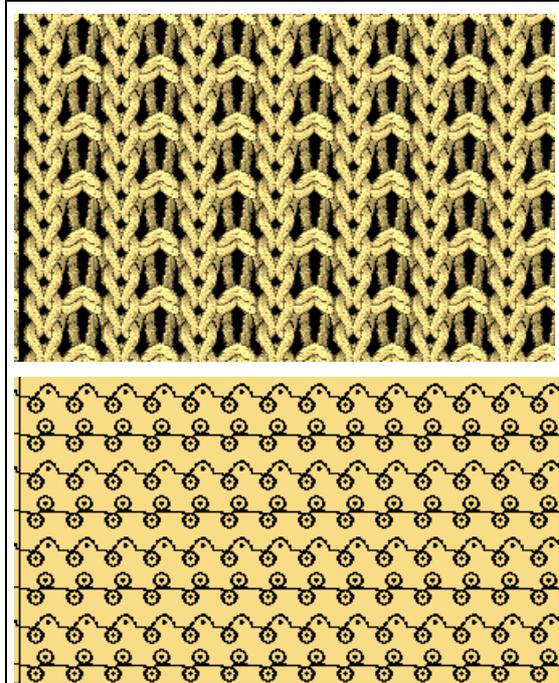
Comando Sintral	Significado
#	Contadores
IF	Decisiones IF
IFN	En el caso de que no...

11 Comparación de Setup1 con Setup2

	Setup1	Setup2
Funciones del estiraje del tejido (WMF)	8 funciones	50 funciones del estiraje del tejido (WMF)
		50 funciones del estiraje auxiliar (W+F) Desactivar el estirador auxiliar (W+1, W+0)
		Ficha para WM% y WMK%
Escalonamiento de guiahilos YD	Un escalonamiento (YD)	20 escalonamientos (YD, YDI1-YDI20)
Corrección de los guiahilos	Una corrección	20 correcciones indirectas (YCI1-YCI20) 1: Con esta función se pueden definir correcciones para todos los 32 guiahilos.
	<ul style="list-style-type: none"> ● La corrección de los guiahilos comunes no se encuentra en el archivo setup. ● Corrección de los guiahilos de intarsia en la ficha KI / K<l> 	<p>Todas las correcciones de guiahilos comunes y de guiahilos de intarsia están contenidas en la ficha YCI</p> <p>para servicio en tándem: los valores de corrección para el carro derecho están contenidos en la ficha Y:Oa-b</p>
Indicaciones para posición de leva de formación(NP)	100	100
Indicaciones para velocidad del carro (MSEC)	9	20
Valor de corrección para la profundidad de prensado dependiendo del guiahilos(NCC)	no se halla en el archivo setup	Un valor de corrección por guiahilos posible
Longitud del hilo	Indicaciones para el control de la longitud del hilo a la derecha	Indicaciones para el control de la longitud del hilo a la derecha y a la izquierda
Conmutador de ciclos	Ninguna indicación posible	39 Conmutadores de ciclos (RS)

	Setup1	Setup2
Correcciones del variador	VKA a VKZ, no contenidos en el archivo setup	50 índices para correcciones de variador (VCI)
Comentarios	Ninguna indicación posible	posible para cada indicación
Corrección de la longitud de malla para el carro en caso de servicio en tándem (NPR)	no posible	posible
Informaciones adicionales	ninguna	<ul style="list-style-type: none"> ● Número de máquina ● Número online ● Hostname
Extensión del nombre de archivo (File Extension)	.set	.setx (Archivo xml)
Extensiones de nombres de archivo para muestras extraídas	Archivos: <ul style="list-style-type: none"> ● *.sin ● *.jac ● *.set 	Archivos comprimidos en una carpeta *.zip:  <ul style="list-style-type: none"> ● *.sin ● *.jac ● *.setx

12 Muestra1: Punto perlé - Configurar máquina



Nombre de la muestra	Perlfang
Comienzo	1x1
Tipo de servicio de la máquina	<ul style="list-style-type: none"> ● Sin función de peine ● Sin Pinzar / Cortar
Descripción de la muestra	Estructura base Punto perlé en todas las agujas

12.1 Cargar los archivos, biblioteca y carpetas

Los archivos (**sin**, **jac**, **set** y **zip**), la biblioteca (**Auto-Sintral**) y las carpetas pueden ser cargados en la máquina:

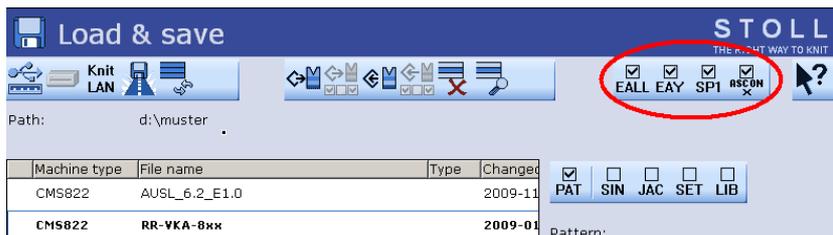
- ◆ Unidad extraíble
 - USB-Memory-Stick
 - Unidad de disquete
 - Unidad de CD
 - Unidad de DVD
 - Disco duro externo
- ◆ Disco duro (Harddisk) del ordenador en la máquina de tejer
- ◆ Online
- ◆ Unidad de red

12.1.1 Cargar la muestra

I. Cargar la muestra en la máquina:

	ATENCIÓN
	<p>Virus de computadora! Pérdida de datos o pérdida de producción. A través de datos no analizados, al ordenador pueden llegar virus por puertos USB o por la red. Lleve sólo datos libres de virus a la máquina de tejer.</p>

- 1) En el "Menú principal" pulsar la tecla .
⇒ La ventana "Leer & Almacenar" es visualizada.
- 2) Establecer los siguientes ajustes antes de cargar la muestra:



Machine type	File name	Type	Changed
CMS822	AUSL_6_2_E1.0		2009-11
CMS822	RR-YKA-8xx		2009-01

Tecla	Función
 	Borrar / no borrar la muestra (sin, jac, set) de la memoria de trabajo ⓘ: Conmutador y contador de ciclos y valores NP son restablecidos.
 	Borrar / no borrar todas las posiciones de guiahilos
 	Después de cargar la muestra, se ejecuta / no se ejecuta automáticamente la orden "Inicio del programa a partir de la línea 1". ⓘ: No es necesario llamar la ventana "Arranque de máquina".
 	Al cargar la muestra borrar / no borrar automáticamente los valores de corrección. ⓘ: La tecla solo está disponible, si un dispositivo YLC está conectado.

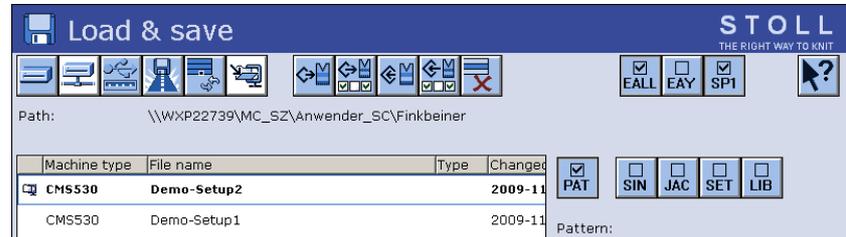
- 3) Seleccionar la carpeta deseada (Selección directa carpeta):

Tecla	Función
Tecclas para la selección directa de una carpeta predeterminada	
	Cargar datos desde un disquete i : Conectar la unidad de disquetes en el puerto USB
	Cargar datos desde un DVD o CD i : Conectar la unidad de disco en un puerto USB
	Cargar datos a través de la red
	Cargar datos desde el disco duro
	Cargar datos desde el USB Memory Stick
	Cargar datos desde una carpeta compartida (Carpeta de la red) p. ej. Workstation de muestras M1plus
	Definición (ruta) de una tecla para la selección directa de una carpeta

4) Seleccionar por ejemplo la tecla .

⇒ El contenido de la carpeta seleccionada es visualizado en la ventana de selección.

Visualización de todos los programas de una carpeta seleccionada:



Icono	Significado
	El programa fue creado con Setup2 . Los elementos de programa (sin / jac / setx) se guardan como archivo zip . : Solo para máquinas OKC
ninguno	El programa fue creado con Setup1 Los elementos de programa se guardan como sin / jac / set .



- 5) Seleccionar la tecla .
- ⇒ Se seleccionarán todos los elementos de programa que pertenecen a una muestra.

Selección del programa / elementos de programa a cargar (tipo de archivo):

Tecla	Función
	Cargar / no cargar todos los elementos de programa que pertenecen a una muestra. : Los elementos del programa deben tener el mismo nombre.
	Cargar / no cargar el elemento de programa SINTRAL (sin)
	Cargar / no cargar el elemento de programa JACQUARD (jac)
	Cargar / no cargar el elemento de programa SETUP (set / setx) <ul style="list-style-type: none"> ● set: Extensión del nombre de archivo en Setup1 ● setx: Extensión del nombre de archivo en Setup2
	Biblioteca = Área de memoria protegida Cargar / no cargar el elemento de programa p. ej. Auto-Sintral



Al seleccionar "SIN" / "JAC" / "SET" solo se visualizarán estos tipos de archivo en la ventana de selección.

- 6) Actualizar la ventana presionando la tecla  si fuera necesario.
- 7) Seleccionar el archivo deseado (muestra) en la ventana de selección.

◆ Muestra con **Setup2**:

Muestra identificada con 

◆ Muestra con **Setup1**:

La muestra **no** tiene identificación

- 8) Pulsar la tecla deseada:



◆

Cargar la muestra con los datos de Setup (**Setup1** o **Setup2**).



◆

Cargar la muestra con los datos de Setup seleccionados (solo **Setup2**).

- 9) Confirmar la consulta subsiguiente con la tecla "1".

- o bien -

- ▼ Cancelar el proceso con la tecla "0".

- 10) En la selección de  en la siguiente ventana, seleccionar los archivos a cargar.

- 11) Confirmar la selección con la tecla .

⇒ La memoria de muestras es borrado y la muestra seleccionada se cargará.



Los elementos de programa cargados son visualizados en el lado derecho de la ventana "Leer & Almacenar"

- 12) Pulsar la tecla .

⇒ Se visualiza el diálogo "Menú principal".

II. Visualizar el contenido de una muestra comprimida (archivo zip):

- ▷ La muestra fue creada en el M1plus con el ajuste **Setup2** y guardada como archivo zip.



Las muestras con **Setup2 solo** pueden ser utilizadas en **máquinas OKC**.
Las **funciones Setup2** en la máquina solo se activan con estas muestras.

- 1) Seleccionar la carpeta deseada (Selección directa carpeta).
- 2) Seleccionar los elementos de programa a visualizar a través de las teclas "SIN" / "JAC" y "SET".
- 3) Seleccionar el archivo con identificación  en la ventana de selección.



- 4) Pulsar la tecla .
- ⇒ Se abre la muestra comprimida y los elementos de programa seleccionados son visualizados.
- 5) Seleccionar el elemento de programa deseado (**sin / jac / setx**) en la ventana de selección.
- 6) Seleccionar la próxima función a ejecutar:

Tecla	Función
	Borrar el archivo seleccionado en la carpeta seleccionada
	Visualizar el archivo seleccionado en el correspondiente editor
	añadir archivo seleccionado y elementos de programa correspondientes a la muestra ya cargada



- 7) Si fuera necesario volver a cerrar la muestra comprimida con .
- ⇒ Los diferentes elementos de programa (**sin / jac / setx**) se visualizan como archivo **zip**.

III. Llamar la ayuda en el diálogo Leer & Almacenar:

Tecla	Funciones
	Llamar la ayuda directa para la tecla pulsada a continuación



- 1) Pulsar la tecla .
 - 2) A continuación hacer clic en la tecla para la cual se precisa ayuda.
- ⇒ Aparece el texto de información.

12.1.2 Modificar la ruta de una unidad de disco / carpeta



Puede modificar la asignación de las teclas según su preferencia.

Asignación estándar (rutas) de las teclas

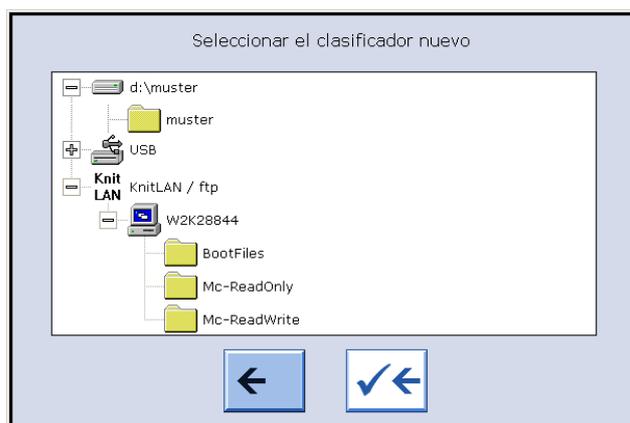
Tecla	Unidad	Explicación
	F:\	USB-Memory-Stick
	Nombre:\	Unidad de red
	D:\	Disco duro
	D:\Stoll\KnitLan	Carpeta de la red (M1plus)

1) Pulsar la tecla a modificar.



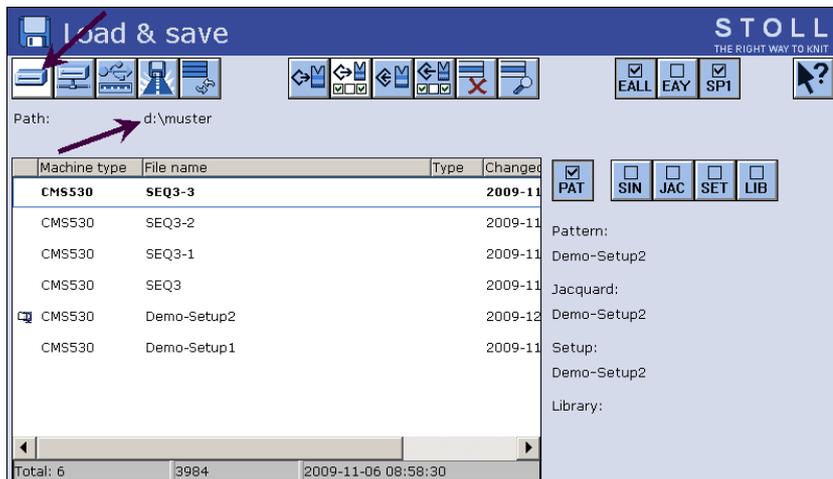
2) Pulsar la tecla

⇒ Aparece la ventana de entrada "Seleccionar una nueva carpeta".



3) Seleccionar la carpeta deseada.

- 4) Confirmar la entrada con la tecla  y cerrar la ventana.
 ⇒ En la ventana "Leer & Almacenar" la representación de la tecla modificada es adaptada a la nueva ruta.



La ruta es visualizada en la línea debajo.

12.1.3 Leer por bibliotecas

Cargar la biblioteca (Auto-Sintral) por lectura en la memoria de trabajo:



Auto-Sintral es necesario para muestras **Sirix**, que fueron creadas con el programa **JSA**.

1) Seleccionar la carpeta deseada.



2) Seleccionar la tecla **LIB**.

⇒ En la ventana de selección se visualizan todos los elementos Sintral del programa (**sin**) que se encuentran en la carpeta seleccionada.

3) Seleccionar un **Auto-Sintral** que se adecuado para el tipo de máquina.



4) Pulsar la tecla .

⇒ Aparece una consulta.

5) Pulsar la tecla "1" para confirmar.

⇒ **Auto-Sintral** es cargado por lectura y mostrado bajo la visualización "Biblioteca".

12.2 Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas

Conmutador de ciclos

- ◆ Los conmutadores de ciclos sirven para la regulación de la longitud.
- ◆ Los sectores de muestra definidos son repetidos en base a variables
- ◆ Los conmutadores de ciclos están asignados a los sectores de muestra en el programa Sintral
- ◆ Posibles variables de conmutadores de ciclos:
 - **Setup1:** RS1 a RS19
 - **Setup2:** RS1 a RS39

Contador de piezas

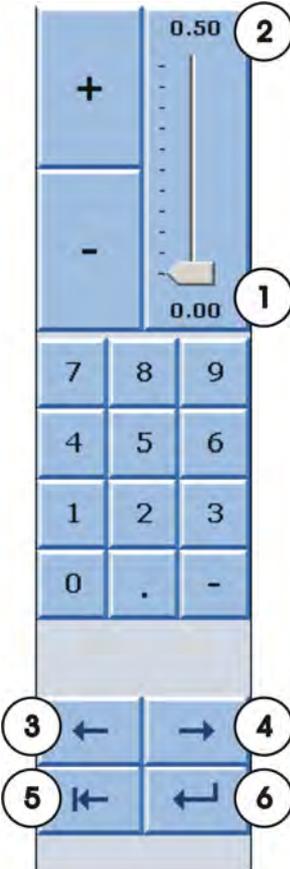
- ◆ "Número de piezas": Definición del número total
- ◆ "Aún para tejer": después de tejer una pieza de tisaje completa el número se reduce en 1.

I. Llamar la ventana SetupEditor:



- 1) En el menú principal pulsar el símbolo

Name	Value	Comments
RS1	5	1x1 Cycle
RS2	20	Repeat Halfcardigan
RS17	0	
RS19	0	

Botones	Significado													
	Activar y desactivar las herramientas de tablas													
		Ir a la línea. En la ventana de selección seleccionar la línea deseada. El cursor salta a la línea deseada en la tabla. ⓘ: Activo con más de 21 líneas.												
		Insertar línea												
		Borrar la línea seleccionada												
		Copiar los valores de una línea seleccionada												
		Pegar los valores de la línea copiada												
	Activar y desactivar el teclado virtual													
	Teclado virtual para entrar números en el apartado Valores													
		<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1077 1077 1189 1211">1</td> <td data-bbox="1189 1077 1406 1211">Valor mínimo para el cuadro de edición seleccionado</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 1211 1189 1346">2</td> <td data-bbox="1189 1211 1406 1346">Valor máximo para el cuadro de edición seleccionado</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 1346 1189 1458">3</td> <td data-bbox="1189 1346 1406 1458">Mover el cursor un campo hacia la izquierda</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 1458 1189 1570">4</td> <td data-bbox="1189 1458 1406 1570">Mover el cursor un campo hacia la derecha</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 1570 1189 1682">5</td> <td data-bbox="1189 1570 1406 1682">Borrar la entrada a la izquierda del cursor</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 1682 1189 1955">6</td> <td data-bbox="1189 1682 1406 1955">Confirmar la introducción ⓘ: El cursor salta al próximo campo</td> </tr> </table>	1	Valor mínimo para el cuadro de edición seleccionado	2	Valor máximo para el cuadro de edición seleccionado	3	Mover el cursor un campo hacia la izquierda	4	Mover el cursor un campo hacia la derecha	5	Borrar la entrada a la izquierda del cursor	6	Confirmar la introducción ⓘ: El cursor salta al próximo campo
1	Valor mínimo para el cuadro de edición seleccionado													
2	Valor máximo para el cuadro de edición seleccionado													
3	Mover el cursor un campo hacia la izquierda													
4	Mover el cursor un campo hacia la derecha													
5	Borrar la entrada a la izquierda del cursor													
6	Confirmar la introducción ⓘ: El cursor salta al próximo campo													

Botones	Significado
	Teclado virtual para entrar textos en el apartado Comentario



Sólo los conmutadores de ciclos disponibles en la muestra son visualizados y pueden ser modificados.

2) Modificar el conmutador de ciclos deseado si fuera necesario.

3) Con la tecla  salir del "SetupEditor".

⇒ Los valores modificados se guardan en el archivo **setx**.

II. Llamar la ventana Conmut. de raport. & contad:

1) En el menú principal pulsar el símbolo .



2) Establecer los conmutadores de ciclos utilizados en la muestra. (RS1 - RS19)

3) Entrar el número de piezas deseado bajo "Número de piezas".



Al producir género al metro se establecerá la longitud de la pieza de tisaje con la ayuda del contador "MT" (número máximo de vueltas).

4) Confirmar la selección con la tecla .

⇒ Los ajustes para los conmutadores de ciclos son transferidos al Setup2 pero todavía no son guardados en el archivo Setup.

5) Volver al "Menú principal".

III. Comportamiento de los conmutadores de ciclos al guardar una muestra:

Programa creado con Setup2:

- ◆ Todos los conmutadores de ciclos utilizados se guardan en el archivo **setx**.

Programa creado con Setup1:

- ◆ Todos los conmutadores de ciclos utilizados se encuentran en el programa Sintral y se guardan en el archivo **sin**.



Las modificaciones deben ser entradas y guardadas manualmente en Sintral.

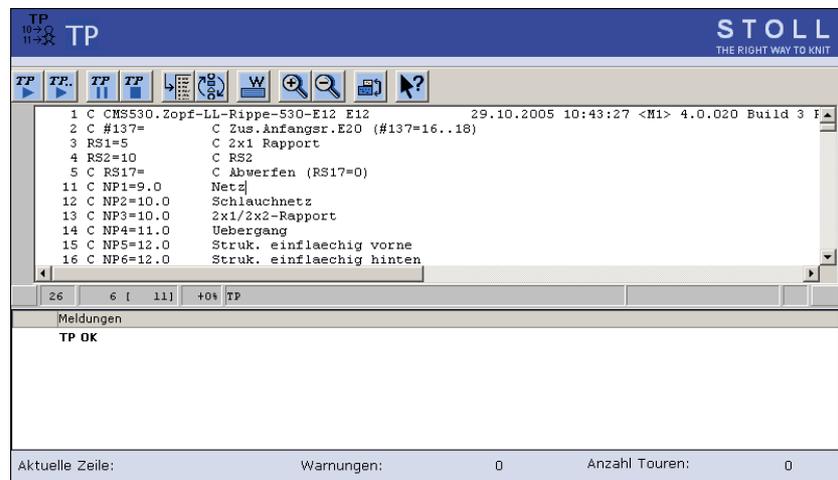
12.3 Ejecutar la comprobación de programa



Una muestra cargada por lectura en la máquina tiene que ser comprobada en relación a su capacidad de tisaje.

Comprobar el programa de tisaje:

- 1) Con  llamar el "Editor Sintral".
- 2) Pulsar la tecla .
- 3) Iniciar la comprobación del programa con .
⇒ Durante la comprobación se visualiza la muestra en el sector superior de la ventana y los avisos TP en el sector inferior.



Funciones en la ventana TP:

Tecla	Denominación	Función
	"Arrancar el test del programa"	Iniciar la comprobación del programa desde la 1a. línea
	"Iniciar comprobación de programa a partir de"	Iniciar la comprobación de programa desde una línea específica

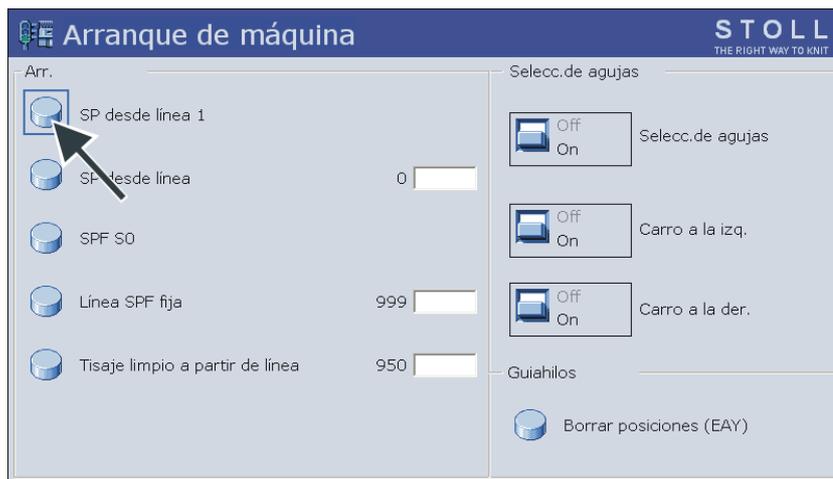
Tecla	Denominación	Función
	"Interrumpir el test del programa"	Interrumpir comprobación y continuarla
	"Finalizar el test del programa"	Finalizar el test del programa
	"Salto"	Ejecutar salto a una posición específica
	"Salto rápido")	Ejecutar Salto rápido a la marca correspondiente (p. ej. de FBEG a FEND)
	"Visualizar la advertencia"	Visualización de advertencia durante la activación/desactivación del TP
	"Ampliar"	Representar el texto aumentado de tamaño
	"Reducir"	Representar el texto achicado
	"Cambiar tamaño"	Cambiar el tamaño de ventana de emisión de muestras y errores
	"Ayuda directa"	Llamar la ayuda directa para la tecla pulsada a continuación

12.4 Enhebrar máquina

I. Llamar la ocupación y la asignación de los guiahilos:



- 1) Con la tecla  del menú principal llamar el menú "Arranque de máquina".



- 2) Pulsar la tecla "SP desde línea 1"
- 3) Desplazar el carro de izquierda a derecha al reenvío.
- 4) Llamar el menú principal.



- 5) Llamar el menú Guiahilos.



⇒ La ocupación de guiahilos es mostrada.

Yarn carrier

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 Current YCI: Current YDI:

Columna	Significado
Y	Indicación de los guahilos
SEN 2	Indicación de la zona SEN en la que está trabajando el guahilos
Y: =n	Indicación del tipo de hilo
0/1	El tipo de hilado activado / desactivado
YG	Posición inicial del guahilos con la aguja xx
YP	Posición actual del guahilos con la aguja xx
Ka	Valor a de corrección de los guahilos (izquierda) en el tisaje seleccionado
Kb	Valor b de corrección de los guahilos (derecha) en el tisaje seleccionado
K<l>a	Valor de corrección de guahilos a (izquierdo) para guahilos de intarsia basculado.
K<l>b	Valor de corrección de guahilos b (derecho) para guahilos de intarsia basculado.
N/I	Definición del tipo de guahilos: <ul style="list-style-type: none"> ● Guahilos común (N) ● Guahilos de Intarsia (I)
I<>	Dirección de basculación del guahilos de intarsia
Ba	Valor de frenado del guahilos a (a la izquierda)
Bb	Valor de frenado del guahilos b (a la derecha)
Ua	Valor de acción para guahilos al vanisar a la izquierda

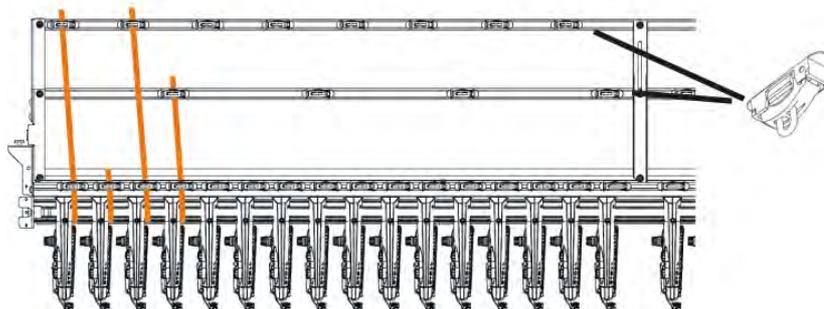
Columna	Significado
Ub	Valor de acción para guiahilos al vanisar a la derecha
MSEC	Velocidad del carro relativa al guiahilos (en tejidos técnicos)
V	Número de agujas del orillo hasta la primera aguja que teje (tejidos técnicos)

II. Instalar conos al utilizar hasta 16 guiahilos:

Dependiendo del tipo de máquina y del número de guiahilos utilizados los conos son posicionados sobre la repisa portaconos.

- 1) Posicionar los conos desde el extremo hacia el centro de la máquina.
- 2) Posicionar las guías de hilo desplazables de forma que encima de cada cono se encuentre una guía del hilo.

Representación en la vista superior:

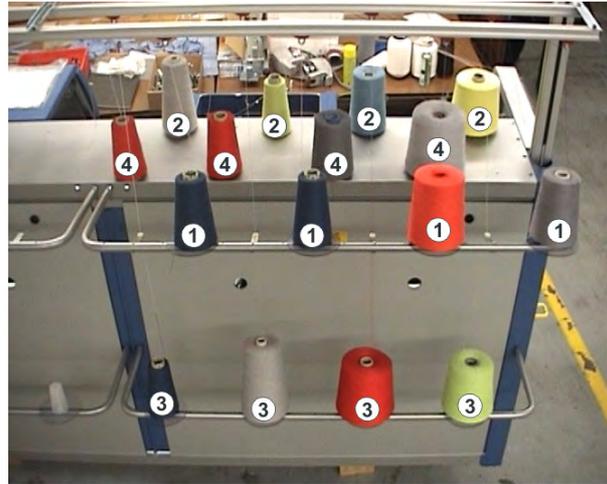


- 3) Enhebrar cada hilo a través de un guía del hilo.
- 4) Enhebrar los guiahilos:
 - ◆ Comenzar por el número de carril más alto, de atrás hacia delante.
 - ◆ Guiar el hilo de **la unidad interior de control del hilo** por encima de **la pista posterior del rodillo lateral**.
 - ◆ Guiar el hilo de **la unidad exterior de control del hilo** por encima de **la pista anterior del rodillo lateral**.
- 5) Guiar todos los hilos para un guiahilos de este lado por encima de la misma pista del rodillo lateral.
- 6) Enhebrar el hilo de separación, hilo elástico e hilo del peine en su correspondiente guiahilos.

III. Instalar conos al utilizar más de 16 guiahilos:

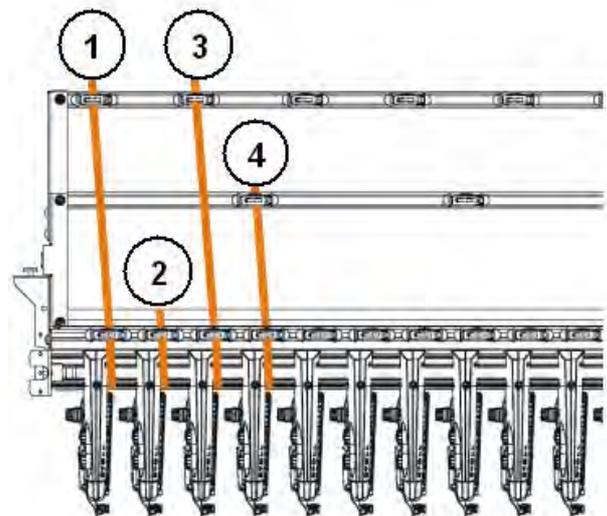
- 1) Posicionar los conos en la repisa portaconos de la máquina de tejer y en la repisa portaconos adicional del extremo hacia el centro.

Disposición de los conos al utilizar una repisa portaconos adicional:



- 2) Guiar los hilos de la repisa adicional ((1)) y ((3)) por encima de las guías del hilo hacia las unidades de control del hilo ((1)) y ((3)).
- 3) Guiar los hilos de la repisa portaconos ((2)) y ((4)) por encima de las guías de hilo hacia las unidades de control del hilo ((2)) y ((4)).

i: No cruzar los hilos.



- 4) Enhebrar los guiahilos:
 - ◆ Comenzar por el número de carril más alto, de atrás hacia delante.
 - ◆ Guiar el hilo de **la unidad exterior de control del hilo** por encima de **la pista posterior del rodillo lateral**.
 - ◆ Guiar el hilo de **la unidad interior de control del hilo** por encima de **la pista anterior del rodillo lateral**.



- 5) Guiar todos los hilos para un guiahilos de este lado por encima de la misma pista del rodillo lateral.
- 6) Enhebrar el hilo de separación, hilo elástico e hilo del peine en su correspondiente guiahilos.

12.4.1 Posiciones iniciales de guiahilos

Ocupaciones estándar de guiahilos para los diferentes tipos de máquinas:

Tipo de máquina	Peine	Tipo de hilo	Carril a la izquierda	Carril a la derecha
CMS 5xx	Con peine	Hilo de puño		2
		Hilo elástico		1
		Hilo del peine	2	
		Hilo de separación	1	
	Sin peine	Hilo de puño		2
		Hilo elástico		1
		Hilo del peine		
		Hilo de separación	1	
CMS 822	Con peine	Hilo de puño1		3
		Hilo elástico1		1
		Hilo del peine1	2	
		Hilo de sep 1	1	
	Con peine acoplado	Hilo elástico 1		1
		Hilo de puño 1	3	3
		Hilo del peine 1	2	
		Hilo de sep 1	1	
	Con peine desacoplado	Hilo elástico 2	7	
		Hilo de sep 2		7
		Hilo de puño 1	3	3
		Hilo del peine 2		2
		Hilo del peine 1	2	
		Hilo elástico 1		1
CMS 822	Sin peine	Hilo de puño 1		2
		Hilo elástico 1		1
		Hilo de sep 1	1	
CMS 9xx		Hilo elástico		8
		Hilo de separación	8	
		Hilo de puño		3

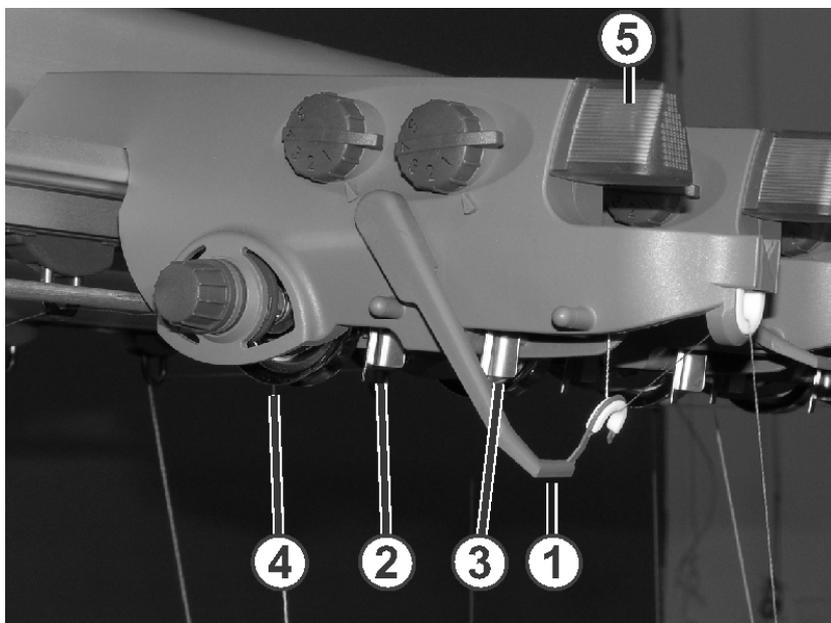
12.4.2 Enhebrar de la repisa portaconos hacia el guiahilos

Guiar el hilo desde el cono por encima de la unidad de control del hilo y de los brazos tensores de hilo laterales hacia el guiahilos.

Más información:

12.4.2.1 Enhebrar la unidad de control del hilo

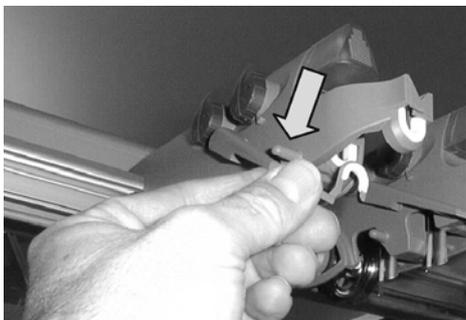
I. Unidad de control del hilo (FKE):



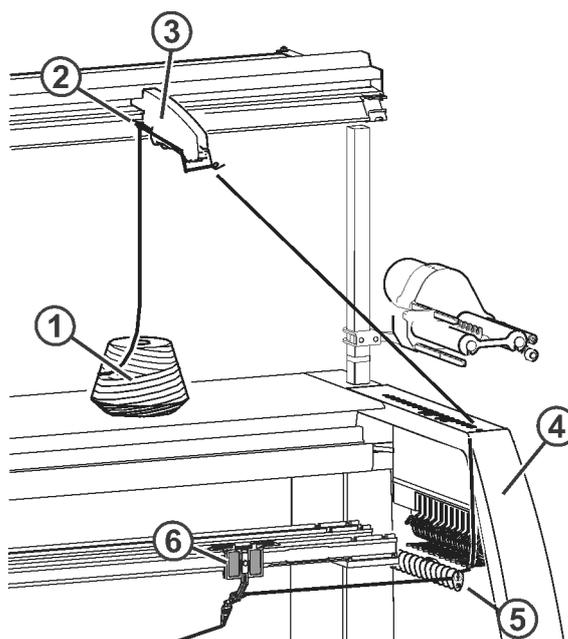
1	Control de rotura del hilo	4	Disco de frenado del hilo
2	Detector de nudos grandes	5	Diodo luminoso
3	Detector de nudos pequeños		

II. Enhebrar FKE:

- 1) Colocar el control de rotura del hilo en posición de trabajo.
Colocar el control de rotura de hilo un poco hacia la izquierda hasta que no esté sujeto por el perno de tope.

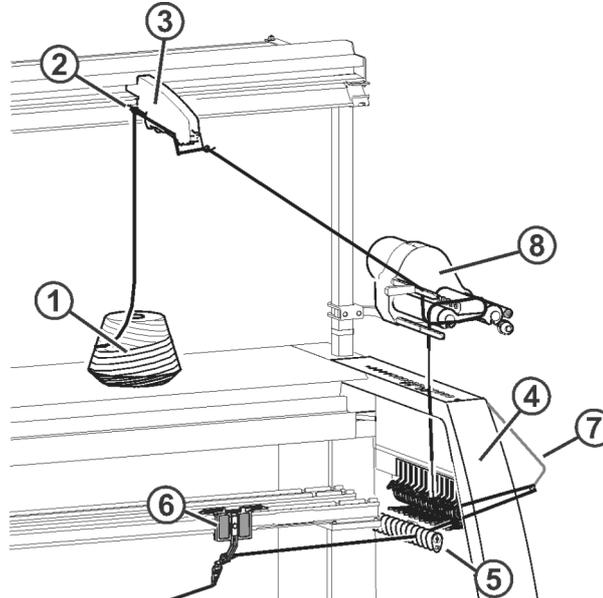


- 2) Enhebrar cada hilo a través de una unidad de control del hilo, como se muestra en la figura.
- 3) Guiar el hilo por encima de la unidad de control del hilo y de los brazos tensores de hilo laterales hacia el guiahilos.



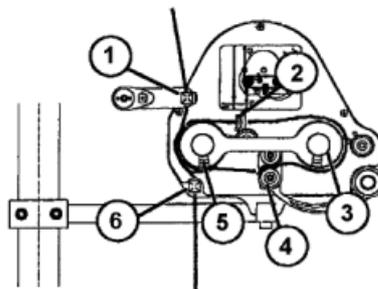
- o bien -

- ▼ Guiar el hilo por encima de la unidad de control del hilo, del alimentador de fricción y de los brazos tensores de hilo laterales hacia el guiahilos.



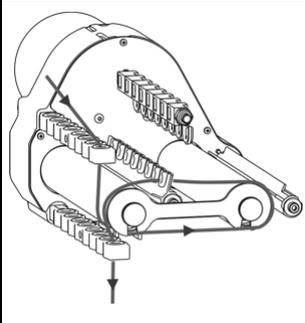
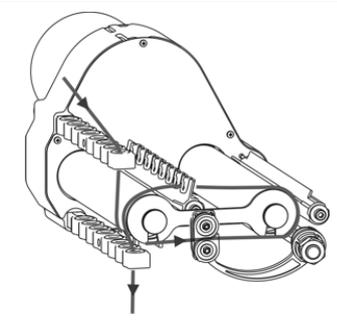
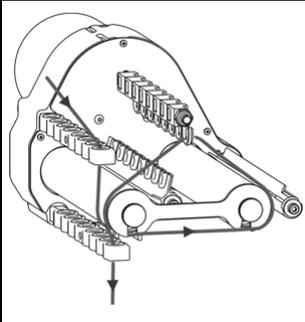
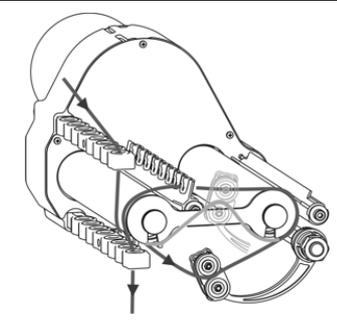
1	Cono	5	Deflector del hilo
2	Guía del hilo	6	Guiahilos
3	Unidad de control del hilo	7	Tensor del hilo lateral
4	Cubierta de seguridad	8	Alimentador de fricción

12.4.2.2 Enhebrar el alimentador de fricción



- 1) Enhebrar el hilo a través del ojete (1).
- 2) Guiar el hilo desde el rodillo de fricción (5) a través del brazo basculante (4) alrededor del rodillo de fricción (3).
- 3) Guiar el hilo por el lado superior y enhebrarlo a través del ojete (2) y guiarlo sobre el rodillo de fricción (5) hasta el ojete (6).

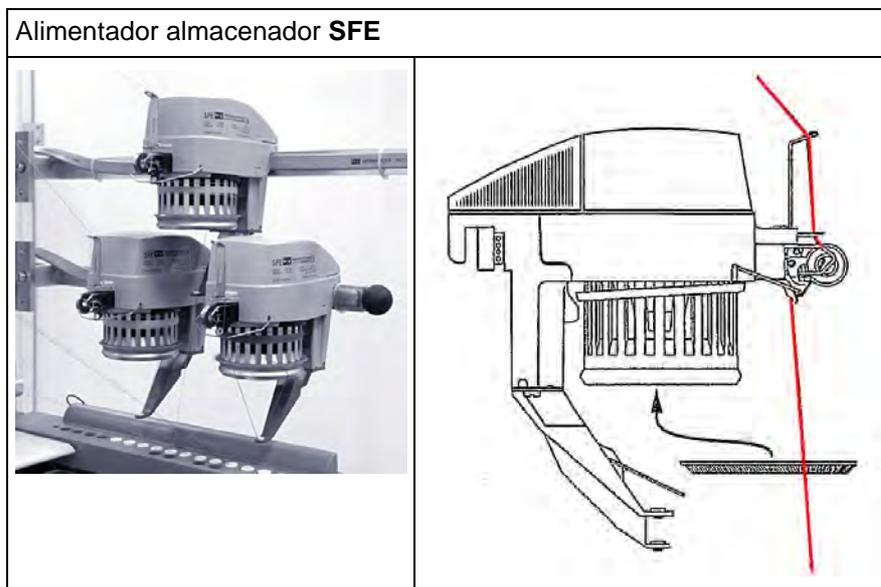
Distintas variantes de enhebrado del alimentador de fricción:

Alimentador de fricción: Sin brazo basculante	Alimentador de fricción: Con brazo basculante
	
Ajuste estándar	Ajuste estándar
	
Alimentación del hilo menor	Alimentación del hilo mayor (gris) Alimentación del hilo menor (negro)

12.4.2.3 Enhebrar el alimentador almacenador

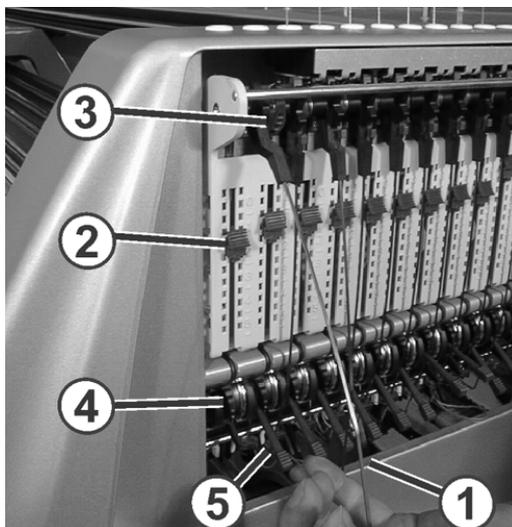
En el caso de hilos sensibles y finos es recomendable utilizar alimentadores almacenadores.

- ◆ Los alimentadores almacenadores vienen de serie en las galgas **E14 - E18**
- ◆ Los alimentadores almacenadores pueden ser utilizados de forma opcional en **E3.5 - E12** y **E7.2 - E9.2**.



12.4.2.4 Enhebrar brazos tensores del hilo laterales

Ajustar la tensión del hilo:



- 1) Brazo tensor de hilo lateral:
Ajustar la fuerza para recuperar en el regulador deslizante (2).
- 2) Abrir el freno permanente (5).
- 3) Ajustar la unidad de control del hilo.
- 4) Ajustar el freno permanente (5)
- 5) Brazo tensor de hilo lateral:
Ajustar el recorrido de recuperación en el segmento de dentellado (3).

II. Ajustar la fuerza para recuperar:

- 1) Sacar el brazo tensor del hilo lateral (1) fuera del anclaje.
- 2) Ajustar el regulador deslizante (2) de tal forma que el brazo tensor del hilo lateral apenas tenga la fuerza suficiente para mantener siempre tenso el hilo.
- 3) Controlar este ajuste mientras la máquina teje.
El hilo no debe combarse, sino que siempre debe ser tensado por el brazo tensor del hilo.

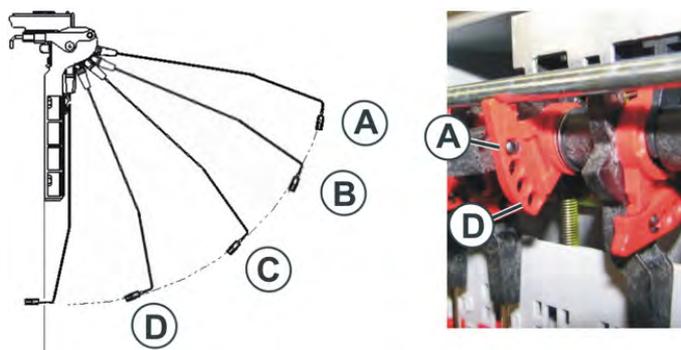
III. Ajustar el freno permanente:

- ▼ Ajustar el freno permanente de tal forma que el brazo tensor del hilo lateral solamente gire un poco (aprox.25 grados).
Si se forma un bucle de hilo entre el alimentador de fricción y el freno permanente (en el lado interior de la cubierta de seguridad lateral), entonces debe ajustarse algo más fuerte el freno del hilo en la unidad de control del hilo y ajustarse algo más débilmente el freno permanente.

IV. Ajustar el máximo recorrido de recuperación del brazo tensor del hilo:

El recorrido de recuperación del brazo tensor del hilo puede ajustarse de 80 a 35 grados.

El recorrido de recuperación se ajusta con las cuatro posiciones de bloqueo del segmento dentellado (4).

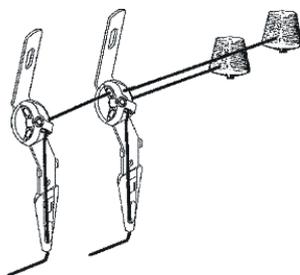


Posición	Ángulo máximo	Función
1	80 °	Posición inicial del segmento de retícula. Dispositivo de pinzado activo en actividad. Máximo recorrido de recuperación.
2	65 °	Dispositivo de pinzado activo en actividad.
3	50 °	Dispositivo de pinzado activo en actividad.
4	35 °	Dispositivo de pinzado activo fuera de actividad. Mínimo recorrido de recuperación.

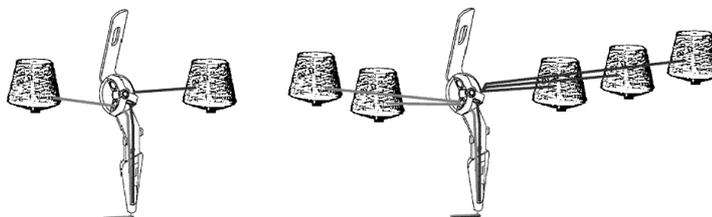
12.4.2.5 Enhebrar guiahilos

	PELIGRO
<p>Peligro por carro en marcha Peligro de pinzamiento y de corte por parte del carro. No poner la máquina en marcha con las cubiertas de protección abiertas.</p>	

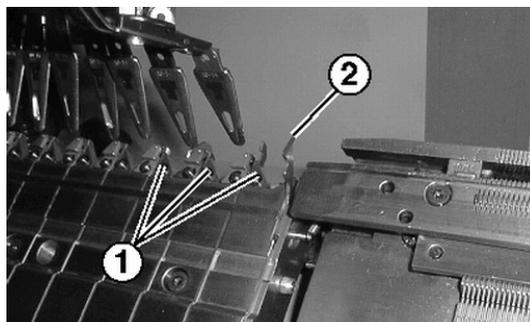
- 1) Abrir las cubiertas.
 - 2) Enhebrar el hilo por los ojetes de guía de hilo, la estrella de la guía del hilo y la cabeza de guiahilos.
- ◆ Cuando se utiliza solo un cono para un guiahilos:



- ◆ Cuando se utilizan varios conos para un guiahilos:



- 3) En máquinas con dispositivo de pinzado y corte insertar los finales de hilos en las agujas de corte de los puntos de pinzado.



No.	Elemento
1	Punto de pinzado con aguja de corte
2	Gancho de retenida

- 4) En máquinas sin dispositivo de pinzado y de corte insertar los finales de hilo en las agujas del tejido.
- 5) Bajar las agujas manualmente.
- 6) Cortar los finales de los hilos.
- 7) Cerrar las cubiertas deslizantes.

12.4.3 Posicionar los guiahilos

I. Posicionar los guiahilos en el borde del tejido:

- ▷ Los guiahilos utilizados en la muestra están enhebrados
 - ▷ Sin dispositivo de pinzado y corte (**YG**)
- 1) Posicionar los guiahilos en el borde del tejido de acuerdo con el diálogo "Guiahilos".

II. Posicionar los guiahilos en el punto de pinzado

Función de la orden **YGC**:

Con YGC		Sin YGC	
El guiahilos es asignado al punto de pinzado con el mismo número.		El guiahilos es asignado al siguiente punto de pinzado.	
Guiahilos	Punto de pinzado	Guiahilos	Punto de pinzado
1	1	1	1
2	2	2	2
4	4	4	3
6	6	6	4

- ▷ Los guiahilos utilizados en la muestra están enhebrados
 - ▷ Con dispositivo de pinzado / corte (**YGC**)
- 1) Comprobar si **YGC** fue utilizado en Sintral.
 - 2) Posicionar los guiahilos en los correspondientes puntos de pinzado.

12.4.4 Enhebrar el guiahilos después de una rotura del hilo

	PELIGRO
	<p>Peligro por carro en marcha Peligro de pinzamiento y de corte por parte del carro. Antes de accionar la barra de arranque, mantener las manos lejos del carro y del sector de expulsión de agujas. Con las cubiertas de protección abiertas poner en marcha la máquina solo con extrema precaución.</p>

Durante la producción: Enhebrar el guiahilos después de una rotura del hilo.

- 1) Abrir las cubiertas.
- 2) Enhebrar el hilo por la estrella de la guía del hilo y la cabeza de guiahilos.
- 3) Insertar el hilo en el gancho de la aguja con el ganchito de trabajo.
- 4) Guiar el final del hilo en contra de la dirección del carro.
- 5) Sostener el final del hilo fuera del sector de peligro (carro).
- 6) Desplazar la barra de arranque a la posición 2 (velocidad reducida) y observar el carro.
⇒ El carro se desplaza con velocidad reducida (**MSECCO**).
- 7) Soltar la barra de arranque cuando el hilo esté fijado y lugar esté accesible.
- 8) Cortar el final del hilo.
- 9) Cerrar la cubierta de protección y continuar con la producción.

Más información:

-  Instrucciones de seguridad adicionales para el funcionamiento con cubiertas deslizantes abiertas [-> 43]

12.5 Iniciar la máquina

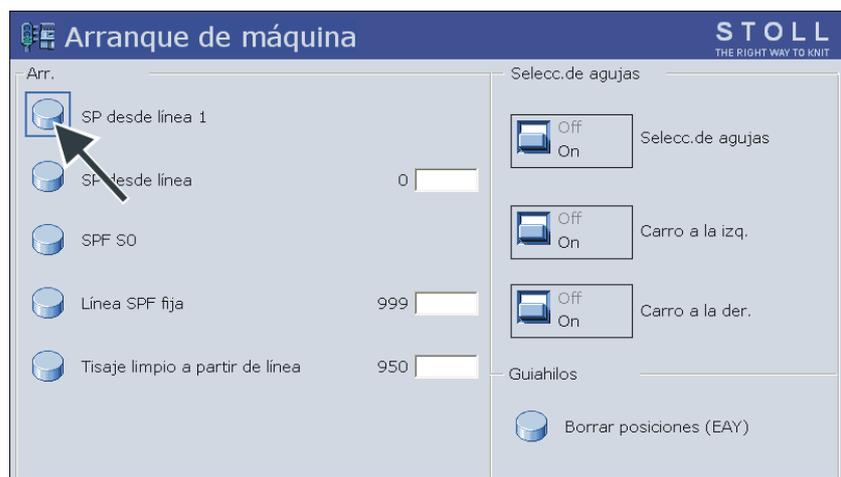


La secuencia descrita a continuación no es necesaria si se ha realizado previamente el capítulo "Enhebrar máquina".

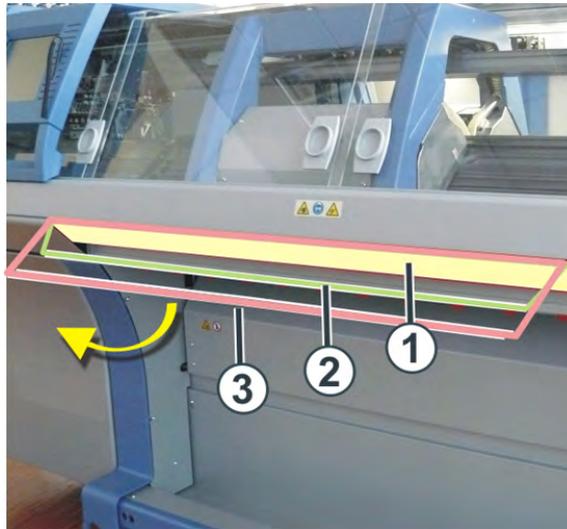
I. Arrancar la máquina con la muestra cargada:

- ▷ Un programa en condiciones de funcionar está cargado
- ▷ Los guiahilos utilizados en el programa de tisaje están enhebrados y posicionados

- 1) En el "Menú principal" utilizar el símbolo  para llamar la ventana "Arranque de máquina".



- 2) Pulsar la tecla "SP desde línea 1".
- 3) Iniciar máquina con barra de arranque.



1	Carro parado
2	Velocidad reducida
3	Velocidad normal

i

Después del tisaje el carro es colocado a la izquierda después del reenvío.

12.5.1 La función tisaje limpio

- ♦ La función **tisaje limpio** es utilizada en programas de tisaje **sin empleo del peine**
- ♦ La función **tisaje limpio** puede ser activada / desactivada.
- ♦ La anchura y la longitud del tisaje para tisaje limpio pueden ser determinadas.

Ajuste	Función
#90=0	Desactivar la función Tisaje limpio
#90=1	Activar la función Tisaje limpio (Cálculo automático de longitud - dependiendo de la galga)
#90=2	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada 2 veces
#90=3	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada 3 veces
#90=XX	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada XX veces
#51 / #52	Determinar la anchura de tisaje para el tisaje limpio Ejemplo: La pieza de tisaje es comenzada con el peine y a continuación el peine es desactivado a través de RS 17.

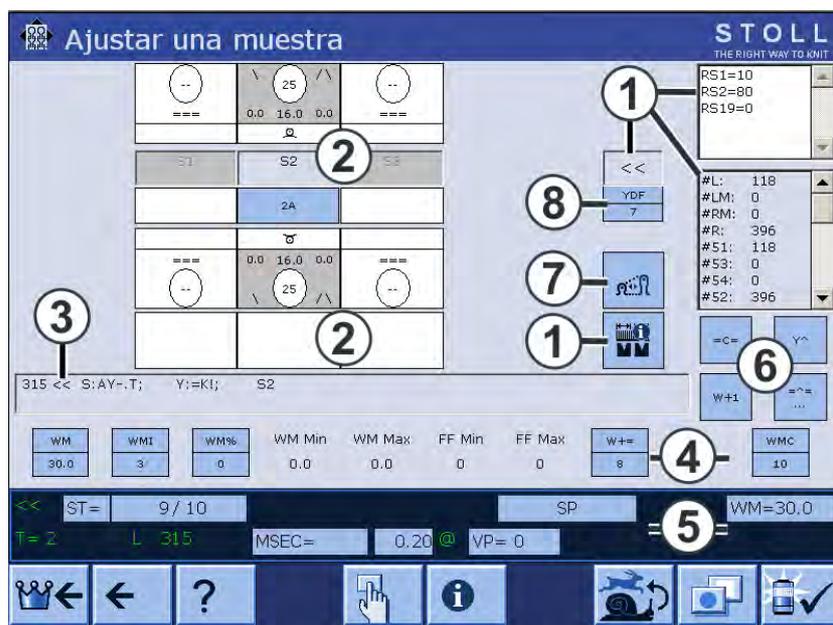
13 Ajustar una muestra

Durante la producción usted puede acceder a los ajustes y los puede corregir si es necesario.

I. Abrir la ventana "Ajustar una muestra":

1) En el menú principal pulsar la tecla 

⇒ En la ventana "Ajustar una muestra" se muestran los ajustes.



1	<p>Visualización de:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Dirección del carro ● Conmutador de ciclos ● Sector SEN ● Anchura de acoplamiento (en máquina tándem) ● Contadores <p>Se resaltará el conmutador de ciclo activo. Los valores no se pueden modificar.</p>
2	<p>Ajuste de los sistemas de tisaje:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Acción de la aguja ● Cerraje de la malla ● Guiahilos ● Línea Jacquard
3	<p>Línea Sintral actual</p>
4	<ul style="list-style-type: none"> ● Valores de estiraje del tejido ● Función de estiraje de tejido

5	Línea de estado: Aquí se pueden modificar los valores individuales o se puede llamar el menú de ajuste correspondiente.
6	Acciones para arrastradores de guiahilos, estirador de tejido, estirador de peine y estirador auxiliar
7	Llamar la ventana "Longitud de la malla"
8	Distancia de los guiahilos adicional durante el tisaje en forma

II. Modificar los valores directamente:

1) Pulsar el campo correspondiente.

⇒ Aparece el menú para la entrada.



2) Activar el teclado virtual con

3) Modificar los valores con el teclado virtual.



4) Confirmar la modificación.

5) Desactivar el teclado virtual con



14 Trabajar con Editor Sintral

i En el Editor Sintral puede realizar modificaciones y ampliaciones en el programa de tisaje durante parada momentánea de la máquina.

Abrir el Editor Sintral:

1) Con  llamar el "Editor Sintral".

⇒ El "Editor Sintral" es visualizado con la barra de teclas del 1º nivel.



```
1 C CMS530.Zopf-LL-Rippe-530-E12 E12 29.10.2005 10:43:27 <M1> 4.0.020 Build 3 Release (de
2 C #137= C Zus.Anfanger.E20 (#137=16..18)
3 RS1=5 C 2x1 Rapport
4 RS2=10 C RS2
5 C RS17= C Abwerfen (RS17=0)
11 C NP1=9.0 Netz
12 C NP2=10.0 Schlauchnetz
13 C NP3=10.0 2x1/2x2-Rapport
14 C NP4=10.0 2x1/2x2-Rapport
```

i El programa de tisaje puede sólo visualizarse mientras la máquina está funcionando.

14.1 Asignación de teclas del 1º nivel

Asignación de teclas del 1º nivel del Editor Sintral:

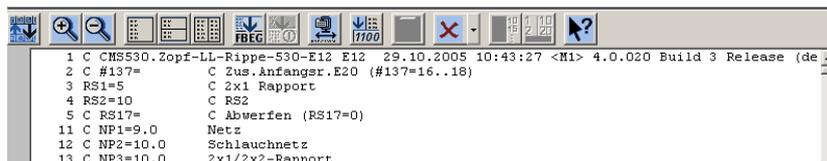
	Denominación	Función
	"Conmutar la barra de funciones"	Conmutar la barra de funciones al 2º nivel.
	"Salto de máscaras"	Visualizar la barra de herramientas para Salto de máscara
	"Comienzo de marcación"	Comienzo de marcación: Marcar el comienzo de una selección. Una marcación ya existente es eliminada
	"Final de marcación"	Final de marcación: Colocar el final de una marcación
	"Cortar"	Recortar sector marcado
	"Copiar"	Copiar sector marcado
	"Pegar"	volver a insertar una región copiada o recortada
	"Anular"	Deshacer de varios pasos
	"Restablecer"	Rehacer el deshacer de varios pasos
	"Buscar"	Buscar un término específico
	"Seguir buscando"	Continuar la búsqueda de un término específico
	"Reemplazar"	Buscar término y reemplazar con nuevo término
	"Salto"	Ejecutar salto a una posición específica
	"Submenú de Salto"	Desplegar el submenú de Salto

	Denominación	Función
	"Salto rápido"	Ejecutar salto rápido a la marca correspondiente (p. ej. de FBEG a FEND)
	"Teclado"	Activar y desactivar la visualización del teclado
	"Ayuda directa"	Llamar la ayuda directa para la tecla pulsada a continuación

14.2 Asignación de teclas del 2º nivel



Con la tecla  llama el 2º nivel.



Asignación de teclas del 2º nivel del Editor Sintral:

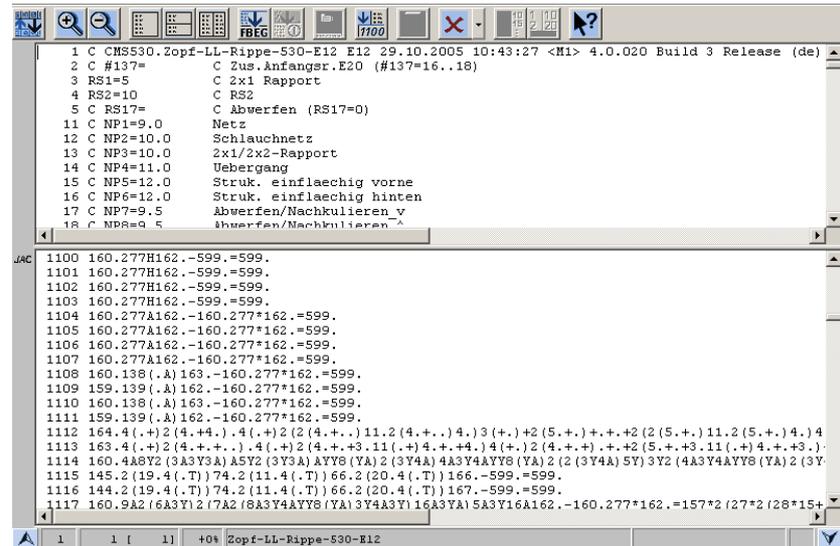
Tecla	Denominación	Función
	"Conmutar la barra de funciones"	Conmutar la barra de funciones al 1º nivel.
	"Ampliar"	Representar el texto aumentado de tamaño
	"Reducir"	Representar el texto achicado
	"Deshacer división de ventana"	Volver a deshacer la división (horizontal o vertical)
	"Dividir ventana horizontalmente"	Dividir la visualización horizontalmente
	"Dividir ventana verticalmente"	Dividir la visualización verticalmente
	"Lista de funciones"	Visualización de las funciones de activación y desactivación de la muestra
	"Activar/ desactivar mensajes de error"	Activar y desactivar la visualización de los mensajes de error del Sintral
	"Compactar y descompactar Jacquard"	Comprimir o descomprimir las líneas de Jacquard marcadas
	"Marcar el comienzo del Jacquard"	Colocar el comienzo del Jacquard en la línea actual
	"Auto-Sintral"	Cambiar entre la muestra actual y el Auto-Sintral

Tecla	Denominación	Función
	"Borrar todo"	Borrar toda la muestra
	"Submenú Borrar"	Desplegar el submenú de Borrar
	"Clasificar"	Ordenar el sector marcado según los números de línea ascendentemente
	"Cambiar la numeración"	Asignar nuevamente los números en el sector marcado
	"Ayuda directa"	Llamar la ayuda directa para la tecla pulsada a continuación

14.2.1 Dividir ventanas

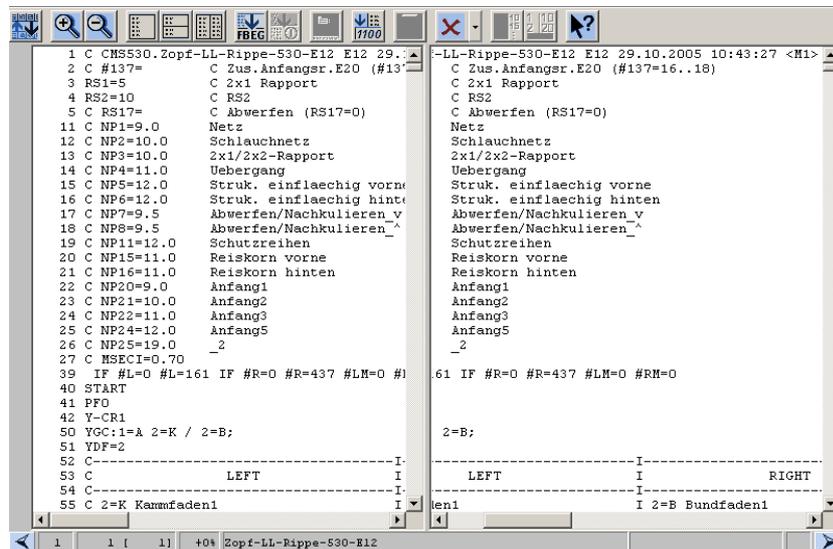
Dividir la ventana horizontal o verticalmente:

Ventana dividida horizontalmente:



Tecla	Función
	Dividir ventana horizontalmente
	aumentar la división inferior
	aumentar la división superior

Ventana dividida verticalmente:



Tecla	Función
	Dividir ventana verticalmente
	aumentar la división derecha
	aumentar la división izquierda

14.2.2 Submenú de salto

Llamar el submenú Salto:

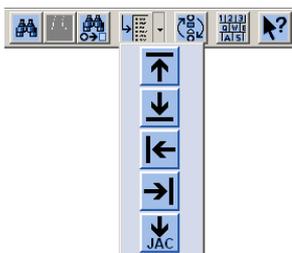
▷ Se visualiza el 1º nivel del "Editor Sintral".

1) Pulsar la tecla  si fuera preciso.

⇒ La tecla  es visualizada en la barra.

2) Presionar la tecla de flecha .

⇒ El submenú es visualizado.



3) Seleccionar el destino en el submenú:

- ◆ al inicio
- ◆ al final del archivo
- ◆ a la línea deseada

Tecla	Función
	Salto al inicio del archivo
	Salto al final del archivo
	Salto al inicio de la línea
	Salto al final de la línea
	Salto al inicio del Jacquard

14.2.3 Submenú Borrar

Llamar el submenú Borrar:

▷ Se visualiza el 2º nivel del "Editor Sintral".



1) Pulsar la tecla  si fuera preciso.



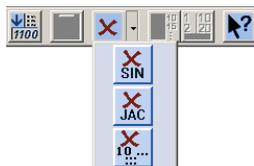
⇒ La tecla  es visualizada en la barra.

2) Presionar las teclas de flecha al lado.

⇒ El submenú es visualizado.

3) En el submenú seleccionar lo que debe ser borrado:

- ◆ Sintral
- ◆ Jacquard
- ◆ una línea deseada



Tecla	Función
	Borrar el Sintral del archivo
	Borrar el Jacquard del archivo
	Borrar la línea indicada del Archivo

14.3 Modificaciones en Sintral

Editar Sintral:

▷ La máquina no marcha.



1) Con la tecla  llamar el "Editor Sintral".

```

1 C CMS530.Zopf-LL-Rippe-530-E12 E12 29.10.2005 10:43:27 <M1> 4.0.020 Build 3 Release (de)
2 C #137= C Zus.Anfanger.E20 (#137=16..18)
3 RS1=5 C 2x1 Rapport
4 RS2=10 C RS2
5 C RS17= C Abwerfen (RS17=0)
11 C NP1=9.0 Netz
12 C NP2=10.0 Schlauchnetz
13 C NP3=10.0 2x1/2x2-Rapport
14 C NP4=11.0 Uebergang
15 C NP5=12.0 Struk. einflaechig vorne
16 C NP6=12.0 Struk. einflaechig hinten
17 C NP7=9.5 Abwerfen/Nachkullieren v
18 C NP8=9.5 Abwerfen/Nachkullieren ^

```

```

JAC
1100 160.277H162.-599.=599.
1101 160.277H162.-599.=599.
1102 160.277H162.-599.=599.
1103 160.277H162.-599.=599.
1104 160.277A162.-160.277*162.=599.
1105 160.277A162.-160.277*162.=599.
1106 160.277A162.-160.277*162.=599.
1107 160.277A162.-160.277*162.=599.
1108 160.138(.A)163.-160.277*162.=599.
1109 159.139(.A)162.-160.277*162.=599.
1110 160.138(.A)163.-160.277*162.=599.
1111 159.139(.A)162.-160.277*162.=599.
1112 164.4(.+.)2(4.+4.)4(.+.)2(2(4.+.)11.2(4.+.)4.)3(+.)+2(5.+.)+.+2(2(5.+.)11.2(5.+.)4.)4
1113 163.4(.+.)2(4.+.)4(.+.)2(4.+.)4.+3.11(.+.)4.+4.)4(+.)2(4.+.)+.+2(5.+.)3.11(.+.)4.+3.)
1114 160.4A8Y2(3A3Y3A)A5Y2(3Y3A)AYY8(YA)2(3Y4A)4A3Y4AYY8(YA)2(2(3Y4A)5Y)3Y2(4A3Y4AYY8(YA)2(3Y
1115 145.2(19.4(.T))74.2(11.4(.T))66.2(20.4(.T))166.-599.=599.
1116 144.2(19.4(.T))74.2(11.4(.T))66.2(20.4(.T))167.-599.=599.
1117 160.5A2(6A3Y)2(7A2(8A3Y4AYY8(YA)3Y4A3Y)16A3YA)5A3Y16A162.-160.277*162.=157*2(27*2(28*15+

```



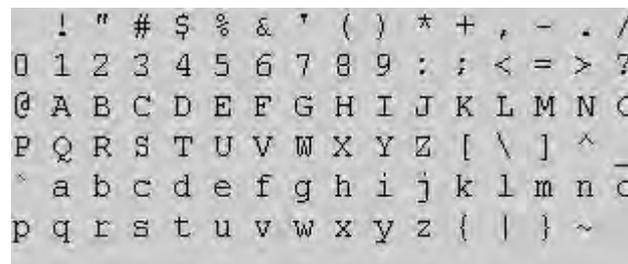
- 2) En la barra de herramientas pulsar la tecla .
- ⇒ Se muestra el teclado virtual.
- 3) Realizar la modificación.
- ⇒ Aparece una consulta:
"Protección de memoria: ¿Realmente desea modificar la memoria?"
- 4) Confirmar la petición con "Sí".
⇒ El Sintral puede ser editado.
- 5) Confirmar la entrada con  del teclado.
- ⇒ Las modificaciones de programa se transfieren a la memoria de muestras.



Si desea archivar las modificaciones se deberán guardar a continuación.

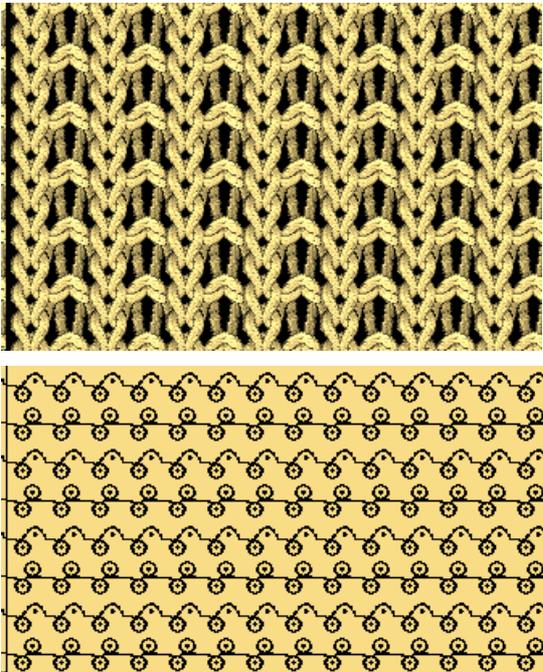
14.4 Caracteres no válidos en Sintral

	ATENCIÓN
	<p>Caracteres no válidos en Sintral Mensaje de error o comportamiento erróneo en la máquina de tejer debido a caracteres no válidos en Sintral. Causa posible: Con un programa de procesamiento de textos se entraron caracteres que no se encuentran en el juego de caracteres ASCII Éstos no pueden ser interpretados por el ordenador de la máquina de tejer. Entrar sólo caracteres del juego de caracteres ASCII en el programa de tisaje.</p>



Juego de caracteres ASCII

15 Muestra1: Punto perlé - Modificar los parámetros de muestra

	
Nombre de la muestra	Perlfang
Comienzo	1x1
Tipo de servicio de la máquina	<ul style="list-style-type: none"> ● Sin función de peine ● Sin Pinzar / Cortar
Descripción de la muestra	Modificaciones en el programa: <ul style="list-style-type: none"> ● Distancia entre los guiahilos y el borde del tejido ● Longitud de la malla ● Velocidad del carro ● Estiraje del tejido

15.1 Tipo de servicio de la máquina y del programa

Tipo de servicio de la máquina:

- ◆ **Tipo de servicio sin utilización de peine:**

El programa de tisaje (Sintral, Jacquard, Setup) está estructurado de forma que el hilo de separación es insertado al comienzo.

El hilo de separación hace posible la separación de las piezas después del tisaje o del planchado.

Resultado:

Las diferentes piezas son tejidas una atrás de la otra en un paño.



Con este tipo de servicio siempre tiene que haber un tejido colgando en las agujas.

Elemento de programa SINTRAL:

Estructura de programa y funciones de tisaje en un programa de M1plus con Setup2:

```

1 C CMS530.Halfcardigan E8 /eisenlohr 12/15/09 15:12:30 <M1> 5.2.003 Build 1 Release (gb) #139=627 #156=0 I-TYPE2 <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 Repeat Halfcardigan
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=10.0 Struc Double jersey front
16 C NP6=10.0 Struc Double jersey back
17 C NP7=8.8 Half-Cardigan Tuck
18 C NP8=9.6 Half-Cardigan Loop
19 C NP18=9.5 Picking-up Start
20 C NP19=8.8 Picking-up Cycle
21 C NP20=9.0 Start1
22 C NP21=10.0 Start2
23 C NP22=11.0 Start3
24 C NP24=12.0 Start5
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 Rib thread 2 I
55 C I 4=D Ground color I
56 C I 2=C 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=1-230
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

```

Muestra1: Punto perlé - Modificar los parámetros de muestra

```

115 FBEG:M1-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-><*>RH(22)-H(20); Y:=C; V0 S1 MSEC4
122 Y-1A:HLO HR1 F1A^0;
123 >> S:<1-><A>0-Y(20)/<1->U^ST; Y:=A; S2
124 << S:<1-><*>A(21)-Y(21)/<1->0-Y; 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+; VU S1 MSEC3
127 >> S:<1-><*>A(22)-Y(20)/<1->H(21)-HY(21); 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 >> S:<1-><*>A(22)-Y(20)/<1->H(21)-HY(21); S0 W0
130 Y-1A:HLO 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 Repeat Halfcardigan
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 M1-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 /PUT FABRIC INTO MAIN TAKEDOWN/
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 ----- Repeat Halfcardigan -----
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 Repeat Halfcardigan
999 S0 W0

```

Muestra1: Punto perlé - Modificar los parámetros de muestra

Elemento de programa Jacquard:

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

<pre> 1149 141 S1 - < HHHHHHHHHHHHHHHH-***** 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.-++++ </pre>	<p>Comienzo</p>
<pre> 1159 193 S2 - > .Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y-BBBBBBBBBBBBBBB 1160 191 S2 - < .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-***** 1164 182 S3 - > A.A.A.A.A.A.A.-+++++ 1165 182 S2 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-***** 1166 133 S2 - < A.A.A.A.A.A.A.-AAAAAAAAAAAAAAAA 1166 131 S0 - > 1167 130 S3 - < YHYHYHYHYHYHYH-..... 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-..... 1173 125 S2 - > Y...Y...Y...Y...-AAAAAAAAAAAAAAAA 1174 123 S1 - < AHAHAHAHAHAHAH-***** 1175 122 S3 - > .+.+.+.+.+.+.-..... 1176 122 S2 - > +.+.+.+.+.-..... 1177 122 S1 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-***** 1178 120 S2 - < YAYAYAYAYAYAYAY-+++++ 1179 119 S1 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-***** 1180 167 S3 - > HHHHHHHHHHHHHHH-***** 1181 165 S1 - < HHHHHHHHHHHHHHH-***** 1182 175 S3 - > HHHHHHHHHHHHHHH-+++++ 1183 175 S2 - > HHHHHHHHHHHHHHH-***** 1184 174 S2 - < HHHHHHHHHHHHHHH-+++++ 1185 174 S1 - < HHHHHHHHHHHHHHH-***** 1186 161 S3 - > YAYAYAYAYAYAYAY-+++++ 1187 161 S2 - > AYAYAYAYAYAYAYAY-***** 1188 160 S2 - < YAYAYAYAYAYAYAY-+++++ 1189 160 S1 - < AYAYAYAYAYAYAYAY-***** </pre>	<p>Pasadas de tisaje preparatorias</p>

Número de línea Jacquard				Descripción
Número de línea Sintral				
Sistema de tisaje				
Dirección del carro				
Estructura del patrón (PA)				
		Símbolo de separación (-)		
		Estructura del patrón Intarsia (PAI)		

Indicaciones de la muestra PA y PAI:

Indicación Sintral: PA: JA1; PAI: JA1;

En base a **PA: JA1; PAI: JA1;** y al símbolo de separación (-) se coloca el PAI de forma coincidente sobre el PA.



15.2 Cargar y ajustar la muestra

Cargar la muestra y configurar la máquina:

- 1) Cargar la muestra en la máquina.
- 2) Ajustar una muestra:
 - ◆ Enhebrar guiahilos
 - ◆ Posicionar los guiahilos
 - ◆ Controlar el sector de tisaje
 - ◆ de ser necesario ejecutar "Tisaje limpio" o desprender manualmente
- 3) Arrancar la máquina.
- 4) Realizar las siguientes modificaciones:
 - ◆ Conmutador de ciclos (RS)
 - ◆ Longitud de mallas (NP)
 - ◆ Valores de estiraje del tejido (WM, W+, WMK, etc.)
 - ◆ Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (YD)



Se mantendrán las modificaciones durante el trabajo en la máquina.
Antes de borrar la memoria de trabajo de la máquina se deben guardar las modificaciones.

15.2.1 Tisaje limpio

- ♦ La función **Tisaje limpio** es utilizada en:
 - Programas para máquinas sin peine
 - Programas para máquinas con peine pero **sin utilización del peine**
- ♦ La función **tisaje limpio** puede ser activada / desactivada.
- ♦ La anchura y la longitud de tisaje para el tisaje limpio pueden ser determinados.

Ajuste	Función
#90=0	Desactivar la función Tisaje limpio
#90=1	Activar la función Tisaje limpio (Cálculo automático de longitud - dependiendo de la galga)
#90=2	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada 2 veces
#90=3	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada 3 veces
#90=XX	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada XX veces
#51 / #52	Determinar la anchura de tisaje para el tisaje limpio Ejemplo: La pieza de tisaje es comenzada con el peine y a continuación el peine es desactivado a través de RS17 .

15.3 Modificación en la máquina: Distancia de los guiahilos y longitud de malla

Al instalar un programa de tisaje puede suceder que se deban efectuar por ejemplo las siguientes modificaciones:

- ◆ Distancia de los guiahilos (**YD**)
- ◆ Longitud de malla (**NP**)

I. Modificar la distancia de los guiahilos:

YD / YDI	YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc		
Name	YD	Left	Right	Comments
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	

 Take-down

 Yarn carrier

 Stitch length

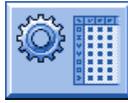
 Speed

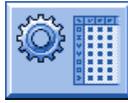
 Cycle counter

 Racking

 Miscellaneous

	Explicación	Rango de valores
⌘ YD	Distancia entre los guiahilos y el borde del tejido ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	
YD1 : YD8	Distancia de los guiahilos de la pista 1 a la pista 8 del borde izquierdo y derecho del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Longitud de los pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
⌘ YDI	Otros escalonamientos indirectos de guiahilos (YDI1 a YDI20) ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Longitud de los pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Comentari o	Comentario	Caracteres ASCII



- 1) Con la tecla  llamar el "Editor Setup2".
- 2) Pulsar la tecla "Guiahilos".
 - ⇒ La ventana "Guiahilos" con tres fichas es visualizada.
 - ◆ Ficha "YD / YDI": Ajustar el escalonamiento de los guiahilos en el borde del tejido
 - ◆ Ficha "YCI"
 - ◆ Ficha "Y: Oa-b" (sólo para máquinas tándem)
 - ◆ Ficha "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- 3) Abrir la ficha "YD / YDI".
 - ⇒ El escalonamiento de guiahilos **YD** utilizado en la muestra y todos los escalonamientos de guiahilos **YDI** se visualizarán.
- 4) Realizar modificaciones en la tabla **YD**.



- 5) Con la tecla  salir del "Editor Setup2".
 - ⇒ Los valores modificados se guardan en el archivo **setx**.
- 6) Volver a poner en marcha la máquina con la barra de arranque.
 - ⇒ Las modificaciones son ejecutadas en la próxima utilización de guiahilos.

Comportamiento con modificaciones:

- ◆ **Al trabajar con Setup2:**
 - Las modificaciones son guardadas en el "Editor Setup2" y al guardar se almacenan en el archivo **setx**.
- ◆ **Al trabajar con Setup1:**
 - **Modificaciones como indicación directa**
Las modificaciones en la ventana "Escalonamiento de los GH" solo se mantienen para una pieza.
Para la nueva pieza (contador de piezas es reducido) el programa Sintral es leído nuevamente desde **START** a **END**.
Resultado:Las modificaciones son sobrescritas por las indicaciones contenidas en Sintral.
 - **Modificaciones directamente en el Editor Sintral**
Las modificaciones se realizan y guardan en el programa Sintral.
Resultado:Las modificaciones se mantienen para todas las siguientes piezas.

II. Modificar la longitud de la malla:

NP	Name	Value	Value [mm]	Comments
	NPK	0.00	<input type="checkbox"/>	
	NP1	9.00	<input type="checkbox"/>	Setup Row
	NP2	10.00	<input type="checkbox"/>	Setup Tub
	NP3	9.50	<input type="checkbox"/>	1x1-Cycle
	NP4	12.00	<input type="checkbox"/>	Loose Row
	NP5	10.00	<input type="checkbox"/>	Struc Double jersey front
	NP6	10.00	<input type="checkbox"/>	Struc Double jersey back
	NP7	8.80	<input type="checkbox"/>	Half-Cardigan Tuck
	NP8	9.60	<input type="checkbox"/>	Half-Cardigan Loop
	NP9	12.50	<input type="checkbox"/>	Safety rows
	NP11	8.80	<input type="checkbox"/>	Setup Row front
	NP20	9.00	<input type="checkbox"/>	Start1
	NP21	10.00	<input type="checkbox"/>	Start2
	NP22	11.00	<input type="checkbox"/>	Start3
	NP24	12.00	<input type="checkbox"/>	Start5
	NP25	17.00	<input type="checkbox"/>	Comb Thread

 Take-down
 Yarn carrier
 **Stitch length**
 Speed
 #0# Cycle counter
 Racking
 Miscellaneous

	Explicación	Rango de valores
NPK	Corrección para todas las levas de formación	Valor mínimo: -2 Valor máximo: 2 Longitud de los pasos: 0.05
NP1 - NP100	Posición de la leva de formación 1 a 100	
Valor	Longitud de la malla en valores NP o en mm	
Valor [mm] <input type="checkbox"/>	Indicación en valores NP	Valor mínimo: 6.5 Valor máximo: 22.5 Longitud de los pasos: 0.05
Valor [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicación en milímetros. Ajuste de la longitud del hilo por cada malla (Control de longitud de hilo).	Valor mínimo: 2.20 Valor máximo: 33.00 Longitud de los pasos: 0.01
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

1) Con la tecla 

- o bien -



- ▼ A través de la tecla  llamar el "Editor Setup2" y pulsar la tecla "Longitud de malla".

Resultado: La ficha "NP" con todos los valores **NP** utilizados en la muestra es visualizada.

- 2) Pulsar en los campos de entrada y modificar los valores o comentarios.

- 3) Confirmar las entradas con .

III. Longitudes de malla mínima y máxima dependiendo de la galga:

Existe una diferencia entre los rangos de cerraje para tisaje y para partición. Esto se debe a la forma de la pieza de partición. Las indicaciones en la tabla muestran tanto el valor NP máximo como el mínimo.

Válido para:
CMS 933
CMS 822
CMS 530
CMS 520

Tabelle 4: Rango del cerraje de la malla

	NP máx.	NP mín.	mín. NP (Split)	máx. 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	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	7.0	16.7	8.2	15.6

15.4 Ajustes en la máquina: Velocidad del carro y estiraje del tejido

Al instalar un programa de tisaje puede suceder que se deban efectuar por ejemplo los siguientes ajustes:

- ◆ Velocidad del carro (MSEC)
- ◆ Estiraje del tejido (WM / WMF)

I. Ajustar la velocidad del carro:

Name	Value	Number of Rows	Comments
MSECK	0.00	1	

Name	Value	Comments
MSEC	0.80	
MSEC0	0.00	Standard-S0
MSEC1	0.70	
MSECC	0.00	

Name	Value	Comments
MSEC2	1.00	Standard-Knitting
MSEC3	1.00	Knitting6

Take-down

Yarn carrier

Stitch length

Speed

Cycle counter

Racking

Miscellaneous

	Explicación	Gama de valores (metros/segundos)
MSECK	Velocidad del carro en caso de nudos pequeños a lo largo de m pasadas, estándar: Una pasada	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Longitud de los pasos: 0.05
MSEC	Velocidad (Velocidad normal)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Longitud de los pasos: 0.05
MSEC0	Velocidad en caso de pasadas en vacío (S0)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.40 Longitud de los pasos: 0.05
MSEC1	Velocidad en caso de pasadas de transferencia	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Longitud de los pasos: 0.05

	Explicación	Gama de valores (metros/segundos)
MSECI	Velocidad en caso de guiahilos de intarsia	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.00 Longitud de los pasos: 0.05
MSECC	Velocidad fuera de la fontura cuando el guiahilos es llevado a la pinza o es retirado de la pinza.	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 0.50 Longitud de los pasos: 0.05
MSEC2-20	Velocidad en caso de pasadas de tisaje	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Longitud de los pasos: 0.05
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

- 1) En el menú principal llamar la ventana "Velocidad del carro" con



- o bien -



- ▼ Con la tecla  llamar el "Editor Setup2".

- 2) Pulsar en un campo de entrada.
3) Entrar valor o comentario.

II. Ajustar el estiraje del tejido:

Ficha WMF:

Los valores de estiraje del tejido dependen:

- ◆ del tipo de tisaje
- ◆ del hilo utilizado
- ◆ de la longitud de malla

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

Take-down

Yarn carrier

Stitch length

Speed

Cycle counter

Yarn length

Racking

Miscellaneous

	Explicación	Rango de valores
WMF...	Función de estiraje del tejido	WMF1 a WMF50
WM min	Valor mínimo de estiraje del tejido (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Longitud de los pasos: 0.1
WM max	Valor máximo de estiraje del tejido (El valor siempre debe ser indicado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Longitud de los pasos: 0.1
N min	Número mínimo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Longitud de los pasos: 1
N max	Número máximo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Longitud de los pasos: 1
WMI	Impulso del estiraje del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 15 Longitud de los pasos: 1

Muestra1: Punto perlé - Modificar los parámetros de muestra

	Explicación	Rango de valores
WM^	Abrir el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine) durante a lo sumo 2,5 segundos, rodillo de estiraje o estirador de peine retroceden a lo sumo por el número de grados indicado (depende de la tensión del tejido y del valor de estiraje del tejido). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 grados CMS 9xx: 9-120 grados En cuanto se cumpla una de las dos condiciones se volverá a cerrar el freno. Valor de estiraje del tejido (n=0-31.5) vuelve a surtir efecto en el reenvío.	Sin rotación inversa: 0 Valor mínimo: 9 Valor máximo: 120 Longitud de los pasos: 1
WMC	Aplicar el valor n (0-32) al control de revoluciones del sistema de estiraje activo (estirador principal o estirador de peine). Si el sistema de estiraje gira demasiado rápido la máquina es parada. 0= ninguna parada, 1= insensible, 32= muy sensible	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 32 Longitud de los pasos: 1
WM+C	Control del estirador principal. Si el estirador no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Longitud de los pasos: 1
WMK+C	Control del peine. Si el peine no se ha movido después de que n (0-100) pasadas de tisaje trabajaron, se produce la parada de la máquina. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Longitud de los pasos: 1
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII



- 1) Desde el Menú principal llamar la ventana
- 2) Pulsar la tecla "Estiraje".

Ficha W+F:

	Explicación	Rango de valores
W+F...	Función de estiraje auxiliar	W+F1 - W+F50
W+F On	<input checked="" type="checkbox"/> Activar el estirador auxiliar. Se cierra el estirador auxiliar El valor del número de revoluciones W+=n está activo	
	<input type="checkbox"/> Desactivar el estirador auxiliar. Se abre el estirador auxiliar.	

	Explicación	Rango de valores
W+=	Introducción del número de revoluciones del estirador auxiliar Valor del número de revoluciones n (1-15)	Valor mínimo: 1 Valor máximo: 15 Longitud de los pasos: 1
W+P	Presión de apriete n (0-10), sólo en máquinas con 72 y 84 pulgadas de anchura de trabajo	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 10 Longitud de los pasos: 1
W+C	Control del estirador auxiliar. Si el estirador auxiliar no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Longitud de los pasos: 1
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Ficha WM% WMK%:

	Explicación	Rango de valores
WM%	Modificar el valor de estiraje del tejido en un porcentaje de n	-80 a 80
WMK%	Modificar el valor de estiraje del tejido en un porcentaje de n , mientras el estirador de peine trabaja. El valor solo está activo hasta entregar el tejido al estirador principal.	-80 a 80
Comentario	Comentario	 Caracteres ASCII
		 Todos los caracteres y cifras (UTF-8)

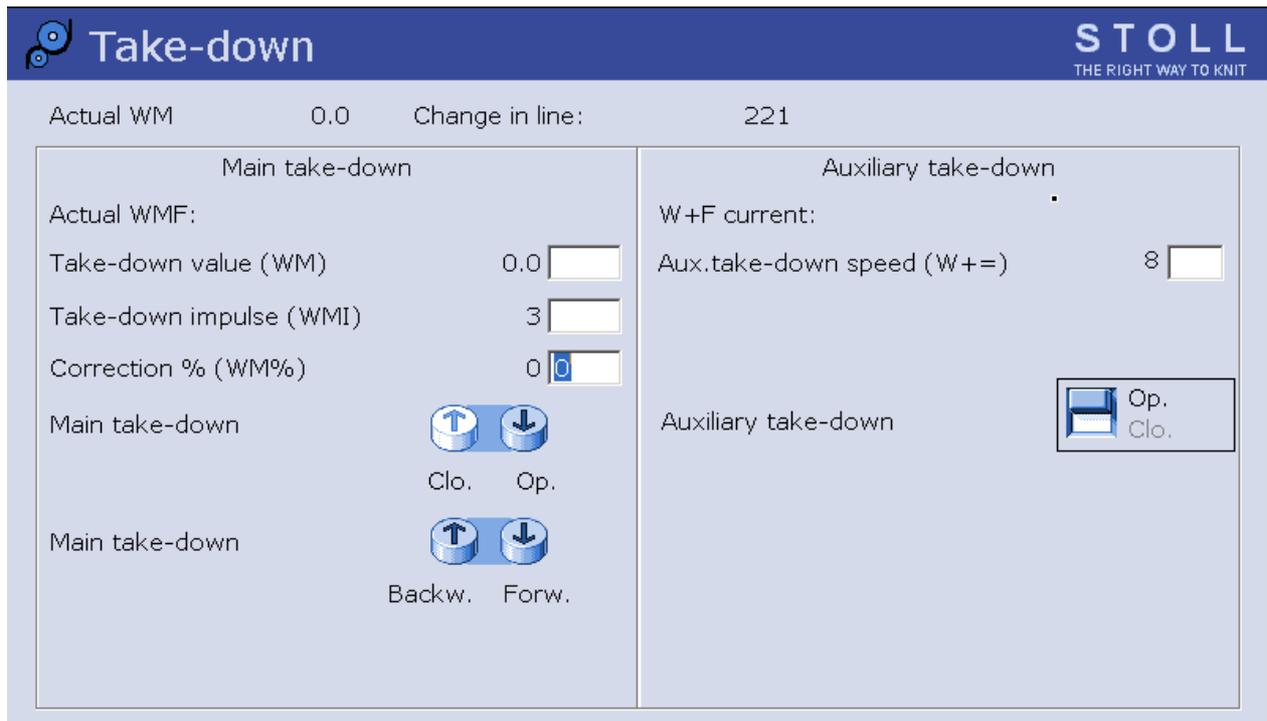
15.5 Ajuste adicional en la máquina: Estirador principal, estirador auxiliar y peine

Al instalar un programa de tisaje o durante la producción puede suceder que se deban efectuar por ejemplo los siguientes ajustes adicionales:

- ◆ Comportamiento del estirador principal o del estirador auxiliar
- ◆ Control del estiraje del tejido o del estiraje auxiliar
- ◆ Funciones de peine

I. Ajustar el estiraje del tejido

- 1) Desde el menú principal utilizar el icono  para llamar el menú "Estiraje".



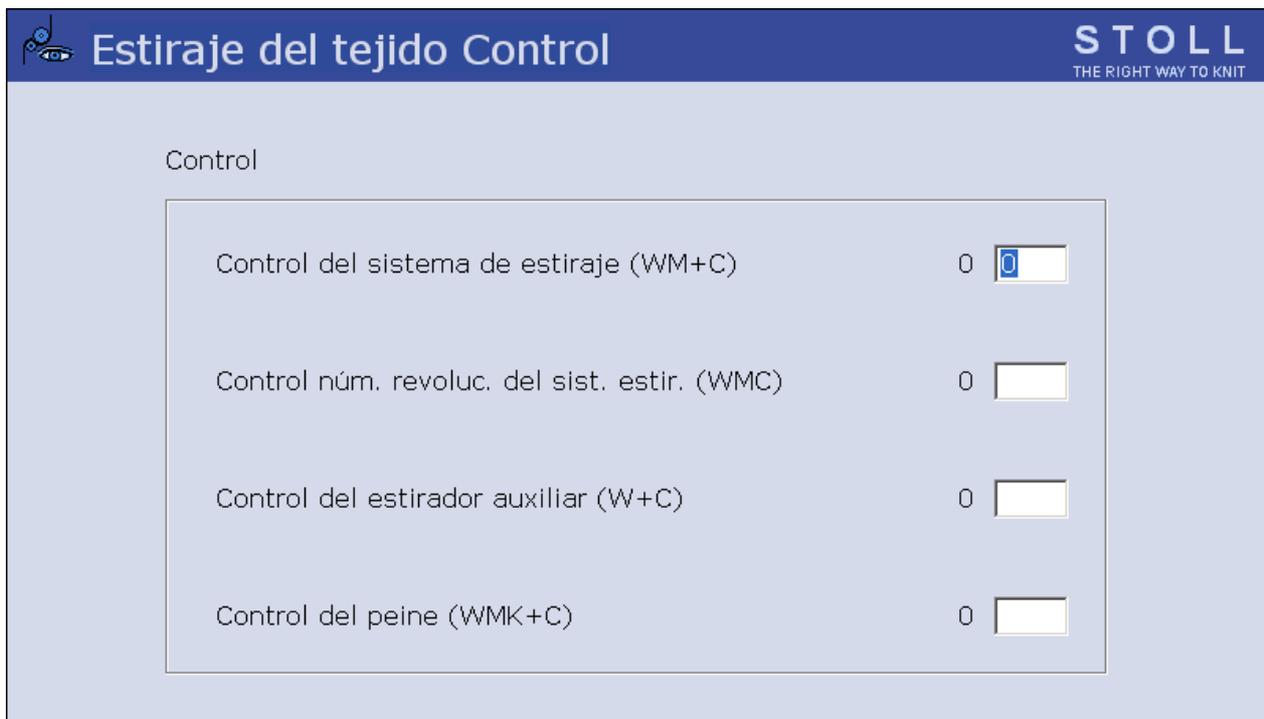
- 2) Para operar el estirador principal o el estirador auxiliar pulsar las correspondientes teclas.

II. Ajustar el control del estiraje del tejido

El mando de la máquina de tejer compara los valores actuales con los valores umbrales durante la producción. Al exceder un valor de umbral, se para la máquina y muestra un mensaje de error.

1) En el menú "Estiraje del tejido" pulsar la tecla .

2) Con el botón  llamar el diálogo "Estiraje del tejido Control".



Estiraje del tejido Control

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Control

Control del sistema de estiraje (WM+C)	0	<input type="text" value="0"/>
Control núm. revoluc. del sist. estir. (WMC)	0	<input type="text"/>
Control del estirador auxiliar (W+C)	0	<input type="text"/>
Control del peine (WMK+C)	0	<input type="text"/>

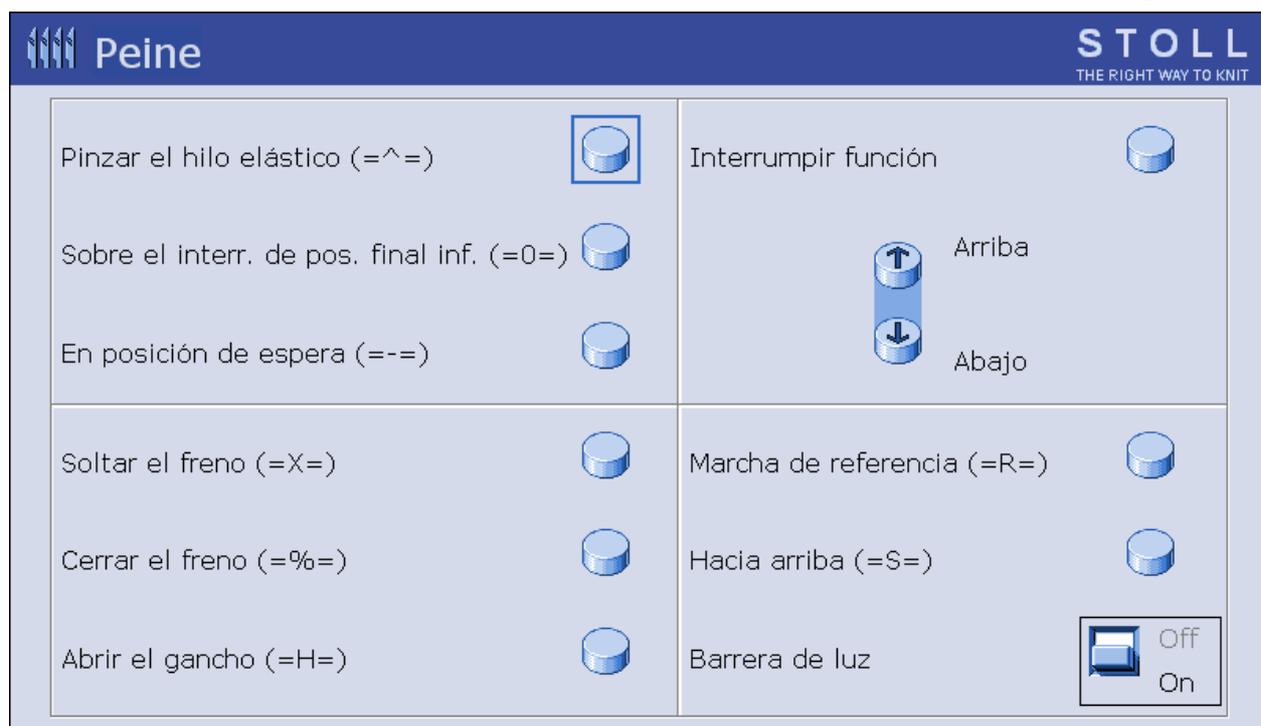
3) Entrar un valor de umbral en el campo de entrada.

4) Confirmar las introducciones.

III. Ajustar las funciones de peine:

Una interrupción de la producción puede requerir de diferentes funciones de peine.

- 1) A través del icono  en el menú principal llamar el diálogo "Peine".



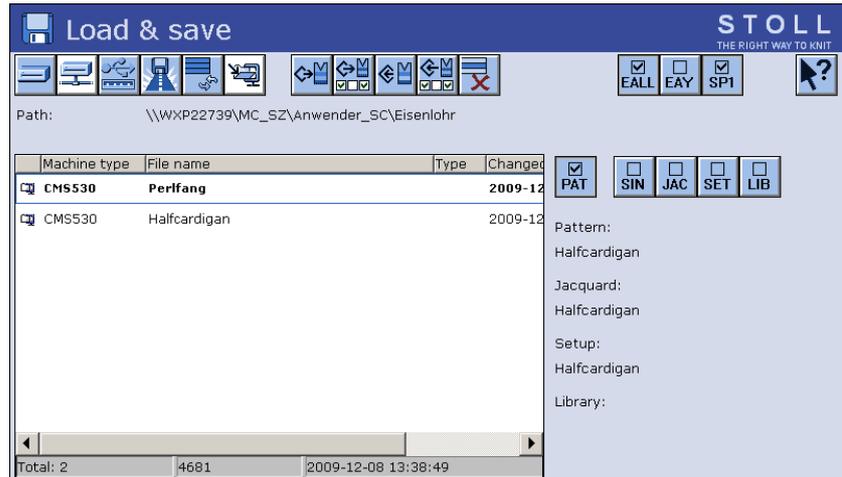
- 2) Activar la función deseada a través de la tecla correspondiente.

15.6 Guardar muestra

Guardar muestra de la máquina:

1) En el "Menú principal" pulsar la tecla 

⇒ La ventana "Leer & Almacenar" es visualizada.



2) Seleccionar la carpeta deseada (Selección directa carpeta)

3) Seleccionar por ejemplo la tecla 

4) Seleccionar el archivo a guardar:

- ◆ Muestra completa "PAT"
- ◆ Archivo Sintral "SIN"
- ◆ Archivo Jacquard "JAC"
- ◆ Archivo setup "SET"
- ◆ Biblioteca "LIB"

5) Pulsar la tecla 

Muestra con datos de Setup (Setup1 o Setup2)

⇒ Aparece la ventana para entrar un nombre de muestra.

6) Modificar el nombre de muestra si es preciso.

7) Confirmar la entrada con 

⇒ La muestra se guarda en la carpeta de muestras seleccionada.

Muestra1: Punto perlé - Modificar los parámetros de muestra



Con  la muestra es guardada con los datos de Setup seleccionados (solo Setup2).

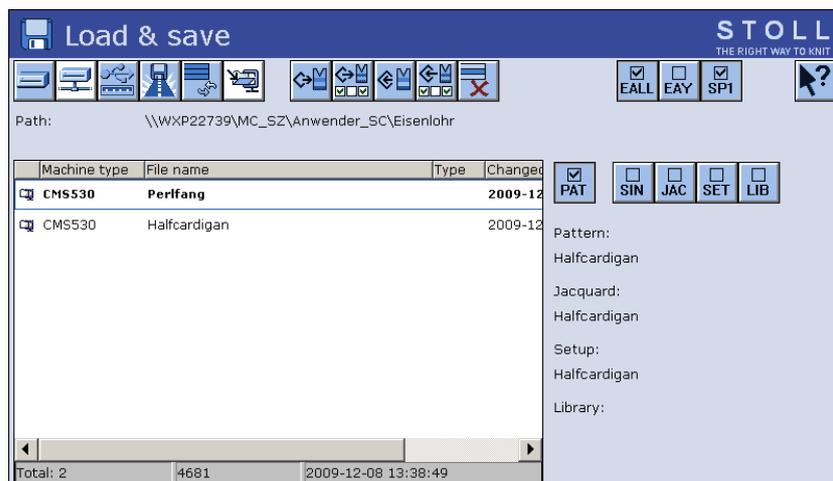
En la siguiente ventana seleccionará los datos de Setup deseados.

16 Borrar la memoria de trabajo de la máquina

I. Borrar la memoria de trabajo completa de la máquina:

1) En el "Menú principal" pulsar la tecla .

⇒ La ventana "Leer & Almacenar" es visualizada.



2) Pulsar la tecla .

⇒ Aparecen las teclas de submenú.

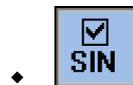
3) Pulsar la tecla .

⇒ La memoria de trabajo se borra.

II. Borrar los diferentes archivos de la memoria de trabajo:

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

- 1) En el "Menú principal" pulsar la tecla .
- 2) La ventana "Leer & Almacenar" es visualizada.
- 3) Seleccionar el archivo a borrar:

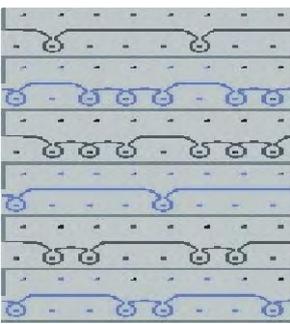
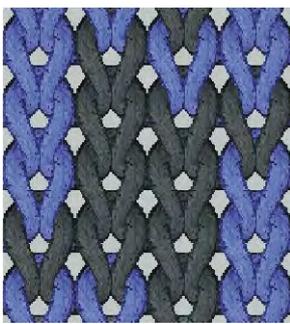
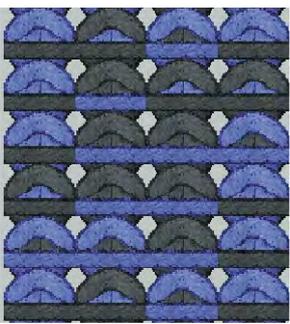
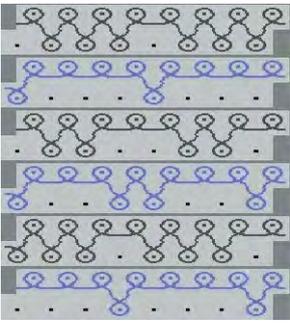
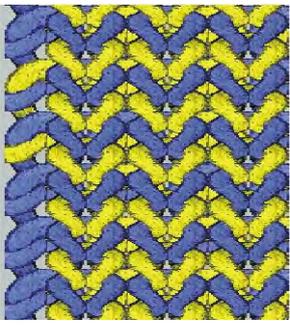
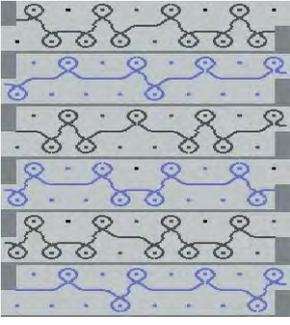
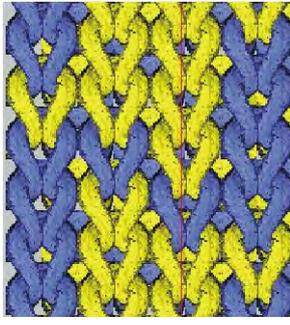
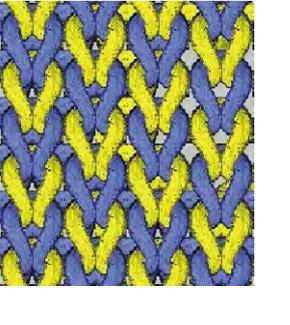
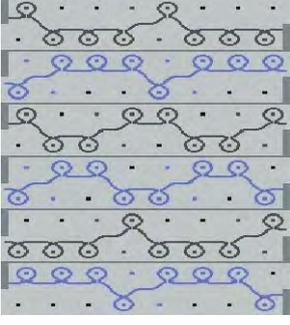
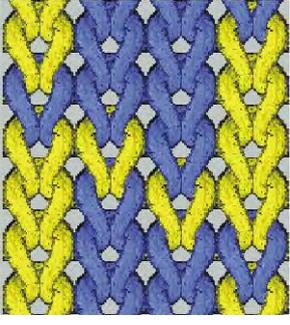


- 4) Pulsar la tecla .
- ⇒ Aparecen las teclas de submenú.

- 5) Pulsar la tecla .
- ⇒ Los elementos del programa se borran de la memoria de trabajo.
- 6) Volver al Menú principal.

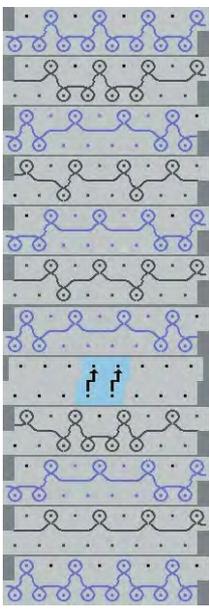
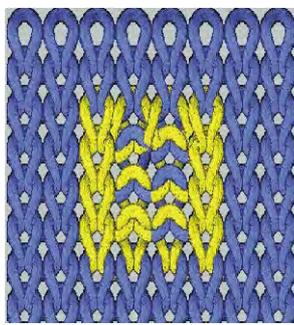
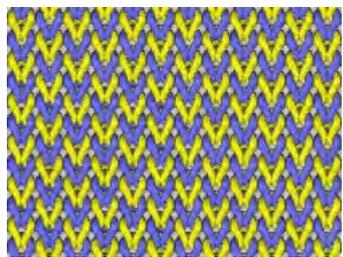
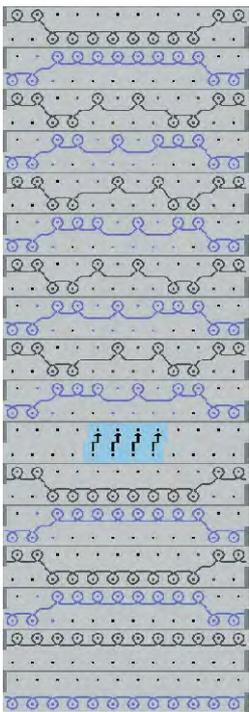
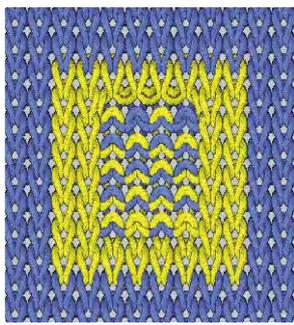
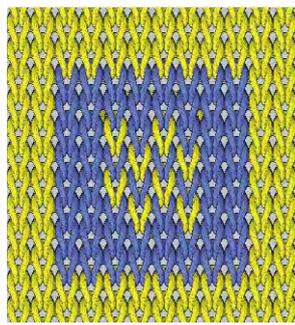
17 Diferentes Jacquards

La denominación de los diferentes Jacquards refleja el diseño del revés.

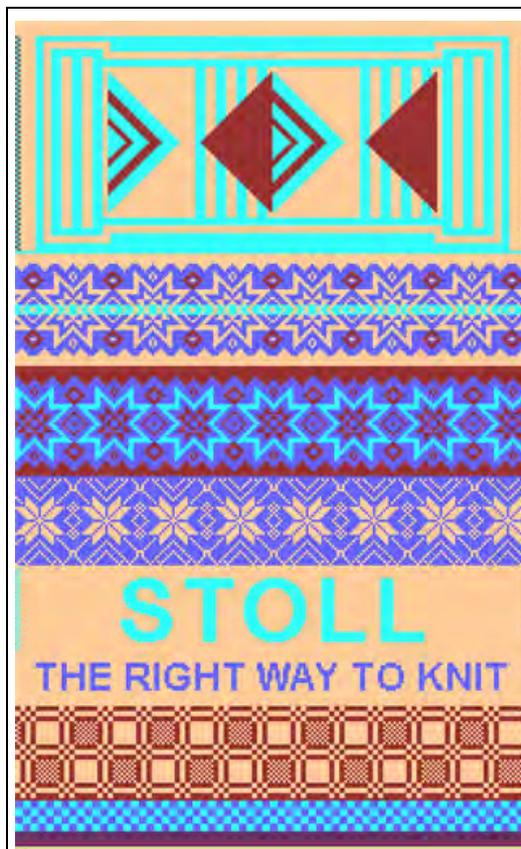
Nombre	Secuencia de mallas	Cara anterior del tejido	Revés del tejido
Jacquard con hilo flotante			
Jacquard listrado			
Jacquard picado			
Jacquard con red completa (todas las agujas)			

Nombre	Secuencia de mallas	Cara anterior del tejido	Revés del tejido
Jacquard con red 1X1			
Jacquard con red 1X2			
Jacquard con red 1X3			
Jacquard con relieve listrado			

Diferentes Jacquards

Nombre	Secuencia de mallas	Cara anterior del tejido	Revés del tejido
<p>Jacquard con picado de relieve</p>			
<p>Jacquard con red de relieve</p>			

18 Muestra2: Jacquard con diferentes reversos



Nombre de la muestra	Jacquard Mustermix
Comienzo	1x1
Tipo de servicio de la máquina	<ul style="list-style-type: none"> ● sin función de peine ● sin Pinzar / cortar
Descripción de la muestra	<p>Muestra con diferentes ligamentos de Jacquard:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Jacquard flotante de 2 colores ● Jacquard de 2 colores con revés listrado ● Jacquard de 2 colores con revés del picado ● Jacquard de 2 colores con revés de la red (todas las agujas) ● Jacquard de 2 colores con revés de la red 1x1 ● Jacquard de 3 colores con revés de la red 1x2 ● Jacquard de 4 colores con revés de la red 1x3 ● Jacquard de 2 colores con relieve listrado (Jacquard con transferencia)

18.1 Cargar y ajustar la muestra

Cargar la muestra y configurar la máquina:

- 1) Cargar la muestra en la máquina.
- 2) Ajustar una muestra:
 - ◆ Enhebrar guiahilos
 - ◆ Posicionar los guiahilos
 - ◆ Controlar el sector de tisaje
 - ◆ de ser necesario ejecutar "Tisaje limpio" o desprender manualmente
- 3) Arrancar la máquina.
- 4) Realizar las siguientes modificaciones:
 - ◆ Conmutador de ciclos (RS)
 - ◆ Longitud de mallas (NP)
 - ◆ Valores de estiraje del tejido (WM, W+, WMK, etc.)
 - ◆ Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (YD)



Se mantendrán las modificaciones durante el trabajo en la máquina.

Antes de borrar la memoria de trabajo de la máquina se deben guardar las modificaciones.

18.1.1 Tisaje limpio

- ♦ La función **Tisaje limpio** es utilizada en:
 - Programas para máquinas sin peine
 - Programas para máquinas con peine pero **sin utilización del peine**
- ♦ La función **tisaje limpio** puede ser activada / desactivada.
- ♦ La anchura y la longitud de tisaje para el tisaje limpio pueden ser determinados.

Ajuste	Función
#90=0	Desactivar la función Tisaje limpio
#90=1	Activar la función Tisaje limpio (Cálculo automático de longitud - dependiendo de la galga)
#90=2	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada 2 veces
#90=3	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada 3 veces
#90=XX	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada XX veces
#51 / #52	Determinar la anchura de tisaje para el tisaje limpio Ejemplo: La pieza de tisaje es comenzada con el peine y a continuación el peine es desactivado a través de RS17 .

19 Indicaciones de la muestra: JA, PA, PM y SEN

Indicaciones de la muestra JA

Indicación	Definición
JA n=	Definición de Jacquard para la repetición vertical (n = 1-8)
JA1=1140(1100-1140)	Línea de arranque en el elemento Jacquard (jac)
JA1=1140(1100-1140)	Repetición

1100

1102 A

1104 A A

1106 A A .

1108 A A . .

1110 A A . . .

1112 A A

1114 A A

1116 . . A A

1118 . A A

1120 A A

1122 A A

1124 . A A

1126 . . A A

1128 . . . A A

1130 A A

1132 A A

1134 A A

1136 A A

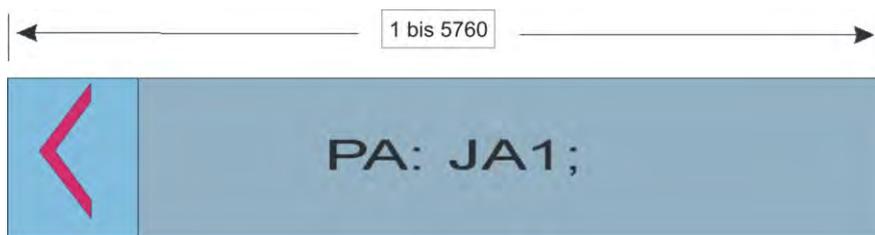
1138 A A

1140 A

Indicaciones de la muestra PA y campos:

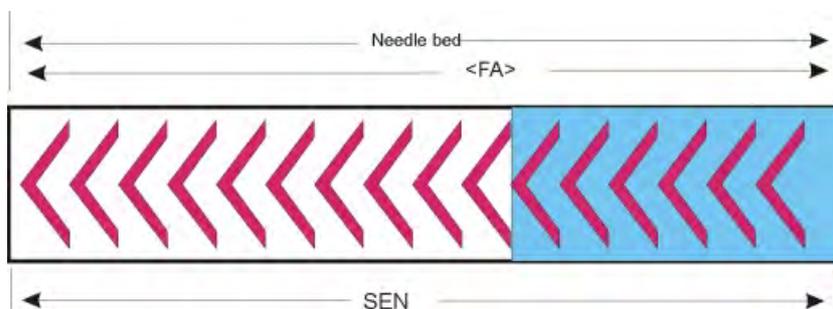
Indicación	Definición
PA: JA1;	Estructura del patrón (= memoria de muestras)
FA - FZ F0 - F9	Campo A hasta campo Z y campo 0 hasta campo 9 Con las definiciones de campo se definen los sectores de muestra horizontales del PA.
FA= n - m	Nombre de campo

Indicación	Definición
FA= n - m	<p>Anchura de campo n = Anchura de campo en PA m = Final de campo en PA</p> <p>Ejemplo: FA= 1-8 Campo FA empieza en la 1ª columna y termina en la 8ª columna del PA.</p>



Indicaciones de la muestra PM y SEN:

Indicación	Definición
PM: ;	<p>Patrón - máquina (posicionamiento horizontal de muestras)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● de campos ● Símbolos de Jacquard
PM: n FA;	El campo FA se repite n veces
PM: <FA>;	El campo FA se repite de la primera aguja hasta la última
SEN= n - m	Selektierter Nadelbereich (Sector de agujas seleccionado) de la aguja n - m



Insertar aguja de corte:

Aguja de corte	Descripción
NSn, m	No tejer aguja: n y m
NSn-m	No tejer aguja: n a m
NSVn	No tejer aguja: delante n
NS^n	No tejer aguja: atrás n
NS0	No tejer aguja: desconectada

19.1 Variantes de estructura de PA / PM

Ejemplo para la utilización de PA, PAI y PM en programas M1 / M1plus:

- ◆ El Jacquard es colocado al final de la memoria existente.
El posicionamiento depende del tamaño de la memoria y de la anchura de la muestra.
Ejemplo de posicionamiento
Tamaño de la memoria menos anchura de la muestra (SEN) =
(redondeado a los próximos 100)
- ◆ PAI es colocado en la misma posición de modo que PA y PAI se cubren.
- ◆ La definición para FA, FB y siguientes depende del posicionamiento del Jacquard.
- ◆ La estructura de PA arranca en el espacio de memoria 1.
- ◆ Desde el PA se crea el F1.
- ◆ PM, SEN y #L / #R en caso de uso del peine o Fully-Fashion definen el posicionamiento de la pieza de tisaje en la máquina.

Programa Sintral de M1 / M1plus: Estructura de PA-PM sin utilización del peine

```

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

```

Programa Sintral de M1 / M1plus Estructura de PA-PM con utilización del peine:

```

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

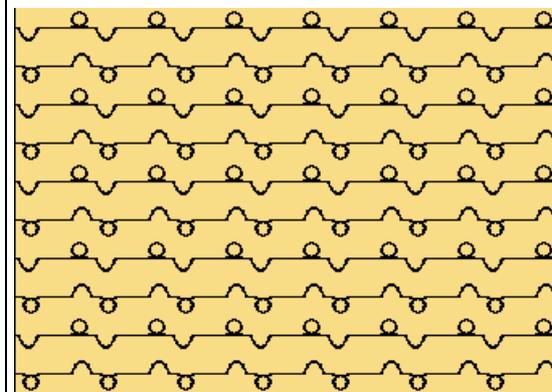
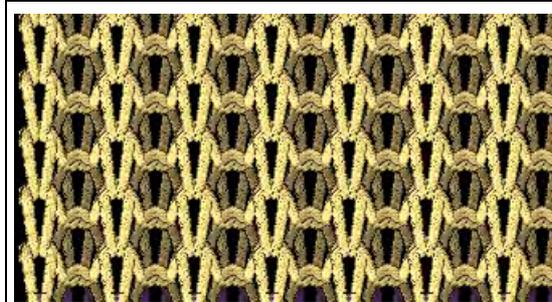
```

Anchura de memoria para PA:

Las máquinas CMS con diferentes tipos de ordenadores tienen diferentes anchuras de memoria:

Tipo de máquina:	Tipo de ordenador:	Anchura de memoria:
CMS	ST211 -511	1320
	ST611 - 811	1568
	ST168 - 468	5760
	OKC	5760

20 Muestra3: Bufanda con punto inglés



Nombre de la muestra	Bufanda
Comienzo	1x1
Tipo de servicio de la máquina	<ul style="list-style-type: none"> ● Sin función de peine ● Sin Pinzar / Cortar
Descripción de la muestra	Bufanda con ligamento punto inglés <ul style="list-style-type: none"> ● 2 piezas en la máquina (2 SEN)

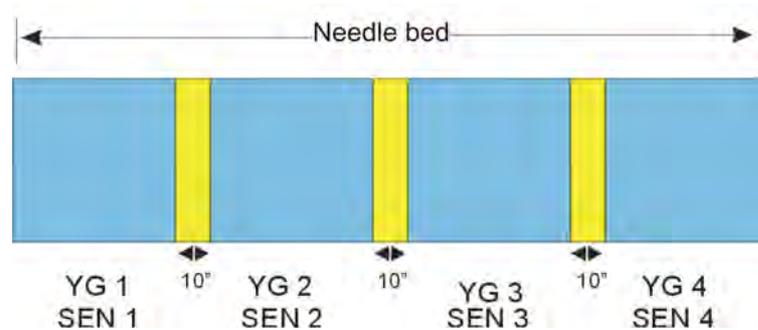
20.1 Trabajar con varias piezas sin utilización de peine

Trabajar con varios sectores SEN:

- ◆ Máquinas sin peine o sin utilizar el peine

Órdenes Sintral	
Posición inicial del guiahilos:	YG1: YG2: YG3: YG4:
Campos de muestra	F1: - o - F1: / F2: / F3: / F4:
Patrón de máquina	PM: F1 xx: F1 xx: F1 xx: F1; - o - PM: F1 xx: F2 xx: F3 xx: F4;
Sector de agujas seleccionado	SEN1= SEN2= SEN3= SEN4=

Varios sectores SEN con el correspondiente espacio intermedio para guiahilos:



La distancia entre los diferentes sectores SEN depende del número de los guiahilos utilizados por SEN.

20.2 Cargar y ajustar la muestra

Cargar la muestra y configurar la máquina:

- 1) Cargar la muestra en la máquina.
- 2) Ajustar una muestra:
 - ◆ Enhebrar guiahilos
 - ◆ Posicionar los guiahilos
 - ◆ Controlar el sector de tisaje
 - ◆ de ser necesario ejecutar "Tisaje limpio" o desprender manualmente
- 3) Arrancar la máquina.
- 4) Realizar las siguientes modificaciones:
 - ◆ Conmutador de ciclos (RS)
 - ◆ Longitud de mallas (NP)
 - ◆ Valores de estiraje del tejido (WM, W+, WMK, etc.)
 - ◆ Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (YD)



Se mantendrán las modificaciones durante el trabajo en la máquina.

Antes de borrar la memoria de trabajo de la máquina se deben guardar las modificaciones.

20.2.1 Tisaje limpio

- ♦ La función **Tisaje limpio** es utilizada en:
 - Programas para máquinas sin peine
 - Programas para máquinas con peine pero **sin utilización del peine**
- ♦ La función **tisaje limpio** puede ser activada / desactivada.
- ♦ La anchura y la longitud de tisaje para el tisaje limpio pueden ser determinados.

Ajuste	Función
#90=0	Desactivar la función Tisaje limpio
#90=1	Activar la función Tisaje limpio (Cálculo automático de longitud - dependiendo de la galga)
#90=2	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada 2 veces
#90=3	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada 3 veces
#90=XX	La secuencia de tisaje Tisaje limpio es ejecutada XX veces
#51 / #52	Determinar la anchura de tisaje para el tisaje limpio Ejemplo: La pieza de tisaje es comenzada con el peine y a continuación el peine es desactivado a través de RS17 .

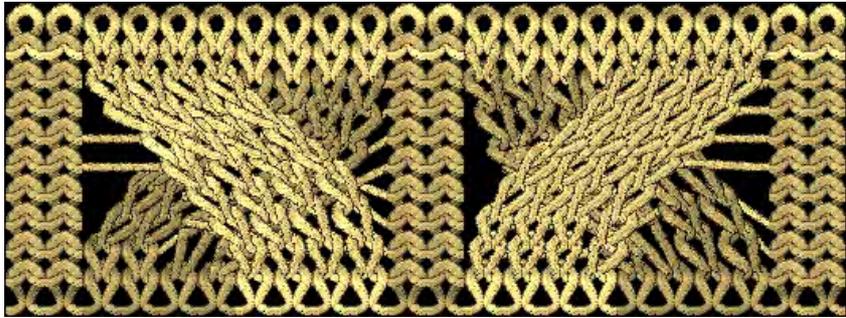
21 Muestra4: Estructura con trenza 4x4



Nombre de la muestra	Trenza_4X4 ● Muestra de 1 pieza Trenza 4X4 de 2 piezas ● Muestra de 2 piezas Trenza_RS17 ● Muestra de 1 pieza con la función para RS17
Comienzo	1x1
Tipo de servicio de la máquina	● Con función de peine ● Con Pinzar / Cortar ● Función de desprendimiento en el final del tejido
Descripción de la muestra	● Estructura con acanalado 1x1 y 2x2 ● Trenzas 4x4 cruzadas hacia la derecha y la izquierda

Representación del tejido y secuencia de mallas del Cruce de la trenza 4x4< y 4x4>:

Representación del tejido y secuencia de mallas



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

21.1 Tipo de servicio de la máquina y del programa

Tipo de servicio de la máquina:

- ◆ **Tipo de servicio con utilización de peine:**

El programa de tisaje (Sintral, Jacquard, Setup) está estructurado de forma que al comienzo del programa se llama la **Función de peine** y al final del tejido la **Función de desprendimiento**.

Resultado:

Cada pieza es comenzada con el peine y desprendida al final.
Se producen piezas individuales.



En el inicio del tisaje **no** debe haber ningún tejido en la fontura o en el estirador principal.

Elemento de programa 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

```

Función de peine en el elemento de programa Sintral:

1. Vaciado de la fontura (tisaje sin guiahilos)
2. Inserción del hilo del peine (hilo elástico especial)
3. El peine asciende hasta que el hilo del peine es tomado por los ganchos del peine abierto.
4. Los ganchos del peine se cierran
5. El peine desciende hasta que los ganchos del peine ya no se encuentran en las agujas

La función de desprendimiento en el elemento de programa Sintral:



La función es ejecutada al final de un tejido para asegurar, que ningún tejido se encuentre en la fontura al comenzar uno nuevo.

```

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 <<
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 >>
297 FEND C MS*#69 (1-4s)

```



Con la ayuda del **contador #69** en la función de desprendimiento es posible definir un **tiempo de parada adicional (MS)** en el reenvío del carro. En algunos casos esto es necesario para asegurar la expulsión del tejido.

21.2 Cargar la muestra en la máquina y ajustar:

Procedimiento:

- ◆ Cargar muestra en la máquina
- ◆ Ajustar una muestra:
 - Enhebrar guiahilos
 - Posicionar los guiahilos
 - Controlar la fontura: sin tejido en las agujas
 - ...
- ◆ Iniciar la máquina

Realizar las siguientes modificaciones:

- ◆ Longitud de malla (**NP**)
- ◆ Valores del estiraje del tejido (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Conmutador de ciclos (**RS**)
- ◆ Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (**YD**)
- ◆ Correcciones del variador (**VCI**)

21.3 Posiciones de variador y órdenes de variador

Posiciones de variador:

Denominación	Icono	Posición de la fontura
V0	Variador normal	
V#	Variador de media posición	
VU	Variador de transferencia	



El máximo recorrido del variador de la fontura posterior partiendo de la posición inicial 0 es de 2 pulgadas hacia la izquierda y 2 pulgadas hacia la derecha.

Funciones del variador:

Comando	Función
VCI n	Posibles funciones del variador n = 1 – 50. <ul style="list-style-type: none"> ● Para cada variador utilizado se utiliza una función. ● La función contiene todas las órdenes para influenciar el variador.

Ordenes de variador generales:

Comandos	Denominación / Valores mín./ máx.	Desplazamiento de fontura:
Corrección del variador ● VKn > m ● VKn < m	n = A - Z < = hacia la izquierda > = hacia la derecha m = 1-10	
	m = 0	La corrección del variador está desconectada
	m = ?	La máquina se detiene en la posición del variador indicada para controlar la posición del variador y realizar una corrección del variador si fuera necesaria.
Sobrevariador ● V+ n ● V- n	n = 1 - 24	
Velocidad del variador ● VV = n	n = 1-32	Ajuste estándar: VV=32 (velocidad máxima)

i:

- ♦ Las órdenes de variador se mantienen para una carrera del carro
- ♦ Órdenes de variador adicionales para máquinas con fonturas adicionales son posibles.

21.4 Manejo de órdenes de variador en la máquina

Para mejorar la calidad y la seguridad de tisaje de un programa de tisaje (con indicaciones de variador) puede suceder que se deban efectuar por ejemplo las siguientes modificaciones:

- ◆ Corrección del variador
- ◆ Velocidad del variador
- ◆ Sobrevariador

Entrar el valor para la corrección del variador:

- ▷ La máquina se desplaza hasta su parada automática (orden Sintral ?).
- ▷ La máquina es parada manualmente en la posición del variador que debe ser verificada.

1) Desde el menú principal llamar la ventana "Corrección del variador" con



- o bien -



▼ Con la tecla  llamar el "Editor Setup2".

2) Pulsar la tecla "Variador".

Name	VK	Direction	VV	V+/-	Comment
VCI1	0	?	32	0	
VCI2	0	?	32	0	


Take-down


Yarn carrier


Stitch length


Speed


Cycle counter


Racking


Miscellaneous

3) Pulsar en un campo de entrada.

4) Entrar valor o comentario:

- ◆ Orden **VKn<?** o **VKn>?** en Sintral:
 - Modificar el símbolo ? con respecto a una indicación de dirección << 0 >>.
 - Entrar el valor **VK** necesario.
- ◆ Orden **VKn<0** o **VKn>0** en Sintral:
 - Entrar el valor **VK** necesario.

Programación con Setup2:

Función Sintral para trenza:

```

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
    
```

Resultado:

Mediante **VCI**n después de una posición de variador se ejecuta la información del **Setup2**.

Programación con Setup1:

Función Sintral para trenza:

```

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
    
```

Resultado:

A través de **F:VCI**; después de la posición del variador se ejecuta una sub-función con las correspondientes informaciones.

Sub-función con indicaciones de variador:

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

Guardar modificaciones:

♦ **Al trabajar con Setup2:**

- Las modificaciones son guardadas en el "Editor Setup2" y al guardar se almacenan en el archivo **setx**.

♦ **Al trabajar con Setup1:**

– **Modificaciones como indicación directa**

Entrar las modificaciones en la ventana "Corrección del variador"



Resultado: Las modificaciones se mantienen para las siguientes piezas. Los **datos no están guardados**.

– **Modificaciones en el Editor Sintral**

Las modificaciones son realizadas en el programa Sintral y al guardar se almacenan en el archivo **sin**.

Resultado: Las modificaciones están guardadas y se mantienen para la producción.

21.5 Manejo del conmutador de ciclos RS17

Tipo de servicio con utilización de peine:

- ◆ Función de peine con conmutador de ciclos RS17

RS17	Función
RS17 = 0	Peine y pinzar/cortar activos
RS17 = 1	Peine y pinzar/cortar desactivados

- ◆ Funciones de desprendimiento especiales con órdenes para el pinzado de guiahilos

```

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

```

Y-1A:C; V0 S1 MSEC=0.70 W0
 Y-6A:C; S1 Y-2B:C; S2 W0
 Y:0/0; V0 S1 S2 WMF5 MSEC=0.70
 Y:0/0; S2 S3 WMF2 MS=2.5

i

La función de desprendimiento solo es ejecutada cuando el conmutador de ciclos **RS17** nuevamente es establecido con **Valor 0**.

Cargar y ajustar la muestra con RS17:

- 1) Cargar muestra en la máquina
- 2) Ajustar una muestra:
 - ◆ Enhebrar guiahilos
 - ◆ Posicionar los guiahilos
 - ◆ Controlar la fontura
No debe estar colgando ningún tejido en las agujas
 - ◆ Establecer el contador de piezas
 - ◆ Establecer el contador de ciclos
- 3) Iniciar la máquina
⇒ Primera pieza de tisaje comenzada con el peine.
- 4) Después de haber llevado el guiahilos con hilo del peine (**Y-2A**) a la



pinza, activar la tecla para abrir el "Editor de Setup2".

- 5) Pulsar la tecla "Conmutador de ciclos".
- 6) Para el conmutador de ciclos **RS17** entrar el valor **1**.
- 7) Confirmar la entrada con la tecla .
- ⇒ Para las piezas de tisaje subsiguientes ahora el peine y pinzar/cortar están desactivados.
- 8) Producir piezas de tisaje hasta que el contador de piezas esté en 0 y la máquina se para.
- 9) Entrar el conmutador de ciclos **RS17 = 0**:
- 10) Pulsar la tecla "SP" en la ventana .
- 11) Iniciar máquina con barra de arranque.
⇒ Los guiahilos son pinzados, la pieza de tisaje es desprendida y la nueva pieza de tisaje con el peine es comenzada.
- o -
- 12) Entrar el contador de ciclos **RS17 = 0** mientras la última pieza de tisaje todavía es tejida.
⇒ Es ejecutada una **función especial de desprendimiento**.
En el final de la pieza de tisaje los guiahilos son pinzados y la pieza de tisaje es desprendida.

22 Visión de conjunto de los tipos de máquina y los tipos de servicio:

En la generación de máquinas **CMS** existen diferentes tipos de máquina, que pueden operar con diferentes tipos de servicio.

- ♦ **Tipo de servicio sin utilización de peine:**

El programa de tisaje (Sintral, Jacquard, Setup) está estructurado de forma que el hilo de separación es insertado al comienzo.

El hilo de separación hace posible la separación de las piezas después del tisaje o del planchado.

Resultado:

Las diferentes piezas son tejidas una atrás de la otra en un paño.



Con este tipo de servicio siempre tiene que haber un tejido colgando en las agujas.

- ♦ **Tipo de servicio con utilización de peine:**

El programa de tisaje (Sintral, Jacquard, Setup) está estructurado de forma que al comienzo del programa se llama la **Función de peine** y al final del tejido la **Función de desprendimiento**.

Resultado:

Cada pieza es comenzada con el peine y desprendida al final.

Se producen piezas individuales.

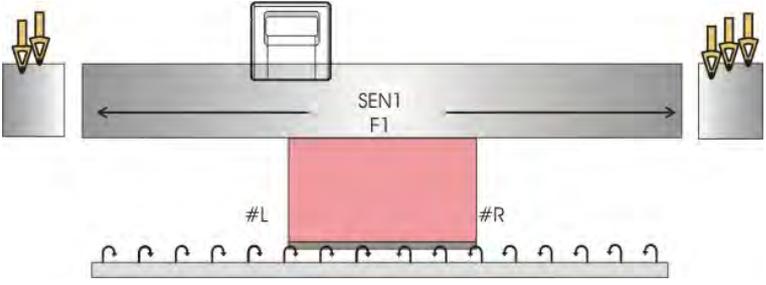
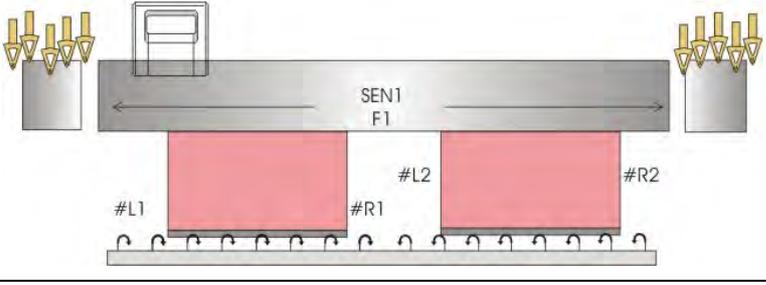


En el inicio del tisaje **no** debe haber ningún tejido en la fontura o en el estirador principal.

Tipos de máquina con peine y dispositivo de pinzado y corte del hilo:

CMS 5xx	
Tipo de servicio sin peine ni dispositivo de pinzado y corte	
1 pieza	
<ul style="list-style-type: none"> ● La máquina no trabaja en modo fully fashion (orden PFN) ● SEN y pieza de tisaje generalmente comienzan en la primera aguja en el borde izquierdo de la fontura ● F1 define la anchura de la pieza de tisaje ● Los guiahilos están posicionados en el canto del tejido izquierdo y derecho ● El peine y el dispositivo de pinzado y corte están desactivados 	
con varias piezas	
<ul style="list-style-type: none"> ● La máquina no trabaja en modo fully fashion (orden PFN) ● Un máximo de 4 piezas de tisaje (SEN1-SEN4) pueden ser posicionadas ● SEN1-4 y F1-4 definen las respectivas anchuras de pieza de tisaje ● Posición inicial de guiahilos (YG1 - YG4) ● Los guiahilos están posicionados respectivamente en el canto del tejido izquierdo y derecho ● El peine y el dispositivo de pinzado y corte están desactivados 	

Visión de conjunto de los tipos de máquina y los tipos de servicio:

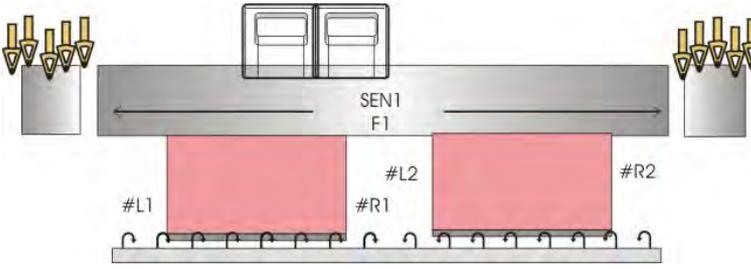
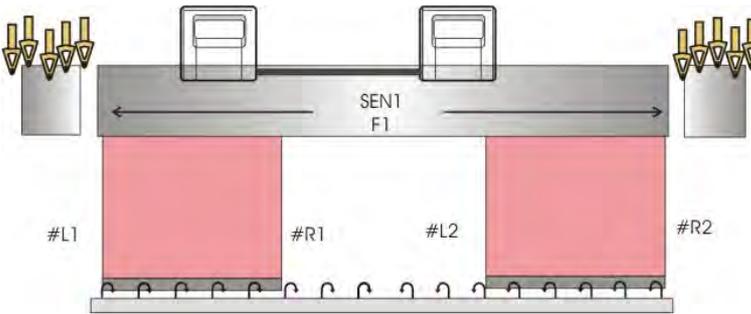
Tipo de servicio con peine y dispositivo de pinzado y corte	
<p>1 pieza</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● La máquina trabaja en modo fully fashion (orden PF0) ● Generalmente la pieza de tisaje está posicionada en el centro de la máquina. ● SEN y F1 definen todo la anchura de la fontura. ● Los contadores #L y #R determinan la anchura de tisaje efectiva ● Los guiahilos están posicionados en el dispositivo de pinzado y corte ● El peine está activo
<p>2 piezas</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● La máquina trabaja en modo fully fashion (orden PF0) ● Es posible tejer dos piezas ● SEN1 y F1 definen todo la anchura de la fontura. ● Los contadores #L1 y #R1 determinan la anchura de tisaje de la pieza izquierda. ● Los contadores #L2 y #R2 determinan la anchura de tisaje de la pieza derecha ● Guiahilos para pieza izquierda en el dispositivo de pinzado y corte izquierdo ● Guiahilos para pieza derecha en el dispositivo de pinzado y corte derecho ● El peine está activo

CMS 822	
Tipo de servicio sin peine ni dispositivo de pinzado y corte	
<p>acoplamiento estrecho con varias piezas</p>	<p>El diagrama muestra un eje horizontal con tres guiahilos (YG1, YG2, YG3) y un dispositivo de guiahilos (YG4). Se indican tres zonas de tejido: SEN1 F1, SEN1-SEN4 F1-F4 y SEN4 F4. Las zonas de tejido están representadas por rectángulos rojos.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ● La máquina no trabaja en modo fully fashion (orden PFN) ● Un máximo de 4 piezas de tisaje (SEN1-SEN4) pueden ser posicionadas ● SEN1-4 y F1-4 determinan las respectivas anchuras de tisaje ● Posición inicial de guiahilos (YG1 - YG4) ● Los guiahilos están posicionados respectivamente en el canto del tejido izquierdo y derecho ● El peine y el dispositivo de pinzado y corte están desactivados 	

Visión de conjunto de los tipos de máquina y los tipos de servicio:

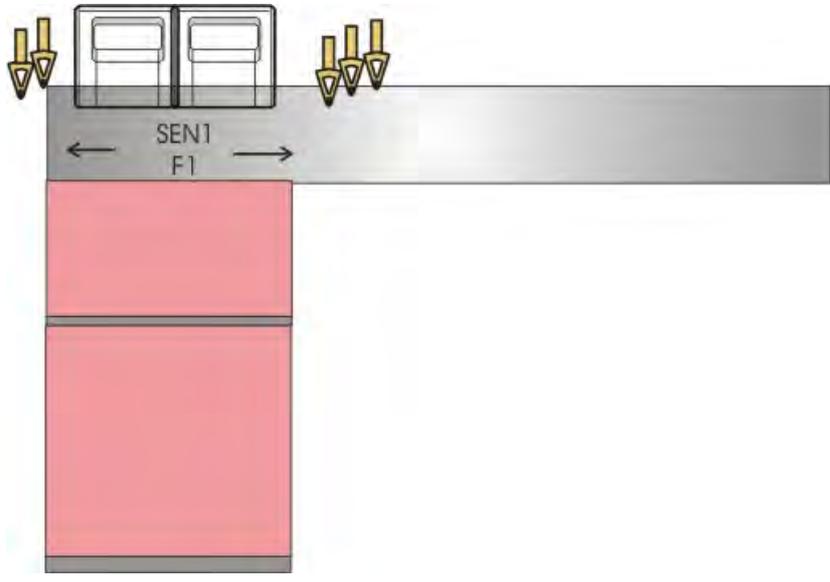
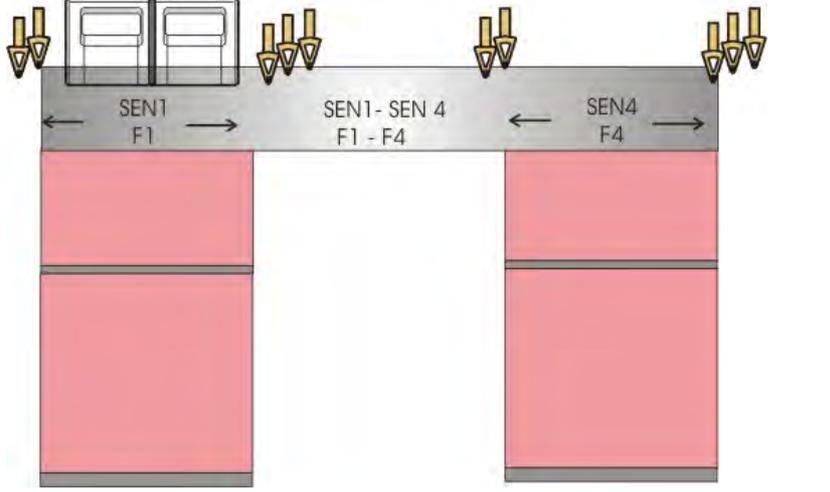
CMS 822	
Tipo de servicio sin peine ni dispositivo de pinzado y corte	
acoplamiento amplio (tándem)	
<ul style="list-style-type: none"> ● La máquina no trabaja en modo fully fashion (orden PFN) ● Es posible tejer dos piezas ● SINTRAL contiene solo las informaciones para la pieza de tisaje izquierda Resultado:El control de la máquina copia la información de la pieza de tisaje izquierda para la pieza de tisaje derecha. ● La anchura de acoplamiento seleccionada determina la distancia entre las piezas ● Los guiahilos están posicionados respectivamente en el canto del tejido izquierdo y derecho ● El peine y el dispositivo de pinzado y corte están desactivados 	

Tipo de servicio con peine y dispositivo de pinzado y corte	
acoplamiento estrecho 1 pieza	
<ul style="list-style-type: none"> ● La máquina trabaja en modo fully fashion (orden PF0) ● Generalmente la pieza de tisaje está posicionada en el centro de la máquina. ● SEN y F1 definen todo la anchura de la fontura. ● Los contadores #L y #R determinan la anchura de tisaje efectiva ● Los guiahilos están posicionados en el dispositivo de pinzado y corte ● El peine está activo 	

Tipo de servicio con peine y dispositivo de pinzado y corte	
<p>acoplamiento estrecho 2 piezas</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> ● La máquina trabaja en modo fully fashion (orden PF0) ● Es posible tejer dos piezas ● SEN y F1 definen todo la anchura de la fontura. ● Los contadores #L1 y #R1 determinan la anchura de tisaje de la pieza izquierda. ● Los contadores #L2 y #R2 determinan la anchura de tisaje de la pieza derecha ● Guiahilos para la pieza de tisaje izquierda en el dispositivo de pinzado y corte izquierdo ● Guiahilos para pieza de tisaje derecha en el dispositivo de pinzado y corte derecho ● El peine está activo
<p>Acoplamiento amplio 2 piezas</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> ● La máquina trabaja en modo fully fashion (orden PF0) ● Es posible tejer dos piezas ● SEN y F1 definen todo la anchura de la fontura. ● Los contadores #L1 y #R1 determinan la anchura de tisaje de la pieza izquierda. ● Los contadores #L2 y #R2 determinan la anchura de tisaje de la pieza derecha ● Guiahilos para la pieza de tisaje izquierda en el dispositivo de pinzado y corte izquierdo ● Guiahilos para pieza de tisaje derecha en el dispositivo de pinzado y corte derecho ● El peine está activo

Visión de conjunto de los tipos de máquina y los tipos de servicio:

Tipos de máquina sin peine y dispositivo de pinzado y corte del hilo:

CMS 9xx	
<p>acoplamiento estrecho 1 pieza</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● La máquina no trabaja en modo fully fashion (orden PFN) ● SEN y pieza de tisaje generalmente comienzan en la primera aguja en el borde izquierdo de la fontura ● Los guiahilos están posicionados respectivamente en el canto del tejido izquierdo y derecho
<p>acoplamiento estrecho con varias piezas</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● La máquina no trabaja en modo fully fashion (orden PFN) ● Un máximo de 4 piezas de tisaje (SEN1-SEN4) pueden ser posicionadas ● SEN1-4 y F1-4 determinan las respectivas anchuras de tisaje ● Posición inicial de guiahilos (YG1 - YG4) ● Los guiahilos están posicionados respectivamente en el canto del tejido izquierdo y derecho

CMS 9xx	
acoplamiento amplio (tándem)	
	<ul style="list-style-type: none"> ● La máquina no trabaja en modo fully fashion (orden PFN) ● SINTRAL contiene solo las informaciones para la pieza de tisaje izquierda Resultado:El control de la máquina copia la información de la pieza de tisaje izquierda para la pieza de tisaje derecha. ● La anchura de acoplamiento seleccionada determina la distancia entre las piezas ● Los guiahilos están posicionados respectivamente en el canto del tejido izquierdo y derecho ● Como máximo se puede posicionar hasta cuatro piezas por carro

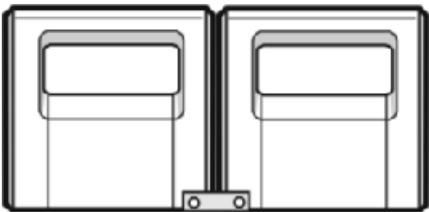
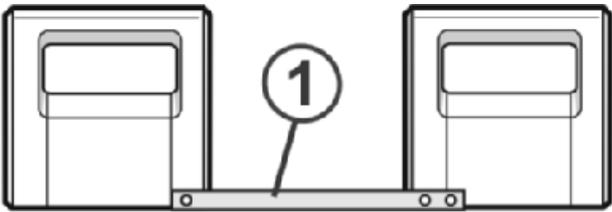
i

Al tejer fully fashion, todos los tipos de máquina trabajan en modo fully fashion, independientemente de con o sin peine y dispositivo de pinzado y corte (orden **PF0**).

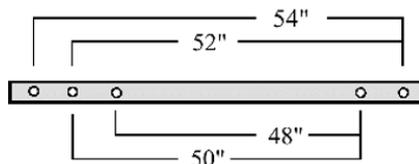
23 Anchuras de acoplamiento de las máquinas tándem: CMS 9xx y CMS 4xx TC

Tipos de servicio:

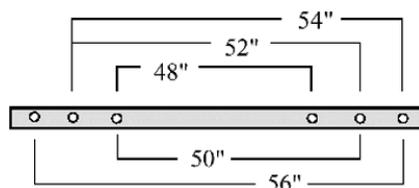
- ◆ Acoplamiento amplio en servicio en tándem
- ◆ Acoplamiento estrecho como máquina de 4 sistemas.

Tipos de servicio	
	
acoplamiento estrecho	Acoplamiento amplio con barra de conexión (1) Las diferentes anchuras de acoplamiento resultan en diferentes espacios intermedios para poder parar los guiahilos para las diferentes piezas de tisaje.

Anchuras de acoplamiento en la CMS 922 y CMS 411 TC / 422 TC:



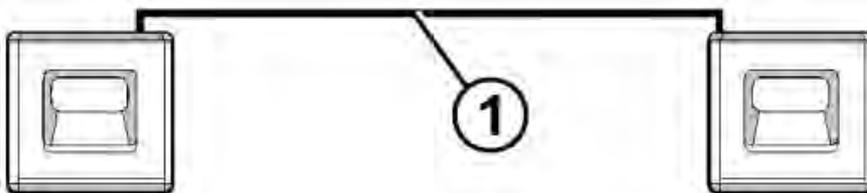
Anchuras de acoplamiento en la CMS 933 y CMS 433 TC:



Sector de agujas para anchura de fontura de 96 pulgadas:

Galga	Sector de agujas
E5	1 - 479
E7	1 - 671
E8	1 - 767
E10	1 - 959
E12	1 - 1151
E14	1 - 1343

Anchuras de acoplamiento y distancias entre las piezas de tisaje:



Anchura de acoplamiento de 56":

Galga	Ancho de tisaje 40"	Espacio intermedio	Ancho de tisaje 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

Anchura de acoplamiento de 54":

Galga	Anchura de tisaje 42"	Espacio intermedio	Anchura de tisaje 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

Anchura de acoplamiento de 52":

Galga	Anchura de tisaje 44"	Espacio intermedio	Anchura de tisaje 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

Anchura de acoplamiento de 50":

Galga	Anchura de tisaje 46"	Espacio intermedio	Anchura de tisaje 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

Anchura de acoplamiento de 48":

Galga	Anchura de tisaje 48"	Espacio intermedio	Anchura de tisaje 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



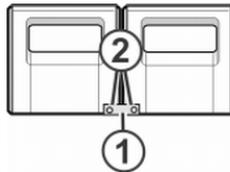
Con una anchura de acoplamiento de 48 pulgadas no es posible aprovechar la anchura máxima de tisaje.

23.1 Acoplamiento amplio de los carros

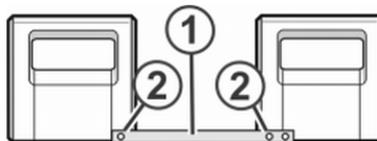
- 1) Programar una pasada en vacío y fijar la indicación de tisaje.
- o bien -
▼ Llamar el menú "Arranque de máquina" y presionar la tecla "SPF S0".
- 2) Iniciar la máquina con la barra de arranque y pararla de nuevo, cuando el carro está justo detrás del punto de reenvío izquierdo.

Desconectar la alimentación de corriente de 40 voltios.

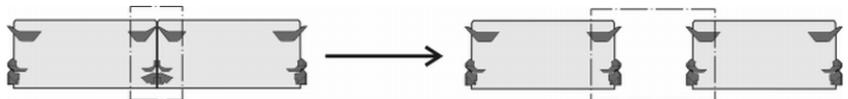
- 3) En el Menú principal pulsar la tecla .
- 4) Pulsar la tecla .
- 5) En el menú desconectar la "Alimentación de corriente de 40 voltios."
- 6) Abrir los segmentos de la pared posterior y quitar los segmentos.



- 7) Quitar los tornillos (2) y remover la barra de acoplamiento (1).



- 8) Para un acoplamiento amplio (máquina tándem) desplazar el carro derecho hacia la derecha hasta que sea posible montar la barra de acoplamiento (1).
- 9) Colocar los tornillos (2) y apretarlos.
- 10) Para sustituir las levas, quitar la pieza de carro.

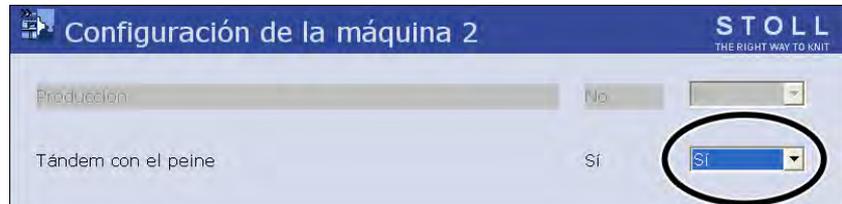


i

En el caso de un acoplamiento amplio, las levas deben ser sustituidas por motivos de seguridad.

- 11) Colocar la pieza de carro en la superficie de apoyo y montarlo con el carro.
- 12) Cerrar la pared trasera.
- 13) Conectar la alimentación de corriente de 40 voltios.
- 14) Llamar el "Menú principal".

- 15) Llamar el menú "Servicio".
- 16) Llamar el menú "Ajustes básicos".
- 17) Llamar el menú "Configuración de la máquina 2".



- 18) Controlar el ajuste en el campo "Tandem con peine".
"Sí": La máquina trabaja con el estirador de peine
"No": La máquina trabaja sin el estirador de peine
⇒ El carro va a marcha lenta hasta que se detiene automáticamente y en la pantalla aparece el mensaje "Reconfiguración".
El control se ajusta a la nueva anchura de acoplamiento.
Al poco tiempo vuelve a desaparecer el mensaje.
- 19) Mover los carros hacia la izquierda.
Para ello, pulse la tecla "S<" en la ventana "Marchas de referencia" y arranque la máquina con la barra de arranque.
- 20) Si el carro izquierdo se encuentra fuera de la fontura detenga la máquina.
- 21) Pulsar la tecla "S>" en la ventana "Marchas de referencia".
- 22) Tirar brevemente la barra de arranque hacia arriba.
Los carros deben desplazarse sólo un corto tramo hacia la derecha.
⇒ La marcha de referencia está terminada.
- 23) Cargar programa de tisaje.



Si los carros trabajan con acoplamiento amplio, las agujas que hay entre las dos piezas de tisaje y a la izquierda y a la derecha de las piezas de tisaje deben estar libres de tejido. Todos los guiahilos deben estar posicionados.

- 24) Llamar la ocupación de los guiahilos.
- 25) Cargar un nuevo programa de tisaje.
- 26) Iniciar programa.

23.2 Acoplamiento estrecho de los carros

1) Programar una pasada en vacío y fijar la indicación de tisaje.

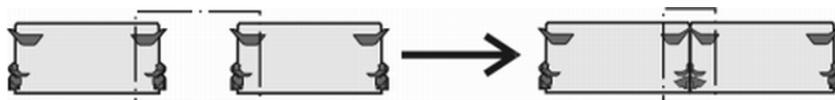
- o bien -

▼ Llamar el menú "Arranque de máquina" y pulsar la tecla "SPF S0".

2) Iniciar la máquina con la barra de arranque y pararla de nuevo, cuando el carro está justo detrás del punto de reenvío izquierdo.

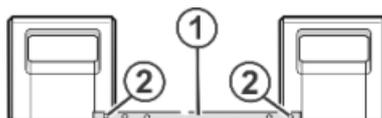
3) Desconectar la alimentación de corriente de 40 voltios.

4) Para sustituir las levas, quitar la pieza de carro.

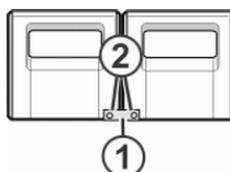


5) Colocar la pieza de carro en la superficie de apoyo y montarlo con el carro.

6) Abrir los segmentos de la pared posterior y quitar los segmentos.



7) Quitar los tornillos (2).



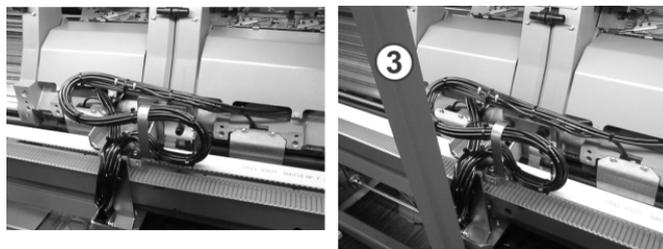
8) Retirar la barra de acoplamiento (1).

9) Para el acoplamiento estrecho (máquina tándem), deslizar el carro izquierdo hacia la derecha y acoplar la barra de acoplamiento (1).

10) Colocar los tornillos (2) y apretarlos.

11) Colocar el cordón de cables en el soporte.

Con ello se evita que los cables rocen en el apoyo (3) y se dañen.



12) Cerrar la pared trasera.

13) Conectar la alimentación de corriente de 40 voltios.

14) Llamar el menú "Servicio".

15) Llamar la ventana "Marchas de referencia".

16) Iniciar la marcha de referencia.

⇒ La marcha de referencia está terminada.

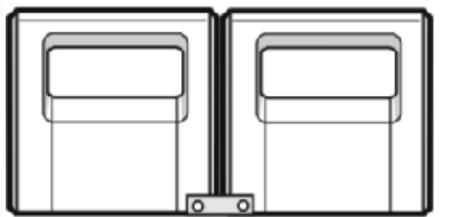
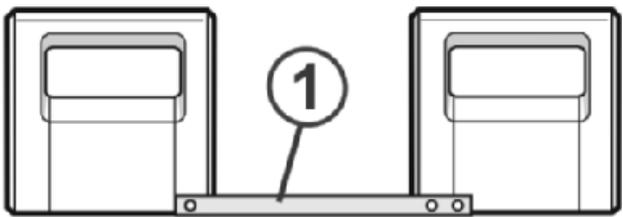
17) Cargar un nuevo programa de tisaje.

- o bien -

▼ Iniciar el programa ya cargado.

24 Tipos de servicio y anchuras de acoplamiento de la CMS 822

Acoplamiento en la CMS 822

Tipos de servicio	
	
acoplamiento estrecho	Acoplamiento amplio con barra de conexión (1) Las diferentes anchuras de acoplamiento resultan en diferentes espacios intermedios para poder pasar los guiahilos para las diferentes piezas de tisaje.



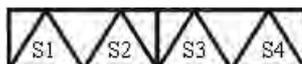
El sector de agujas de la **CMS 822** es de **84"**.

Tipo de servicio: Máquina de 4 sistemas

		
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

◆ **Tipo de servicio: Acoplamiento estrecho con o sin peine**

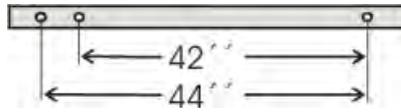
- Todos los 4 sistemas trabajan en **un** sector **SEN**.



◆ **Tipo de servicio: Acoplamiento estrecho sin peine**

- Todos los 4 sistemas trabajan en **varios** sectores **SEN** (como máximo 4).

Anchuras de acoplamiento en la CMS 822



Tipo de servicio: Máquina tándem sin peine

- ◆ 2 sistemas trabajan en un sector **SEN**.

Anchura de acoplamiento 42"

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

Anchura de acoplamiento de 44"

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

- ◆ Se producen 2 piezas de tisaje en paralelo.
- ◆ El programa de tisaje es creado para el carro izquierdo con los sistemas de tisaje **S1** y **S2**. La selección de agujas es calculada internamente para la pieza de tisaje de la izquierda y aplicada al carro derecho que produce la pieza de tisaje de la derecha.

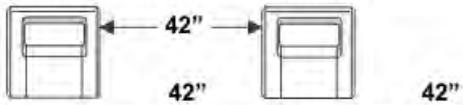


El funcionamiento de la **CMS 822** equivale al funcionamiento de una **CMS 4xx TC / CMS 9xx**.

Tipo de servicio: Máquina tándem con peine

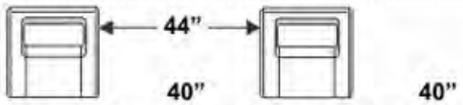
- ◆ 2 sistemas trabajan en un sector **SEN**.

Anchura de acoplamiento de 42":



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

Anchura de acoplamiento de 44":



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

- ◆ Se producen 2 piezas de tisaje en paralelo.
- ◆ Ambos carros trabajan como un carro con una distancia amplia y con la secuencia de sistemas:



- ◆ Los guiahilos para la pieza de tisaje izquierda se posicionan en el dispositivo de pinzado y corte izquierdo.
- ◆ Los guiahilos para la pieza de tisaje derecha se posicionan en el dispositivo de pinzado y corte derecho.
- ◆ El hilo del peine (hilo elástico) será entrado tejiendo con un guiahilos abarcando ambas piezas de tisaje.

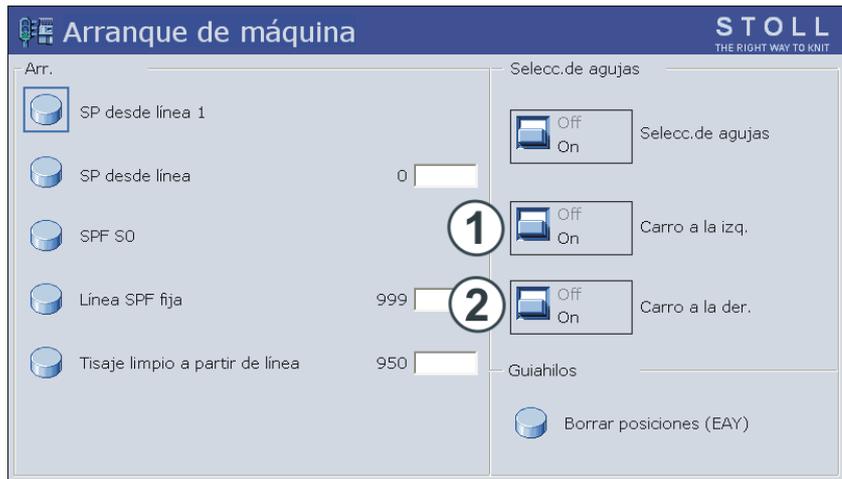
Particularidad en el tipo de servicio Tándem con peine (CCC):

Conectar o desconectar la selección de agujas:



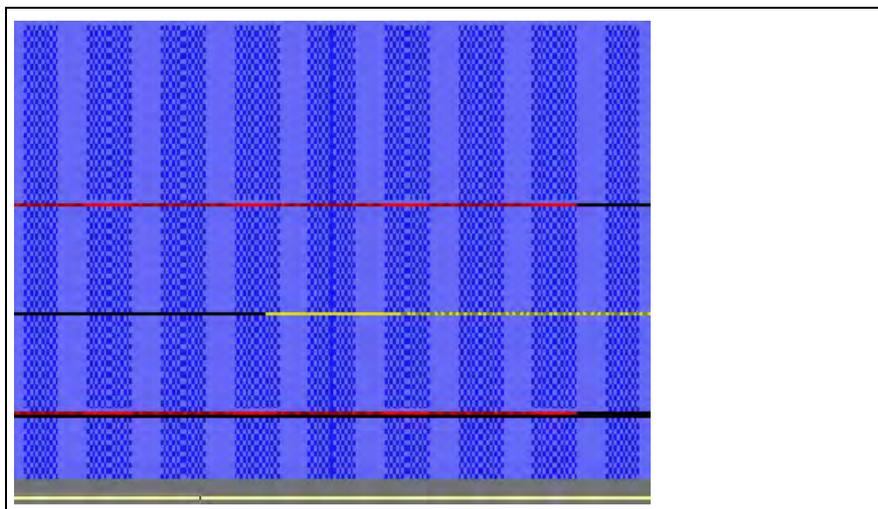
1) Pulsar la tecla

⇒ El menú "Arranque de máquina" es visualizado.



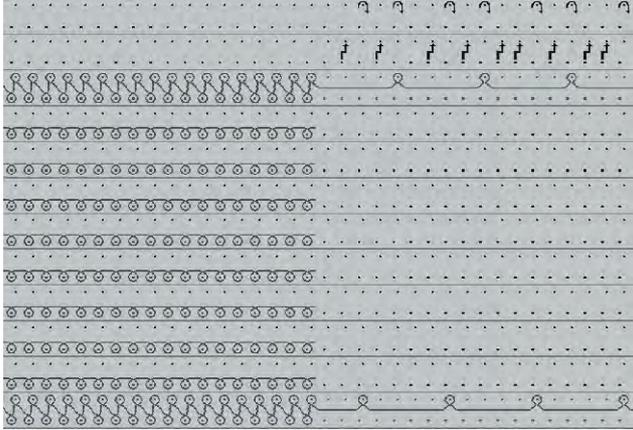
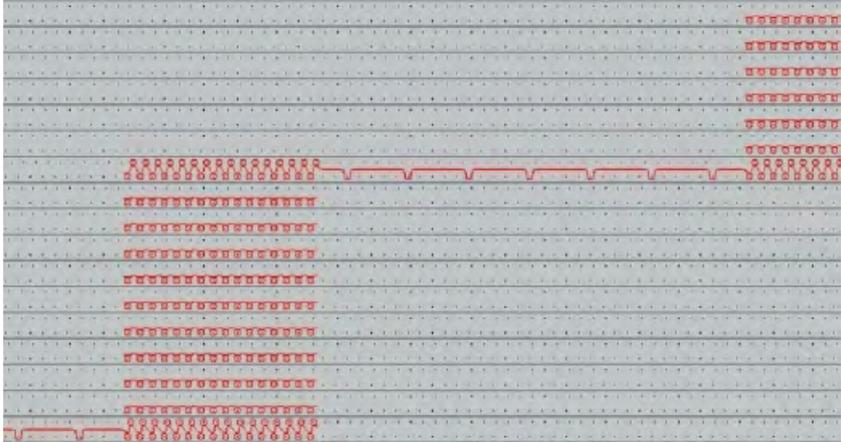
Selección de agujas			
"Selección de agujas"		"Desconectado"	Selección de agujas desactivada
		"Activado"	Selección de agujas activada
i : Solo para máquinas tándem con carros acoplados de modo amplio:			
"Carro a la izquierda"	(1)	"Desconectado"	Selección de agujas desactivada en el carro izquierdo
		"Activado"	Selección de agujas activada en el carro izquierdo
"Carro a la derecha"	(2)	"Desconectado"	Selección de agujas desactivada en el carro derecho
		"Activado"	Selección de agujas activada en el carro derecho

25 Muestra5: Muestra estructurada con aplicaciones



Nombre de la muestra	<ul style="list-style-type: none"> ● Tipo de servicio Tándem sin peine Struktur+Appli-Tandem ● Tipo de servicio Tándem con peine Struktur+Appli-Tandem+Kamm
Comienzo	Tubular
Tipo de servicio de la máquina	<p>CMS 530</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Tipo de servicio con peine <p>CMS 822</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Tipo de servicio tándem sin peine ● Tipo de servicio tándem con peine
Descripción de la muestra	<ul style="list-style-type: none"> ● Estructuras con mallas delante y mallas atrás ● Petinet ● Aplicaciones de diferentes colores <ul style="list-style-type: none"> – aisladas o adyacentes

Representación del tejido y secuencia de mallas

	Representación
Diseño básico	
Aplicación	
Aplicaciones adyacentes	

25.1 Tipo de servicio de la máquina: Tándem sin peine

Tándem sin peine

El programa de tisaje (**Sintral, Jacquard, Setup**) tiene la siguiente estructura:

- ♦ El programa de tisaje está creado para el carro izquierdo con los sistemas de tisaje **S1** y **S2**. La selección de agujas es calculada internamente para la pieza de tisaje de la izquierda y aplicada al carro derecho que produce la pieza de tisaje de la derecha.



- ♦ En el inicio del programa se integra un hilo de separación. El hilo de separación hace posible la separación de las piezas después del tisaje o del planchado.

Resultado:

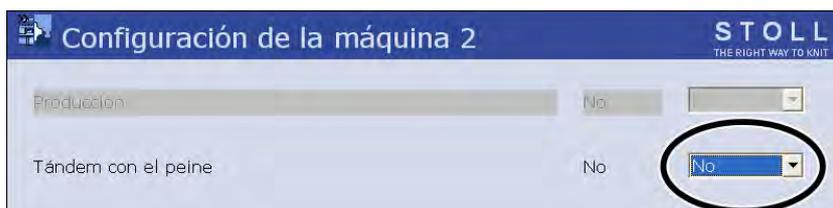
Las piezas se tejen unidas, conectadas por el hilo de separación.



En este tipo de servicio es necesario que siempre haya un tejido en el estirador principal.

Ajuste importante para este tipo de servicio:

- 1) Llamar el Menú principal
 - 2) A través de abrir el menú "Servicio".
 - 3) Abrir la ventana Ajustes básicos con .
 - 4) Pulsar la tecla .
- ⇒ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2".



5) En "Tándem con peine" ajustar **No** para este tipo de servicio.

⇒ Pinzar & cortar desactivado.

6) A través de  volver al "Menú principal".

7) Ejecutar la marcha de referencia.

⇒ Después de la marcha de referencia está activo el modo **Tándem sin peine**.

25.2 Tipo de servicio de la máquina: Tándem con el peine

Tándem con peine (CCC):

El programa de tisaje (**Sintral, Jacquard, Setup**) tiene la siguiente estructura:

- ◆ Ambos carros trabajan como un carro con una distancia amplia y con la secuencia de sistemas:



- ◆ Los guiahilos para la pieza de tisaje izquierda se posicionan en el dispositivo de pinzado y corte izquierdo.
- ◆ Los guiahilos para la pieza de tisaje derecha se posicionan en el dispositivo de pinzado y corte derecho.
- ◆ Al inicio del programa se encuentra la **función de peine** en la que el el hilo del peine (hilo elástico) será entrado tejiendo con un guiahilos abarcando ambas piezas de tisaje.
- ◆ En el final del tejido es ejecutada una **función de desprendimiento**.

Resultado:

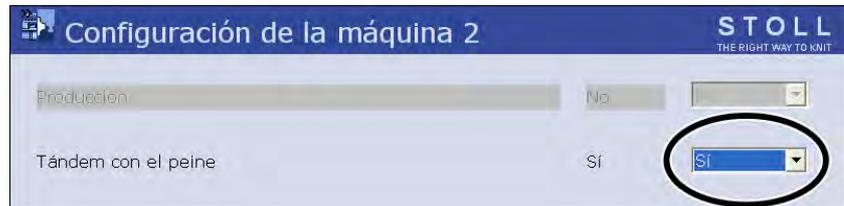
Cada pieza es comenzada con el peine y desprendida al final.
Se producen piezas individuales.



En este tipo de servicio no debe haber **ninguna** pieza de tisaje en el estirador principal.

Realizar un ajuste importante para este tipo de servicio:

- 1) Llamar el Menú principal
 - 2) A través de abrir el menú "Servicio".
 - 3) Abrir la ventana Ajustes básicos con
 - 4) Pulsar la tecla
- ⇒ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2".



5) En "Tándem con peine" ajustar **Sí** para este tipo de servicio.

⇒ Con este ajuste se activa pinzado & corte.

6) A través de  volver al "Menú principal".

7) Ejecutar la marcha de referencia.

⇒ Después de la marcha de referencia está activo el modo **Tándem con peine**.

25.3 Cargar la muestra en la máquina, acoplar de modo amplio y ajustar

Ajustar una muestra:

- 1) Cargar muestra en la máquina
- 2) Acoplar carros de modo amplio. **44"**
- 3) Ejecutar la marcha de referencia
- 4) Verificar el ajuste en la ventana "Configuración de la máquina 2":
 - ◆ Tándem - con peine: **no**
Resultado:La máquina trabaja sin peine en modo tándem.
 - ◆ Tándem - con peine: **sí**
Resultado:La máquina trabaja con peine, **no** en modo tándem.
Se producen 2 piezas en paralelo.
- 5) Enhebrar guiahilos
- 6) Posicionar los guiahilos
- 7) Controlar la fontura:
sin tejido en las agujas?
- 8) Iniciar la máquina

Realizar las siguientes modificaciones:

- 1) Longitud de malla (**NP**)
- 2) Valores del estiraje del tejido (**WM, W+, WMK, ...**)
- 3) Conmutador de ciclos (**RS**)
- 4) Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (**YD**)

25.4 Tándem sin peine: Enhebrar y posicionar los guiahilos

Llamar la ocupación y la asignación de los guiahilos:

- 1) Con la tecla  del menú principal llamar el menú "Arranque de máquina".
 - 2) Pulsar la tecla "SP desde línea 1"
 - 3) Desplazar el carro de izquierda a derecha al reenvío.
 - 4) Llamar el menú principal con .
 - 5) Llamar el menú Guiahilos .
- ⇒ La ocupación de guiahilos es mostrada.

Yarn carrier														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 Current YCI: Current YDI:

- 6) Pulsar la tecla .
 - 7) A través de la tecla  llamar la ventana "Asignación guiahilos".
- ⇒ Aparece la ventana "Asignación guiahilos".

Left carriage			Right carriage		
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) Enhebrar y posicionar los guiahilos en el borde del tejido según lo especificado.

i

Si las indicaciones de guiahilos en Sintral difieren de los guiahilos efectivamente existentes en la máquina puede cambiar guiahilos del carro izquierdo al derecho.

25.4.1 Intercambio de los guiahilos entre los carros izquierdo y derecho

Si las indicaciones de guiahilos en Sintral difieren de los guiahilos efectivamente existentes en la máquina puede cambiar guiahilos del carro izquierdo al derecho.



La siguiente orden solo es posible en máquinas tándem (sin peine) y debe ser entrada en Sintral.

Intercambiar los guiahilos entre los carros izquierdo y derecho:

▷ La máquina no marcha.



1) Con la tecla  llamar el "Editor Sintral".

2) Por ejemplo insertar la orden **YLR:3-5;** en la **línea Sintral 51.**

⇒ El guiahilos **3** teje en el carro izquierdo mientras el guiahilos **5** trabaja en el carro derecho.

```

40 START
41 Y-CR0
50 YG:1=A / 2=B 3=C 4=D 6=E;
51 YLR:3-5; -----I-----
52 C                LEFT                I                RIGHT                I
53 C-----I-----I-----I-----I-----I-----I-----I-----I-----I
54 C                I 6=E Rib thread 2                I
55 C                I 4=D                I
56 C                I 3=C                I
57 C                I 2=B Rib thread 1                I
58 C 1=A Draw thread1                I                I
59 C-----I-----I-----I-----I-----I-----I-----I-----I-----I
60 YD YC
    
```

Comando	Significado
YLR:n-m;	Intercambio de los guiahilos entre los carros izquierdo y derecho n = Carro izquierdo m = Carro derecho Ejemplo: YLR:3-5; YLR:3-5 4-5;



3) Confirmar la entrada con  del teclado.

⇒ Las modificaciones de programa se transfieren a la memoria de muestras.

25.4.2 Corrección adicional de la longitud de malla para la pieza de tisaje derecha

Corregir la longitud de malla en el carro derecho:



Quando se utilizan diferentes hilos, puede ser necesario modificar las longitudes de malla en el carro derecho.

1) Con la tecla  llamar el "Editor SETUP2".

- o bien -



▼ Con la tecla  llamar el "Editor SETUP2".

▼ Pulsar la tecla "Longit. malla".

Resultado: La ficha **NP** con todos los valores **NP** utilizados en la muestra es visualizada.

2) Abrir la ficha "NPR".

NP	NPR					
Name	Front <<	Back <<	Front >>	Back >>	Comment	
NPR	0.00	0.00	0.00	0.00		 Take-down  Yarn carrier  Stitch length

Campos de entrada	Significado
NPR:<<k-l>>m-n	Corrección de las posiciones de leva de formación en el carro derecho dependiendo de la dirección del carro << / >> = Dirección del carro k, m = Longitud de malla para la fontura anterior l, n = Longitud de malla para la fontura posterior

3) Pulsar en los campos de entrada y entrar los valores y comentarios.

4) Confirmar las entradas con .

25.4.3 Desconexión de la selección de agujas

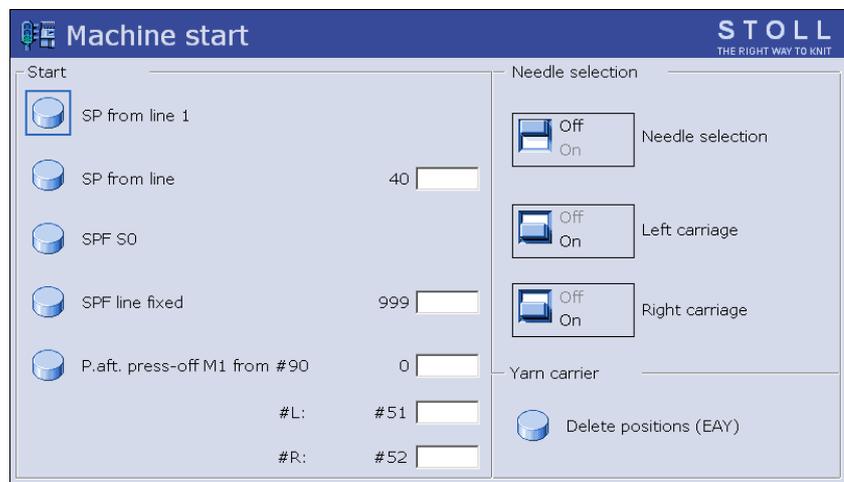
Conectar y desconectar la selección de agujas:



La selección de agujas puede ser desconectada o conectada en un carro en el caso de piezas con fallas.



- 1) Con la tecla  del menú principal llamar el menú "Arranque de máquina".



- 2) Efectuar el ajuste deseado bajo "Selección de agujas".

Ajuste		Función
"Selección de agujas"	"Desconectado"	Desconectar la selección de agujas
	"Activado"	Conectar la selección de aguja
	<p>i: Este ajuste no influencia el ajuste bajo carro a la izquierda o carro a la derecha. Es decir que el ajuste respectivo es mantenido al desconectar la selección de agujas. Resultado: Manejo simplificado al tejer en modo tándem.</p>	
Selección sólo para máquinas tándem		
"Carro a la izquierda"	"Desconectado"	Desconectar la selección de agujas en el carro izquierdo
	"Activado"	Conectar la selección de agujas en el carro izquierdo
"Carro a la derecha"	"Desconectado"	Desconectar la selección de agujas en el carro derecho
	"Activado"	Conectar la selección de agujas en el carro derecho



Todos los ajustes para la selección de agujas están conectadas de forma predeterminada.

26 Muestra6: Fully fashion



Nombre de la muestra	Fully-Fashion
Comienzo	1x1
Tipo de servicio de la máquina	<ul style="list-style-type: none"> ● Con peine y pinzar / cortar ● Sin peine y pinzar / cortar
Descripción de la muestra	<ul style="list-style-type: none"> ● Comandos Fully Fashion adicionales ● Contadores utilizados para el tisaje en forma ● Distintas longitudes de malla en el canto de la forma

26.1 Informaciones adicionales para Fully Fashion - con peine

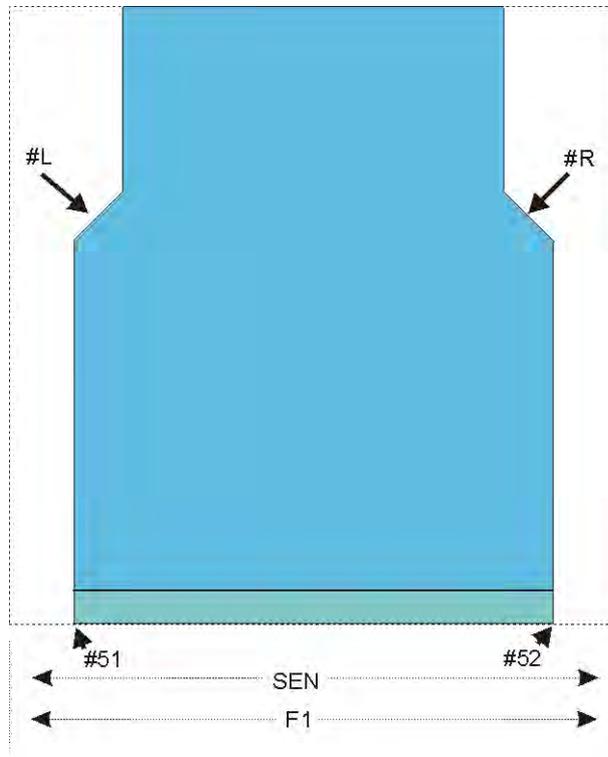
Para **Fully Fashion con peine** se necesitan órdenes adicionales en Sintral:

- ◆ **PF0**
- ◆ **WMN**
- ◆ Contadores
- ◆ Posición inicial de guiahilos
- ◆ **YDF**

I. Órdenes Fully Fashion:

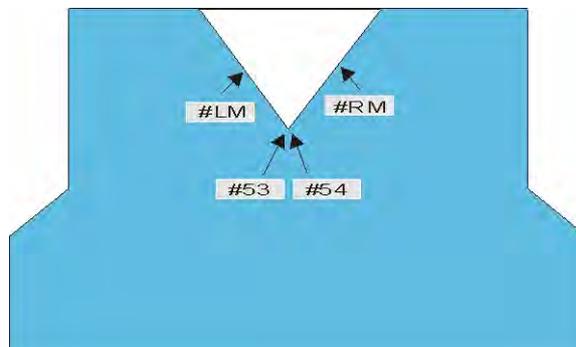
Comando	Función
PFN	La máquina trabaja como máquina normal (Selección de agujas abarcando toda la anchura SEN)
PF0	La máquina trabaja como máquina Fully Fashion (Selección de agujas dentro de #L - #R)
WMN	Valor de estiraje de tejido en función del número de agujas (se modifica con la anchura de tisaje)
YDF	Distancia de guiahilos adicional con Fully Fashion

II. Contadores en la forma exterior:



Contadores	Función
#L	Contador de borde Borde del tejido izquierdo
#R	Contador de borde Borde del tejido derecho
#51	Ancho de inicio izquierda
#52	Ancho de inicio a la derecha

III. Contadores en el escote en V:



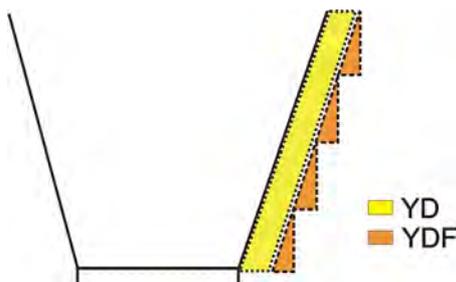
Contadores	Función
#LM	Contador del borde a la izquierda en medio
#RM	Contador del borde a la derecha en medio
#53	Ancho de inicio izquierda centro
#54	Anchura inicial a la derecha en medio

IV. Posición inicial de guiahilos:

- ◆ Con peine: **YGC: 1=A 2=B 5=E / 2=C 4=D 6=F;**
- ◆ Los guiahilos son parados en la pinza.

V. Distancia entre los guiahilos y el borde del tejido:

- ◆ **YD:** Distancia entre los guiahilos y el canto del tejido
- ◆ **YDF:** Distancia de los guiahilos adicional durante el tisaje en forma



Comando:		
YDF = n	Distancia de los guiahilos durante el tisaje en forma (agujas)	n = 1 - 20

26.2 Informaciones adicionales para Fully Fashion - sin peine

Para **Fully Fashion sin peine** se necesitan órdenes y funciones adicionales:

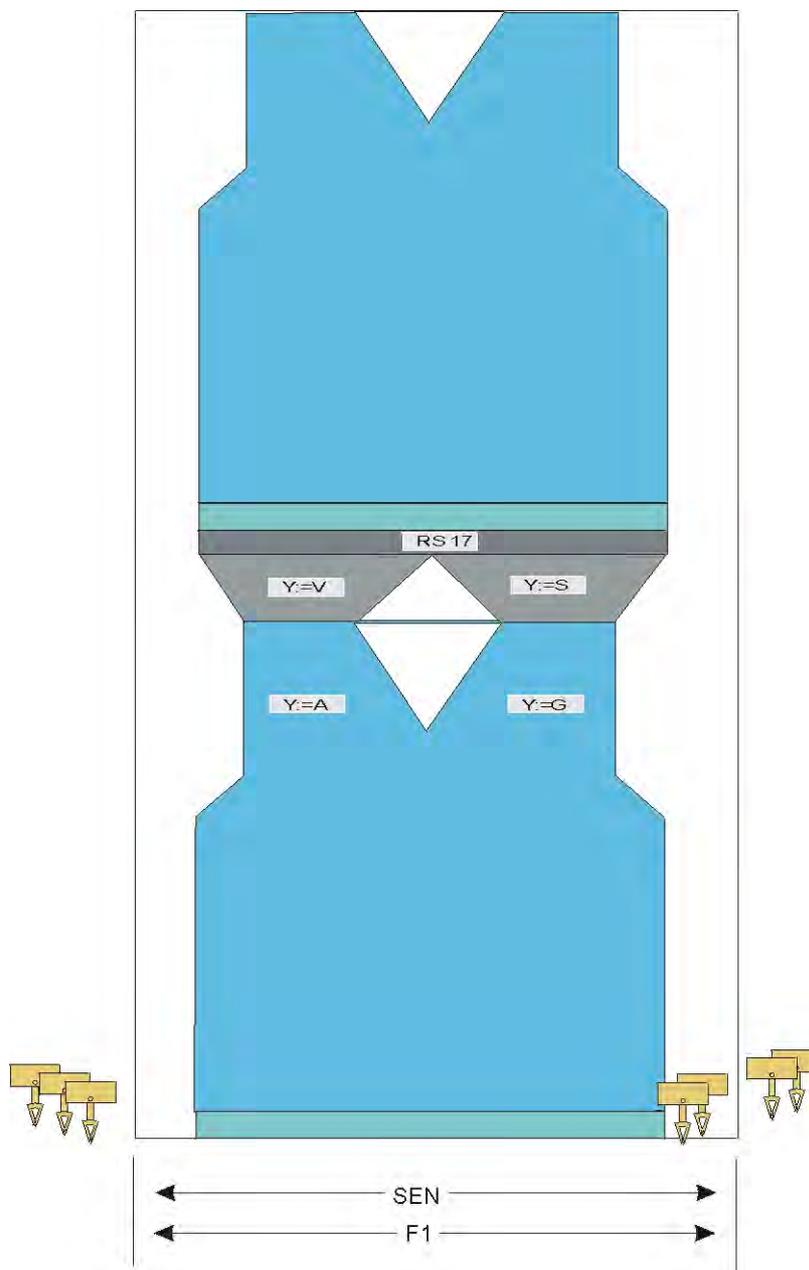
- ◆ Pasadas de transición
- ◆ Posición inicial de guiahilos

I. Pasadas de transición



Las pasadas de transición solo son utilizadas en el **tisaje sin peine**.

- ◆ Las pasadas de transición forman la transición entre la anchura final de la pieza de tisaje actual y la anchura inicial de la pieza de tisaje siguiente.
- ◆ La función **FF-TRANSITION** contiene funciones para el aumento o desprendimiento.
- ◆ Con la ayuda de **RS17** es posible regular la longitud.
- ◆ Guiahilos separados hacen posible el trabajo con hilo sobrante.



Función Sintral:

```

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. Posición inicial de guiahilos:

Sin peine:

- ◆ **YG: 2=V 4=A 8=D / 1=S 3=G 6=G 8=G;**
 - Los guiahilos **sin F** son parados en el **SEN** por **S0Y**.
- ◆ **YG: 2=V 4=A 8=D / 1=S 3F=G 6F=G 8=G;**
 - Los guiahilos **con F** son parados en el borde del tejido por **S0Y**.

26.3 Ocupación de contador con CMS 822

I. Tipo de servicio: Máquina de 4 sistemas

La ocupación de contador en este tipo de servicio es igual que en una **CMS 9xx / 4xxTC**

Tipo de funcionamiento:

- ◆ Trabajar con todos los 4 sistemas en un sector **SEN**.
- ◆ Trabajar con todos los 4 sistemas en varios sectores **SEN** (1-4).

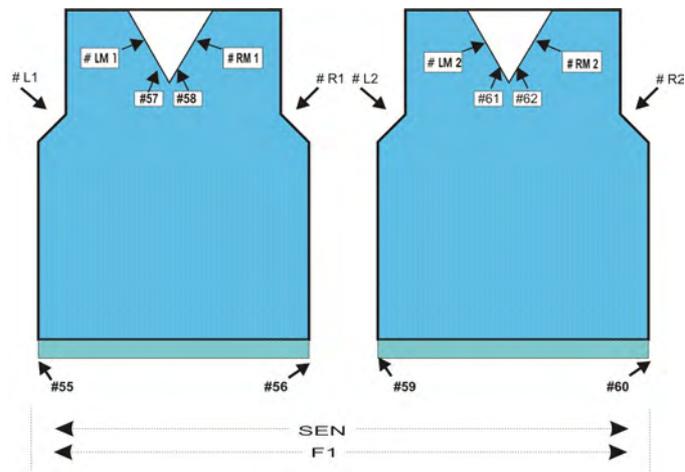
II. Tipo de servicio: Máquina tándem sin peine

La ocupación de contador en este tipo de servicio es igual que en una **CMS 9xx / 4xxTC** con acoplamiento amplio.



Las informaciones del programa de tisaje son transferidas del carro izquierdo al carro derecho.

III. Tipo de servicio: Máquina tándem con peine:

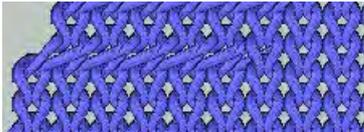
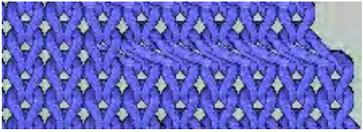
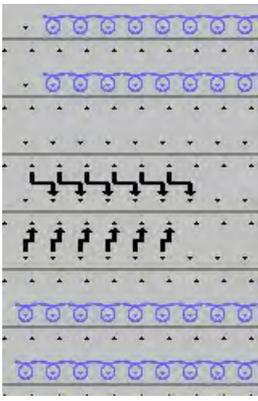
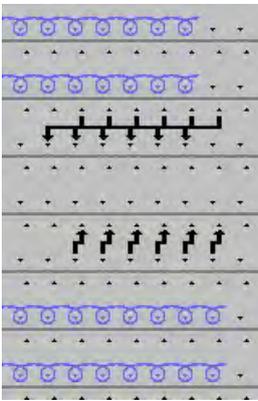


Contadores	Función	
# L1	Pieza izquierda	Contador borde del tejido izquierdo
# R1	Pieza derecha	Contador borde del tejido izquierdo
# LM1	Pieza izquierda	Contador a la izquierda centro
# RM1	Pieza izquierda	Contador a la derecha centro
# 55	Pieza izquierda	Ancho de inicio izquierda
# 56	Pieza izquierda	Ancho de inicio a la derecha

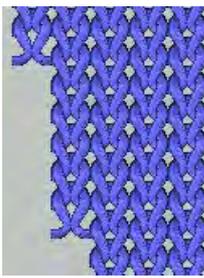
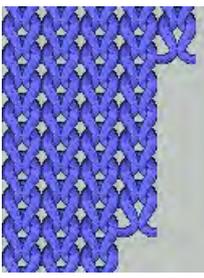
Contadores	Función	
# 57	Pieza izquierda	Ancho de inicio izquierda centro
# 58	Pieza izquierda	Anchura inicial a la derecha en medio
# L2	Pieza derecha	Contador borde del tejido izquierdo
# R2	Pieza derecha	Contador borde del tejido izquierdo
# LM2	Pieza derecha	Contador a la izquierda centro
# RM2	Pieza derecha	Contador a la derecha centro
# 59	Pieza derecha	Ancho de inicio izquierda
# 60	Pieza derecha	Ancho de inicio a la derecha
# 61	Pieza derecha	Ancho de inicio izquierda centro
# 62	Pieza derecha	Anchura inicial a la derecha en medio

26.4 Menguado y aumento en Fully Fashion:

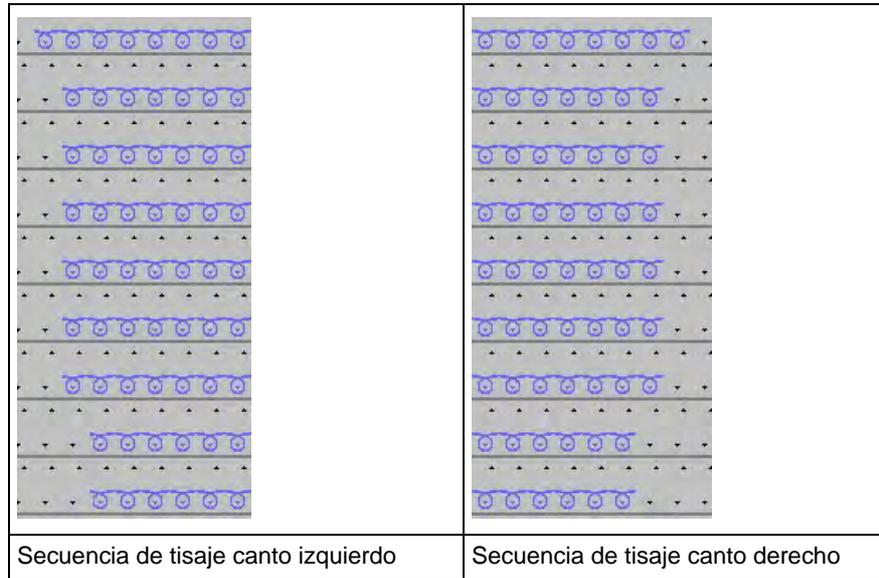
Secuencia de menguado en Fully Fashion:

	
<p>Representación del tejido canto de menguado izquierdo</p>	<p>Representación del tejido canto de menguado derecho</p>
	
<p>Secuencia de tisaje canto de menguado izquierdo</p>	<p>Secuencia de tisaje canto de menguado derecho</p>

Aumento en Fully Fashion:

	
<p>Representación del tejido canto izquierdo</p>	<p>Representación del tejido canto derecho</p>

Muestra6: Fully fashion



Modificación de los contadores #L / #LM / #RM / #R en el borde de la forma:

```
>> 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
```

Remallado en Fully Fashion:

También se puede realizar una modificación de la forma en tejidos Fully Fashion mediante remallado.

El remallado contiene tisaje y transferencia de mallas individuales.

Se encuentran a disposición diferentes variantes de remallado.

26.5 Cargar la muestra en la máquina y ajustar:

Procedimiento:

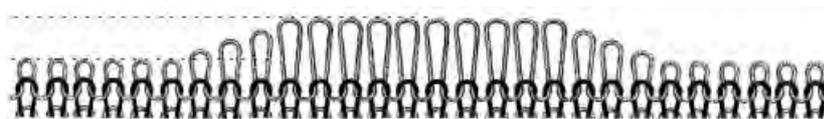
- ◆ Cargar muestra en la máquina
- ◆ Ajustar una muestra:
 - Enhebrar guiahilos
 - Posicionar los guiahilos en el punto de pinzado
- ◆ Iniciar la máquina

Realizar las siguientes modificaciones:

- ◆ Longitud de malla (**NP/NPJ**)
- ◆ Valores del estiraje del tejido (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (**YD**)

27 NPJ - Flexible Stitch / Power Tension Settings

Dentro de una pasada de tisaje puede utilizar diferentes valores de cerraje para grupos predeterminados de agujas.



I. Campos de aplicación:

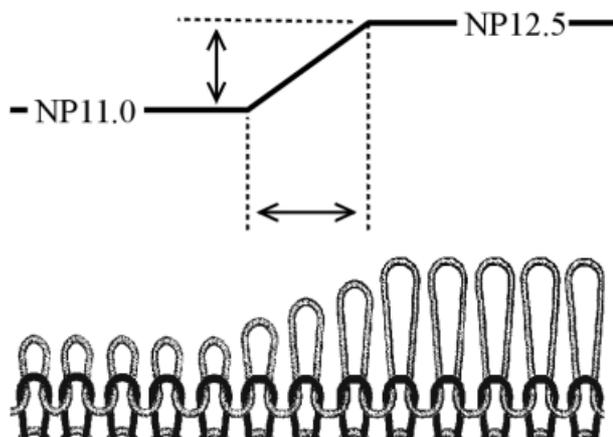
- ◆ Muestras con diferentes tipos de tisaje en una pasada de tisaje
- ◆ Borde del tejido en Fully Fashion
- ◆ Muestra de Intarsia

II. Aplicación del comando NPJ:

NPJ significa **Nadelsenker-Position-Jacquard** (Leva de formación-Posición-Jacquard)

Comando	Significado
NPJ n	n = 1-8 Definir hasta 8 Jacquards para el control del cerraje.
PANP	Estructura del patrón para el control de las levas de formación con NPJ Necesario si el Jacquard para NPJ difiere del Jacquard para la muestra.

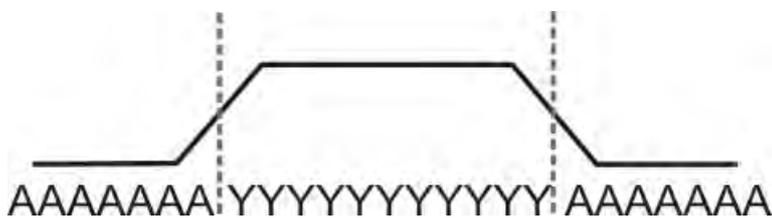
La transición del cerraje entre sectores de tisaje adyacentes puede ser influenciada.



- ◆ **Indicación de cerraje con el símbolo"=**

"La modificación del cerraje es realizada por partes iguales en el campo

A y en el camp Y.



Ejemplo para indicación Sintral:

NPJ1: :=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Fontura anterior

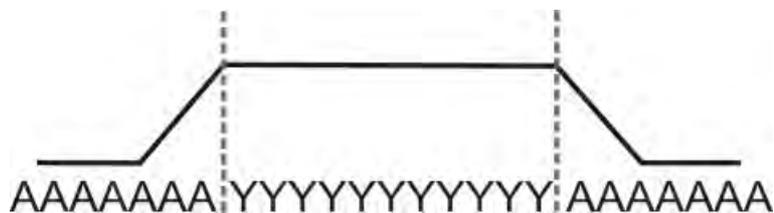
NPJ2: :=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Fontura posterior

<> S: <1-> A (J1) – Y (J2); SX

♦ **Indicación de cerraje con el símbolo"!":**

– **Ejemplo 1:**

La modificación del cerraje es desplazado al campo A.



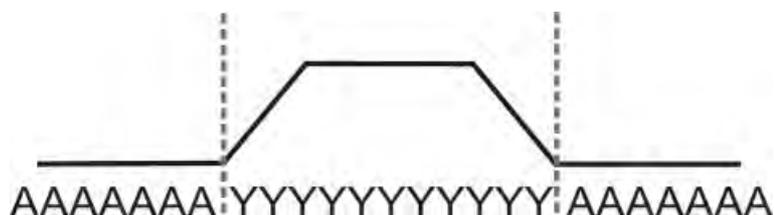
Asignación del símbolo"!":

NPJ1: :=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Fontura anterior

NPJ2: :=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Fontura posterior

– **Ejemplo 2:**

La modificación del cerraje es desplazado al campo Y.



Asignación del símbolo"!":

NPJ1: :=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Fontura anterior

NPJ2: :=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Fontura posterior

Indicaciones en Sintral:



Usted modifica los valores **NPJ** indirectos en el "Editor de Setup2".

```

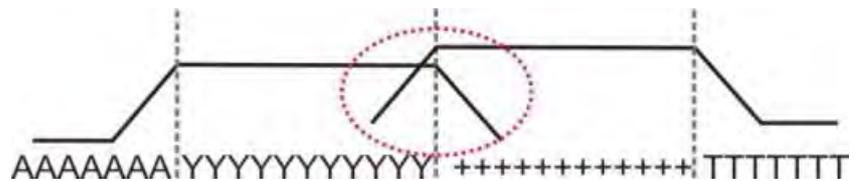
FBEG:M1-SIZES;
F1=1-399
PA:JA1; PAI:JA1; PANP<>:JA1;
PM:1:F1; SEN=1-399 #51=1 #52=399 #53=199 #54=200
FEND C M1-SIZES
JA1=2989 (1100-1100)
C ----- NPJ -----
NPJ1: .=12.0 *=11 +=5; C vorne
NPJ2: .=12.0 *=11 +=6; C hinten
    
```



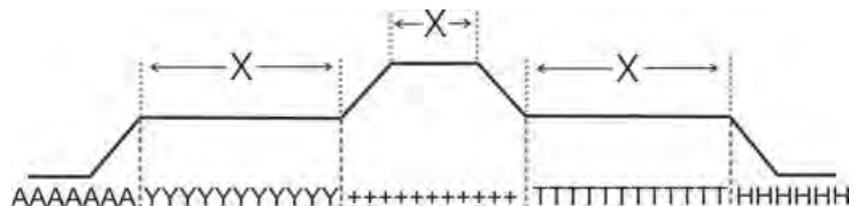
Los valores **NPJ** también pueden ser indicados directamente en Sintral.

III. Reglas para NPJ:

- ◆ Observar las distancias entre los sectores (símbolos).
- ◆ El símbolo "." siempre debe ser indicado.
- ◆ Todos los símbolos no definidos reciben el valor del símbolo ".". Por consiguiente no asignar ningún "!" a este símbolo.
- ◆ A dos sectores adyacentes (símbolos) no se les puede asignar "!".



- ◆ En caso de modificaciones consecutivas de la indicación de cerraje se deben tener en cuenta los tiempos de descanso (X).



27.1 Tablas para la modificación de los cerrajes

Distancias y tiempos de descanso para la modificación de los cerrajes con MSEC = 1.0:

En los tipos de máquina ST 211 - ST 811



La modificación del cerraje es **independiente** de la velocidad de la máquina.

Galga	Número de agujas para modificar el cerraje en un valor	Tiempo de parada
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

En los tipos de máquina ST 168 - ST 468 y OKC



Estos tipos de máquina tienen un control más rápido de los motores de paso a paso.

- ◆ Número de agujas inferior para modificar el cerraje en un valor
- ◆ Tiempo de descanso acortado

Stitch length change	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 = Número de agujas para el tiempo de descanso

Power Tension Settings (PTS) en función de la velocidad de la máquina:

Comando	Significado
MSECNPJ = n.nn	n.nn = 0.05 - 1.20 Indicación de la velocidad al trabajar con el comando NPJ Sin indicación: MSEC = 1.0

La tabla indica el número de agujas requerido para diferentes velocidades de máquina para modificar el cerraje en un valor.

MSECNPJ= off-duty period	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 = Número de agujas para el tiempo de descanso

Comando	Significado
PANP <>	Estructura del patrón para el control de las levas de formación con NPJ. 1. Necesario si el Jacquard para NPJ difiere del Jacquard para la muestra. 2. Diferentes cerrajes en el borde izquierdo y derecho.

Diferentes símbolos en el borde izquierdo y derecho:

PANP <> **PPP**AAAAAAAA.....**EEE**

A

PANP<>: PPPAAAAAAAA.....EEE

NPJ1: =9.5 A!12.8 P=12.8 E=9.5

B

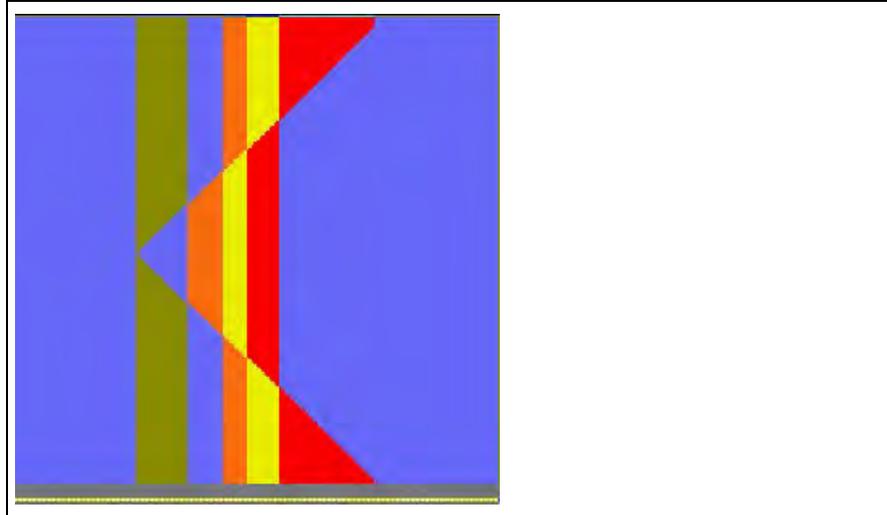
PANP<>: PPPAAAAAAAA.....EEE

NPJ1: =9.5 A!12.8 P=12.0 E=10.1

Ejemplo	Significado	Efecto
A	A los símbolos "P" y "A" se les asigna el mismo valor de cerraje	Mismo cerraje de las mallas del borde
B	Al símbolo "P" se le asigna cualquier valor de cerraje.	Diferentes cerrajes de las mallas del borde
	Al símbolo "E" se le asigna cualquier valor de cerraje.	Borde izquierdo y derecho con diferentes cerrajes

i Símbolos diferentes para los cerrajes en el borde fuera de la forma deben ser insertados manualmente.

28 Muestra7: Intarsia



Nombre de la muestra	Intarsia
Comienzo	1x1
Tipo de servicio de la máquina	<ul style="list-style-type: none"> ● Con función de peine ● Con Pinzar / Cortar ● Función de desprendimiento en el final del tejido
Descripción de la muestra	Intarsia RL con 7 guiahilos de intarsia

28.1 Cargar la muestra en la máquina y ajustar:

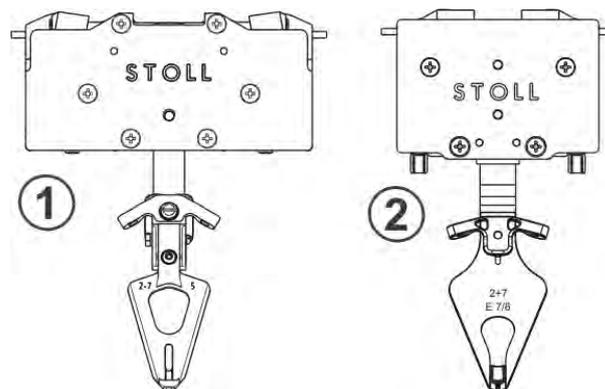
Procedimiento:

- ◆ Cargar muestra en la máquina
- ◆ Ajustar una muestra:
 - Sustituir guiahilos (guiahilos común por guiahilos de intarsia)
 - Enhebrar guiahilos de intarsia
 - Ajustar guiahilos de intarsia
 - Posicionar los guiahilos de intarsia
- ◆ Iniciar la máquina

Realizar las siguientes modificaciones:

- ◆ Longitud de malla (**NP**)
- ◆ Valores del estiraje del tejido (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Conmutador de ciclos (**RS**)
- ◆ Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (**YD**)
- ◆ Valor de frenado de los guiahilos
- ◆ Correcciones de guiahilos (**YC / YCI**)

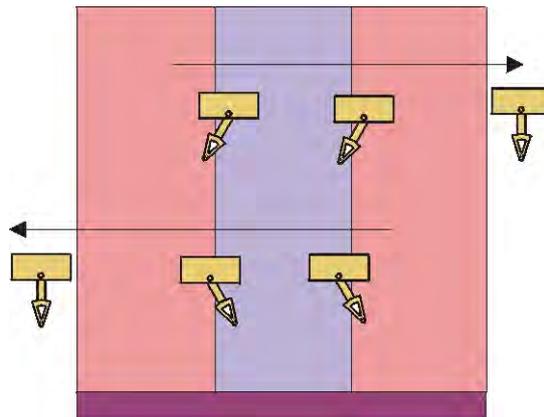
Tipos de guiahilos de intarsia:



	Guiahilos de Intarsia	Utilización
1	Tipo 1	Máquinas CMS a partir de ST 711 – 811 Máquinas OKC con viejo arrastre de guiahilos
2	Tipo 2	Máquinas OKC con control 3.0 (nuevo arrastre de guiahilos)

Funcionamiento de un guiahilos de intarsia:

1. Un guiahilos de intarsia es enderezado desde el estado basculado antes del tisaje.
2. Tisaje del guiahilos en su campo de hilo.
3. Al final del campo de color el freno es accionado y el guiahilos es parado.
4. Basculado del guiahilos hacia su campo de hilo.



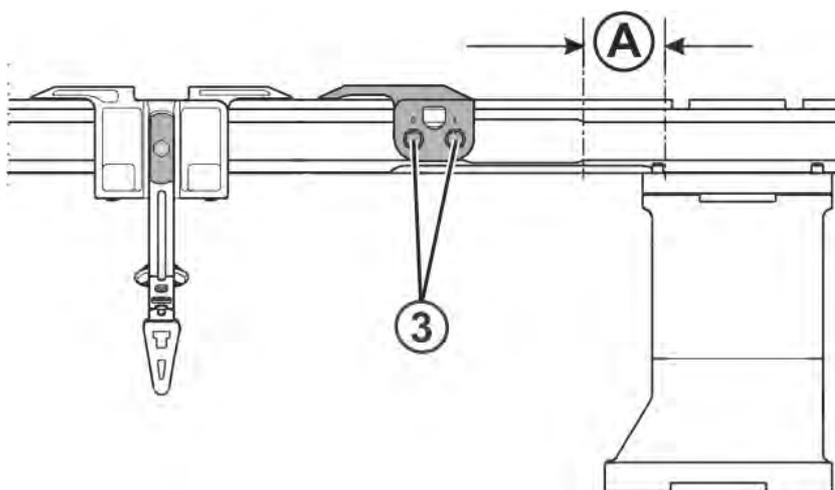
28.2 Sustituir guiahilos

i Es preferible utilizar guiahilos de intarsia para muestras de intarsia.

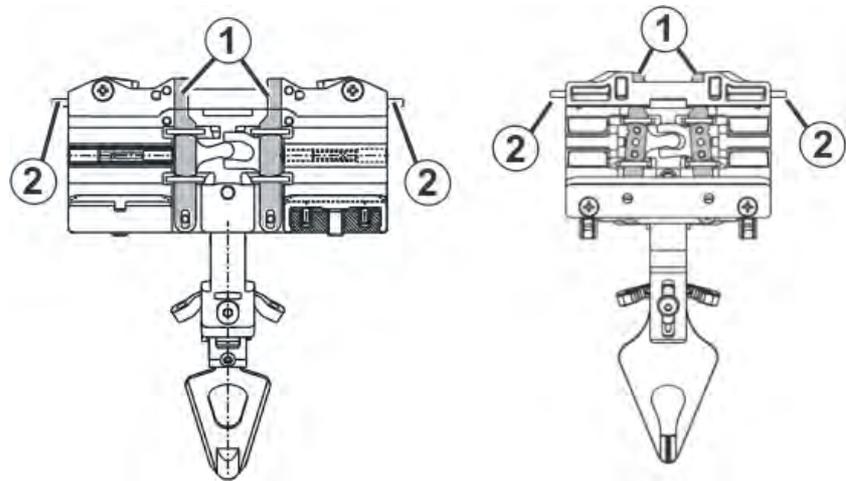
I. Sustituir guiahilos en la máquina:

- 1) Parar el carro en el punto de reenvío izquierdo.
- 2) Soltar los tornillos (3) del tope de guiahilos.
- 3) Quitar el tope de guiahilos.

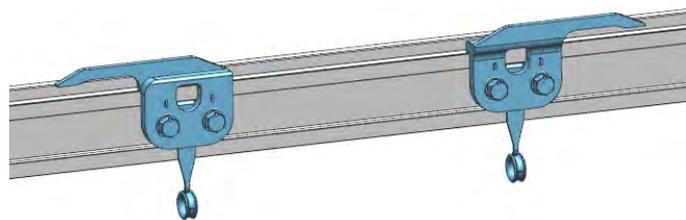
i Los topes de guiahilos pueden ser quitados o colocados en cualquier lugar.



- 4) Deslizar el guiahilos común a la derecha a la posición (A) y quitarlo.
- 5) Colocar el guiahilos de intarsia a la posición (A) en el carril y deslizarlo a su posición de partida.
Apretar para ello la pinza (1) hacia fuera o el elevador (2) hacia dentro.



- 6) Colocar topes de guiahilos con los brazos elevadores hacia afuera en los carriles.

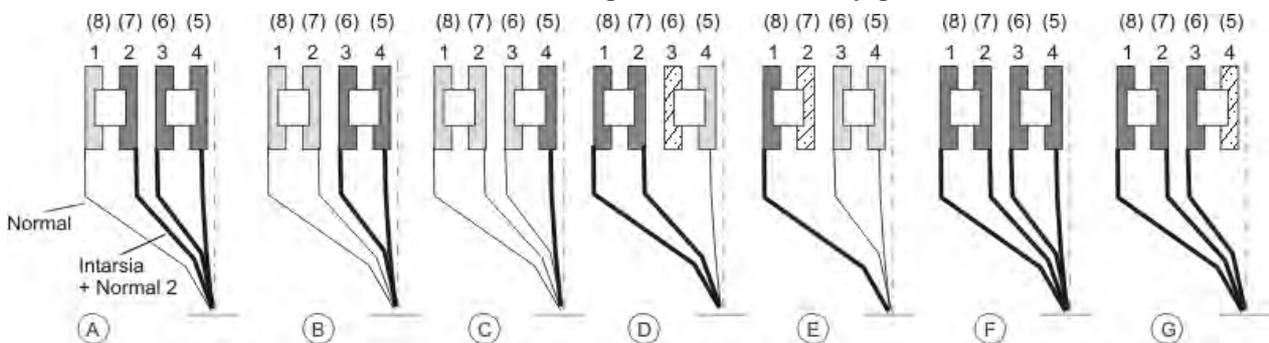


- 7) Posicionar y fijar los topes de guiahilos escalonados.

II. Posibilidades de equipamiento de los carriles de guiahilos:

i Los guiahilos comunes y de intarsia pueden ser utilizados simultáneamente.

Combinación de guiahilos comunes y guiahilos de intarsia:



Consejo:

Equipar los carriles de guiahilos de adentro hacia afuera.

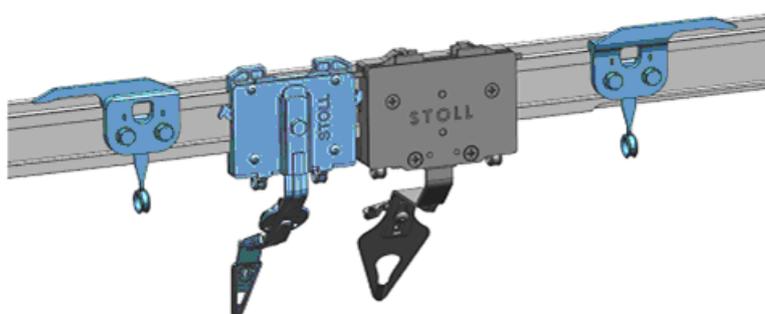
Ventaja:

Al asignar de adentro hacia afuera no tiene que quedar ninguna pista libre al utilizar guiahilos de intarsia y guiahilos comunes.

III. Utilizar guiahilos común, tipo 2 y guiahilos de intarsia

Los **guiahilos comunes tipo 2** y de **guiahilos de intarsia** pueden ser utilizados en el mismo carril de guiahilos.

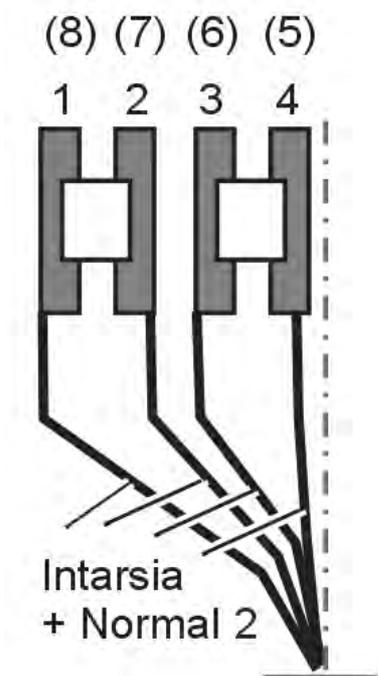
Combinación de guiahilos común, tipo 2 y guiahilos de intarsia



Colocar topes de guiahilos con los brazos elevadores hacia afuera en los carriles.

Ventaja:

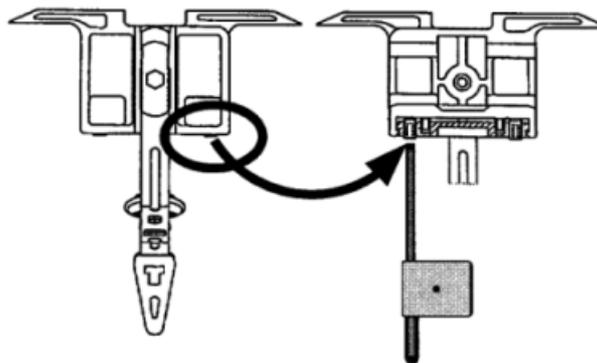
- ◆ Los carriles de guiahilos pueden ser equipados según se desea.
- ◆ Todas las pistas pueden ser ocupadas.



28.3 Ajustar guiahilos de intarsia

I. Ajustar la guía del guiahilos:

- 1) Para comprobar si el guiahilos puede levantarse del carril del guiahilos, tomar en ambas manos los lados izquierdo y derecho de la carcasa y mover hacia arriba y abajo la carcasa del guiahilos.



- 2) Si es necesario, girar hacia dentro el espárrago con la llave de ajuste hasta que el guiahilos no pueda levantarse más.
- 3) Girar el espárrago un octavo de vuelta atrás.



Es igual en guiahilos comunes y guiahilos de intarsia.

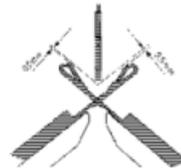
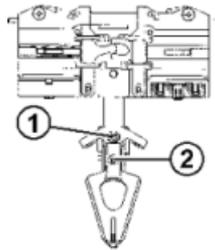
II. Ajustar el guiahilos de intarsia tipo 1 o tipo 2:

Los guiahilos están correctamente ajustados, cuando:

- ◆ un guiahilos no girado pasa a un guiahilos girado.
- ◆ la distancia entre el centro del cerrojo del sistema de tisaje y el guiahilos es igual en ambas direcciones del carro.
- ◆ el hilo en ambas agujas del borde de cada guiahilos se coloca exactamente en el mismo sitio sobre la lengüeta abierta.
- ◆ las boquillas de los guiahilos se mueven exactamente entre las fonturas en la cruz de las agujas y la distancia entre boquilla de guiahilos y lengüeta de la aguja cerrada es de 0,5 mm a 1 mm.
- ◆ los guiahilos de las pistas 1 y 8 adicionalmente están ajustados a una altura 0,5 mm más alta, a fin de que no toquen los topes de guiahilos laterales en la fontura.

Ajustar guiahilos de intarsia tipo 1:

- 1) Parar el carro en la zona de agujas.
- 2) Aflojar el tornillo (1) para ajustar la altura del guiahilos.



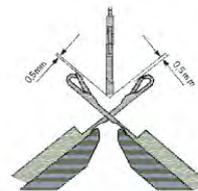
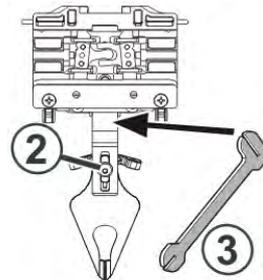
- 3) Ajustar la altura del guiahilos y apretar de nuevo el tornillo (1).
- 4) Aflojar el tornillo (2) para ajustar la posición de la cabeza del guiahilos con respecto a las fonturas.



De ser necesario aplicar seguro para tornillos (p. ej. **Loctite**) en el tornillo.

Ajustar guiahilos de intarsia tipo 2:

- 1) Parar el carro en la zona de la fontura.
- 2) Aflojar el tornillo (2) para ajustar la altura del guiahilos.

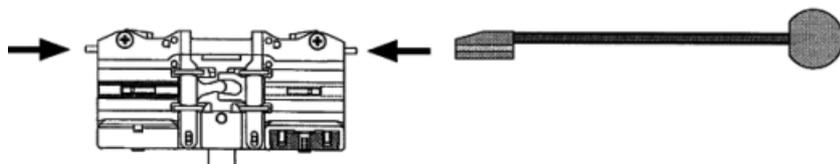


- 3) Ajustar la altura del guiahilos y apretar de nuevo el tornillo (2).
- 4) Para ajustar la posición lateral de la boquilla del guiahilos doblar cuidadosamente (sin uso de fuerza) el arco del guiahilos con la pieza de ajuste (3).

III. Desplazar el guiahilos de intarsia en el sector del carro:

i

Los guiahilos de intarsia, que están en el sector del carro, no pueden ser movidos con la mano. Utilizar dispositivo de desplazamiento.



- 1) Apretar hacia adentro los elevadores mediante el dispositivo de desplazamiento y empujar los guiahilos fuera de la zona del carro.

IV. Revisar el punto de parada de un guiahilos de intarsia y corregirlo:

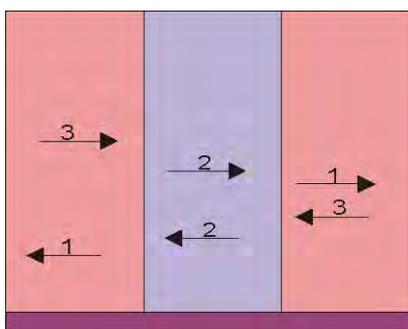
Cuando el guiahilos haya alcanzado el final de su sector de trabajo, el arrastrador es elevado del guiahilos. El guiahilos frena y gira de retorno a su campo de color.

Causa para una posición de parada errónea	Subsanación
La superficie interior del carril del guiahilos es aceitosa o grasosa	Limpiar la superficie de frenado aceitosa o grasosa del carril del guiahilos.
El momento de parada del guiahilos no está correctamente ajustado	Ajustar el valor de frenado de los guiahilos directamente en la máquina
Las plaquitas de presión están gastadas	Dar vuelta o sustituir la plaquita de presión (Ver las instrucciones de servicio de la máquina)

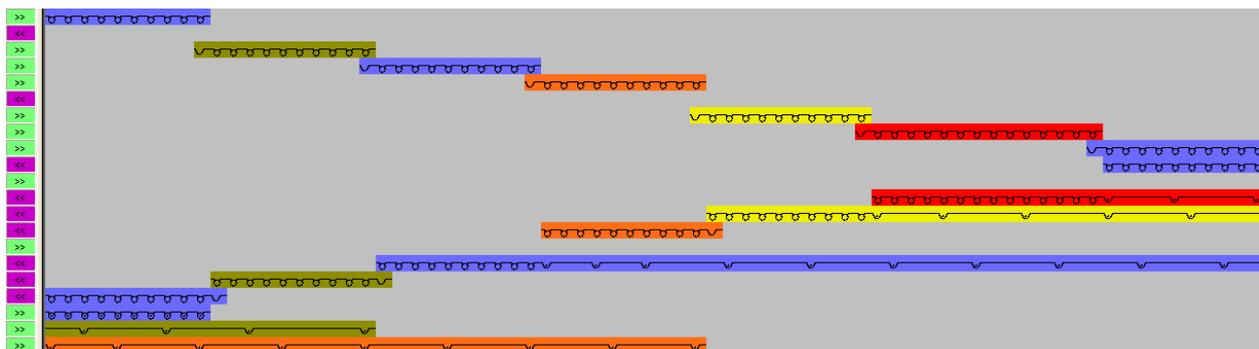
28.4 Técnica y programación de intarsia

I. Secuencia de tisaje con intarsia:

Representación general:

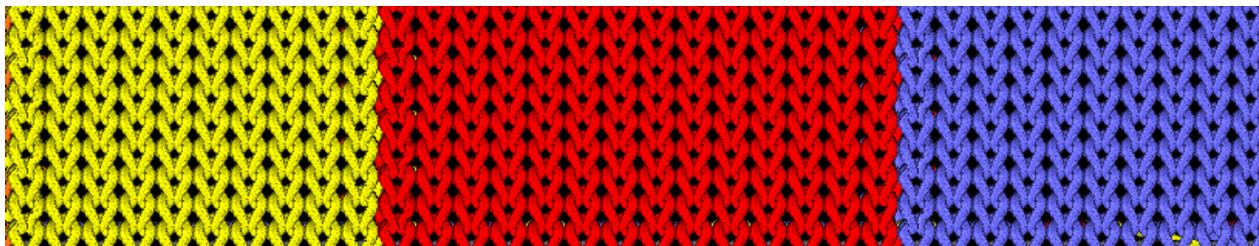


Secuencia de mallas:

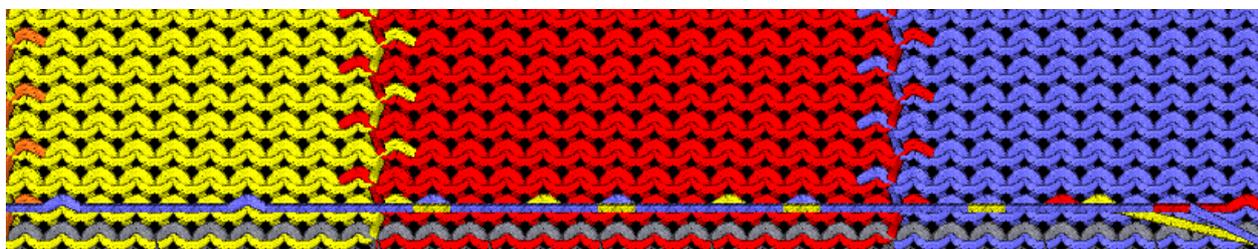


- ♦ Entrar / salir tejiendo los guiahilos con ligamento de malla cargada / hilo flotante
- ♦ Ligamento en el borde del campo de color con malla cargada

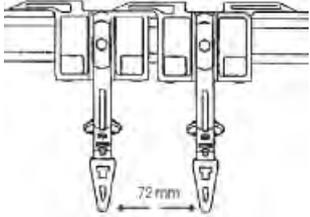
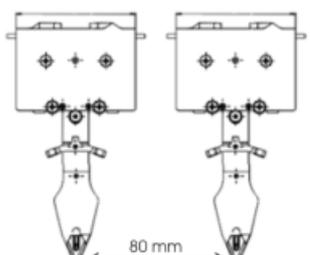
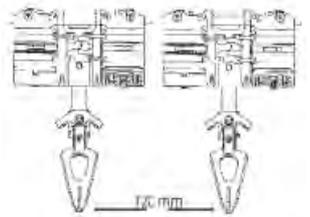
Cara anterior del tejido:



Cara posterior del tejido:



II. Distancia de los guiahilos con ocupación doble de los carriles de guiahilos:

Guiahilos común	Guiahilos de Intarsia tipo 2 (Nuevo guiahilos de Intarsia)	Guiahilos de Intarsia tipo 1 (Guiahilos de Intarsia precedente)
		

III. Distancia de guiahilos de intarsia con ocupación doble:

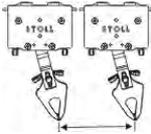
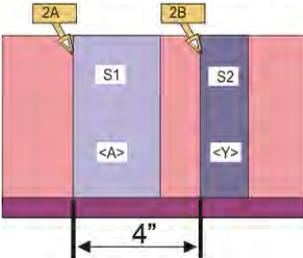
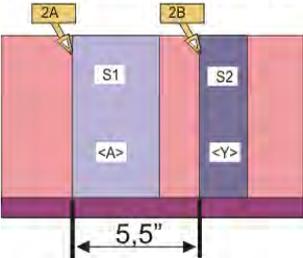
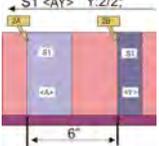
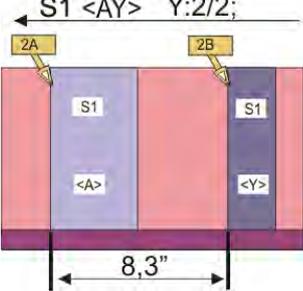
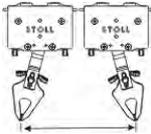
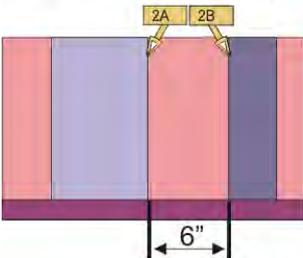
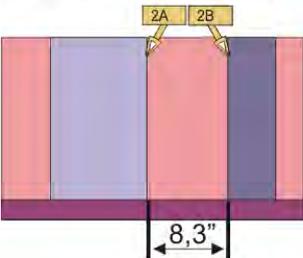
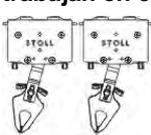
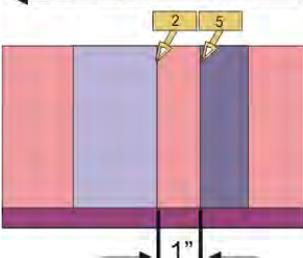
Las distancias dependen de:

- ♦ La posición de parada del guiahilos en la pasada anterior.

i

Con campos de color que transcurren de forma inclinada, la distancia puede ser superior a 4 pulgadas.

- ♦ Del valor de corrección del guiahilos **K<I>**

		Guiahilos de Intarsia tipo 2 (Nuevo guiahilos de Intarsia)	Guiahilos de Intarsia tipo 1 (Guiahilos de Intarsia precedente)
Los guiahilos de Intarsia trabajan en la misma dirección de carro 	con dos sistemas	$S1 <A> S2 <Y> Y:2/2;$ 	$S1 <A> S2 <Y> Y:2/2;$ 
	con un sistema	$S1 <AY> Y:2/2;$ 	$S1 <AY> Y:2/2;$ 
Los guiahilos de intarsia trabajan en la opuesta dirección del carro 		$S1 <A> Y:2A;$ $S1 <Y> Y:2B;$ 	$S1 <A> Y:2A;$ $S1 <Y> Y:2B;$ 
	Distancia de dos campos de color que trabajan en el mismo sistema 		$S1 <AY> Y:2/5;$ 

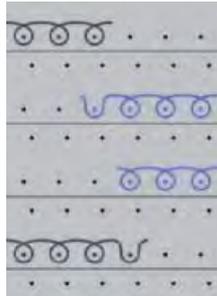


La tabla muestra las distancias mínimas de dos guiahilos de intarsia.

IV. Ligamentos de intarsia en el borde del campo de hilo:

Posibilidades:

- ◆ Ligamento mediante malla cargada (cerrada)



- ◆ Ligamento mediante malla (cerrada)
- ◆ Sin ligamento (abertura)

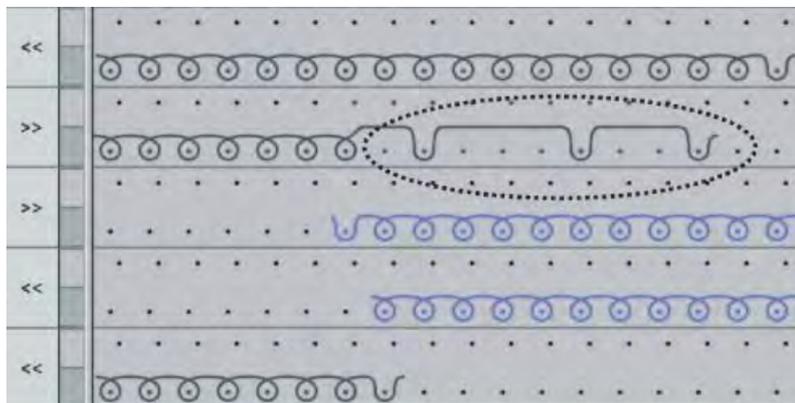
V. Términos en intarsia:

En caso de adaptación de la anchura del campo de color (motivo) es necesario posicionar el guiahilos para la siguiente pasada de tisaje.

Posibilidades para posicionar los guiahilos:

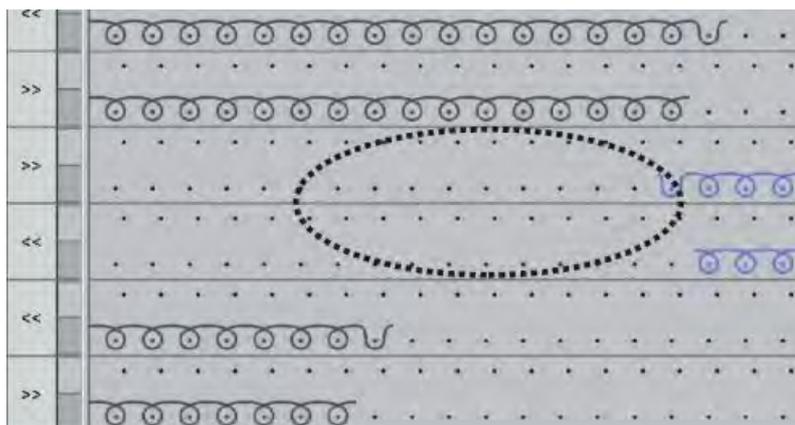
◆ **Alimentar**

Resultado: La forma del motivo se mantiene.



◆ **Reducir**

Resultado: La forma del motivo se modifica.



VI. Programación en Sintral:

Indicaciones en Sintral:

- ◆ Posición inicial de guiahilos **YGC**
- ◆ **JA1 / PA / PAI / PM**
- ◆ Definición de guiahilos para guiahilos de intarsia

```

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
C 6=G Grundfarbe/ Ground color                I 6=H Grundfarbe/ Ground color                I
C 5=F Beifarbe 3/ Color 3                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
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 RS17=0 SOY #99=1
IF RS17=1 SOYCRO #99=1
IF #99=1 #99=0 MS PRINT/Fadenfuehrer ueberpruefen/
F:M1-SINTRAL;
END
    
```

Sintral para la secuencia de tisaje de intarsia:

- ◆ Definición de los guiahilos de intarsia para el basculado
- ◆ Definición del campo de color para un guiahilos

```

JA1=1142 #L=101 #LM=0 #RM=0 #R=298
Y-2B:I<> HL1 HR1 F1+^0; Y-6A:I<> HL1 HR0 F1L^0; Y-7A:I<> F1K^0;
<< S:<1-><L>A(5) -0/<1-><K>A(5) -0/<1-><+>A(5) -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(5) -0/<1-><B>A(5) -0/<1-><E>A(5) -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(5) -0/<1-><E>A(5) -0/<1-><B>A(5) -0; Y:=H/=E/=D; S1 S2 S3
<< S0 W0
>> S:<1-><I>A(5) -0/<1-><+>A(5) -0/<1-><K>A(5) -0; Y:=F/=C/=I; S1 S2 S3 WMF1
<< S0 W0
>> S:<1-><L>A(5) -0; Y:=G; S3 WMF1
    
```

28.5 Valor de frenado con guiahilos de intarsia

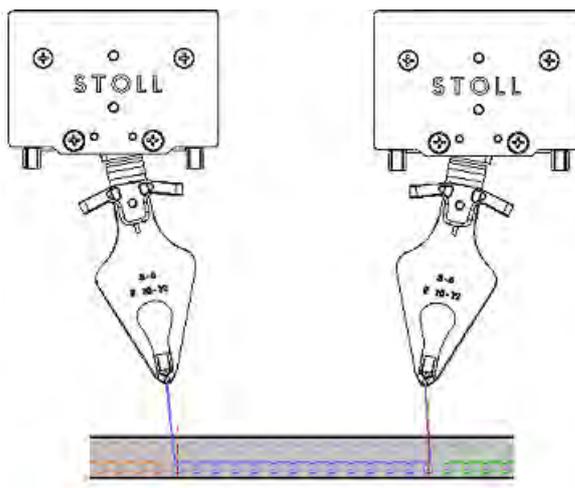


La modificación del **valor de frenado** sirve para compensar **desviaciones mecánicas** de los guiahilos en la máquina.

Comando	Función	Rango de valores
Y-1A:Bn-m;	Valor de frenado para el guiahilos 1A n = Valor para el borde izquierdo m = Valor para el borde derecho	viejo: 0 ..9.. 15 nuevo: -9 ..0.. 9 (a partir de V_OKC_002.002.000_STOLL)

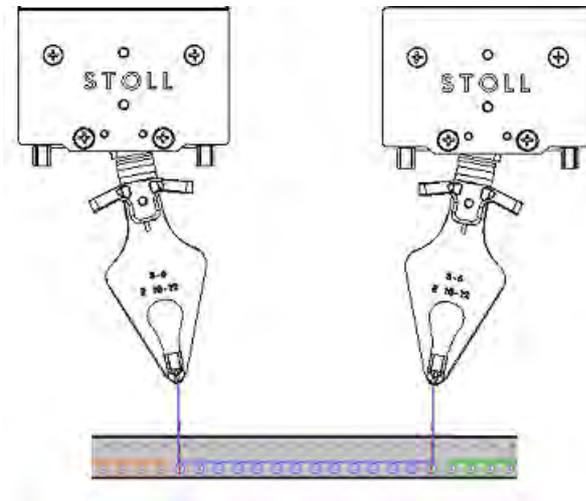
Ejemplo:

Los guiahilos no se encuentran correctamente en el borde de su campo de color



- ◆ El guiahilos en el borde izquierdo debe ser corregido desplazándolo a su propio campo de hilo: **0... -9**
- ◆ El guiahilos en el borde derecho debe ser corregido desplazándolo fuera de su propio campo de hilo: **0... 9**

Resultado:



- ◆ El guiahilos en el borde izquierdo se encuentra a la izquierda del centro de la aguja
- ◆ El guiahilos en el borde derecho se encuentra a la derecha del centro de la aguja

i

Al cargar una nueva muestra **no se borrarán** los valores de frenado existentes con el comando **EALL**. Por consiguiente verificar siempre los valores de frenado después de cargar o restablecer los valores estándar.

28.6 Manejo del valor de frenado



Primero ajustar los guiahilos de intarsia de forma mecánicamente correcta en la máquina.

Determinar los valores de frenado:

▷ Los guiahilos están ajustados mecánicamente correctos.

- 1) Iniciar programa.
- 2) Tejer hasta utilizar los guiahilos de intarsia.
- 3) Verificar la posición.

4) Llamar el menú principal con

5) Llamar el menú Guiahilos

⇒ La ocupación de guiahilos para muestras con **Setup2** es visualizada.

Yarn carrier												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
2A	1	B	1	-45	-45	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
2B	1	C	1	444	444	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
3A	1	D	1	452	452	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
4A	1	E	1	460	460	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
5A	1	F	1	-69	-69	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
6A	1	G	1	-77	-77	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
6B	1	H	1	476	476	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
7A	1	I	1	-85	-85	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		

1A Current YCI: Current YDI:

6) Seleccionar el guiahilos deseado en la tabla.

7) Pulsar la tecla

⇒ La ventana de entrada es visualizada.

8) Entrar y confirmar valores.



Las modificaciones en la tabla para los valores de frenado no son restablecidos con **EALL / EAY**.

9) Después del próximo tisaje del guiahilos verificar nuevamente la posición

28.7 Escalonamiento de guiahilos automático

Posibilidades para el posicionamiento de guiahilos:

- ♦ En el borde del tejido los guiahilos son parados en forma escalonada según **YD**.
- ♦ El escalonamiento de los guiahilos dentro del tejido se realiza de forma automática (auto escalonamiento)

Ejemplo:

- El guiahilos sigue la selección
- Posicionamiento de guiahilos dentro de un escote en V

Aplicación del auto escalonamiento:

- ♦ En todos los guiahilos que 'están derechos'
 - Guiahilos común
 - Guiahilos de intarsia no basculados
- ♦ **No** con guiahilos de intarsia basculados



Para guiahilos corregidos (**YK**) el auto escalonamiento está desactivado.

Los restantes guiahilos son parados con la ayuda de auto escalonamiento.

28.8 Corrección de guiahilos

i Después de un posicionamiento mecánicamente correcto de los guiahilos con la ayuda del valor de frenado es posible utilizar **correcciones de guiahilos** para un **posicionamiento técnico de la muestra**.

Comando	Significado	Rango de valores
YC	Tabla con correcciones de guiahilos directas para los guiahilos utilizados i : La tabla YC siempre es visualizada	
YCI n	Más tablas con correcciones de guiahilos indirectas para los diferentes sectores de muestra i : Visualización dependiente de la creación de muestras	n = 1 -19
Y-1A :Kn-m	Corrección para guiahilos 1A en tisaje seleccionado. n = Valor para el borde izquierdo m = Valor para el borde derecho	Valor mín.: -120 Valor máx.: 120 Pasos:
Y-1A :KI n-m	Corrección para guiahilos de intarsia no basculado	viejo : 1= 1/16 pulgada= 1,6 mm
Y-1A :K<l >n-m	Corrección para guiahilos de intarsia basculado	OKC : 0.50= 1/32 pulgada= 0.8 mm

Valores estándar para corrección de guiahilos comunes / de intarsia:

Comando	Guiahilos común o Guiahilos de Intarsia (no basculados)	Guiahilos de Intarsia (basculados)
Y-1A: K0-0;	12 -12	0 -0
Y-1A: K l 0-0;	12 -12	
Y-1A: K <l> 0-0;		0 -0

28.9 Manejo de las correcciones de guiahilos

Entrar y modificar correcciones de guiahilos:



- 1) Con la tecla  llamar el diálogo del "Editor de SETUP2".
- 2) En el diálogo pulsar la tecla "Guiahilos".
⇒ El diálogo es visualizado con tres fichas.
- 3) Abrir la ficha **YC / YCI**.
⇒ Se visualizan el **YC** utilizado en la muestra con los guiahilos utilizados y todas las correcciones de guiahilos **YCI** utilizadas indirectamente.
- 4) Realizar modificaciones en la tabla **YC**.

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

 Take-down

 Yarn carrier

 Stitch length

 Speed

 Cycle counter

 Racking

 Miscellaneous

Columna	Significado
YC / YCI	Tablas directas e indirectas para corrección de guiahilos
Y	Visualización de los guiahilos utilizados en la muestra
Ka / Kb	Corrección izquierda (a) / derecha (b) para todos los guiahilos <ul style="list-style-type: none"> ● Guiahilos común ● Guiahilos de Intarsia (no basculados) ● Guiahilos de vanisado ● ...
K<l>a / K<l>b	Corrección izquierda (a) / derecha (b) solo para guiahilos de intarsia basculados
MSEC	Velocidad del carro definida al tejer con el guiahilos seleccionado

Columna	Significado
Vn	<p>Reducir la velocidad del carro para el guiahilos seleccionado. Es decir que la velocidad es reducida después del reenvío del carro hasta el alcance del sector de tisaje del guiahilos seleccionado a un 75%.</p> <p>A continuación se pueden elegir entre 3 opciones n (0..3):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● n = 1: Aceleración a 100% ● n = 2: Reducir a 50% - Mantener la velocidad para una anchura de tisaje de 2 pulgadas - Acelerar a 100% ● n = 3: Reducir a 50% - Mantener la velocidad para una anchura de tisaje de 5 pulgadas - Acelerar a 100% ● n = 0: Eliminación de la velocidad del carro definida

- 5) Con la tecla  salir del "Editor Setup2".
- ⇒ Los valores modificados son guardados en **.setx**.
- 6) Volver a arrancar la máquina con la barra de arranque.
- ⇒ Las modificaciones son ejecutadas en la próxima utilización de guiahilos.

28.10 Correcciones de guiahilos para máquinas tándem

I. Corrección de guiahilos para el carro derecho:

- ◆ CMS 933
- ◆ CMS 822: Modo tándem sin peine

Posibles motivos para una corrección:

- ◆ desgaste diferente de los guiahilos que se utilizan en el carro izquierdo y en el derecho
- ◆ diferente dirección de alimentación de hilo en el carro izquierdo y en el derecho
- ◆ lubricación diferente

II. Entrar la corrección de guiahilos:



- 1) Con la tecla  llamar el diálogo del "Editor de SETUP2".
- 2) En el diálogo pulsar la tecla "Guiahilos".
⇒ El diálogo es visualizado con tres fichas.
- 3) Abrir la ficha **Y:Oa-b**.
⇒ No se visualizan valores Offset

- 4) Activar las herramientas de tablas con la tecla .

- 5) Pulsar la tecla .
- ⇒ Aparece una ventana para la selección del guiahilos.
- 6) Seleccionar guiahilos
⇒ Aparece una nueva línea con el guiahilos seleccionado.
- 7) Entrar valores Offset en la tabla.

	Explicación	Rango de valores
Y-3A:Oa-b	Indicación de Offset para el guiahilos 3A a corregir que trabaja en el carro derecho.	
	Corrección para el carro derecho para servicio en tándem: a = Offset para posición de parada de la izquierda b = Offset para posición de parada de la derecha  El valor de corrección se refiere al valor de parada del carro izquierdo.	Valor mín.: -8 Valor máx.: 8 Anchura de paso: 0.5 = 1/32 pulgada = 0,8 mm

i

Estos valores de corrección dependen de la máquina!
Con **EALL** y al cargar un nuevo sistema operativo los valores **no son borrados**.
Los valores de corrección deben ser borrados manualmente.

29 Muestra8: Muestra de partición

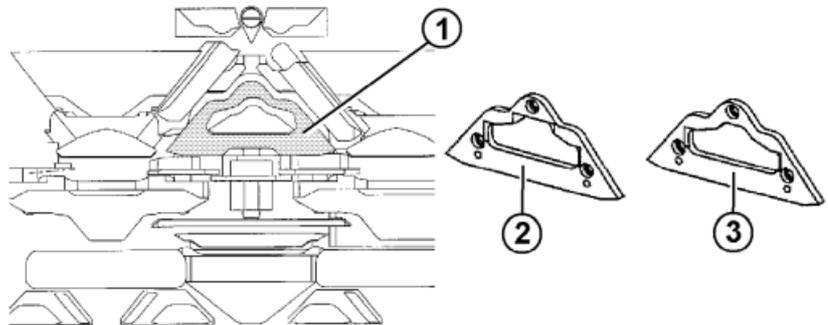


Nombre de la muestra	Partición
Comienzo	2x2
Tipo de servicio de la máquina	<ul style="list-style-type: none"> ● Con función de peine ● Con Pinzar / Cortar
Descripción de la muestra	<ul style="list-style-type: none"> ● Estructura de partición y petinet. ● Muestras de partición con ciclos de prolongación

29.1 Montar la leva de desprendimiento para partición

Sustituir la leva de desprendimiento:

- i** En el momento del suministro de la máquina de tejer, las levas de desprendimiento para la transferencia (2) ya están montadas.
Para poder tejer con técnica de partición, se deben colocar piezas de partición (3) en la máquina.



- 1) Cambiar la pieza (2) por la pieza (3). Para ello se deberán quitar las piezas de carro.
Más [📖 304].
- 2) Es posible montar levas de partición en cada sistema de tisaje.

Por motivos técnicos de producción se recomienda ocupar los siguientes sistemas:

- ♦ En CMS 530



- ♦ En CMS 822



- i** La leva de desprendimiento para partición (3) también puede utilizarse para muestras de transferencia normales. Con hilos particularmente delicados, sin embargo, deberá utilizarse la leva de desprendimiento para transferencia (2), para que el hilo no se rompa al transferir las mallas.

29.2 Cargar la muestra en la máquina y ajustar:

Procedimiento:

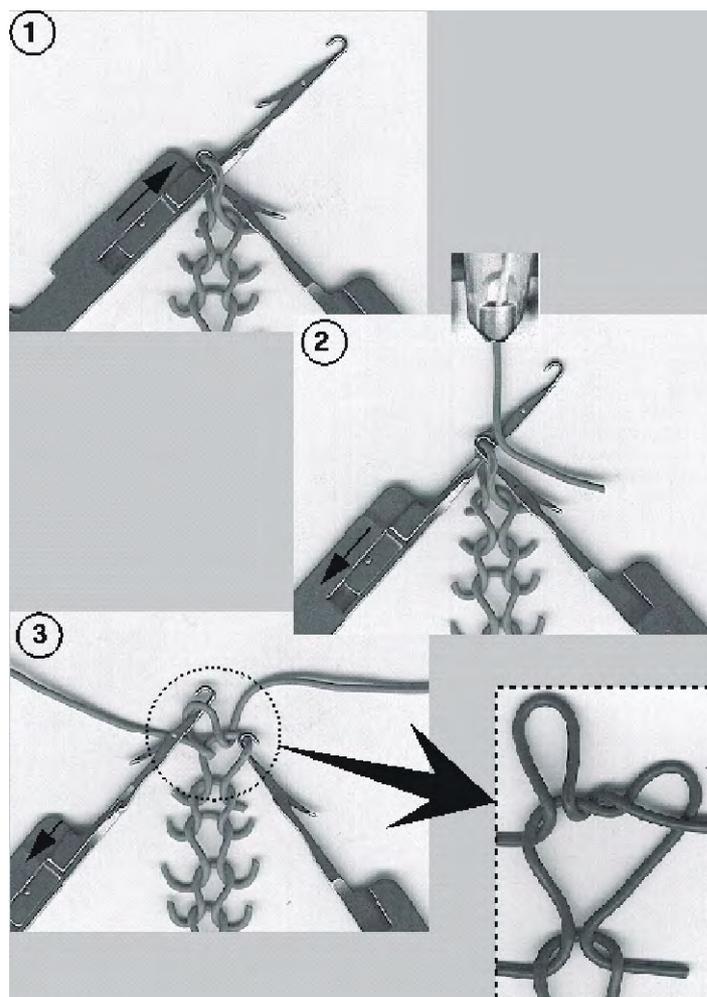
- ◆ Montar piezas de partición
- ◆ Cargar muestra en la máquina
- ◆ Ajustar una muestra:
 - Enhebrar guiahilos
 - Posicionar los guiahilos en el punto de pinzado
- ◆ Iniciar la máquina

Realizar las siguientes modificaciones:

- ◆ Longitud de malla (**NP**)
- ◆ Valores del estiraje del tejido (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Ajustar el conmutador de ciclos (**RS2**)
- ◆ Ajustar el ciclo de prolongación (**RS3**)
- ◆ Ajustar el conmutador de ciclos (**RS4**)

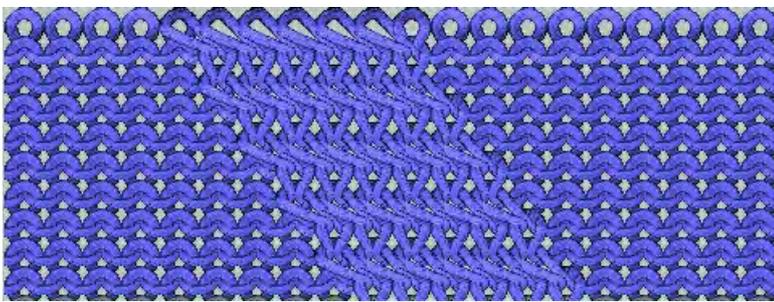
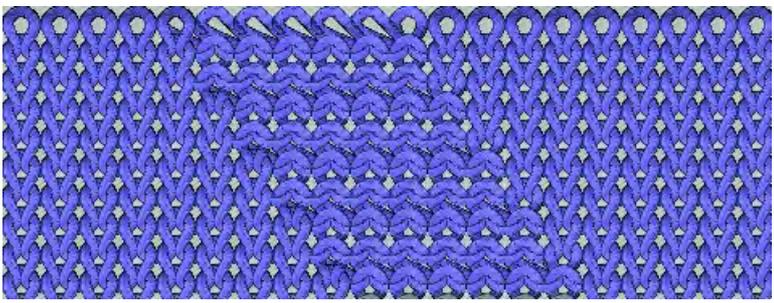
29.3 Muestras de partición con ciclos de prolongación

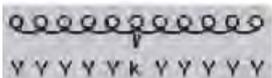
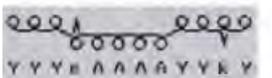
Secuencia de tisaje para partición:



- 1 Subida de las agujas: Aguja en posición de transferencia
- 2 Inserción del hilo: Bajada de la aguja
- 3 Malla de partición atrás, nueva malla delante

Muestra8: Muestra de partición

Representación del tejido	
Cara anterior	
Lado posterior	

Indicaciones de tisaje para partición	
Partición de delante hacia atrás	 <p>S:\$^S e%A; ↑ ↑ ↑ Split to the rear front stitch</p>
Partición de atrás hacia delante	 <p>S:\$VS k%Y; ↑ ↑ ↑ Split to the front back stitch</p>
Partición de delante hacia atrás y de atrás hacia delante	 <p>Split to the front back stitch ↓ ↓ S:\$XS e%A-k%Y; ↑ ↑ Split to the rear front stitch</p>

Sintral con indicación de partición:

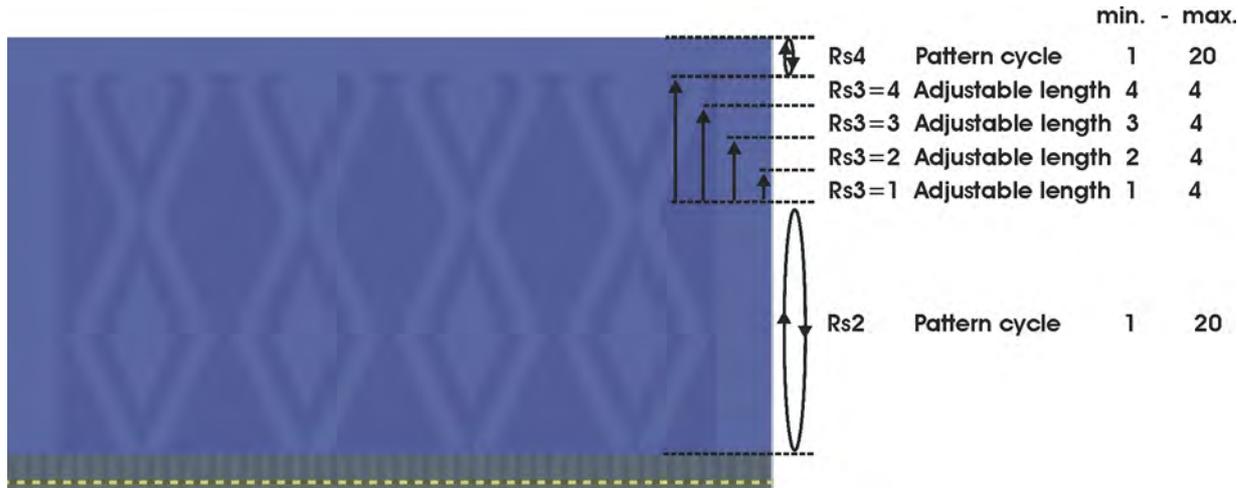
```

<< 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
    
```

Secuencia de tisaje y Jacquard:

Secuencia de mallas	PA
	+++++.....++++++++++++.....TTTTT..... YYYYYAAAAAeYYYYYYYY YYYYYAAAAAeYYYYYYYY+. T.....++++++.....TTTTT..... YYYYYAAAAAeYYYYYYYY YYYYYAAAAAeYYYYYYYY+. T.....++++++.....TTTTT..... YYYYYAAAAAeYYYYYYYY YYYYYAAAAAeYYYYYYYY+. T.....++++++.....TTTTT..... YYYYYAAAAAeYYYYYYYY YYYYYAAAAAeYYYYYYYY+. T.....++++++.....TTTTT..... YYYYYAAAAAeYYYYYYYY YYYYYAAAAAeYYYYYYYY

Ajustes de los conmutadores de ciclos para la regulación de la longitud:



Sintral: Ciclo y conmutador para la regulación de la longitud

```

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
    
```

Función Sintral: Ciclo de muestra

```

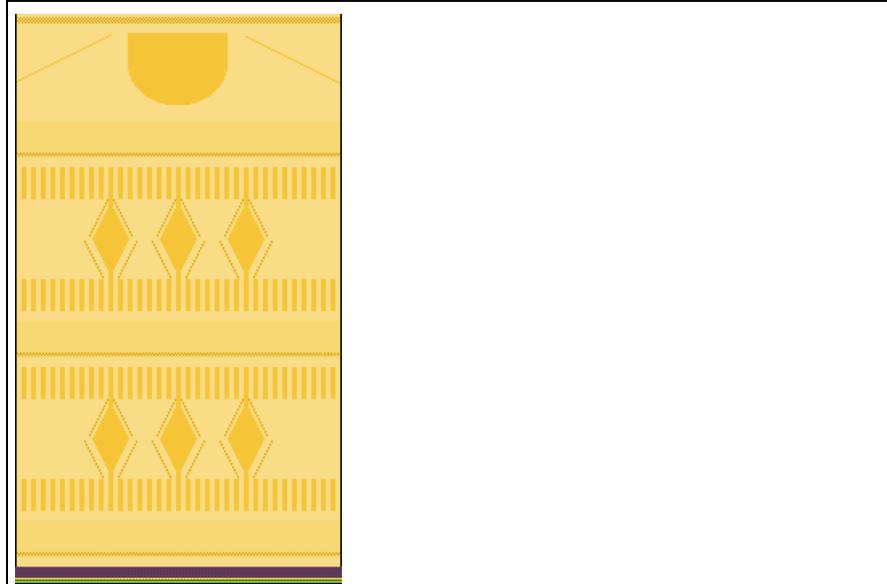
FBEG:RAPPORT-8;
RBEG*RS2
JA1=1376 #L=100 #LM=0 #RM=0 #R=299
Y-2B:HL1 HR1 F1+^0; Y-6A:F1A^0;
<< S:<1-><+>A(5)-Y(6)/<1-><A>$XSe%A-%Y/<1->U^ST;  Y:=D/=E;V0      S1 S2 S3 WMF1
REP*12
>> S:<1->UVS+;                                     VR1      S1           WMF2
<< S:<1->UVS+;                             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

Función Sintral: Prolongación

```

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 Muestra9: Vanisar



Nombre de la muestra	Vanisar
Comienzo	1x1 con Doubling
Tipo de servicio de la máquina	<ul style="list-style-type: none"> ● Con función de peine ● Con Pinzar / Cortar
Técnica de tisaje	Estructura
Descripción de la muestra	<ul style="list-style-type: none"> ● Comienzo vanisado con elastano (Vanisado con elástico) ● Diseño básico vanisado con color (Vanisado con color)

30.1 Diferentes posibilidades para vanisar

Al vanisar se forma una malla de dos hilos diferentes que se insertan en la aguja uno después del otro. Las mallas delante y atrás se diferencian por el color de fondo sobrepuesto o por el color de vanisado. De esta forma la parte anterior y posterior del tejido tendrán diferente apariencia.

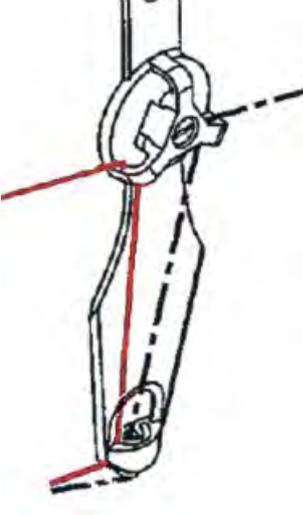
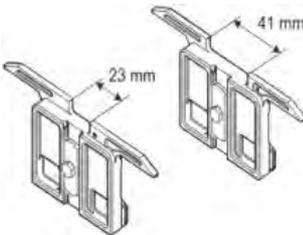
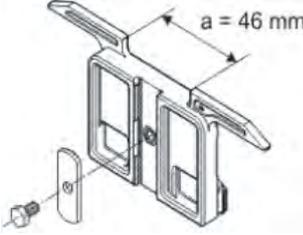
Se diferencia entre dos variantes:

- ◆ Vanisado con color
- ◆ Vanisado con elastano (hilo elástico)



30.1.1 Tipo de máquina y sistema operativo

Opciones para vanisado en función del tipo de máquina

Guiahilos de vanisado de agujero doble	Utilización tipo de máquina	Particularidad
	<p>ST 211 a OKC</p>	<p>Enhebrado al vanisar con color: El hilo de vanisado es guiado a través del ojete central y el hilo de fondo a través del agujero alargado.</p>
<p data-bbox="151 1155 470 1227">Dos carros de guiahilos especiales</p> 	<p>Utilización tipo de máquina</p> <p>ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC</p>	<p>Particularidad</p> <p>Enhebrado al vanisar con color: El hilo de vanisado es guiado por el guiahilos con la anchura de hendidura reducida y el hilo de fondo es guiado a través del guiahilos con la anchura de hendidura aumentada.</p>
<p data-bbox="151 1554 470 1626">Un carro de guiahilos especial y uno normal</p> 	<p>Utilización tipo de máquina</p> <p>ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC</p>	<p>Particularidad</p> <p>Enhebrado al vanisar con color: El hilo de vanisado es guiado por el guiahilos con la anchura de hendidura normal y el hilo de fondo es guiado a través del guiahilos con la anchura de hendidura mayor.</p>

Carro de guiahilos ajustable	Utilización tipo de máquina	Particularidad
	OKC	Enhebrado al vanisar con color: El hilo de vanisado es guiado por el guiahilos con la anchura de hendidura reducida y el hilo de fondo es guiado a través del guiahilos con la anchura de hendidura mayor.

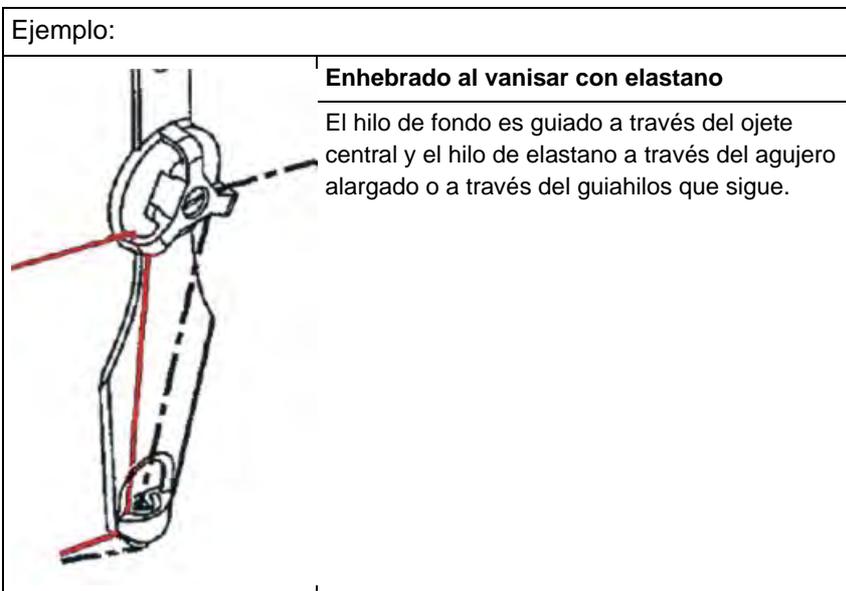
Guiahilos de vanisado de arco doble	Utilización tipo de máquina	Particularidad
	OKC, Modelo 2	Enhebrado al vanisar con color: El hilo de vanisado es guiado por el arco de guiahilos fijo y el hilo de fondo por el arco movable. i: Solo posible en máquinas con: <ul style="list-style-type: none"> ● 8 posiciones de pinzado/corte ● 16/8 posiciones de pinzado/corte ● Sin posiciones de pinzado/corte

Al vanisar con color se aplica:

- ◆ Enhebrar el hilo de vanisado en el guiahilos común,
 - o en el ojete central,
 - o en el arco central
- ◆ Enhebrar el hilo de fondo en el guiahilos de vanisado con la anchura de hendidura mayor,
 - o en el agujero alargado,
 - o en el arco movable.
- ◆ El hilo de vanisado está sobrepuesto en mallas delante.

Al vanisar con elastano se aplica:

- ◆ Enhebrar el hilo de fondo en el guiahilos común,
 - o en el ojete central,
 - o en el arco central
- ◆ Enhebrar el hilo de elastano en el guiahilos de vanisado con la anchura de hendidura mayor,
 - o en el agujero alargado,
 - o en el arco movable.
- ◆ El hilo de elastano se encuentra atrás en las mallas delante (en el comienzo adentro).



II. Vanisado con máquinas con el sistema operativo anterior a V1.5

i En caso de un **sistema operativo anterior a V1.5 no es posible utilizar** el comando **Ua/b**. El comando **Ua/b** recién puede ser utilizado a partir del sistema operativo **V1.5**.

Por consiguiente es necesario corregir la posición de parada del guiahilos al utilizar el dispositivo de pinzado y de corte y un sistema operativo anterior a V1.5, ya que la anchura de hendidura difiere de la medida estándar.

Para ello utilizar la orden directa **KPL** para el dispositivo de pinzado y de corte izquierdo o **KPR** para el derecho.



La orden no se puede escribir en el programa MC.

- ▼ Llamar la ventana de entrada para órdenes directas  y entrar la corrección en la máquina.

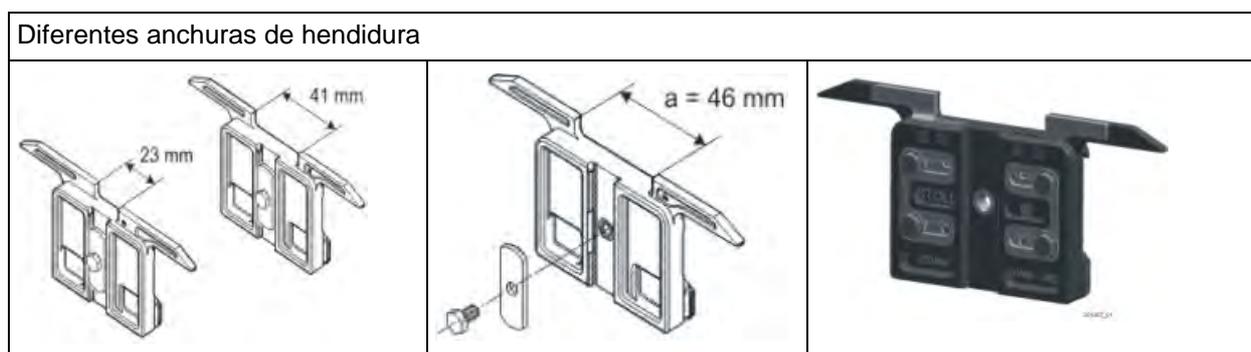
	Explicación	Rango de valores
KPLn=m	Posición en la pinza n (1-8) a la izquierda	Valor mín.: -16
KPRn=m	Posición en la pinza n (1-8) a la derecha	Valor máx.: 16 Anchura de paso: 0.5 = 1/32 pulgada = 0,8 mm



Estos valores de corrección se mantienen almacenados, hasta que el sistema operativo se vuelva a cargar nuevamente por lectura o que los valores se restablezcan a "0" manualmente.

30.1.2 Anchura de hendidura del guiahilos y ocupación de carriles

I. Diferente anchura de hendidura de los carros de guiahilos



- i** Las diferentes anchuras de hendidura de los carros de guiahilos están establecidos en el programa MC a través del valor **Ua/b**. De esta forma la correcta posición de parada puede ser calculada por la máquina. En el programa MC la anchura de hendidura es determinada por el valor **Ua/b**. Si se debe utilizar un tipo de guiahilos con otra anchura de hendidura debe ser tenido en cuenta en el programa MC.

II. Ocupación de carriles de guiahilos:

Para el vanisado se utilizan preferentemente los guiahilos de los carriles 4 + 5 y 3 + 6. Con los carriles de guiahilos centrales se logra una óptima inserción del hilo.

30.2 Cargar la muestra en la máquina y ajustar:

Procedimiento:

- ◆ Cargar muestra en la máquina
- ◆ Enhebrar guiahilos
- ◆ Iniciar la máquina

I. Enhebrar guiahilos, dependiendo de la técnica y del tipo:

Técnica de vanisado	Tipo de guiahilos de vanisado utilizado	Enhebrar el hilo de vanisado	Enhebrar el hilo de fondo
Vanisar con color	Agujero doble	Ojete central	Agujero alargado
	Carros de guiahilos especiales	Guiahilos con anchura de hendidura pequeña	Guiahilos con anchura de hendidura grande
	Arco doble	Arco central fijo	Arco movable
Vanisar con elastano	Agujero doble	Agujero alargado	Ojete central
	Carros de guiahilos especiales	Guiahilos con anchura de hendidura grande	Guiahilos con anchura de hendidura pequeña
	Arco doble	Arco movable	Arco central fijo

II. Realizar eventuales modificaciones:

- ◆ Longitud de malla (**NP**)
- ◆ Valores del estiraje del tejido (**WM, W+, WMK, ...**)

30.3 Ordenes Sintral para guiahilos de vanisado

Órdenes Sintral para los diferentes guiahilos:

Para diferentes tipos de guiahilos se utilizan las correspondientes denominaciones en el programa MC.

Comando	Explicación
Y-5A:PA;	Guiahilos de arco doble
Y-5A:P;	Guiahilos de agujero doble
Y-5A:Un-m	Guiahilos con anchura de hendidura variable (n = Valor de acción a la izq., m = Valor de acción a la der.)

Definición de Sintral para guiahilos de arco doble:

Para posicionar correctamente el guiahilos de arco doble es necesario la siguiente orden:

```

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

```

Definición de Sintral para guiahilos agujero doble:

Para posicionar correctamente el guiahilos de agujero doble es necesario la siguiente orden:

```

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

```

Definición para diferentes anchuras de hendidura en el Editor de Setup2:

Para posicionar correctamente los guiahilos con diferente anchura de hendidura son necesarias las siguientes órdenes en el Setup:

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

Take-down

Yarn carrier

Stitch length

Speed

Cycle counter

Yarn length

Racking

Miscellaneous

Sintral para dos guiahilos con diferente anchura de hendidura:

Indicación doble para el guiahilos en 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;
Y:=D=E;
Y:=D=E;
Y:=D=E;
Y:=D=E;
Y:=D=E;
  
```

```

VU
VU
VU
VU
VU
VU
  
```

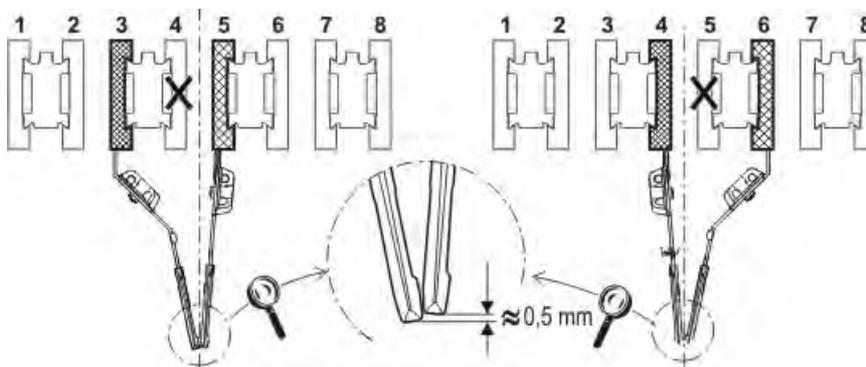
```

S1 S2 S3
S1
S3
S1
S3
S1
  
```

30.4 Ajustes durante la producción

I. Influencias en la calidad de vanisado:

- ◆ Ajuste de los guiahilos de vanisado (dos guiahilos):
 - Ambos guiahilos deben estar posicionados exactamente en el centro de la cruz de las agujas.
 - Ajustar el ojete para el hilo que está siguiendo aprox. 0,5 mm más alto.
 - El hilo de fondo que está por arriba debe cubrir de forma óptima el hilo de vanisado que está por debajo.
 - Recomendable: Dejar sin utilizar un carril de guiahilos para que los guiahilos no se empujen unos a otros.

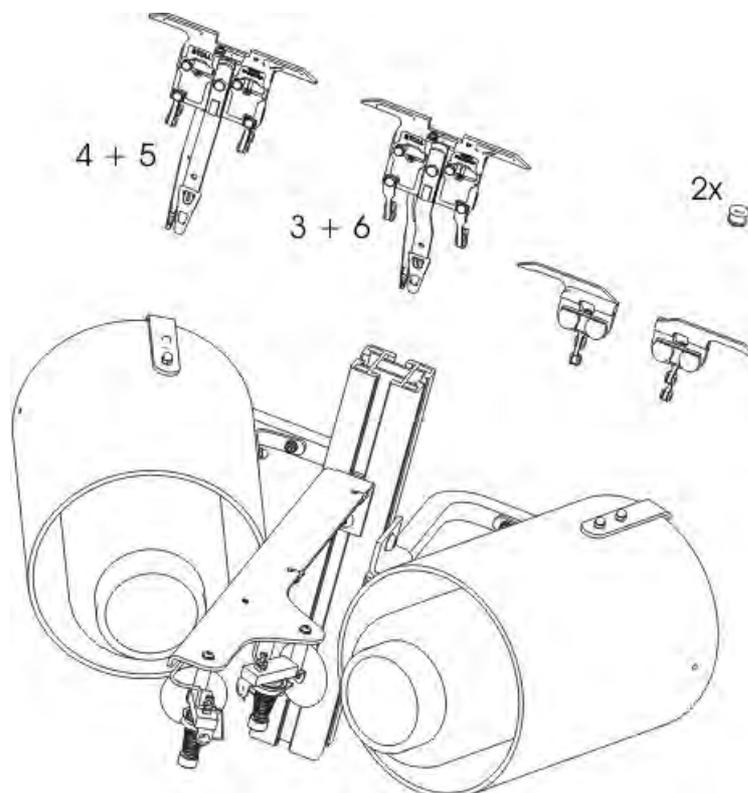


II. I. Influencias en la calidad de vanisado con RR:

- ◆ Ajuste del guiahilos de vanisado (arco doble):
- ◆ Ajustar el ojete para el hilo que está siguiendo aprox. 3 a 3,5 mm más alto.
- ◆ **Tensión del hilo:**
Ajustar una mayor tensión de hilo para el hilo de fondo que está siguiendo que para el hilo de vanisado que precede.
 ⓘ: Aproximadamente duplicar la tensión del hilo.
- ◆ **Estiraje del tejido:**
Trabajar con estiraje del tejido reducido.
 ⓘ: Aproximadamente reducir a la mitad el valor de estiraje del tejido.
- ◆ **Valor NP:**
Crear tejido de prueba con diferentes valores NP.
 ⓘ: No tejer demasiado apretado.

30.5 Kit de vanisado

Para un vanisado óptimo, especialmente para vanisado con elastano (vanisar con elástico) utilice el kit de vanisado.

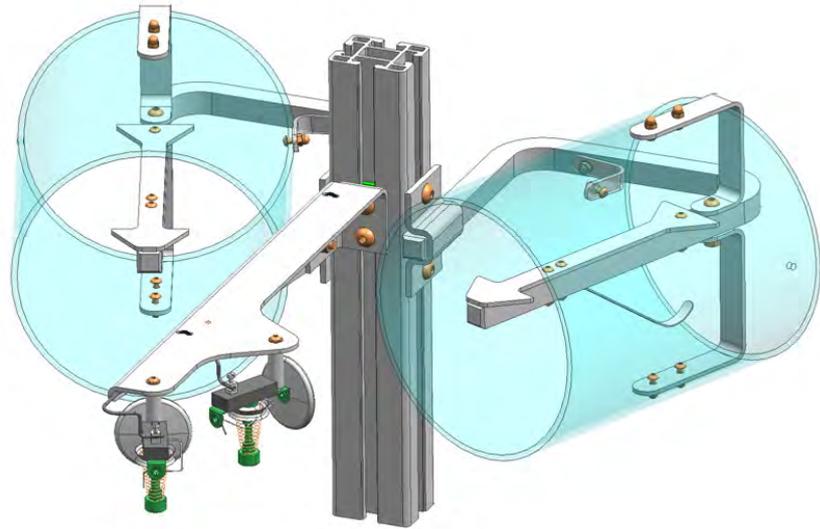


Esto contiene los siguientes componentes:

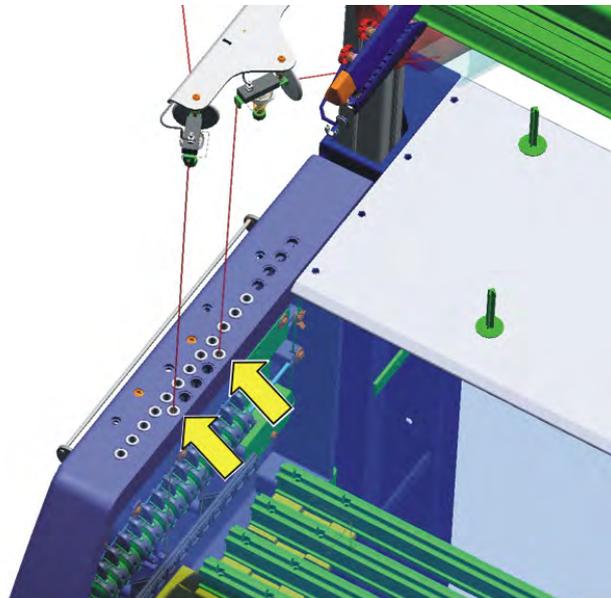
- ◆ Soportes de conos horizontales
- ◆ Guiahilos de arco doble

30.5.1 Montar el kit de vanisado

Montar el soporte de conos en el soporte izquierdo y derecho del dispositivo de control del hilo.

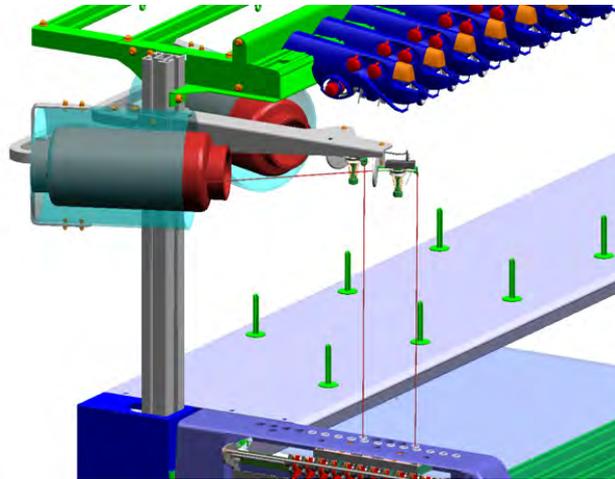


Insertar dos agujeros adicionales en cada cubierta de seguridad.



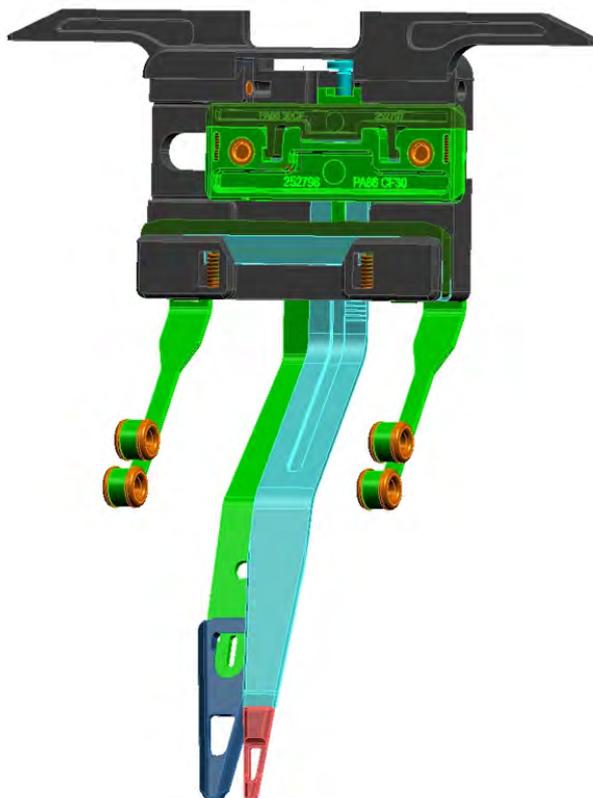
30.5.2 Enhebrar el kit de vanisado

Al enhebrar, prestar atención que el hilo sea enhebrado de forma perpendicular hacia abajo en los agujeros adicionales.



Enhebrar el hilo en los guiahilos 4 / 5 o 3 / 6.

30.5.3 Guiahilos de arco doble



Con el guiahilos de arco doble se pueden realizar vanisados con colores y vanisados de calidad (elastano).

Posibles aplicaciones para el guiahilos de arco doble

Utilizar sólo con galgas E 5 a E 18:	
OKC (Modelo 002) CMS 822 (Modelo 003) CMS 420 E (Tipo 579, modelo 000)	
Sistema operativo necesario	V_OKC_001.006.000_STOLL (o superior)

Con máquinas OKC anteriores (modelo 000 y 001) también se puede utilizar este guiahilos.			
Máquinas sin dispositivo de pinzado y de corte	CMS 933	CMS 711	CMS 503
	CMS 922		CMS 502
Máquinas con dispositivo de pinzado y de corte *		CMS 730 T	CMS 530 T
		CMS 730 S	

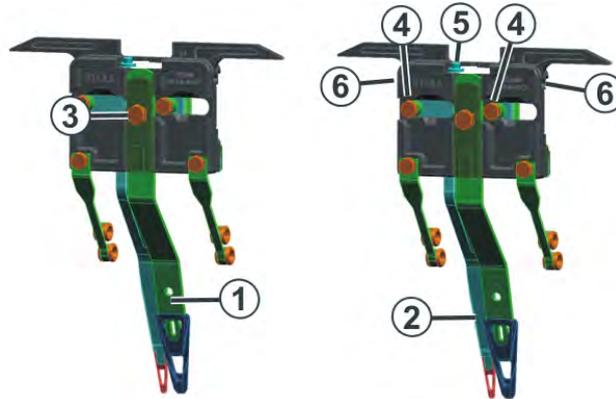
Con máquinas OKC anteriores (modelo 000 y 001) también se puede utilizar este guiahilos.	
Sistema operativo necesario	V_OKC_001.005.000_STOLL (o superior)

Pinzado y corte del guiahilos de arco doble

Para pinzar y cortar con 16 puntos se debe desactivar cada segundo punto de pinzado y de corte para que ambos hilos se pincen y corten firmemente sujetos.

Máquina	Pinzar / cortar
OKC (Modelo 002)	Ajuste: 2x8
CMS 822 (Modelo 003)	Ajuste: 2x16/8 Realizar el ajuste en la ventana "Configuración de la máquina 2". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuración de la máquina 2)
CMS 420 E (Tipo 579, modelo 000)	

30.5.4 Ajustar guiahilos de arco doble



1	Arco central (fijo)	Hilo de vanisado
2	Arco de arrastre (móvil, siguiendo al arco central)	Hilo de fondo

Arco central (1) - Ajustar la altura:

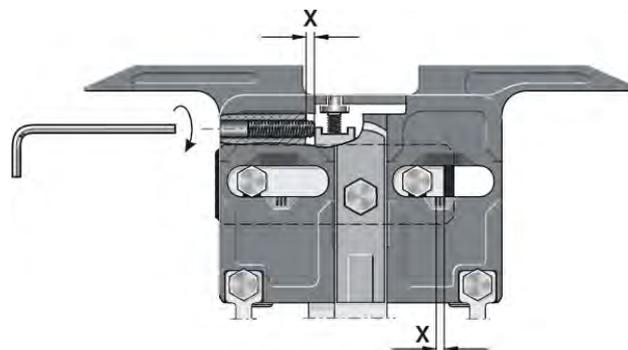
- 1) Soltar el tornillo (3) (girar 90 grados).
- 2) Ajustar el arco central igual que un guiahilos común.
- 3) Apretar de nuevo el tornillo.

Arco de arrastre (2) - Ajustar la altura:

- 1) Soltar ambos tornillos (4) (girar 90 grados).
- 2) Ajustar la altura girando el tornillo (5).
Ajuste estándar: 2 mm más alto que el arco central.
- 3) Apretar nuevamente ambos tornillos (4).
- 4) Girar el tornillo (5) hasta que no apoye en el canto superior o inferior. Si el tornillo apoya, el guiahilos se mueve con dificultad y se daña.

Arco de arrastre (2) - Realizar el ajuste lateral:

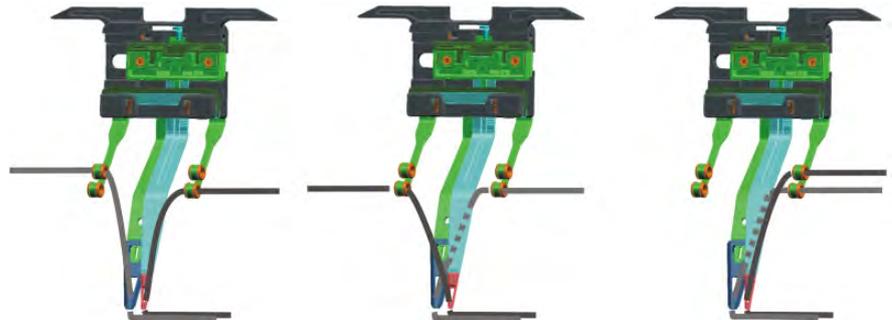
- 1) En la perforación (6) se encuentra un tornillo. Ajustar el mismo con una llave de allen (2 mm) (Rango de ajuste: 0 - 2 mm).
- 2) En cada lado se puede ajustar individualmente la distancia del arco (2) al arco (1). Una escala facilita el ajuste de la distancia.



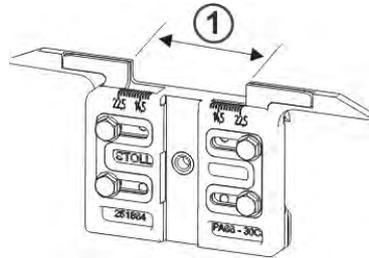
30.5.5 Enhebrar guiahilos de arco doble

El arco de arrastre y central del guiahilos de arco doble puede ser enhebrado desde la izquierda y desde la derecha o desde el mismo lado según su preferencia.

Opciones de enhebrado:



30.6 Carros de guiahilos de vanisado ajustable



Para el vanisado con guiahilos comunes se necesitan dos guiahilos que difieren en la anchura de hendidura (1) en el carro de guiahilos.

En el carro de guiahilos de vanisado, la anchura de hendidura puede ser ajustada individualmente (23-46 mm).

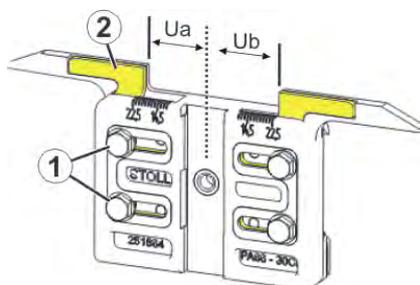
Posibles combinaciones de los dos guiahilos:

- ♦ 2 carros de guiahilos de vanisado ajustables
- ♦ 1 guiahilos estándar y 1 carro de guiahilos de vanisado ajustable

Posibles aplicaciones:

- ♦ En todas las máquinas **OKC** con la galga **E5 – E18**
- ♦ Solo a partir del sistema operativo **V_OKC_001.005.000_STOLL**

30.6.1 Ajuste



Ajustar la anchura de hendidura:

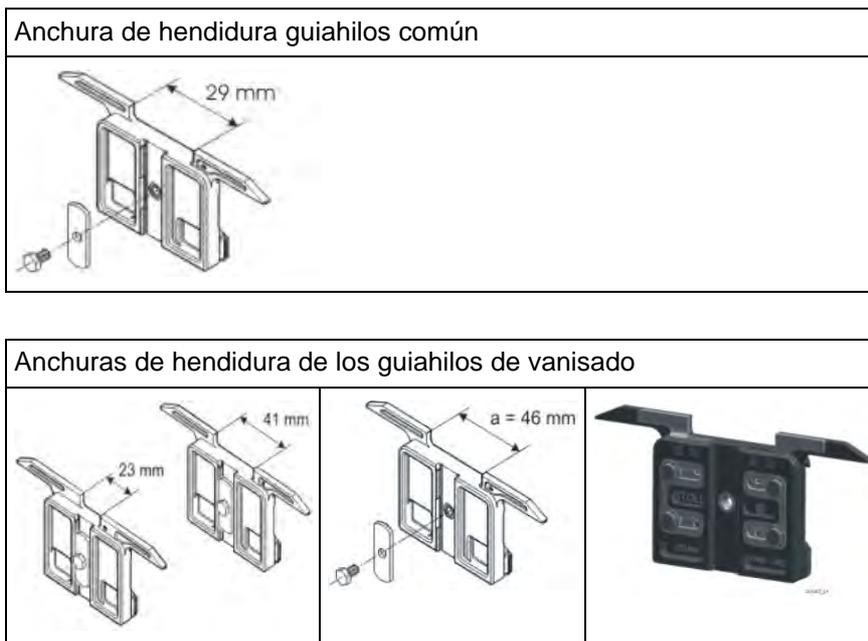
- 1) Soltar ambos tornillos (1).
- 2) Empujar el inserto (2) a la posición deseada.
Una escala facilita el ajuste.
- 3) Apretar nuevamente ambos tornillos (1).
- 4) Repetir el proceso de ajuste para el otro lado.

La anchura de hendidura total se compone del valor para el lado izquierdo (**Ua**) y para el lado derecho (**Ub**).

Ambos valores pueden ser iguales (ajuste simétrico) o diferentes.

30.7 Valores de acción del guiahilos y profundidad de prensado

Diferente anchura de hendidura de los carros de guiahilos:



i

Las diferentes anchuras de hendidura de los carros de guiahilos están determinados por el valor **Ua/b** . De esta forma la correcta posición de parada puede ser calculada por la máquina.

Yarn carrier

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
2A	1	B	1	-45	-45	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
2B	1	C	1	444	444	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
3A	1	D	1	452	452	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
4A	1	E	1	460	460	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
5A	1	F	1	-69	-69	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
6A	1	G	1	-77	-77	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
6B	1	H	1	476	476	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		
7A	1	I	1	-85	-85	0.0	0.0	0.0	0.0	I		9	9		

1A

Current YCI:

Current YDI:

Modificar la anchura de hendidura:



- 1) En el menú principal llamar el "Setup".
- 2) Pulsar la tecla "Guiahilos".
- 3) Abrir la ficha **Y:Ua-b / Y:Ncc**.

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

Take-down

Yarn carrier

Stitch length

Speed

Cycle counter

Yarn length

Racking

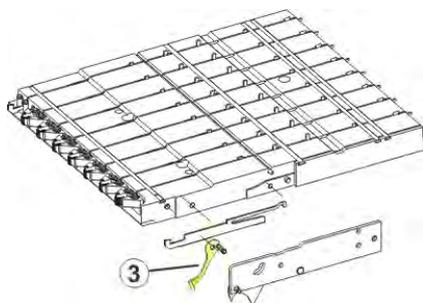
Miscellaneous

- 4) Entrar los nuevos valores en los campos **Ua / Ub**.

Anchura de hendidura recomendada de acuerdo con la galga de la máquina:

Galga	avanzado	subsiguiente
E 5 E2,5.2 E 3,5.2	23 mm Ua: 11,5 Ub: 11,5	41 mm Ua: 20,5 Ub: 20,5
E 7-18 E 7.2- 9.2	29 mm Ua: 14,5 Ub: 14,5	46 mm Ua: 20,5 Ub: 20,5

II. Pinzar y cortar con CMS 530 en modelos 000 y 001:



Si se ajusta la anchura de hendidura en **46 mm**, el gancho de retenido (3) puede golpear contra el guiahilos y dañar así el gancho de retenido o el guiahilos.

Solución:

- ◆ Reducir el valor de acción.
- ◆ Trabajar sin "Pinzar y cortar".

III. Profundidad de prensado del dispositivo de pinzado y de corte

- ◆ En el caso de hilos muy finos o lisos puede ser ventajoso modificar la profundidad de prensado de la aguja de pinzado y de corte.
- ◆ A través de la orden **Ncc** es posible influenciar la profundidad de prensado.

	Explicación	Rango de valores
Ncc=n	Control de la profundidad de prensado n de las agujas de pinzado y de corte. Ajuste estándar: n=0 por ej.: Prensar las agujas de corte 5 pasos más abajo: NCC=5	Valor mín.: -10 Valor máx.: 10 Anchura de paso: 1

31 Administrador de archivos: Gestión de las muestras

Con la ayuda del "Administrador de archivos" se gestionan las carpetas y los archivos.

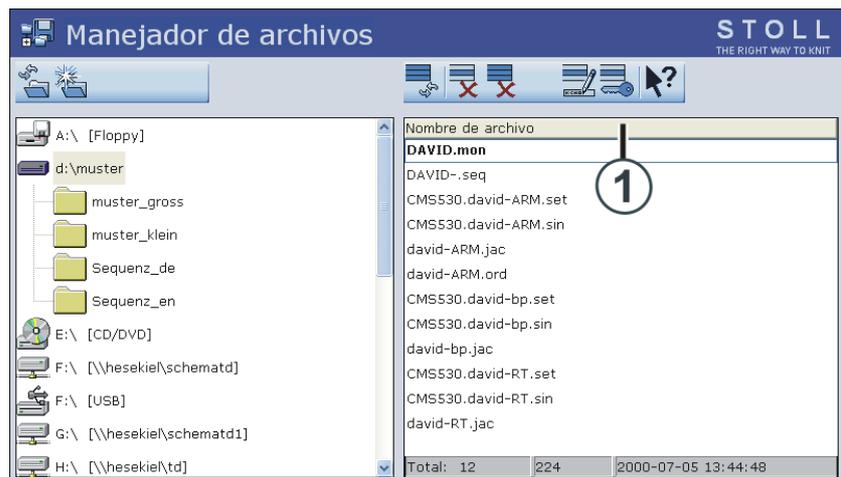
I. Abrir el administrador de archivos:

1) En el "Menú principal" llamar la ventana .

2) Pulsar la tecla .

3) Con la tecla  abrir la ventana.

⇒ Se visualiza la ventana Administrador de archivos.



Lado de tabla izquierdo	Lado de tabla derecho
Realizar diferentes acciones con carpetas Ejemplo: crear una carpeta nueva	Se visualizan los archivos de la carpeta seleccionada. Observación: Recopilación por orden alfabético (estándar)

Es posible el acceso a los siguientes soportes de datos:

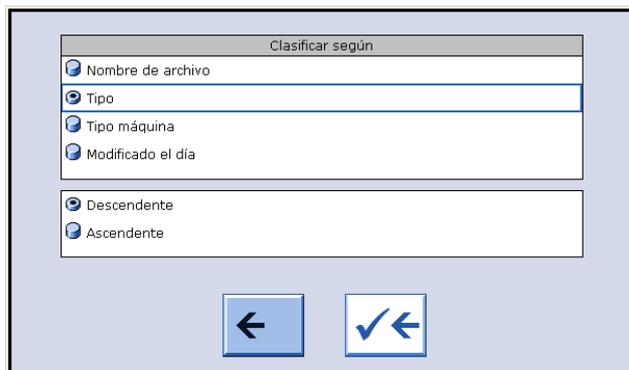
- ◆ USB-Memory-Stick
- ◆ Disco duro (Harddisk) de la máquina de tejer
- ◆ Online
- ◆ Unidad de red

II. Funciones en el Administrador de archivos

Tecla	Denominación	Función
	"Actualizar"	Volver a determinar el contenido de todas las carpetas
	"Crear carpeta"	Crear una nueva carpeta en el directorio seleccionado i: Es necesaria la selección de una unidad de disco o de una carpeta
	"Copiar carpeta"	Copiar la carpeta seleccionada incluyendo su contenido al directorio de destino
	"Borrar carpeta"	Borrar la carpeta, incluyendo todo su contenido
	"Renombrar carpeta"	Modificar el nombre de la carpeta seleccionada
	"Actualizar"	Volver a determinar el contenido de la carpeta
	"Borrar el archivo"	Borrar archivo seleccionado
	"Borrar todo"	Borrar todos los archivos en la carpeta seleccionada
	"Visualizar el archivo"	Visualizar archivo seleccionado
	"Cambio de nombre del archivo"	Modificar el nombre del archivo seleccionado
	"Activar Solo Lectura"	Activar el segura contra escritura del archivo seleccionado
	"Desactivar Solo Lectura"	Desactivar el segura contra copia del archivo seleccionado
	"Ayuda directa"	Llamar la ayuda directa para la tecla pulsada a continuación

III. Establecer el orden al organizar

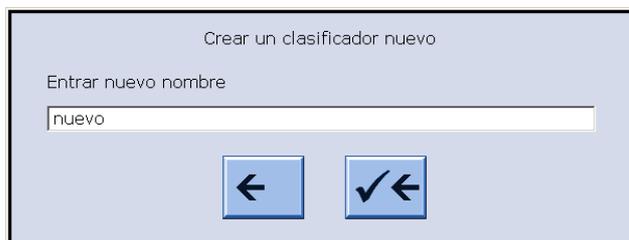
- 1) En el encabezado hacer clic en la lista (1).
⇒ Aparece la ventana "Clasificar según".
- 2) Seleccionar y confirmar el tipo de clasificación.



IV. Crear una nueva carpeta:

- 1) Llamar la ventana de entrada a través de la tecla .

⇒ Aparece la ventana "Crear nueva carpeta".



- 2) Entrar el nuevo nombre de la carpeta mediante el teclado virtual.

- 3) Confirmar la entrada con .

⇒ La nueva carpeta es creada con el nombre seleccionado.

Con  cancela la entrada.

32 Copiar archivos

I. Copiar los archivos del disco duro al USB-Memory-Stick:

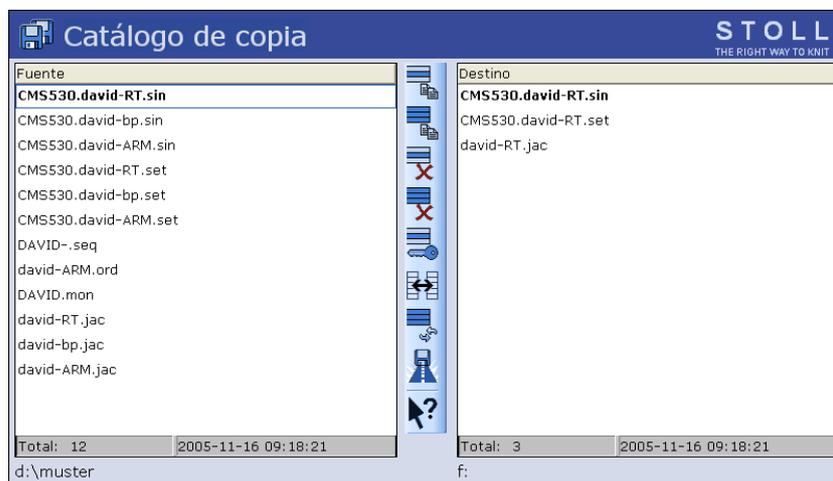
1) Conectar el USB-Memory-Stick al puerto USB.

2) En el "Menú principal" utilizar  para llamar "Leer & Almacenar".

3) Pulsar la tecla .

4) Con la tecla  abrir el catálogo de copia.

⇒ Se visualiza la ventana "Catálogo de copia".



Tecla	Denominación	Función
	Copiar el archivo	Copiar en el Destino el archivo seleccionado en Origen
	Copiar todo	Copiar todos los archivos de Origen a Destino
	Borrar el archivo	"borrar archivo" seleccionado
	Borrar todo	Borrar todos los archivos en la carpeta de muestras seleccionada
	Activar Solo Lectura	Activar el segura contra escritura del archivo seleccionado
	Desactivar Solo Lectura	Desactivar el segura contra copia del archivo seleccionado
	Seleccionar la carpeta de muestra actual	Abrir el diálogo para la definición de la carpeta de muestra actual
	Ayuda directa	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
	Cambiar contenido	Intercambiar contenidos de Origen y Destino, a la izquierda siempre se encuentra el Origen y a la derecha el Destino
	Actualizar	Volver a determinar el contenido de la carpeta de muestra

5) Determinar la ruta para la lista **Origen** y **Destino**.



La ruta es visualizada debajo de la correspondiente lista.

6) En la lista izquierda (Origen) seleccionar el archivo deseado.

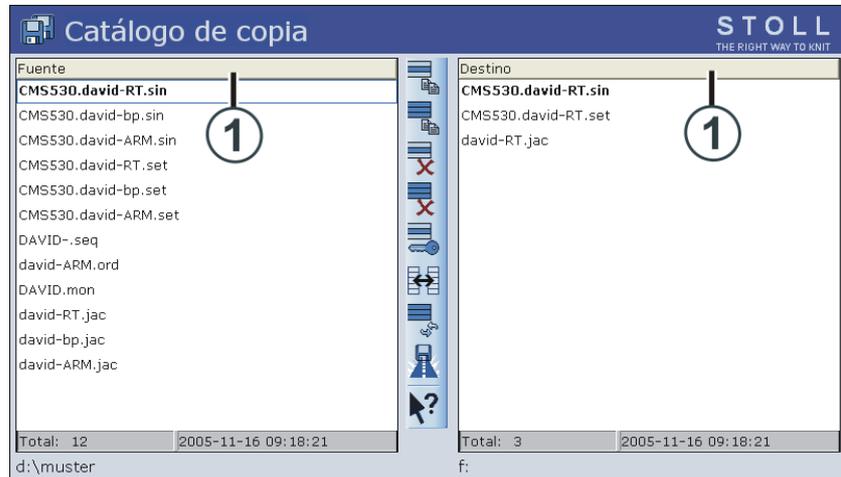
7) Pulsar la tecla "Copiar archivo".

⇒ El archivo es copiado y visualizado en la lista a la derecha (destino).

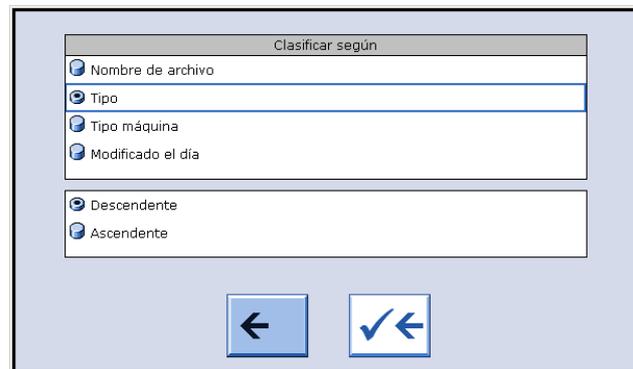
8) Para copiar más archivos, repetir los dos últimos pasos.

II. El orden de clasificación de las listas puede ser ajustado de manera individual:

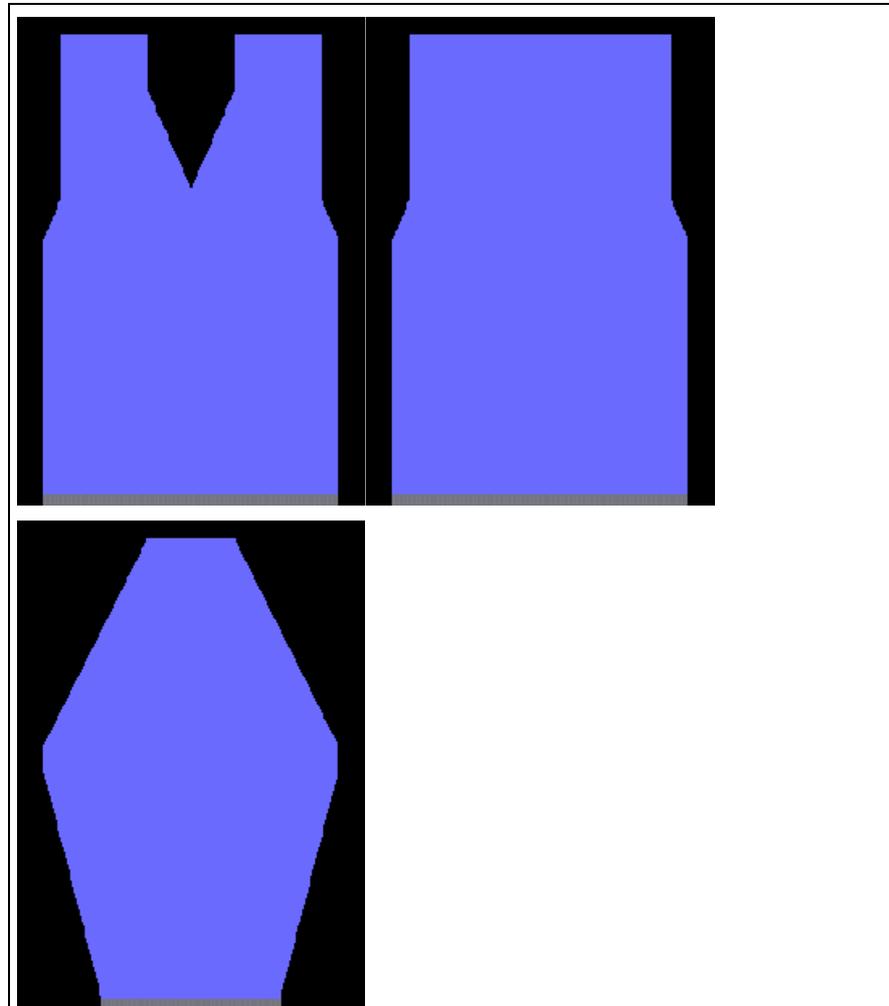
- 1) En el encabezado (1) hacer clic en la lista que debe ser modificada.



- 2) Seleccionar el orden de clasificación en la ventana "Ordenar según" y confirmar.



33 Muestra10: Secuencia

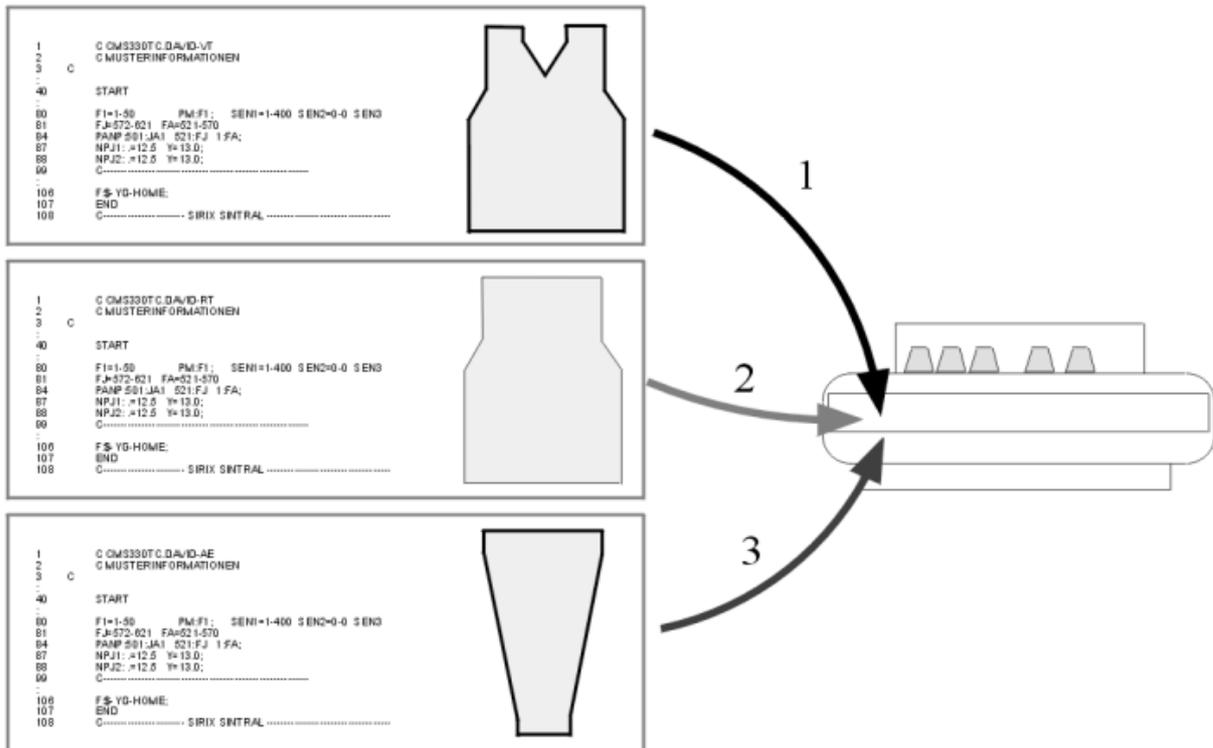


Nombre de la muestra	Secuencia
Comienzo	1x1
Tipo de servicio de la máquina	<ul style="list-style-type: none"> ● Con función de peine ● Con Pinzar / Cortar
Descripción de la muestra	<p>Fully – Fashion RL como secuencia</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Pieza delantera ● Espalda ● Manga (2x)

33.1 Funcionamiento y posibles aplicaciones de una secuencia

Tipo de funcionamiento:

- ◆ Tisaje de una secuencia dada de programas de tisaje
- ◆ Los programas de tisaje son cargados automáticamente en la memoria de trabajo de la máquina



Posibilidades de utilización:

- ◆ **Fully Fashion:**
Tisaje de piezas, p.ej. en el orden de pieza delantera, espalda, manga, manga.
- ◆ **Tisaje de juegos de tamaños**
Misma muestra con diferentes tamaños.

Condiciones previas:

Todos los programas de tisaje utilizados en la secuencia deben tener las siguientes especificaciones idénticas:

- ◆ Mismo tipo de máquina
- ◆ Sectores SEN iguales
- ◆ **Posición inicial de guiahilos:**
 - **Con máquinas TC:**
Misma posición inicial de guiahilos en los programas de tisaje
 - **Con máquinas OKC:**
Con **EAY SEQ** es posible que existan diferentes posiciones iniciales de guiahilos en los programas de tisaje.

i:

1. Cada programa debe contener una posición inicial de guiahilos
2. Antes de **END** todos los guiahilos deben ser llevados a su posición inicial.

Recomendación para programas de tisaje con utilización de peine

33.2 Cargar la muestra en la máquina y ajustar:

Procedimiento:

- ◆ Guardar todos los programas de tisaje para la secuencia p. ej. en el disco duro
- ◆ Componer secuencia
- ◆ Cargar el primer elemento de secuencia en la memoria de muestras de la máquina.
- ◆ Ajustar una muestra:
 - Enhebrar guiahilos
 - Posicionar los guiahilos
 - Control de la fontura: sin tejido en las agujas
 - etc.
- ◆ Iniciar la máquina

Realizar las siguientes modificaciones:

- ◆ Longitud de mallas (NP)
- ◆ Valores de estiraje del tejido (WM, W+, WMK, etc.)
- ◆ Conmutador de ciclos (RS)
- ◆ Escalonamiento de guiahilos en el borde del tejido (YD)

33.3 Crear secuencia

Condición previa:

Todos los programas de tisaje para la secuencia deben encontrarse en el mismo medio de almacenamiento:

- ◆ En el disco duro de la máquina
- ◆ USB-Stick
- ◆ Knit-Memory-Card (antigua MC)

Componer secuencia:

▷ Todos los programas de tisaje están guardados p. ej. en el disco duro.



- 1) En el Menú principal con la tecla  llamar el "Menú de secuencias".

 **Sequence menu**
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Sequence name
 EALL
 EAY
 EAY SEQ

No.	Sequence element name	Sin	Jac	Set	Factor	Fbcs+	Mark	On
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

1

0

0

0

1

0

Tecla	Función
EALL	<input checked="" type="checkbox"/> Al cargar un elemento de secuencia se borra la muestra anterior de la memoria de muestras.
EAY	<input checked="" type="checkbox"/> Al arrancar una secuencia se borran las posiciones iniciales anteriores.
EAY SEQ	<input checked="" type="checkbox"/> Al cargar el siguiente elemento de secuencia se borra la posición de guiahilos anterior. Tener en cuenta las indicaciones necesarias en Sintral!
YCLx	<input checked="" type="checkbox"/> Los valores de corrección de YLC se borran. i : Solamente activo con control de la longitud del hilo



2) Pulsar la tecla

⇒ Una lista con "teclas de función adicionales" se visualiza.

No.	Sequence element name	Sin	Jac	Set	Factor	Fbc
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



- 3) Seleccionar la tecla .
 ⇒ Se abre la ventana "Definición de secuencia" (Composición de la secuencia).

 **Sequence definition**
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Sequence name:

Path: d:\muster

 Setup1
 Setup2

Sequence element name	Sin	Jac	Set
FF-INTARSIA-RR	1	1	1
FF-INTARSIA-RR_NARESH	1	1	1
FF-SEQUENZ-ARM	1	1	1
FF-SEQUENZ-RT	1	1	1
FF-SEQUENZ-VT	1	1	1
SETUP2	1	1	1







No.	Sequence element name
1	FF-SEQUENZ-VT
2	FF-SEQUENZ-RT
3	FF-SEQUENZ-ARM

Tecla	Función	
	Setup1	Ajuste para la muestra con Setup1.
	Setup2	Ajuste para la muestra con Setup2.
	Añadir al final el elemento seleccionado	
	Sustituir el elemento seleccionado	
	Insertar el elemento de secuencia seleccionado	
	Borrar el elemento de secuencia seleccionado	
	Volver a determinar el contenido de la carpeta de muestra	

- 4) En la tabla de la izquierda **Nombre del elemento de secuencia** seleccionar el primer elemento de secuencia p. ej. **FF-Sequenz-VT**.



- 5) Pulsar la tecla .
- ⇒ El elemento seleccionado es insertado en la tabla de la derecha.
- 6) Seleccionar e insertar el siguiente elemento de secuencia **FF-Sequenz-RT**.
- 7) Seleccionar e insertar como último elemento p. ej. **FF-Sequenz-Arm**.



El orden en la tabla de la derecha equivale al orden de procesamiento.
De ser necesario puede insertar más elementos en la lista.

- 8) Volver al "Menú de secuencias"

No.	Sequence element name	Sin	Jac	Set	Factor	Fbcs+	Mark	On
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

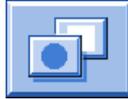
Denominación	Significado
No.	Número consecutivo de los elementos de secuencia
Nombre del elemento de secuencia	Nombre del elemento de secuencia
Sin / Jac / Set (Setx)	1 = elemento de programa es cargado 0 = elemento de programa no es cargado
Factor	Repetición del elemento de secuencia
Piezas +	Tisaje posterior del elemento de secuencia
Marca	Borrar el elemento de secuencia anterior a partir de la línea n n = 1 : Borrar a partir de la línea de programa 1
Activado	1 = Elemento de la secuencia activado 0 = Elemento de la secuencia desactivado

Muestra10: Secuencia

9) Seleccionar elemento de secuencia y realizar ajustes:

- ◆ Bajo **Sin / Jac / Set** establecer los valores 1 o 0.
- ◆ Bajo **Factor** establecer la repetición del elemento de secuencia.
- ◆ Bajo **ON** activar o desactivar el elemento de secuencia.



10) Con  cambiar a más teclas de función



11) Pulsando la tecla  arrancar la secuencia.



12) Eventualmente activar la tecla  para guardar la definición de secuencia (secuencia) bajo un **Nombre de archivo de secuencia**.

⇒ La secuencia es guardada como archivo **.seq** con **Setup1** y como **.seqx** con **Setup2**.



Nombre de secuencia no es igual a nombre de secuencia!
En este ejemplo no se utilizó **ningún nombre de secuencia**.

Más teclas de función adicionales en el menú de secuencias:

#0!
= 0

Sequence name

No.	Sequence element name	Sin	Jac	Set	Factor	Fbc
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

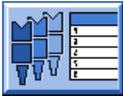
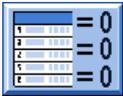
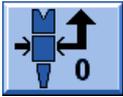
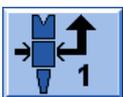
0

0

0

1

1

Tecla	Función
	<ul style="list-style-type: none"> ● Guardar una secuencia (definición de secuencia) bajo un nombre (no equivale a Nombre de la secuencia) File: ● Cargar una secuencia
	<p>Abrir la ventana Definición de secuencia: Componer los programas en una secuencia</p>
	<p>Componer una lista de secuencias a partir de varias secuencias guardadas (definiciones de secuencias)</p> <p>i: No posible con Setup2.</p>
	<p>Borrar la lista visualizada</p> <ul style="list-style-type: none"> ● en la ventana Menú de secuencias ● en la ventana Lista de secuencias
	<p>Iniciar la secuencia</p> <p>i: Aquí se comprueba si existen todos los elementos de la secuencia y se carga el primer elemento de secuencia.</p>
	<p>Desactivar todos los elementos de secuencia encima del elemento activado.</p> <p>Ejemplo: En el tisaje posterior es posible desconectar un número mayor de elementos de secuencia de una vez.</p>
	<p>Conectar los elementos de la secuencia</p>

33.3.1 Trabajar con nombres de secuencia.

I. Utilizar nombres de secuencia:

i Nombre de secuencia no es igual a nombre de archivo de secuencia.

Ejemplo:

Nombres de programas	Nombre de la secuencia	Nombres de elementos de secuencia
FF-Sequenz-VT	FF-Sequenz	-VT
FF-Sequenz-RT		-RT
FF-Sequenz-Arm		-Arm



1) Abrir menú de secuencias con



2) Pulsar la tecla "Definición de secuencia".

3) En el menú "Definición de secuencia" bajo **Nombre de la secuencia** entrar p. ej. **FF-Sequenz** y confirmar.

⇒ Todos los nombres de programa se visualizan reducidos en esta parte del nombre.

Sequence name: **FF-Sequenz**

Path: d:\muster

Sequence element name	Sin	Jac	Set
-Arm	1	1	1
-RT	1	1	1
-VT	1	1	1

No.	Sequence element name
1	-VT
2	-RT
3	-Arm

4) Seleccionar nombre de elemento de secuencia.



5) Aplicar con la tecla

⇒ El elemento seleccionado es insertado en la tabla de la derecha.

6) Seguir con el elemento de secuencia siguiente.

7) Volver al "Menú de secuencias"

II. Guardar la definición de secuencia bajo Nombre de archivo de secuencia (seq / seqx):



1) Llamar más funciones con la tecla



2) A través de la tecla llamar el diálogo "Catálogo datos de la secuencia".



3) Con la tecla guardar la definición de secuencia (secuencia).

⇒ Aparece la ventana de entrada con la especificación del nombre de la secuencia.

4) Entrar un nombre de archivo de secuencia y confirmar.



El nombre de archivo de secuencia no tiene que ser igual al nombre de la secuencia.

33.4 Guardar y cargar secuencia

I. Guardar la definición de secuencia bajo nombre de archivo de secuencia (seq / seqx):

1) Llamar más funciones con la tecla .

2) A través de la tecla  llamar el diálogo "Catálogo datos de la secuencia".

3) Con la tecla  guardar la definición de secuencia (secuencia).
⇒ Aparece la ventana de entrada.
4) Entrar un nombre de archivo de secuencia y confirmar.

II. Cargar secuencia (seq / seqx):

1) En el "Menú de secuencias" llamar el "Catálogo datos de la secuencia"

con .

2) Seleccionar el nombre de archivo de secuencia (secuencia) y cargar

con la tecla .

⇒ Se cargan los elementos de secuencia nombrados en la secuencia.

33.5 Crear lista de secuencias

Función de listas de secuencias:

Las listas de secuencias contienen varios nombres de archivos de secuencias (secuencias) que deben ser producidas una después de otra.

Recomendación: Las listas de secuencias son apropiadas para la producción de diferentes tamaños.

I. Componer una lista de secuencias:

- ▷ Varias definiciones de secuencia (secuencias) están guardadas bajo un nombre de archivo de secuencia.
(p. ej. disco duro)



Las listas de secuencias solo pueden ser creadas con archivos **Setup1**.
Setup2 todavía no es respaldada.

- 1) En el "Menú de secuencias" llamar más funciones a través de la tecla



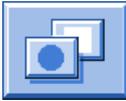
- 2) Con la tecla llamar la "Lista de secuencias".

Sequence list
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Sequence list file name
 EALL
 EAY
 EAY SEL

No.	Sequence name	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) Llamar más funciones en la lista de secuencias a través de 

4) Pulsar la tecla 

⇒ Aparece el menú definición de lista de secuencias.

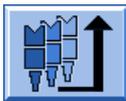
5) Seleccionar el nombre del archivo de secuencia y añadir a la lista con



6) Con el mismo procedimiento añadir más secuencias a la lista.

7) Con la tecla  volver al menú "Lista de secuencias".

8) En la lista con las secuencias bajo **ST1** entrar el **número de piezas** deseado.

9) Pulsar la tecla  e iniciar la lista de secuencias con 

⇒ La lista de secuencias es inicializada y los datos de la primera lista de secuencias es cargada.

i

Una lista de secuencias ya iniciada puede ser detenida a

través de la tecla  bajo "teclas de función adicionales".

II. Guardar lista de secuencias:

▷ El menú Lista de secuencias está abierto.



1) Pulsar la tecla

⇒ Se visualizan las "teclas de función adicionales".



2) Con la tecla llamar el menú "Catálogo datos de la lista de secuencias".



3) Seleccionar con la tecla

⇒ Aparece la ventana de entrada.

4) Entrar y confirmar el nombre del archivo de la lista de secuencias.



5) Con la tecla volver al menú "Lista de secuencias."

III. Cargar lista de secuencias:

1) Llamar más funciones en el menú "Lista de secuencias" a través de



2) Con la tecla llamar el menú "Catálogo datos de la lista de secuencias".

3) Seleccionar el nombre del archivo de la lista de secuencias deseado.



4) Cargar la lista de secuencias con la tecla

⇒ Los nombres de secuencia contenidos en la lista de secuencias se cargan.

34 Servicio

34.1 Instrucciones de seguridad para la lubricación, limpieza y cuidado

Tipo de peligro	Medida
Peligro de aplastamiento y cizallamiento por el carro, el variador, las fonturas, los dispositivos de pinzado y de corte.	Desconectar la máquina en el interruptor principal. Tomar precauciones para prevenir una reconexión de la máquina. Después de trabajos en la parte posterior de la máquina, montar nuevamente las paredes posteriores.
Limpiar con aire comprimido	Observar las leyes y normas específicas del país. Peligro de contaminación - no soplar directamente adentro del motor. Consejo: Para que no penetre ninguna suciedad a lugares inaccesibles de la máquina, recomendamos aspirar la suciedad y limpiar la máquina con aire comprimido. Atención: ¡Daño de las agujas! Las lengüetas de la aguja con soporte elástico se dañan, si las agujas se soplan con aire comprimido. Aspirar siempre - pero nunca soplar - las pelusas y el polvo de las agujas.
Peligro para la salud	Al trabajar con aceites y grasas, observar las leyes y normas de seguridad específicas del país vigentes para el producto. Observar las indicaciones del fabricante (hoja de datos de seguridad)
Contaminación del medio ambiente	Adoptar las medidas adecuadas para una eliminación de los aceites y grasas de forma segura y no perjudicial para el medio ambiente . Observar las leyes y normas específicas del país. Observar las indicaciones del fabricante (hoja de datos de seguridad)

34.2 Limpiar la máquina de tejer

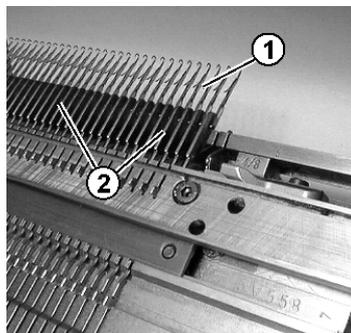
i

Para asegurar la capacidad de funcionamiento de la máquina de tejer y la calidad del tejido, la máquina de tejer deberá limpiarse regularmente.

Intervalo de limpieza	Trabajos de limpieza
en caso necesario	Limpieza de la pantalla táctil
6-24 horas de servicio	Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas
cada día	Aspirar la máquina de tejer Limpiar la fontura Limpiar la pinza del hilo activa Limpiar el freno permanente Limpiar el alimentador de fricción
100 horas de servicio	Limpiar el ventilador del accionamiento principal
mensualmente	Limpiar el ventilador y el disipador de calor de la unidad de control derecha Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación.
2 meses	Limpieza rápida del dispositivo de pinzado y de corte del hilo
3 a 6 meses	Limpiar a fondo la fontura
6 meses	Limpiar los sistemas de tisaje Limpieza a fondo del dispositivo de pinzado y de corte del hilo

I. Limpiar las fonturas:

- 1) Parar la máquina de tejer.
- 2) Empujar todas las agujas en la fontura completamente hasta arriba.



- 3) Aspirar la suciedad en la zona de la cabeza de la aguja / resorte de caja (1) y en la zona de la fontura (2).



Para que no penetre ninguna suciedad a lugares inaccesibles de la máquina, recomendamos aspirar la suciedad y limpiar la máquina con aire comprimido.



ATENCIÓN

¡Daño de las agujas!

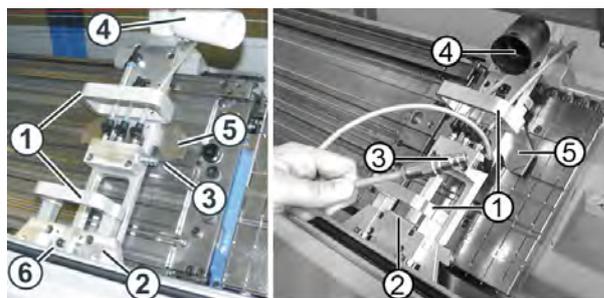
Las lengüetas de la aguja con soporte elástico se dañan, si las agujas se soplan con aire comprimido.

Aspirar siempre - pero nunca soplar - las pelusas y el polvo de las agujas.

II. Limpiar con el aparato de limpieza

El aparato de limpieza sirve para la limpieza de las cabezas de la aguja y de las platinas de retención.

El aparato de limpieza es específico para la máquina y la galga. Cambiando la leva, el aparato de limpieza puede ser adaptado a la galga de la fontura.



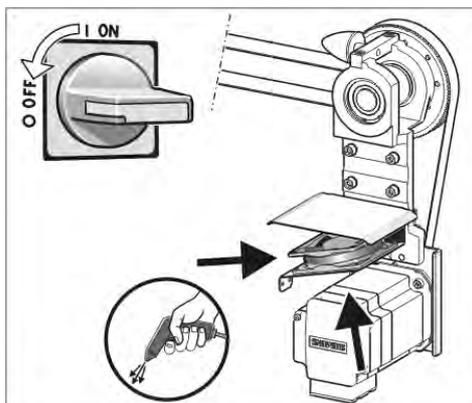
Aparato de limpieza (a la izquierda: Máquina OKC, a la derecha: Máquina TC)

	Función
1	Asas
2	Dispositivo guía
3	Conexión para aire comprimido
4	Conexión para aspirador
5	Leva dependiendo de la galga

El aparato de limpieza es colocado a la derecha o a la izquierda en la fontura y a continuación se le empuja manualmente a lo largo de la fontura. Si en la fontura hay un dispositivo de pinzado y de corte, el aparato de limpieza es colocado encima del dispositivo de pinzado y de corte.

	ADVERTENCIA
	<p>Actividad peligrosa! La actividad requiere el cumplimiento de medidas de seguridad. Observar estrictamente las instrucciones de servicio del aparato de limpieza.</p>

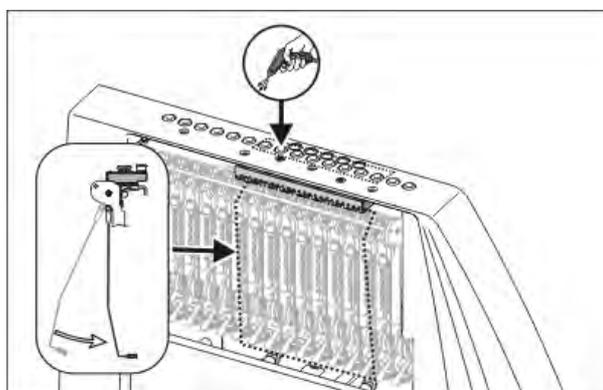
III. Limpieza del ventilador del accionamiento principal:



- 1) Colocar el interruptor principal en "0" y esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.
- 2) Destapar la cubierta de la unidad de control derecha.
- 3) Limpiar el ventilador (1).
- 4) Bascular hacia adentro la cubierta de la unidad de control derecha.

IV. Limpiar la pinza del hilo activa:

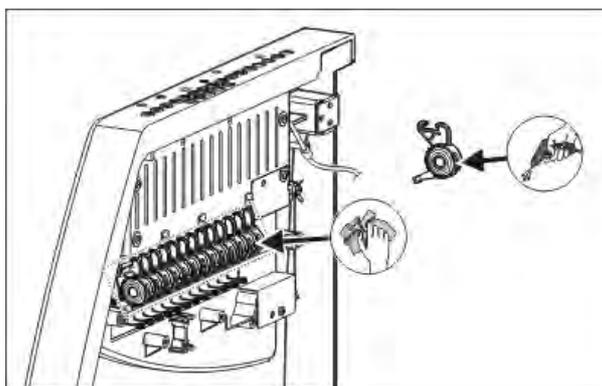
- 1) Llevar a posición de reposo los brazos tensores del hilo laterales.
⇒ De este modo está abierta la pinza de hilo activa.



- 2) Soplar con aire comprimido las porcelanas en la cubierta de protección lateral.

V. Limpiar el freno permanente:

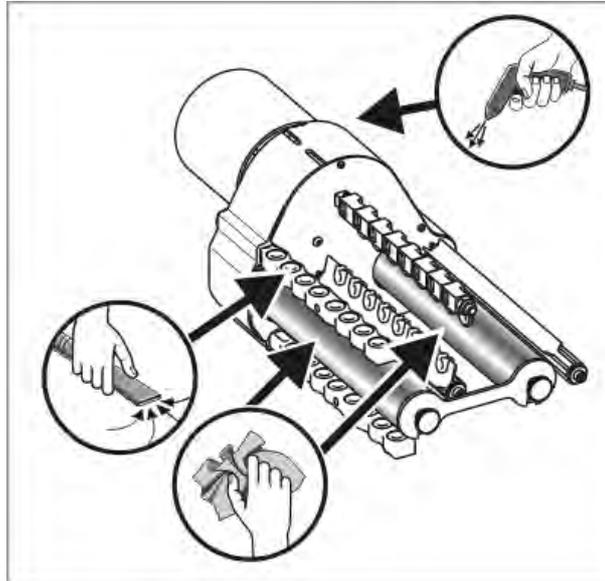
- 1) Limpiar ambos discos de freno de cada freno permanente con un paño.



- 2) En caso de mucha suciedad puede desmontarse el freno permanente y limpiarlo con aire comprimido.
- 3) Para ello tirar hacia afuera la palanca de ajuste del freno permanente y simultáneamente apretar hacia abajo el gatillo del freno permanente en la parte interior de la cubierta de seguridad.
⇒ El freno permanente se vuelca hacia abajo.
- 4) Soplar el freno permanente con aire comprimido.

VI. Limpiar el alimentador de fricción:

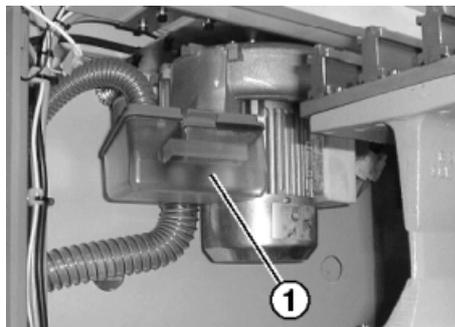
- 1) Aspirar pelusas y polvo del alimentador de fricción.



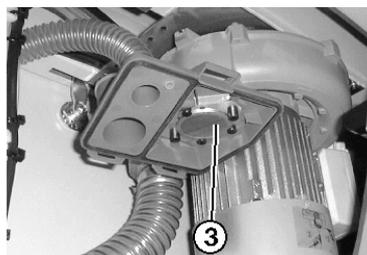
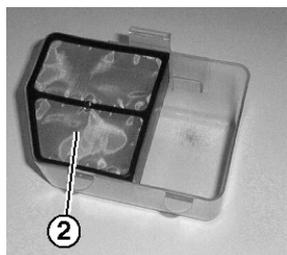
- 2) Quitar la suciedad (p. ej. parafina) de los rodillos de fricción.

34.2.1 Limpiar la aspiración y la unidad de control (modelo 00)

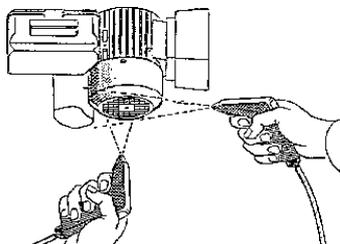
I. Limpiar el depósito de pelusas y la turbina de aspiración:



- 1) Abrir la cubierta deslizante que se encuentra por encima de la fontura.
- 2) Empujar hacia atrás el bloqueo del depósito de pelusas (1) y tirar del depósito hacia abajo.
- 3) Vaciar el depósito de pelusas.



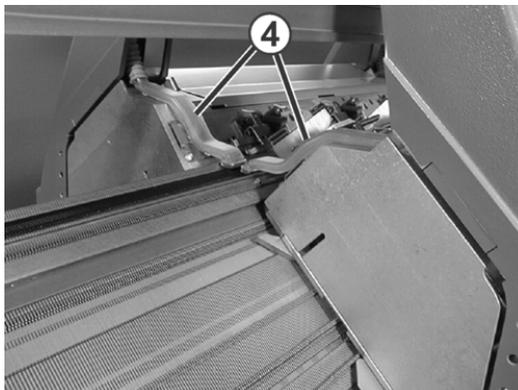
- 4) Limpiar el filtro (2) del depósito de pelusas y el filtro (3) de la aspiración
- 5) Colocar de nuevo el depósito de pelusas.
- 6) Quitar el segmento izquierdo de la pared posterior.



- 7) Limpiar la cubierta del motor.

II. Limpiar el tubo de aspiración:

- 1) Quitar el tubo de aspiración (4) del carro y soplarlo con aire comprimido.



II. Limpieza en la unidad de control izquierda y derecha.

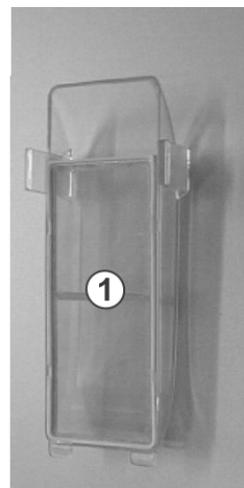
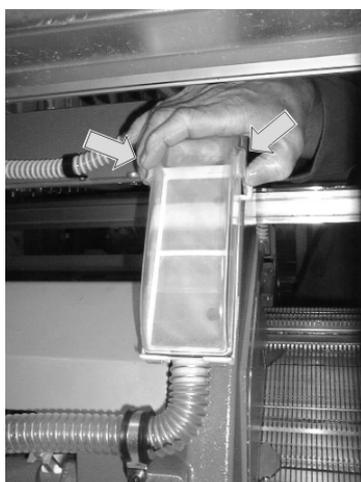


- 1) Desconectar la máquina.
Conmutar el interruptor principal a "0" y esperar hasta que se apague la pantalla táctil.
- 2) Quitar la cubierta de la unidad de control izquierda y derecha.
- 3) Unidad de control de la izquierda:
Aspirar las esterillas de filtro, quitarlas y soplarlas.
A continuación volver a colocarlas.
- 4) Unidad de control de la derecha:
Aspirar y soplar el ventilador y la unidad de refrigeración.
- 5) Colocar las cubiertas en ambas unidades de control.

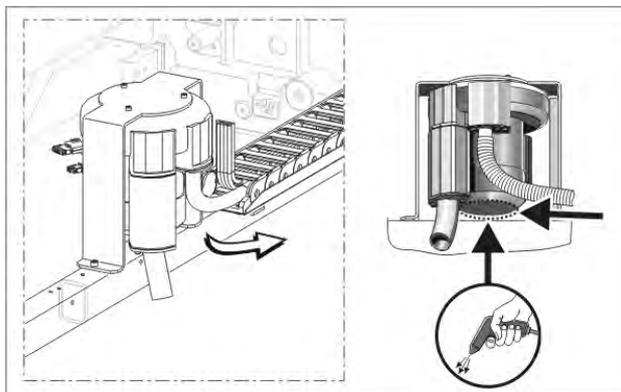
34.2.2 Limpiar la aspiración y la unidad de control (a partir de modelo 01)

I. Limpiar el depósito de pelusas y la turbina de aspiración:

- 1) Parar la máquina de tejer cuando el carro se encuentre en la mitad derecha de la fontura.
- 2) Abrir la cubierta deslizante que se encuentra por encima de la fontura.
- 3) Empujar hacia dentro el bloqueo del depósito de pelusas y tirar del depósito hacia arriba.



- 4) Vaciar el depósito de pelusas.
- 5) Limpiar el filtro (1) en el depósito de pelusas.
- 6) Colocar de nuevo el depósito de pelusas.
- 7) Quitar el segmento izquierdo de la pared posterior.
- 8) Limpiar la cubierta del motor.



II. Limpiar el tubo de aspiración:

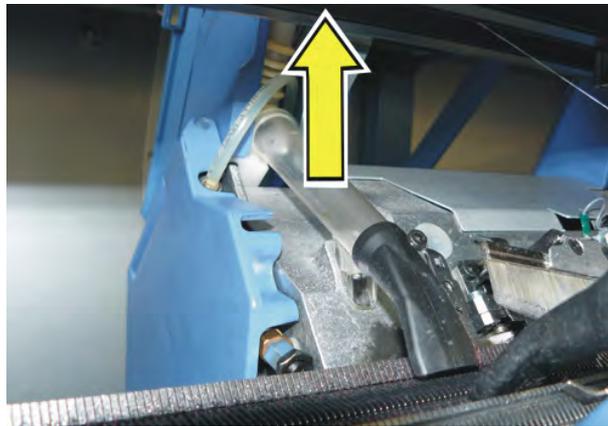
i

¡Daño del tubo de aspiración!

El tubo de aspiración se daña en el lugar de acoplamiento entre el tubo de aspiración y la tubería, si lo levanta de la boquilla de aspiración.

Levantar el tubo de aspiración siempre por el medio de modo que el lugar de acoplamiento entre el tubo de aspiración y la tubería se separe.

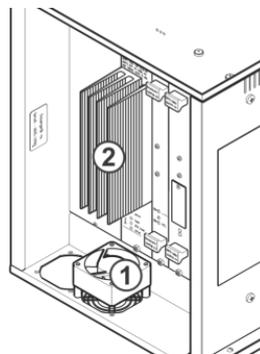
- 1) Levantar el tubo de aspiración en el medio hasta que la grapa de sujeción se haya extraído del carro.



- 2) Soplar con aire comprimido el tubo de aspiración.

III. Limpieza en la unidad de control derecha.

- 1) Desconectar la máquina.
Conmutar el interruptor principal a "0" y esperar hasta que se apague la pantalla táctil.
- 2) Destapar la cubierta de la unidad de control derecha.



- 3) Aspirar y soplar el ventilador (1) y la unidad de refrigeración (2).
- 4) Bascular hacia adentro la cubierta de la unidad de control derecha.

34.3 Limpiar el estirador auxiliar

En máquinas con estirador auxiliar puede suceder que los hilos se enrollen alrededor de los rodillos de estiraje del estirador auxiliar. Para removerlos, es posible levantar las fonturas.

Preparar la máquina:

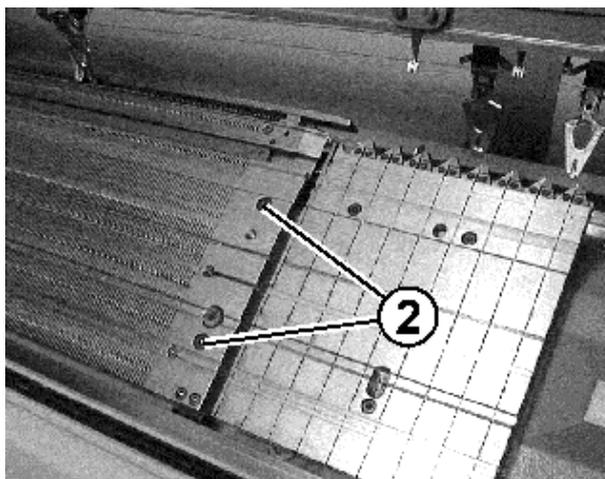
▷ Antes de levantar las fonturas, el tejido debe ser quitado de las agujas.

1) Parar el carro en el punto de reenvío izquierdo.

2) En la ventana Intervenciones manuales  pulsar la tecla "Soltar el freno de acc." y deslizar el carro hacia la izquierda hasta el tope.

Levantar la fontura:

1) Quitar dos tornillos (2) en cada lado de la máquina.

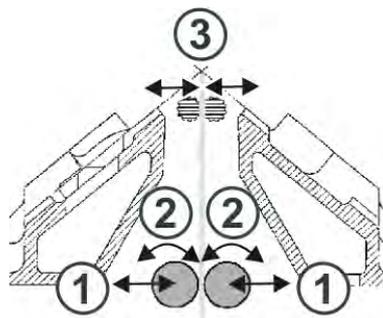
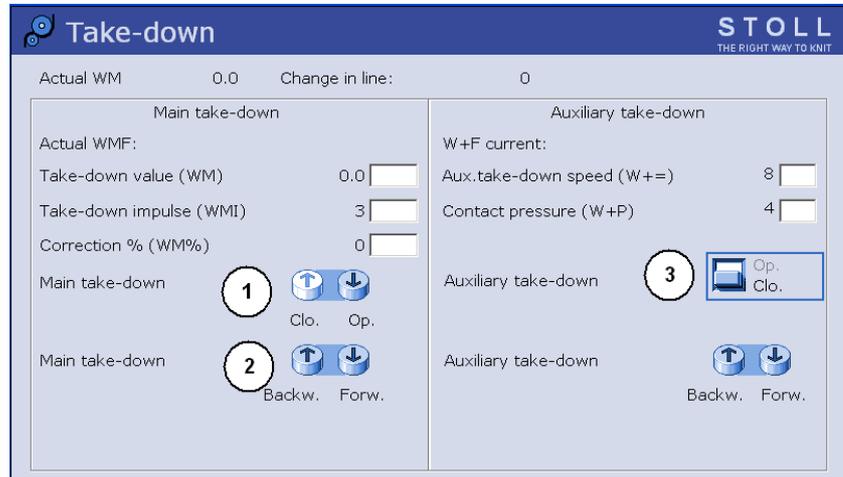


2) Levantar con cuidado la fontura anterior, girar hacia delante y apoyar en la cubierta de la máquina.



Limpiar los rodillos de los estiradores auxiliares:

- 1) Con la tecla  llamar la ventana "Estiraje".

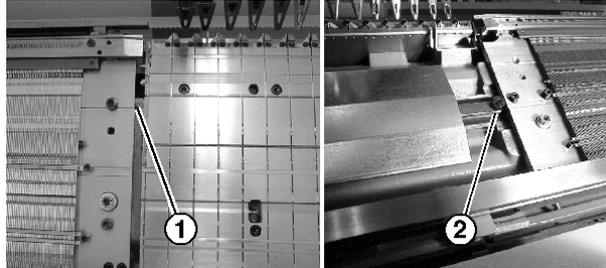


- 2) Pulsar la tecla "Estirador auxiliar" "Abrir".
⇒ Los rodillos de estiraje (3) se separan
- 3) Pulsar la tecla "Estirador auxiliar" "Abrir"/"Cerrar" hasta que los hilos puedan ser soltado.
- o bien -
- ▼ Pulsar la tecla "Estirador auxiliar" "Atrás" hasta que los hilos pueda ser soltados.
- 4) Liberar los rodillos de estiraje de los hilos.
- 5) Cerrar el estiraje auxiliar.
Pulsar la tecla "Estirador auxiliar" "Cerr".

i Peligro: Daño de los rodillos de estiraje.
¡Para la remoción de los hilos no utilizar objetos puntiagudos ni filosos!

Volver a ubicar las fonturas:

- 1) Montar nuevamente la fontura en orden inverso. Cuidar que la fontura anterior apoye en el perno (1) y la fontura posterior en el rodillo (2).



- 2) Volver a atornillar la fontura en cada lado de la máquina.

34.4 Quitar la pieza de carro y limpiar el sistema de tisaje

Quitar la pieza de carro:

- ◆ Para la limpieza
- ◆ Con le pieza de carro bloqueada
- ◆ Para el montaje / desmontaje de levas de formación de partición
- ◆ Para la sustitución de levas
p. ej. acoplamiento amplio o estrecho de máquinas tándem

I. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V:

Para trabajos de montaje se puede desconectar la alimentación de corriente de la pieza de carro (Motores de paso a paso, sistemas de selección, arrastrador de guiahilos). De forma que se suprime la desconexión y conexión del interruptor principal de la máquina y con ello también el tiempo de espera hasta que el ordenador de la máquina de tejer se haya apagado o iniciado. Si la alimentación de corriente está desconectada, la máquina no podrá ser arrancada con la barra de arranque.

- 1) En el Menú principal pulsar la tecla "Service" .
- 2) En la máscara de Service pulsar en "Intervenc. manuales Servicio" .
- 3) Cambiar el conmutador para "Conmutar suministro de energía 40 Volt" a **Off**.
- 4) Al mensaje "Desconectar" responder con "Sí".

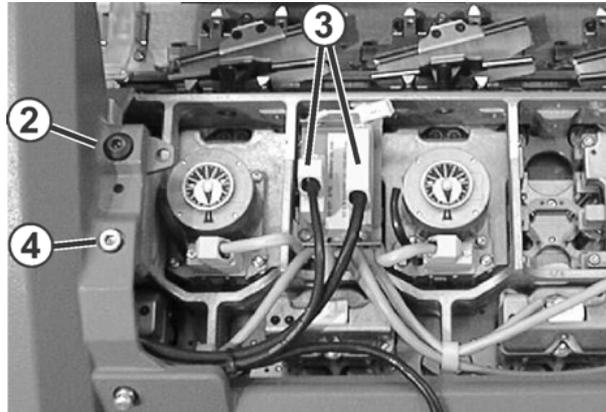
II. Quitar la pieza de carro:

- 1) Quitar el revestimiento del carro (1).

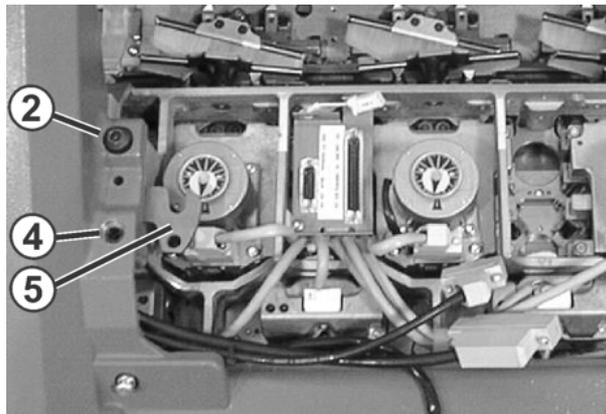


- 2) Quitar los tubos de aspiración del carro.

- 3) Soltar los tornillos en los enchufes (3) y retirar los enchufes.



- 4) Quitar los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4) de los lados izquierdo y derecho del carro.



- 5) Bascular hacia dentro las placas basculantes izquierda y derecha (5).

- 6) En la ventana Intervenciones manuales  pulsar la tecla "Soltar el freno de acc.".

- 7) Desplazar el carro por encima de la pieza de carro en la dirección prevista..

i

¡Daño de agujas y del sistema de tisaje!

Hay todavía agujas en el sistema de tisaje. Si al deslizar el carro se cambia de dirección, se dañan las agujas y el sistema de tisaje.

No cambiar la dirección de deslizamiento del carro.



Si se bloquea el carro: El freno del accionamiento se ha cerrado automáticamente.
Soltar el freno de accionamiento nuevamente y seguir deslizando el carro.

8) Levantar la pieza de carro de la superficie de apoyo.

- o bien -

▼ Abrir la cubierta de protección lateral y sacar la pieza de carro hacia el costado.

III. Limpiar los sistemas de tisaje y los sistemas de selección:

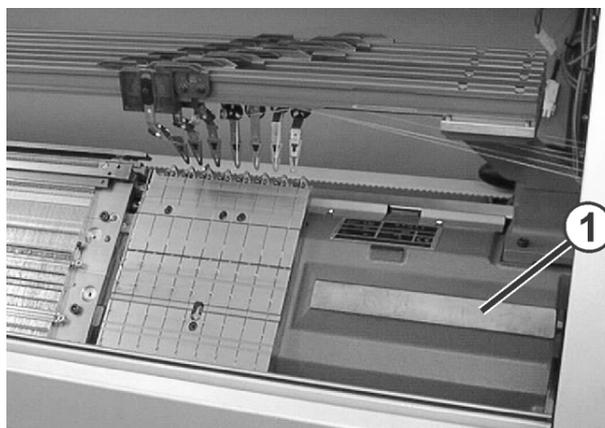
- 1) Limpiar los sistemas de selección con un paño limpio.
- 2) Limpiar las levas con un paño y revisar si hubo desgaste y daño.
- 3) Verificar si se hay fragmentos metálicos (p. ej. partes de agujas quebradas) en las levas o en los sistemas de selección.
- 4) Quitar los fragmentos que haya.
: No utilizar herramientas magnéticos.
- 5) Aplicar con un pincel aceite sobre las levas.



Más informaciones acerca de la limpieza de los sistemas de tisaje y de selección puede encontrar en las instrucciones de servicio.

IV. Colocar la pieza de carro:

- 1) Colocar la pieza de carro en el extremo izquierdo o derecho fuera de la fontura, de modo que quede sobre la superficie de apoyo (1).



- 2) En la máscara de Service pulsar en "Intervenc. manuales Servicio"



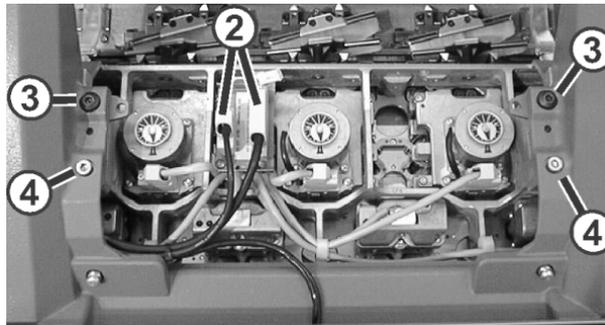
- 3) Cambiar el conmutador para "Conmutar suministro de energía 40 Volt" a **On**.

- 4) En la ventana Intervenciones manuales  pulsar la tecla "Soltar el freno de acc.".

- 5) Desplazar el carro justo encima de la pieza de carro.

- 6) Cambiar el conmutador para "Conmutar suministro de energía 40 Volt" a **Off**.

- 7) Enroscar los tornillos calibrados (3) de modo uniforme, hasta que el carro se levante un poco.



- 8) Girar las placas basculantes izquierda y derecha hacia fuera debajo del carro.

- 9) Apretar los tornillos (3) y (4) de modo uniforme.

- 10) Enchufar la clavija (2) y atornillar los tornillos de seguridad en las clavijas.

- 11) Colocar los tubos de aspiración en el carro.

- 12) Poner el revestimiento del carro.

V. Conectar la alimentación de corriente de 40 V:

- 1) En la máscara pulsar en "Intervenc. manuales Servicio" .

- 2) Cambiar el conmutador para "Conmutar suministro de energía 40 Volt" a **On**.

34.5 Lubricar la máquina de tejer

Mantenimiento de las piezas de máquina:

Para mantener la capacidad de funcionamiento de la máquina de tejer, la máquina de tejer deberá ser limpiada y lubricada regularmente.

i

Si ya ha transcurrido el intervalo de lubricación para la fontura, aparece el mensaje:

Aceitar la fontura



Sólo pueden ser utilizados los lubricantes recomendados por STOLL,

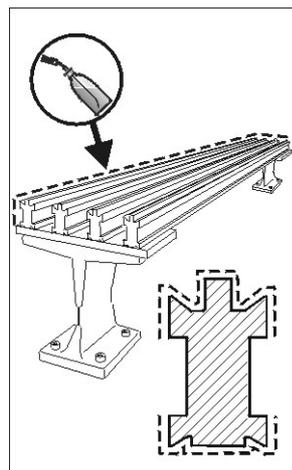
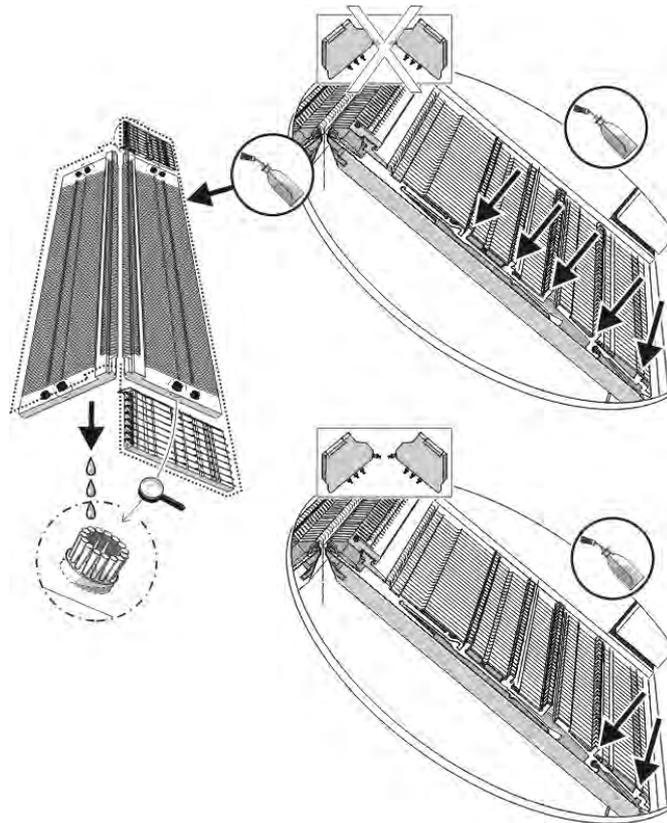
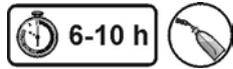
Ver las instrucciones de servicio.

Lubricantes inadecuados podrían dañar la máquina.

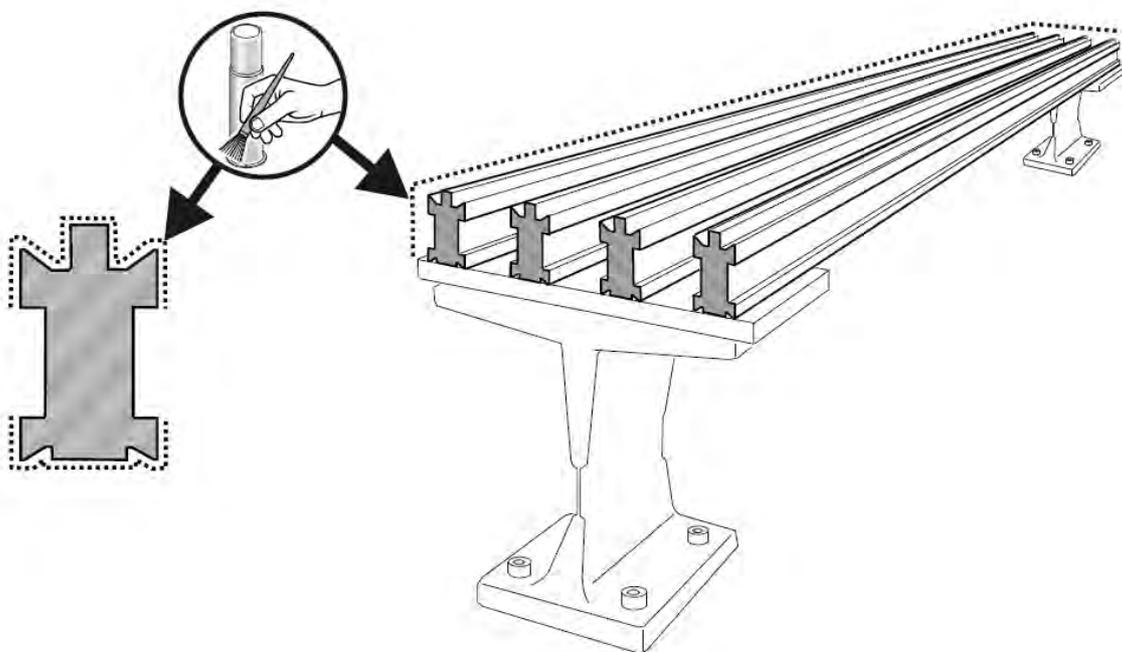
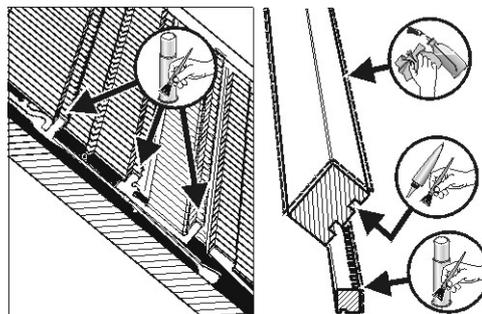
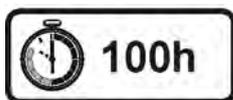
Se advierte la pérdida de la garantía en caso de no respetar estas indicaciones.

Intervalos de lubricación	
6-10 horas de servicio Nota: seleccionar un intervalo menor si es necesario	Aceitado de la fontura si no existe lubricación central.
10 horas de servicio	Aceitado de la fontura de las platinas, del dispositivo de pinzado y de corte y de las barras de guiahilos
100 horas de servicio	<ul style="list-style-type: none"> ● Aceitado la barra de guía del carro ● Aceitado de las bisagras de las lengüetas de las agujas ● Lubricación de los carriles del generador de impulsos y de la guía del carro ● Lubricación de las piezas de acoplamiento y de las platinas intermedias ● Lubricación de las barras de guiahilos
6 meses	Engrase del dispositivo de variador y de las guías de fontura

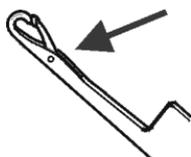
Lubricar con aceite:



Lubricar con aceite y grasa:



Aceitado de las lengüetas de las agujas:



- 1) Aplicar con un pincel aceite en las bisagras de las lengüetas de las agujas.
- 2) Tejer con hilo sobrante, hasta que en el tejido no haya ninguna mancha de aceite.



Respetar el plan de lubricación de las instrucciones de servicio.

Ajustar el intervalo de lubricación para la fontura:

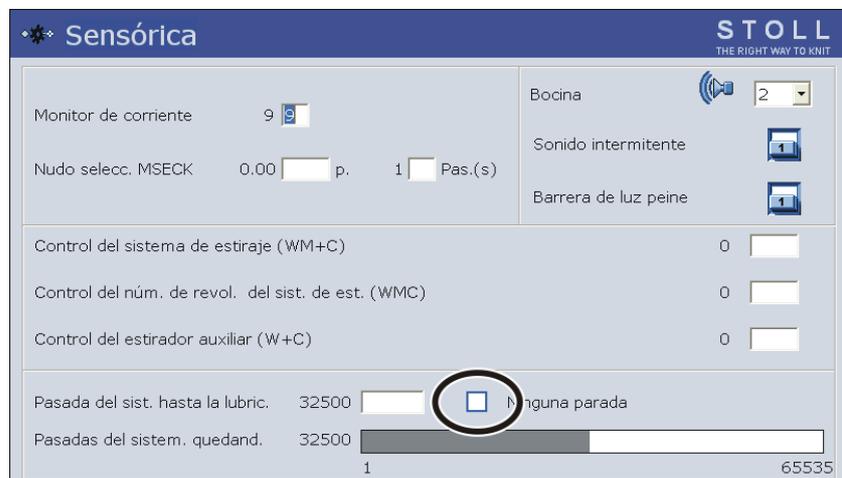
Como intervalo de lubricación para la fontura puede ajustarse entre 1 y 65.535 vueltas.

Este valor, sin embargo, depende de:

- ◆ Velocidad de la máquina
- ◆ Temperatura ambiente
- ◆ Número de los sistemas de tisaje

Tecla	Denominación
	Menú principal
	Ajustes de la máquina
	Teclas de función adicionales
	Sensórica
	Confirmar la introducción

- 1) Llamar la ventana "Ajustes de la máquina".
- 2) Llamar las "Teclas de función adicionales"
- 3) Llamar la ventana "Sensórica".

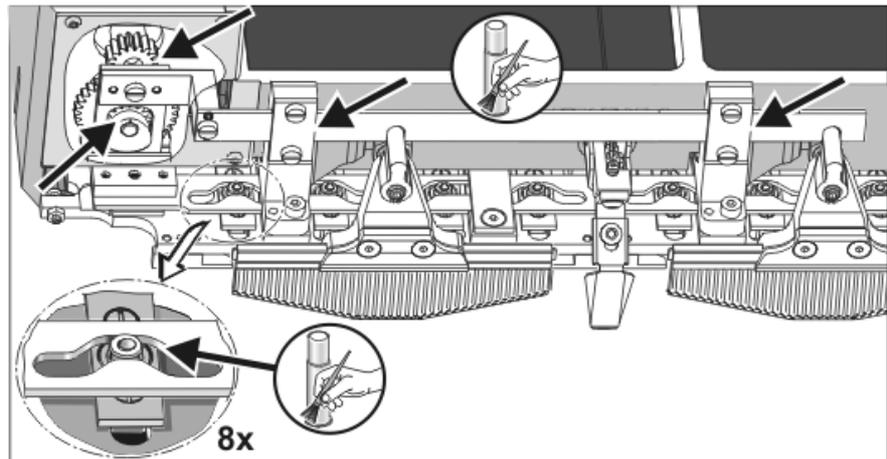


- 4) Entrar valor para "Pasada del sist. hasta la lubric."
- 5) Parada de la máquina al alcanzar el número de pasadas del sistema.
 - ◆ **SÍ:** Casilla de verificación desactivada
 - ◆ **NO:** Casilla de verificación activada
- 6) Confirmar la introducción.
- 7) Llamar el menú principal.

34.5.1 Lubricación en CMS 822

Engrasar la guía deslizante (CMS 822)

En el tipo de máquina **CMS 822** el control de las platinas de retención y los cepillos de agujas son accionados a motor.



- ▼ Aplicar grasa con un pincel en la guía deslizante y en el accionamiento.

34.5.2 Lubricación central

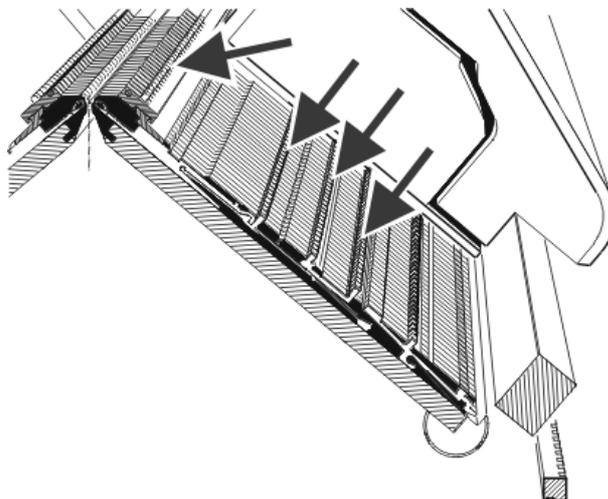
Todas las máquinas con cuatro o más sistemas están equipadas con lubricación central (no en **CMS 822**). Si la máquina de tejer dispone de una lubricación central, la misma puede ser activada y desactivada.



Lubricación central desactivada

El control del intervalo de lubricación se activa automáticamente y los siguientes trabajos de lubricación se deben realizar manualmente:

- ◆ Aceitar la fontura
- ◆ Aceitar la fontura de las platinas
- ◆ Aceitar la barra de guía del carro



I. Activar lubricación central:

Tecla	Función
	Llamar los ajustes de máquina
	Teclas de función adicionales
	Ventana Lubricación central

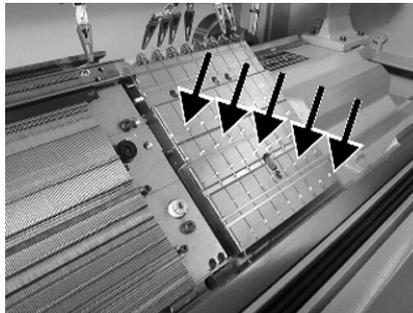


No.	Función
1	Activar/desactivar la lubricación central
2	<p>Para el intervalo de lubricación están disponibles tres ajustes diferentes:</p> <p>Lubricación inicial: Este ajuste es utilizado para una lubricación inicial de una máquina de tejer nueva dentro de Stoll. Los valores no se pueden modificar. (Atención - Peligro de ensuciar el tejido) Seleccionar este ajuste durante aprox. 15 minutos después de una transformación de galga o en una máquina que estuvo fuera de servicio por un tiempo prolongado.</p> <p>Indicaciones STOLL: Este ajuste puede ser aplicado cuando la máquina está en producción. Los valores no se pueden modificar.</p> <p>Ajustes del usuario: Con este ajuste el usuario puede cambiar los valores. (Atención - Con un ajuste inapropiado es posible que se aceite demasiado poco. Prestar atención que la lubricación central aplique suficiente aceite a la fontura.)</p>
3	<p>Cada ajuste consta de dos valores.</p> <p>Ajuste de la cantidad de pasadas de sistemas de tisaje después de las cuales se ejecuta el proceso de lubricación. El proceso de lubricación abarca el recorrido actual del carro.</p> <p>Procedimiento de lubricación hasta completar todas los agujas. Ajuste de la cantidad de procesos de lubricación después de los cuales se lubricará toda la fontura.</p>
4	Número de pasadas del sistema después del último proceso de lubricación.
5	<p>A partir del próximo reenvío del carro se ejecutará un proceso de lubricación. Se lubricará la fontura completa.</p>

No.	Función
6	Con este interruptor se purgará el conducto de aceite. La bomba de aceite está activada por un máximo de 30 segundos. Activar este interruptor sólo para purgar, no para la lubricación. Cuidado: Peligro de ensuciar el tejido.

II. Aceitar el dispositivo de pinzado y de corte a la derecha

En máquinas con lubricación central se tiene que aceitar manualmente el dispositivo de pinzado y de corte del hilo en el lado derecho de la máquina. La lubricación central no alcanza a todos los 8 dispositivos de pinzado por motivos mecánicos.



- ▼ Aplicar aceite en todos los talones de trabajo de los dispositivos de pinzado con un pincel.

34.6 Instrucciones de seguridad para el intercambio de datos

Tipo de peligro	Medida
<p>Virus de computadora! Pérdida de datos o pérdida de producción. A través de datos no analizados, al ordenador pueden llegar virus por puertos USB o por la red.</p>	<p>Lleve sólo datos libres de virus a la máquina de tejer. Hace años que aumentan los riesgos en relación al software maligno. Es necesario ahondar en la temática y asegurarse que los ordenadores conectados en red con la máquina de tejer y los soportes de datos estén libres de software maligno! Advertimos expresamente que la empresa H. Stoll Gmbh & Co. KG no se hace responsable de daños ni perjuicios que se originen en relación a esto. En caso de más preguntas póngase en contacto con Stoll-Helpline.</p>

34.7 Guardar/copiar los datos de servicio

Motivos para almacenar los datos de la máquina (dongle):

- ◆ Pérdida de datos
- ◆ Instalación de una nueva versión de sistema operativo Stoll
- ◆ Sustitución del disco duro

Contenido de los datos de dongle:

- ◆ Datos de la máquina
- ◆ Opciones de la máquina
- ◆ Configuración de la máquina
- ◆ Reporte
- ◆ Configuraciones de la red
- ◆ Otras informaciones de control interno

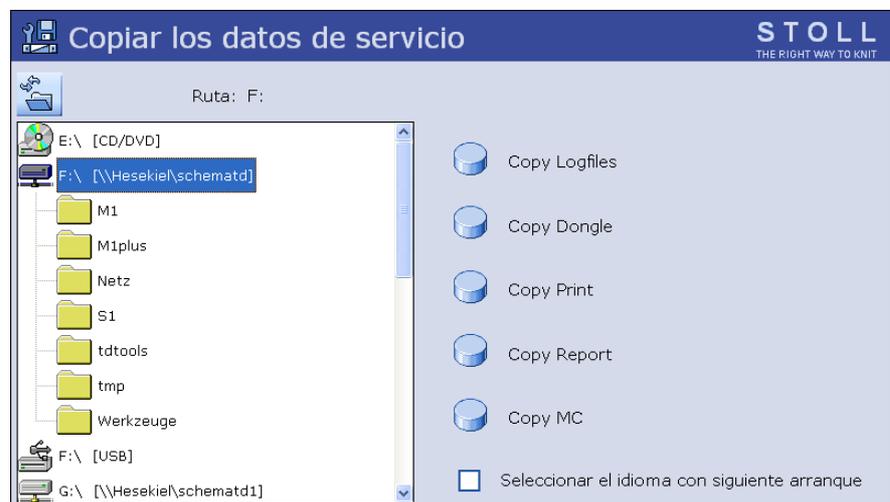


Los **datos de Dongle** se almacenan en un archivo con el nombre **mcnumber.dgl** (**mcnumber** = nombre de la máquina).

Posibles soportes de datos para almacenar:

- ◆ Disco duro
- ◆ USB-Memory-Stick
- ◆ Floppy (conexión de una unidad de disquete a través de puerto USB)
- ◆ Red

Copiar los datos de servicio:



Tecla	Función
Copy Logfiles	Guardar el protocolo de error (Logfile) de los datos internos hasta el fallo
Copy Dongle	Guardar todos los datos de la máquina importantes
Copy Print	Guardar el archivo print (Printscript) Nota: También es guardado en Copy Logfile
Copy Report	Guardar los datos del informe con el número de máquina Stoll
Copy MC	Los ajustes específicos de la máquina (valores de corrección) se guardan en un archivo zip . Cuidado: Los datos solo pueden ser retransferidos a la máquina entrándolos manualmente. Nota: La hoja de datos de la máquina se encuentra en el armario de control derecho (lado posterior)
	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 10px;">Después de conectar la máquina aparece Sin selección de idioma</div> </div>
	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 10px;">Después de conectar la máquina aparece Selección de idioma</div> </div>



Guardar los datos de la máquina en USB-Memory-Stick:

- 1) Llamar el menú Servicio con la tecla .
- 2) Abrir el diálogo Copiar los datos de servicio con .
 - ⇒ Se visualiza el diálogo "Copiar los datos de servicio"
- 3) Seleccionar el medio de almacenamiento deseado:
p. ej. USB-Memory-Stick
- 4) Conectar el USB-Memory-Stick al puerto USB.
- 5) Pulsar la tecla "Copy Dongle".
 - ⇒ Todos los datos de la máquina se almacenan bajo el nombre de archivo **mcnumber.dgl** en el USB-Memory-Stick.

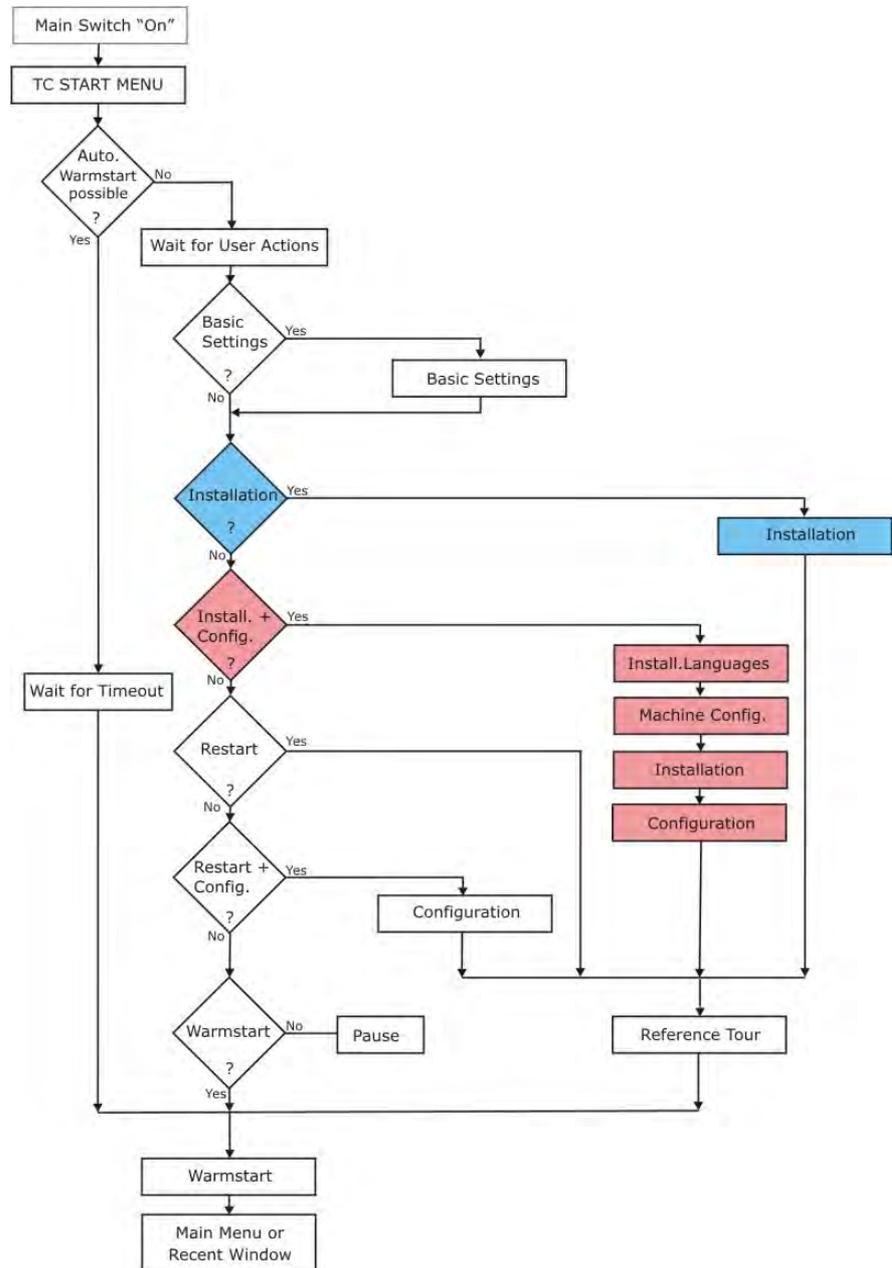
i Cargar los ajustes de la máquina con la tecla "Load Dongle" en la ventana "Basic Settings".

- 6) Volver al menú principal con .
- 7) Retirar el USB-Memory-Stick.

i Para guardar otros datos de servicio proceda de la misma forma.

34.8 Instalar el software

Procedimiento de inicialización de la CMS con control OKC



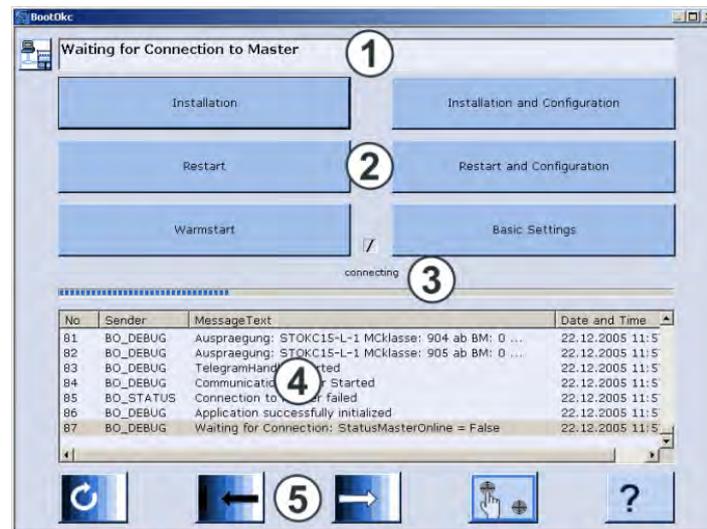
La instalación del sistema operativo Stoll puede ser ejecutada de dos formas:

- ◆ **Instalación directa del software** (al conectar la máquina)
- ◆ **Instalación indirecta del software** (durante la producción)

34.8.1 Instalar software - Instalación directa

Instalar el software directamente:

- 1) Conectar la máquina.
- ⇒ Aparece el la ventana "BootOkc".
- 2) Pulsando una tecla se cancela el arranque en caliente automático.
- 3) Seleccionar la función deseada.



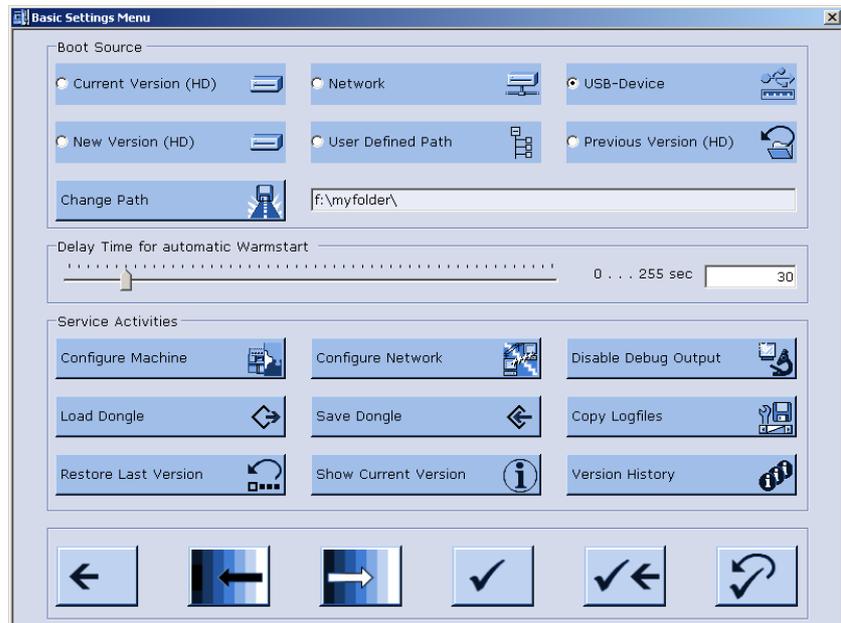
No.	Función
1	Barra de herramientas y de estado
2	Teclas de función
3	Visualización del progreso
4	Indicación de mensajes de estado y de error Observación: Otras informaciones Debug pueden activarse. Estas informaciones se guardan en un Logfile y si es necesario pueden copiarse con Copy Logfile .
5	Teclas de ajuste para pantalla táctil

Tecla	Función
"Instalación"	Inicia el proceso de instalación de un sistema operativo Stoll. El destino de almacenaje del sistema operativo Stoll puede ser seleccionado en la ventana "Basic Settings".
"Reiniciación"	Reinicia el software (Reboot).
"Rearranque del software"	Ejecuta un arranque en caliente manual.
"Installation and Configuration"	Inicia el proceso de instalación de un sistema operativo Stoll, incluyendo la configuración de la máquina. El destino de almacenaje del sistema operativo Stoll puede ser seleccionado en la ventana "Basic Settings".
"Restart and Configuration"	Reinicia el software (Reboot) con una configuración seguida de la máquina.
"Basic Settings"	Llama a la ventana "Basic Settings Menu":
	Ajustar progresivamente el brillo de la pantalla.
	Disminuir el brillo de la pantalla en una graduación.
	Aumentar el brillo de la pantalla en una graduación.
	Calibrar la pantalla táctil.

34.8.1.1 Instalar software con selección de idioma - Instalación directa

Ejecutar instalación con selección de idioma:

- 1) Conectar la máquina con el interruptor principal.
⇒ Aparece el la ventana "BootOkc".
- 2) Mientras corre el arranque en caliente, pulsar la tecla "Basic Settings".
⇒ El arranque en caliente es cancelado.



Tecla	Función
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar
	Guardar ajuste
	Guardar el ajuste y terminar el proceso de ajuste
	Volver al ajuste guardado previamente

- 3) Seleccionar, en el sector "Boot Source", una fuente para los datos de instalación.

Tecla	Función
Current Version (HD)	Reinstalación de la versión existente.
New Version (HD)	Instalación de una nueva versión.
Previous Version (HD)	Instalación de la versión anterior.
Red	Instalación del software a través de unidad de red.
USB Device	Instalación de un dispositivo externo que se encuentra conectado al puerto USB.
User Defined Path	Instalación de directorio definido por usuario
Change Path	Tecla para la selección de un directorio

- 4) Confirmar la entrada con .
- 5) En la ventana "BootOkc" pulsar la tecla deseada:
 - ◆ "Instalación":
sin la posibilidad de modificar los **Parámetros de la máquina**.
 - ◆ "Installation and Configuration"
con la posibilidad de modificar los **Parámetros de la máquina**.

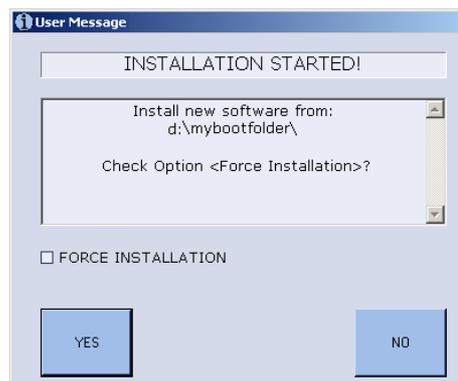


Installation and Configuration

En este tipo de instalación se visualizarán los correspondientes diálogos para la configuración de la máquina.

Resultado:

La ventana "User Message" (**INSTALLATION STARTED!**) es abierta y se visualiza la ruta hacia los datos de instalación.



- 6) **FORCE INSTALLATION:**
Instalar el sistema operativo completamente nuevo o repararlo.
- o bien -
- ▼ **FORCE INSTALLATION:**
Instalar rápidamente los datos que cambiaron.
- 7) Para confirmar la instalación, pulsar la tecla "YES".
- ⇒ En la ventana "User Message" (**ATTENTION!**) se muestra el número de la versión del sistema operativo Stoll seleccionado.



El sistema operativo Stoll actualmente instalado es sobrescrito.

8) Confirmar con la tecla "YES".

⇒ Se abre la ventan "Install Languages".



9) Seleccionar el/los idioma(s) deseado(s).



◆ Pulsar la tecla , si desea seleccionar **todos los idiomas**.



◆ Pulsar la tecla , si no desea seleccionar ningún idioma.

Nota:Automáticamente se instalará el idioma **alemán**.

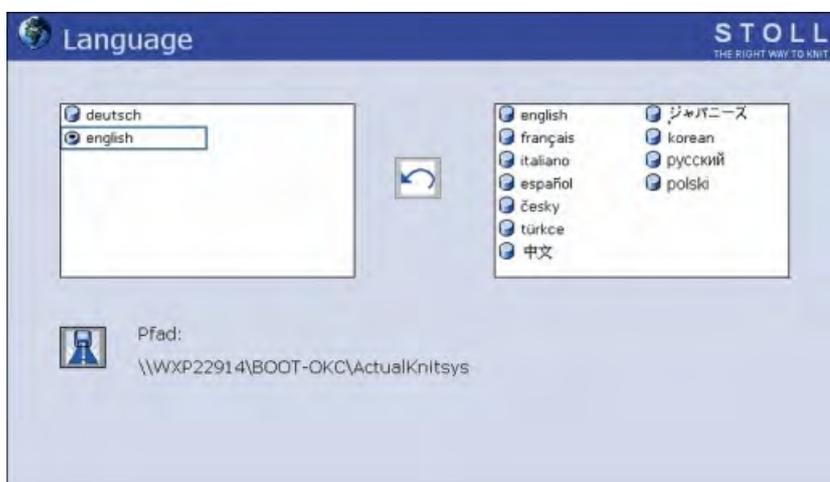
10) Confirmar la selección de idioma con .

⇒ Se inicia el proceso de instalación.

i Al seleccionar "Installation" en el diálogo "BootOkc" no se visualizarán las ventanas de la configuración de la máquina.
Aparece la ventana "Marchas de referencia".

Realizar la configuración de la máquina:

▷ Se visualiza la ventana "Idioma".



1) Eventualmente aplicar idiomas de la tabla de la derecha con  a la tabla de la izquierda.

i También puede ser realizado posteriormente.

2) Seleccionar el idioma de los diálogos en la tabla izquierda.

3) Confirmar la selección.

4) Conmutar a la siguiente ventana.

⇒ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina".



Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.

- 5) De ser preciso modificar **Online ID** y **Fecha**.
- 6) Conmutar a la siguiente ventana.
- ⇒ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2".



Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.

No.	Función
	Tándem con el peine
No	Tipo de servicio en CMS 822: Acoplamiento amplio sin peine (tándem) i : El dispositivo de pinzado y de corte está desactivado
Sí	Tipo de servicio en CMS 822: Acoplamiento amplio con peine (tándem) i : El dispositivo de pinzado y de corte está activo
1	Indicación del arrastre de guiahilos (barra magnética) que está disponible
Tipo 1	Arrastre de guiahilos <ul style="list-style-type: none"> ● Máquinas viejas con control STx11 ● Parcialmente en máquinas con control OKC 2.0
Tipo 2	Arrastre de guiahilos <ul style="list-style-type: none"> ● Todas las máquinas con control OKC 3.0 ● Parcialmente en máquinas con control OKC 2.0
2	Indicación del número de puntos de pinzado y de corte
2x8	En máquinas con 8 puntos de pinzado y de corte respectivamente a derecha + izquierda
2 x 16	En máquinas con 16 puntos de pinzado y de corte respectivamente a derecha + izquierda
2 x 16/8	En máquinas con respectivamente 16 puntos de pinzado y de corte, de los cuales solo debe ser utilizado cada 2º punto de pinzado y corte.

7) Conmutar a la siguiente ventana.

⇒ Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos son ajustados de fábrica.



¡Función errónea de la máquina!

La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.

8) Eventualmente modificar los datos y confirmar las modificaciones.

9) Conmutar a la siguiente ventana.

⇒ Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina".



Los datos son ajustados de fábrica.

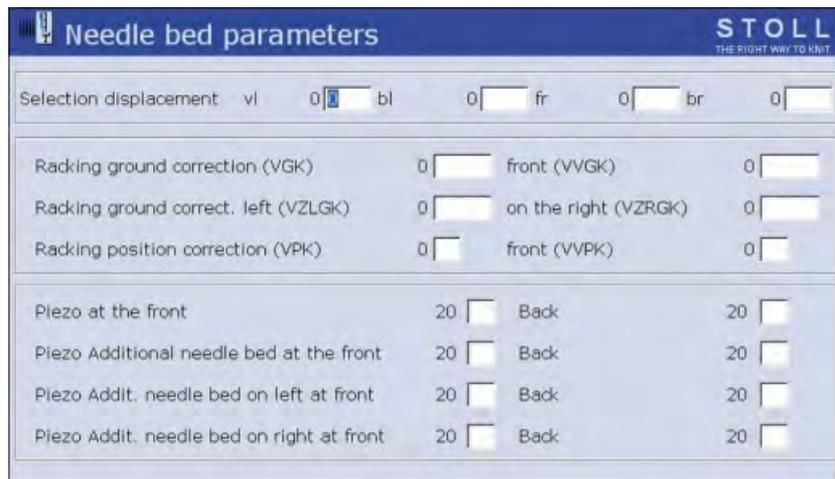
10) Eventualmente modificar los datos y confirmar las modificaciones.

11) Conmutar a la siguiente ventana.

⇒ Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura".



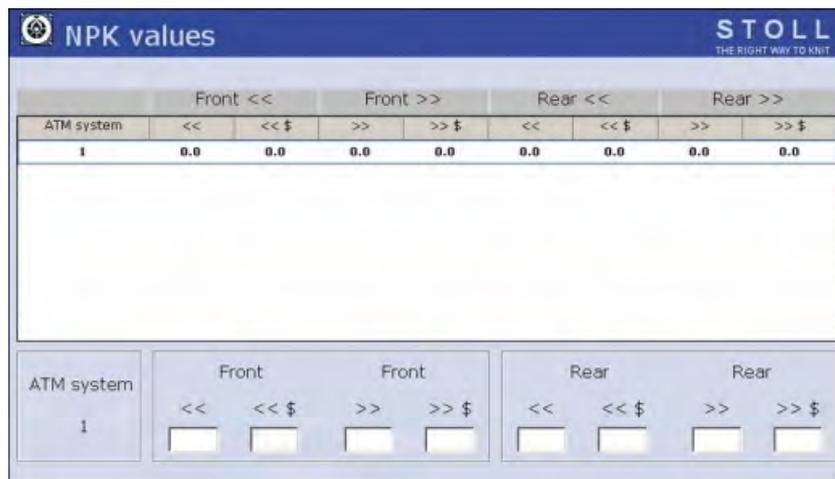
Los datos son ajustados de fábrica.



12) Eventualmente modificar los datos y confirmar las modificaciones.

13) Conmutar a la siguiente ventana.

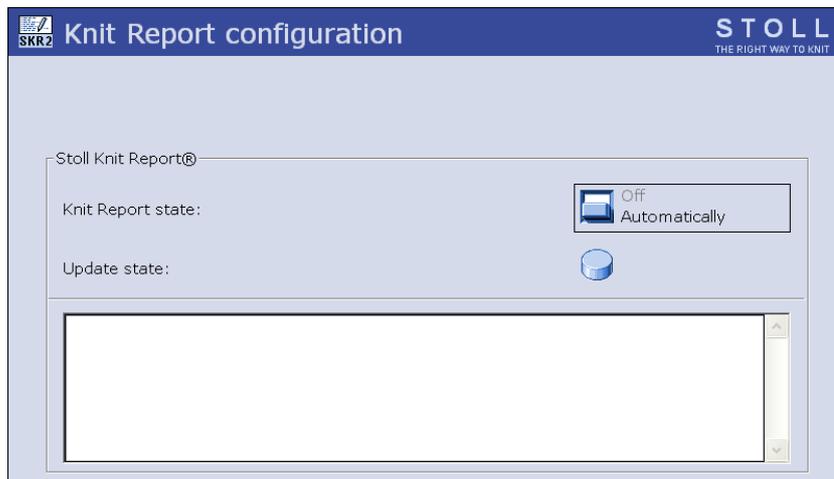
⇒ Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos son ajustados de fábrica.



14) Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.

15) Conmutar a la siguiente ventana.

⇒ Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".



16) Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones.

i Para activar / desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "Teclas de función adicionales".

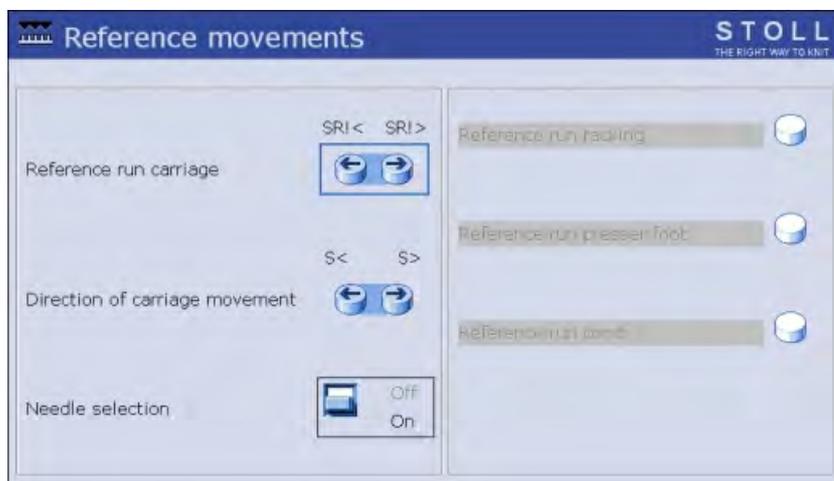
17) Conmutar a la siguiente ventana.

⇒ La configuración de la máquina está terminada.
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".

34.8.1.2 Marcha de referencia

Ejecutar la marcha de referencia después de la instalación:

▷ Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".



1) Cuando el carro está en el punto de reenvío izquierdo, pulsar la tecla "SR!>"

- o bien -

▼ Cuando el carro está en el punto de reenvío derecho, pulsar la tecla "SR!<".

2) Iniciar la máquina con la barra de arranque.



El carro ejecuta una marcha de referencia y se para, cuando ha leído los datos de referencia.

3) Apretar la barra de arranque hacia abajo.

4) Dependiendo de la dirección del carro seleccionada en la marcha de referencia, pulsar ahora la tecla "S<" o "S>".

5) Iniciar la máquina con la barra de arranque.

⇒ El carro debe ser parado en el lado izquierdo fuera de la fontura.

6) Para desplazar el carro unos centímetros a la derecha, pulsar la tecla "S>",

7) Volver a arrancar la máquina con la barra de arranque y volver a pararla inmediatamente.



El carro debe todavía estar fuera de la zona de agujas.

8) retornar a la ventana anterior.

⇒ El proceso de instalación está terminado y se visualiza el "Menú principal".



Marcha de referencia del variador

Se debe prestar atención que las mallas de una fontura se hayan desprendido.

34.8.2 Actualizar software - instalación indirecta

Instalación indirecta:

- ♦ El nuevo sistema operativo Stoll se encuentra en el disco duro en un **espacio de memoria separado** (actualizar software)
- ♦ Es posible cargar el software mientras la máquina está produciendo
- ♦ El software es cargado al conectar la máquina la próxima vez

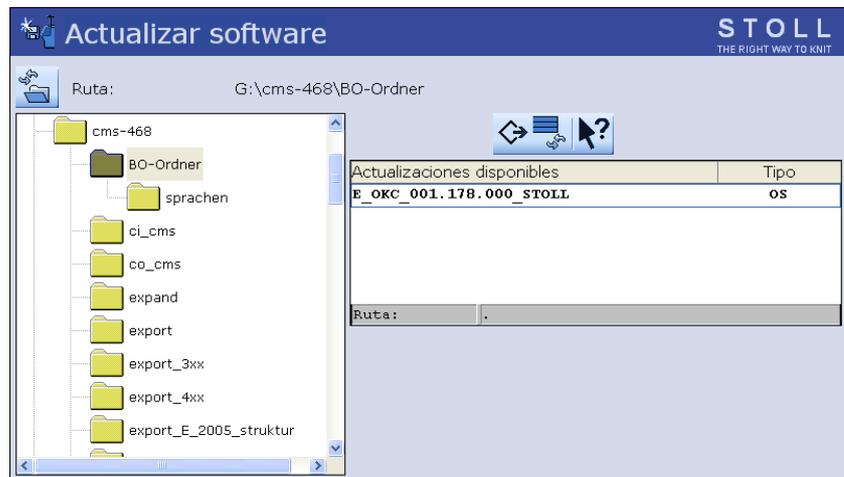


Al copiar el sistema operativo no se sobrescriben datos.

Actualizar el software:

1) Con la tecla  llamar el menú "Servicio".

2) Llamar la ventana "Actualizar software" a través de la tecla .



	Función
	Copiar el software en un espacio de memoria separado del disco duro local
	Actualizar la visualización
	Ayuda directa

- 3) Seleccionar la carpeta de origen deseada en la ventana de selección.
 - ◆ USB-Memory-Stick
 - ◆ Red



En la búsqueda del sistema operativo Stoll se revisa el nivel de carpetas seleccionado y un nivel inferior.

- 4) Marcar el sistema operativo Stoll (tipo de **OS**) deseado.



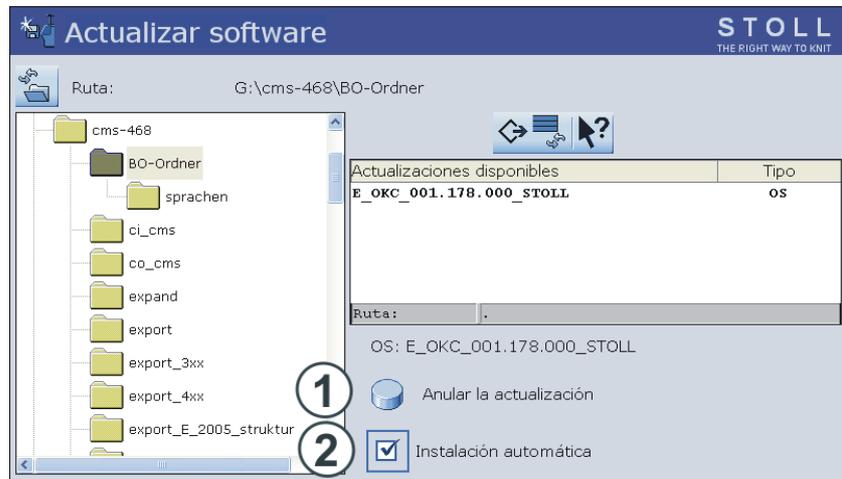
- 5) Pulsar la tecla  ("Realizar actualización").

⇒ Los archivos de instalación se copian al disco duro de la máquina en un espacio de memoria separado.

Aparece el mensaje "El update fue instalado con éxito"



Después de haber copiado con éxito se visualizan dos puntos de programa en la ventana "Actualizar software".



Tecla	Función
1	El software no se actualiza. Los datos del espacio de memoria separado se borran.
2	Selección entre la instalación automática o manual en la próxima conexión de la máquina.
<input checked="" type="checkbox"/>	Después de un tiempo de espera de 10 segundos se realizará la instalación automática hasta la ventana "Marchas de referencia" (como en el caso de "Installation"). Durante el tiempo de espera, la instalación puede ser cancelada pulsando "Cancel". Observación: Seleccionar este ajuste si sólo el sistema operativo debe ser actualizado.
<input type="checkbox"/>	Instalación como en Installation and Configuration . Seleccionar este ajuste si los datos de la máquina han sido modificados. Ejemplo: <ul style="list-style-type: none"> ● Transformación de galga ● Montaje de equipo especial

6) En la ventana "Actualizar software" activar la casilla de verificación .

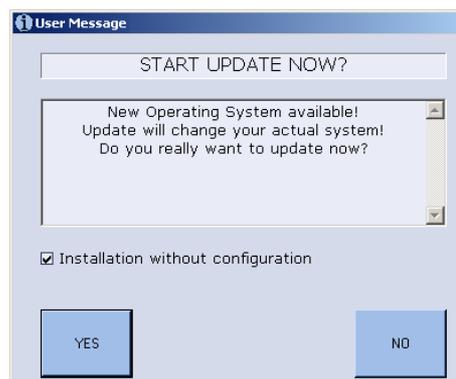


7) Con la tecla  llamar el "Menú principal".

8) Desconectar la máquina en el interruptor principal.

9) Conectar la máquina con el interruptor principal.

⇒ La ventana **BootOkc** es visualizada con el mensaje **User Message (START UPDATE NOW?)**:



10) Activar la casilla de verificación **Installation without configuration**.

⇒ Esto acorta el proceso de instalación



Desactive la casilla de verificación **Installation without configuration** si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también se deben modificar los parámetros de la máquina.

11) Comenzar el proceso de instalación con "YES".

⇒ En la ventana **User Message (INSTALLATION STARTED!)** se visualiza la ruta hacia los datos de instalación.



Continúe el proceso de instalación como se describe bajo Instalar software con selección de idioma [📄 322].

34.9 Software Download

El sistema operativo Stoll para máquinas **CMS** puede ser descargado a través de Internet desde **STOLL-FTP-Server**.

Establecer una conexión al directorio de descarga:

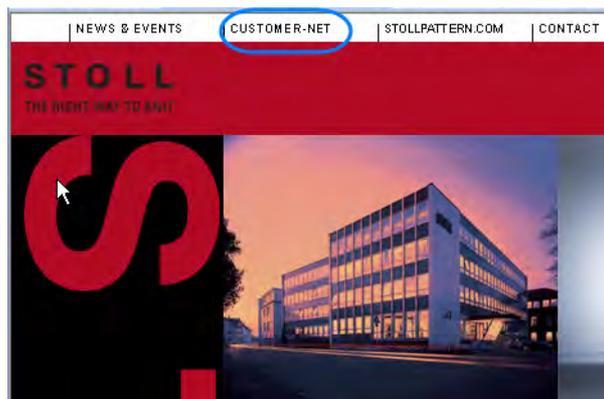
▷ La Workstation de Muestras o su ordenador disponen de una conexión a Internet y usted posee un número de cliente y PIN.

1) Activar el Internet Explorer en la Workstation de Muestras o en el PC.



2) Llamar la página principal de Stoll bajo **www.stoll.com**

3) En la página principal de STOLL haga clic en la ficha "CUSTOMER-NET".



⇒ El buscador **http://customer.stoll.com** se abre.

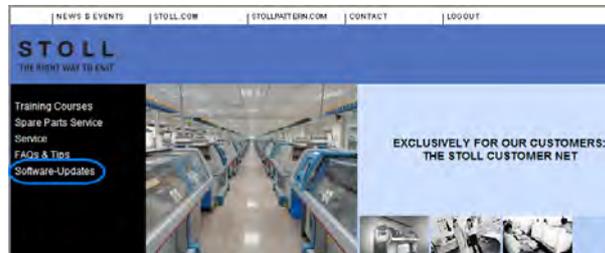


<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="button" value="LOGIN"/>
KUNDENNR. CUSTOMER NR.	PIN	

Bitte geben Sie Ihre Kunden-Nummer und Ihre PIN ein.
Please enter your customer nr. and PIN.

4) En las ventanas de entrada escribir el **número de cliente** y el **Pin**.

- 5) Iniciar la sesión con la tecla "LOGIN".
- 6) En la selección hacer clic en el enlace **Software Updates**.



- 7) Hacer clic en el texto "This link will guide you directly to the Stoll FTP Server".
- ⇒ El directorio raíz del FTP en ftp.Stoll.com se abre.
- 8) Hacer clic en el enlace **customer_downloads**.
- 9) Seleccionar el directorio **cms_bootfiles**.
- 10) Seleccionar el archivo de acuerdo con el tipo de máquina.

 - ◆ **cmt 211**
 - ◆ **okc**
 - ◆ **st168**

Tipo de MC	Versión de software
cmt211	V_00 . 01. xxx. xxx
okc	V_OKC_002 . xxx . xxx_STOLL
st168	V_ST168._0_32 . 03. xxx. xxx_STOLL

I. Seleccionar el software para máquina OKC y descargarlo:

- 1) Seleccionar la versión de software indicada para la máquina **OKC**.

Tipo	Función
knitlang.zip	Software para la instalación de idioma
knitsys.zip	Sistema operativo de MC
OKC_download.de pdf	Descargar la descripción del sistema operativo en alemán
OKC_download.gb pdf	Descargar la descripción del sistema operativo en inglés
release notes.pdf	Descripción de versión - inglés
Versionsbeschreibung.pdf	Descripción de versión - alemán

- 2) Seleccionar el archivo **knitsys.zip**, la ventana **Dateidownload** se abre.



- 3) Descargar el software con la tecla "Guardar".
 - 4) En el diálogo "Guardar como" establecer la ruta.
 - 5) En el diálogo "Descarga finalizada" finalizar el proceso con "Cerrar".
 - 6) Repetir la secuencia para el archivo **knitlang.zip**.
- ⇒ Los archivos descargados se encuentran en el directorio predeterminado como archivo **zip** y pueden ser cargados en la máquina de tejer a través de USB-Memory-Stick o de la red.



Los archivos no se deben descomprimir.

II. Seleccionar el software para máquina ST168 y descargarlo:

Selección de directorio para máquina **ST168**

Archivo	Sistema operativo	Contenido
disk1	Sistema operativo de MC parte 1	boot_pm2.zpp
disk2	Sistema operativo de MC parte 2	boot_pm2.002 master2.log
disk3	Sistema operativo de MC parte 3	bo_exe.zip
disk4	Sistema operativo de MC parte 4	bo_lib.zip
disk5	Sistema operativo de MC parte 5	bo_la_de.zip

Archivo	Sistema operativo	Contenido
download.pdf		Descargar la descripción del sistema operativo
HD-ANALYST		Actualiza el sistema operativo de Windows en la CMS
language.disks		Software para la instalación de idioma
release notes.pdf		Descripción de versión - inglés
Versionsbeschreibung.pdf		Descripción de versión - alemán

- 1) Descargar los archivos **disk1** a **disk5** con su contenido consecutivamente.
- 2) Seleccionar el archivo **disk1**.
- 3) Seleccionar el archivo **boot_pm2.zpp**, la ventana Descarga de archivo se abre.



- 4) Descargar el software con la tecla "Guardar".
- 5) En el diálogo "Guardar como" establecer la ruta.
- 6) En el diálogo "Descarga finalizada" finalizar el proceso con "Cerrar".
- 7) Repetir la secuencia para los archivos **disk2** a **disk-5**.
- ⇒ Los archivos descargados se encuentran en el directorio predeterminado como archivo **zip** y pueden ser cargados en la máquina de tejer a través de disquetes.



El archivo **zip** no debe ser descomprimido.

- 8) Guardar el software en disquete.

Disquete	Archivo
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	Otros idiomas

Resultado:

Los archivos se encuentran en los disquetes como archivo **zip** y pueden ser cargados en la máquina de tejer.



35 Varios

35.1 Barra de herramientas

Mediante la barra de herramientas puede saltar directamente a los diferentes menús sin tener que utilizar el desvío por el "Menú principal" o por la tecla "Funciones adicionales".

- ♦ La barra de herramientas cubre la barra de títulos de un menú.
- ♦ En la barra de herramientas se pueden organizar los iconos necesitados más frecuentemente.



	Significado
1	Lista de menús que se pueden seleccionar para la barra de herramientas.
2	Representación de los menús seleccionados.
3	Insertar en la barra de herramientas el menú seleccionado bajo (1).
4	Eliminar el menú seleccionado bajo (2) de la barra de herramientas.
5	Modificar la posición de un icono en la barra de herramientas (2).
6	Si existen más de 11 iconos en la barra de herramientas se puede desplazar la visualización hacia la izquierda o derecha por medio de las teclas de flecha.

I. Aceptar el icono en la barra de herramientas:

- 1) En el menú principal utilizar la tecla  para llamar el diálogo "Servicio".
- 2) En el menú Servicio utilizar la tecla  para llamar la "Configuración barra de herramientas".
- 3) Pulsar el icono (1) deseado.
- 4) Accionar la tecla (3).

- o bien -

- ▼ Hacer doble clic en el icono.
- ⇒ El icono aparecerá en la barra de herramientas (2).

La marca  indica que el icono de la lista (1) está seleccionado para la barra de herramientas.

II. Activar y desactivar la barra de herramientas:

Puede llamar la barra de herramientas en cada menú.

- 1) Pulsar en el icono izquierdo de la barra de título.
- ⇒ La barra de herramientas cubre la barra del títulos.



Excepción:

En el "Editor SINTRAL" Pulsar la tecla



- 2) Para volver a ocultar los iconos, pulsar sobre el campo vacío al lado de los iconos.

35.2 Monitoreo

En la ventana "Monitoreo cambiable" se muestran durante la producción para cada carrera del carro la línea actual de Sintral y los valores correspondientes para los conmutadores del raport, Jacquards, cerraje de la malla y contadores.

Puede determinar personalmente los valores que se deben visualizar o seleccionarlos automáticamente.



Los contadores y conmutadores de ciclos, que se utilizan exclusivamente en el programa **Auto-SINTRAL**, no se visualizan.

I. Configurar el monitoreo:



- ▼ En el menú principal utilizar la tecla  para llamar el diálogo "Monitoreo cambiable".

Pos.	Función
1	Visualización de la línea actual de Sintral
2	Campo blanco con marco: El campo se puede interconectar con un valor. Campos con marco fino se cubren mediante la activación de bloques de funciones (4). Campos con marco grueso no se cubren mediante la activación de bloques de funciones.
3	Campo gris: Si se vincula un campo (2) con un valor, el color cambiará de blanco a gris.
4	Bloque de funciones: La visualización de un bloque de funciones se puede conectar o desconectar.

II. Vincular un campo a un valor:

- 1) Pulsar en un campo blanco con marco.
- ⇒ Aparecerá la ventana de ajuste.



- 2) En la columna izquierda seleccionar el tipo de valor.
- 3) Seleccionar el valor en la columna derecha.
- ⇒ El valor seleccionado se visualizará en la línea inferior.
- 4) Confirmar las introducciones.
- 5) Vincular otros campos con un valor, si es necesario.
- 6) Si desea borrar un valor, deberá seleccionar el campo vacío (blanco) situado en la columna izquierda debajo de tipo, encima de "RS" y confirmar.
- 7) Finalizar proceso de ajuste.

Otras posibilidades:

Tecla	Función
	Finalizar proceso de ajuste
	Finalizar proceso de ajuste sin guardar
	Vaciar todos los campos
	Configuración del automático

III. Insertar bloque de funciones:

Además de los valores configurados se pueden visualizar también diferentes bloques de funciones. Los bloques de funciones seleccionados se sitúan en posiciones fijas sobre los campos existentes (con marco fino). Sólo se cubren, de modo que vuelven a visualizarse los campos al desactivar el bloque de funciones.



- 1) Llamar las teclas de función adicionales con la tecla .
- 2) Activar / desactivar los bloques de función adicionales.

Tecla	Función
	Bloque de funciones "Cerraje de mallas"
	Bloque de funciones "Sectores SEN"
	Bloque de funciones "Guiahilos"
	Bloque de funciones "Nombre de función"
	Bloque de funciones "Valores del estiraje de tejido" Solo si YLC está desactivado.
	Bloque de funciones "Línea imprimir Sintral"
	Bloque de funciones "STIXX"

IV. Guardar la configuración:



- 1) Llamar las teclas de función adicionales con la tecla .



- 2) Seleccionar la tecla .
- ⇒ El diálogo "Monitoreo depósito" es visualizado.



3) Definir la ruta de acceso para el espacio en el disco con la tecla 

4) Pulsar la tecla 

⇒ Aparece la ventana de entrada para un nombre.

5) Llamar el teclado virtual con 

6) Entrar un nombre.

7) Confirmar la entrada con 

V. Cargar la configuración:

1) Llamar las teclas de función adicionales con la tecla 

2) Pulsar la tecla 

3) De ser preciso establecer la ruta para la configuración deseada.

4) En la lista bajo nombre de archivo seleccionar la configuración deseada.

5) Pulsar la tecla 

⇒ La configuración seleccionada es cargada y visualizada.

6) Activar la tecla  para llamar el diálogo "Monitoreo cambiabile".

35.3 Control de los sistemas de tisaje y de las platinas de retención

El sistema de tisaje:

Cada sistema de tisaje domina la técnica de tres vías sin limitaciones.

Selección individual de agujas en siete posiciones:

- ◆ Malla
- ◆ Malla cargada
- ◆ fuera de acción
- ◆ Entrega
- ◆ Recepción
- ◆ Partición - entrega
- ◆ Partición - recepción

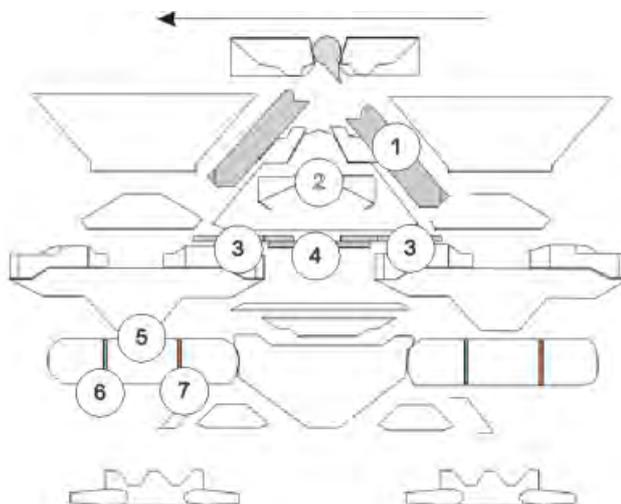
Posibilidades para formación de mallas:

- ◆ Malla
- ◆ Malla cargada
- ◆ fuera de acción
- ◆ Transferencia de la fontura anterior a la posterior o viceversa
- ◆ Transferencia simultánea en las dos direcciones

El sistema de selección selecciona solamente las agujas que tejen, transfieren o dividen la malla o malla cargada.

Todas las otras agujas no se seleccionan y no prensan.

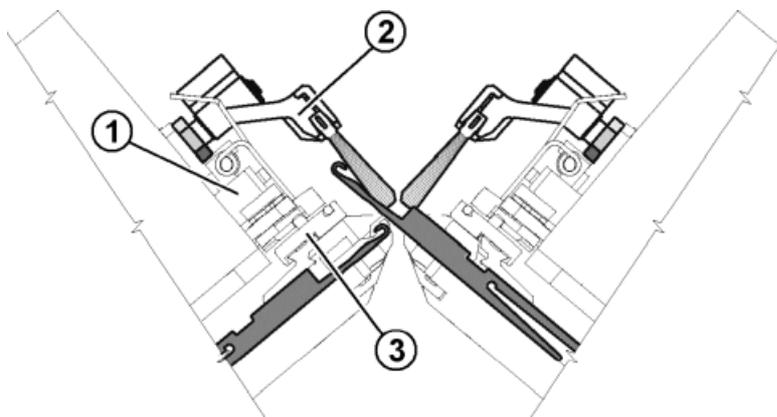
I. Estructura del sistema de tisaje:



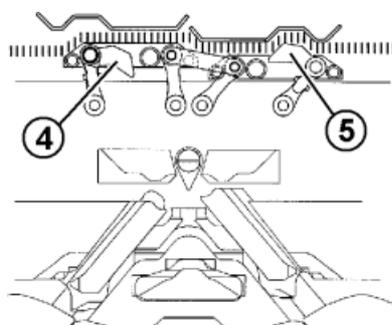
	Denominación	Función
1	Leva de formación	
2	Leva de subida	
3	Pieza de presión Recepción	
4	Pieza de apriete Malla cargada	
5	Sistema de selección	
6	Posición de selección 1	Malla, entrega transferencia, entrega partición
7	Posición de selección 2	Malla cargada, recepción transferencia, recepción partición

II. Función de retención:

Las platinas de retención mantienen el tejido por abajo, al accionar las agujas para la formación de mallas. Las platinas de retención son movidas por la unidad de control de las platinas en el carro.



	Significado
1	Unidad de control de las platinas
2	Portacepillo basculable
3	Guía deslizable de las platinas
4	Guía deslizable de las platinas hacia adelante
5	Guía deslizable de las platinas hacia atrás



La guía deslizable adelantada de las platinas (4) se conmuta hacia arriba. De este modo en la subida de las agujas, las platinas de retención se inclinan hacia abajo a la posición de retención y así mantienen la mallas abajo.

La guía deslizable en seguimiento de las platinas (5) se retira, las platinas de retención se rebatan a su posición anterior. Durante la inserción del hilo las platinas de retención están abiertas.

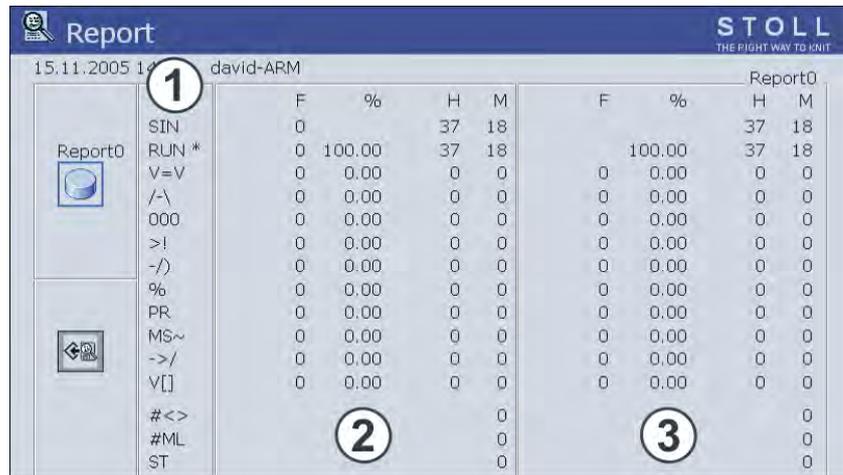
Cuando el carro regresa, las guías deslizantes de las platinas se conmutan automáticamente.

35.4 Reporte

La unidad de control recoge todos los datos operativos que se registraron desde la primera entrada por lectura del sistema operativo y desde el inicio del programa de tisaje actual.

Llamar reporte:

- 1) En el Menú principal Llamar .
- 2) Pulsar la tecla .
- 3) Utilizar el botón  para llamar el diálogo "Report".



	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

	Significado
1	Tipos de datos operativos
2	Datos que se originaron desde la entrada por lectura del sistema operativo.
3	Los datos pueden ser borrados con la tecla "Informe 0".

Evento	Significado
F	Número de errores o número de paradas
% , H , M	Porcentaje, horas, minutos
SIN	Tiempo de trabajo del control (SINTRAL)
RUN	Tiempo de producción
V=V	Parada Detener con la barra de arranque
/\	Parada Unidad de control del hilo, alimentación del hilo

Evento	Significado
000	Parada Contador de piezas
>!	Parada Paro por resistencia
- /)	Parada Sensor de posición de las agujas
%	Parada Estiraje del tejido
PR	Parada Programar
MS~	Parada de la máquina o breve corte de energía
- > /	Parada Paro por choque
V[]	Error del variador
# <>	Número total de carreras
#ML	Número de carreras con velocidad reducida
ST	Número de unidades de tisaje producidas

35.5 Control del tiempo de tisaje

-
- i** Para que se visualice la ventana "Control del tiempo de tisaje", la misma debe ser activada en la ventana "Configuración de Knit Report". ("TC START MENU" / "Restart and Configuration" / "Configuración de Knit Report" / "Teclas de función adicionales")
-

En la ventana "Control del tiempo de tisaje" se registran los tiempos de ejecución de listas de secuencias, secuencias o pedidos, de sus elementos individuales o de muestras individuales.

De este modo la emisión de comandos **MIN**, **MINSEQ** y **MINSEQEL** se amplía en datos acerca del proceso de tisaje:

- ◆ Indicación del tiempo de tisaje de una muestra (secuencia, elemento de secuencia, pedido).
Se indica respectivamente el tiempo de tisaje actual, último, mínimo, máximo y promedio.
- ◆ Indicación del tiempo de tisaje previsto de una muestra (secuencia, elemento de secuencia, pedido).
- ◆ Indicación del número de piezas tejidas o que aún faltan tejer.
- ◆ Indicación del tiempo de tisaje con o sin tiempos de cargar y de parar.

I. Llamar el Control del tiempo de tisaje:

1) En el "Menú principal" utilizar la tecla  para llamar la ventana "Servicio".

2) Con la tecla  llamar la ventana "Estadística"

3) Pulsar la tecla .

- o bien -

▼ Llamar la ventana a través de las teclas de función adicionales en el diálogo "Menú de secuencias" o la "Lista de secuencias".

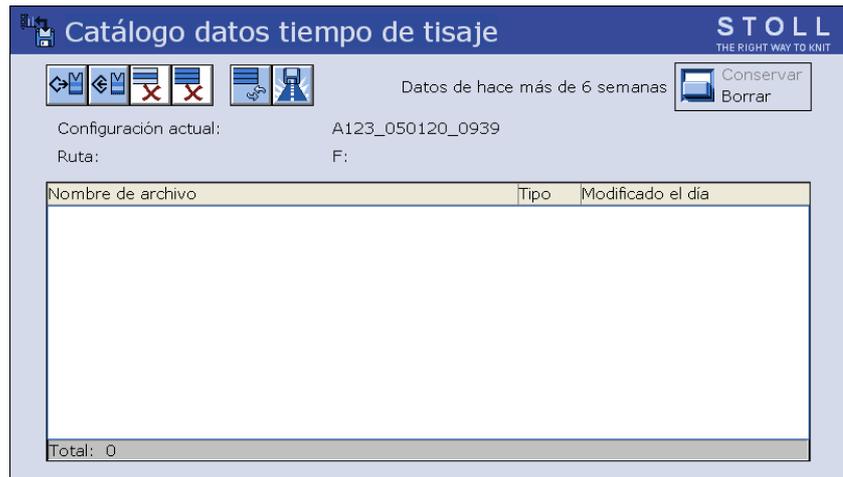
⇒ Aparece la ventana "Control del tiempo de tisaje".

		Significado
1	Tiempo de tisaje entero	Indicación del tiempo total de tisaje estimado para la secuencia, la lista de secuencias o la muestra.
2	Bruto	Indicación del tiempo total de producción inclusive tiempos de cargar y parar así como intervenciones manuales.
	Neto	Indicación del tiempo de tisaje de la máquina propiamente desde SP (Inicio del programa) hasta Pieza terminada .
3/4	No.	Número corriente.
	Secuencia/ Nombre del elemento de secuencia	Nombre de la secuencia, del pedido o de los elementos de secuencia o de muestras individuales.
	actual	Anterior tiempo de tisaje de la secuencia actual del pedido o del elemento de secuencia o de la muestra.
	último	Tiempo de tisaje de la última secuencia tejida del pedido o del elemento de secuencia o de la muestra.
	mín.	Tiempo de tisaje mínimo de la secuencia del pedido o del elemento de secuencia o de la muestra.
	máx.	Tiempo de tisaje máximo de la secuencia del pedido o del elemento de secuencia o de la muestra.
	Ø	Tiempo de tisaje promedio de la secuencia del pedido o del elemento de secuencia o de la muestra.
	Piezas	Número de secuencias o pedidos o del elemento de secuencia o de la muestra ya tejidos.
	total	Número del total de secuencias o pedidos o del elemento de secuencia o de la muestra tejidos.

II. Almacenar / cargar / borrar el tiempo de tisaje:

- 1) En la ventana "Control del tiempo de tisaje" utilizar la tecla "Teclas de función adicionales".

- 2) Con la tecla  llamar la ventana "Archivo de datos de tiempos de tisaje".



- 3) Establecer la ruta deseada de la tecla .
- 4) Bajo Nombre de archivo seleccionar el archivo.
- 5) Seleccionar una acción:

- ◆ Guardar 

i Para entrar un nombre activar el teclado virtual.

- ◆ Cargar 

i Para cargar los datos de tiempo de tisaje, la memoria de muestras debe estar borrado.

- ◆ Borrar 

- 6) Si aparece una consulta adicional, confirmar pulsando la tecla "1" (Sí) o "0" (No).

III. Indicar los datos de tiempo de tisaje:

- 1) Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje" en la ventana "Servicio".



- 2) Seleccionar muestra, secuencia o elemento de secuencia.

- 3) Llamar las "Teclas de función adicionales"



- 4) Llamar la ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra" o la ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia".



Tiempo de tisaje muestra

Nombre

Tiempo de tisaje restante (mm:ss)

Tiempo final estimado:

Tmpto tis. pza	Nº	Fecha	Arr.	Acabado	Tiempo de tisaje

Entrada	Significado
"Nombre"	Nombre de la secuencia, del elemento de secuencia o de la muestra
"Tiempo de tisaje restante"	Tiempo de tisaje restante estimado en formato mmm:ss
"Tiempo de finalización"	Final estimado (fecha, hora) Posible recién después de una secuencia
"Tiempo de tisaje de pieza"	Con secuencia: tiempo de proceso más largo y más corto de la secuencia Para elemento de secuencia / muestra: tiempo de proceso más largo y más corto de la pieza
"No."	Número de la secuencia, del elemento de secuencia o de la pieza
"Fecha"	Fecha de creación
"Arranque"	Tiempo de inicio
"Finalizado"	Momento de finalización
"Tiempo de tisaje"	Tiempo de tisaje en hhh.mm

En la ventana "Tiempo de tisaje muestra" se muestran tiempos de tisaje de la muestra:

- ◆ El tiempo de tisaje restante que todavía se precisa para el número de piezas ajustado.
- ◆ El final de producción previsible para el número de piezas ajustado.
- ◆ El tiempo de tisaje más corto y el más largo de las piezas producidas hasta ahora.



Si el contador de piezas es ajustado nuevamente, se recalcularán los datos de tiempo de tisaje.

36 Tarjeta de bolsillo

36.1 Informaciones

36.1.1 Novedades - Las modificaciones a simple vista

Versión actual de Tarjeta de Bolsillo: 1.9

Versión de software:

- ♦ **OKC: V_OKC_002.005.000_STOLL**
- ♦ **M1: M1plus V. 5.4**

36.1.1.1 Modificaciones en la versión 1.9

Las modificaciones más importantes en esta versión:

- ♦ Orden **Y-1A:YDm-o**;
Distancia de guiahilos del borde izquierdo del tejido (m) y derecho (o) (capítulo "Guiahilos")

Complementos y correcciones:

- ♦ Orden **YDn=m-o**
La descripción fue incorrecta:
La indicación se refiere a la pista y no un guiahilos individualmente.

Lo correcto sería:
Distancia de guiahilos en pista n (1-8) del borde izquierdo del tejido (m) y derecho (o).
- ♦ Orden **Y-1A:RALL**
La nomenclatura fue incorrecta, lo correcto es **Y-RALL** (capítulo "Pinzado y corte")

Más información:

- 📖 Guiahilos [-> 368]
- 📖 Pinzado y corte [-> 371]

36.1.1.2 Modificaciones en la versión 1.8

Las modificaciones más importantes en esta versión:

- ◆ Orden **WMK%**
Modificar el valor de estiraje del tejido en un porcentaje de n, mientras el estirador de peine trabaja. El valor solo está activo hasta entregar el tejido al estirador principal.
Zona de valores: -80...0...80. (Capítulo "Ordenes adicionales para máquinas con estirador de peine")
- ◆ Control de la longitud del hilo: Comando **YLC(-...YLC-)**
Desactivar la regulación en un área (capítulo "Control de longitud de hilo (YLC, ASCON, STIXX)")
- ◆ Nuevo guiahilos - Guiahilos común tipo2 (sin brazos elevadores)
Guiahilos de intarsia tipo1 o tipo2 y guiahilos común tipo2 pueden trabajar en una pista. Comando **Y-1A:N2**; (capítulo "Guiahilos")

Complementos y correcciones:

- ◆ Capítulo "Control de longitud de hilo (YLC, ASCON, STIXX)"
"A todos los comandos "ASCON" les fueron modificados los nombres en "YLC".
- ◆ Orden **Y-1A:Bn-m**: Valor de frenado del guiahilos 1A
A partir del sistema operativo V 2.2 este comando ya no está permitido. Los valores de frenado del guiahilos ya no son indicados en el programa de tisaje, sino en la máquina en la ventana "Valores de frenado de GH".
Si desea cargar un programa de tisaje con valores de frenado, es visualizado el mensaje de error "Comando no permitido, realizar ajuste en la ventana Valores de frenado de GH" Ayuda: Eliminar el comando en el programa de tisaje y entrar los valores de frenado en la máquina. Por ello fue eliminado el comando de la tarjeta de bolsillo.

Más información:

- 📖 Ordenes adicionales para máquinas con estirador de peine [-> 388]
- 📖 Control de longitudes de hilo (YLC, ASCON, STIXX) [-> 401]
- 📖 Guiahilos [-> 368]

36.1.1.3 Modificaciones en la versión 1.7

Las modificaciones más importantes en esta versión:

- ◆ Nuevas funciones para Setup 2:
 - WMF - Función de estiraje del tejido (capítulo "Estiraje del tejido")
 - W+F - Función de estiraje auxiliar (capítulo "Estiraje auxiliar")
 - YD - Escalonamiento de guiahilos (capítulo "Guiahilos")
 - YDI - Otros escalonamientos de guiahilos
 - YC - Correcciones de guiahilos
 - YCI - Otras correcciones de guiahilos
 - VCI - Función de variador (capítulo "Variador")
- ◆ **#199**: Contador para el estirador auxiliar (1= disponible, 0= no disponible) (capítulo "Contador")

Complementos y correcciones:

- ◆ El capítulo "STIXX" fue renombrado "Control de longitudes de hilo (YLC, ASCON, STIXX")
- ◆ Orden **Y-1A:B**"n"-m"; - Modificación del rango de valores (capítulo "Guiahilos")
 - Hasta ahora: Valor de frenado del guiahilos 1A, borde izquierdo (n) borde derecho (m); n,m=±0-15
 - Nuevo: Valor de frenado del guiahilos 1A, borde izquierdo (n) borde derecho (m);
 - Rango de valores: 0...9...18, estándar: 9
 - 0-8: Recorrido reducido
 - 10-18: Recorrido prolongado

Más información:

- 📖 Estirador de tejido [-> 384]
- 📖 Estirador auxiliar [-> 384]
- 📖 Guiahilos [-> 368]
- 📖 Variador [-> 372]
- 📖 Control de longitudes de hilo (YLC, ASCON, STIXX) [-> 401]
- 📖 Contadores [-> 393]

36.1.1.4 Modificaciones en la versión 1.6

Las modificaciones más importantes en esta versión:

- ◆ Orden **=0=**
Hasta ahora: El peine se desplazaba al interruptor de fin de curso inferior.
Nuevo: Abertura de los ganchos del peine, el peine se desplaza al interruptor de fin de curso inferior. (Capítulo "Órdenes adicionales para máquinas con estirador de peine")
- ◆ Orden **=H=**
Hasta ahora: Abertura de los ganchos del peine
Nuevo: Abertura de los ganchos del peine, el peine se para. (Kapitel "Órdenes adicionales para máquinas con estirador de peine")

Órdenes para CMS 730 S, CMS 830 S:

- ◆ Indicaciones de tisaje (CMS 730 S, CMS 830 S)
- ◆ Ajustes de la leva de formación (CMS 730 S, CMS 830 S)
- ◆ Conectar y desconectar los agregados

Complementos y correcciones:

- ◆ Orden **Y-CR0** y **Y-CR1**: La indicación "se conserva en caso de EALL" es falsa, correcta es: "se borra automáticamente con EALL" (capítulo "Pinzado y corte")
- ◆ Orden **Y-1A:U=m-o**: Ajustar la anchura de hendidura al vanisar con los guiahilos comunes.
La indicación no es una orden Sintral, por eso se ha borrado en la tarjeta de bolsillo. La anchura de hendidura se ajusta en el menú "Guiahilos" de la máquina de tejer.

Más información:

- 📖 Órdenes adicionales para máquinas con estirador de peine [-> 388]
- 📖 Indicaciones de tisaje (CMS 730S, CMS 830S) [-> 367]
- 📖 Ajustes de la leva de formación (CMS 730 S, CMS 830 S) [-> 377]
- 📖 Conectar y desconectar los agregados (CMS 730 S, CMS 830 S) [-> 383]
- 📖 Pinzado y corte [-> 371]

36.1.1.5 Modificaciones en la versión 1.5

Las modificaciones más importantes en esta versión:

- ◆ Orden **Y-5A:PA**;
El guiahilos 5A es definido como guiahilos de arco doble.
Indicación importante para el control de guiahilos y el pinzado / corte.
El comando respeta la mayor anchura para las dos boquillas del guiahilos. (Capítulo "Guiahilos")

36.1.1.6 Modificaciones en la versión 1.4

Las modificaciones más importantes en esta versión:

- ◆ Orden **MSECC=n.nn**:
Velocidad del carro fuera de la fontura cuando el guiahilos es llevado a la pinza o retirado de la pinza. (Capítulo "Indicaciones de velocidad")
- ◆ Orden **=WC("n")=**: Quitar la tensión del tejido.
Hasta ahora: El tiempo de espera es el tiempo de abertura del estirador.
Nuevo: El tiempo de espera es el tiempo de parada del carro. En el tiempo de espera el tejido es tensado nuevamente. (Capítulo "Órdenes adicionales para máquinas con estirador de peine")
- ◆ Orden **=^(n)**: El sector de valores ha sido modificado.
Hasta ahora: La posición de entrega (estirador de peine-estirador del tejido) está de n (0-25) milímetros más abajo que el ajuste estándar.
Nuevo: La posición de entrega puede ser ajustada de n milímetros más arriba (0...-22) o más abajo (0...25) que el ajuste estándar.
En la CMS 730 S la posición de entrega sólo se puede ajustar más abajo. (Capítulo "Órdenes adicionales para máquinas con estirador de peine")

36.1.1.7 Modificaciones en la versión 1.3

Las modificaciones más importantes en esta versión:

- ♦ Posición de parada más exacta de un guiahilos
Los guiahilos serán parados más exactamente en el tejido, en el borde del tejido y en la fontura de pinzado y de corte. La anchura de pasos ha sido reducida a la mitad, de 1/16 pulgada a 1/32 pulgada. (Capítulo "Guiahilos" y "Órdenes directas (pinzado y corte)")
- ♦ Orden **Y-1A:U="m"-o**: Ajustar la anchura de hendidura al vanisar con guiahilos comunes. (Capítulo "Guiahilos")
- ♦ Posiciones de leva de formación más exactas. Anchura de pasos reducida a la mitad, de 0.1 a 0.05. (Capítulo "Ajustes de las levas de formación" y "Órdenes directas (Ajustes de las levas de formación)")
- ♦ Nuevas órdenes para pinzado y corte: (Capítulo "Pinzado y corte")
Y-1A:R;
- ♦ Salidas conmutables para dispositivos externos (**OUT1=n, OUT2=n**). (Capítulo "Activar/desactivar los dispositivos")

36.1.1.8 Modificaciones en la versión 1.2

Las modificaciones más importantes en esta versión:

- ♦ Orden **=WC(n)=**: Quitar la tensión del tejido en máquinas con estirador de peine (Capítulo "Órdenes adicionales para máquinas con estirador de peine")
- ♦ Orden **AST**: Conexión y desconexión periódica del dispositivo de aspiración (Capítulo "Conectar/desconectar los agregados")
- ♦ Orden **Y-1A:F1AY^0**: La posición de parada del guiahilos sólo depende del campo 1, no de la posición del variador (Capítulo "Guiahilos")
- ♦ Orden **Y-1A:Wn**: Posición de espera del guiahilos en el tisaje en forma (Capítulo "Guiahilos")
- ♦ **#197, #198**: Contador para el tisaje de secuencias (Capítulo "Contador")
- ♦ Números de línea aumentados a 99999 líneas para un programa de tisaje (Capítulo "Indicaciones de tisaje")

Complementos y correcciones:

36.1.1.9 Modificaciones en la versión 1.1

Las modificaciones más importantes en esta versión:

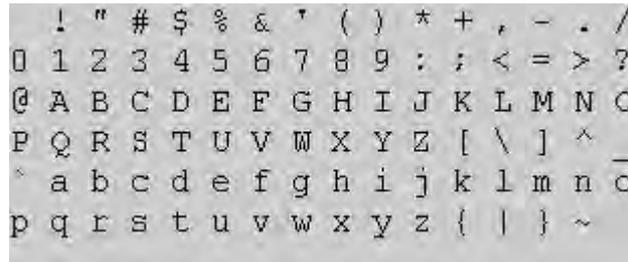
- ◆ Nuevos contadores del borde de la forma **#L1**, **#L2** hasta **#R2** (capítulo "Tisaje en forma" y capítulo "Contadores")
- ◆ Orden **PSC**: Abrir/cerrar las platinas de retención en CMS 330 TC-C (capítulo "Platinas de retención en CMS 330 TC-C")

Complementos y correcciones:

- ◆ Orden **NCC**: El comando sólo puede ser entrado en máquinas con fontura de pinzado y de corte (capítulo "Pinzar y cortar")
- ◆ Orden **NCC**: La indicación **NCC5** en el ejemplo no es correcta; la correcta es **NCC=5** (capítulo "Pinzar y cortar")
- ◆ Orden **MSECNPJ**: La velocidad máxima no es 1.0 sino 1.2 (capítulo "Indicaciones de velocidad")

36.1.2 Juego de caracteres ASCII

Si aparece el mensaje de error "Carácter no válido" verifique que el programa de tisaje no contenga caracteres especiales o de idiomas extranjeros. Sólo deben utilizarse los caracteres del juego de caracteres ASCII. Otros caracteres podrían ser entrados con un programa de tratamiento de textos y no entendidos por el ordenador de la máquina de tejer.



Juego de caracteres ASCII

36.1.3 Last update

última revisión: 2011-02-10

36.2 Indicaciones de tisaje

- 1-7999** Números de líneas para el programa de tisaje
- 10000-99999**
- 1100-7999** Números de líneas para el programa de tisaje o el jacquard
- 8000-9999** Sector reservado para el Autosintra
- << Dirección del carro hacia la izquierda
- >> Dirección del carro hacia la derecha
- <> Dirección del carro cualquiera
- S:"...";** Indicación de tisaje
- DI.** Selección directa, l= Malla . = ninguna selección
%= malla cargada, por ej. **DI.%D.I**
- R** Todas las agujas tejen malla
- F** Todas las agujas tejen malla cargada
- 0** No tejer ninguna aguja ("0=Cero")
- <"n"-> Disminuir el jacquard n (1-8)
- <"n"+> Aumentar el jacquard n (1-8)
- *+.ABEGHIKL** Símbolos jacquard para la selección de agujas individuales
MOPQTWYZ
abeghiklmopqtwyz
- N** Los símbolos situados detrás de la N no serán seleccionados, pero todos los demás sí p.
ej. S:A-NA;**S:A-NA;**
- % Símbolos escritos después de % llevan agujas a la posición de malla cargada, símbolos escritos antes de % las llevan a la posición de formación de las mallas
- UVS** Transferencia hacia adelante, p. ej. **S:UVS+;**
- U^S** Transferencia hacia atrás, p. ej. **S:U^ST;**
- UXS** Transferencia simultánea hacia atrás y hacia adelante, p. ej. **S:UXST-+**
T = transferencia hacia atrás
+ = transferencia hacia adelante
- \$^S"n"%m";** Partición de las mallas hacia atrás; malla delante
n= símbolo jacquard, partición de las mallas hacia atrás; malla delante
m= símbolo jacquard (selección directa), malla delante
símbolos %= escritos delante de % llevan las agujas a la posición de partición de las mallas,
los símbolos escritos detrás de % llevan las agujas a la posición de las mallas
- \$VS"n"%m";** Partición de las mallas hacia adelante, malla atrás
- \$XS"n"%m"-n"%m";** Partición de las mallas hacia adelante y atrás, malla delante y atrás
- / Separación entre los sistemas del carro
- Separa entre los sistemas delanteros y los traseros
- ; Fin de grupo de información, siempre que preceda ":-";
- S"n"** Sistema de tisaje y de transferencia n (1-6)
- SX** Asignación automática de sistema

- S0** Pasada en vacío
- /0** Desactivar la selección de agujas para esta pasada
- /S0** Desactivar la selección de agujas para un sistema,
Ejemplo para desactivar S2: **S1 /S0 S2 S3**
- /1** Conectar la selección de aguja
- /1-0** Sólo para la máquina tándem: Selección de agujas a la izquierda activada, a la derecha desactivada para esta pasada (también posible: **0-1, 0-0, 1-1**)
- NS"n","m" ¹** Algunas agujas específicas tejen delante y atrás no
- NS"n"- "m", "... " ¹** Agujas en el sector indicado tejen delante y atrás no
- NSV"n", "m"** Algunas agujas específicas no tejen delante
- NS^"n", "m"** Algunas agujas específicas no tejen atrás
- NSV"n"- "m", "... " ¹** Agujas en el sector designado no tejen delante
- NS^"n"- "m", "... " ¹** Agujas en el sector designado no tejen atrás
- C** Comentario

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.2.1 Ordenes directas (Indicaciones de tisaje)

- /0** Desactivar la selección de agujas (hasta **-/1**)
- /1** Conectar la selección de aguja
- /1-0** Sólo para la máquina tándem: Selección de agujas a la izquierda activada, a la derecha desactivada (hasta **-/1-1**)
(también posible: 0-1, 0-0, 1-1)

36.2.2 Indicaciones de tisaje (fonturas adicionales)

- UZVN^S** Transferir de la fontura adicional delantera a la fontura trasera
- UZ^NVS** Transferir de la fontura adicional trasera a la fontura delantera
- UNVZ^S** Transferir de la fontura delantera a la fontura adicional trasera
- UN^ZVS** Transferir de la fontura trasera a la fontura adicional delantera
- UN^NVS** Transferir de la fontura trasera a la fontura delantera
- UNVN^S** Transferir de la fontura delantera a la fontura trasera

36.2.3 Indicaciones de tisaje (CMS 730S, CMS 830S)

- &** Tejer los símbolos después de **&** "Malla corta" (en conexión con el segundo cerraje)
p. ej. **S:AYT&G;**
- &%** Tejer los símbolos después de **&%** "Malla cargada corta" (en conexión con el segundo cerraje)
p. ej. **S:AYT&%G;**
- !%** Tejer los símbolos después de **!%** "Malla cargada no prensada" (en conexión con el segundo cerraje)
p. ej. **S:AYT!%G;**

36.3 Guiahilos

- YG:"n"/"n";** Posición inicial de los guiahilos (n=1-8)
- YG"m":"n"/"n";** Guiahilos - posición inicial para la pieza de tisaje m (m=1-4)
- YG:" n" F;** Guiahilos n (1-8) está en **EAY** o **S0Y** en **#L, #R**
- YG:"n"="m";** Asignar el guiahilos a un símbolo (tipo de hilo);
n (1-8), m (A-Z,.,+,*)
- S0Y** Vueltas en vacío hasta que todos los guiahilos estén en posición YG
- Y:" n";** Indicación de guiahilos n (0-8)
- Y:=" n";** Tipo de hilo-guiahilos n (A-Z,.,+,*)
- Y-1A:=" n";** Cambiar el tipo de hilo-guiahilos n (A-Z,.,+,*)
- YLR:"n"-"m";** Cambio de guiahilos entre el carro izquierdo (n) y el derecho (m) (sólo máquina tándem).
Ej.: **YLR:3-4 5-2;**
- Y:" n" S;** El guiahilos n (1-8, 1A-8D) sigue las agujas seleccionadas
- Y:" n" H;** Guiahilos n (1-8, 1A-8D) se desplaza a la posición HOME
- Y-1A:K"n"-"m"; 1** Guiahilos 1A corrección para guiahilos no basculado si el guiahilos es parado dentro del tejido. (n=izq., m=der.)
Sector de valores: -120...0...120.
Longitud de los pasos: 1=1/16 pulgada=1,6 mm
a partir de OKC: Longitud de los pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
- Y-1A:K<l>"n"-"m"; 1** Guiahilos 1A corrección con guiahilos de intarsia basculado borde izquierdo-(n) borde derecho (m); n,m=±0-120.
Longitud de los pasos: 1=1/16 pulgada=1,6 mm
a partir de OKC: Longitud de los pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
- Y-1A:KI"n"-"m"; 1** Guiahilos 1A corrección para el guiahilos de intarsia no basculado, borde izquierdo (n)-derecho (m); n,m=±0-120.
Longitud de los pasos: 1=1/16 pulgada=1,6 mm
a partir de OKC: Longitud de los pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
- Y-1A:K0; 1** Borra la corrección de los guiahilos para el guiahilos 1A
- Y-1A:0;** Guiahilos 1A desactivar la función seleccionada (los valores de corrección son regresados a los valores estándar)
- Y-1A:HL"m";** El guiahilos 1A va en el borde izquierdo a la posición m (0-4)
m=0 significa vuelta a la posición HOME
- Y-1A:HR"m";** El guiahilos 1A va en el borde derecho a la posición m (0-4)
- Y-1A:HL"m" G;** El guiahilos 1A va en el borde izquierdo a la posición m (0-4). Esta posición es la nueva posición inicial.
- Y-1A:HR"m" G;** El guiahilos 1A va en el borde derecho a la posición m (0-4). Esta posición es la nueva posición inicial.
- Y-1A:F1AY;** El guiahilos 1A sigue el símbolo AY en el campo 1; máx. F1-F4 y máx. 8 símbolos por guiahilos
Las indicaciones pueden escribirse una detrás de otra, la del campo debe ser la última;
por ej. **Y-1A:l< K10-8 F1AY;**
- Y-1A:F1AY^0;** La posición de parada del guiahilos es sólo dependiente del campo 1, independiente de la posición del variador (por ejemplo para un variador muy grande).

- Y:" n"!;** El guiahilos n (1-8) se para fuera del ámbito SEN
- Y-1A:=1;** Activar el tipo de hilo-guiahilos
- Y-1A:=0;** Desactivar el tipo de hilo-guiahilos
- #G** Memoria para el guiahilos cuya posición momentánea no coincide con la en YG
- #Y" n"** Memoria para el número de guiahilos de un tipo de hilado n (A-Z,..,+,*) en la posición actual del carro
- ()** Paréntesis, por ej. **Y:10(2/3/3) 8(4/5/5);**
- Y-1A:N2;** Guiahilos común tipo2 (sin brazos elevadores)
Guiahilos de intarsia tipo1 o tipo2 y guiahilos común tipo2 pueden trabajar en una pista.
- Y-1A:V" n";** Reducir la velocidad del carro (n) para el guiahilos 1A (n = 0..3). La velocidad es reducida en 75% desde el punto de reenvío del carro hasta llegar al sector en que es utilizado el guiahilos 1A. A continuación se pueden elegir entre las siguientes posibilidades:
1 = Aceleración a 100%
2 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 2 pulgadas, aceleración a 100%
3 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 5 pulgadas, aceleración a 100%
0 = Desactivar la velocidad de carro específica por guiahilos
- Y-1A:MSEC="n.n"** Cuando es usado el guiahilos 1A, la velocidad del carro es de n metros/segundos (0.05 - 1.2; 0.00=desactivar)
- Y-1A:P;** El guiahilos 1A es definido como guiahilos de vanisado. Ajuste importante para el control de los guiahilos. El comando tiene en cuenta el mayor ancho de la boquilla del guiahilos de vanisado en el posicionamiento del guiahilos. (No para el vanisado con 2 guiahilos)
- Y-5A:PA;** El guiahilos 5A es definido como guiahilos de arco doble.
Indicación importante para el control de guiahilos y el pinzado / corte. El comando respeta la mayor anchura para las dos boquillas del guiahilos.
- YD"n"="m"-o" 1** Distancia de guiahilos en pista n (1-8) del borde izquierdo del tejido (m) y derecho (o)
m,o=0-160
Longitud de los pasos: 1=1/16 pulgada=1,6 mm
a partir de OKC: Longitud de los pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
No activo si se especificó una indicación YD para un guiahilos individual (**Y-1A:YDm-o**).
- Y-1A:YD"m"-o";** Distancia de guiahilos 1A del borde izquierdo del tejido (m) y derecho (o).
m,o=0-160
Longitud de los pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
también posible:
Y-1A:YDm; Distancia del borde del tejido
Y-1A:YD-o; Distancia del borde derecho del tejido
Solo para máquinas OKC a partir del sistema operativo **V_OKC_002.005.000_STOLL** (o superior)
- YDF=" n" 1** Distancia n adicional del guiahilos (1-20 agujas) al realizar el tisaje en forma
- Y-1A:W" n";** Distancia n adicional del guiahilos (0-999 agujas) en tisaje en forma. El guiahilos es parado en posición de espera fuera del borde del tejido. El punto de referencia es la posición HOME del guiahilos.
El guiahilos no acompaña la forma del tejido al menguar.
La función se desactivará cuando se volverá a utilizar el guiahilos.

- YD** Escalonamiento de guiahilos (ajuste estándar)
Distancia de guiahilos del borde izquierdo y derecho del tejido (pista 1 hasta pista 8 = YD1 a YD8)
Sector de valores: 0-160. Longitud de los pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
(a partir de Setup2)
- YDI" n"** Otros escalonamientos de guiahilos en el borde izquierdo y derecho del tejido (n=1-20)
Sector de valores: 0-160. Longitud de los pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
(a partir de Setup2)
- YC** Correcciones de guiahilos para todos los guiahilos (ajuste estándar) (a partir de Setup2)
- YCI" n"** Otras correcciones de guiahilos (n=1-20) para todos los guiahilos
0 = los ajustes de fábrica tienen efecto
(a partir de Setup2)

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.3.1 Ordenes directas (Guiahilos)

- Y^** Desactivar todos los guiahilos seleccionados por el programa. No para guiahilos de intarsia. (también posible: **Y^1**)
- YV** Activar todos los guiahilos seleccionados por el programa. No para guiahilos de intarsia. (también posible: **YV1**)
- Y^"n"S"m"** Desactivar el guiahilos; n= guiahilos 1-8, m= sistema de tisaje 1-6
- YV"n"S"m"** Activar el guiahilos hasta el reenvío
- Y?** Visualización de la posición actual de los guiahilos y de la posición inicial, así como de los valores de corrección, de la velocidad del carro y de la posición del variador
- YD** Muestra una tabla de como están escalonados los guiahilos en el orillo del tejido
- YD?** Muestra una gráfica de como están escalonados los guiahilos en el orillo del tejido
- EAY** Elimina todas las posiciones de los guiahilos

36.4 Pinzado y corte

- YGC:"n"/"n";** Guiahilos - posición inicial (el guiahilos se halla asignado al punto de pinzado que tiene el mismo número) (guiahilos 1 - punto de pinzado 1, guiahilos 2 - punto de pinzado 2, etc.)
- S0YCR0** Vueltas en vacío hasta que todos los guiahilos estén parados en el sector de utilización (**SEN** o **#L, #R**)
- Y-1A:C;** El hilo del guiahilos 1A se sujeta y corta
- Y-1A:R;** Se abre la pinza para el hilo del guiahilos 1A
- Y-1A:R" n";** La pinza del guiahilos 1A está abierta después de n pasadas de mallas (n=número-1) sector de valores: 0-120
 0 = Pinza para el guiahilos 1A no se abre
 1 = Pinza para el guiahilos 1A se abre
- Y-RALL** Se abren todas las pinzas en la dirección del carro como fue definido en YG.
- Y-CR0**¹ La función "Pinzado y corte" está fuera de acción (se conserva en caso de **EALL**)
- Y-CR1**¹ La función "Pinzado y corte" está en acción (se conserva en caso de **EALL**)
- Y-CR[0/1][L/R]** Activar/desactivar pinzado/corte
 0 = desactivado, 1 = activado
 L = izquierda, R = derecha
- Y:1K;** Guiahilos 1 teje y es sujetado y cortado a continuación
- NCC=" n"** Sólo en máquinas con fontura de pinzado y de corte: Control de la profundidad de recogido de las agujas de pinzado y de corte, n=-10..10 valor estándar: n=0 por ej.: Agujas de corte se recogen 5 pasos más abajo: **NCC=5**

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.4.1 Ordenes directas (pinzado y corte)

- KPL"n"="m"** Corrección de la posición de parada del guiahilos en el dispositivo de pinzado y de corte izquierdo del hilo (permanece al usar **EALL**).
 n = pinza 1-16
 Valor m (±0-16, anchura de pasos: 1=1/16 pulgadas=1,6 mm
 a partir de OKC: Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgadas=0,8 mm
 (0=ajuste estándar)
- KPR"n"="m"** Corrección de la posición de parada del guiahilos en el dispositivo de pinzado y de corte derecho del hilo (permanece al usar **EALL**).

36.5 Variador

- V<" n"** La fontura trasera se mueve de n agujas hacia la izquierda (n = 1,2,3...)
- V>" n"** La fontura trasera se mueve de n agujas hacia la derecha (n = 1,2,3...)
- V0** Variador en posición 0, posición inicial
- VR" n"** Variador en posición n a la derecha, p. ej. **VR1**
- VL" n"** Variador en posición n a la izquierda
- V#** Variador de media posición
- VU** Variador de transferencia (tejer y transferir)
- VK"n">"m" ¹** Corrección del variador n (A-Z) de m (0-10, ?) pasos a la derecha
? = Función especial para el ajuste de la corrección del variador en la máquina
0 = Corrección desactivada
- VK"n"<"m" ¹** Corrección del variador n (A-Z) de m (0-10, ?) pasos a la izquierda
- VK" n"** Se toma la corrección del variador previamente ajustada n (A-Z)
- V+" n"** Adicionalmente a una orden del variador: El variador se desplaza del valor n (1-24) más y regresa inmediatamente.
Sin indicación del variador: El variador se desplaza del valor n (1-24) hacia la derecha y regresa inmediatamente
- V-" n"** Adicionalmente a una orden del variador: El variador se desplaza del valor n (1-24) en dirección contraria y después en posición del variador.
Sin indicación del variador: El variador se desplaza del valor n (1-24) a la izquierda y regresa inmediatamente
- VV=" n"** Velocidad del variador n (1-32), si no hay ninguna indicación **VV=32**
- VJA^1** La selección jacquard trasera empieza siempre con la primera aguja, independientemente del variador (posición normal después del **START**)
- VJA^0** La selección jacquard trasera permanece a pesar del variador relativo a la fontura delantera
- VCI" n"** Función de variador n (n=1-50)
(a partir de Setup2)

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Órdenes directas"

36.5.1 Órdenes directas (Variador)

- V>1** La fontura se desplaza de una aguja a la derecha (regresa de nuevo en el reenvío)
- V<1** La fontura se desplaza de una aguja a la izquierda (regresa de nuevo en el reenvío)
- VK** Muestra la corrección existente en el momento
- VK"n"** Muestra el valor y la dirección de las letras de corrección entradas

36.5.2 Órdenes directas (Variador) (CMS 330 TC 4)

- VVP** Muestra la posición del variador de la fontura delantera (también posible: **VVP?**)

36.5.3 Indicaciones del variador para fonturas adicionales (CMS 730 T, CMS 330 TC-T)

- VZV<"n"** La fontura adicional delantera se desplaza de n agujas hacia la izquierda (n = 1,2,3...)
- VZ^<"n"** La fontura adicional trasera se desplaza de n agujas hacia la izquierda (n = 1,2,3...)
- VZV>"n"** La fontura adicional delantera se desplaza de n agujas hacia la derecha (n = 1,2,3...)
- VZ^>"n"** La fontura adicional trasera se desplaza de n agujas hacia la derecha (n = 1,2,3...)
- VZV0** Variador de la fontura adicional delantera en posición 0, posición inicial
- VZ^0** Variador de la fontura adicional trasera en posición 0, posición inicial
- VZVR"n"** Variador de la fontura adicional delantera en posición n a la derecha, p. ej. VZVR1
- VZ^R"n"** Variador de la fontura adicional trasera en posición n a la derecha, p. ej. VZ^R1
- VZVL"n"** Variador de la fontura adicional delantera en posición n a la izquierda, p. ej. VZVL1
- VZ^L"n"** Variador de la fontura adicional trasera en posición n a la izquierda, p. ej. VZ^L1
- VZVK"n">"m"** Corrección del variador n (A-Z) fontura adicional delantera en m pasos (0-10) hacia la derecha (>) o izquierda (<)
- VZ^K"n">"m"** Corrección del variador n (A-Z) fontura adicional trasera en m pasos (0-10) hacia la derecha (>) o izquierda (<)
- VZVK"n"** La corrección del variador previamente ajustada n (A-Z) para la fontura adicional delantera se aplica
- VZ^K"n"** La corrección del variador previamente ajustada n (A-Z) para la fontura adicional trasera se aplica
- VZV+"n"** Adicionalmente a una orden del variador: El variador de la fontura adicional delantera sigue (+n) desplazando en el valor n (1-24) o en dirección contraria (-n) y regresa inmediatamente.
Sin indicación del variador: El variador de la fontura adicional delantera se desplaza del valor n (1-24) hacia la derecha (+) o hacia la izquierda (-) y regresa inmediatamente.
- VZ^+"n"** Adicionalmente a una orden del variador: El variador de la fontura adicional trasera sigue (+n) desplazando del valor n (1-24) o en dirección contraria (-n) y regresa inmediatamente.
Sin indicación del variador: El variador de la fontura adicional trasera se desplaza del valor n (1-24) hacia la derecha (+) o hacia la izquierda (-) y regresa inmediatamente.
- VVZV="n"** Velocidad del variador de la fontura adicional delantera n (1-32), si no hay ninguna indicación VVZV=32
- VVZ^="n"** Velocidad del variador de la fontura adicional trasera n (1-32), si no hay ninguna indicación VVZ^=32

36.5.4 Indicaciones del variador para fonturas adicionales (CMS 530 T, CMS 330 TC-R)

- VZL<"n"** La mitad izquierda de las fonturas adicionales se mueve de n agujas hacia la izquierda (n = 1,2,3...)
- VZR<"n"** La mitad derecha de las fonturas adicionales se mueve de n agujas hacia la izquierda (n = 1,2,3...)
- VZL>"n"** La mitad izquierda de las fonturas adicionales se mueve de n agujas hacia la derecha (n = 1,2,3...)
- VZR>"n"** La mitad derecha de las fonturas adicionales se mueve de n agujas hacia la derecha (n = 1,2,3...)
- VZLO** Mover la mitad izquierda de las fonturas adicionales a la posición 0, posición inicial
- VZRO** Mover la mitad derecha de las fonturas adicionales a la posición 0, posición inicial
- VZLR"n"** Mover la mitad izquierda de las fonturas adicionales a la posición n derecha, por ej. **VZLR1**
- VZRR"n"** Mover la mitad derecha de las fonturas adicionales a la posición n derecha, por ej. **VZRR1**
- VZLL"n"** Mover la mitad izquierda de las fonturas adicionales a la posición n izquierda, por ej. **VZLL1**
- VZRL"n"** Mover la mitad derecha de las fonturas adicionales a la posición n izquierda, por ej. **VZRL1**
- VZLK"n">"m"** Corrección del variador n (A-Z) mitad izquierda de las fonturas adicionales en m pasos (0-10) hacia la derecha (>) o izquierda (<)
- VZRK"n">"m"** Corrección del variador n (A-Z) mitad derecha de las fonturas adicionales en m pasos (0-10) hacia la derecha (>) o izquierda (<)
- VZLK"n"** Corrección del variador n (A-Z) previamente ajustada para la mitad izquierda de las fonturas adicionales es aplicada
- VZRK"n"** Corrección del variador n (A-Z) previamente ajustada para la mitad derecha de las fonturas adicionales es aplicada
- VZL+"n"** Adicionalmente a una orden del variador: El variador de la mitad izquierda de las fonturas adicionales se desplaza de un valor n (1-24) más a favor (+n) o en dirección contraria (-n) y regresa inmediatamente.
Sin indicación del variador: El variador de la mitad izquierda de las fonturas adicionales se desplaza de un valor n (1-24) hacia la derecha (+) o hacia la izquierda (-) y regresa inmediatamente.
- VZR+"n"** Adicionalmente a una orden del variador: El variador de la mitad derecha de las fonturas adicionales se desplaza de un valor n (1-24) más a favor (+n) o en dirección contraria (-n) y regresa inmediatamente.
Sin indicación del variador: El variador de la mitad derecha de las fonturas adicionales se desplaza de un valor n (1-24) hacia la derecha (+) o hacia la izquierda (-) y regresa inmediatamente.
- VVZ="n"** Velocidad del variador de las fonturas adicionales n (1-32), si no hay ninguna indicación **VVZ=32**

36.5.5 Indicaciones del variador para la fontura delantera (CMS 330 TC 4)

VV<"n" La fontura delantera se mueve de n agujas hacia la izquierda (n = 1,2,3...)

VV>"n" La fontura delantera se mueve de n agujas hacia la derecha (n = 1,2,3...)

VV0 Variador en posición 0, posición inicial

VVR"n" Variador en posición n a la derecha, p. ej. **VVR1**

VVL"n" Variador en posición n izquierda, por ej. **VVL1**

VVK"n">"m" Corrección del variador n (A-Z) de m (0-10) pasos a la derecha

VVK"n"<"m" Corrección del variador n (A-Z) de m (0-10) pasos a la izquierda

VVK"n" Se toma la corrección del variador previamente ajustada n (A-Z)

VV+"n" Adicionalmente a una orden del variador: El variador se desplaza del valor n (1-24) más y regresa inmediatamente.

Sin indicación del variador: El variador se desplaza del valor n (1-24) hacia la derecha y regresa inmediatamente

VV-"n" Adicionalmente a una orden del variador: El variador se desplaza del valor n (1-24) en dirección contraria y después en posición del variador.

Sin indicación del variador: El variador se desplaza del valor n (1-24) a la izquierda y regresa inmediatamente

VVV="n" Velocidad del variador n (1-32), si no hay ninguna indicación **VVV=32**

36.6 Ajustes de las levas de formación

- NP"n"="m.mm"**¹ Ajustar la posición de las levas de formación n (1-100) en cerraje m, por ej. **NP1=12.5**
Anchura de paso: 0.1
a partir de OKC: Anchura de paso: 0.05
- NP"x"-y"** Indicación indirecta de la posición de las levas de formación para todos los sistemas (x= delante, y= atrás) x, y= 1-100, J1-J8,
p. ej. **NP4-4, NP4, NP-4, NPJ1-J8, NP#3-#4**
- NPR:"<<k-l>>m-n"**; Corrección de la posición de la leva de formación para el carro derecho (solo para el modo tándem, "Pinzado y corte" fuera de acción)
- = separa los sistemas delanteros de los traseros
k,l,m,n = valor de corrección -2.0 .. 2.0. Anchura de paso: 0.1.
a partir de OKC: Anchura de paso: 0.05
>>, << = Dirección del carro
- S:A("n")-Y("m")**; Indicación indirecta del cerraje (n, m = 1-100, J1-J8)
- S:A(8.5)-Y(9.0)**; Indicación directa del cerraje
- NPJ" n":...;** Posición de las levas de formación n (1-8) indicada por el jacquard. El símbolo "." siempre debe ser indicado.
Indicación con "=": El cambio de cerraje es dividido a piezas de tisaje iguales entre ambas zonas del cerraje.
p. ej. **NPJ1:.=11.0 A=13.0 Y=12.2;**
Indicación con "!": El sector indicado con "!" permanece sin modificaciones.
El cambio de cerraje se efectuará en el sector contiguo.
p. ej. **NPJ1:.=11.0 A!13.0 Y=12.2;**
Los sectores con "!" no deben ser contiguos en el tejido. Asignación de cerraje para a lo sumo 35 símbolos de jacquard
- S:A(J1)-Y(J2)**; Indicación de tejido con ajuste del cerraje según NPJ1 delante y NPJ2 atrás
- PANP:....**; Constitución de patrón/Posiciones de las levas de formación
- PANP:<...>**; Constitución de patrón/Posiciones de las levas de formación para NPJ. En los bordes del tejido izquierdo y derecho pueden ser indicados cerrajes distintos
- PMNP:....**; Patrón de máquina/Posiciones de las levas de formación

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.6.1 Ordenes directas (Ajuste de las levas de formación)

- NP12.0-12.5** Indicación directa del cerraje, delante 12.0, atrás 12.5 para todos los sistemas
- NP** Borra la instrucción directa del cerraje del punto
- NP?** Muestra todos los valores de cerraje para NP1-NP100 (sin corrección)
- NPK="n.nn"** Corrección para todas las levas de formación en $n=-2.0\dots 0\dots +2.0$, por ej. **NPK=-0.5**
 Anchura de paso: 0.1
 a partir de OKC: Anchura de pasos: 0.05
- NPK=0** Borra la corrección de las levas de formación (se borra automáticamente con **EALL**)
- NP^** Muestra el ajuste actual atrás
- NPV** Muestra el ajuste actual delante
- NPR** Visualización de la posición de las levas de formación en corrección NPR

36.6.2 Ajustes de la leva de formación (CMS 730 S, CMS 830 S)

- NPSn=m.mm** Ajustar la posición de la leva de formación n (1-100) para el cerraje de malla m, por ej. **NPS1=-2.0**
 Se indica el valor de las levas de formación para el segundo cerraje relativamente al cerraje "normal".
 Zona de valores: -8.00 bis 0.0. Estándar 0.0. Anchura de paso: 0.1
- NPSx-y** Indicación indirecta de la posición de las levas de formación segundo cerraje para todos los sistemas (x= delante, y= atrás) x, y= 1-100
- S:A&B(n,x)-Y&G(m,y);** Indicación indirecta del cerraje (n, m = 1-100, J1-J8)
 Indicación indirecta del cerraje segundo cerraje (x, y = 1-100)
- S:A&B(8.5,-2.0)-** Indicación directa del cerraje. El símbolo A teje con el cerraje "8.5".
Y&G(9.0,-1.5); Indicación directa del cerraje de la malla segundo cerraje. El símbolo B teje con el cerraje "6.5" ($8.5-2.0=6.5$).
 (Observación: El valor de leva de formación para el segundo cerraje es indicado de forma relativa al cerraje "normal".)
- PNPn=m.mm** Ajustar la posición de la leva de formación n (1-100) para el cerraje de malla m, por ej. **PNP1=-2.0**
 Se indica el valor de las levas de formación para el repsado relativamente al cerraje "normal".
 Si se usa el repsado y el segundo cerraje en el mismo sistema de tisaje, el repsado es indicado relativamente al segundo cerraje.
 Zona de valores: igual que los valores NP. Estándar 0.0. Anchura de paso: 0.1
 {-} = Desactivar el repsado
- PNPx-y** Indicación indirecta de la posición de las levas de formación repsado para todos los sistemas (x= delante, y= atrás) x, y= 1-100
- S:{n}A-{m}Y;** Indicación indirecta del cerraje repsado (n, m = 1-100)
- S:{-2.0}A-{-1.5}Y;** Indicación directa del cerraje repsado

36.7 Indicaciones de velocidad

- ML** Máquina lenta (una pasada)
- ML1** Máquina lenta (hasta **ML0** = velocidad normal)
- ML0** Máquina se mueve con la velocidad indicada
- MSEC="n.nn"**¹ Velocidad del carro desde n.nn metros/segundos, por ej. **MSEC=1.20**
- MSEC"m"** Velocidad del carro indirecta (m=2-9)
- MSECm="n.nn"**¹ Coloca la velocidad del carro indirecta m (0-9) sobre el valor n.nn
 0 = Velocidad en pasadas vacías ("**S0**") (n.nn=0.05 - 1.4; 0.00=desactivar)
 1 = velocidad en pasadas de transferencia (n.nn=0.05 - 1.2; 0.00=desactivar)
 2...9 = velocidad en pasadas de tisaje (n.nn=0.05 - 1.2)
- MSECK="n","m"**¹ Velocidad del carro n (0.05 - 1.2) para nudos pequeños a lo largo de m pasadas, estándar:
 1 pasada con **ML**
- MSECI="n"**¹ Velocidad del carro n (0.05 - 1.0) para los guiahilos de intarsia
- MSECNPJ="n"** Velocidad del carro n (0.05 - 1.2) para **NPJ**
- MSECC="n.nn"**¹ Velocidad del carro fuera de la fontura cuando el guiahilos es llevado a la pinza o retirado de la pinza. (n.nn=0.05 - 0.5; 0.00=desactivar)

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.7.1 Ordenes directas (indicaciones de velocidad)

- MSEC** Muestra la velocidad del carro
- MSECY="n"** Velocidad del carro n (0.05 - 1.2) desde el reenvío hasta alcanzar el sector de utilización de los guiahilos. A continuación **MSECMSEC** vuelve a estar activo.
- ML"n"** Cantidad de pasadas de tisaje (n=1-6) con velocidad reducida después de una parada (0=función desactivada)
 - MT** Muestra el valor del número máximo de vueltas
 - MS** Detener la máquina en el punto de reenvío izquierdo
 - MSN** Detener la máquina en el próximo punto de reenvío
 - MSn** Parada de la máquina en n minutos

36.8 Indicaciones de estructuración en el programa de tisaje

- START** Inicio del programa
- END** Final de programa
- RS**"n"="m"¹ Adjudica el contador de ciclos n (1-19) al número m (1-9999)
- RBEG**"*n" Comienzo del reporte por n (n= cifra, conmutador del reporte o contador)
- REND** Final del ciclo
- REP**"*n" Repite n veces (n=cifra, conmutador del reporte o contador)
- REPEND** Final de la secuencia de repetición
- FBEG**:"Nombre"; Inicio de la función, nombre máx. 255 símbolos, todos los símbolos admitidos menos *
- FEND** Final de función
- GOTO** "n" Envío a la línea n (n= número o contador)
- GOTO FEND** Ir a final de función
- F**:"Nombre"; Llamar la función
- F**:"Name"*n"; Llamar la función n veces (n= número, conmutador del reporte o contador)
- GOSUB** "n" Ejecutar la línea n (n= número o contador)
- GOSUB** "n"-m" Ejecutar de la línea n a la m (n, m = número o contador)
- GOSUB** "n"*x" Ejecutar x veces la línea n (x= número, conmutador del reporte o contador)
- GOSUB** "n"-m"*x" Ejecutar x veces de la línea n a la m (x= número, conmutador del reporte o contador)
- &n**="....." Definición de una variable de símbolo n (0-9).
 Indicación de símbolos de jacquard o de un tipo de hilado.
 Ejemplo de símbolos de jacquard: **&1='AYT' S:<1->&1-0;**
 Ejemplo de tipo de hilado: **&1='A' Y:&1;**
 No es posible como combinado (por ej. **&1&2**)
- SBEG** Comienzo del procesamiento de pasadas. Las indicaciones del tejido son determinadas en base a las condiciones. Las indicaciones para una carrera del carro no terminan al final de una línea de sintral sino al alcanzar el **SEND**.
- SEND** Terminar el procesamiento de pasadas.

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.9 Paradas

- PV="n"**¹ Parada piezoeléctrica delante con el valor n (1-32)
1= insensible, 32= muy sensible (también posible: **PVn**)
- P^="n"**¹ Parada piezoeléctrica atrás con el valor n (1-32)
1= insensible, 32= muy sensible (también posible: **P^n**)
- MOT="n"**¹ Parada por resistencia con el valor n (1-32)
1= insensible, 32= muy sensible (también posible: **MOTn**)
- MT="n"**¹ Número máximo de vueltas de la pieza de tisaje. Después de n vueltas la pieza es terminada como con **<CTRL Z>**. El contador de piezas es disminuido.
- MT=0**¹ Desactivar MT
- MS**¹ Parada de máquina después del reenvío
- MS="n"** Parada de la máquina en el reenvío por n (0.1-4.0) segundos

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.9.1 Ordenes directas (paradas)

- PV** Muestra el valor de la parada piezo delante
- P^** Muestra el valor de la parada piezoeléctrica atrás
- MOT** Muestra el valor de la parada por resistencia

36.9.2 Paradas piezoeléctricas (CMS 730 T, CMS 330 TC-T, CMS 330 TC 4)

- PZV="n"**¹ Parada piezoeléctrica para la fontura adicional delantera con el valor n (1-32)
1= insensible, 32= muy sensible
- PZ^="n"**¹ Parada piezoeléctrica para la fontura adicional trasera con el valor n (1-32)

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.9.3 Paradas piezoeléctricas (CMS 530 T, CMS 330 TC-R)

PZLV="n" ¹ Parada piezoeléctrica para la fontura adicional izquierda delantera con el valor n (1-32)
1= insensible, 32= muy sensible

PZL^="n" ¹ Parada piezoeléctrica para la fontura adicional izquierda trasera con el valor n (1-32)

PZRV="n" ¹ Parada piezoeléctrica para la fontura adicional derecha delantera con el valor n (1-32)

PZR^="n" ¹ Parada piezoeléctrica para la fontura adicional derecha trasera con el valor n (1-32)

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.10 Conectar y desconectar los agregados

- CL="n"**¹ Número de vueltas n (1-9999) hasta el siguiente recorrido de limpieza.
El recorrido de limpieza es ejecutado sobre todo el ancho de la fontura (también posible: **CLn**)
- CL="n"<**¹ Número de vueltas n (1-9999) hasta el siguiente recorrido de limpieza.
El recorrido de limpieza es ejecutado solamente hacia la izquierda hasta el final de la fontura (también posible: **CLn<**)
- AS=1**¹ Activar el dispositivo de aspiración (también posible: **AS1**)
- AS=0**¹ Desactivar el dispositivo de aspiración (también posible: **AS0**)
- AS=2**¹ Activar el dispositivo de aspiración y para soplar (sólo en **CMS 330 TC 4** hasta el modelo 008) (también posible: **AS2**)
- AST=x,y,z**¹ Activación o desactivación periódica del dispositivo de aspiración.
x = Número de vueltas sin aspiración (1 vuelta = 2 pasadas)
y = Número de vueltas con aspiración
z = (opcional) recorrido largo del carro a lo largo de toda la fontura (ON: z = 1, OFF: z = 0)
- LK1**¹ Control del recinto de recogida (en **CMS** con estirador de peine)
- LK0**¹ Control del recinto de recogida (en **CMS** con estirador de peine)
- SFO "n"** Activar (n = 1) o bien desactivar (n = 0) ambos alimentadores (izquierdo y derecho)
(Atención - Orden directa **FO n**)
- SFO "n"- "m"** Activar o desactivar independientemente los alimentadores derecho e izquierdo
(n, m = 0, 1) (Atención - Orden directa **FO n-m**)
- LI"n"**¹ Activar/desactivar la iluminación (1= activada, 0= desactivada) (también posible: **LI=n**)
- LI^"n"**¹ Ajuste del volumen principal (n=0-3)
1= bajo, 3= alto, 0= apagado
- OUT1=n** a partir de OKC: Activar/desactivar el dispositivo 1 (ON: n=1, OFF: n=0) (es necesario el adaptador con el número de identificación 253291.)
- OUT2=n** a partir de OKC: Activar/desactivar el dispositivo 2 (ON: n=1, OFF: n=0) (es necesario el adaptador con el número de identificación 253291.)

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.10.1 Ordenes directas (activar/desactivar los agregados)

- FO1** Activar el alimentador
- FO0** Desactivar el alimentador
- FO1-1** Activar los alimentadores izquierdo y derecho
- FO1-0** Alimentador izquierdo activado y alimentador derecho desactivado
- FO0-1** Alimentador izquierdo desactivado y alimentador derecho activado
- FO0-0** Alimentadores izquierdo y derecho desactivados

36.10.2 Conectar y desconectar los agregados (CMS 730 S, CMS 830 S)

ES:n; Prensamallas en posición n (1, U, S, 0)

1 - Activar el prensamallas

U - Activar el prensamallas en las pasadas de transferencia

S - Activar el prensamallas en las pasadas de tisaje

0 - Desactivar el prensamallas

)(R Abrir el pinzahilos a la derecha, se cierre de nuevo automáticamente.

)(L Abrir el pinzahilos a la izquierda, se cierre de nuevo automáticamente.

36.11 Platinas de retención (CMS 830 C, CMS 330 TC-C)

PSC=1 Abrir las platinas de retención para una pasada de tisaje (por ejemplo en el caso de un variador grande para que no se rompa el hilo)

36.12 Ordenes informativas

PRINT/"TEXTO"/ Visualización del texto contenido entre símbolos (por ej./.../) en el display.

Visualización de valores de contador, por ej. el valor del contador 10:

PRINT /"Contadores" 10: [#10]/

36.13 Estirador de tejido

- W0** Valor de estiraje es 0, ningún impulso de estiraje para esta pasada
- WM="n"**¹ Valor de estiraje es n (**0, 0.1, 0.2, 0.3-31.5**) (n= número o contador)
- WMI="n"**¹ Impulso en el estiraje es n (0-15)
- WM%="n"**¹ Valor de estiraje +/-n% (1-80), por ej. **WM%=+20, WM%=-30, WM%=#88**
- WMN="n"**¹ Valor de estiraje se modifica de acuerdo al número de agujas n (número o contador) del tejido
- WMN=0**¹ Borra la orden **WMN**
- WMC"n"**¹ Aplicar el valor n (0-32) al control de revoluciones del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine). Si el sistema de estiraje gira demasiado rápido la máquina es parada.
0= ninguna parada, 1= insensible, 32= muy sensible
- WM+C="n"**¹ Control del estirador principal. Si el estirador no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0=control desactivado) (n=cifra o contador)
- WMF"n"** Invocar función de estiraje del tejido (n=1-50)
0 = Finalizar llamada de función, los valores estándar están activos

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.13.1 Ordenes directas (Estiraje del tejido)

- WM** Muestra los ajustes de WM (también posible: **WM?**)
- WMC** Muestra el valor para el control de revoluciones

36.13.2 Estirador auxiliar

- W+0**¹ Abrir el estirador auxiliar
- W+1**¹ Cerrar el estirador auxiliar (los últimos valores indicados están activados)
- W+="n"**¹ Valor del número de revoluciones n (1-15)
- W+P="n"**¹ Presión de apriete n (0-10), sólo en máquinas con 72, 84 y 96 pulgadas de ancho de trabajo (ST 468, OKC)
- W+C="n"**¹ Control del estirador auxiliar. Si el estirador auxiliar no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0 = control desactivado)
- W+F"n"** Invocar función Estiraje auxiliar (n=1-50)
(a partir de Setup2)

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.13.3 Órdenes específicas – CMS 5xx, 7xx, 8xx (OKC)

WM[^]"n","m" ¹ Abrir el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine) durante a lo sumo 2,5 segundos, rodillo de estiraje o peine retroceden a lo sumo el número de grados m (depende de la tensión del tejido y del valor de estiraje n). En cuanto se cumpla una de las dos condiciones se volverá a cerrar el freno.
 m=9-60 grados, valor de estiraje del tejido (**n=0-31.5**) vuelve a surtir efecto en el reenvío.

WM[^]" n" ¹) Caso especial de **WM[^]"n","m"**. Significa lo mismo que **WM[^]"n",60**

WM[^]"n","m",M ¹ Se abre el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine), giro motorizado hacia atrás del rodillo de estiraje o bien del estirador de peine en m grados, volver a cerrar el freno independientemente de la tensión del tejido.
 m=9-60 grados, valor de estiraje del tejido (**n=0-31.5**) vuelve a surtir efecto en el reenvío.

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.13.4 Órdenes específicas – CMS 9xx (OKC)

W0n Valor de estiraje es 0, impulso es n (0-15), por ej. **W05**

WM[^]"n","m" ¹ Abrir el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine) durante a lo sumo 2,5 segundos, rodillo de estiraje o peine retroceden a lo sumo el número de grados m (depende de la tensión del tejido y del valor de estiraje n). En cuanto se cumpla una de las dos condiciones se volverá a cerrar el bloqueo de retroceso.
 m=9-120 grados, valor de estiraje del tejido (**n=0-31.5**) vuelve a actuar después de cerrar el bloqueo de retroceso.

WM[^]" n" ¹) Caso especial de **WM[^]"n","m"**. Significa lo mismo que **WM[^]"n",120**

WM[^]"n","m",M ¹ Se abre el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine), giro motorizado hacia atrás del rodillo estirador o bien del estirador de peine en m grados, volver a cerrar el bloqueo de retroceso independientemente de la tensión del tejido.
 m=9-120 grados, valor de estiraje del tejido (**n=0-31.5**) vuelve a actuar después de cerrar el bloqueo de retroceso.

WM- ¹ Abrir el bloqueo de retroceso

WM+ ¹ Cerrar el bloqueo de retroceso

WS1 ¹ Activar los sensores del tejido

WS0 ¹ Desactivar los sensores del tejido

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.13.5 Órdenes específicas - CMS 3xx (ST 168, 268, 468)

- WMⁿ"n","m"** ¹ Abrir el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine) durante a lo sumo 2,5 segundos, rodillo de estiraje o peine retroceden a lo sumo el número de grados m (depende de la tensión del tejido y del valor de estiraje n). En cuanto se cumpla una de las dos condiciones se volverá a cerrar el freno.
m=8-60 grados, valor de estiraje del tejido (**n=0-31.5**) vuelve a surtir efecto en el reenvío.
- WMⁿ" n"** ¹) Caso especial de **WMⁿ"n","m"**. Significa lo mismo que **WMⁿ"n",60**
- WMⁿ"n","m",M** ¹ Se abre el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine), giro motorizado hacia atrás del rodillo de estiraje o bien del estirador de peine en m grados, volver a cerrar el freno independientemente de la tensión del tejido.
m=9-60 grados, valor de estiraje del tejido (**n=0-31.5**) vuelve a surtir efecto en el reenvío.

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Órdenes directas"

36.13.6 Órdenes específicas - CMS 4xx (ST 168, 268, 468)

W0n Valor de estiraje es 0, impulso es n (0-15), por ej. **W05**

WM^"n","m" ¹ Abrir el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine) durante a lo sumo 2,5 segundos, rodillo de estiraje o peine retroceden a lo sumo el número de grados m (depende de la tensión del tejido y del valor de estiraje n). En cuanto se cumpla una de las dos condiciones se volverá a cerrar el bloqueo de retroceso.
m=9-120 grados, valor de estiraje del tejido (**n=0-31.5**) vuelve a actuar después de cerrar el bloqueo de retroceso.

WM^" n" 1) Caso especial de **WM^"n","m"**. Significa lo mismo que **WM^"n",120**

WM^"n","m",M ¹ Se abre el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine), giro motorizado hacia atrás del rodillo estirador o bien del estirador de peine en m grados, volver a cerrar el bloqueo de retroceso independientemente de la tensión del tejido.
m=9-120 grados, valor de estiraje del tejido (**n=0-31.5**) vuelve a actuar después de cerrar el bloqueo de retroceso.

WM- ¹ Abrir el bloqueo de retroceso

WM+ ¹ Cerrar el bloqueo de retroceso

WS1 ¹ Activar los sensores del tejido

WS0 ¹ Desactivar los sensores del tejido

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Órdenes directas"

36.13.7 Ordenes adicionales para máquinas con estirador de peine

- =W=** ¹ Abrir el estirador principal
- =C=** ¹ Cerrar el estirador principal
- =WC(" n")=** Descarga del tejido.
El carro se para en el reenvío; el estirador principal se abre y se cierra. En el tiempo de espera de n segundos el tejido es tensado nuevamente.
n = 0 a 20 segundos.
- =%=** ¹ Cerrar el freno del peine
- =X=** ¹ Abrir el freno del peine
- =^=** ¹ Subir el peine, tomar el hilo del peine y tirarlo hacia abajo
- =^(" n")=** Subir el peine, tomar el hilo del peine y tirarlo hacia abajo, posición de entrega (estirador de peine-estirador de tejido) en n milímetros más arriba (0...-22) o más abajo (0...25) que el ajuste estándar.
En la CMS 730 S la posición de entrega sólo se puede ajustar más abajo.
- ==** ¹ Peine se mueve a la posición de espera
- =S=** ¹ Peine se mueve al interruptor de fin de curso superior (sólo para el ajuste)
- =0=** ¹ Abertura de los ganchos del peine, el peine se desplaza al interruptor de fin de curso inferior.
- =H=** ¹ Abertura de los ganchos del peine, el peine se para
- WMK+C=" n" ¹** Control del peine. Si el peine no se ha movido después de que n (0-100) pasadas de tisaje trabajaron, se produce la parada de la máquina. (0=control desactivado) (n=cifra o contador)
- WMK%** Modificar el valor de estiraje del tejido en un porcentaje de n, mientras el estirador de peine trabaja. El valor solo está activo hasta entregar el tejido al estirador principal.
Zona de valores: -80...0...80

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.13.7.1 Ordenes directas (estirador de peine)

- =R=** Pasada de referencia del peine

36.14 Indicaciones de muestra

- SEN="n"-m"** ¹ Seleccionar la zona de tisaje de aguja n - m
- SEN"x"="n"-m"** ¹ Seleccionar la zona de tisaje pieza x (1-4) agujas n - m
- SEL"x":1;** ¹ Activar la pieza de tisaje x (1-4) (**SENx**)
- SEL"x":0;** ¹ Desactivar la pieza de tisaje x (1-4) (**SENx**)
- JA"x"="k"("m"-n)"** jacquard x (1-8), k = Línea de comienzo, m = primera línea, n = última línea
p. ej. **JA1=1112(1102-1112)**
- JA<"n"->** Disminuir el jacquard n (1-8), asigna la memoria **JS, JB**
- JA<"n"+>** Aumentar el jacquard n (1-8), asigna las memorias **JS, JB**
- F"x"="n"-m"** Campo de muestra x de n hasta m (x = A-Z, 0-9, ^, [,])
- PA:"...";** Constitución del patrón de muestra
- PKV:"...";** Corrección del patrón delante
- PKV:0;** Borra la corrección del patrón delante
- PK^:"...";** Corrección del patrón atrás
- PK^:0;** Borra la corrección del patrón atrás
- PM:"...";** Patrón en la máquina

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.14.1 Ordenes directas (Indicaciones de muestra)

SEN Presentación de los **SEN** colocados actualmente **SEN1=...SEN2=...etc.**

36.15 Jacquard

1100-7999 Números de líneas para el jacquard

***+.ABEGHIKL** Símbolos jacquard

MOPQTWYZ

abeghiklmopqtwyz

XNS Símbolos jacquard (símbolo especial)

X- En caso de superposición, el fondo no es modificado

N- No seleccionar

S- Siempre seleccionar

...-... Símbolo de separación entre **PA** y **PAI**

...=... Símbolo de separación entre **PAI** y **PANP**

36.15.1 Ordenes directas (Jacquard)

J? Muestra la línea jacquard actual

36.16 Decisiones dependientes del jacquard

JA"n"- El jacquard n (1-8) disminuye a la siguiente línea de jacquard, fija las memorias **JS**, **JB** y gira atrás

JA"n"+ El jacquard n (1-8) incrementa a la siguiente línea de jacquard, fija las memorias **JS**, **JB** y gira atrás

JB"n" Memoria n (1-8) para los primeros 20 símbolos de la línea jacquard

JB<"n"-> Memoria **JB** n (1-8) disminuye a la siguiente línea de jacquard, fija la memoria **JB**

JB<"n"+> Memoria **JB** n (1-8) incrementa a la siguiente línea de jacquard, fija la memoria **JB**

JB"n"- Memoria **JB** n (1-8) disminuye a la siguiente línea de jacquard, fija la memoria **JB** y gira atrás

JB"n"+ Memoria **JB** n (1-8) incrementa a la siguiente línea de jacquard, fija la memoria **JB** y gira atrás

JS="n" Procesa las memorias para símbolos de jacquard a partir de la n-ésima columna

IF JS='T' Si **JS='T'** entonces ...

IFN JS='T' Si no es **JS='T'** entonces ...

IF JB='YYYYA' Si el jacquard comienza con **'YYYYA'**, entonces ...

IF JB"n"='AYT*' Si en la n-ésima columna del jacquard aparece el símbolo **AYT***, entonces ...

IFN JB='YYYYA' Si el jacquard no comienza con **'YYYYA'**, entonces ...

IFN JB"n"='AYT*' Si en la n-ésima columna del jacquard no aparece el símbolo **AYT***, entonces ...

36.17 Decisiones IF

IF Decisiones IF

A>B A mayor que B

A<B A menor que B

A=B A igual a B

A<>B A diferente de B

A=>B A igual o mayor que B

A<=B A igual o menor que B

A y **B** Número, memoria o expresión matemática (+ -),
Por ej. **IF RS19=1 F:ANFANG-2X1**

IFN En el caso de que no... Por ej. **IFN RS19=1 F:ANFANG-1X1**

36.18 Conmutador y contador de reportes

ST="n"¹ Adjudicar al contador de piezas el valor n (1-99999).
(también posible: **PC="n"** o **CP="n"**)

RS"n"="m"¹ Adjudica el contador de ciclos n (1-19) al número m (1-99999)

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.18.1 Ordenes directas (conmutador y contador de reportes)

ST Muestra el valor del contador de piezas

RS"n" Muestra el contenido del contador de ciclos n (1-19)

RS? Muestra el contenido de los contadores de ciclos 1-19

36.19 Contadores

#1 - #99 Los contadores 1-99 están disponibles.

#40 - #99 son borrados con **EALL**

Contenido #1-#119: de 1 a 99999

Los siguientes contadores son colocados en 0 en el **START**:

#1 - #39

#46 - #49

#120 - #122

#125 - #134

Los siguientes contadores no se modifican.

#40 - #45

#50 - #99

#35 Ancho de jacquard en memoria (número de símbolos en la línea de jacquard)

#41 Idéntico a **#L**

#42 Idéntico a **#R**

#43 Idéntico a **#LM**

#44 Idéntico a **#RM**

#46 Idéntico a **#FL**

#47 Idéntico a **#FR**

#48 Idéntico a **#F1** (Aumento o menguado del lado izquierdo)

#49 Idéntico a **#F2** (Aumento o menguado del lado derecho)

Contador para tisaje de una pieza

#51 Ancho de inicio izquierda

#52 Ancho de inicio a la derecha

#53 Ancho de inicio izquierda centro

#54 Anchura inicial a la derecha en medio

#55 Contador auxiliar para corrección de tamaño

#56 Contador auxiliar para corrección de tamaño

Contadores para tisaje de dos piezas

#55 pieza izquierda: Ancho de inicio izquierda

#56 pieza izquierda: Ancho de inicio a la derecha

#57 pieza izquierda: Ancho de inicio izquierda centro

#58 pieza izquierda: Anchura inicial a la derecha en medio

#59 pieza derecha: Ancho de inicio izquierda

#60 pieza derecha: Ancho de inicio a la derecha

- #61 pieza derecha: Ancho de inicio izquierda centro
- #62 pieza derecha: Anchura inicial a la derecha en medio
- #63 Contador auxiliar para corrección de tamaño
- #64 Contador auxiliar para corrección de tamaño

Contadores de piezas y contadores de ciclos

- #100 o **ST** Contador de piezas
- #101 o bien **RS1** Contador de ciclos 1
- : :
- #119 o bien **RS19** Contador de ciclos 19

A partir del **#120** los contadores sólo pueden ser leídos

- #120 Indica el contador de ciclos que está actuando
- #121 Indica la frecuencia del ciclo que está actuando
- #122 Indica el ciclo que aún se queda por tejer
- #123 Número de línea que está tejiendo
- #124 Sentido de marcha del carro: <<=1, >>=0
- #125 Contador automático de pasadas
- #126 Contador automático de vueltas
- #127 Número de línea momentáneo de **JA1**
- #128 Número de línea momentáneo de **JA2**
- #129 Número de línea momentáneo de **JA3**
- #130 Número de línea momentáneo de **JA4**
- #131 Número de línea momentáneo de **JA5**
- #132 Número de línea momentáneo de **JA6**
- #133 Número de línea momentáneo de **JA7**
- #134 Número de línea momentáneo de **JA8**
- #135 Velocidad en metros/segundos multiplicada por 100 (por ej. 1.25=125)
- #136 Número de máquina 0...9999
- #137 Galga, por ejemplo 3...12
- #138 Cantidad de agujas de esta galga, por ej. 996
- #139 Tipo de máquina (por ej. **CMS 400** = 700)
- #140 Conmutador final del peine. (0= peine abajo, 1 = peine no abajo, 2= máquina sin peine)
- #141 Primera pieza de tisaje (**SEN1**) orillo izquierdo del tejido
- #142 Primera pieza (**SEN1**) orillo derecho del tejido
- #143 Segunda pieza (**SEN2**) orillo izquierdo del tejido
- #144 Segunda pieza (**SEN2**) orillo derecho del tejido

- #145 Tercera pieza (**SEN3**) orillo izquierdo del tejido
- #146 Tercera pieza (**SEN3**) orillo derecho del tejido
- #147 Cuarta pieza (**SEN4**) orillo izquierdo del tejido
- #148 Cuarta pieza (**SEN4**) orillo derecho del tejido
- #149 Número de los sistemas de tisaje
- #156 Distancia de acoplamiento en pulgadas (máquina tándem)
- #157 Función de pinzado y de corte "**Y-CR**" (0 = activado, 1 = desactivado, 2=activado sólo a la derecha, 3=activado sólo a la izquierda)
- #197 a partir de OKC: Consulta, si el tisaje de secuencias está activo (#197=1) o no (#197=0)
- #198 a partir de OKC: Indica cuantas veces aún será repetido el elemento de secuencia actual
- #199 Estirador auxiliar (1= disponible, 0= no disponible)

36.19.1 Calcular con contadores

- + Adición, por ej. : **#11=#10+7**
 - Substracción, por ej. : **#L=#L-2**
 - * Multiplicación, por ej. : **#10=#11*3**
 - / División, por ej. : **#8=#103/4**
 - () Priorización con ayuda de paréntesis, vale punto antes que trazo
- EVEN#"n"** El contador n contiene sólo números pares, redondea hacia abajo
- EVEN4#"n"** El contador n contiene sólo valores divisibles por 4, redondea hacia abajo

36.20 Intarsia

- Y-1A:I;** El guiahilos 1A se define como guiahilos de intarsia, no bascula
- Y-1A:I<;** El guiahilos 1A se define como guiahilos de intarsia, bascula en la dirección del carro indicada
- Y-1A:I>;** El guiahilos 1A se define como guiahilos de intarsia, bascula en la dirección del carro indicada
- Y-1A:I<>;** El guiahilos 1A se define como guiahilos de intarsia; bascula a la izquierda y a la derecha
- INTS:"...";** Ligamento de intarsia por ejemplo **INTS:%A-0;** Ligamento de mallas cargadas delante si en **PA:** existe un símbolo jacquard A
- INTSX:** Ligamento de mallas cargadas al final del campo
- INTSN:"...";** No existe ningún ligamento de intarsia para los símbolos indicados
- INTS:0;** Desactivar el ligamento de intarsia
- INTS:0-0;** Desactivar el ligamento de intarsia delante y atrás
- PAI:"...";** Patrón de intarsia, informaciones sobre campos de colores. En el patrón sólo se permite 1 campo
- H** En el **PAI** se asigna el símbolo H a ambos campos de color adyacentes
- S:<A>"...";** Libera la selección de Jacquard (**PA:**) en el campo de color A

36.20.1 Ordenes directas (Intarsia)

- Y-1A:N;** El guiahilos 1A es definido como guiahilos normal (después de ser utilizado como guiahilos I)

36.20.2 Ordenes de intarsia en técnica "Stoll multi gauges"

- INTS"n":"...";** Ensanchar el sector de ligamento de intarsia en los bordes derecho e izquierdo del campo de colores a n agujas (n=2-3)
- INTS"n"L:"...";** Ensanchar el sector de ligamento en el borde izquierdo del campo de colores a n agujas (n=2-3)
- INTS"n"R:"...";** Ensanchar el sector de ligamento en el borde derecho del campo de colores a n agujas (n=2-3)
- INTS"n"X:** Ensanchar el ligamento de mallas cargadas en el borde del campo de colores a n agujas (n=2-3)
- INTS"n":** Desactivar el ligamento de intarsia en n agujas (n=2-3)

36.21 Tisaje en forma

PFN La máquina trabaja como máquina normal sin función **FF** (ajuste previo automático después del **START**)

PF0 La máquina opera como máquina **FF**, correcciones con **N** mediante los contadores del borde **#L**, **#R**, **#LM**, **#RM** y **#L1** hasta **#R2**)

PF1 Corrección **PA**, activar **PL**: y **PR**:. Más función de **PF0**

PF2 Se ejecutan todas las correcciones **PA** indicadas

PL:'LLLL'; Corrección **PA** a la izquierda con 4 veces símbolo L (orillo de menguado)

PR:'PPPP'; Corrección **PA** derecha

PLM:'MMMM'; Corrección **PA** a la izquierda en medio

PRM:'QQQQ'; Corrección **PA** a la derecha en medio

PL:: Borra la corrección **PA** izquierda

PL=" n"> Zona de corrección **PA** a la izquierda al menguar
n agujas corrigen de acuerdo a la línea de jacquard **H**

PL=" n"< Zona de corrección **PA** a la izquierda al aumentar

PR=" n" > Zona de corrección **PA** a la derecha consta de n agujas al aumentar

PR=" n"< Zona de corrección **PA** a la derecha consta de n agujas al menguar

PLM=" n"> Zona de corrección **PA** a la izquierda en el medio consta de n agujas al aumentar

PLM=" n"< Zona de corrección **PA** a la izquierda en el medio consta de n agujas al menguar

PRM=" n"> Zona de corrección **PA** a la derecha en el medio consta de n agujas al menguar

PRM=" n"< Zona de corrección **PA** a la derecha en el medio consta de n agujas al aumentar

*+.**ABEGHIKL** Símbolos Jacquard para correcciones **PA**

MOPQTWYZ

abeghiklmopqtwyz

H Al comienzo de una línea jacquard: Identificación de una línea de corrección

PFSL Selección de agujas de **#L** a **#LM** **#L1** a **#LM1**, **#L2** a **#LM2**)

PFSR Selección de agujas de **#RM** a **#R** **#RM1** a **#R1**, **#RM2** a **#R2**)

PFS0 Borra **PFSL** o **PFSR** (también posible: **PFS**)

Contador para tisaje de una pieza

#L Contador del borde a la izquierda

#R Contador del borde a la derecha

#LM Contador del borde a la izquierda en medio

#RM Contador del borde a la derecha en medio

Contadores para tisaje de dos piezas

- #L1** pieza izquierda: contador del borde izquierdo
- #R1** pieza izquierda: contador del borde derecho
- #LM1** pieza izquierda: contador del borde a la izquierda en medio
- #RM1** pieza izquierda: contador del borde a la derecha en medio
- #L2** pieza derecha: contador del borde izquierda
- #R2** pieza derecha: contador del borde derecha
- #LM2** pieza derecha: contador del borde a la izquierda en medio
- #RM2** pieza derecha: contador del borde a la derecha en medio

Modificación de los contadores de forma

- #L>" n"** **#L** aumentar en n, p.ej. **#L>2** (o **#L1>"n" ... #R2>"n"**)
- #L<" n"** **#L** disminuir en n (o **#L1<"n" ... #R2<" n"**)
- #L>#FL** Incrementar **#L** en el contenido de **#FL**
- FL:"nnnn...";** Memoria de forma izquierda (n=0-7) (modificada **#L, #L1, #L2**),
p. ej. **FL:+50(1) -25(10)**
- FR:"nnnn...";** Archivo de forma derecha (n=0-7) (modifica **#R, #R1, #R2**),
 - F+** Leer los contadores de la forma **FL** y **FR**, valores en **#FL** y **#FR**, direcciones en **#F1** y en **#F2** respectivamente
 - #FL** Contador para la modificación de la forma a la izquierda (modifica **#L, #L1, #L2**)
 - #FR** Contador para la modificación de la forma a la derecha (modifica **#R, #R1, #R2**)
 - #F1** Contador para el aumento o el menguado a la izquierda
 - #F2** Contador para el aumento o el menguado a la derecha
- F("x"):"nnnn...";** Definición para el contador de la forma x (1-6), por ej. **F(1):+50(1) -25(10)**
 - F("x")+** Leer el contador de la forma x (1-6), valores en **#F(x)**, dirección en **#F<x>**
 - #F<"x">** Contador para el aumento o el menguado después de leer el archivo de forma x (1-6) con **F(x)+**
 - #F("x")** Contador para el valor del cambio de la forma después de leer la memoria de la forma x (1-6) con **F(x)+**

36.22 Ordenes directas

- W-** Muestra todas las líneas a partir de la primera (cambio automático a la ventana "**Sintral-Editor**")
- W"n"-** Muestra todas las líneas a partir de la línea n (cambio automático a la ventana "**Sintral-Editor**")
- W"n"- "m"** Muestra las líneas de la n hasta la m (cambio automático a la ventana "**Sintral-Editor**")
- EALL** Borra todo
- LEALL** Borra la zona de la memoria protegida (biblioteca)
- TP** Control del programa
- TP"n"** Control del programa a partir de la línea n
- TPW** Controla y escribe el programa
- TPW"n"** Controla y escribe el programa a partir de la línea n
- SP** Inicia el programa, protección de la memoria activada
- SP1** Inicia el programa en la línea 1
- SPF** Inicia el programa y comprobar en la primera pasada de tisaje
- SPF"n"** Inicia el programa en la línea n y comprobar (también posible: **SPnF**)
- <CTRL A>** Aborta la presentación del texto o el **TP**
- <CTRL W>** Interrumpe el raporte de tisaje actual. Los siguientes raportes son ejecutados como programados
- <CTRL Z>** La máquina empieza automáticamente una nueva pieza de tisaje si está en las siguientes condiciones:
 1. El variador está en posición inicial
 2. Los guiahilos están en posición inicial
 3. La dirección del carro permite empezar de nuevo
 Si estas condiciones no se cumplen, los ciclos sólo se elaborarán una vez (**RBEG...REND**).
- OIL="n"** Número de las pasadas del sistema (n=1-65535) hasta el aviso "ENGRASE DE LAS FONTURAS"
 - OIL** Introducción después del engrase de las fonturas
 - OIL?** Consulta de las pasadas del sistema hasta el aviso "ENGRASE DE LAS FONTURAS"
 - EX0** La máquina y la corriente se desconectan cuando el contador de piezas llega a cero
 - EX1** La máquina y la corriente se desconectan cuando acaba la pieza que está tejiendo
 - EXS** La corriente se desconecta cuando se para la máquina
 - EX** Borra **EX0**, **EX1** o **EXS**
 - MIN** Muestra el tiempo requerido en tejer la última pieza (**START...END**)
 - MINSEQ** Muestra el tiempo requerido para tejer una secuencia completa (también posible: **MINSEQ?**)
 - MINSEQEL** Muestra el tiempo requerido para tejer el último elemento de secuencia (también posible: **MINSEQEL?**)
 - DA=** Introducción de la fecha y de la hora por ej.: DA=31.10.87 14:10
 - DA** Visualización de la fecha

MC!#n Setzt Maschinenummer n (1-9999) für KnitLAN-Verbindung

S#n Activar el contador de turnos y el reporte n (1-5)

S#n=0 Borrar el contador de turnos y el reporte n (1-5)

S#? Muestra el contenido del contador de turnos

SH Reporte rápido, visualización de la última razón y de la hora de parada.
Ejemplo: 3 09:16 significa: Parada por cantidad de piezas = 0.

REPORT Informe

REPORTL Imprimir el reporte en la impresora

REPORTS Muestra todos los reportes de turno en el display

REPORTSL Impresión de todos los reportes de turnos en la impresora

REPORT0 Borra el reporte

36.23 Control de longitudes de hilo (YLC, ASCON, STIXX)

- YLC1** Medir y regular, dependiendo de la dirección del carro (también posible: **STIXX1**)
- YLC2** Programa especial de tisaje para ajustar las levas de formación (también posible: **STIXX2**)
- YLC3** Medir en el tejido de prueba para modo 1, 7 u 8 (también posible: **STIXX3**)
- YLC4** Medir y determinar valores de corrección (también posible: **STIXX4**)
- YLC5** Medir en la pieza original para modo 6 (también posible: **STIXX5**)
- YLC6** Regular con los valores de corrección de modo 5 (también posible: **STIXX6**)
- YLC7** Medir + regular, independientemente de la dirección del carro (también posible: **STIXX7**)
- YLC8** Medir + regular, dependiendo de la dirección del carro y del sistema de tisaje (también posible: **STIXX8**)
- YLC0**¹ Desconectar (ni medir ni regular) (también posible: **STIXX0**)
- YLC-** Desactivar la regulación para una carrera del carro (también posible: **STIXX-**)
- YLC(-...YLC-)** Desactivar la regulación para un área
Inicio: **YLC(-**
Final: **YLC-)**
- YLCDEV:"x"-y";** Transmisión de los valores de corrección del guiahilos (rueda de medición) x al guiahilos y. Por carrera del carro pueden ser indicadas hasta 4 transmisiones.
Ejemplo: **YLCDEV:3-6 3-5 2-4 1-7**
(también posible: **STIXXDEV:"x"-y";**)

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.24 Ordenes de servicio

36.24.1 Guiahilos (Ordenes directas)

EXY^ Desconectar todos los guiahilos al apagar el interruptor principal de la máquina (orden activa hasta la desconexión)

36.24.2 Variador (Ordenes directas)

VPK>"n" Corrección de la posición del variador en n pasos a la derecha (1-8)

VPK<"n" Corrección de la posición del variador en n pasos a la izquierda (1-8)

VPK Muestra la corrección de la posición del variador específica de la máquina

VGK>"n" Corrección inicial del variador en n (0-150) pasos hacia la derecha (¡ajuste de fábrica!)

VGK<"n" Corrección inicial del variador en n (0-150) pasos hacia la izquierda (¡ajuste de fábrica!)

VGK Muestra el ajuste actual de la corrección inicial del variador (¡ajuste de fábrica!)

VGKABS Muestra el ajuste actual (valor absoluto) de la corrección inicial del variador (¡ajuste de fábrica!)

VGKABS>"n" Modifica el ajuste actual de la corrección inicial del variador hacia la derecha en el valor absoluto n (¡ajuste de fábrica!)

VGKABS<"n" Modifica el ajuste actual de la corrección inicial del variador hacia la izquierda en el valor absoluto n (¡ajuste de fábrica!)

V>REF Recorrido de referencia del variador

>!V Soltar el freno del variador trasero

36.24.3 Variador (Órdenes directas) (CMS 330 TC 4)

>!VV Soltar el freno del variador delantero

>!VZ Soltar el freno del variador de las fonturas adicionales

VVPK>"n" Corrección de la posición del variador delante n (1-8) pasos hacia la derecha

VVPK<"n" Corrección de la posición del variador delante en n (1-8) pasos hacia la izquierda

VVGK>"n" Corrección inicial del variador delante en n (0-150) pasos hacia la derecha

VVGK<"n" Corrección inicial del variador delante en n (0-150) pasos hacia la izquierda

36.24.4 Ajustes de las levas de formación (Ordenes directas)

NPK("n")^<="m"\$"p" Corrección individual de la leva de formación n (1-6) atrás,
 < - dirección del carro (< hacia la izquierda, > hacia la derecha)
 m (-2.0, ... +2.0) - Recogida normal de las mallas
 \$ - corregir en p la zona de partición de las mallas (-2.0, ... +2.0)

NPK("n")V<="m"\$"p" Corrección individual de la leva de formación n (1-6) delante

NPK("n")^<=0 Borra la corrección individual atrás, dirección del carro hacia la izquierda

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.24.5 Movimiento del carro

MCW>< ¹ Recorrido corto (con **EALL** queda activado automáticamente)

MCW<> ¹ Recorrido largo

MCW="n"-m" ¹ Carrera del carro desde la aguja n hasta la m, independientemente del sector **SEN**

¹ Orden también puede ser entrada en la ventana "Ordenes directas"

36.24.5.1 Movimiento del carro (Ordenes directas)

SRI> Buscar la marca de referencia, dirección a la derecha

SRI< Buscar la marca de referencia, dirección a la izquierda

S> Carro hacia la derecha

S< Carro hacia la izquierda

>! Soltar el freno del accionamiento del carro

36.24.6 Instrucciones (Ordenes directas)

DIS"n" Desconexión del display después de n minutos (3-60)

DIS Indicación del valor ajustado (también posible: **DIS?**)

36.24.7 Ordenes informativas (Ordenes directas)

- MC?** Muestra todos los datos específicos de la máquina
- VER** Número de versión de sistemas operativos para software y hardware
- COPY LOGFILES** Copia los archivos log actuales en el disquete.
- MC-SAVE** Grabar los datos de máquina actuales en el disco duro (Harddisk) (no para OKC)
- MC-RESTORE** Cargar los datos de máquina grabados anteriormente con **MC-SAVE** del disco duro a la memoria de la máquina (no para OKC)
- MC-RESTOREDATA** Transferir los ajustes de fábrica de **STOLL** a la memoria de la máquina (no para OKC)
- SAVE DONGLE** Copia los datos de máquina actuales en el disquete.

36.24.8 Estiraje del tejido (Ordenes directas)

- WAK** Muestra el valor de corrección del estiraje
- WMADJ** Muestra el valor de corrección para el estiraje del tejido para los valores WM pequeños
- WKK** Muestra el valor de corrección del estirador de peine