
STOLL

KNIT AHEAD

STOLL

machine à tricoter rectiligne

CMS

Maniement et Technique de Tricotage



Date: 01/10/2013

CMS-OKC Version: 2.2

H.Stoll GmbH&Co. KG, Reutlingen

Table des matières

1	CMS – Maniement et Technique de Tricotage	9
2	Documents CMS	11
3	Vue d'ensemble du dessin pour cours de base CMS	13
4	Éléments de commande et de signaux	15
5	Fontures et éléments	21
6	Tirage du tricot	25
6.1	Tirage principal	25
6.1.1	Supprimer un enroulement du tricot dans le tirage principal.....	27
6.2	Tirage auxiliaire	28
6.3	Tirage par peigne	30
7	Consignes de sécurité pour la production	33
8	Consignes de sécurité supplémentaires pour l'opération avec carters de protection ouverts	35
9	Éléments d'un programme de tricotage	37
10	Structure d'un programme de tricotage	39
11	Comparaison de Setup1 et de Setup2	41
12	Dessin1 : Côte perlée - Configurer la machine	43
12.1	Charger des fichiers, une bibliothèque et des dossiers	44
12.1.1	Charger un dessin.....	45
12.1.2	Modifier le chemin d'un lecteur / d'un dossier	50
12.1.3	Charger une bibliothèque.....	52
12.2	Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces	53
12.3	Tester le programme	57
12.4	Procéder à l'enfilage sur la machine	59
12.4.1	Positions de base des guide-fils	64
12.4.2	Enfiler les fils du porte-bobines au guide-fil	65
12.4.2.1	Enfiler les fils dans l'unité de contrôle du fil	65
12.4.2.2	Enfiler les fils dans le fournisseur à friction.....	68
12.4.2.3	Utiliser le fournisseur à accumulation	69
12.4.2.4	Enfiler le fil dans le tendeur de fil latéral	69
12.4.2.5	Régler les tendeurs de fil latéraux	71
12.4.2.6	Enfiler le fil dans les guide-fils.....	73

12.4.3	Positionner le guide-fil.....	75
12.4.4	Enfiler le guide-fil après rupture du fil.....	76
12.5	Démarrer la machine	77
12.5.1	La fonction Tricoter proprement.....	79
13	Installer un dessin	81
14	Le travail dans l'éditeur Sintral	83
14.1	Attribution des touches du 1er niveau	84
14.2	Attribution des touches du 2nd niveau	86
14.2.1	Diviser la fenêtre	88
14.2.2	Sous-menu Saut	90
14.2.3	Sous-menu Effacer	91
14.3	Modifications dans le Sintral	92
14.4	Caractères non valables dans le Sintral	93
15	Dessin1 : Côte perlée - Modifier les paramètres de dessin	95
15.1	Mode de fonctionnement de la machine et programme	96
15.2	Charger un dessin et l'installer	102
15.3	Modification sur la machine : Distance entre les guide-fils et longueur de la maille	103
15.4	Réglages sur la machine : Vitesse du chariot tirage du tricot	107
15.5	Réglages supplémentaires sur la machine : Tirage principal, tirage auxiliaire et peigne.	112
15.6	Enregistrer le dessin	115
16	Effacer la mémoire de la machine	117
17	Différents jacquards	119
18	Dessin2 : Jacquard avec différents envers	123
18.1	Charger un dessin et l'installer	124
19	Données du dessin : JA, PA, PM et SEN	125
19.1	Variantes de montage PA / PM	128
20	Dessin3 : Écharpe avec maille anglaise	131
20.1	Tricotage à plusieurs panneaux sans utilisation de peigne :	132
20.2	Charger un dessin et l'installer	133
21	Dessin4 : Structure avec torsade 4x4	135
21.1	Mode de fonctionnement de la machine et programme	137
21.2	Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :	139

21.3	Position du chevalement et ordres de chevalement	140
21.4	Maniement d'ordres de chevalement sur la machine	142
21.5	Manipulation du commutateur de rapport RS17	145
22	Vue d'ensemble des types de machines et des types de fonctionnement	147
23	Largeurs de couplage des machines tandems : CMS 9xx et CMS 4xx TC	155
23.1	Couplage large du chariot	158
23.2	Couplage étroit du chariot	160
24	Types de fonctionnement et largeurs de couplage de la CMS 822	163
25	Dessin5 : Dessin structuré avec applications	167
25.1	Type de fonctionnement de la machine : tandem sans peigne	169
25.2	Type de fonctionnement de la machine : Tandem avec peigne	171
25.3	Charger le dessin dans la machine, coupler large et installer la machine :	173
25.4	Tandem sans peigne : Enfiler les guide-fils et les positionner	174
25.4.1	Échange des guide-fils entre le chariot de gauche et le chariot de droite	176
25.4.2	Correction supplémentaire de la longueur de la maille pour le panneau tricoté de droite	177
25.4.3	Désactiver la sélection des aiguilles	178
26	Dessin6 : Fully Fashion	179
26.1	Informations supplémentaires pour Fully Fashion - avec peigne .	180
26.2	Informations supplémentaires pour Fully Fashion - avec peigne .	183
26.3	Attribution des compteurs pour la CMS 822	186
26.4	Diminution et augmentation pour Fully Fashion	188
26.5	Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :	190
27	NPJ / Flexible Stitch / Power Tension Settings	193
27.1	Tableaux de valeurs pour la modification des serres	196
27.2	Domaines d'application de NPJ / PTS	198
28	Dessin7 : Intarsia	201
28.1	Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :	202
28.2	Remplacer le guide-fils	204
28.3	Régler les guide-fils intarsia	207
28.4	Technique de tricotage Intarsia et programmation	210
28.5	Valeur de freinage pour guide-fil intarsia	215

28.6	Utilisation de la valeur de freinage	217
28.7	Utilisation du programme d'ajustage	220
28.8	Échelonnement automatique des guide-fils	222
28.9	Correction des guide-fils	223
28.10	Utilisation des corrections des guide-fils	224
28.11	Correction des guide-fils pour machines tandem	226
29	Dessin8 : Dessin bouche-trou	229
29.1	Monter la came d'ascension pour bouche-trou	230
29.2	Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :	231
29.3	Dessin bouche-trou avec rapports de rallonge	232
30	Dessin9 : Vanisage	237
30.1	Différentes possibilités à vaniser	238
30.1.1	Type de machine et système d'exploitation	239
30.1.2	Largeur de prise et occupation des barres.....	243
30.2	Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :	244
30.3	Ordres Sintral pour guide-fils à vaniser	245
30.4	Réglages pour la production	247
30.5	Kit à vaniser	248
30.5.1	Monter le kit à vaniser	249
30.5.2	Enfiler le fil dans le kit à vaniser	250
30.5.3	Guide-fil à étrier double.....	251
30.5.4	Régler les guide-fils à double étrier.....	253
30.5.5	Enfiler les guide-fils à double étrier	254
30.6	Chariot réglable du guide-fil de vanisage	255
30.6.1	Réglage.....	256
30.7	Valeurs de prise et profondeur d'abattage	257
31	Gestionnaire de fichiers : Gérer les dessins.....	261
32	Copier les fichiers.....	265
33	Dessin10 : Séquence	269
33.1	Méthode de travail et utilisation possible d'une séquence	270
33.2	Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :	272
33.3	Élaborer une séquence	273
33.3.1	Travailler avec des noms de séquence.....	281
33.4	Sauvegarder la séquence et la charger	284
33.5	Réaliser une liste de séquences	285
34	Service	289
34.1	Consignes de sécurité pour la lubrification, le nettoyage et	

	l'entretien	289
34.2	Nettoyer la machine à tricoter	290
34.2.1	Nettoyer l'aspiration et l'appareil de commande (modèle 00)	295
34.2.2	Nettoyer l'aspiration et l'appareil de commande (à partir du modèle 01)	297
34.3	Nettoyer le tirage auxiliaire	299
34.4	Enlever la pièce de chariot et nettoyer le système de tricotage	302
34.5	Lubrifier la machine à tricoter	306
34.5.1	Lubrification de la CMS 822	311
34.5.2	Lubrification centrale	312
34.6	Consignes de sécurité pour l'échange de données	315
34.7	Sauvegarder/copier les données de service	316
34.8	Installer le logiciel	319
34.8.1	Installer le logiciel - Installation directe	320
34.8.1.1	Installer le logiciel avec sélection de la langue - Installation directe	322
34.8.1.2	Course de référence	331
34.8.2	Mettre le logiciel à jour - Installation indirecte	332
34.9	Téléchargement du logiciel	336
35	Divers	341
35.1	Barre d'outils	341
35.2	Monitoring	343
35.3	Commande du système de tricotage et des platines d'appui	347
35.4	Bilan	350
35.5	Contrôle du temps de marche	352
35.6	Tableau des fils	357
35.7	Plage de la serre des mailles	360
36	Carte de poche	363
36.1	Infos	363
36.1.1	Les nouveautés - Les modifications en un coup d'œil	363
36.1.1.1	Modifications dans version 2.2	363
36.1.1.2	Modifications dans version 2.1	364
36.1.1.3	Modifications dans version 2.0	364
36.1.1.4	Modifications dans version 1.9	365
36.1.1.5	Modifications dans version 1.8	365
36.1.1.6	Modifications dans version 1.7	366
36.1.1.7	Modifications dans version 1.6	367
36.1.1.8	Modifications dans version 1.5	368
36.1.1.9	Modifications dans version 1.4	368
36.1.1.10	Modifications dans version 1.3	369
36.1.1.11	Modifications dans version 1.2	370
36.1.1.12	Modifications dans version 1.1	370
36.1.2	Jeu de caractères ASCII	371

36.1.3	Dernière mise à jour.....	372
36.2	Indication de tricotage	372
36.2.1	Ordres directs (Indication de tricotage).....	374
36.2.2	Indications de tricotage (fontures supplémentaires)	374
36.2.3	Indications de tricotage (CMS 730 S, CMS 830 S).....	374
36.3	Guide-fil	375
36.3.1	Ordres directs (Guide-fil).....	377
36.4	Guide-fil (CMS ADF-3)	378
36.5	Pince et coupe	381
36.5.1	Ordres directs (Pincer et couper).....	382
36.6	Chevalement	383
36.6.1	Ordres directs (Chevalement).....	383
36.6.2	Ordres directs (indications de chevalement) (CMS 330 TC 4).....	384
36.6.3	Indications de chevalement pour les fontures auxiliaires (CMS 730 T, CMS 330 TC-T)	384
36.6.4	Indications de chevalement pour les fontures auxiliaires (CMS 530 T, CMS 330 TC-R).....	385
36.6.5	Indications de chevalement pour la fonture avant (CMS 330 TC 4)	386
36.7	Réglages de came de chute	387
36.7.1	Ordres directs (réglages de came de chute).....	387
36.7.2	Réglages des came de chute (CMS 730 S, CMS 830 S)	388
36.8	Indications de la vitesse	389
36.8.1	Ordres directs (indications de la vitesse)	389
36.9	Indications de structuration dans le programme de tricotage	390
36.10	Arrêts	391
36.10.1	Ordres directs (arrêts).....	391
36.10.2	Arrêts piézo (CMS 730 T, 330 TC-T, 330 TC4)	391
36.10.3	Arrêts piézo (CMS 530 T, CMS 330 TC-R).....	391
36.11	Activer/désactiver des groupes	392
36.11.1	Ordres directs (activer/désactiver des groupes)	392
36.11.2	Mettre les agrégats en service et hors service (CMS 730 S, CMS 830 S)	393
36.12	Platines d'appui (CMS 830 C, 330 TC-C)	393
36.13	Ordres d'information	393
36.14	Tirage du tricot	393
36.14.1	Ordres directs (tirage du tricot)	394
36.14.2	Tirage auxiliaire.....	394
36.14.3	Ordres spécifiques - CMS 5xx, 7xx, 8xx (OKC).....	395
36.14.4	Ordres spécifiques - CMS 9xx (OKC)	395
36.14.5	Ordres spécifiques - CMS 3xx (ST 168, 268, 468)	396
36.14.6	Ordres spécifiques - CMS 4xx (ST 168, 268, 468)	396
36.14.7	Ordres supplémentaires pour machines avec tirage par peigne.....	397
36.14.7.1	Ordres directs (tirage par peigne)	397
36.15	Indications du dessin	398

36.15.1	Ordres directs (indications du dessin).....	398
36.16	Jacquard	399
36.16.1	Ordres directs (Jacquard)	399
36.17	Décisions fonction du jacquard	399
36.18	Décision IF	400
36.19	Commutateurs de rapports et compteurs	400
36.19.1	Ordres directs (commutateurs de rapport et compteurs)	400
36.20	Compteur	401
36.20.1	Calculer avec des compteurs.....	404
36.21	Intarsia	405
36.21.1	Ordres intarsia pour la technique du dessin "Stoll multi gauges"	405
36.22	Intarsia (CMS ADF-3)	406
36.22.1	Ordres intarsia pour la technique du dessin "Stoll multi gauges"	407
36.23	Tricotage en forme	408
36.24	Ordres directs	410
36.25	Contrôle de la longueur du fil (YLC, ASCON, STIXX)	412
36.26	Ordres pour le service	413
36.26.1	Guide-fil (ordres directs)	413
36.26.2	Chevalement (ordres directs).....	413
36.26.3	Chevalement (Ordres directs) (CMS 330 TC4).....	413
36.26.4	Réglages de came de chute (ordres directs).....	414
36.26.5	Mouvement du chariot	414
36.26.5.1	Mouvement du chariot (ordres directs)	414
36.26.6	Instructions (ordres directs)	414
36.26.7	Ordres d'information (ordres directs)	415
36.26.8	Tirage du tricot (ordres directs).....	415

1 CMS – Maniement et Technique de Tricotage



Sauf indication contraire, ces documents se rapportent au type de machine **CMS 530 OKC**.

AVERTISSEMENT	
	<p>Activités dangereuses ! Le maniement de la machine à tricoter impose le respect de mesures de sécurité.</p> <ol style="list-style-type: none">1 Respecter obligatoirement les instructions pour une utilisation sûre de la machine à tricoter.

2 Documents CMS

Pour le maniement et l'entretien de la CMS, les documents sur DVD suivants ont été livrés avec la machine :

- ◆ Instructions de sécurité
- ◆ Instructions de service
- ◆ Catalogue de pièces détachées
- ◆ Schéma de connexion
- ◆ Carte de poche
- ◆ Brochure "Maintenance, entretien, nettoyage"

Ces documents permettent une utilisation sûre et sans danger de la machine.

Les instructions de sécurité et la brochure "Maintenance, entretien, nettoyage" sont aussi livrées en version papier.

3 Vue d'ensemble du dessin pour cours de base CMS

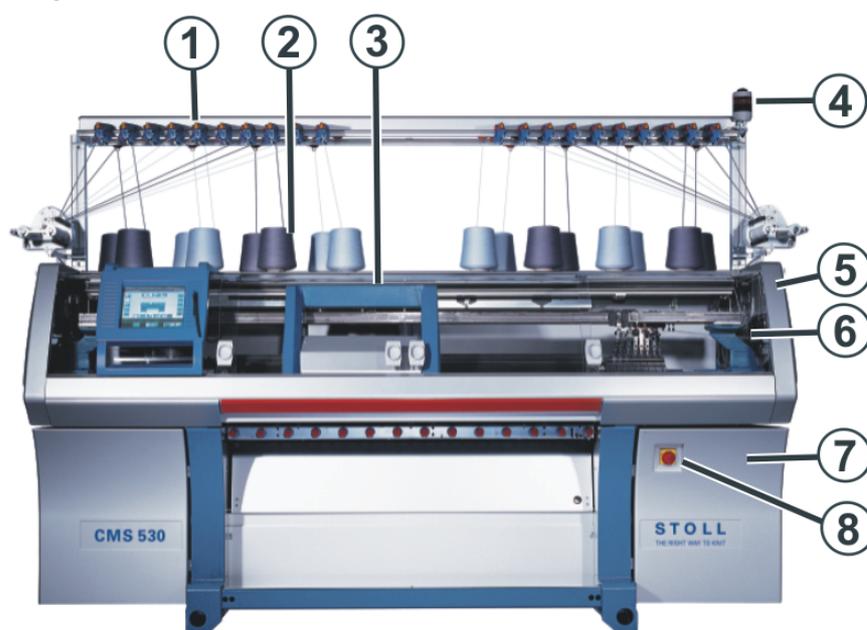
Dessin	Nom du dessin	Machine	Peigne	Setup	Particularités
1	Côte perlée	CMS 530 CMS 822	sans peigne	Setup 2	Configurer la machine
		CMS 530 CMS 822			Modifier les paramètres de dessin
2	Jacquard avec différents envers	CMS 530 CMS 822	sans peigne	Setup 2	Mélange de dessin de différents envers jacquard
3	Écharpe avec maille anglaise	CMS 530	sans peigne	Setup 2	2 pièces
		CMS 822			2 pièces en couplage étroit
4	Torsade 4x4	CMS 530 CMS 822	avec peigne	Setup2	Correction du chevalement
	Torsade 4X4 2 pièces	CMS 530 CMS 822		Setup2	2 pièces
	Torsade 4X4 Setup1	CMS 530 CMS 822		Setup1	Correction du chevalement
	Torsade 4X4_RS17	CMS 530 CMS 822		Setup2	Début du tricot avec peigne, pièces suivantes sans peigne
5	Dessin structuré avec application	CMS 530	avec peigne	Setup2	
		CMS 822-2	sans peigne		Opération en tandem Largeur de couplage 44"
		CMS 822 (Tandem-CCC)	avec peigne		Opération en tandem Largeur de couplage 44"
6	Fully Fashion	CMS 530	avec peigne	Setup2	NPJ à la lisière de la forme
		CMS 822			NPJ à la lisière de la forme
		CMS 822			NPJ à la lisière de la forme et opération en tandem, largeur de couplage 44"
7	Intarsia	CMS 530	avec peigne	Setup2	guide-fil intarsia
		CMS 822			couplage étroit
8	Bouche-trou	CMS 530 CMS 822	avec peigne	Setup2	CMS 530 : Cames bouche-trou dans système 2 (milieu) CMS 822 : Cames bouche-trou dans les systèmes 2 et 3

3 Vue d'ensemble du dessin pour cours de base CMS

Dessin	Nom du dessin	Machine	Peigne	Setup	Particularités
9	Vanisage-2 GDF	CMS 530	avec peigne	Setup2	Vanisage avec 2 guide-fils : Rail 4 : GDF normal Rail 5 : GDF avec U 46 mm
	Vanisage Double Manche	CMS 530			Guide-fil de vanisage à étrier double sur rail 5
10	Séquence	CMS 530 CMS 822	avec peigne	Setup2	

4 Éléments de commande et de signaux

Composants de la machine à tricoter :



	Nom	Explication
1	Unité de contrôle du fil	Contrôle le fil.
2	Porte-bobines	Les bobines sont disposées sur celui-ci.
3	Chariot	Il se déplace au dessus des fontures et commande les positions de travail des guide-fils et des aiguilles dans la fonture.
4	Lampe témoin	Elle indique l'état de fonctionnement de la machine à tricoter
5	Carter de sécurité (à gauche, à droite)	Le point de renvoi du chariot est assuré par le carter de sécurité.
6	Carters de protection	La course totale du chariot est assurée par des carters de protection. Ils empêchent de mettre la main dans la machine en mouvement.
7	Commande	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Commande la séquence de tricotage. ◆ Elle mémorise les données du programme de tricotage. ◆ Elle commande la sélection des aiguilles et les moteurs dans le chariot.
8	Interrupteur principal	Branchement et débranchement de la machine. Interrupteur d'arrêt d'urgence

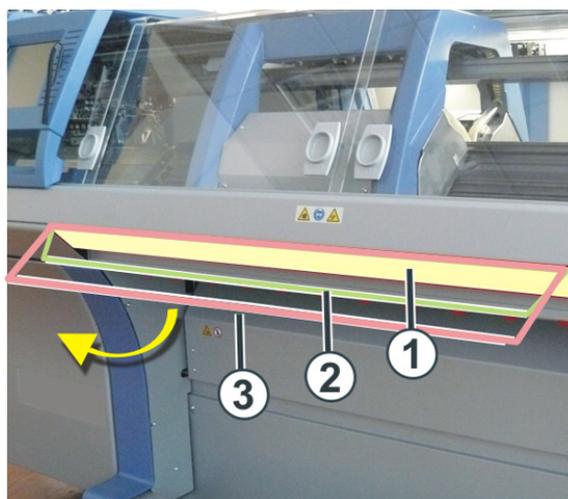


	Nom	Explication
9	Barre d'embrayage	Elle active et arrête la marche du chariot.
10	Tirage du tricot	<p>Tirage principal : Il tire les mailles des aiguilles vers le bas dans le bac à tricot.</p> <p>Tirage auxiliaire : Il saisit le tricot directement en dessous des fontures.</p> <p>Tirage par peigne : Avec le tirage par peigne, les panneaux tricotés sont automatiquement commencés, puis éjectés après achèvement.</p>
11	Bac à tissu	Le Tirage du tricot guide le tricot terminé dans le bac à tissu. Il y est protégé de la saleté.
12	Écran tactile	L'écran tactile permet de communiquer avec la commande de la machine
13	Connexion USB	<p>Port pour un lecteur amovible, sur lequel des programmes de tricotage, des systèmes d'exploitation et des données de la machine sont mémorisés.</p> <p>Recommandations : Utiliser une clé USB.</p> <p>Autres possibilités:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lecteur de disquettes ◆ Lecteur de CD ◆ Lecteur de DVD ◆ Disque dur externe

Mise en service de la machine avec l'interrupteur principal



Embrayage de la machine avec la barre d'embrayage



Position de la barre d'embrayage	
1	Chariot arrêté
2	Vitesse réduite
3	Vitesse normale

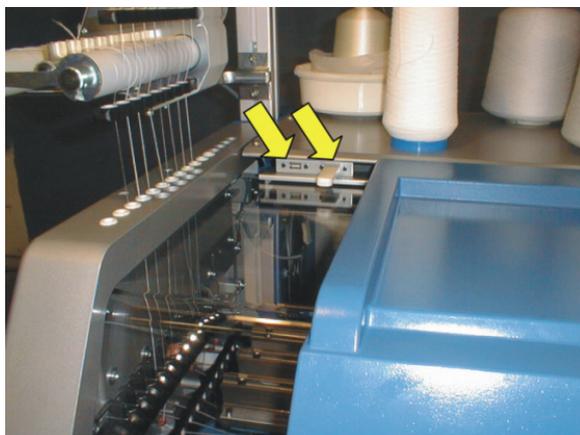
Les lampes témoin :


La lampe témoin (1) indique l'état de fonctionnement de la machine à tricoter.

Exécution : Lampe témoin bi-flamme (verte, jaune)

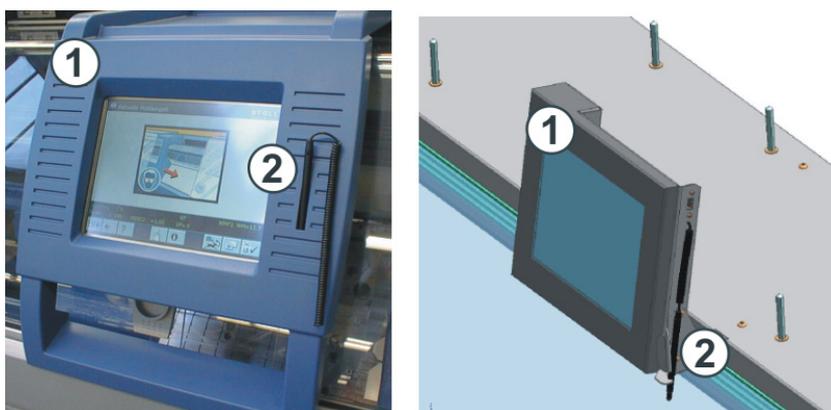
Couleur	État
vert	La machine à tricoter produit.
vert (clignote)	La machine à tricoter a été arrêtée à l'aide de la barre d'embrayage.
jaune	La machine à tricoter ne produit pas parce qu'un défaut est survenu pendant le tricotage.
vert, jaune	Pendant le processus de mise hors service, les deux lampes sont allumées.
lampe éteinte	L'interrupteur principal est en position hors service.

Clé USB



La douille pour la clé USB se trouve du côté gauche de la machine au-dessus des carters de protection.

Unité d'entrée et de contrôle :



Unité d'entrée à droite : CMS 502

N°	Élément
1	L'unité d'entrée pour communiquer avec la commande de la machine :
2	Crayon tactile.

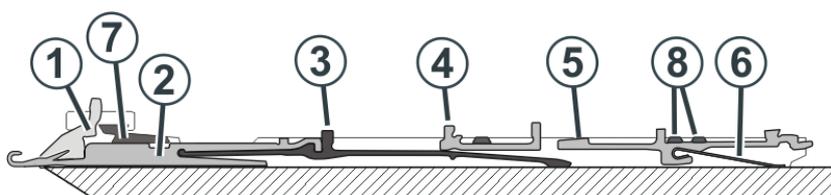
Fonctions de l'écran tactile :

- ◆ Affichage des données d'exploitation
- ◆ Modification des réglages de la machine et des données de dessin
- ◆ Entrée d'ordres
- ◆ Appel d'informations d'aide

5 Fontures et éléments

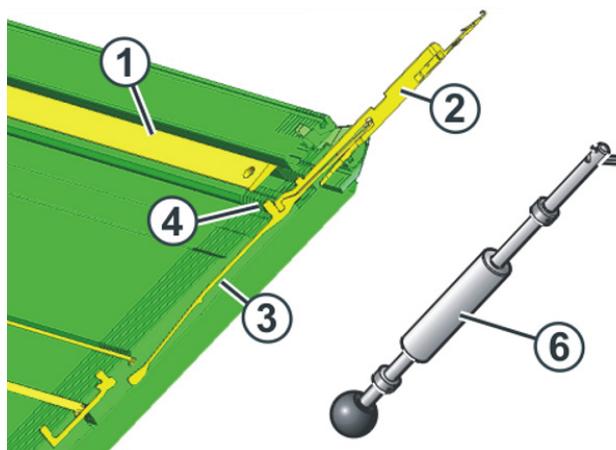
Montage des fontures :

- ♦ La fonture avant est vissée en position fixe au support des fontures.
- ♦ La fonture arrière peut être décalée latéralement par rapport à la fonture avant à l'aide du dispositif de chevalement.



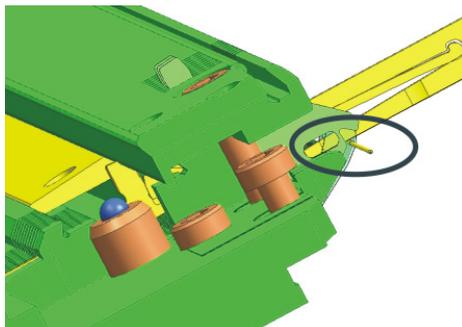
N°	Éléments	N°	Éléments
1	Platine d'appui	5	Platine de sélection
2	Aiguille	6	Ressort de platine
3	Pièce d'accouplement	7	Rail des aiguilles
4	Verrou intermédiaire	8	Rail de recouvrement

Les pièces mobiles (2) à (6) sont fixées par plusieurs rails de recouvrement (8) dans la fonture.

I. Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement :


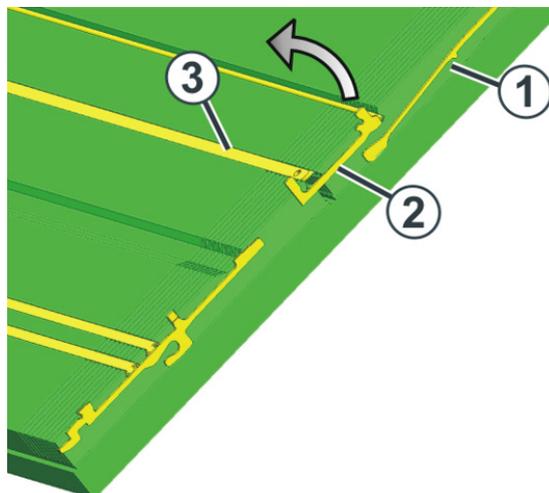
- 1) Ouvrir le rail des aiguilles (1) avec le crochet d'extraction (6).
- 2) Extraire l'aiguille (2) et la pièce d'accouplement (3) en les tirant vers le haut.
- 3) Pousser la pièce d'accouplement (4) vers le bas dès que le talon de la pièce d'accouplement bute sur la platine d'appui.
- 4) Assembler la nouvelle aiguille et la pièce d'accouplement.
- 5) Faire glisser le talon de la pièce d'accouplement dans la fonture en dessous de la fonture des platines.

i Ce faisant, veiller à ce que l'aiguille soit insérée au-dessus du fil d'abattage.



II. Remplacer le verrou intermédiaire :

Machines CMS avec distance entre les serrures de 6''

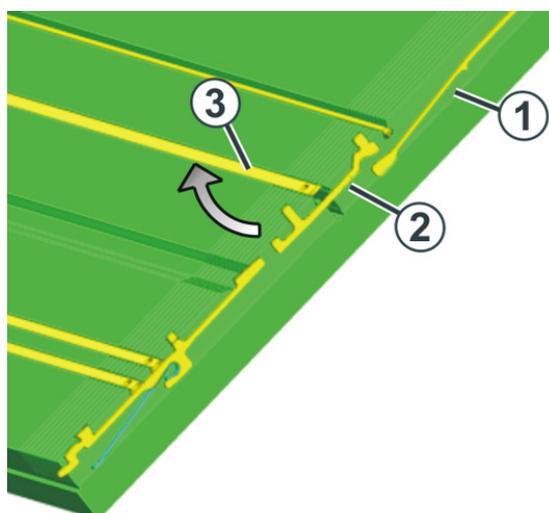


- 1) Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement (1) vers le haut.
- 2) Pousser le verrou intermédiaire (2) jusqu'à ce que le talon inférieur touche le rail de recouvrement (3).
- 3) Tirer le talon supérieur du verrou intermédiaire hors de la fonture, enfoncer en même temps le talon inférieur dans la fonture et le pousser en dessous du rail de recouvrement.
- 4) Monter le nouveau verrou intermédiaire dans l'ordre inverse.
- 5) Faire glisser l'aiguille et les pièces d'accouplement en position de base.

Machines CMS avec distance entre les serrures de 5''

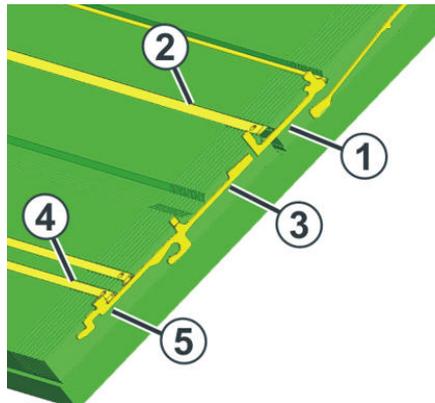


Pour changer le verrou intermédiaire, vous avez besoin d'une pince.



- 1) Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement (1) vers le haut.
- 2) Avec la pince, tirer le talon inférieur du verrou intermédiaire (2) vers le bas hors de la fonture, enfoncer en même temps le talon supérieur dans la fonture et le pousser en dessous du rail de recouvrement.
- 3) Monter le nouveau verrou intermédiaire dans l'ordre inverse.
- 4) Faire glisser l'aiguille et les pièces d'accouplement en position de base.

III. Remplacer la platine de sélection :

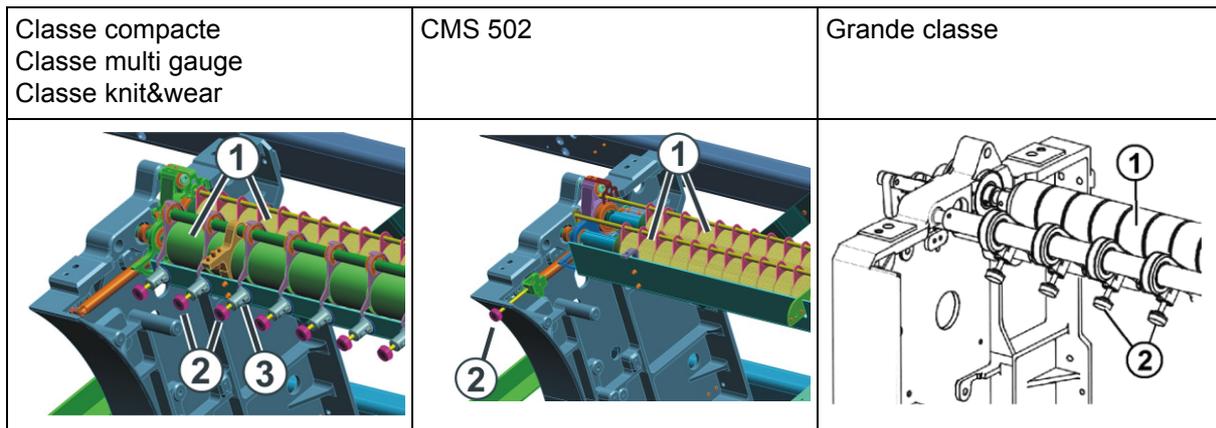


- 1) Faire glisser l'aiguille vers le haut avec la pièce d'accouplement.
- 2) Faire glisser le verrou intermédiaire (1) jusqu'à ce que le talon inférieur bute contre la barre couvre-aiguilles (2).
- 3) Faire glisser la platine de sélection (3) vers le haut, jusqu'à ce qu'elle bute sur le rail de recouvrement (4).
- 4) Pousser le talon (5) de la platine de sélection dans la fonture et en même temps faire glisser la platine de sélection davantage vers le haut.
- 5) Enlever la platine de sélection.
- 6) Monter la nouvelle platine de sélection en ordre inverse.
- 7) Faire glisser le verrou intermédiaire dans la position de base.
- 8) Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement en position de base.

6 Tirage du tricot

6.1 Tirage principal

Le tirage principal :



N°	Éléments
1	Rouleaux de tirage
2	Vis moletées
3	Échelle

- ◆ Un moteur entraîne les rouleaux de tirage (1).
Ceux-ci assurent la tension de tirage et guident le tricot dans le bac à tissu.
- ◆ La pression peut être réglée individuellement à l'aide des vis moletées (2).
- ◆ Une échelle (3) facilite le réglage de la distance.

Tension de tirage

La tension de tirage se compose de :

- ◆ Tension préalable dans le renvoi du chariot (**WMI**)
- ◆ Tension de tirage pendant le tricotage (**WM**)



Les deux tensions peuvent être réglées indépendamment les unes des autres.

La valeur optimale pour la tension de tirage dépend :

- ◆ de la largeur de travail
- ◆ du fil
- ◆ Dessin

Usure prématurée des rouleaux de tirage

Le caoutchouc du rouleau de tirage (1) s'use prématurément sous l'action :

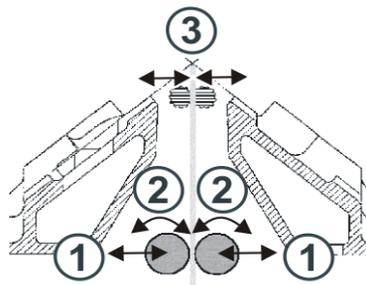
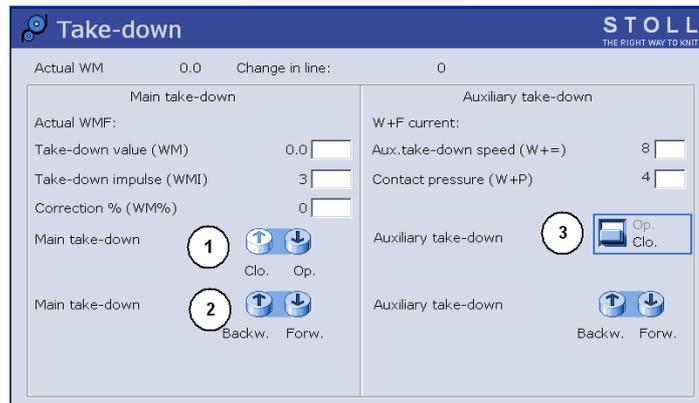
- ◆ de valeurs de tirage du tricot trop élevées (le rouleau patine)
- ◆ d'une pression trop élevée
- ◆ de fils abrasifs, polissants
- ◆ de lubrifiants pour fils comme les graisses et les huiles
- ◆ du rayonnement UV
- ◆ de produits de nettoyage qui peuvent endommager le caoutchouc.



Utiliser de l'éther de pétrole pour le nettoyage !

6.1.1 Supprimer un enroulement du tricot dans le tirage principal

- 1) Appeler la fenêtre "Tirage" avec 

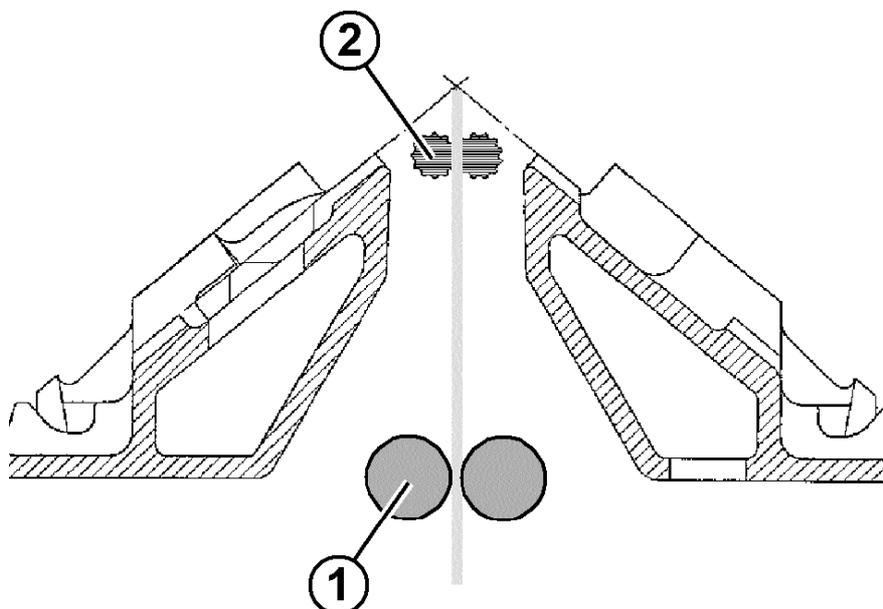


Touche	Fonction
1	Ouvrir / fermer le tirage principal
2	Faire pivoter le tirage principal vers l'avant / l'arrière
3	Ouvrir / fermer le tirage auxiliaire

- 2) Appuyer sur la touche "Tirage principal" "Ouvert" (1).
⇒ Le tirage s'ouvre.
- 3) Tirer sur le tricot pour l'aplatir.
- ou -
- ▼ Actionner la touche "Tirage principal" "Arrière" (2) jusqu'à ce que l'enroulement du tricot puisse être détaché.
- 4) Débarrasser les rouleaux de tirage des fils détachés et des restes de tricot.
- 5) Appuyer sur la touche "Tirage principal" "Fermé" (1).
⇒ Le tirage se ferme.
- 6) Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

6.2 Tirage auxiliaire

Le tirage auxiliaire :



Position	Élément
1	Tirage principal
2	Tirage auxiliaire

- ♦ Le tirage auxiliaire saisit le tricot directement en dessous de la fonture.
- ♦ La force de tirage et la vitesse de tirage sont programmables.
- ♦ Le tirage auxiliaire assiste :
 - la formation de mailles
 - Adaptation du tirage du tricot à des exigences particulières lors du tricotage
 - Diminution ou augmentation

i Si le tricot est tiré uniquement avec le tirage principal, les rouleaux du tirage auxiliaire sont écartés l'un de l'autre par basculement.

Régler la pression :

- ◆ **Sur les machines avec fonture de 50 pouces :**
Régler la pression à l'aide de la tôle à encoche (1)



- ◆ **Sur les machines avec fonture de 72, 84, 96 pouces :**

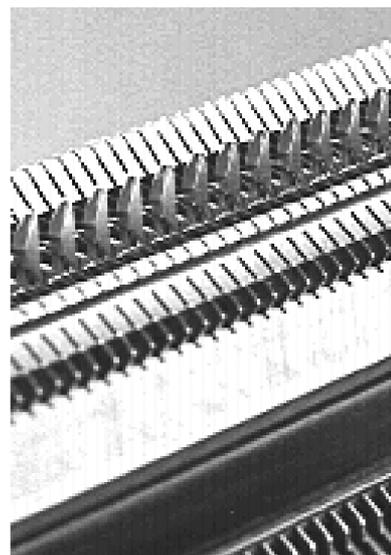
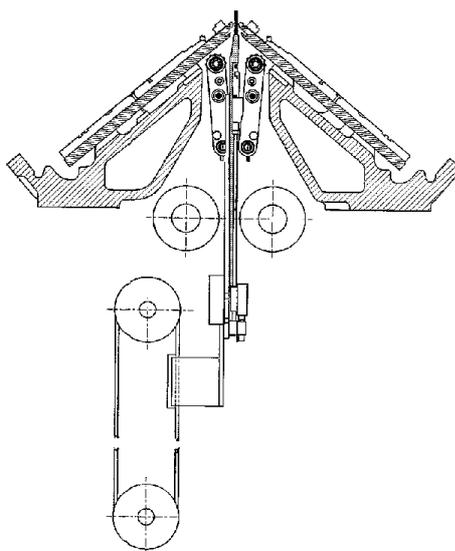
Indiquer la pression dans le menu  sous "Pression (W+P)".

6.3 Tirage par peigne

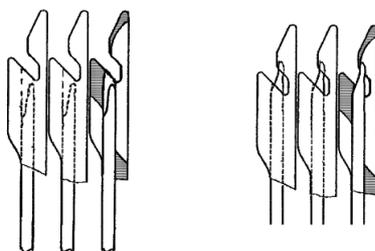
Le tirage par peigne :

Un panneau tricoté peut être commencé en utilisant le tirage par peigne sur des aiguilles vides.

Le panneau tricoté est alors démaillé et un nouveau panneau tricoté est commencé sur des aiguilles vides.



Crochet du peigne avec verrous fermé / ouvert :



i

Lors du début d'un nouveau panneau tricoté sur des aiguilles vides, le tirage par peigne prend le rôle du tirage principal et tire le tricot vers le bas, jusqu'au transfert sur le tirage principal.

Méthode de fonctionnement du tirage par peigne :

- ▷ Sintral doit appeler une fonction pour le **début avec peigne**.
- ▷ Pas de tricot dans les aiguilles.
- ▷ Le tirage par peigne fonctionne avec les réglages du tirage principal.
- ▷ Le tirage principal et le tirage auxiliaire sont ouverts.
- 1) Le programme de tricotage est lancé.
- 2) Le fil du peigne (fil élastique) est placé dans les deux premières rangées.
- 3) Le tirage par peigne se déplace vers le haut avec les verrous des crochets du peigne ouverts jusqu'à ce que le fil élastique se trouve dans le crochet.
- 4) Les verrous des crochets du peigne se ferment.
- 5) Le peigne se déplace dans la position définie (sous Hauteur du peigne) vers le bas.
- 6) D'autres rangées sont tricotées.
- 7) Le fil de séparation se place.
- 8) Le nouveau panneau tricoté (panneau tricoté en forme) se tricote.
- 9) Le tirage par peigne tire le tricot vers le bas jusqu'à ce que les crochets du peigne se trouvent sous le tirage principal.
- 10) Les rouleaux de tirage du tirage principal se ferment.
- 11) Les crochets du peigne s'ouvrent.
- 12) Le tirage principal reprend le tricot.
- 13) Le peigne se déplace en position de base.
- 14) Le panneau est tricoté jusqu'à la fin.
- 15) Le panneau tricoté terminé est démaillé.
- 16) Le tricotage d'un panneau peut être commencé.

7 Consignes de sécurité pour la production

Type de danger	Mesures
Risque de blessure	<p>Fermer les carters de protection. Fermer les parois arrière de la machine. Fermer les carters de protection latéraux. Garder les yeux à l'écart des tendeurs de rappel latéraux. Enlever les objets tels qu'outils, bobines, etc. de l'intérieur de la machine. Si la machine est en service, ne mettre en aucun cas les mains dans la machine en fonctionnement. Arrêter la machine lorsqu'une intervention est nécessaire. Ne pas arracher les fils à la main, mais les couper avec des ciseaux.</p>
Risque d'enroulement et d'entraînement et risque d'écrasement.	<p>Ne pas mettre la main dans le rouleau du tirage du tricot. Pendant le fonctionnement de la machine, ne pas toucher le fournisseur à friction et tenir à l'écart les cheveux et vêtements flottants. Après l'arrêt de la machine, attendre la fin du mouvement du fournisseur à friction.</p>
Risques pour la santé à cause des fibres, de la poussière et des vapeurs.	<p>Une prudence particulière est de mise lors du tricotage de fils pouvant présenter un danger pour la santé ou provoquer une détérioration de la machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Fils avec duvet de fibres important ◆ colorants dangereux pour la santé ◆ Fils en fibres de verre, métallisés, amiante, carbone, PU ou substances similaires <p>Prendre des mesures appropriées afin d'éviter le danger lié au duvet de fibres, la poussière et les vapeurs. Respecter les lois et les directives propres à chaque pays. Respecter les indications du fabricant (fiche technique de sécurité). Veuillez prendre contact avec Stoll pour toute autre question.</p>
Danger d'incendie dû aux peluches, à la poussière et autres impuretés. Risque de court-circuit accru en cas de tricotage de fils métalliques ou conducteurs par formation de duvet et de poussière conducteurs.	<p>En fonction du degré d'encrassement, enlever régulièrement les peluches, la poussière et autres impuretés de l'ensemble de la machine, au moins une fois par équipe cependant. Veiller à une aspiration supplémentaire. Porter une protection respiratoire.</p>

8 Consignes de sécurité supplémentaires pour l'opération avec carters de protection ouverts

Lorsque les carters de protection sont ouverts, vous ne pouvez pas bloquer la barre d'embrayage en position supérieure (production). L'opérateur doit maintenir la barre d'embrayage dans cette position afin que la machine tourne à la vitesse programmée "MSECCO" (circuit d'homme mort).

La vitesse du chariot maximale avec les carters de protection ouverts peut être réglée dans la fenêtre "Paramètres de la machine". (plage de valeurs dans le champ d'entrée "MSECCO": 0.00 à 0.20 m/s, standard: 0.05)

	DANGER
	<p>Le chariot avance à la vitesse de production ! Risque d'écrasement et de cisaillement par le chariot. Si la case à cocher "MSECCO" est désactivée, le chariot avance à la vitesse de production. Après le renvoi, le chariot peut avancer à plus grande vitesse si cet élément est programmé dans le programme de tricotage.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Fermer les carters de protection. 2 Ne pas activer la case à cocher "MSECCO".

Type de danger	Mesures
Risque d'écrasement et de cisaillement à cause du chariot, du chevalement, des fontures, des dispositifs de pince et de coupe et des fontures supplémentaires.	Ne pas mettre la main dans la machine en fonctionnement. Déplacer le chariot droit pas à pas ou à vitesse lente (voir manuel d'instructions).
Risque de blessure par projection de morceaux de cames et d'aiguilles cassées.	Porter des lunettes de protection.
Risque d'écrasement ou d'entraînement à cause du tirage du tricot, du tirage auxiliaire, du tirage par peigne et des fontures supplémentaires.	Ne pas mettre la main dans la fente qui se trouve entre les fontures. Tenir les mains, le visage, les vêtements lâches et autres objets flottants à l'écart. Ne pas mettre la main dans la zone qui se trouve entre le rouleau du tirage du tricot et le tirage par peigne.

Type de danger	Mesures
Risque d'écrasement et de cisaillement par le chariot, les guide-fils autarciques, le chevalement, les fontures, les dispositifs de pince et de coupe et les fontures auxiliaires.	Ne pas mettre la main dans la machine en fonctionnement. Déplacer le chariot droit pas à pas ou à vitesse lente (voir manuel d'instructions).
Risque de blessure par projection de morceaux de cames et d'aiguilles cassées.	Porter des lunettes de protection.
Risque d'écrasement ou d'entraînement à cause du tirage du tricot, du tirage auxiliaire, du tirage par peigne et des fontures supplémentaires.	Ne pas mettre la main dans la fente qui se trouve entre les fontures. Tenir les mains, le visage, les vêtements lâches et autres objets flottants à l'écart. Ne pas mettre la main dans la zone qui se trouve entre le rouleau du tirage du tricot et le tirage par peigne.

Informations supplémentaires:

9 Éléments d'un programme de tricotage

Composants d'un programme de tricotage :

- ◆ programme Sintral (*.sin)
- ◆ programme jacquard (*.jac)
- ◆ Paramètres de production
 - **SETUP1 (*.set)**: à partir de la génération de machines ST 711
 - **SETUP2 (*.setx)**: seulement pour la génération de machines OKC (à partir de V 2.1.xxx)

SETUP 1	SETUP 2
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Longueur de maille (NP) ◆ Menu du tirage du tricot (WMF) ◆ Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (YD) ◆ Vitesse de la machine (MSEC) ◆ Configuration des roues de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Longueur de maille (NP) ◆ Menu du tirage du tricot (WMF) ◆ Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (YD) ◆ Vitesse de la machine (MSEC) ◆ Configuration des roues de mesure
	<p>Données supplémentaires dans le SETUP2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Échelonnements indirects des guide-fils (YDI) ◆ Corrections des guide-fils (YCI) ◆ Valeur de correction pour la profondeur d'abattage en fonction du guide-fil (NCC) ◆ Commutateur de rapport ◆ Corrections du chevalement ◆ Correction de la longueur des mailles (NPK, NPR, PNP, NPS) ◆ Mesure de la longueur du fil côté droit / côté gauche ◆ Commentaires

10 Structure d'un programme de tricotage

I. Structure :

Vue d'ensemble du programme	
1	C CMS530.Côte perlée-Jac E8 ... <SETUP2>
2	C #90= C Tricoter proprement (#90=0..999)
3	C RS19= C sans fil élastique (RS19=0..1)
4	C RS1=5 C rapport 1x1
5	C RS2=20 C Rapport Côte perlée
11	C NP1=9.0 Réseau
12	C NP2=10.0 Réseau tubulaire
13	C NP3=9.5 Rapport 1x1
14	C NP4=12.0 Transition
15	C NP5=10.0 Structure à deux faces devant
16	C NP6=10.0 Structure à deux faces derrière
17	C NP7=8.8 Côte perlée Maille anglaise
18	C NP8=9.6 Maille Côte perlée
19	C NP18=9.5 Tricoter proprement Démarrage
20	C NP19=9.5 Tricoter proprement Rapport
21	C NP20=9.0 Début1
22	C NP21=10.0 Début2
23	C NP22=11.0 Début3
24	C NP24=12.0 Début5
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: (Appel de fonction)
xx	FIN
xx	FBEG (Début de la fonction)
xx	FEND (Fin de la fonction)
999	S0 W0

II. Instructions de tricotage :

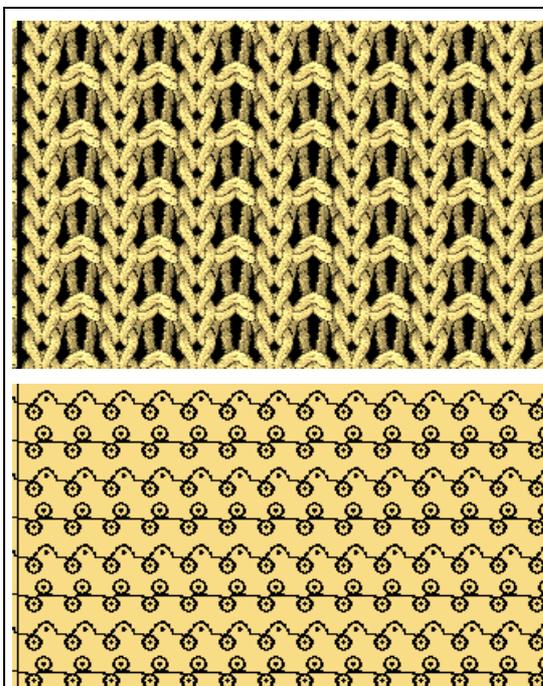
Ordre Sintral	Signification
<<	Direction du chariot vers la gauche
>>	Direction du chariot à droite
<>	Direction du chariot quelconque
S: ...-...;	Indication de tricotage
*+.ABEGHIKL MOPQTWYZ abeghiklmop qtwxyz	Symboles jacquard pour sélection individuelle des aiguilles
N	Les symboles sont tous sélectionnés exceptés ceux écrits après N. Exemple : S: A - NA ;
%.	Les symboles écrits après % mettent les aiguilles en position de cueillage. Ceux écrits avant % en position de mailles Exemple : S: A%Y – 0;
0	Aucune aiguille ne tricote
-	Fait la séparation entre le système avant et le système arrière
/	Fait la séparation entre les systèmes
;	Fin d'une indication de tricotage
<1->	Diminution du jacquard
<A>	Libère la sélection jacquard dans le champ de couleur A
Y:....;	Guide-fil
S1 S6	Système de tricotage 1 à système 6
U^S	Report vers l'arrière
UVS	Report vers l'avant
UXS	Report vers l'arrière et vers l'avant
^\$S	Bouche-trou vers l'arrière
\$VS	Bouche-trou vers l'avant
\$XS	Bouche-trou vers l'avant et vers l'arrière
RS	Commutateur de rapport
FBEG	Début de la fonction
FEND	Fin de la fonction
SBEG	Début du traitement de la course. Les indications de tricotages sont déterminées grâce à des conditions.
SEND	Fin du traitement de la course.
JA18	Jacquard1 8
#	Compteur
IF	Décision IF
IFN	Si pas de...

11 Comparaison de Setup1 et de Setup2

	Setup1	Setup2
Fonctions du tirage du tricot (WMF)	8 fonctions	50 fonctions du tirage du tricot (WMF)
		50 fonctions de tirage auxiliaire (W+F) Activer et désactiver le tirage auxiliaire (W+1 , W+0)
		Onglet pour WM% et WMK%
Échelonnement des guide-fils YD	Un échelonnement (YD)	20 échelonnements (YD , YD11-YD120)
Corrections des guide-fils	Une correction	20 corrections indirectes (YCI1-YCI20) i . Avec cette fonction, des corrections peuvent être définies pour les 32 guide-fils.
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Le fichier setup ne contient pas la correction des guide-fils normaux. ◆ Correction pour guide-fil intarsia dans l'onglet KI / K<I> 	<p>Toutes les corrections de guide-fils normaux et de guide-fils intarsia sont contenues dans l'onglet YCI</p> <p>en cas d'opération en tandem :</p> <p>les valeurs de correction pour le chariot de droite sont contenues dans l'onglet Y:Oa-b</p>
Indications pour la position des cames de chute (NP)	100	100
Indications pour la vitesse du chariot (MSEC)	9	20
Valeur de correction pour la profondeur d'abattage en fonction du guide-fil (NCC)	ne figure pas dans le fichier Setup	Une valeur de correction possible par guide-fil
Longueur du fil	Indications pour le contrôle de la longueur du fil à droite	Indications pour le contrôle de la longueur du fil à droite et à gauche

	Setup1	Setup2
Commutateur de rapport	aucune indication n'est possible	39 commutateurs de rapport
Corrections du chevalement	VKA à VKZ , non contenues dans le fichier d'installation	50 indices pour les corrections de chevalement (VCI)
Commentaires	aucune indication n'est possible	possible pour chaque indication
Correction de la longueur de la maille pour le chariot de droite en cas d'opération en tandem (NPR)	impossible	possible
Informations supplémentaires	aucune	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Numéro de la machine ◆ Numéro en ligne ◆ Nom de l'hôte
Extension de nom de fichier (File Extension)	.set	.setx (fichier xml)
Extensions de nom de fichier pour les dessins extraits	Fichiers <ul style="list-style-type: none"> ◆ *.sin ◆ *.jac ◆ *.set 	Fichiers comprimés dans un dossier *.zip :  <ul style="list-style-type: none"> ◆ *.sin ◆ *.jac ◆ *.setx

12 Dessin1 : Côte perlée - Configurer la machine



Nom du dessin	Perlfang
Début	1x1
Type de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sans fonction de peigne ◆ Sans Pincer / Couper
Description de dessin	Entrelacement de la côte perlée sur toutes les aiguilles

12.1 Charger des fichiers, une bibliothèque et des dossiers

Des fichiers (**sin**, **jac**, **set** et **zip**), une bibliothèque (**Auto-Sintral**) et des dossiers peuvent être chargés dans la machine :

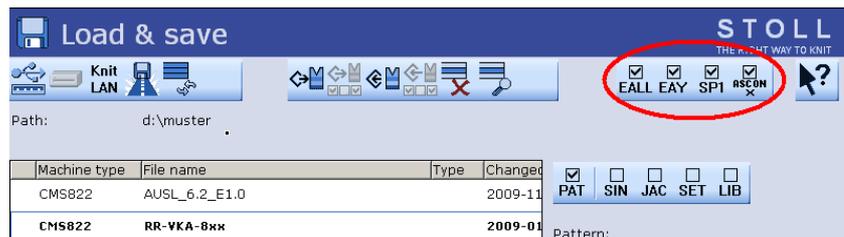
- ◆ Lecteur amovible
 - Clé USB
 - Lecteur de disquettes
 - Lecteur de CD
 - Lecteur de DVD
 - Disque dur externe
- ◆ Disque dur de l'ordinateur dans la machine à tricoter
- ◆ Online
- ◆ Lecteur réseau

12.1.1 Charger un dessin

I. Charger le dessin dans la machine :

	ATTENTION
	<p>Virus informatiques ! Perte de données ou perte de production. Des virus informatiques peuvent parvenir dans la machine via le port USB ou le réseau à cause de données non contrôlées.</p> <p>1 N'introduisez que des données exemptes de virus dans la machine à tricoter.</p>

- 1) Appuyer sur la touche  dans le "menu principal".
⇒ La fenêtre "Charger & sauvegarder" s'ouvre.
- 2) Définir les réglages suivants avant la lecture d'un dessin :



Touche	Fonction
 	Effacer/ Ne pas effacer le dessin (sin, jac, set) de la mémoire i : Commutateur de rapport, compteur et valeurs NP sont réinitialisées.
 	Effacer / Ne pas effacer toutes les positions des guide-fils
 	Après le chargement du dessin, l'ordre "Démarrer le programme à partir de la ligne 1" est/n'est pas automatiquement exécuté. i : Il n'est pas nécessaire d'appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
 	Lors de la lecture du dessin, effacer / ne pas effacer automatiquement les valeurs de correction i : Touche présente uniquement si un appareil YLC est raccordé.

3) Sélectionner le classeur souhaité (Sélection directe du dossier) :

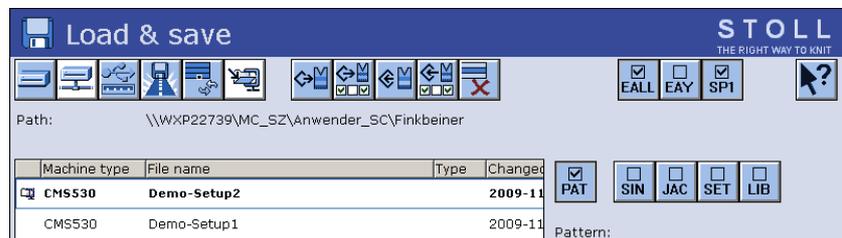
Touche	Fonction
Touches pour la sélection directe d'un dossier prédéfini	
	Lire des données à partir d'une disquette i: Raccorder le lecteur de disquette à la douille USB
	Lire des données à partir d'un DVD ou d'un CD i: Raccorder le lecteur à la douille USB
	Charger des données via le réseau
	Lire des données à partir du disque dur
	Lire des données à partir de la clé USB
	Lire des données à partir d'un dossier validé (dossier réseau) par ex. du dispositif d'échantillonnage M1plus
	Définition (chemin) d'une touche pour la sélection directe d'un dossier



4) Sélectionner par exemple la touche

⇒ Le contenu du dossier sélectionné s'affiche dans la fenêtre de sélection.

Affichage de tous les programmes d'un dossier sélectionné :



Symbole	Signification
	Le programme a été créé avec Setup2 . Les éléments du programme (sin / jac / setx) sont enregistrés en fichier zip . i : Uniquement pour les machines OKC
Aucun	Le programme a été créé avec Setup1 Les éléments de programme sont enregistrés en sin / jac / set .



- 5) Sélectionner la touche .
⇒ Tous les éléments faisant partie d'un dessin sont sélectionnés.

Sélection du programme / de l'élément du programme (type de fichier) :

Touche	Fonction
 	Lire / Ne pas lire tous les éléments de programme faisant partie d'un dessin. i : Les éléments de programme doivent avoir le même nom.
 	Lire / Ne pas lire l'élément de programme SINTRAL (sin)
 	Lire / Ne pas lire l'élément de programme JACQUARD (jac)
 	Lire / Ne pas lire l'élément de programme SETUP (set / setx) ♦ set : Extension de nom de fichier pour Setup1 ♦ setx : Extension de nom de fichier pour Setup2
 	Bibliothèque = zone de mémoire protégée Lire / Ne pas lire l'élément de programme par ex. Auto-Sintral



Lors de la sélection "SIN" / "JAC" / "SET", seuls les types de fichier sélectionnés sont affichés dans la fenêtre de sélection.

- 6) Si nécessaire, actualiser la fenêtre de sélection en appuyant sur 'la

touche .

7) Sélectionner le fichier souhaité (Dessin) dans la fenêtre de sélection.

◆ Dessin avec **Setup2** :

Dessin avec indicateur 

◆ Dessin avec **Setup1** :

Le dessin n'a **pas** d'indicateur

8) Taper sur la touche souhaitée :



◆ Charger le dessin avec les données de setup (**Setup1** ou **Setup2**).



◆ Charger le dessin avec les données de Setup sélectionnées (uniquement **Setup2**).

9) Confirmer l'interrogation suivante avec la touche "1".

- ou -

▼ Interrompre le processus avec la touche "0".

10) Sélectionner les données à charger en choisissant  dans la fenêtre suivante.

11) Confirmer la sélection avec la touche .

⇒ La mémoire de dessin est effacée et le dessin sélectionné est lu.



Les éléments de programme chargés s'affichent à droite dans la fenêtre "Charger & sauvegarder".

12) Appuyer sur la touche .

⇒ La boîte de dialogue "Menu principal" s'affiche.

II. Afficher le contenu d'un dessin compressé (fichier zip) :

▷ Le dessin a été élaboré sur la M1plus avec le réglage **Setup2** et enregistré en fichier zip.



Les dessins avec **Setup2** peuvent être utilisés **uniquement** sur les **machines OKC**.
 Les **fonctions Setup2** sur la machine ne sont actives que pour ces dessins.

- 1) Sélectionner le classeur souhaité (Sélection directe du dossier).
- 2) Sélectionner les éléments de programme à afficher à l'aide des touches "SIN" / "JAC" et "SET".
- 3) Sélectionner le dessin avec l'indicateur  dans la fenêtre de sélection.

- 4) Appuyer sur la touche .
 - ⇒ Le dessin comprimé s'ouvre et les éléments de programme sélectionnés s'affichent.
- 5) Sélectionner l'élément de programme souhaité (**sin / jac / setx**) dans la fenêtre de sélection.
- 6) Sélectionner la prochaine fonction à exécuter :

Touche	Fonction
	Effacer le fichier sélectionné dans le dossier sélectionné
	Afficher le fichier sélectionné dans l'éditeur correspondant
	Ajouter le fichier sélectionné et les éléments de programme correspondants au dessin déjà chargé

- 7) Si nécessaire, refermer le dessin compressé avec .
 - ⇒ Les différents éléments du programme (**sin / jac / setx**) sont affichés en fichier **zip**.

III. Appeler l'aide dans la boîte de dialogue Charger & sauvegarder :

Touche	Fonctions
	Appeler l'Aide directe pour la touche actionnée juste ensuite

- 1) Appuyer sur la touche .
- 2) Puis cliquer sur la touche pour laquelle l'aide est requise.
 - ⇒ Le texte d'information apparaît.

12.1.2 Modifier le chemin d'un lecteur / d'un dossier



Vous pouvez modifier l'affectation des touches à volonté.

Affectation standard (chemin) des touches

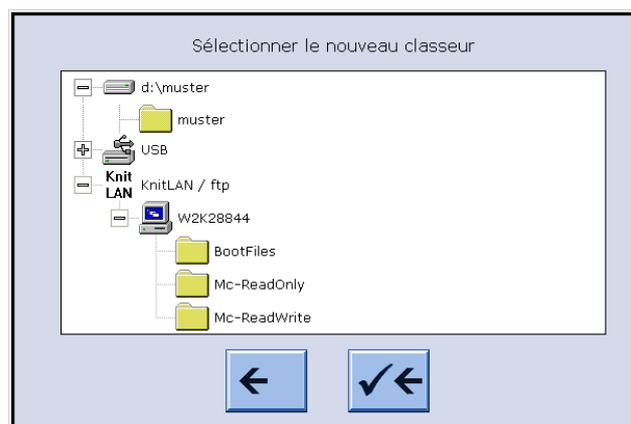
Touche	Lecteur	Explication
	F:\	Clé USB
	Nom:\	Lecteur réseau
	D:\	Disque dur
	D:\Stoll\KnitLan	Dossier réseau (M1plus)

1) Appuyer sur les touches à modifier.



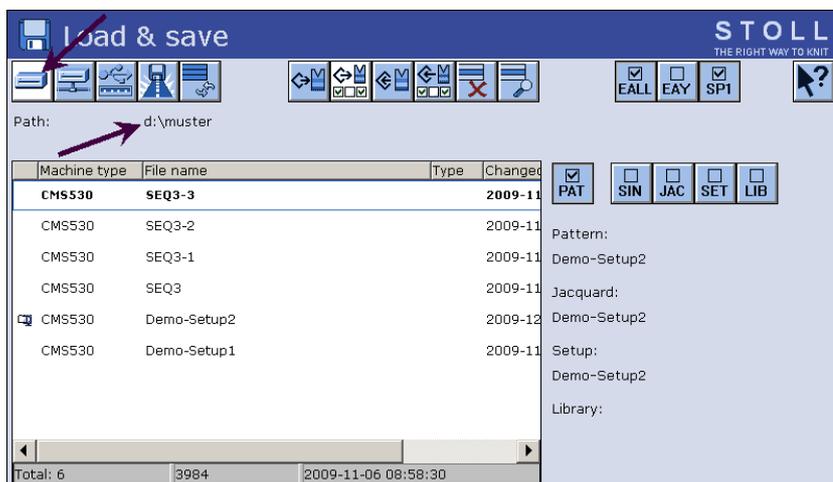
2) Appuyer sur la touche

⇒ La fenêtre d'entrée "Sélectionner un nouveau dossier" apparaît.



3) Sélectionner le dossier souhaité.

- 4) Confirmer l'entrée avec la touche  et fermer la fenêtre.
- ⇒ Dans la fenêtre "Charger & sauvegarder", la touche modifiée est graphiquement adaptée au nouveau chemin.



Le chemin est affiché à la ligne en dessous.

12.1.3 Charger une bibliothèque

Charger une bibliothèque (Auto-Sintral) dans la mémoire de travail :



Auto-Sintral est nécessaire pour les dessins **Sirix** qui ont été élaborés avec le programme **JSA**.

1) Sélectionner le dossier souhaité.



2) Sélectionner la touche

⇒ Dans la fenêtre de sélection s'affichent tous les éléments de programme Sintral (**sin**) qui se trouvent dans le dossier sélectionné.

3) Sélectionner **Auto-Sintral** correspondant au type de machine.



4) Appuyer sur la touche

⇒ L'interrogation apparaît.

5) Pour confirmer, appuyer sur la touche "1".

⇒ **Auto-Sintral** est lu et s'affiche sous "Bibliothèque".

12.2 Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces

Commutateur de rapport

- ◆ Les commutateurs de rapport servent à l'ajustage de la longueur
- ◆ Les zones du dessin sont répétées à l'aide de variables
- ◆ Les commutateurs de rapport sont attribués aux zones de dessin dans le programme Sintral.
- ◆ Variables de commutateur de rapport possibles :
 - **Setup1: RS1 à RS19**
 - **Setup2: RS1 à RS39**

Compteur de pièces

- ◆ "Nombre de pièces" : Valeur prédéfinie du nombre global de pièces
- ◆ "Encore à tricoter": après le tricotage d'un panneau tricoté entier, le nombre donné est réduit de 1.

I. Appeler la fenêtre Éditeur de Setup :



- 1) Appuyer sur le symbole  dans le menu principal.

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

 Take-down

 Yarn carrier

 Stitch length

 Speed

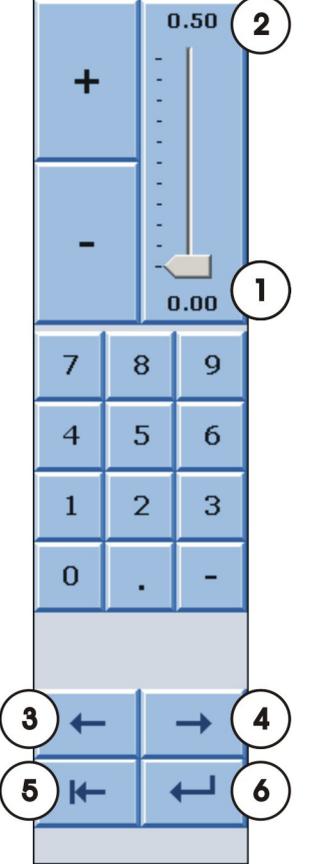
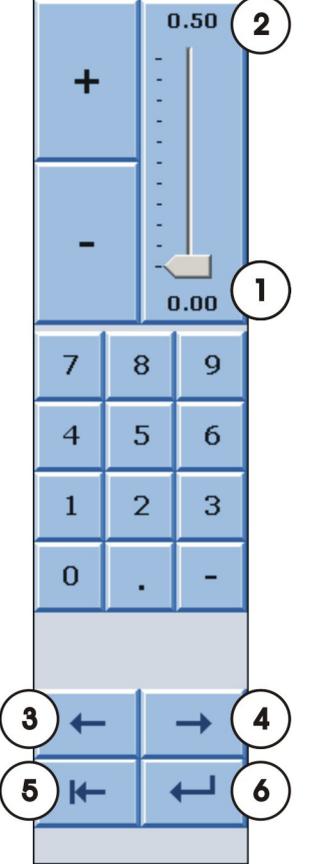
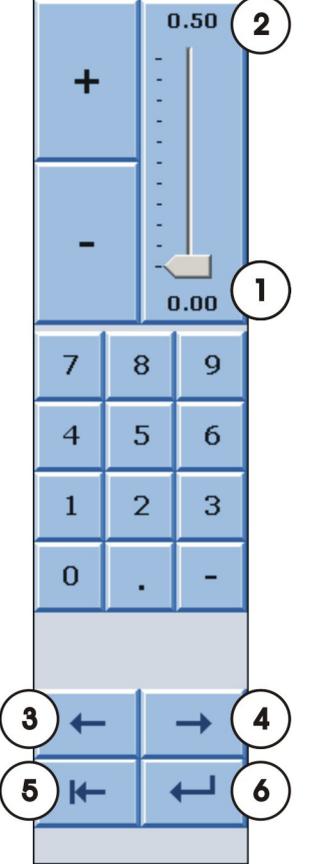
 **Cycle counter**

 Racking

 Miscellaneous

← ?

1 q w e

Touches	Signification										
	<p>Activer / désactiver les outils de tableau</p> <table border="1" data-bbox="464 432 1410 913"> <tr> <td data-bbox="464 432 555 577">  </td> <td data-bbox="555 432 1410 577"> <p>Va à la ligne. Cliquer sur la ligne désirée dans la fenêtre de sélection. Le curseur saute à la ligne désirée dans le tableau. i: S'il y a plus de 21 lignes actives.</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="464 577 555 658">  </td> <td data-bbox="555 577 1410 658"> <p>Insérer ligne</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="464 658 555 739">  </td> <td data-bbox="555 658 1410 739"> <p>Supprimer la ligne sélectionnée</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="464 739 555 819">  </td> <td data-bbox="555 739 1410 819"> <p>Copier des valeurs d'une ligne sélectionnée</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="464 819 555 913">  </td> <td data-bbox="555 819 1410 913"> <p>Insérer les valeurs de la ligne copiée</p> </td> </tr> </table>		<p>Va à la ligne. Cliquer sur la ligne désirée dans la fenêtre de sélection. Le curseur saute à la ligne désirée dans le tableau. i: S'il y a plus de 21 lignes actives.</p>		<p>Insérer ligne</p>		<p>Supprimer la ligne sélectionnée</p>		<p>Copier des valeurs d'une ligne sélectionnée</p>		<p>Insérer les valeurs de la ligne copiée</p>
	<p>Va à la ligne. Cliquer sur la ligne désirée dans la fenêtre de sélection. Le curseur saute à la ligne désirée dans le tableau. i: S'il y a plus de 21 lignes actives.</p>										
	<p>Insérer ligne</p>										
	<p>Supprimer la ligne sélectionnée</p>										
	<p>Copier des valeurs d'une ligne sélectionnée</p>										
	<p>Insérer les valeurs de la ligne copiée</p>										
	<p>Faire apparaître / disparaître le clavier virtuel</p>										
	<p>Clavier virtuel pour l'entrée de nombres dans la rubrique Valeurs</p> <table border="1" data-bbox="464 1077 1410 1964"> <tr> <td data-bbox="464 1077 794 1964" rowspan="6">  </td> <td data-bbox="794 1077 1410 1151"> <p>1 Valeur minimale pour le champ d'entrée sélectionné</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1151 1410 1225"> <p>2 Valeur maximale pour le champ d'entrée sélectionné</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1225 1410 1272"> <p>3 Déplacer le curseur d'un champ vers la gauche</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1272 1410 1319"> <p>4 Déplacer le curseur d'un champ vers la droite</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1319 1410 1366"> <p>5 Effacer l'entrée située à gauche du curseur</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="794 1366 1410 1964"> <p>6 Confirmer les données introduites i: Le curseur saute au champ suivant</p> </td> </tr> </table>		<p>1 Valeur minimale pour le champ d'entrée sélectionné</p>	<p>2 Valeur maximale pour le champ d'entrée sélectionné</p>	<p>3 Déplacer le curseur d'un champ vers la gauche</p>	<p>4 Déplacer le curseur d'un champ vers la droite</p>	<p>5 Effacer l'entrée située à gauche du curseur</p>	<p>6 Confirmer les données introduites i: Le curseur saute au champ suivant</p>			
	<p>1 Valeur minimale pour le champ d'entrée sélectionné</p>										
	<p>2 Valeur maximale pour le champ d'entrée sélectionné</p>										
	<p>3 Déplacer le curseur d'un champ vers la gauche</p>										
	<p>4 Déplacer le curseur d'un champ vers la droite</p>										
	<p>5 Effacer l'entrée située à gauche du curseur</p>										
	<p>6 Confirmer les données introduites i: Le curseur saute au champ suivant</p>										

Touches	Signification
	Clavier virtuel pour l'entrée de textes dans la rubrique Commentaire



Seuls les commutateurs de rapport présents dans le dessin sont affichés et peuvent être modifiés.

2) Modifier le commutateur de rapport si nécessaire.

3) Quitter l'"éditeur de Setup" avec la touche

⇒ Les valeurs modifiées sont sauvegardées dans le fichier **setx**.

II. Appeler les fenêtres Commutateur de rapport & compteur :

1) Appuyer sur le symbole dans le menu principal.

2) Définir les commutateurs de rapport utilisés dans le dessin. (RS1 - RS19)

3) Saisir le nombre de pièces souhaité dans "Nombre de pièces".



Pour la production de marchandise au mètre, la longueur du panneau tricoté est définie à l'aide du compteur **MT** (nombre Maximal de Tours).

4) Confirmer la sélection avec la touche

⇒ Les valeurs prédéfinies pour les commutateurs de rapport sont reprises dans le Setup2 mais pas sauvegardées dans le fichier de Setup.

5) Retour au "menu principal".

III. Comportement des commutateurs de rapport lors de la sauvegarde d'un dessin :

Programme créé avec Setup2 :

- ◆ Tous les commutateurs de rapport utilisés sont sauvegardés dans le fichier **setx**.

Programme créé avec Setup1 :

- ◆ Tous les commutateurs de rapport utilisés se trouvent dans le programme Sintral et sont sauvegardés dans le fichier **sin**.



Les modifications doivent être inscrites et sauvegardées manuellement dans le Sintral.

12.3 Tester le programme



Il faut vérifier qu'un dessin nouvellement lu dans la machine puisse être tricoté.

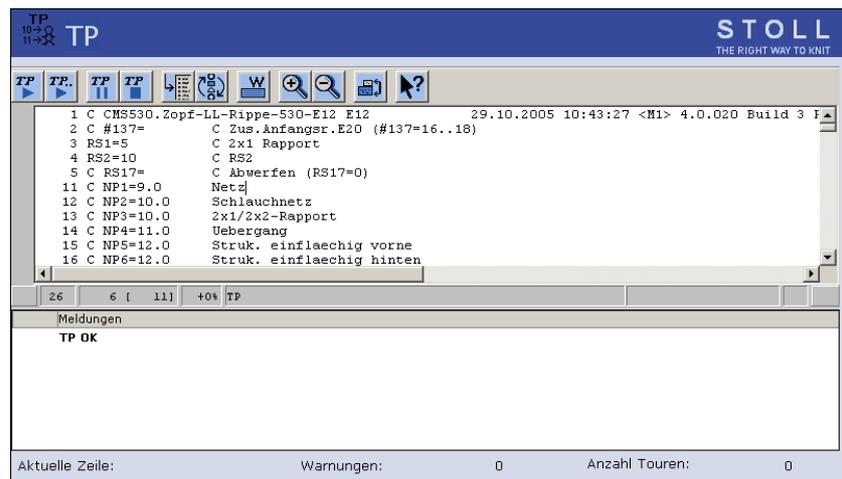
Tester le programme de tricotage :

1) Appeler l'"éditeur Sintral" avec 

2) Appuyer sur la touche 

3) Lancer le programme de test avec 

⇒ Pendant le test, le dessin est affiché dans la zone supérieure de la fenêtre et les messages **TP** le sont dans la zone inférieure.



Fonctions dans la fenêtre TP :

Touche	Désignation	Fonction
	"Lancer le test de programme"	Lancer le test de programme à partir de la première ligne
	"Lancer le test de programme à partir de"	Lancer le test de programme à partir d'une ligne déterminée
	"Interrompre le test de programme"	Interrompre le test de programme et le poursuivre
	"Terminer le test de programme"	Terminer le test de programme
	"Saut"	Exécuter un saut à une position donnée
	"Saut rapide"	Exécuter un saut rapide à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	"Afficher l'avertissement"	Activer et désactiver la représentation des avertissements pendant le TP
	"Agrandir"	Représenter le texte agrandi
	"Réduire"	Représenter le texte réduit
	"Echanger les tailles"	Intervertir la taille de fenêtre du dessin et de l'affichage des erreurs
	"Aide directe"	Appeler l'aide directe pour le commutateur actionné ensuite

12.4 Procéder à l'enfilage sur la machine

I. Appeler l'occupation et l'attribution des guide-fils :

- 1) Dans le menu principal, appeler le menu "Démarrage de la machine"

avec la touche .



- 2) Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
- 3) Amener le chariot dans le renvoi de la gauche vers la droite.
- 4) Appeler le menu principal.



- 5) Appeler le menu Guide-fil.



⇒ L'attribution des guide-fils s'affiche.

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:

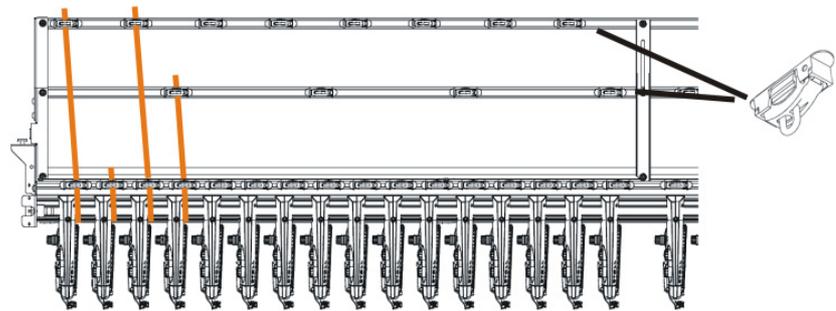
Colonne	Signification
Y	Indication du guide-fil
SEN 1	Indication de la zone SEN dans laquelle le guide-fil travaille
Y: =n	Indication de la sorte de fil
0/1	Sorte de fil activée / désactivée.
YG	Position de base du guide-fil pour l'aiguille xx
YP	Position actuelle du guide-fil pour l'aiguille xx
Ka	Valeur de correction des guide-fils a (à gauche) lors du tricotage sélectionné
Kb	Valeur de correction des guide-fils b (à droite) lors du tricotage sélectionné
K<I>a	Valeur de correction a (à gauche) pour guide-fil intarsia basculé.
K<I>b	Valeur de correction b (à droite) pour guide-fil intarsia basculé
N/I	Définition du type de guide-fil : <ul style="list-style-type: none"> ◆ Guide-fil normal (N) ◆ Guide-fil intarsia (I)
I<>	Direction de basculement du guide-fil intarsia
Ba	Valeur de freinage des guide-fils a (à gauche)
Bb	Valeur de freinage des guide-fils b (à droite)
Ua	Valeur de prise pour le guide-fil lors du vanisage vers la gauche
Ub	Valeur de prise pour le guide-fil lors du vanisage vers la droite
MSEC	Vitesse du chariot en fonction du guide-fil (pour les tricots techniques)
V	Nombre d'aiguilles du bord jusqu'à la première aiguille qui tricote (tricots techniques)

II. Placer les bobines pour une utilisation pouvant aller jusqu'à 16 guide-fils :

Les bobines sont positionnées sur le porte-bobines en fonction du type de machine et du nombre de guide-fils utilisés.

- 1) Positionner les bobines de l'extérieur vers le centre de la machine.
- 2) Positionner les conducteurs de fil mobiles de façon à qu'un conducteur de fil se trouve au dessus de chaque bobine

Représentation en vue de dessus :

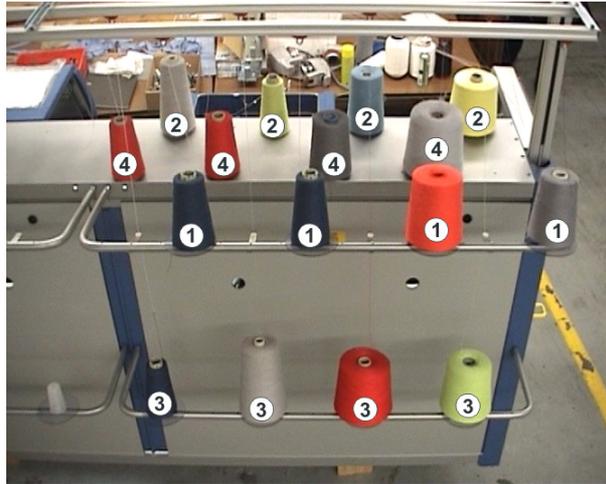


- 3) Enfiler chaque fil dans un conducteur de fil.
- 4) Enfiler les fils dans les guide-fils :
 - ♦ Commencer par le plus grand numéro de rail, de l'arrière vers l'avant.
 - ♦ Guider le fil de l' **unité de contrôle du fil intérieur** sur **m**, la **piste arrière du déviateur à rouleaux**.
 - ♦ Guider le fil de l'**Unité de contrôle du fil extérieur** sur la **piste avant du déviateur à rouleaux**.
- 5) Guider tous les fils d'un guide-fil de ce côté sur la même piste du déviateur à rouleaux.
- 6) Enfiler le fil de séparation, le fil élastique et le fil du peigne dans les guide-fils correspondants.

III. Placer les bobines pour une utilisation de plus de 16 guide-fils :

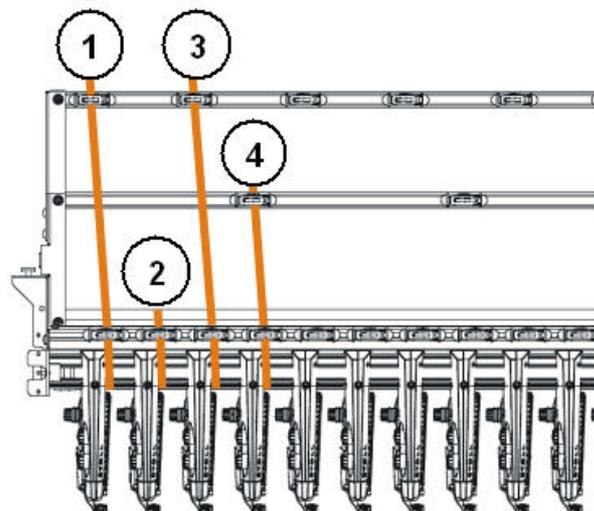
- 1) Positionner les bobines sur le porte-bobines de la machine à tricoter et sur le porte-bobines auxiliaire de l'extérieur vers le centre de la machine.

Ordre des bobines avec l'utilisation d'un porte-bobines auxiliaire :



- 2) Conduire les fils du porte-bobines auxiliaire ((1)) et ((3)) aux unités de contrôle du fil ((1)) et ((3)) via les conducteurs de fil.
- 3) Conduire les fils du porte-bobines ((2)) et ((4)) aux unités de contrôle du fil ((2)) et ((4)) via les conducteurs de fil.

i: Ne pas croiser les fils.



- 4) Enfiler les fils dans les guide-fils :
 - ◆ Commencer par le plus grand numéro de rail, de l'arrière vers l'avant.
 - ◆ Guider le fil de l'**unité de contrôle du fil extérieur** sur la **piste arrière du déviateur à rouleaux**.
 - ◆ Guider le fil de l'**unité de contrôle du fil intérieur** sur la **piste avant du déviateur à rouleaux**.



- 5) Guider tous les fils d'un guide-fil de ce côté sur la même piste du déviateur à rouleaux.
- 6) Enfiler le fil de séparation, le fil élastique et le fil du peigne dans les guide-fils correspondants.

12.4.1 Positions de base des guide-fils

Attribution standard des guide-fils pour les différents types de machines :

Type de machine	Peigne	Sorte de fil	Rail à gauche	Rail à droite
CMS 5xx	Avec peigne	Fil de bord-côte		2
		Fil élastique		1
		Fil du peigne	2	
		Fil de séparation	1	
	Sans peigne	Fil de bord-côte		2
		Fil élastique		1
		Fil du peigne		
		Fil de séparation	1	
CMS 822	Avec peigne	Fil du bord-côte1		3
		Fil de caoutchouc1		1
		Fil du peigne1	2	
		Fil de séparation1	1	
	Avec peigne en couplage	Fil de caoutchouc1		1
		Fil du bord-côte1	3	3
		Fil du peigne1	2	
		Fil de séparation1	1	
	Avec peigne couplage étroit / large	Fil élastique2	7	
		Fil de séparation2		7
		Fil du bord-côte1	3	3
		Fil du peigne2		2
		Fil du peigne1	2	
		Fil de caoutchouc1		1
CMS 822	Sans peigne	Fil du bord-côte1		2
		Fil de caoutchouc1		1
		Fil de séparation1	1	
CMS 9xx		Fil élastique		8
		Fil de séparation	8	
		Fil de bord-côte		3

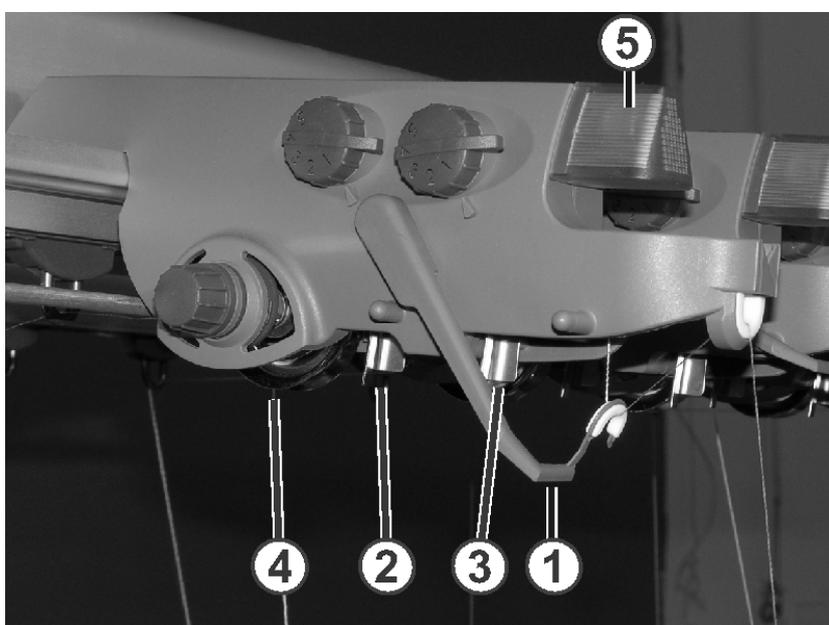
12.4.2 Enfiler les fils du porte-bobines au guide-fil

Conduire le fil de la bobine de fil au guide-fil via l'unité de contrôle du fil et le tendeur de fil latéral.

Informations supplémentaires:

12.4.2.1 Enfiler les fils dans l'unité de contrôle du fil

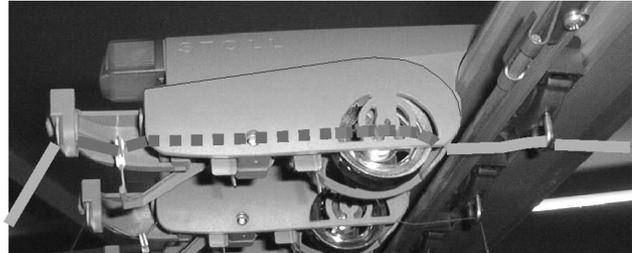
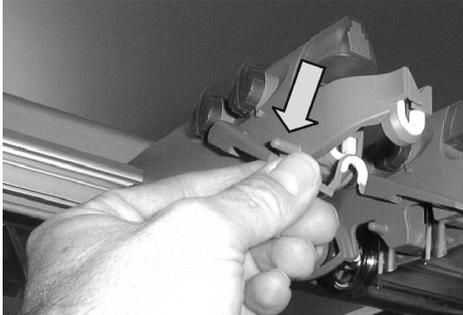
I. Unité de contrôle du fil (FKE) :



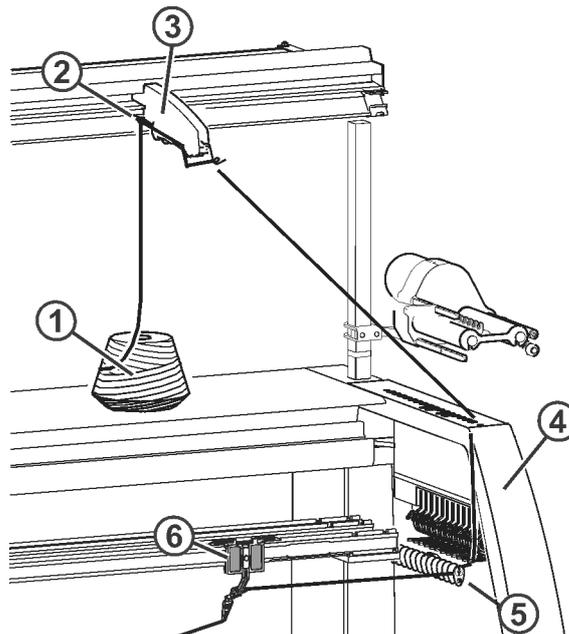
1	Contrôle de la rupture de fil	4	Frein Belleville
2	Tâteur de nœuds pour gros nœuds	5	Diode lumineuse
3	Tâteur de nœuds pour petits nœuds		

II. Enfiler les fils dans FKE :

- 1) Mettre le contrôle de rupture de fil en position de travail.
Tirer le contrôle de rupture de fil légèrement vers la gauche, jusqu'à ce qu'il ne soit plus maintenu par la came de butée.

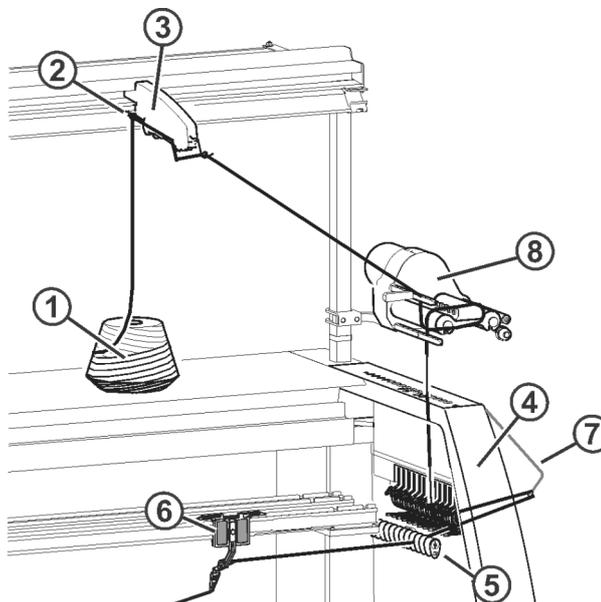


- 2) Enfiler chaque fil à travers une unité de contrôle du fil, comme indiqué sur l'illustration.
- 3) Conduire le fil au guide-fil via l'unité de contrôle du fil et le tendeur de fil latéral.



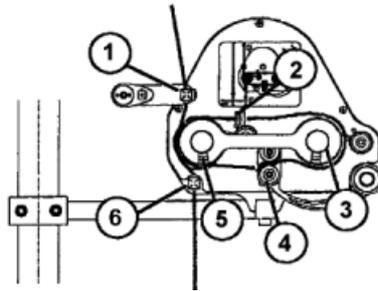
- ou -

- ▼ Conduire le fil au guide-fil via l'unité de contrôle du fil, le fournisseur à friction et le tendeur de fil latéral.



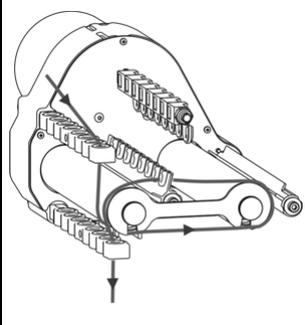
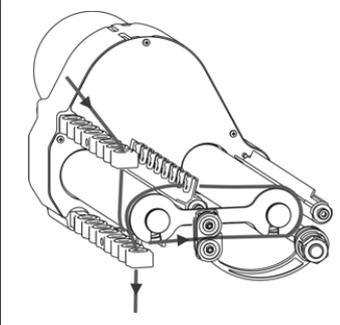
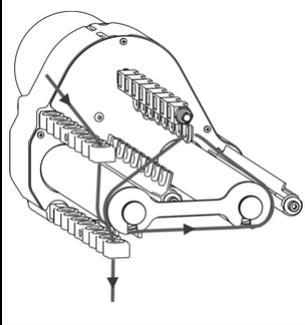
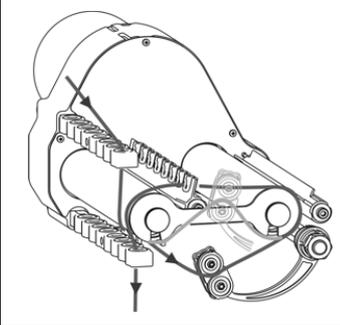
1	Bobine	5	Renvoi du fil
2	Conducteur de fil	6	Guide-fil
3	Unité de contrôle du fil	7	Tendeur de fil latéral
4	Carter de sécurité	8	Fournisseur à friction

12.4.2.2 Enfiler les fils dans le fournisseur à friction



- 1) Passer le fil à travers les œillets (1).
- 2) Guider le fil depuis le rouleau de friction (5) via le bras basculant (4) autour du rouleau de friction (3).
- 3) Continuer à guider le fil sur la partie supérieure et l'enfiler dans l'œillet (2), le guider jusqu'à l'œillet (5) via le rouleau de friction (6).

Variantes d'enfilage pour le fournisseur à friction :

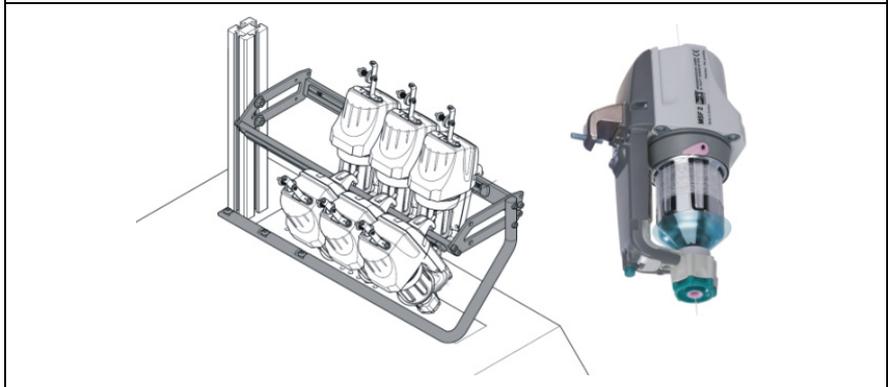
Fournisseur à friction : Sans bras basculant	Fournisseur à friction : Avec bras basculant
	
Réglages standard	Réglages standard
	
Approvisionnement en fil moindre	Approvisionnement en fil plus élevé (gris) Approvisionnement en fil moindre (noir)

12.4.2.3 Utiliser le fournisseur à accumulation

Pour les fils fins et délicats, il est recommandé d'utiliser des fournisseurs à accumulation.

- ◆ Les fournisseurs à accumulation sont standard pour les jauges **E14 - E18**
- ◆ Les fournisseurs à accumulation peuvent être utilisés en option pour **E3.5 - E12** et **E7.2 - E9.2**.

Fournisseur à accumulation **MSF 3**



Le fournisseur sert à stockage du fil.

De la sorte, les pointes de tension en déduisant de la bobine sont interceptés et décalés.

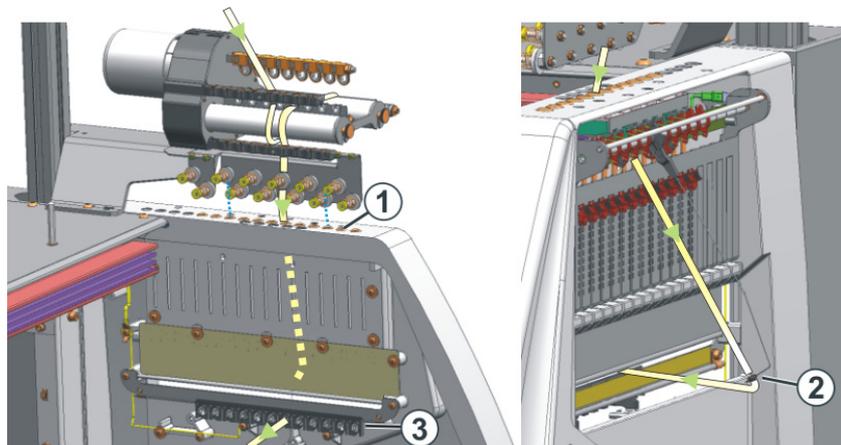
12.4.2.4 Enfiler le fil dans le tendeur de fil latéral

Il existe différentes versions suivant la jauge et la modèle de la machine.

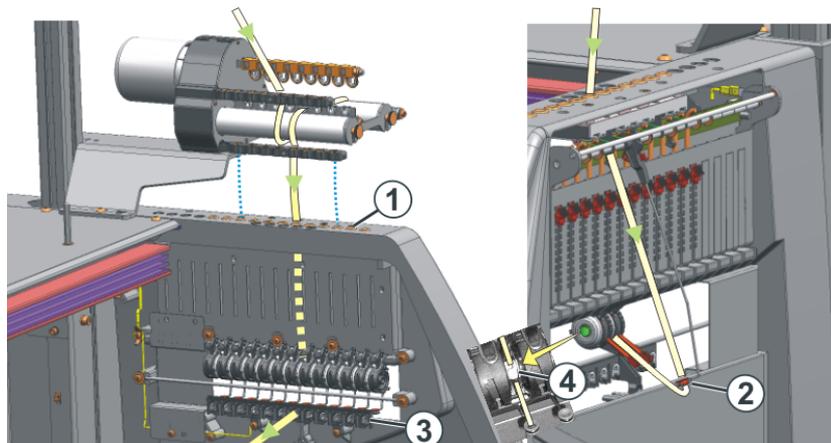
- ◆ Version 1
- ◆ Version 2

Enfiler le fil dans le tendeur de fil :

Version 1



Version 2



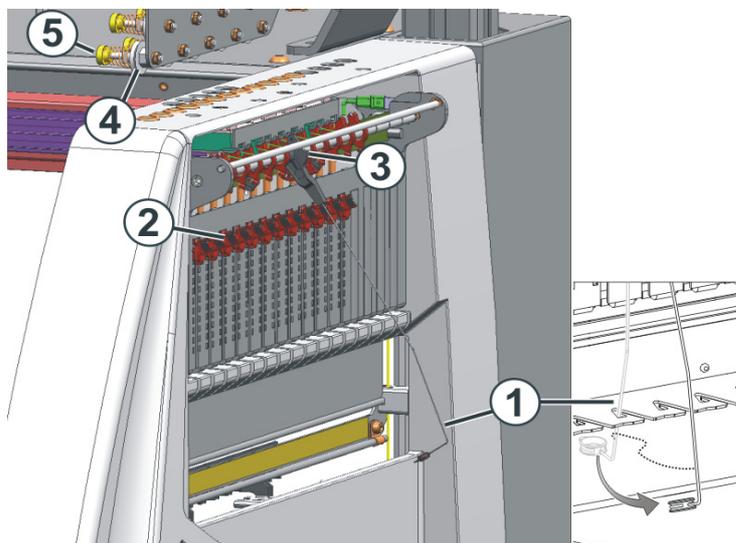
Lors de l'enfilage, veillez à ce que le fil passe verticalement à travers le carter de sécurité latéral.

- 1) Amener le tendeur de fil latéral en position de repos (ancrage). De la sorte, le pince-fil actif est ouvert.
- 2) Enfiler le fil à travers un des œillets (1) du carter de sécurité latéral. Utiliser les œillets numéro 3 à 10 si le fil vient du fournisseur à friction. Les points de pince du pince-fil actif sont en effet positionnés exactement en dessous de celui-ci. Utiliser les œillets numéro 1 et 2 ou bien à partir de l'œillet numéro 11 : Pour le fil qui est travaillé sans fournisseur.
- 3) Enfiler le fil verticalement vers le bas dans l'œillet (2) du tendeur de fil latéral.
- 4) Guider le fil à travers le renvoi du fil (3) vers le guide-fil.
- 5) Mettre le tendeur de fil latéral en position de travail.
- 6) Pour l'exécution 2: Tirer le fil dans l'œillet ouvert (4) du frein permanent.

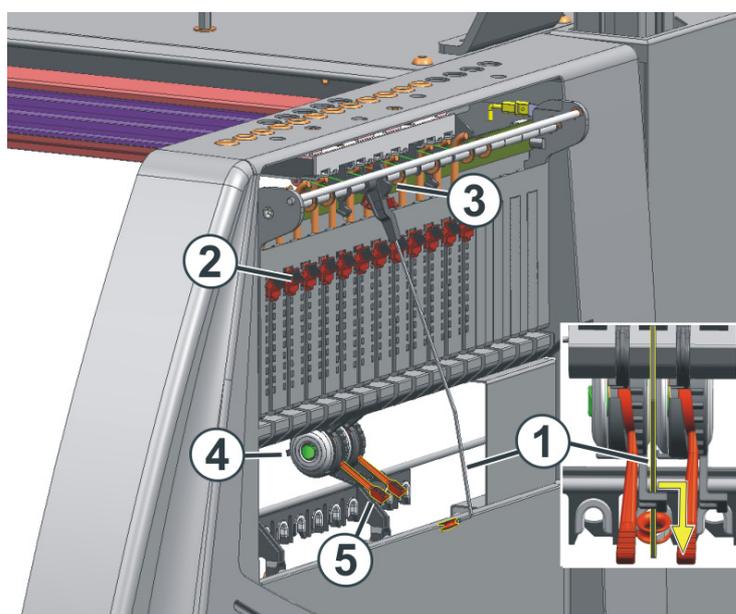
12.4.2.5 Régler les tendeurs de fil latéraux

I. Régler la tension du fil :

Version 1



Version 2



- 1) Tendeur de fil latéral :
Régler la force de rappel avec le régleur à coulisse (2).
- 2) Ouvrir le frein permanent (5).
- 3) Régler l'unité de contrôle du fil.
- 4) Régler le frein permanent (5).
- 5) Tendeur de fil latéral :
Régler le chemin de rattrapage avec le segment à crans (3).

II. Régler la force de rappel :

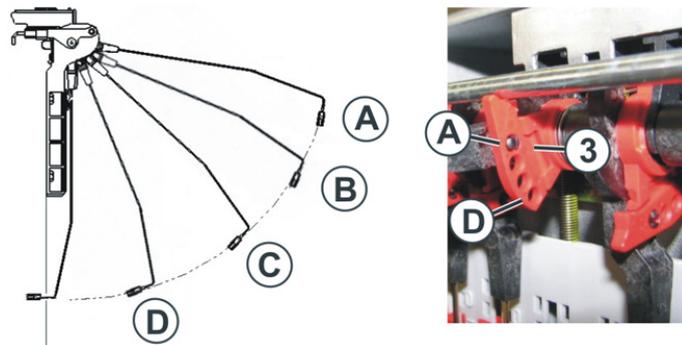
- 1) Enlever le tendeur de fil latéral (1) de son ancrage.
- 2) Régler le régleur à coulisse (2) de telle façon que le tendeur de fil latéral ait suffisamment de force pour maintenir le fil toujours tendu.
- 3) Contrôler ce réglage pendant que la machine tricote.
Ce faisant, le fil ne doit pas être lâche mais doit toujours être tendu par le tendeur de fil.

III. Régler le frein permanent :

- ▼ Régler le frein permanent de telle façon que le tendeur de fil latéral ne s'écarte que légèrement (env. 25 degrés).
Si une boucle de fil se forme entre le fournisseur à friction et le frein permanent (sur la partie interne du carter de sécurité latéral), régler le frein du fil un peu plus fortement sur l'unité de contrôle du fil et le frein permanent un peu plus faiblement.

IV. Régler le chemin de rattrapage du tendeur de fil :

Le chemin de rattrapage du tendeur de fil peut être réglé de 80 à 35 degrés. Le chemin de rattrapage se règle avec les quatre crans du segment à crans (A-D)

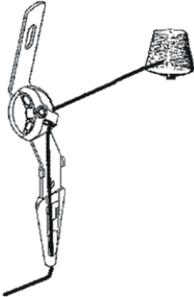
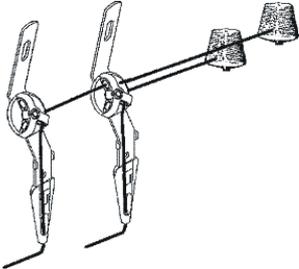
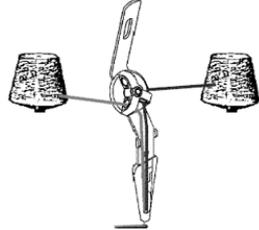
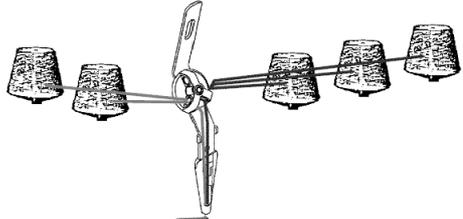


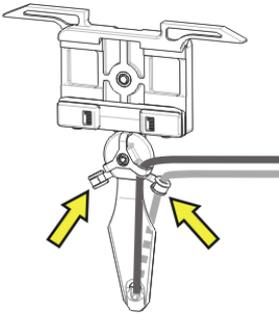
Position	Angle max.	Fonction
A	80 °	Position de base du segment à crans. Pince-fil actif en action. Plus grand chemin de rattrapage.
B	65 °	Pince-fil actif en action.
C	50 °	Pince-fil actif en action.
D	35 °	Pince-fil actif hors d'action. Plus petit chemin de rattrapage.

12.4.2.6 Enfiler le fil dans les guide-fils

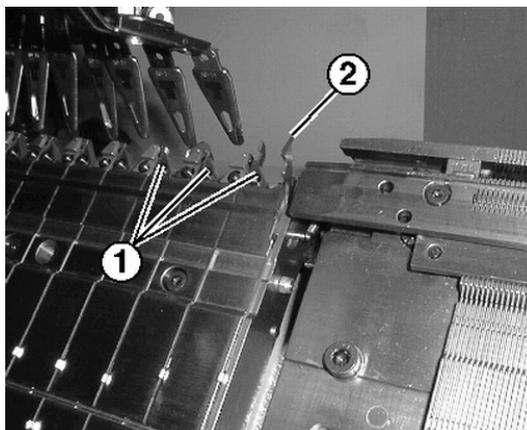
	DANGER
	<p>Attention au chariot en mouvement Risque d'écrasement et de cisaillement par le chariot. 1 Ne pas mettre la machine en mouvement si les carters de protection sont ouverts</p>

- 1) Ouvrir les carters de protection.
- 2) Enfiler le fil dans les œillets de guidage du fil, les étoiles du guidage du fil et la tête de guide-fil.

Enfiler le fil dans les guide-fils - Variantes	
<p>Enfiler les fils dans l'œillet le plus proche du guide-fil.</p>	
<p>Lorsqu'on utilise plusieurs guide-fils d'une piste et que les fils sont amenés aux guide-fils du même côté :</p>	
<p>Lorsqu'on utilise plusieurs bobines pour un guide-fil :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Enfiler les fils de gauche et de droite. ◆ Veiller à utiliser environ le même nombre de fils de gauche et de droite. 	
	

Enfiler le fil dans les guide-fils - Variantes	
<p>CMS 520 C, CMS 830 C Le guide-fil a deux oeillets supplémentaires. Jusqu'à cinq fils minces peuvent être enfilés dans chaque oeillet.</p>	

- 3) Pour les machines avec un dispositif de pince et de coupe du fil, placer les fins du fil dans les aiguilles coupantes des points de pince.



N°	Élément
1	Point de pince avec l'aiguille de coupe
2	Crochet de l'unité pincer/couper

- 4) Pour les machines sans dispositif de pince et de coupe du fil, placer les fins du fil du tricot dans les aiguilles.
- 5) Tirer sur les aiguilles manuellement.
- 6) Couper les fins du fil.
- 7) Fermer les carters de protection.

12.4.3 Positionner le guide-fil

I. Positionner le guide-fil à la lisière du tricot :

- ▷ Les fils sont enfilés dans les guide-fils utilisés dans le dessin.
 - ▷ Sans dispositif de pince et de coupe du fil (**YG**)
- 1) Positionner les guide-fils à la lisière du tricot suivant la fenêtre de dialogue "Guide-fil".

II. Positionner le guide-fil dans le point de pince

Fonction de l'ordre **YGC** :

Avec YGC		Sans YGC	
Le guide-fil est attribué au point de pince portant le même numéro.		Le guide-fil est attribué au point de pince suivant.	
Guide-fil	Point de pince	Guide-fil	Point de pince
1	1	1	1
2	2	2	2
4	4	4	3
6	6	6	4

- ▷ Les fils sont enfilés dans les guide-fils utilisés dans le dessin.
 - ▷ Avec dispositif de pince et de coupe du fil (**YGC**)
- 1) Vérifier si **YGC** est utilisé dans le Sintral.
 - 2) Positionner les guide-fils dans les points de pince correspondants.

12.4.4 Enfiler le guide-fil après rupture du fil

	DANGER
	<p>Attention au chariot en mouvement Risque d'écrasement et de cisaillement par le chariot.</p> <ol style="list-style-type: none">1 Éloigner les mains du chariot et de la zone d'ascension des aiguilles avant d'actionner la barre d'embrayage.2 Quand les carters de protection sont ouverts, ne mettre la machine en mouvement qu'avec la plus grande attention.

Pendant la production : Enfiler le guide-fil après rupture du fil.

- 1) Ouvrir les carters de protection.
- 2) Enfiler le fil dans l'étoile du guidage du fil et la tête de guide-fil.
- 3) Placer le fil dans le crochet de l'aiguille avec le petit crochet de travail.
- 4) Glisser le fin du fil dans la direction opposée à celle du chariot.
- 5) Maintenir la fin du fil en dehors de la zone de danger (chariot).
- 6) Faire glisser la barre d'embrayage en position 2 (vitesse réduite) et surveiller le chariot.
⇒ Le chariot se déplace à vitesse réduite (**MSECCO**).
- 7) Lâcher la barre d'embrayage lorsque le fil est lié et lorsque l'endroit est accessible.
- 8) Couper la fin du fil.
- 9) Fermer les carters de protection et poursuivre la production.

Informations supplémentaires:

- 📖 Consignes de sécurité supplémentaires pour l'opération avec carters de protection ouverts [-> 35]

12.5 Démarrer la machine

i La séquence décrite ci-après n'est pas nécessaire si le chapitre "Enfiler les fils dans la machine" a été exécuté auparavant.

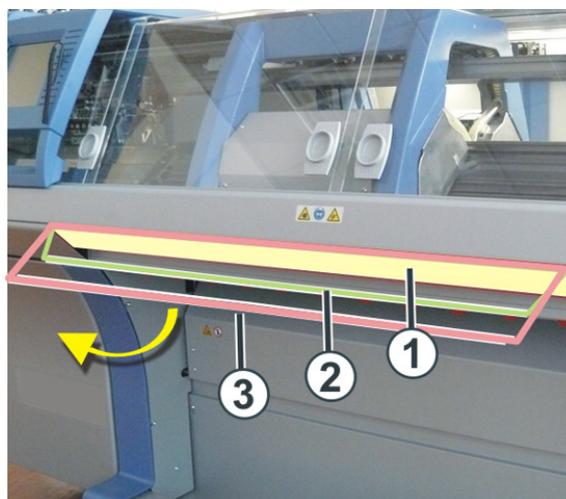
I. Démarrer la machine avec un dessin chargé :

- ▷ Un programme en état de marche est chargé
- ▷ Les fils sont enfilés dans les guide-fils utilisés dans le programme de tricotage et positionnés

- 1) Dans le "Menu principal" avec l'icône , appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".



- 2) Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
- 3) Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.



1	Chariot arrêté
2	Vitesse réduite
3	Vitesse normale

i

Après le tricot, le chariot est arrêté à gauche après le renvoi.

12.5.1 La fonction Tricoter proprement

- ◆ La fonction **Tricoter proprement** est utilisée avec :
 - les programmes pour les machines sans peigne
 - les programmes pour les machines avec peigne mais **sans utilisation de peigne**
- ◆ La fonction **Tricoter proprement** peut être activée / désactivée.
- ◆ La largeur et la longueur de tricotage pour tricoter proprement peuvent être définies.

Réglage	Fonction
#90=0	Désactiver la fonction Tricoter proprement
#90=1	Activer la fonction Tricoter proprement (calcul automatique de la longueur - fonction de la jauge)
#90=2	La déroulement du tricotage "Tricoter proprement" est exécutée 2 fois
#90=3	La déroulement du tricotage "Tricoter proprement" est exécutée 3 fois
#90=xx	La déroulement du tricotage "Tricoter proprement" est exécutée XX fois
#51 / #52	Définir la largeur de tricotage pour tricoter proprement Exemple : Le panneau tricoté est commencé avec le peigne et le peigne est ensuite désactivé avec RS17.

13 Installer un dessin

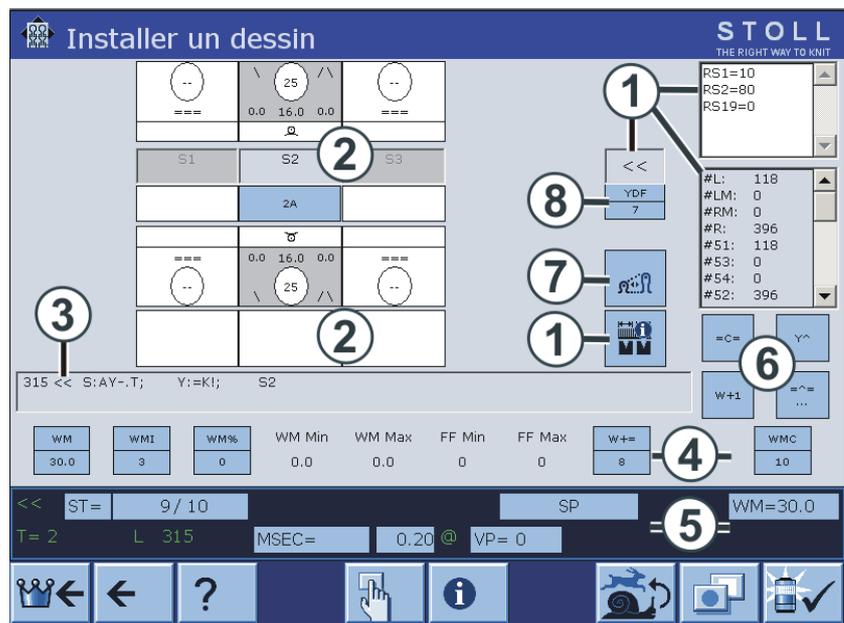
En cours de production, vous pouvez voir les réglages et les corriger si nécessaire.

I. Ouvrir la fenêtre "Installer un dessin" :



1) Appuyer sur la touche  dans le menu principal.

⇒ Les réglages s'affichent dans la fenêtre "Installer un dessin".



1	<p>Affichage de :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Direction du chariot ◆ Commutateur de rapport ◆ Zone SEN ◆ Largeur de couplage (pour machine tandem) ◆ Compteur <p>Le commutateur de rapport actif est mis en évidence. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées.</p>
2	<p>Réglage des chutes de tricotage :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Action de l'aiguille ◆ Serre des mailles ◆ Guide-fil ◆ Ligne Jacquard
3	<p>Ligne Sintral actuelle</p>
4	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Valeurs de tirage du tricot ◆ Fonction tirage du tricot

5	Ligne d'état : Ici, vous pouvez modifier les différentes valeurs ou appeler le menu de réglage correspondant.
6	Actions pour entraîneur des guide-fils, tirage du tricot, tirage par peigne et tirage auxiliaire
7	Appeler la fenêtre "Longueur de maille"
8	Distance supplémentaire des guide-fils lors du tricotage en forme

II. Modifier directement les valeurs :

1) Appuyer sur le champ correspondant.

⇒ Le menu d'entrée apparaît.

2) Activer le clavier virtuel avec .

3) Modifier les valeurs avec le clavier virtuel.



4) Confirmer la modification.

5) Désactiver le clavier virtuel avec .

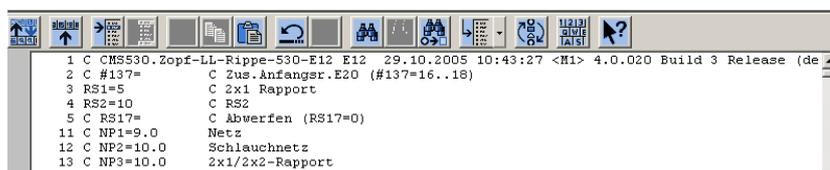
14 Le travail dans l'éditeur Sintral

i Dans l'éditeur Sintral, vous pouvez, lorsque la machine est arrêtée, procéder des modifications ou des compléments dans le programme de tricotage.

Ouvrir l'éditeur Sintral :

1) Appeler l'"éditeur Sintral" avec 

⇒ L'"éditeur Sintral" avec la barre de touches du 1er niveau s'affiche.



i Pendant le fonctionnement de la machine, le programme de tricotage peut uniquement être affiché.

14.1 Attribution des touches du 1er niveau

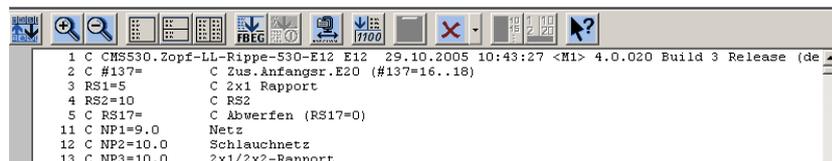
Attribution des touches du 1er niveau dans l'éditeur Sintral :

	Désignation	Fonction
	"Commuter la barre de fonctions"	Commuter sur la barre de fonctions du 2nd niveau.
	"Saut de masque "	Afficher la barre d'outils Saut de masque.
	"Début de marquage"	Début de marquage : Définir le début d'un marquage. Un marquage préexistant est supprimé
	"Fin de marquage"	Fin de marquage : Définir la fin d'un marquage
	"Découper"	Découper la zone marquée
	" Copier"	Copier la zone marquée
	" Coller"	Insérer à nouveau une zone copiée ou découpée
	"Annuler"	Exécuter une Annulation à plusieurs niveaux
	"Rétablir"	Rétablir l'annulation à plusieurs niveaux
	"Rechercher"	Chercher un terme déterminé
	"Poursuivre la recherche"	Poursuivre la recherche d'un terme donné
	"Remplacer"	Rechercher un terme et le remplacer par un autre
	"Saut"	Exécuter un saut à une position donnée
	"Sous-menu Saut"	Déplier le sous-menu de Saut

	Désignation	Fonction
	"Saut rapide"	Exécuter un saut rapide à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND).
	"Clavier"	Activer et désactiver l'affichage du Clavier
	"Aide directe"	Appeler l'aide directe pour le commutateur actionné ensuite

14.2 Attribution des touches du 2nd niveau

Appeler le 2nd niveau avec la touche 



Attribution des touches du 2nd niveau de l'éditeur Sintral :

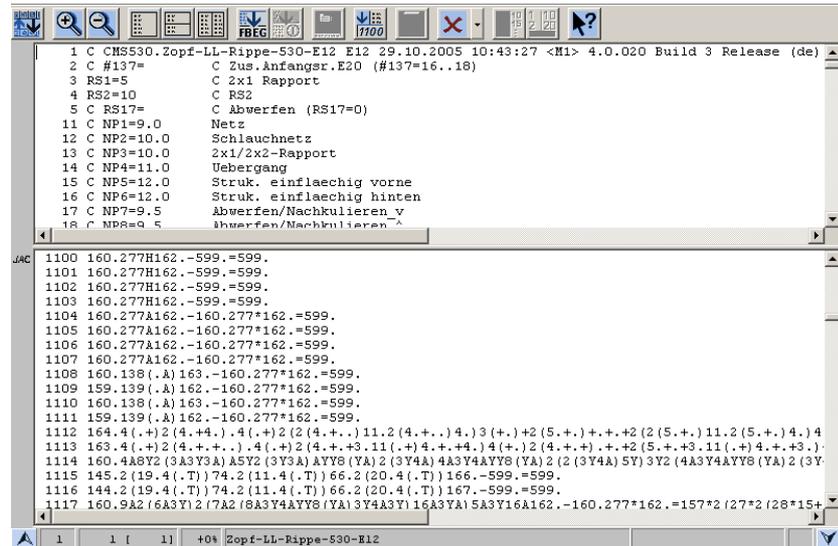
Touche	Désignation	Fonction
	"Commuter la barre de fonctions"	Commuter sur la barre de fonctions du 1er niveau.
	"Agrandir"	Représenter le texte agrandi
	"Réduire"	Représenter le texte réduit
	"Supprimer la division de la fenêtre"	Annuler la division (horizontale ou verticale) de la fenêtre
	"Diviser la fenêtre horizontalement"	Diviser l'affichage horizontalement
	"Diviser la fenêtre verticalement"	Diviser l'affichage verticalement
	"Liste de fonctions"	Activer et désactiver l'affichage des fonctions du dessin
	"Message d'erreur marche/arrêt"	Activer et désactiver l'affichage des Messages d'erreur Sintral.
	"Compacter et décompacter un jacquard"	Compacter ou décompacter les lignes jacquard marquées.
	"Définir le début du jacquard "	Mettre le début du jacquard sur la ligne actuelle
	"Auto-Sintral "	Commuter entre le dessin actuel et Auto-Sintral

Touche	Désignation	Fonction
	"Tout effacer"	Effacer tout le dessin
	"Sous-menu Effacer"	Déplier le sous-menu d'Effacer
	"Trier"	Trier la zone marquée par numéros de lignes croissants
	"Renumérotation"	Réattribuer les numéros de lignes dans la zone marquée
	"Aide directe"	Appeler l'aide directe pour le commutateur actionné ensuite

14.2.1 Diviser la fenêtre

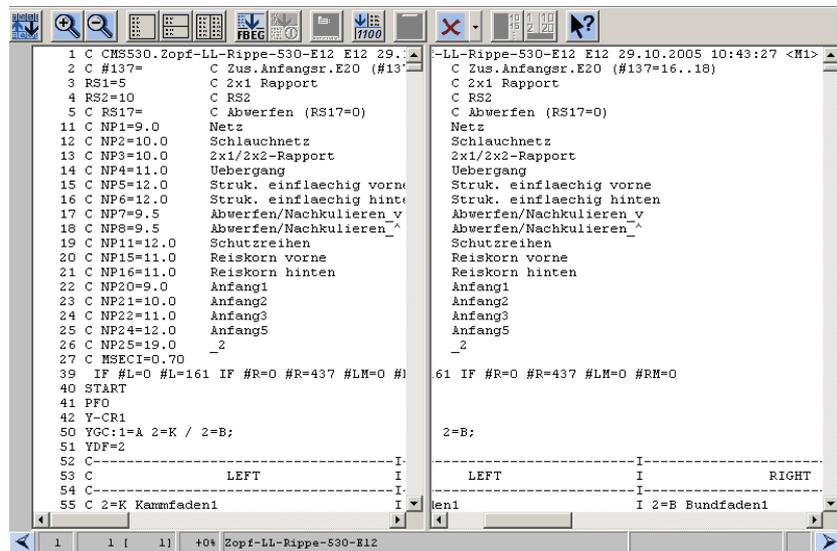
Diviser la fenêtre horizontalement ou verticalement :

Fenêtre divisée horizontalement :



Touche	Fonction
	Diviser la fenêtre horizontalement
	agrandir la partie inférieure
	agrandir la partie supérieure

Fenêtre divisée verticalement :



Touche	Fonction
	Diviser la fenêtre verticalement
	agrandir la partie de droite
	agrandir la partie de gauche

14.2.2 Sous-menu Saut

Appeler le sous-menu Saut :

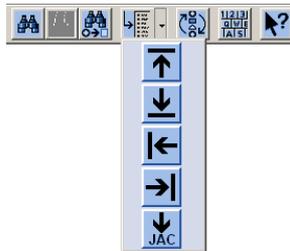
▷ Le 1er niveau de l'"éditeur Sintral" s'affiche.

1) Appuyer sur la touche  si nécessaire.

⇒ La touche  s'affiche dans la barre.

2) Appuyer sur la touche flèche .

⇒ Le sous-menu s'affiche.



3) Sélectionner la destination dans le sous-menu :

- ◆ au début
- ◆ à la fin du fichier
- ◆ à la ligne souhaitée

Touche	Fonction
	Saut au début du fichier
	Saut à la fin du fichier
	Saut au début de la ligne
	Saut à la fin de la ligne
	Saut au début du jacquard

14.2.3 Sous-menu Effacer

Appeler le sous-menu Effacer

▷ Le 2nd niveau de l'éditeur Sintral s'affiche.



1) Appuyer sur la touche  si nécessaire.



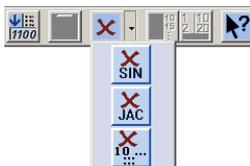
⇒ La touche  s'affiche dans la barre.

2) Appuyer sur la touche flèche à côté.

⇒ Le sous-menu s'affiche.

3) Dans le sous-menu, sélectionner ce qui doit être effacé :

- ◆ Sintral
- ◆ Jacquard
- ◆ une certaine ligne



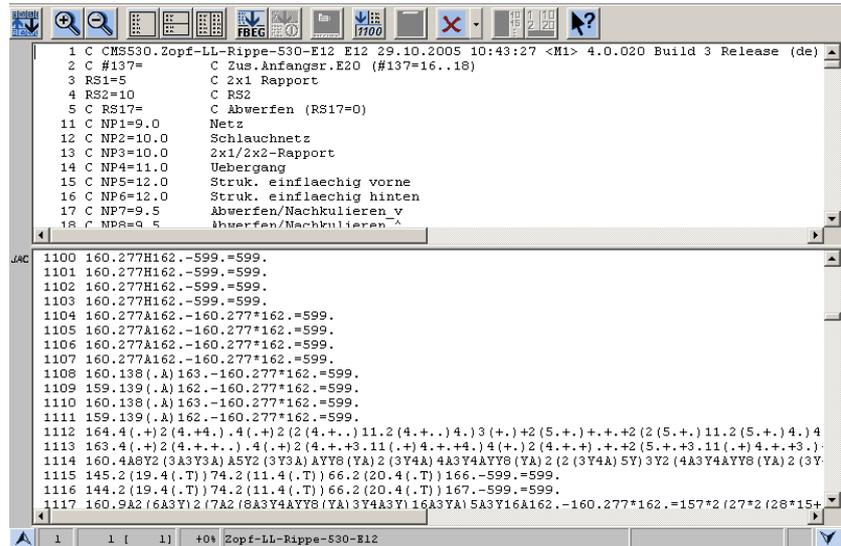
Touche	Fonction
	Effacer le Sintral du fichier
	Effacer le jacquard du fichier
	Effacer la ligne indiquée du fichier

14.3 Modifications dans le Sintral

Éditer le Sintral :

- ▷ La machine n'est pas en marche.

- 1) Appeler l'"éditeur Sintral" avec la touche 



- 2) Appuyer sur la touche  dans la barre d'outils.

⇒ Le clavier virtuel s'affiche.

- 3) Procéder aux modifications.

⇒ Une interrogation apparaît :

"Protection contre l'effacement de mémoire Le dessin doit-il vraiment être modifié ?"

- 4) Confirmer l'interrogation avec "Oui".

⇒ Le Sintral peut être édité.

- 5) Confirmer l'entrée avec  sur le clavier.

⇒ Les modifications du programme sont enregistrées dans la mémoire du dessin.



Si les modifications doivent être archivées, la modification doit encore être enregistrée.

14.4 Caractères non valables dans le Sintral

	ATTENTION
	<p>Caractères non valables dans le Sintral Message d'erreur ou comportement incorrect sur la machine à tricoter du fait de caractères non valables dans le Sintral. Cause possible : Avec un programme de traitement de texte, on a introduit des caractères qui ne sont pas compris dans le jeu de caractères ASCII. L'ordinateur de la machine à tricoter ne les comprend pas.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Entrer uniquement des caractères du jeu de caractères ASCII dans le programme de tricotage.

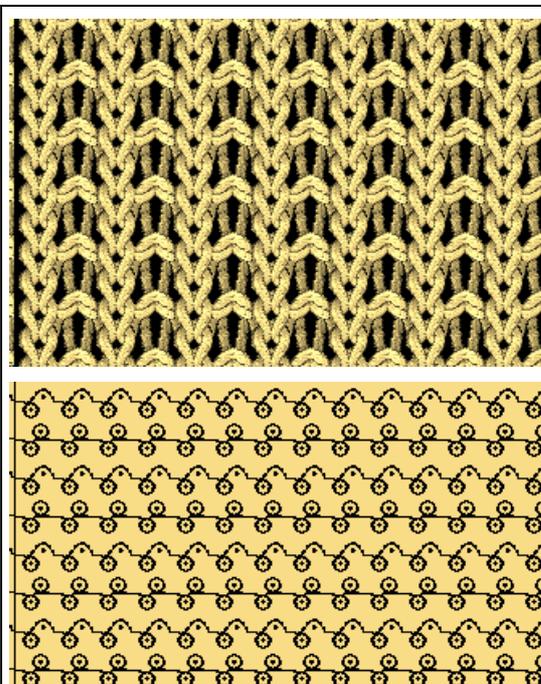
```

! " # $ % & ' ( ) * + , - . /
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 : ; < = > ?
@ A B C D E F G H I J K L M N O
P Q R S T U V W X Y Z [ \ ] ^ _
` a b c d e f g h i j k l m n o
p q r s t u v w x y z { | } ~

```

Jeu de caractères ASCII

15 Dessin1 : Côte perlée - Modifier les paramètres de dessin



Nom du dessin	Perlfang
Début	1x1
Type de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sans fonction de peigne ◆ Sans Pincer / Couper
Description de dessin	Modifications dans le programme : <ul style="list-style-type: none"> ◆ Distance entre guide-fil et lisière du tricot ◆ Longueur de maille ◆ Vitesse du chariot ◆ Tirage du tricot

15.1 Mode de fonctionnement de la machine et programme

Type de fonctionnement de la machine :

- ◆ **Type de fonctionnement sans utilisation du peigne :**

Le programme de tricotage (Sintral, Jacquard, Setup) est conçu de telle façon qu'un fil de séparation est placé au début.

Le fil de séparation permet de séparer les pièces après le tricot ou le repassage.

Résultat :

Les différentes pièces sont tricotées les unes aux autres en une bande.



Pour ce type de fonctionnement, un tricot doit toujours être accroché aux aiguilles.

Élément de programme Sintral :

Structure du programme et fonctions de tricotage d'un programme M1plus avec 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 MSECI=0.70
40 START
41 Y-CRO
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 SOY #99=1
112 IF #99=1 #99=0 MS PRINT/CHECK YARN CARRIER/
113 F:M1-SINTRAL;
114 END

```

```

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-><*>AH(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 << 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 >> VU S0 W0
128 << S:<1-><*>A(22)-Y(20)/<1->H(21)-HY(21); Y:=C/0; V0 S2 S3 WMF1
129 >> S0 W0
130 Y-1A: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 REND
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

```

Élément de programme Jacquard :

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

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

Numéro de ligne du jacquard					Description
Numéro de ligne du Sintral					
Système de tricotage					
Direction du chariot					
Mise en carte (PA)					
		Caractère de séparation (-)			
		Mise en carte Intarsia (PAI)			

Données du dessin PA et PAI :

Donnée Sintral : PA: JA1; PAI: JA1;

En raison de **PA: JA1; PAI: JA1;** et du symbole de séparation (-) le PAI est placé à superposition exacte sur le PA.



15.2 Charger un dessin et l'installer

Charger le dessin et installer la machine :

- 1) Charger le dessin dans la machine.
- 2) Installer un dessin :
 - ◆ Enfiler le fil dans les guide-fils
 - ◆ Positionner le guide-fil
 - ◆ Vérifier la zone de tricotage
 - ◆ exécuter l'opération "Tricoter proprement" si nécessaire ou démailler manuellement
- 3) Démarrer la machine.
- 4) Effectuer les modifications suivantes :
 - ◆ Commutateur de rapport (RS)
 - ◆ Longueur de maille (NP)
 - ◆ Valeur de tirage du tricot (WM, W+, WMK etc.)
 - ◆ Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (YD)



Les modifications sont conservées pendant le travail sur la machine.
Les modifications doivent être enregistrées avant d'effacer la mémoire de travail de la machine.

15.3 Modification sur la machine : Distance entre les guide-fils et longueur de la maille

Lors de l'installation d'un programme de tricotage, il peut arriver de devoir par exemple apporter les modifications suivantes :

- ◆ Écartement des guide-fils (**YD**)
- ◆ Longueur de maille (**NP**)

I. Modifier l'écartement des guide-fils :

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

	Explication	Zone de valeur
⌘ YD	Distance des guide-fils à la lisière ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	
YD1 : YD8	Distance des guide-fils de la piste 1 à la piste 8 à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
⌘ YDI	Echelonnements supplémentaires, indirects des guide-fils (YDI1 à YDI20) ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII



- 1) Appeler l'"éditeur de Setup2" avec la touche
- 2) Appuyer sur la touche "Guide-fil".
 - ⇒ La fenêtre "Guide-fil" avec trois onglets s'affiche.
 - ◆ Onglet "YD / YDI" : Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot
 - ◆ Onglet "YCI"
 - ◆ Onglet "Y : Oa-b" (uniquement pour machines tandem)
 - ◆ Onglet "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- 3) Ouvrir l'onglet "YD / YDI".
 - ⇒ L'échelonnement des guide-fils utilisé dans le dessin **YD** et tous les échelonnement des guide-fils indirects **YDI** s'affichent.
- 4) Effectuer les modifications dans le tableau **YD**.



- 5) Quitter l'"éditeur de Setup2" avec la touche
 - ⇒ Les valeurs modifiées sont sauvegardées dans le fichier **setx**.
- 6) Remettre la machine en marche avec la barre d'embrayage.
 - ⇒ Les modifications seront exécutées lors de la prochaine utilisation des guide-fils.

Comportement en cas de modifications :

- ◆ **Lors du travail avec Setup2 :**
 - Les modifications sont déposées dans le fichier "Éditeur de Setup2" et enregistrées dans le fichier **setx** lors de la sauvegarde.
- ◆ **Lors du travail avec Setup1 :**
 - **Modifications avec indication directe**
 Les modifications dans la fenêtre "GDF Échelonnement" ne sont conservées que pour une pièce.
 Pour la nouvelle pièce (réduction du compteur de pièces), le programme Sintral est relu de **START** à **END**.
Résultat : Les modifications sont écrasées par les données de Sintral.
 - **Modifications dans l'éditeur Sintral directement**
 Les modifications sont effectuées dans le programme Sintral et enregistrées.
Résultat : Les modifications sont conservées pour toutes les autres pièces.

II. Modifier la longueur de la maille:

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

 Cycle counter

 Racking

 Miscellaneous

	Explication	Zone de valeur
NPK	Correction pour toutes les cames de chute	Valeur minimale: -2 Valeur maximale : 2 Ampleur des pas : 0.05
NP1 - NP100	Position des cames de chute 1 à 100	
Valeur	Longueur de maille en valeurs NP ou en mm	
Valeur [mm] <input type="checkbox"/>	Indication en valeurs NP	Valeur minimale: 6.5 Valeur maximale : 22.5 Ampleur des pas : 0.05
Valeur [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indication en millimètres. Réglage de la longueur du fil par maille (contrôle de la longueur du fil).	Valeur minimale: 2.20 Valeur maximale : 33.00 Ampleur des pas : 0.01
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

1) Avec la touche 

- ou -



- ▼ Appeler l'"éditeur de Setup2" avec la touche  et appuyer sur la touche "Longueur de maille".

Résultat : L'onglet "NP" avec toutes les valeurs **NP** utilisées dans le dessin s'affiche.

- 2) Appuyer sur les champs d'entrée et modifier les valeurs ou le commentaire.

- 3) Confirmer les entrées avec .

15.4 Réglages sur la machine : Vitesse du chariot tirage du tricot

Lors de l'installation d'un programme de tricotage, il peut arriver de devoir par exemple faire les réglages suivants :

- ◆ Vitesse du chariot (MSEC)
- ◆ Tirage du tricot (WM / WMF)

I. Régler la vitesse du chariot :

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

	Explication	Plage de valeurs (mètres/ seconde)
MSECK	Vitesse du chariot pour les petits nœuds sur m rangées, standard : 1 rangée	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSEC	Vitesse (vitesse normale)	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05

	Explication	Plage de valeurs (mètres/ seconde)
MSEC0	Vitesse pour les rangées à vide (S0)	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.40 Ampleur des pas : 0.05
MSEC1	Vitesse pour rangées de report	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSECI	Vitesse pour guide-fil intarsia	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.00 Ampleur des pas : 0.05
MSECC	Vitesse à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou bien sorti de la pince.	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 0.50 Ampleur des pas : 0.05
MSEC2-20	Vitesse pour rangées de tricotage	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
Comme ntaire	Commentaire	Caractère ASCII

- 1) Dans le menu principal appeler la fenêtre "Vitesse du chariot"avec



- ou -



- ▼ Appeler l'"éditeur de Setup2" avec la touche

- 2) Taper dans le champ d'entrée.
3) Saisir les valeurs ou un commentaire.

II. Régler le tirage du tricot :

Onglet WMF :

Les valeurs de tirage du tricot sont fonction :

- ◆ du mode de tricotage
- ◆ du fil utilisé
- ◆ de la longueur de la maille

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	0	0	10	10	Cast-off 3

Take-down

Yarn carrier

Stitch length

Speed

Cycle counter

Yarn length

Racking

Miscellaneous

	Explication	Zone de valeur
WMF...	Fonction du tirage du tricot	WMF1 à WMF50
WM min	Valeur de tirage du tricot minimale (pour Fully Fashion)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
WM max	Valeur de tirage du tricot maximale (la valeur doit toujours être indiquée)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
N min	Nombre d'aiguilles minimal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1
N max	Nombre d'aiguilles maximal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1

	Explication	Zone de valeur
WMI	Impulsion du tirage du tricot	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 15 Ampleur des pas : 1
WM^	Ouvrir le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) pendant maximum 2,5 secondes, le rouleau de tirage ou le tirage par peigne revient en arrière au maximum du nombre de degrés indiqué (dépend de la tension du tricot et de la valeur de tirage du tricot). CMS 5xx, 7xx, 8xx : 9-60 degrés CMS 9xx : 9-120 degrés Si une des deux conditions est remplies, le frein est refermé. La valeur du tirage du tricot (n=0-31.5) redevient active au renvoi.	Pas de rotation de retour: 0 Valeur minimale: 9 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 1
WMC	Régler le régulateur du nombre de tours du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) sur la valeur n (0-32). Si le système de tirage tourne trop vite, il y a arrêt de la machine. 0= pas d'arrêt, 1= insensible, 32= très sensible	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 32 Ampleur des pas : 1
WM+C	Contrôle du tirage principal. Si le tirage n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
WMK+C	Contrôle du peigne. Si le peigne n'a pas bougé après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII



- 1) Dans le Menu principal, appeler la fenêtre
- 2) Appuyer sur la touche "Tirage".

Onglet W+F :

	Explication	Zone de valeur
W+F...	Fonction de tirage auxiliaire	W+F1 - W+F50
W+F On	<input checked="" type="checkbox"/> Mettre le tirage auxiliaire en service. Le tirage auxiliaire se ferme La valeur du nombre de tours W+=n est active	
	<input type="checkbox"/> Mettre le tirage auxiliaire hors service. Le tirage auxiliaire s'ouvre.	
W+=	Entrée du nombre de tours du tirage auxiliaire Valeur du nombre de tours n (1-15)	Valeur minimale: 1 Valeur maximale : 15 Ampleur des pas : 1
W+P	Pression n (0-10), uniquement pour les machines avec largeur de travail de 72 et 84 pouces	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 10 Ampleur des pas : 1
W+C	Contrôle du tirage auxiliaire. Si le tirage auxiliaire n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Onglet WM% WMK% :

	Explication	Zone de valeur
WM%	Modifier la valeur de tirage du tricot de n pour cent	-80 à 80
WMK%	Modifier la valeur de tirage du tricot de n pour cent pendant que le tirage par peigne fonctionne. Valeur uniquement active jusqu'au transfert du tricot au tirage principal.	-80 à 80
Commentaire	Commentaire	 Caractère ASCII
		 Tous les caractères et chiffres (UTF-8)

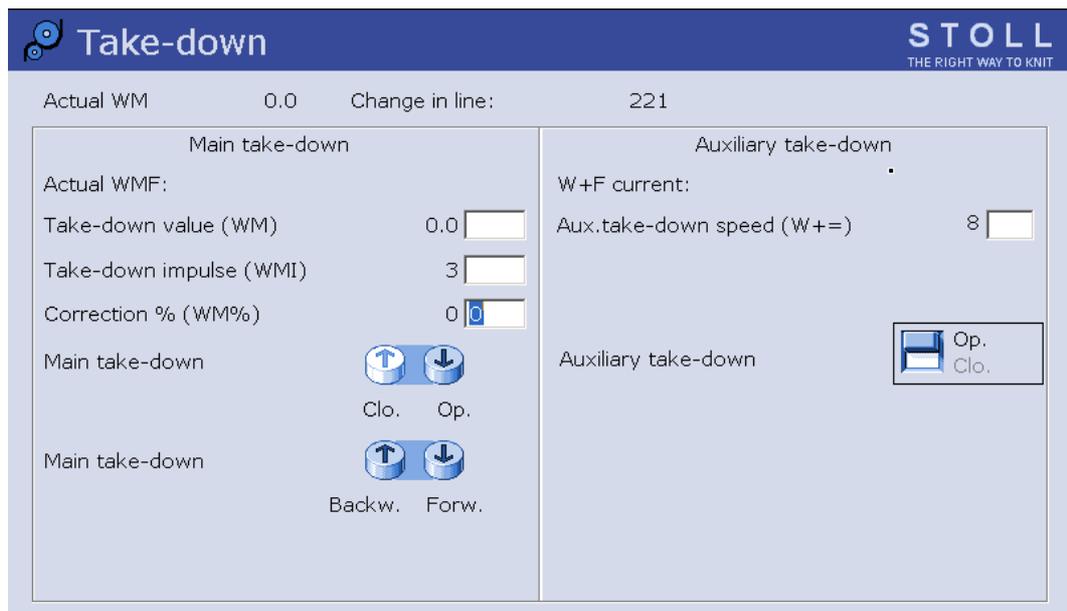
15.5 Réglages supplémentaires sur la machine : Tirage principal, tirage auxiliaire et peigne.

Lors de l'installation d'un programme de tricotage ou lors de la production, il peut arriver de devoir par exemple faire les réglages supplémentaires suivants :

- ◆ Comportement du tirage principal ou du tirage auxiliaire
- ◆ Régler le contrôle du tirage du tricot ou du tirage auxiliaire
- ◆ Fonctions du peigne

I. Régler le tirage du tricot :

1) Dans le menu principal, appeler le menu "Tirage" avec l'icône .



2) Pour se servir du tirage principal ou du tirage auxiliaire manuellement, appuyer sur les touches correspondantes.

II. Régler le contrôle du tirage du tricot

Pendant la production, la commande de la machine à tricoter compare les valeurs momentanées avec des valeurs de seuil. En cas de dépassement d'une valeur de seuil, la machine s'arrête et affiche un message d'erreur.

- 1) Appuyer sur la touche  dans le menu "Tirage du tricot".
- 2) Appeler la boîte de dialogue "Contrôle du tirage du tricot" avec la touche



 **Contrôle du tirage du tricot** **STOLL**
THE RIGHT WAY TO KNIT

Contrôle

Contrôle du système de tirage du tricot (WM+C)	0	<input type="checkbox"/>
Contrôle nombre tours syst. tirage tricot (WMC)	0	<input type="text"/>
Contrôle tirage auxiliaire (W+C)	0	<input type="text"/>
Contrôle peigne (WMK+C)	0	<input type="text"/>

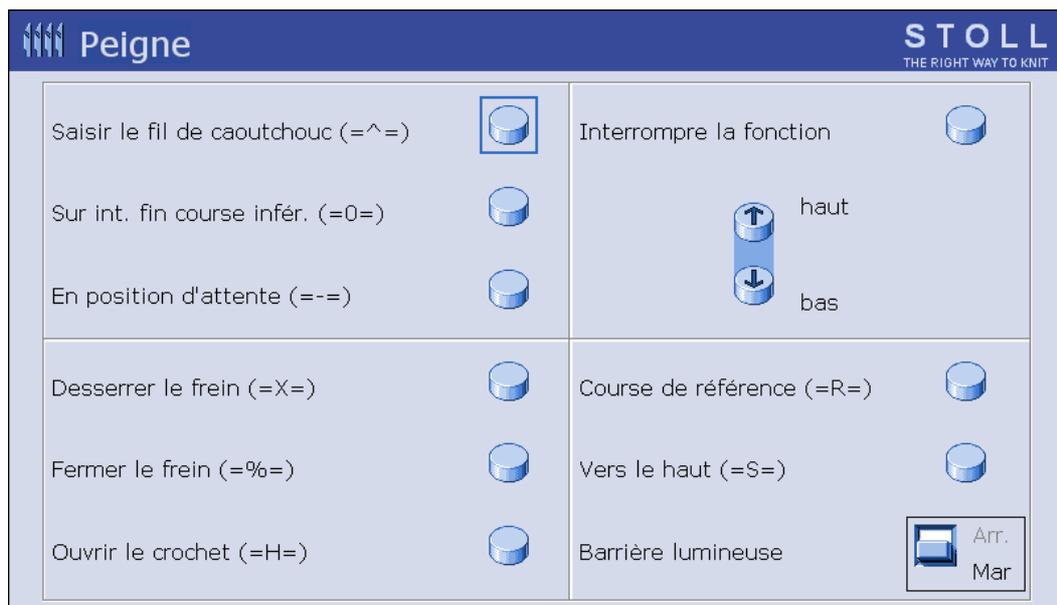
- 3) Entrer une valeur de seuil dans le champ d'entrée.
- 4) Confirmer les entrées.

III. Régler les fonctions du peigne :

Une interruption de la production peut nécessiter plusieurs fonctions du peigne.

- 1) Appeler la boîte de dialogue "Peigne" dans le menu principal avec

l'icône .

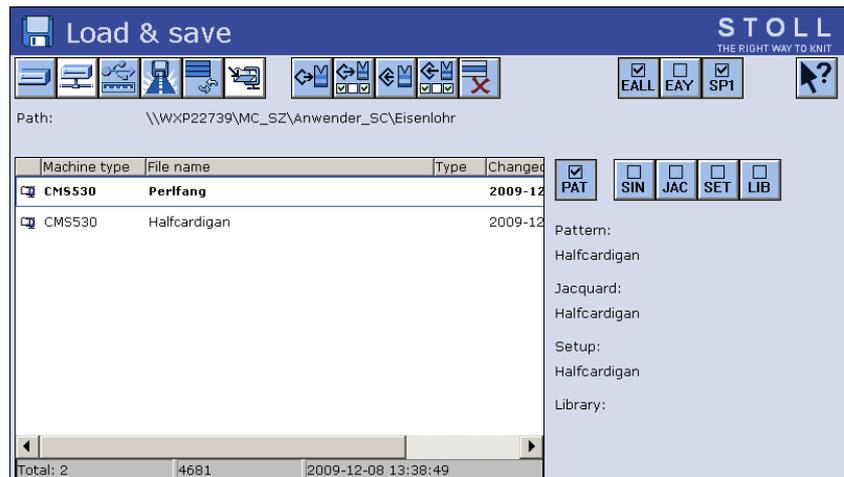


- 2) Activer la fonction souhaitée avec la touche correspondante.

15.6 Enregistrer le dessin

Sauvegarder le dessin de la machine :

- 1) Appuyer sur la touche  dans le "menu principal".
- ⇒ La fenêtre "Charger & sauvegarder" s'ouvre.



- 2) Sélectionner le classeur souhaité (Sélection directe du dossier).

- 3) Sélectionner par exemple la touche .
- 4) Sélectionner le fichier à enregistrer :

- ◆ Dessin en entier "PAT"
- ◆ Fichier Sintral "SIN"
- ◆ Fichier jacquard "JAC"
- ◆ Fichier de Setup "SET"
- ◆ Bibliothèque "LIB"

- 5) Appuyer sur la touche .
Dessin avec les données de setup (Setup1 ou Setup2)
⇒ Un fenêtre s'ouvre pour l'entrée d'un nom de dessin.

- 6) Modifier le nom de dessin si nécessaire.

- 7) Confirmer l'entrée avec .
- ⇒ Le dessin est enregistré dans le classeur de dessins sélectionné.

Vous pouvez enregistrer le dessin avec des données de Setup

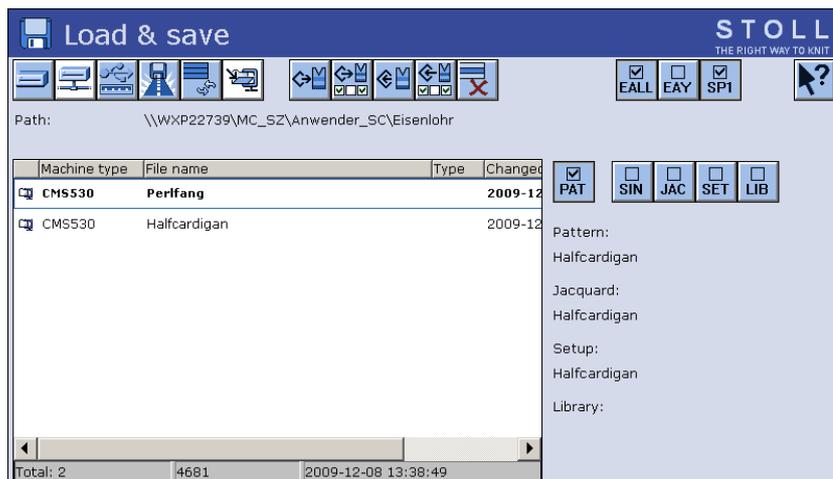
sélectionnées (uniquement Setup2) avec .

Sélectionnez les données de Setup souhaitées dans la fenêtre suivante.

16 Effacer la mémoire de la machine

I. Effacer toute la mémoire de la machine :

- 1) Appuyer sur la touche  dans le "menu principal".
- ⇒ La fenêtre "Charger & sauvegarder" s'ouvre.



- 2) Appuyer sur la touche .
- ⇒ Les touches du sous-menu apparaissent.

- 3) Appuyer sur la touche .
- ⇒ La mémoire est effacée.

II. Effacer certains fichiers dans la mémoire :

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

- 1) Appuyer sur la touche  dans le "menu principal".
- 2) La fenêtre "Charger & sauvegarder" s'ouvre.

3) Sélectionner les fichiers à effacer :

- ◆ 
- ◆ 
- ◆ 
- ◆ 

4) Appuyer sur la touche .

⇒ Les touches du sous-menu apparaissent.

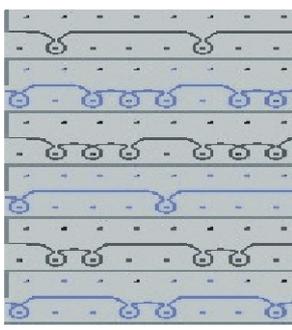
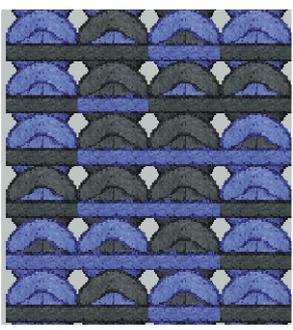
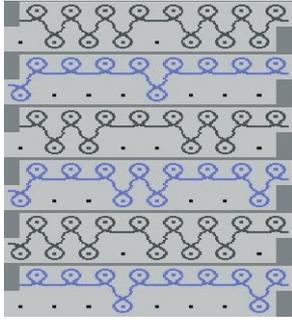
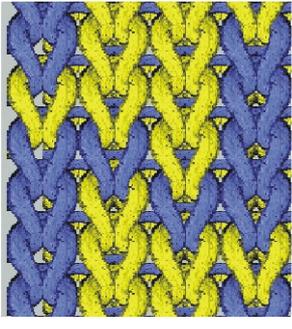
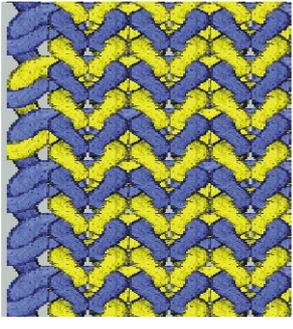
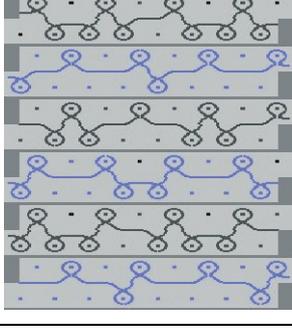
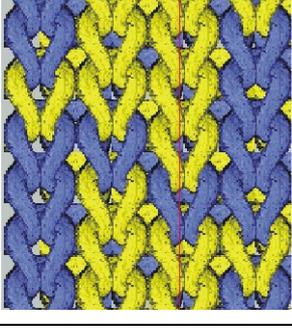
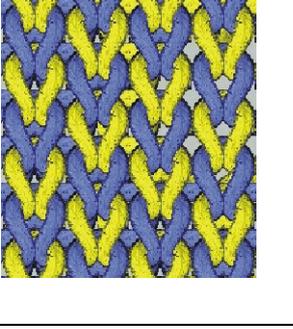
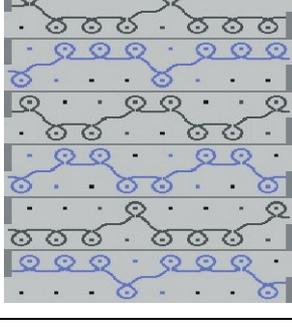
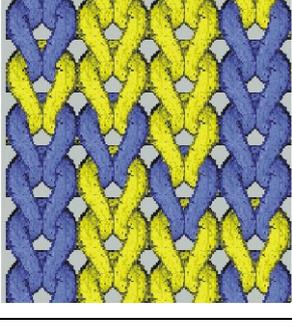
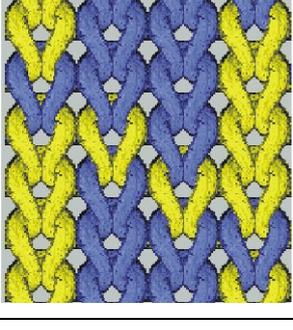
5) Appuyer sur la touche .

⇒ Les éléments du programme sélectionnés sont effacés de la mémoire.

6) Revenir au menu principal.

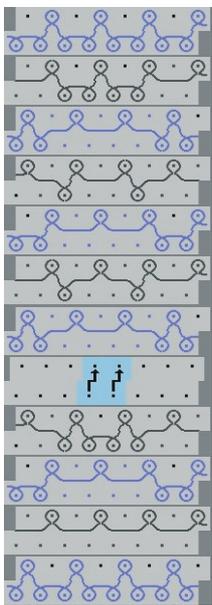
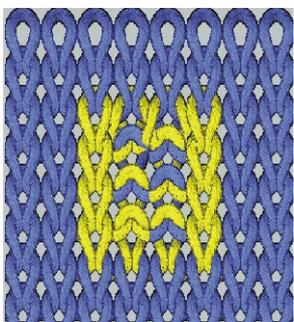
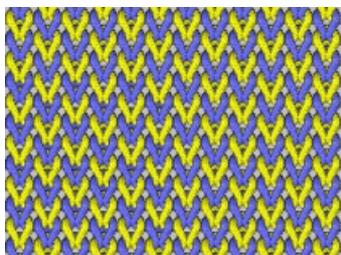
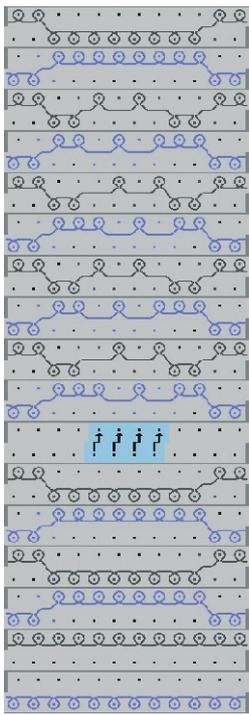
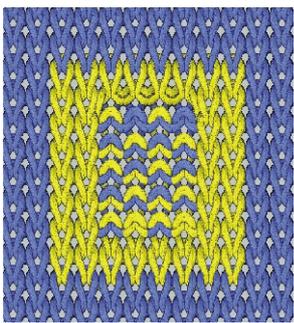
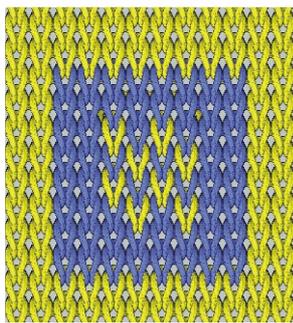
17 Différents jacquards

La dénomination des différents jacquards reflète la représentation des envers.

Nom	Parcours des mailles	Devant du tricot	Envers du tricot
Jacquard flottage			
Jacquard rayure			
Jacquard piqué			
Jacquard réseau saturé (toutes les aiguilles)			

17 Différents jacquards

Nom	Parcours des mailles	Devant du tricot	Envers du tricot
Jacquard réseau 1X1			
Jacquard réseau 1X2			
Réseau jacquard 1x3			
Jacquard rayure relief			

Nom	Parcours des mailles	Devant du tricot	Envers du tricot
Jacquard piqué relief			
Jacquard réseau relief			

18 Dessin2 : Jacquard avec différents envers



Nom du dessin	Jacquard Mustermix
Début	1x1
Type de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sans fonction de peigne ◆ Sans Pincer / Couper
Description de dessin	<p>Dessin avec différents entrelacements jacquard :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Jacquard flotté 2 couleurs ◆ Jacquard 2 couleurs avec rayure sur l'envers ◆ Jacquard 2 couleurs piqué sur l'envers ◆ Jacquard 2 couleurs avec arrière du réseau (toutes les aiguilles) ◆ Jacquard 2 couleurs avec arrière du réseau 1x1 ◆ Jacquard 3 couleurs avec arrière du réseau 1x2 ◆ Jacquard 4 couleurs avec arrière du réseau 1x3 ◆ Jacquard 2 couleurs rayure relief (Jacquard avec report)

18.1 Charger un dessin et l'installer

Charger le dessin et installer la machine :

- 1) Charger le dessin dans la machine.
- 2) Installer un dessin :
 - ◆ Enfiler le fil dans les guide-fils
 - ◆ Positionner le guide-fil
 - ◆ Vérifier la zone de tricotage
 - ◆ exécuter l'opération "Tricoter proprement" si nécessaire ou démailler manuellement
- 3) Démarrer la machine.
- 4) Effectuer les modifications suivantes :
 - ◆ Commutateur de rapport (RS)
 - ◆ Longueur de maille (NP)
 - ◆ Valeur de tirage du tricot (WM, W+, WMK etc.)
 - ◆ Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (YD)

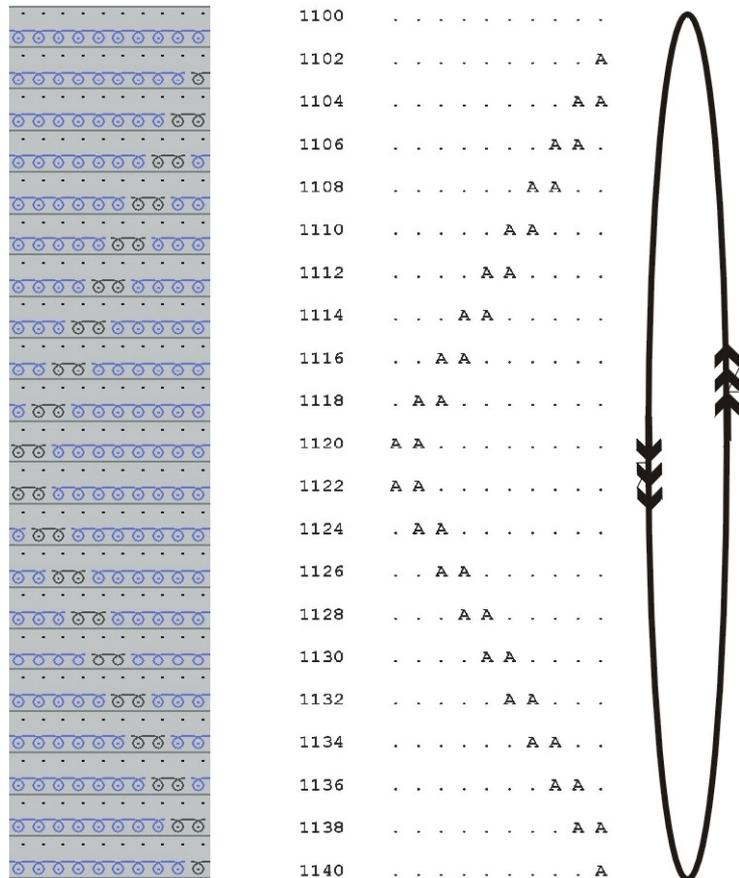


Les modifications sont conservées pendant le travail sur la machine.
Les modifications doivent être enregistrées avant d'effacer la mémoire de travail de la machine.

19 Données du dessin : JA, PA, PM et SEN

Données du dessin JA

Indication	Définition
JA n=	Définition du jacquard pour la répétition verticale (n = 1-8)
JA1=1140(1100-1140)	Ligne de départ dans l'élément de jacquard (jac)
JA1=1140(1100-1140)	Répétition



Données du dessin PA et champs :

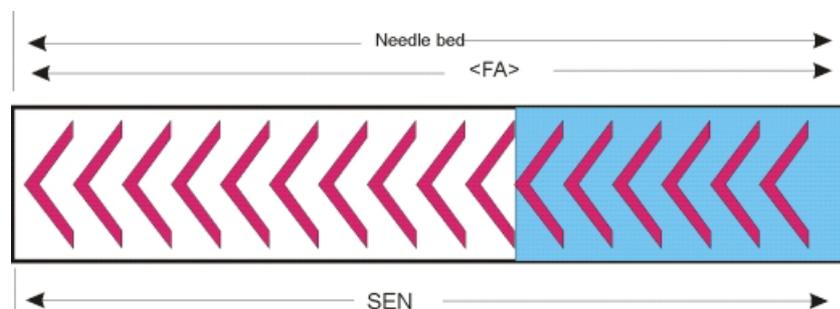
Indication	Définition
PA: JA1;	Mise en carte (= mémoire du dessin)
FA - FZ F0 - F9	Champ A à champ Z et champ 0 à champ 9 Avec les définitions de champ, on définit les zones du dessin horizontales du PA.
FA= n - m	Nom de champ

Indication	Définition
FA= n - m	<p>Largeur de champ n = début du champ dans le PA m = fin du champ dans le PA Exemple : FA= 1-8 Le champ FA commence sur la 1re colonne et se termine à la 8e colonne du PA.</p>



Données du dessin PM et SEN :

Indication	Définition
PM: ;	<p>Mise en carte - Machine (= placement horizontal du dessin)</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ de champs ◆ Symboles jacquard
PM : n FA;	Le champ FA est répété n fois
PM : <FA>;	Le champ FA est répété de la première à la dernière aiguille
SEN= n - m	Zone d'aiguilles sélectionné de l'aiguille n - m (SE lektierter Nadelbereich)



Insérer une aiguille de coupe :

Aiguille coupante	Description
NSn, m	Aiguilles ne tricotant pas : n et m
NSn-m	Aiguilles ne tricotant pas : n à m
NSVn	Aiguilles ne tricotant pas : devant n
NS^n	Aiguilles ne tricotant pas : derrière n
NS0	Aiguilles ne tricotant pas : déconnecté

19.1 Variantes de montage PA / PM

Exemple pour l'utilisation de PA, PAI et PM pour les programmes M1 / M1plus :

- ◆ Le jacquard est mis à la fin de la mémoire présente.
Le positionnement dépend de la taille de l'espace disque et de la largeur du dessin.
Exemple de positionnement :
Taille de la mémoire moins largeur du dessin (SEN) = x (x arrondi à la centaine supérieure)
- ◆ Le PAI est placé au même endroit de façon à ce que le PA et le PAI se recouvrent.
- ◆ La définition pour FA, FB et autres dépend du positionnement du jacquard.
- ◆ Le montage PA commence sur l'espace disque 1.
- ◆ F1 est élaboré à partir du PA.
- ◆ PM, SEN et #L / #R lors de l'utilisation du peigne ou de Fully-Fashion déterminent le placement des pièces de tricot sur la machine.

Programme Sintral M1 / M1plus : Montage PA-PM sans utilisation du peigne

```

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

```

Programme Sintral M1 / M1plus : Montage PA-PM avec utilisation du peigne :

```

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

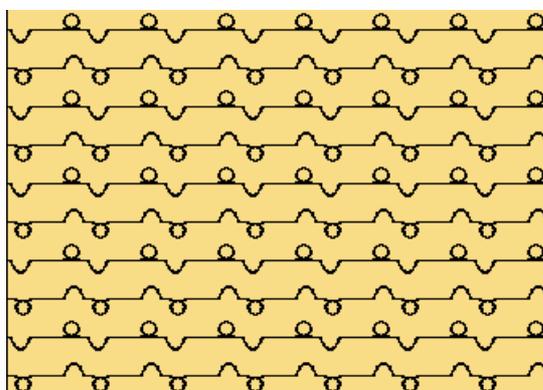
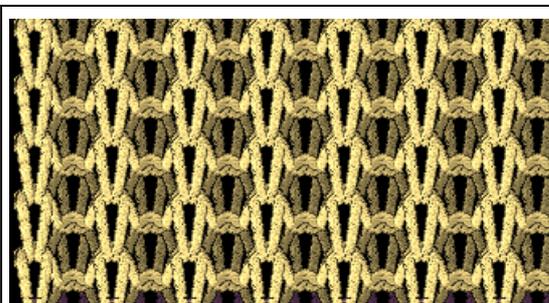
```

Largeur de la mémoire pour PA :

Les machines CMS avec différents types d'ordinateurs ont différentes largeurs de mémoire :

Type de machine :	Type d'ordinateur :	Largeur de la mémoire :
CMS	ST211 -511	1320
	ST611 - 811	1568
	ST168 - 468	5760
	OKC	5760

20 Dessin3 : Écharpe avec maille anglaise



Nom du dessin	Écharpe
Début	1x1
Type de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sans fonction de peigne ◆ Sans Pincer / Couper
Description de dessin	Écharpe avec entrelacement maille anglaise ◆ 2 pièces sur la machine (2 SEN)

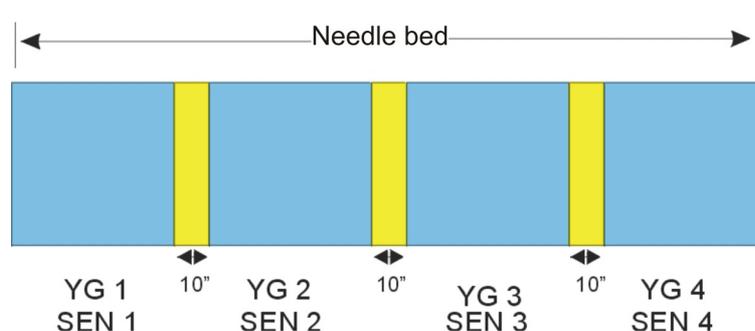
20.1 Tricotage à plusieurs panneaux sans utilisation de peigne :

Tricotage avec plusieurs zones SEN :

- ♦ Machines sans peigne ou sans utiliser le peigne

Ordres Sintral	
Position de base des guide-fils :	YG1: YG2: YG3: YG4:
Champs de dessin	F1 : - ou - F1 : / F2 : / F3 : / F4 :
Mise en carte Machine	PM : F1 xx : F1 xx : F1 xx : F1 ; - ou - PM : F1 xx : F2 xx: F3 xx: F4;
Zone d'aiguilles sélectionnée	SEN1= SEN2= SEN3= SEN4=

Plusieurs zones SEN avec espace libre correspondant pour le guide-fil :



La distance entre les différentes zones SEN dépend du nombre de guide-fils utilisés par SEN.

20.2 Charger un dessin et l'installer

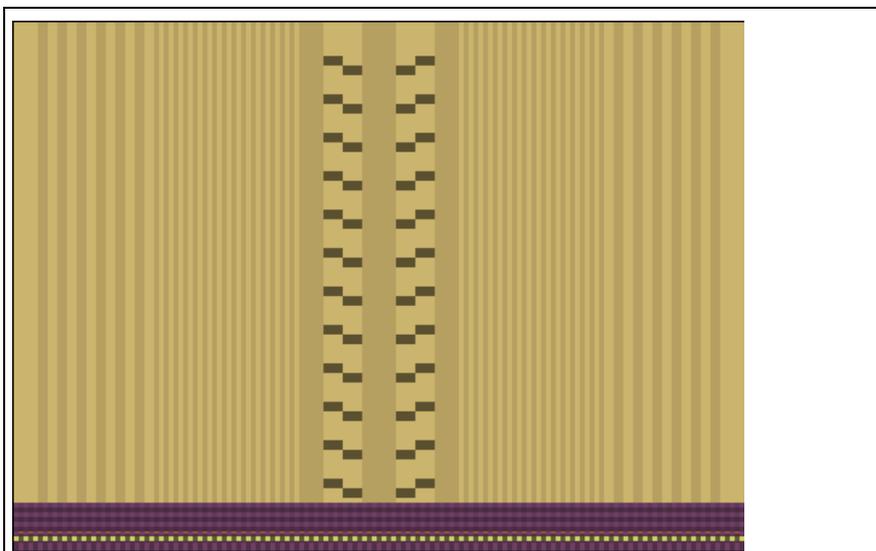
Charger le dessin et installer la machine :

- 1) Charger le dessin dans la machine.
- 2) Installer un dessin :
 - ◆ Enfiler le fil dans les guide-fils
 - ◆ Positionner le guide-fil
 - ◆ Vérifier la zone de tricotage
 - ◆ exécuter l'opération "Tricoter proprement" si nécessaire ou démailler manuellement
- 3) Démarrer la machine.
- 4) Effectuer les modifications suivantes :
 - ◆ Commutateur de rapport (RS)
 - ◆ Longueur de maille (NP)
 - ◆ Valeur de tirage du tricot (WM, W+, WMK etc.)
 - ◆ Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (YD)



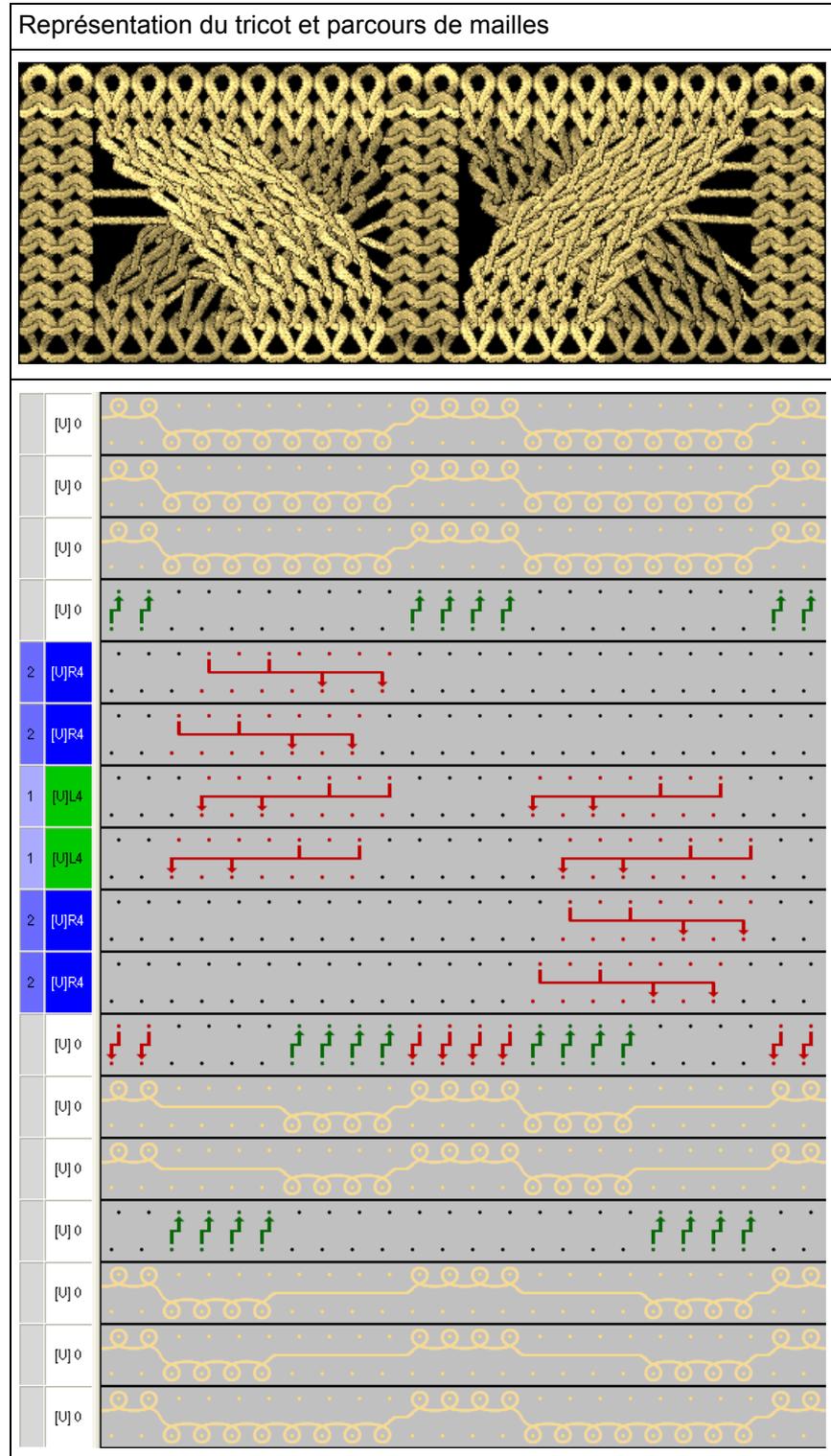
Les modifications sont conservées pendant le travail sur la machine.
Les modifications doivent être enregistrées avant d'effacer la mémoire de travail de la machine.

21 Dessin4 : Structure avec torsade 4x4



<p>Nom du dessin</p>	<p>Torsade_4x4 ♦ Dessin 1 pièce Torsade 4X4_2 pièces ♦ Dessin 2 pièces Torsade_RS17 ♦ Dessin 1 pièce avec fonction pour RS17</p>
<p>Début</p>	<p>1x1</p>
<p>Type de fonctionnement de la machine</p>	<p>♦ Avec fonction de peigne ♦ Avec Pince / Coupe ♦ Fonction démaillage à la fin du tricot</p>
<p>Description de dessin</p>	<p>♦ Structure avec côte 1x1 et 2x2 ♦ Torsade 4x4 croisées vers la droite et vers la gauche</p>

Représentation du tricot et parcours des mailles du croisement de la torsade 4x4< et 4x4>:



21.1 Mode de fonctionnement de la machine et programme

Type de fonctionnement de la machine :

♦ **Type de fonctionnement avec utilisation du peigne :**

Le programme de tricotage (Sintral, Jacquard, Setup) est conçu de telle façon que la **fonction de peigne** est appelée au début du programme et la **fonction démaillage** à la fin.

Résultat :

Chaque pièce est commencée et démaillée à la fin avec le peigne.
Des pièces individuelles sont produites.



Au début du tricot, il ne doit se trouver **aucun** tricot dans la fonture ou dans le tirage principal.

Élément de programme 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

```

Fonction de peigne dans l'élément de programme SINTRAL :

1. Vider la fonture (Tricot sans guide-fils)
2. Placer le fil du peigne (fil élastique spécifique)
3. Le peigne se déplace vers le haut jusqu'à ce que le fil du peigne soit saisi par les crochets du peigne ouverts.
4. Les crochets du peigne se ferment
5. Le peigne se déplace vers le bas jusqu'à ce que les crochets du peigne ne soient plus dans les aiguilles

La fonction démaillage dans l'élément de programme Sintral :



La fonction est appelée à la fin d'un tricot pour s'assurer qu'aucun tricot ne se trouve plus dans la fonture lorsqu'une nouvelle pièce est commencée.

```

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

```



À l'aide du **compteur #69** de la fonction démaillage, un **temps d'arrêt supplémentaire (MS)** dans le renvoi du chariot peut être défini. Ceci est parfois nécessaire pour garantir le démaillage d'un tricot.

21.2 Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :

Procédure :

- ◆ Lire le dessin dans la machine
- ◆ Installer un dessin :
 - Enfiler le fil dans les guide-fils
 - Positionner le guide-fil
 - Contrôler la fonture : pas de tricot dans les aiguilles
 - ...
- ◆ Démarrer la machine

Effectuer les modifications suivantes :

- ◆ Longueur de maille (**NP**)
- ◆ Valeurs de tirage du tricot (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Commutateurs de rapport (**RS**)
- ◆ Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (**YD**)
- ◆ Corrections du chevalement (**VCI**)

21.3 Position du chevalement et ordres de chevalement

Positions du chevalement :

Désignation	Symbole	Position de la fonture
V0	Chevalement normal	
V#	Demi-chevalement	
VU	Chevalement de report	

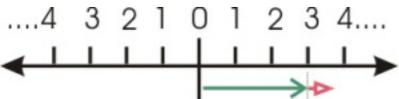
i

La course de chevalement maximale de la fonture arrière en partant de la position de base 0 est de 2 pouces vers la gauche et 2 pouces vers la droite.

Fonctions de chevalement :

Ordre	Fonction
VCI n	Fonctions de chevalement $n = 1 - 50$ possibles. <ul style="list-style-type: none"> ◆ Une fonction est utilisée pour chaque chevalement utilisé. ◆ La fonction contient tous les éléments pour influencer le chevalement.

Ordres de chevalement généraux :

Ordres	Désignation / Valeurs min./ max.	Mouvement de fonture :
Correction du chevalement ◆ $VKn > m$ ◆ $VKn < m$	$n = A - Z$ $<$ - vers la gauche $>$ - vers la droite $m = 1-10$	
	$m = 0$	La correction du chevalement est désactivée
	$m = ?$	La machine s'arrête dans la position du chevalement donnée pour contrôler cette dernière et pour effectuer une correction du chevalement si nécessaire.
Surchevalement ◆ $V+ n$ ◆ $V- n$	$n = 1 - 24$	

Ordres	Désignation / Valeurs min./ max.	Mouvement de fonture :
Vitesse de chevalemment ♦ VV = n	n = 1-32	Réglage standard : VV=32 (vitesse maximale)

i:

- ♦ Les ordres de chevalemment sont conservés pour une course du chariot
- ♦ Des ordres de chevalemment supplémentaires pour les machines avec des fontures auxiliaires sont possibles.

21.4 Maniement d'ordres de chevalement sur la machine

Pour l'amélioration de la qualité et la sécurité de marche d'un programme de tricotage (avec indications de chevalement), il peut arriver de devoir par exemple apporter les modifications suivantes :

- ◆ Correction du chevalement
- ◆ Vitesse du chevalement
- ◆ Surchevalement

Indiquer la valeur pour la correction du chevalement :

- ▷ La machine est en marche jusqu'à l'arrêt automatique (ordre Sintral ?) de la machine.
- ▷ La machine est arrêtée manuellement dans la position du chevalement à vérifier.

1) Appeler la fenêtre "Corrections du chevalement" avec  dans le Menu principal.

- ou -

▼ Appeler l'"éditeur de Setup2" avec la touche .

2) Appuyer sur la touche "Chevalement".

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) Taper dans le champ d'entrée.

- 4) Saisir les valeurs ou un commentaire :
- ◆ Ordre **VKn<?>** ou **VKn>?** dans le Sintral :
 - Transformer le symbole ? en une indication de direction <<ou >>.
 - Saisir la valeur **VK** nécessaire.
 - ◆ Ordre **VKn<0>** ou **VKn>0** dans le Sintral :
 - Saisir la valeur **VK** nécessaire.

Programmation avec le Setup2 :

Fonction Sintral pour torsade :

```

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
    
```

Résultat :

Avec **VCIn** après la position du chevalement, l'information du **Setup2** est exécutée.

Programmation avec le Setup1 :

Fonction Sintral pour torsade :

```

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
    
```

Résultat :

Avec **F:VCI**n; après la position du chevalement, une sous-fonction avec les informations correspondantes est appelée.

Sous-fonction avec indications de chevalement :

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

Enregistrer les modifications:♦ **Lors du travail avec Setup2 :**

- Les modifications sont déposées dans le fichier "Éditeur de Setup2" et enregistrées dans le fichier **setx** lors de la sauvegarde.

♦ **Lors du travail avec Setup1 :**– **Modifications avec indication directe**

Indiquer les modifications dans la fenêtre "Correction du

chevalement" .

Résultat : Les modifications sont conservées pour d'autres pièces. Les **données** ne sont **pas enregistrées**.

– **Modifications dans l'éditeur Sintral**

Les modifications sont faites dans le programme Sintral et enregistrées dans le fichier **sin** lors de la sauvegarde.

Résultat : Les modifications enregistrées et sont conservées pour la production.

21.5 Manipulation du commutateur de rapport RS17

Type de fonctionnement avec utilisation du peigne :

- ◆ Fonction de peigne avec commutateur de rapport RS17

RS17	Fonction
RS17 = 0	Peigne et Pincer/Couper active
RS17 = 1	Peigne et Pincer/Couper désactivée

- ◆ Fonction de démaillage spéciale avec ordres pour pincer les guide-fils

```

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



La fonction de démaillage n'est appelée que lorsque le commutateur de rapport **RS17** est remis sur la **valeur 0**.

Charger le dessin avec RS17 et l'installer :

- 1) Lire le dessin dans la machine
- 2) Installer un dessin :
 - ◆ Enfiler le fil dans les guide-fils
 - ◆ Positionner le guide-fil
 - ◆ Contrôler le guide-fil
Il ne doit pas y avoir de tricot dans la fonture
 - ◆ Définir le compteur de pièces
 - ◆ Définir le commutateur de rapport
- 3) Démarrer la machine
⇒ Le premier panneau tricoté est commencé avec le peigne.
- 4) Dès que le fil du peigne (**Y-2A**) est pincé, arrêtez la machine.



- 5) Ouvrir l'"Éditeur de Setup2" avec la touche
- 6) Appuyer sur la touche "Commutateurs de rapport".
- 7) Indiquer la valeur **1** pour le commutateur de rapport **RS17**.



- 8) Confirmer l'entrée avec la touche
- ⇒ Pour les panneaux tricotés suivants, le peigne et Pincer/Couper sont désactivés.
- 9) Produire des panneaux tricotés jusqu'à ce que le compteur de pièces soit sur 0 et jusqu'à ce que la machine s'arrête.
- 10) Indiquer le commutateur de rapport **RS17 = 0**.



- 11) Appuyer sur la touche "SP" dans la fenêtre
- 12) Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
- ⇒ Les guide-fils sont pincés, le panneau tricoté démaillé et le nouveau panneau tricoté est commencé avec le peigne.
- ou -
- 13) Indiquer le commutateur de rapport **RS17 = 0** pendant le tricotage du dernier panneau tricoté.
- ⇒ La **fonction de démaillage spéciale** est exécutée.
Les guide-fils sont pincés à l'extrémité du panneau tricoté et le panneau tricoté est démaillé.

22 Vue d'ensemble des types de machines et des types de fonctionnement

Pour la génération de machines **CMS**, il y a différents types de machines qui peuvent travailler sous différents types de fonctionnement.

♦ **Type de fonctionnement sans utilisation du peigne :**

Le programme de tricotage (Sintral, Jacquard, Setup) est conçu de telle façon qu'un fil de séparation est placé au début.

Le fil de séparation permet de séparer les pièces après le tricot ou le repassage.

Résultat :

Les différentes pièces sont tricotées les unes aux autres en une bande.



Pour ce type de fonctionnement, un tricot doit toujours être accroché aux aiguilles.

♦ **Type de fonctionnement avec utilisation du peigne :**

Le programme de tricotage (Sintral, Jacquard, Setup) est conçu de telle façon que la **fonction de peigne** est appelée au début du programme et la **fonction démaillage** à la fin.

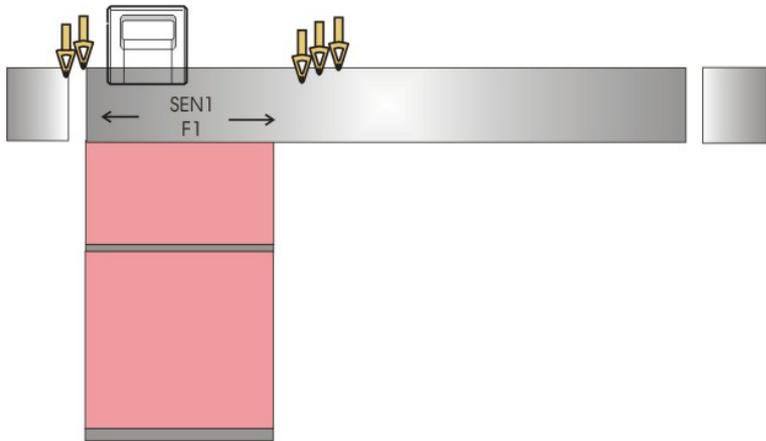
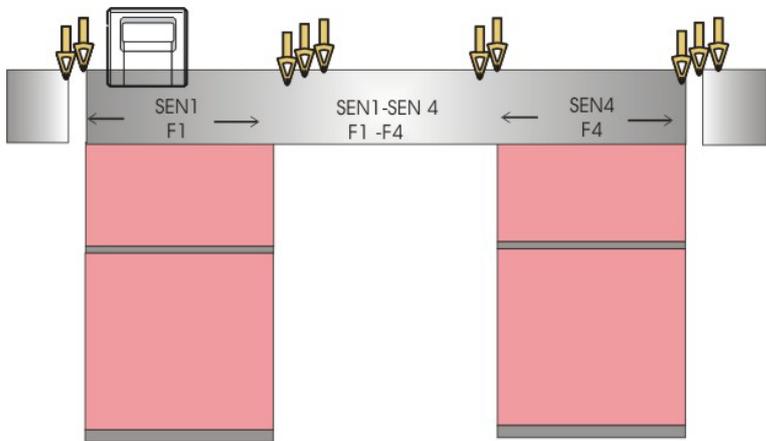
Résultat :

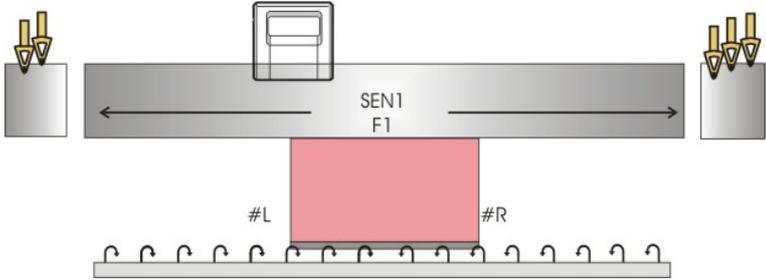
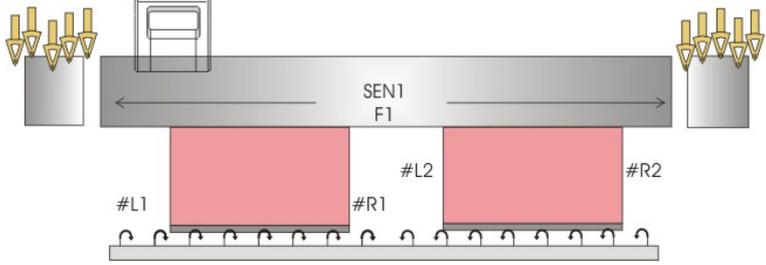
Chaque pièce est commencée et démaillée à la fin avec le peigne. Des pièces individuelles sont produites.



Au début du tricot, il ne doit se trouver **aucun** tricot dans la fonture ou dans le tirage principal.

Types de machines avec peigne et unité pince de pince et de coupe :

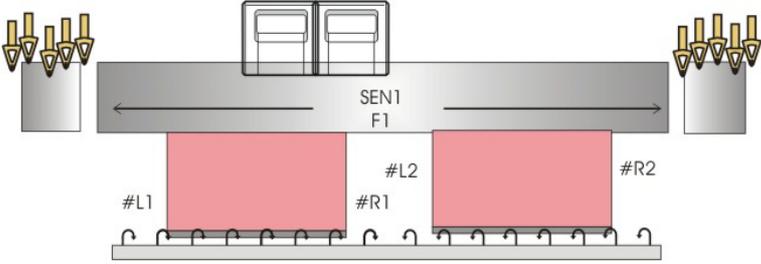
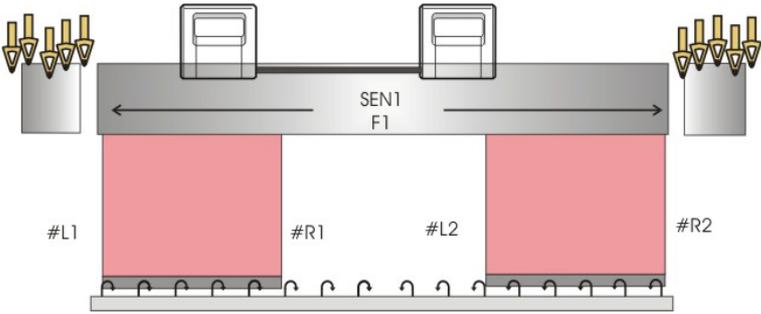
CMS 5xx	
Types de fonctionnement sans peigne ni unité de pince et de coupe :	
1 pièce	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine ne travaille pas en mode Fully-Fashion (ordre PFN) ◆ SEN et le panneau tricoté commencent en général sur la première aiguille au bord gauche de la fonture ◆ F1 définit la largeur des panneaux tricotés ◆ Les guide-fils sont positionnés à la lisière gauche et droite du tricot ◆ Le peigne et l'unité de pince et de coupe sont désactivés
à plusieurs pièces	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine ne travaille pas en mode Fully-Fashion (ordre PFN) ◆ Il peut être positionné 4 panneaux tricotés au maximum (SEN1-SEN4) ◆ SEN1-4 et F1-4 définissent les largeurs de tricot correspondantes ◆ Position de base des guide-fils (YG1 - YG4) ◆ Les guide-fils sont respectivement positionnés à la lisière gauche et droite du tricot ◆ Le peigne et l'unité de pince et de coupe sont désactivés

Types de fonctionnement avec peigne et unité de pince et de coupe	
<p>1 pièce</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine travaille en mode Fully-Fashion (ordre PF0) ◆ Le panneau tricoté est en général positionné au milieu de la machine. ◆ SEN et F1 définissent la largeur totale de la fonture ◆ Les compteurs #L et #R déterminent la largeur de tricot réelle ◆ Les guide-fils sont positionnés dans l'unité de pince et de coupe ◆ Le peigne est actif
<p>2 pièces</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine travaille en mode Fully-Fashion (ordre PF0) ◆ Il peut être tricoté deux pièces ◆ SEN1 et F1 définissent la largeur totale de la fonture ◆ Les compteurs #L1 et #R1 déterminent la largeur de tricot de la pièce gauche ◆ Les compteurs #L2 et #R2 déterminent la largeur de tricot de la pièce droite ◆ Guide-fils pour la pièce gauche dans l'unité de pince et de coupe de gauche ◆ Guide-fils pour la pièce droite dans l'unité de pince et de coupe de droite ◆ Le peigne est actif

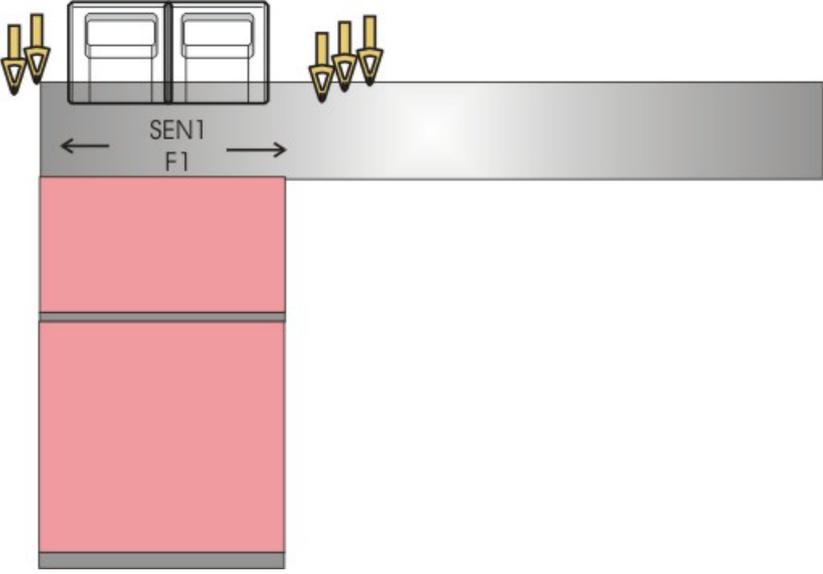
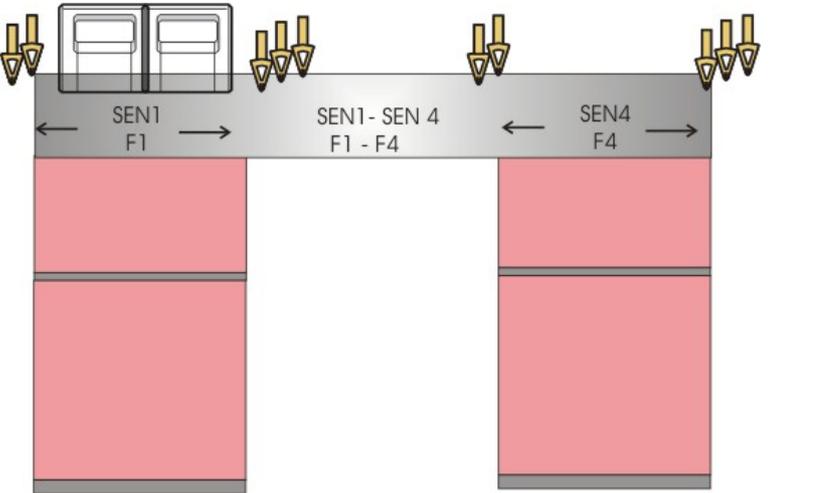
CMS 822	
Types de fonctionnement sans peigne ni unité de pince et de coupe :	
couplage étroit à plusieurs pièces	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine ne travaille pas en mode Fully-Fashion (ordre PFN) ◆ Il peut être positionné 4 panneaux tricotés au maximum (SEN1-SEN4) ◆ SEN1-4 et F1-4 définissent les largeurs de tricot correspondantes ◆ Position de base des guide-fils (YG1 - YG4) ◆ Les guide-fils sont respectivement positionnés à la lisière gauche et droite du tricot ◆ Le peigne et l'unité de pince et de coupe sont désactivés

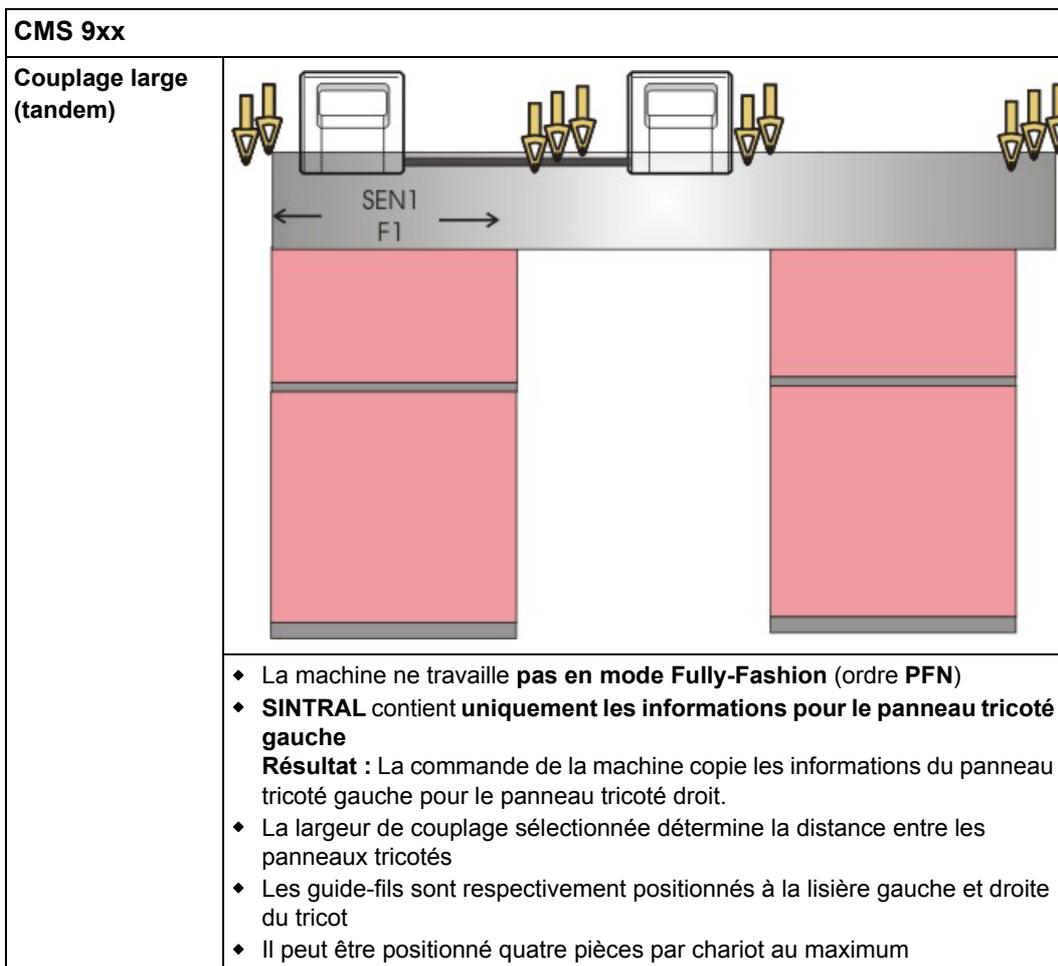
CMS 822	
Types de fonctionnement sans peigne ni unité de pince et de coupe :	
Couplage large (tandem)	
<ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine ne travaille pas en mode Fully-Fashion (ordre PFN) ◆ Il peut être tricoté deux pièces ◆ SINTRAL contient uniquement les informations pour le panneau tricoté gauche Résultat : La commande de la machine copie les informations du panneau tricoté gauche pour le panneau tricoté droit. ◆ La largeur de couplage sélectionnée détermine la distance entre les panneaux tricotés ◆ Les guide-fils sont respectivement positionnés à la lisière gauche et droite du tricot ◆ Le peigne et l'unité de pince et de coupe sont désactivés 	

Types de fonctionnement avec peigne et unité de pince et de coupe	
couplage étroit 1 pièce	
<ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine travaille en mode Fully-Fashion (ordre PF0) ◆ Le panneau tricoté est en général positionné au milieu de la machine. ◆ SEN et F1 définissent la largeur totale de la fonture ◆ Les compteurs #L et #R déterminent la largeur de tricot réelle ◆ Les guide-fils sont positionnés dans l'unité de pince et de coupe ◆ Le peigne est actif 	

Types de fonctionnement avec peigne et unité de pince et de coupe	
couplage étroit 2 pièces	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine travaille en mode Fully-Fashion (ordre PF0) ◆ Il peut être tricoté deux pièces ◆ SEN et F1 définissent la largeur totale de la fonture ◆ Les compteurs #L1 et #R1 déterminent la largeur de tricot de la pièce gauche ◆ Les compteurs #L2 et #R2 déterminent la largeur de tricot de la pièce droite ◆ Guide-fil pour le panneau tricoté gauche dans l'unité de pince et de coupe de gauche ◆ Guide-fil pour le panneau tricoté droit dans l'unité de pince et de coupe de gauche ◆ Le peigne est actif
Couplage large 2 pièces	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine travaille en mode Fully-Fashion (ordre PF0) ◆ Il peut être tricoté deux pièces ◆ SEN et F1 définissent la largeur totale de la fonture ◆ Les compteurs #L1 et #R1 déterminent la largeur de tricot de la pièce gauche ◆ Les compteurs #L2 et #R2 déterminent la largeur de tricot de la pièce droite ◆ Guide-fil pour le panneau tricoté gauche dans l'unité de pince et de coupe de gauche ◆ Guide-fil pour le panneau tricoté droit dans l'unité de pince et de coupe de gauche ◆ Le peigne est actif

Types de machines sans peigne ni unité pince de pince et de coupe :

CMS 9xx	
<p>couplage étroit 1 pièce</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine ne travaille pas en mode Fully-Fashion (ordre PFN) ◆ SEN et le panneau tricoté commencent en général sur la première aiguille au bord gauche de la fonture ◆ Les guide-fils sont respectivement positionnés à la lisière gauche et droite du tricot
<p>couplage étroit à plusieurs pièces</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ La machine ne travaille pas en mode Fully-Fashion (ordre PFN) ◆ Il peut être positionné 4 panneaux tricotés au maximum (SEN1-SEN4) ◆ SEN1-4 et F1-4 définissent les largeurs de tricot correspondantes ◆ Position de base des guide-fils (YG1 - YG4) ◆ Les guide-fils sont respectivement positionnés à la lisière gauche et droite du tricot



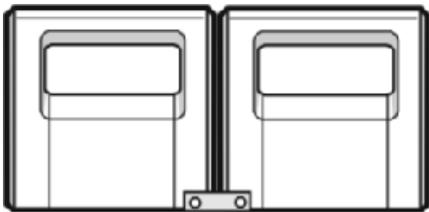
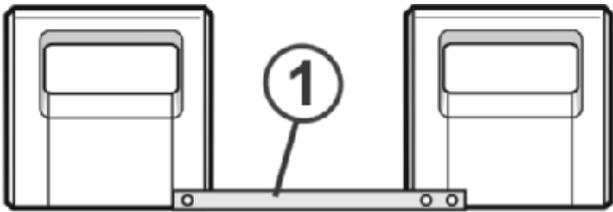
i

Lors du tricotage de Fully Fashion, tous les types de machine, qu'ils soient avec ou sans peigne ni unité de pince et de coupe, fonctionnent en mode Fully-Fashion (Ordre **PF0**).

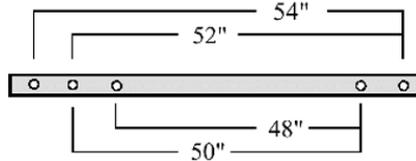
23 Largeurs de couplage des machines tandems : CMS 9xx et CMS 4xx TC

Types de fonctionnement :

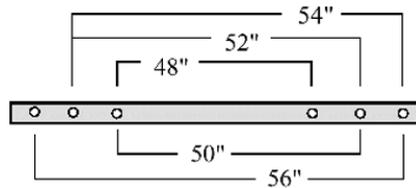
- ◆ Couplage large en opération en tandem
- ◆ Couplage étroit comme machine 4 systèmes.

Types de fonctionnement	
	
Couplage étroit	Couplage large avec barre de liaison (1) Avec les différentes largeurs de couplage sont obtenus différents espaces libres pour déposer les guide-fils pour les différents panneaux tricotés.

Largeur de couplage pour CMS 922 et CMS 411 TC / 422 TC :



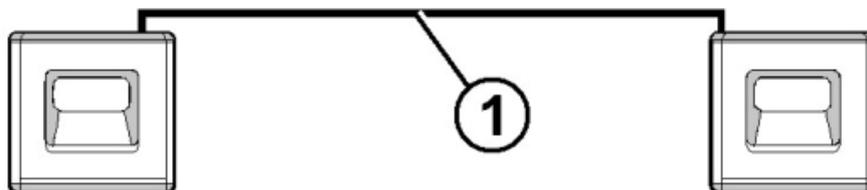
Largeur de couplage pour CMS 933 et CMS 433 TC :



Zone d'aiguilles pour largeur entière de la fonture de 96 pouces

Jauge	Zone d'aiguilles
E5	1 - 479
E7	1 - 671
E8	1 - 767
E10	1 - 959
E12	1 - 1151
E14	1 - 1343

Largeurs de couplage et distances entre les panneaux tricotés :



Largeur de couplage 56" :

Jauge	Largeur de tricotage 40"	Espace libre	Largeur de tricotage 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

Largeur de couplage 54" :

Jauge	Largeur de tricotage 42"	Espace libre	Largeur de tricotage 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

Largeur de couplage 52" :

Jauge	Largeur de tricotage 44"	Espace libre	Largeur de tricotage 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

Largeur de couplage 50" :

Jauge	Largeur de tricotage 46"	Espace libre	Largeur de tricotage 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

Largeur de couplage 48" :

Jauge	Largeur de tricotage 48"	Espace libre	Largeur de tricotage 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



Avec une largeur de couplage de 48 pouces, la largeur de tricotage maximale ne peut pas être utilisée.

23.1 Couplage large du chariot

1) Programmer une rangée à vide et fixer l'indication de tricotage.

- ou -

▼ Appeler le menu "Démarrage de la machine" et appuyer sur la touche "SPF S0".

2) Démarrer la machine avec la barre d'embrayage et l'arrêter à nouveau lorsque le chariot se trouve juste après le point de renvoi de gauche.

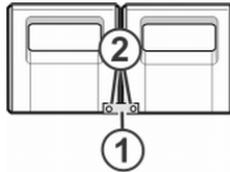
Désactiver l'alimentation en courant 40 volts :

3) Appuyer sur la touche  dans le menu principal.

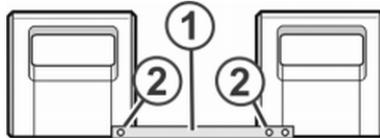
4) Appuyer sur la touche .

5) Désactiver l'"alimentation en courant 40 volts " dans le menu.

6) Ouvrir les segments de la paroi arrière et enlever les segments.



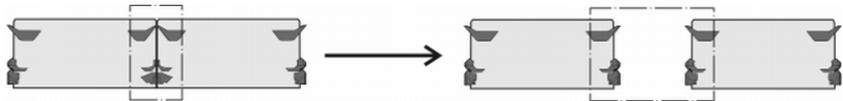
7) Enlever les vis (2) et la barre de couplage (1).



8) Pour le couplage large (comme machine tandem), faire glisser le chariot de droite vers la droite jusqu'à ce que la barre de couplage (1) puisse être montée.

9) Mettre les vis en place et les serrer (2).

10) Pour remplacer les cames, enlever la pièce de chariot.



i

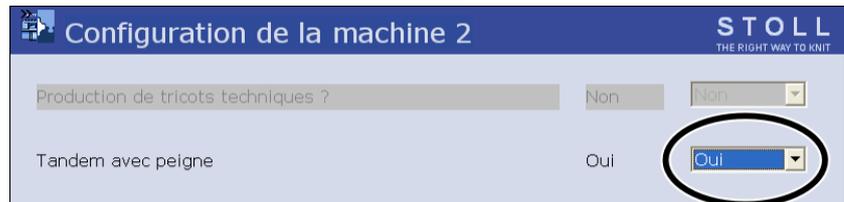
Avec un couplage large, les cames doivent être remplacées pour des raisons de sécurité.

11) Poser la pièce de chariot sur la surface d'appui et l'assembler avec le chariot.

12) Fermer la paroi arrière.

13) Mettre en service l'alimentation en courant 40 volts.

- 14) Appeler le "Menu principal".
- 15) Appeler le menu "Service".
- 16) Appeler le menu "Réglages de base".
- 17) Appeler le menu "Configurat. de la mach. 2".



- 18) Dans le champ "Tandem avec peigne", contrôler le réglage.
"Oui" : La machine travaille avec le tirage par peigne
"non" : La machine travaille sans le tirage par peigne
⇒ Le chariot marche à vitesse lente jusqu'à ce qu'il s'arrête automatiquement et que le message "Reconfiguration" apparaisse à l'écran.
La commande s'adapte à la nouvelle largeur de couplage.
Après un bref délai, le message disparaît à nouveau.
- 19) Amener les chariots vers la gauche.
À cet effet, appuyer sur la touche "S<" dans la fenêtre "Courses de référence" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
- 20) Si le chariot de gauche se trouve en dehors de la fonture, arrêter la machine.
- 21) Dans la fenêtre "Courses de référence", appuyer sur la touche "S>".
- 22) Tirer brièvement la barre d'embrayage vers le haut.
Les chariots ne peuvent se déplacer qu'un tout petit peu vers la droite.
⇒ La course de référence est terminée.
- 23) Charger le programme de tricotage.



Lorsque les chariots fonctionnent à couplage large, les aiguilles doivent être libres de tricot entre les deux panneaux tricotés et à droite et à gauche de ces panneaux tricotés.
Tous les guide-fils doivent être positionnés.

- 24) Appeler l'attribution des guide-fils.
- 25) Charger le nouveau programme de tricotage.
- 26) Lancer le programme.

23.2 Couplage étroit du chariot

1) Programmer une rangée à vide et fixer l'indication de tricotage.

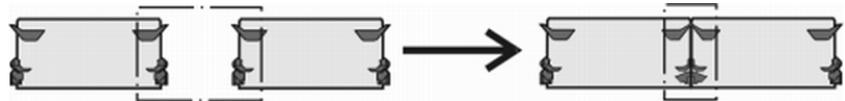
- ou -

▼ Appeler le menu "Démarrage de la machine" et appuyer sur la touche "SPF S0".

2) Démarrer la machine avec la barre d'embrayage et l'arrêter à nouveau lorsque le chariot se trouve juste après le point de renvoi de gauche.

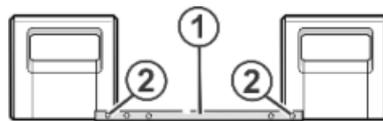
3) Désactiver l'alimentation en courant 40 volts.

4) Pour remplacer les cames, enlever la pièce de chariot.

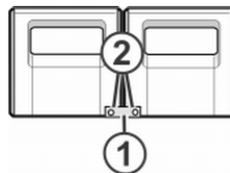


5) Poser la pièce de chariot sur la surface d'appui et l'assembler avec le chariot.

6) Ouvrir les segments de la paroi arrière et enlever les segments.



7) Enlever les vis (2).



8) Enlever la barre de couplage (1).

9) Pour le couplage étroit (comme machine tandem), faire glisser le chariot de gauche vers la droite accrocher la barre de couplage(1).

10) Mettre les vis en place et les serrer (2).

11) Placer le faisceau de câbles dans l'étrier de retenue.

On évite ainsi que les câbles ne s'usent sur le support (3) et soient endommagés.



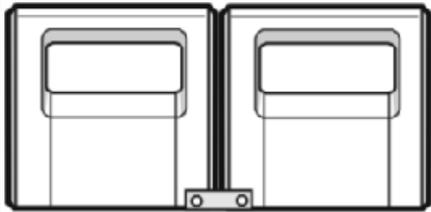
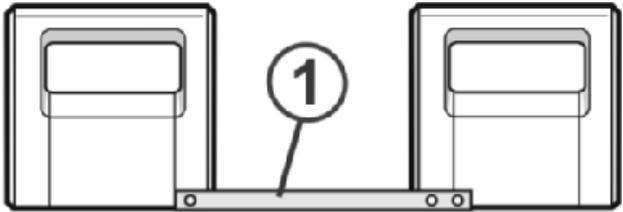
12) Fermer la paroi arrière.

13) Mettre en service l'alimentation en courant 40 volts.

- 14) Appeler le menu "Service".
- 15) Appeler la fenêtre "Courses de référence".
- 16) Lancer la course de référence.
- ⇒ La course de référence est terminée.
- 17) Charger le nouveau programme de tricotage.
- ou -
- ▼ Lancer le programme déjà lu.

24 Types de fonctionnement et largeurs de couplage de la CMS 822

Couplage pour CMS 822

Types de fonctionnement	
	
Couplage étroit	Couplage large avec barre de liaison (1) Avec les différentes largeurs de couplage sont obtenus différents espaces libres pour déposer les guide-fils pour les différents panneaux tricotés.



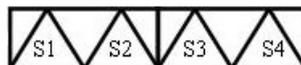
La zone d'aiguilles de la **CMS 822** est de **84"**.

Type de fonctionnement : Machine 4 systèmes

		
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

♦ **Type de fonctionnement : Couplage étroit avec ou sans peigne**

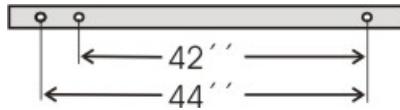
- Les 4 systèmes fonctionnent dans **une zone SEN**.



♦ **Type de fonctionnement : Couplage étroit sans peigne**

- Les 4 systèmes fonctionnent dans **plusieurs zones SEN** (4 au maximum).

Largeurs de couplage pour CMS 822



Type de fonctionnement : Machine tandem sans peigne

- ◆ 2 systèmes fonctionnent dans **une zone SEN.**

Largeur de couplage 42"

		42"	0"		
E 5 (2,5.2)	1 - 209			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	

Largeur de couplage 44"

		44"	4"		
E 5 (2,5.2)	1 - 199			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	

- ◆ 2 panneaux tricotés sont produits l'un à côté de l'autre.
- ◆ Le programme de tricotage est réalisé pour le chariot de gauche avec les chutes de tricotage **S1** et **S2**. La sélection des aiguilles est calculée en interne pour le panneau tricoté de gauche et transféré sur le chariot droit qui produit le panneau de droite.



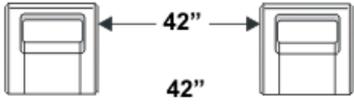
i

La méthode de travail de la **CMS 822** correspond à celle d'une **CMS 4xx TC / CMS 9xx**.

Type de fonctionnement : Machine tandem avec peigne

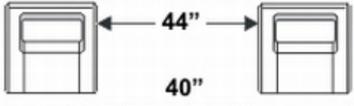
- ◆ 2 systèmes fonctionnent dans une zone **SEN**.

Largeur de couplage 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

Largeur de couplage 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

- ◆ 2 panneaux tricotés sont produits l'un à côté de l'autre.
- ◆ Les deux chariots fonctionnent comme un seul chariot à grand écartement et avec la séquence système :



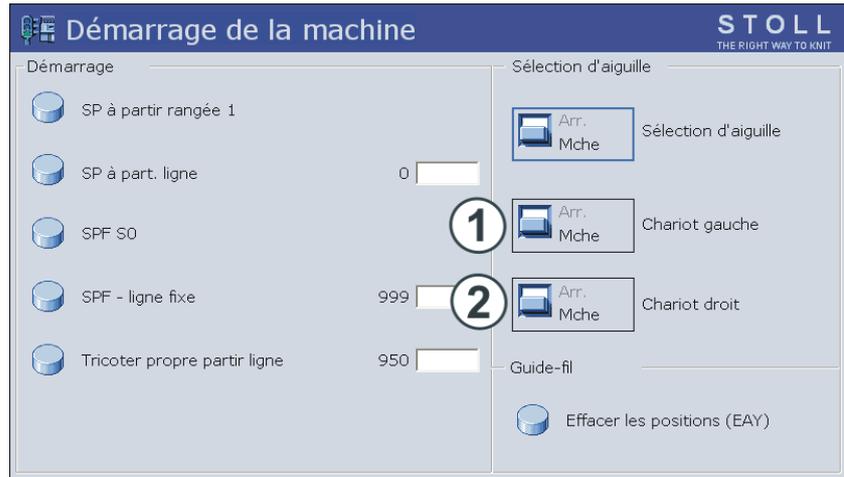
- ◆ Les guide-fils pour le panneau tricoté de gauche sont placés dans l'unité de pince et de coupe de gauche.
- ◆ Les guide-fils pour le panneau tricoté de droite sont placés dans l'unité de pince et de coupe de droite.
- ◆ Le fil du peigne (fil élastique) est introduit dans le tricot avec un guide-fil sur les deux panneaux tricotés.

Particularité pour le type de fonctionnement Tandem avec peigne (CCC) :

Activer / désactiver la sélection des aiguilles :

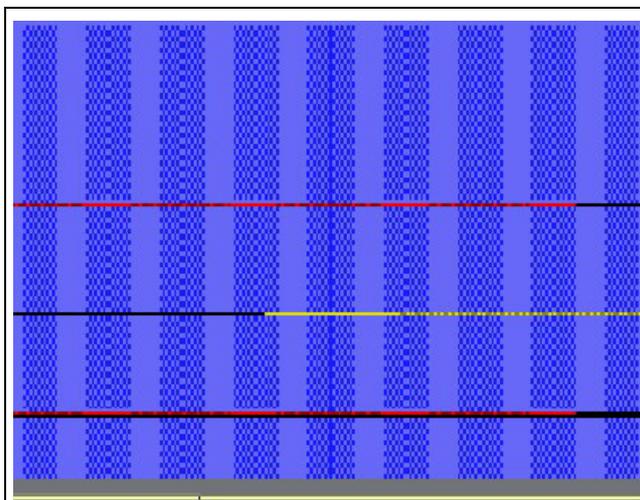
1) Appuyer sur la touche 

⇒ Le menu "Démarrage machine" s'affiche.



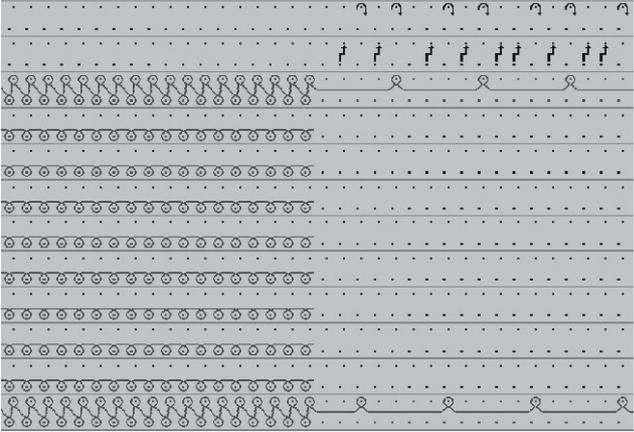
Sélection des aiguilles			
"Sélection des aiguilles"		"Désactivé"	Sélection des aiguilles désactivée
		"Activé"	Sélection des aiguilles activée
i : Uniquement pour machines tandem avec chariots à large couplage :			
"Chariot gauche"	(1)	"Désactivé"	Sélection des aiguilles désactivée dans le chariot à gauche
		"Activé"	Sélection des aiguilles activée dans le chariot à gauche
"Chariot droit"	(2)	"Désactivé"	Sélection des aiguilles désactivée dans le chariot à droite
		"Activé"	Sélection des aiguilles activée dans le chariot à droite

25 Dessin5 : Dessin structuré avec applications



<p>Nom du dessin</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Type de fonctionnement en tandem sans peigne Struktur+Appli-Tandem ◆ Type de fonctionnement en tandem avec peigne Struktur+Appli-Tandem+Kamm
<p>Début</p>	<p>Tubulaire</p>
<p>Type de fonctionnement de la machine</p>	<p>CMS 530</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Type de fonctionnement avec peigne <p>CMS 822</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Type de fonctionnement en tandem sans peigne ◆ Type de fonctionnement en tandem avec peigne
<p>Description de dessin</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Structures avec mailles endroit et mailles envers ◆ Ajour ◆ Applications de différentes couleurs <ul style="list-style-type: none"> – Isolées ou côte à côte

Représentation du tricot et parcours de mailles

	Représentation
Dessin de base	
Application	
Applications côte à côte	

25.1 Type de fonctionnement de la machine : tandem sans peigne

Tandem sans peigne

Le programme de tricotage (**Sintral**, **Jacquard**, **Setup**) est structuré de la manière suivante :

- Le programme de tricotage est réalisé pour le chariot de gauche avec les chutes de tricotage **S1** et **S2**. La sélection des aiguilles est calculée en interne pour le panneau tricoté de gauche et transféré sur le chariot droit qui produit le panneau de droite.



- Un fil de séparation est inséré au début du programme. Le fil de séparation permet de séparer les pièces après le tricot ou le repassage.

Résultat :

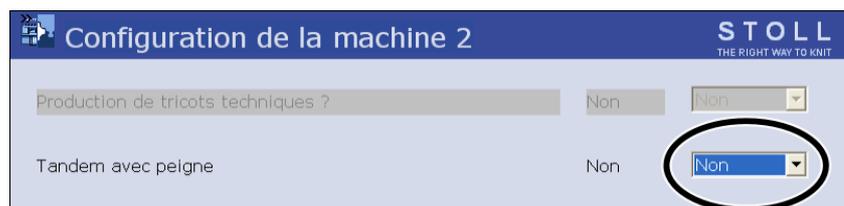
Les pièces sont tricotées les unes à la suite des autres, reliées par le fil de séparation.



Pour ce type de fonctionnement, un tricot doit toujours être présent dans le tirage principal.

Réglage important pour ce type de fonctionnement :

- Appeler le menu principal .
 - Avec , ouvrir le menu "Service".
 - Ouvrir la fenêtre Réglages de base avec .
 - Appuyer sur la touche .
- ⇒ La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît.



5) Pour "Tandem avec peigne", régler sur **Non** pour ce type de fonctionnement

⇒ Pincer & Couper désactivé

6) Retour au "menu principal" avec .

7) Exécuter la course de référence.

⇒ Après la course de référence, le mode **Tandem sans peigne** et actif.

25.2 Type de fonctionnement de la machine : Tandem avec peigne

Tandem avec peigne (CCC) :

Le programme de tricotage (**Sintral**, **Jacquard**, **Setup**) est structuré de la manière suivante :

- ◆ Les deux chariots fonctionnent comme un seul chariot à grand écartement et avec la séquence système :



- ◆ Les guide-fils pour le panneau tricoté de gauche sont placés dans l'unité de pince et de coupe de gauche.
- ◆ Les guide-fils pour le panneau tricoté de droite sont placés dans l'unité de pince et de coupe de droite.
- ◆ Au début du programme figure la **fonction peigne** dans laquelle le fil du peigne (fil élastique) est introduit dans le tricot avec un guide-fil sur les deux panneaux tricotés.
- ◆ Une **fonction démaillage** est appelée la fin du tricot.

Résultat :

Chaque pièce est commencée et démaillée à la fin avec le peigne. Des pièces individuelles sont produites.



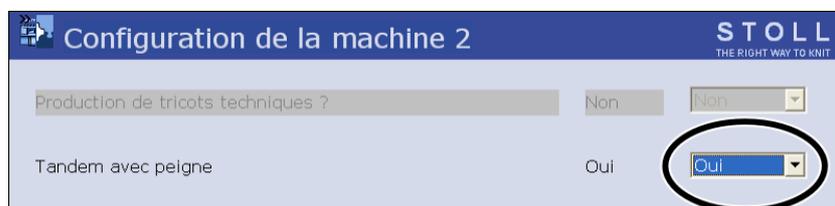
Pour ce type de fonctionnement, **aucun** tricot ne doit se trouver dans le tirage principal.

Réglage important à faire pour ce type de fonctionnement :

- 1) Appeler le menu principal .
- 2) Avec , ouvrir le menu "Service".
- 3) Ouvrir la fenêtre Réglages de base avec .

4) Appuyer sur la touche .

⇒ La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît.



5) À "Tandem avec peigne", régler sur **Oui** pour ce type de fonctionnement

⇒ Avec ce réglage Pincer & Couper est activée.

6) Retour au "menu principal" avec .

7) Exécuter la course de référence.

⇒ Après la course de référence, le mode **Tandem avec peigne** est actif.

25.3 Charger le dessin dans la machine, coupler large et installer la machine :

Installer un dessin :

- 1) Charger le dessin dans la machine
- 2) Couplage large du chariot : **44''**
- 3) Effectuer une course de référence
- 4) Vérifier le réglage dans la fenêtre "Configurat. de la mach. 2" :
 - ♦ Tandem - avec peigne : **non**
Résultat : La machine travaille sans peigne en mode tandem.
 - ♦ Tandem - avec peigne : **oui**
Résultat : La machine travaille avec peigne, **pas** en mode tandem.
2 panneaux sont produits l'un à côté de l'autre.
- 5) Enfiler le fil dans les guide-fils
- 6) Positionner le guide-fil
- 7) Contrôler la fonture :
pas de tricot dans les aiguilles ?
- 8) Démarrer la machine

Effectuer les modifications suivantes :

- 1) Longueur de maille (**NP**)
- 2) Valeurs de tirage du tricot (**WM, W+, WMK, ...**)
- 3) Commutateurs de rapport (**RS**)
- 4) Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (**YD**)

25.4 Tandem sans peigne : Enfiler les guide-fils et les positionner

Appeler l'occupation et l'attribution des guide-fils :

- 1) Dans le menu principal, appeler le menu "Démarrage de la machine"

avec la touche .

- 2) Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
- 3) Amener le chariot dans le renvoi de la gauche vers la droite.

- 4) Appeler le menu principal avec .

- 5) Appeler le menu Guide-fil .

⇒ L'attribution des guide-fils s'affiche.

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) Appuyer sur la touche .



- 7) Appeler la fenêtre "Attribution des guide-fils" avec la touche 
 ⇒ La fenêtre "Attribution des guide-fils" s'ouvre.

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) I. Enfiler le fil dans les guide-fils à la lisière du tricot d'après la valeur prédéfinie et positionner le guide-fil.



Si le nombre de guide-fils dans le Sintral diffère du nombre de guide-fils réellement présents sur la machine, vous pouvez transférer des guide-fils du chariot gauche au chariot droit.

25.4.1 Échange des guide-fils entre le chariot de gauche et le chariot de droite

Si le nombre de guide-fils dans le Sintral diffère du nombre de guide-fils réellement présents sur la machine, vous pouvez transférer des guide-fils du chariot gauche au chariot droit.



L'ordre suivant n'est possible qu'avec les machines tandem (sans peigne) et doit être indiqué dans le Sintral.

Échange des guide-fils entre le chariot de gauche et le chariot de droite :

▷ La machine n'est pas en marche.



- 1) Appeler l'"éditeur Sintral" avec la touche .
 - 2) Insérer l'ordre **YLR:3-5;** dans la **ligne Sintral 51** par exemple.
- ⇒ Le guide-fil **3** tricote dans le chariot gauche pendant que le guide-fil **5** travaille dans le chariot droit.

```

40 START
41 Y-CR0
50 YG:1=A / 2=B 3=C 4=D 6=E;
51 YLR:3-5; C-----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
59 C-----I-----I-----I-----I-----I-----I-----I-----I-----I
60 YD YC

```

Ordre	Signification
YLR:n-m;	Échange des guide-fils entre le chariot de gauche et le chariot de droite n = chariot de gauche m = chariot de droite Exemple : YLR:3-5; YLR:3-5 4-5;



- 3) Confirmer l'entrée avec  sur le clavier.
- ⇒ Les modifications du programme sont enregistrées dans la mémoire du dessin.

25.4.2 Correction supplémentaire de la longueur de la maille pour le panneau tricoté de droite

Corriger la longueur de la maille dans le chariot de droite :



En cas d'utilisation de fils différents, il peut être nécessaire de modifier la longueur de la maille dans le chariot droit.

1) Appeler l'"éditeur de Setup2" avec la touche



- ou -

▼ Appeler l'"éditeur de Setup2" avec la touche



▼ Appuyer sur la touche "Longueur de maille".

Résultat : L'onglet **NP** avec toutes les valeurs **NP** utilisées dans le dessin s'affiche.

2) Ouvrir l'onglet "NPR".

NP	NPR					
Name	Front <<	Back <<	Front >>	Back >>	Comment	
NPR	0,00	0,00	0,00	0,00		 Take-down Yarn carrier Stitch length

Champs d'entrée	Signification
NPR:<<k-l>>m-n	Correction de la position des cames de chute dans le chariot droit en fonction de la direction du chariot << / >> = direction du chariot k, m = longueur de la maille pour la fonture avant l, n = longueur de la maille pour la fonture arrière

3) Appuyer sur les champs d'entrée et saisir un commentaire.

4) Confirmer les entrées avec



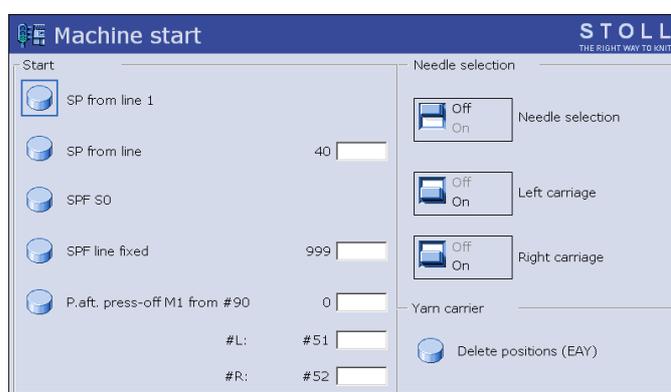
25.4.3 Désactiver la sélection des aiguilles

Activer et désactiver la sélection des aiguilles :

i La sélection des aiguilles peut être activée ou désactivée pour des pièces défectueuses dans un chariot.

1) Dans le menu principal, appeler le menu "Démarrage de la machine"

avec la touche 

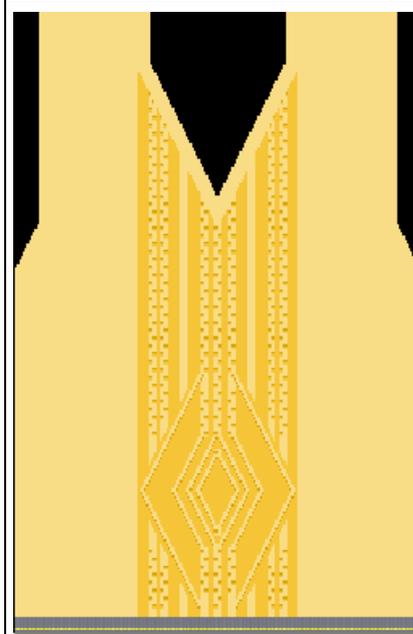


2) Effectuer le réglage désiré sous "Sélection des aiguilles".

Réglage		Fonction
"Sélection des aiguilles"	"Désactivé"	Désactiver la sélection des aiguilles
	" Activé"	Activer la sélection des aiguilles
	<p>i : Ce réglage n'influence pas le réglage sous chariot de gauche ou chariot de droite. Cela signifie que chaque réglage est conservé si la sélection des aiguilles est désactivée. Résultat : Utilisation simplifiée pour le tricot en mode tandem.</p>	
Sélection uniquement pour machines tandem		
"Chariot gauche"	"Désactivé"	Désactiver la sélection des aiguilles dans le chariot gauche
	" Activé"	Activer la sélection des aiguilles dans le chariot gauche
"Chariot droit"	"Désactivé"	Désactiver la sélection des aiguilles dans le chariot droit
	" Activé"	Activer la sélection des aiguilles dans le chariot droit

i Tous les réglages de la sélection des aiguilles sont activés en standard.

26 Dessin6 : Fully Fashion



Nom du dessin	Fully-Fashion
Début	1x1
Type de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Avec peigne et pince / coupe ◆ Sans peigne ni pince / coupe
Description de dessin	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ordres Fully-Fashion supplémentaires ◆ Compteurs utilisés lors du tricotage en forme ◆ Longueur de maille différente à la lisière de la forme

26.1 Informations supplémentaires pour Fully Fashion - avec peigne

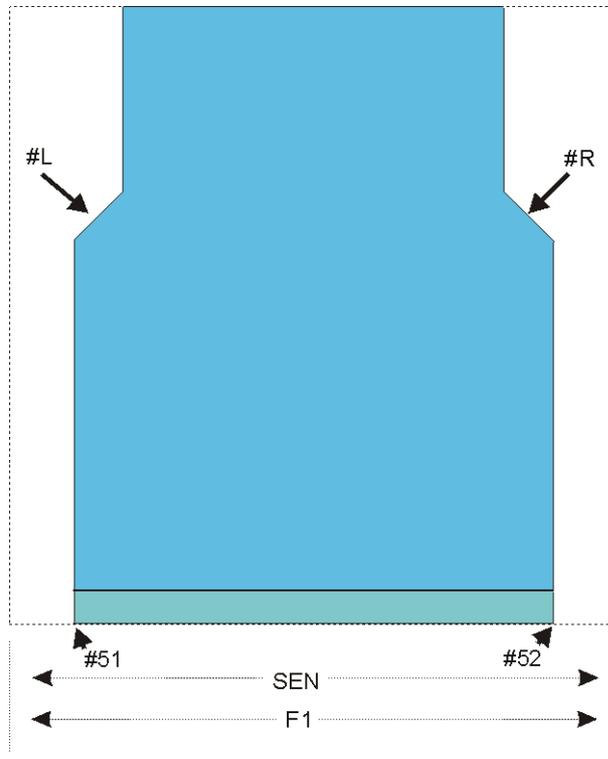
Pour Fully-Fashion avec peigne des ordres supplémentaires sont nécessaires dans le Sintral :

- ◆ **PF0**
- ◆ **WMN**
- ◆ Compteur
- ◆ Position de base des guide-fils
- ◆ **YDF**

I. Ordres Fully-Fashion :

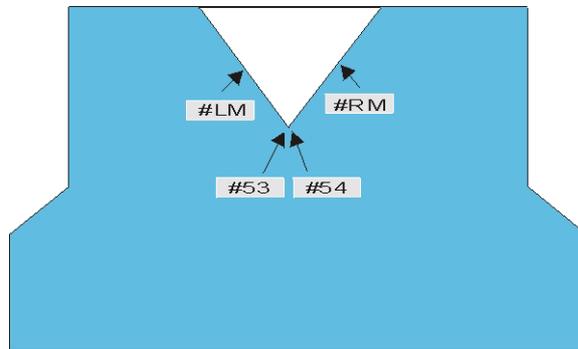
Ordre	Fonction
PFN	La machine travaille comme machine normale (sélection des aiguilles sur toute la largeur SEN)
PF0	La machine travaille comme machine Fully-Fashion (Sélection des aiguilles à l'intérieur de #L - #R)
WMN	La valeur du tirage du tricot dépend du nombre d'aiguilles (change avec la largeur de tricotage)
YDF	Distance supplémentaire entre les guide-fils lors du tricotage en Fully Fashion

II. Compteur à la forme extérieure :



Compteur	Fonction
#L	Compteur du bord à la lisière gauche
#R	Compteur du bord à la lisière droite
#51	Largeur de début à gauche
#52	Largeur de début à droite

III. Compteur l'encolure en V :



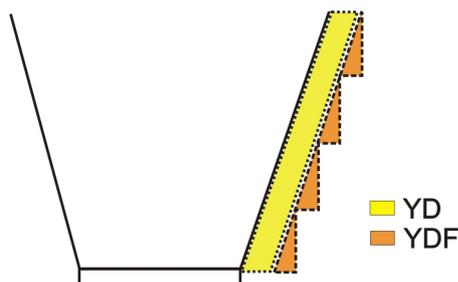
Compteur	Fonction
#LM	Compteur de lisière à gauche au centre
#RM	Compteur de lisière à droite au centre
#53	Largeur de début à gauche au centre
#54	Largeur de début à droite au centre

IV. Position de base des guide-fils :

- ◆ Avec peigne : YGC: 1=A 2=B 5=E / 2=C 4=D 6=F;
- ◆ Les guide-fils sont arrêtés dans la pince.

V. Distance entre guide-fil et lisière :

- ◆ YD: Distance entre guide-fil et lisière du tricot
- ◆ YDF: Distance supplémentaire des guide-fils lors du tricotage en forme



Ordre :		
YDF = n	Distance des guide-fils lors du tricotage en forme (aiguilles)	n = 1 - 20

26.2 Informations supplémentaires pour Fully Fashion - avec peigne

Pour **Fully Fashion sans peigne** des ordres et des fonctions supplémentaires sont nécessaires :

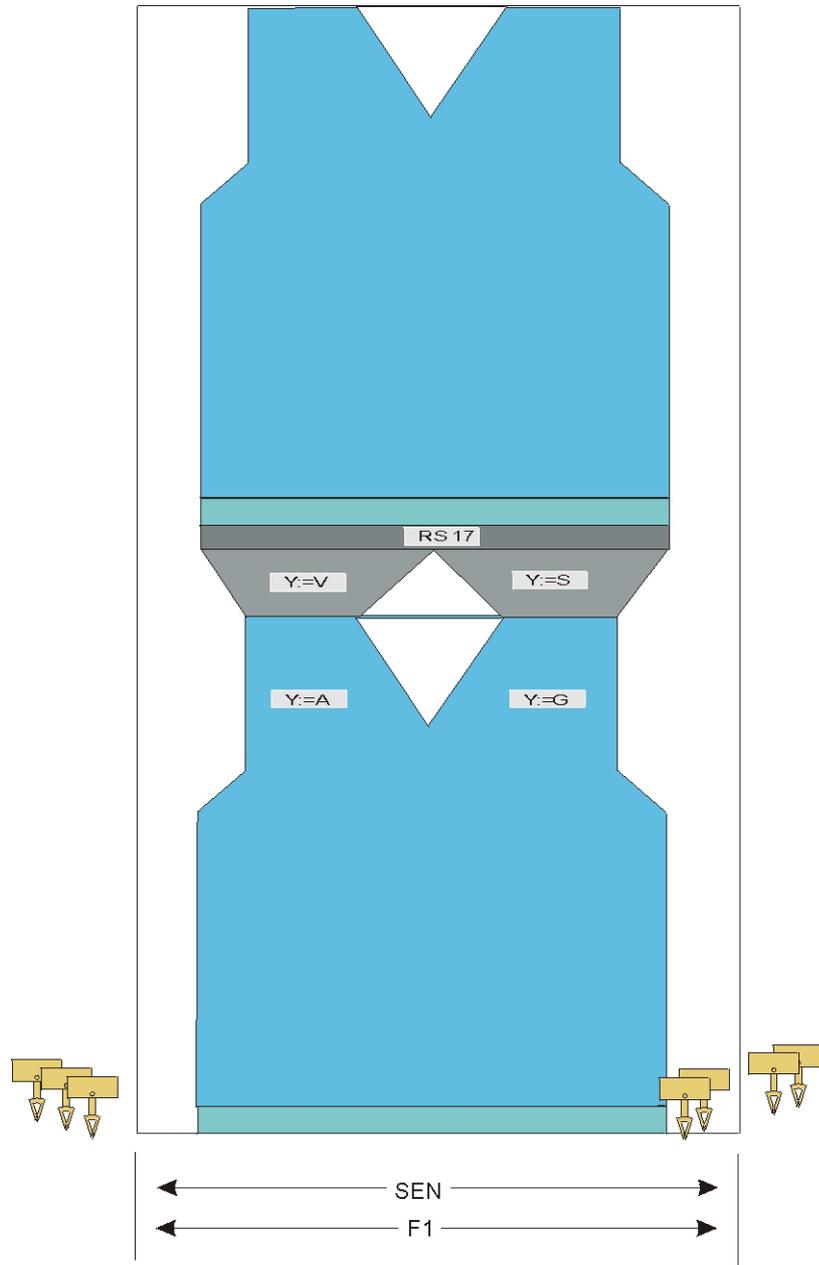
- ◆ Rangées de transition
- ◆ Position de base des guide-fils

I. Rangées de transition :



Les rangées de transition ne sont utilisées que pour **Tricotage sans peigne**.

- ◆ Les rangées de transition constituent la transition entre la largeur finale du panneau tricoté en cours et la largeur du début du panneau tricoté suivant.
- ◆ La fonction **FF-TRANSITION** contient des fonctions pour les augmentation ou le démaillage.
- ◆ La longueur peut être réglée à l'aide de **RS17**.
- ◆ L'utilisation de guide-fils séparés permet le travail avec des fils de reste.



Fonction 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. Position de base des guide-fils :

Sans peigne :

- ♦ **YG: 2=V 4=A 8=D / 1=S 3=G 6=G 8=G;**
 - Les guide-fils **sans F** sont arrêtés avec **S0Y** au **SEN**.
- ♦ **YG: 2=V 4=A 8=D / 1=S 3F=G 6F=G 8=G;**
 - Les guide-fils **avec F** sont arrêtés avec **S0Y** à la lisière.

26.3 Attribution des compteurs pour la CMS 822

I. Type de fonctionnement Machine 4 systèmes

L'attribution des compteurs pour ce type de fonctionnement est la même que pour une **CMS 9xx / 4xxTC**

Méthode de travail :

- ◆ Tricotage avec les 4 systèmes dans une zone **SEN**.
- ◆ Tricotage avec les 4 systèmes dans plusieurs zones **SEN** (1-4).

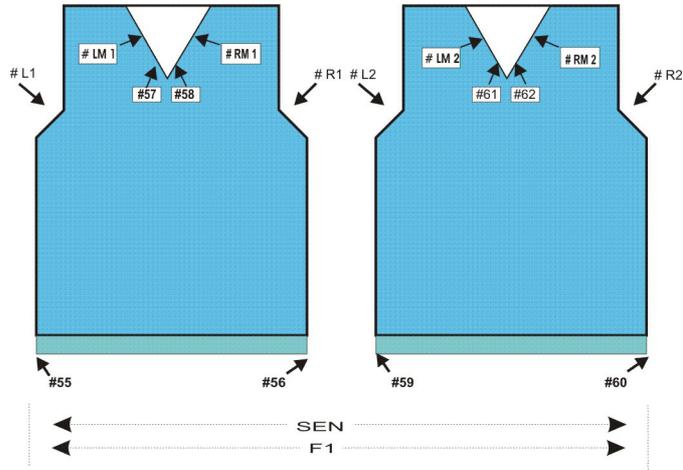
II. Type de fonctionnement : Machine tandem sans peigne

L'attribution des compteurs pour ce type de fonctionnement est la même que pour une **CMS 9xx / 4xxTC** en couplage large



Les informations du programme de tricotage sont transférées du chariot gauche au chariot droit.

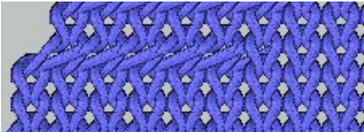
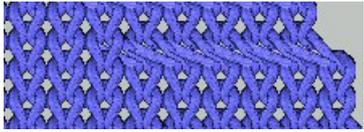
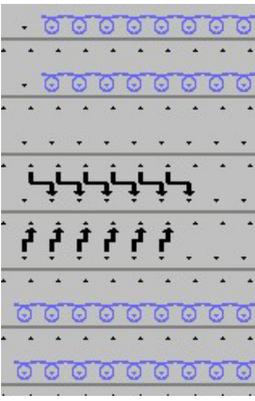
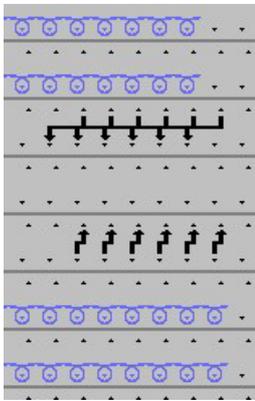
III. Type de fonctionnement : Machine tandem avec peigne :



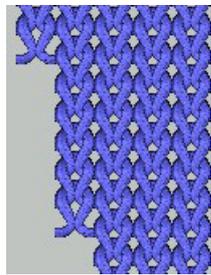
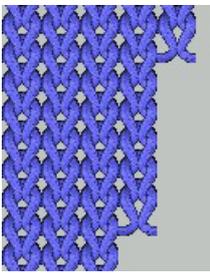
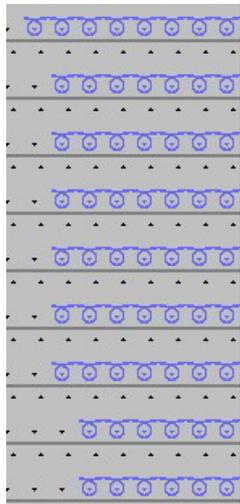
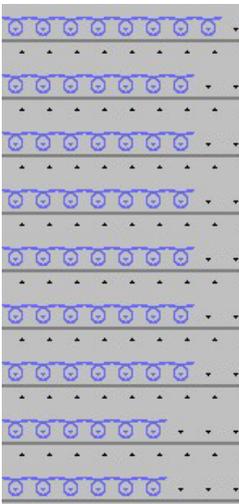
Compteur	Fonction	
# L1	Panneau gauche	Compteur lisière gauche du tricot
# R1	Panneau droit	Compteur lisière gauche du tricot
# LM1	Panneau gauche	Compteur gauche du centre
# RM1	Panneau gauche	Compteur droit du centre
# 55	Panneau gauche	Largeur de début à gauche
# 56	Panneau gauche	Largeur de début à droite
# 57	Panneau gauche	Largeur de début à gauche au centre
# 58	Panneau gauche	Largeur de début à droite au centre
# L2	Panneau droit	Compteur lisière gauche du tricot
# R2	Panneau droit	Compteur lisière gauche du tricot
# LM2	Panneau droit	Compteur gauche du centre
# RM2	Panneau droit	Compteur droit du centre
# 59	Panneau droit	Largeur de début à gauche
# 60	Panneau droit	Largeur de début à droite
# 61	Panneau droit	Largeur de début à gauche au centre
# 62	Panneau droit	Largeur de début à droite au centre

26.4 Diminution et augmentation pour Fully Fashion

Séquence de diminution pour Fully Fashion :

	
<p>Représentation du tricot à la lisière de diminution de gauche</p>	<p>Représentation du tricot à la lisière de diminution de droite</p>
	
<p>Parcours des mailles à la lisière de diminution de gauche</p>	<p>Parcours des mailles à la lisière de diminution de droite</p>

Augmentation pour Fully Fashion

	
Représentation du tricot au lisière gauche	Représentation du tricot au lisière droit
	
Parcours des mailles au lisière gauche	Parcours des mailles au lisière droit

Modification des compteurs #L / #LM / #RM / #R au lisière de la forme :

```
>> 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
```

Remaillage pour Fully Fashion :

Une modification de la forme pour les tricots Fully Fashion peut également être effectuée par remaillage.

Le remaillage contient le tricotage et le report de mailles individuelles.

Plusieurs variantes de remaillage sont disponibles.

26.5 Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :

Procédure:

- ◆ Lire le dessin dans la machine
- ◆ Installer un dessin :
 - Enfiler le fil dans les guide-fils
 - Positionner le guide-fil dans le point de pince
- ◆ Démarrer la machine

Effectuer les modifications suivantes :

- ◆ Longueur de maille (**NP/NPJ**)
- ◆ Valeurs de tirage du tricot (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (**YD**)

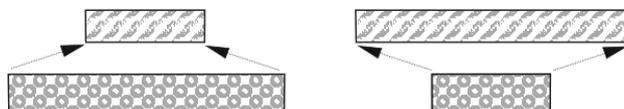
Changement de dessin - Accepter le compteur de la forme



N'utiliser cette fonction que pour les machines suivantes :

- 1 Machine sans tirage par peigne
 - 2 Machine avec tirage par peigne mais sans utilisation du peigne
-

Pour que, lors d'un changement de dessin, la machine se règle automatiquement sur la nouvelle largeur de tricot (augmentation ou diminution), elle compare les compteurs de la forme ("ancien-nouveau"). Elle a, pour cela, besoin des valeurs des compteurs de la forme du dessin précédent.



Vous pouvez saisir les valeurs du dessin précédent manuellement ou tout simplement accepter ces valeurs (Touche "Accepter le compteur de la forme").

Il faut pour cela que, lors de la création du dessin sur le **M1plus**, le dessin ait été créé comme dessin Fully Fashion.



Vous pouvez aussi utiliser cette fonction très utile avec un dessin de base (dessin sans forme)

Tabelle 1: Touches pour accepter les compteurs de la forme

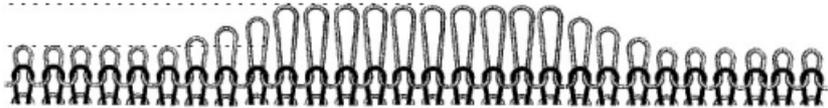
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Touche "Accepter le compteur de la forme"

Accepter le compteur de la forme :

- 1) Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
- 2) Appuyer sur "Touches de fonction supplémentaires"-
- 3) appuyer sur la touche "Accepter le compteur de la forme".
Confirmer l'interrogation suivante avec la touche "Oui".
⇒ Les valeurs des compteurs de la formes sont reprises pour le nouveau dessin.
- 4) Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".

27 NPJ / Flexible Stitch / Power Tension Settings

À l'intérieur d'une rangée de tricotage, vous pouvez utiliser différentes valeurs de serre pour des groupes d'aiguilles donnés.



I. Secteurs d'utilisation possibles :

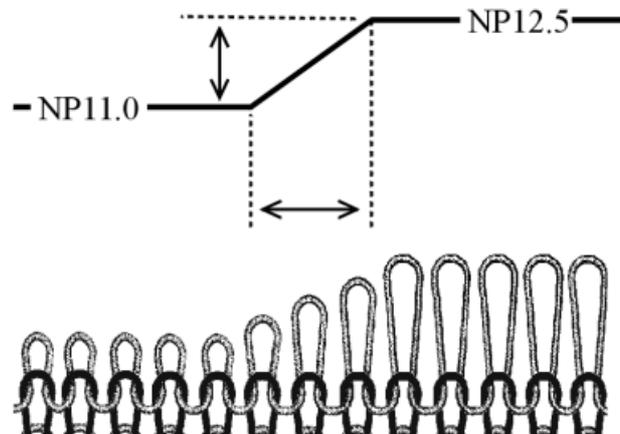
- ◆ Dessin avec différents mode de tricotage dans une rangée de tricotage
- ◆ Lisière du tricot pour Fully Fashion
- ◆ Dessin intarsia

II. Utilisation de l'ordre NPJ :

NPJ signifie position de came de chute Jacquard (**N**adelsenker-**P**osition-**J**acquard)

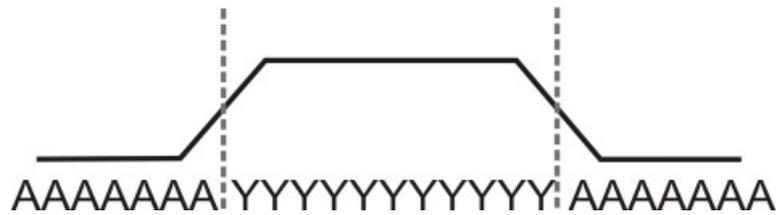
Ordre	Signification
NPJ n	n = 1-8 Définir jusqu'à 8 jacquards pour la commande de la serre.
PANP	Mise en carte pour la commande des cames de chute pour NPJ Nécessaire lorsque le jacquard pour NPJ est différent du jacquard pour le dessin.

Il est possible de faire varier la transition de la serre pour des zones de tricotage adjacentes.



◆ **Indication de la serre avec le symbole "="**

La modification de la serre est exécutée à parts égales dans le champ A et dans le champ Y.



Exemple de donnée Sintral :

NPJ1: .=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Fonture avant

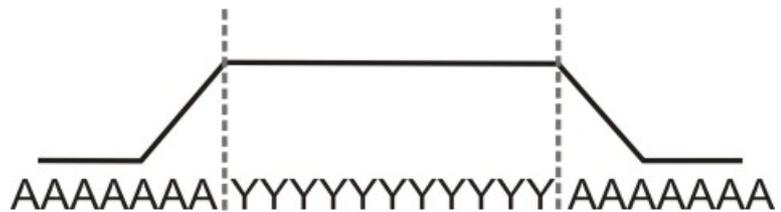
NPJ2: .=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Fonture arrière

<> S: <1-> A (J1) – Y (J2); SX

◆ **Indication de la serre avec le symbole "!"**

– **Exemple 1 :**

La modification de la serre est décalée dans le champ A.



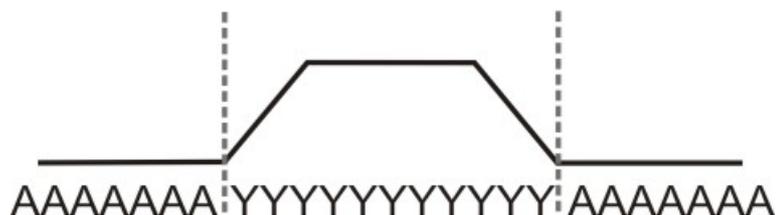
Attribution du symbole "!" :

NPJ1: .=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Fonture avant

NPJ2: .=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Fonture arrière

– **Exemple 2 :**

La modification de la serre est décalée dans le champ Y.



Attribution du symbole "!" :

NPJ1: .=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Fonture avant

NPJ2: .=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Fonture arrière

Indications dans le Sintral :



Les valeurs indirectes peuvent être modifiées **NPJ** dans l'éditeur de Setup2".

```

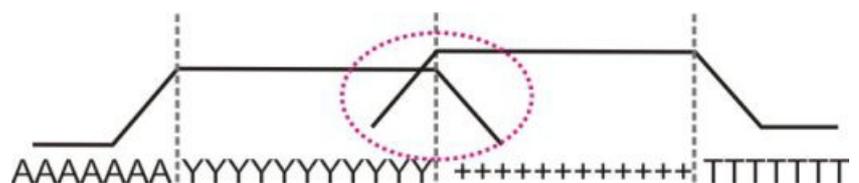
FBEG:M1-SIZES;
F1=1-399
PA:JA1; PAI:JA1; PANP<>:JA1;
PM:1:F1; SEN=1-399 #51=1 #52=399 #53=199 #54=200
FEND C M1-SIZES
JA1=2989 (1100-1100)
C ----- NPJ -----
NPJ1: .=12.0 *=11 +=5; C vorne
NPJ2: .=12.0 *=11 +=6; C hinten
    
```



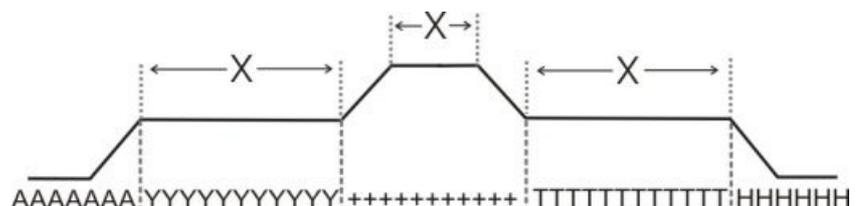
Les valeurs **NPJ** peuvent être aussi entrées directement dans le Sintral.

III. Règles pour NPJ :

- ◆ Faire attention à la distance entre les zones (symboles).
- ◆ Le symbole "." doit toujours être indiqué.
- ◆ À tous les symboles non définis est attribuée la valeur du symbole ".". Il ne faut donc attribuer aucun "!" à ce symbole.
- ◆ "!" ne peut pas être attribué à deux zones adjacentes (symboles).



- ◆ Respecter les temps de repos (X) pour des modifications consécutives de la valeur de la serre.



27.1 Tableaux de valeurs pour la modification des serres

Délais et temps de repos pour la modification des serres avec MSEC = 1.0 :

Pour les types de machine ST 211 - ST 811



La modification de la serre est **indépendante** de la vitesse de la machine.

Jauge	Nombre d'aiguilles pour la modification de la serre d'une valeur	Temps de repos
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

Pour les types de machine ST168 - ST468 et OKC



Sur ce type de machine, la commande des moteurs pas à pas est plus rapide.

- ◆ Nombre d'aiguilles réduit pour la modification de la serre d'une valeur
- ◆ Temps de repos réduit

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 = nombre d'aiguilles pour le temps de repos

Power Tension Settings (PTS) en fonction de la vitesse de la machine :

Ordre	Signification
MSECNPJ = n.nn	n.nn = 0.05 - 1.20 Indication de la vitesse lors du travail avec l'ordre NPJ Sans indication : MSEC = 1.0

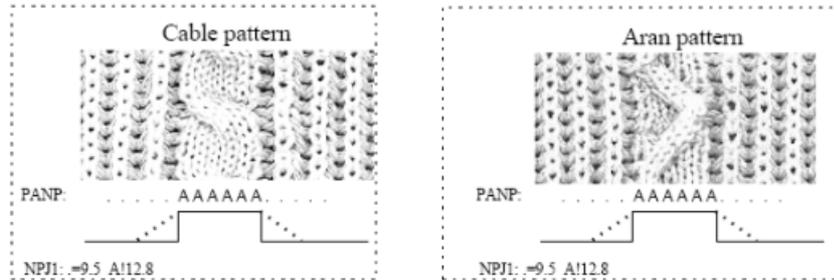
Le tableau indique le nombre d'aiguilles nécessaire pour des vitesses de machine différentes afin de modifier la serre d'une valeur.

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 = nombre d'aiguilles pour le temps de repos

27.2 Domaines d'application de NPJ / PTS

Utiliser différents modes de tricotage dans une rangée de tricotage (un système de tricotage) :

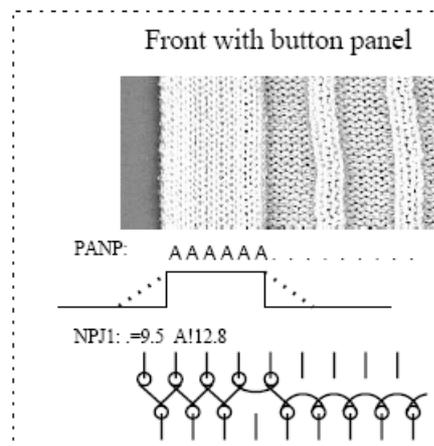


Utiliser des serres de mailles différentes à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot :

Pour des tricots en Fully Fashion avec des modes de tricotage différents sur les bords.

i

En mode Fully Fashion, la zone à l'extérieur de la forme (lisière du tricot) est automatiquement remplie avec un symbole comme par exemple "*".



Symboles identiques au bord gauche et au bord droit :

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

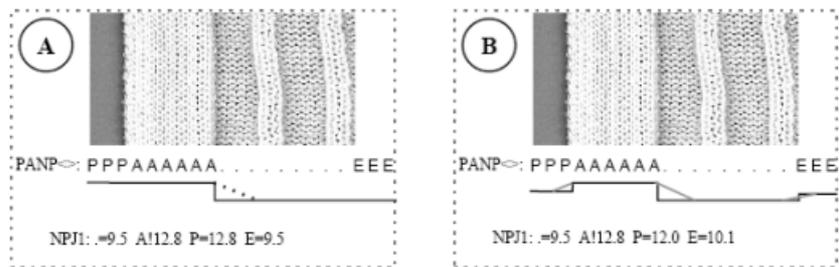


Il n'est pas possible d'avoir des serres différentes au bord à gauche et au bord à droite.

Ordre	Signification
PANP <>	Mise en carte pour la commande des cames de chute pour NPJ. 1. Nécessaire lorsque le jacquard pour NPJ est différent du jacquard pour le dessin. 2. Serres différentes au bord à gauche et au bord à droite.

Symboles différents au bord à gauche et au bord à droite :

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

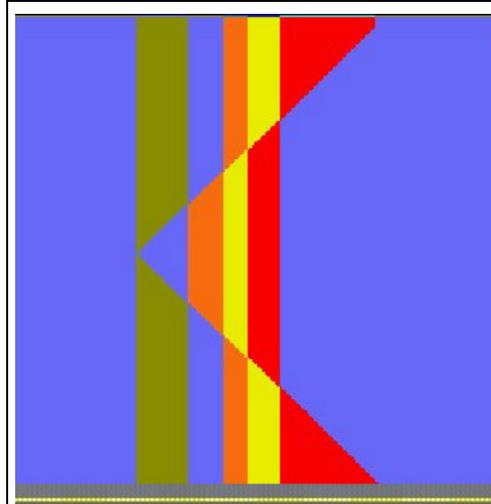


Exemple	Signification	Effet
A	Les symboles "P" et "A" sont attribués à la même valeur de serre	Mêmes serres des mailles de lisière
B	Les symboles "P" et A sont attribués à une valeur de serre quelconque. Le symbole "E" est attribué à une valeur de serre quelconque.	Serres des mailles de lisière différentes Bord gauche et bord droit avec des serres différentes



Les symboles différents pour les serres au bord à l'extérieur de la forme doivent être insérés manuellement.

28 Dessin7 : Intarsia



Nom du dessin	Intarsia
Début	2x1
Type de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Avec fonction de peigne ◆ Avec Pince / Coupe ◆ Fonction démaillage à la fin du tricot
Description de dessin	Intarsia J avec 7 guide-fils intarsia

28.1 Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :

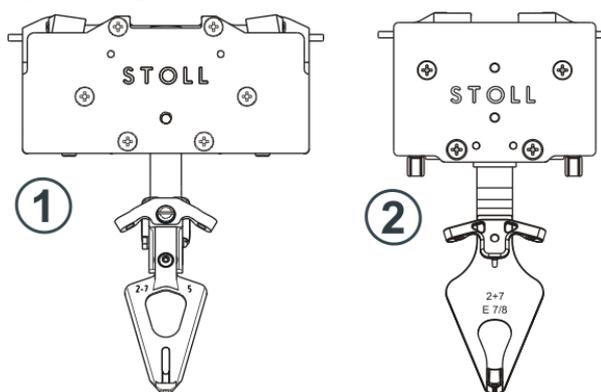
Procédure :

- ◆ Lire le dessin dans la machine
- ◆ Installer un dessin :
 - Échanger les guide-fils (Guide-fil normal contre guide-fil intarsia)
 - Enfiler le fil dans les guide-fils intarsia
 - Régler les guide-fils intarsia
 - Positionner les guide-fils intarsia
- ◆ Démarrer la machine

Effectuer les modifications suivantes :

- ◆ Longueur de maille (**NP**)
- ◆ Valeurs de tirage du tricot (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Commutateurs de rapport (**RS**)
- ◆ Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (**YD**)
- ◆ Valeur de freinage des guide-fils
- ◆ Corrections des guide-fils (**YC / YCI**)

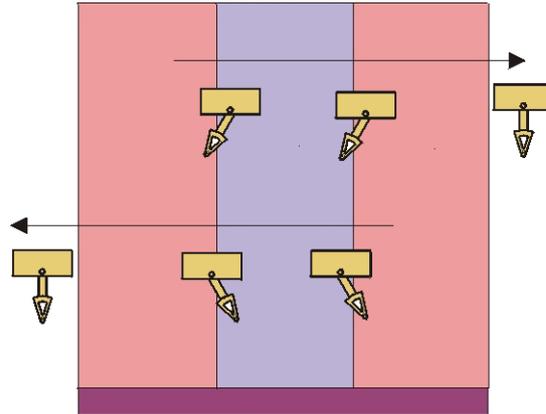
Types de guide-fils intarsia :



	guide-fil intarsia	Utilisation
1	Type 1	Machines CMS à partir de ST 711 – 811 Machines OKC avec ancien entraînement des guide-fils
2	Type 2	Machines OKC avec la commande 3.0 (nouvel entraînement des guide-fils)

Méthode de fonctionnement d'un guide-fil intarsia :

1. Avant le tricotage, un guide-fil intarsia basculé est placé en position verticale.
2. Tricotage du guide-fil dans son champ de couleur.
3. À la fin du champs de couleur, le frein est actionné et le guide-fil arrêté.
4. Basculement du guide-fil dans son champ de couleur.



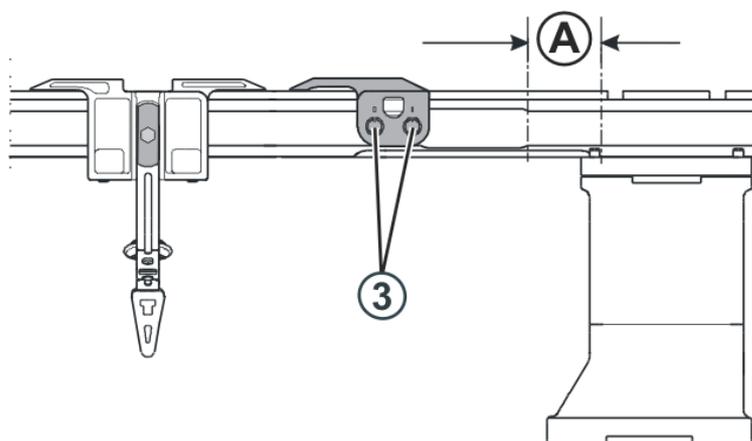
28.2 Remplacer le guide-fils

i Pour les dessins intarsia, il est recommandé d'utiliser des guide-fils intarsia.

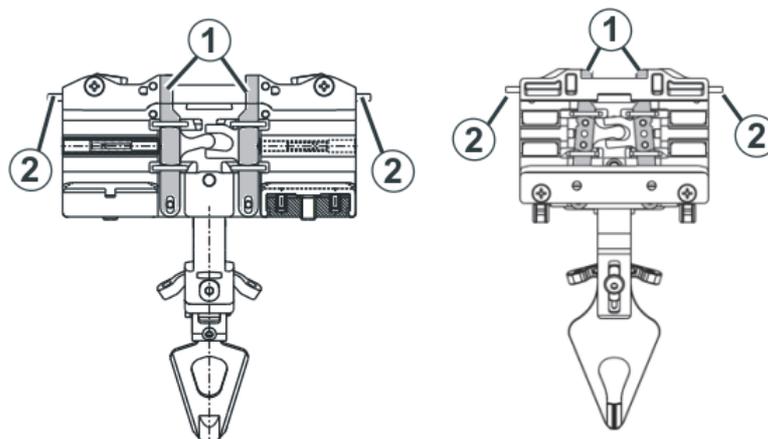
I. Remplacer les guide-fils sur la machine :

- 1) Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.
- 2) Desserrer les vis (3) du limiteur de guide-fils.
- 3) Ôter le limiteur des guide-fils.

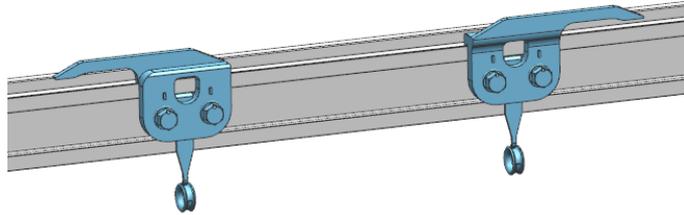
i Les limiteurs de guide-fils peuvent être placés ou ôtés à n'importe quel endroit.



- 4) Faire glisser les guide-fils normaux vers la droite jusqu'en position (A) et les enlever.
- 5) Mettre les guide-fils intarsia jusqu'en position (A) sur les barres et les faire glisser jusqu'à leur position de départ.
Pour cela, enfoncer la pince (1) vers l'extérieur ou le levier (2) vers l'intérieur.



- 6) Placer les limiteurs de guide-fils sur les barres avec les bras de levier vers l'extérieur.



- 7) Positionner les limiteurs de guide-fils en les échelonnant et les fixer.

II. Équipements possibles des barres de guide-fil :



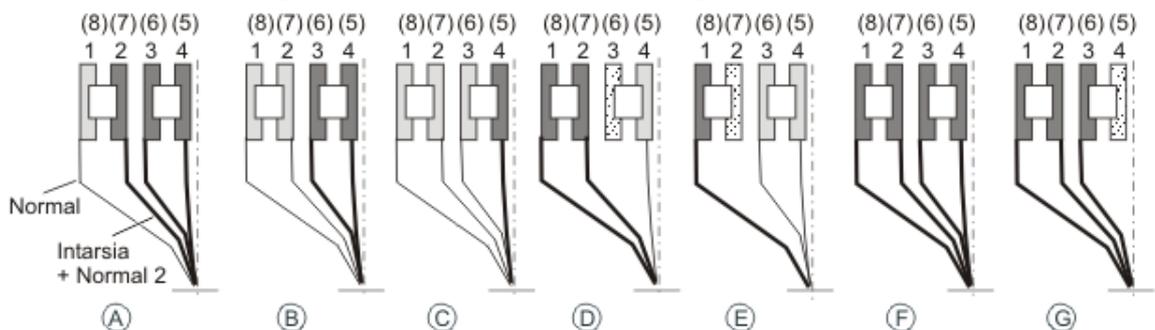
Le guide-fil normal type 1 et le guide-fil intarsia type 2 ne peuvent pas être utilisés sur une même barre de guide-fil.

Combinaison de guide-fils type 1 et guide-fils type 2

Combinaison inacceptable		
Guide-fil normal type 1	Guide-fil intarsia Type 2	

Combinaison acceptable		
Guide-fil normal type 2	Guide-fil intarsia type 1 ou type 2.	

Céder l'allocation des barres de guide-fil en cas de combinaison des guide-fils normaux type 1 et des guide-fils intarsia:



Conseil :

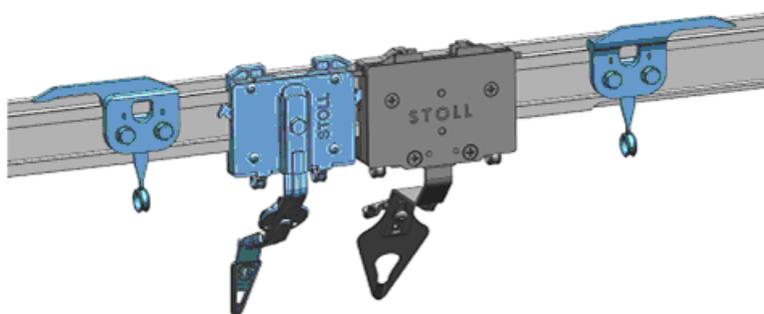
Équiper les barres de guide-fil de l'intérieur vers l'extérieur.

Avantage:

Lors de la mise en place de l'intérieur vers l'extérieur, aucune piste ne doit rester libre pour l'utilisation de guide-fils intarsia et de guide-fils normaux.

III. Utiliser un guide-fil normal type 2 et un guide-fil intarsia type 2 :

Le **guide-fil normal type 2** et le **guide-fil intarsia** peuvent être utilisés sur une même barre de guide-fil.

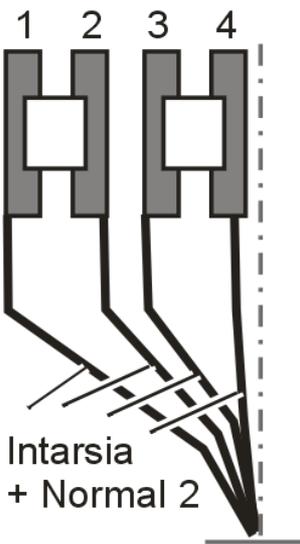


Placer les limiteurs de guide-fils sur les barres avec les bras de levier vers l'extérieur.

Avantage:

- ◆ Les barres de guide-fils peuvent être garnies à volonté.
- ◆ Toutes les pistes peuvent être occupées.

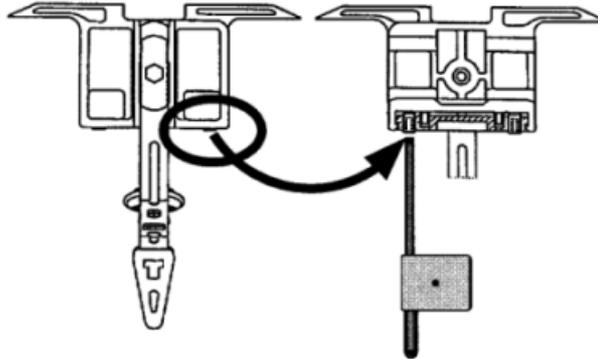
(8) (7) (6) (5)



28.3 Régler les guide-fils intarsia

I. Régler le guidage des guide-fils :

- 1) Pour vérifier si le guide-fil se laisse soulever de la barre de guide-fil, saisir le côté gauche et le côté droit du boîtier du guide-fil avec les deux mains et faire bouger le boîtier du guide-fil vers le haut et vers le bas.



- 2) Si nécessaire, tourner la vis filetée vers l'intérieur avec la clé de réglage jusqu'à ce qu'il n'y ait juste plus moyen de soulever le guide-fil.
- 3) Ramener la vis filetée d'un huitième de tour en arrière.



Idem procédure pour les guide-fils normaux et les guide-fils intarsia.

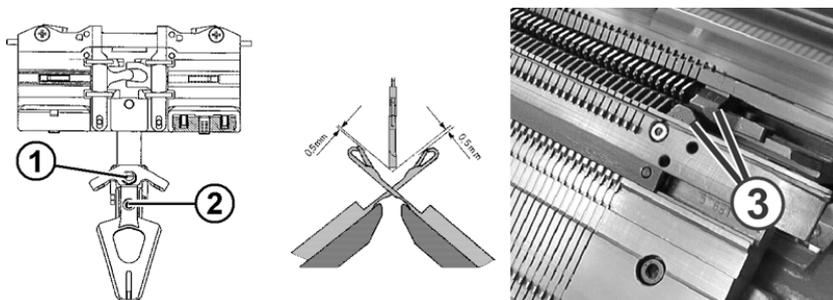
II. Régler le type de guide-fil intarsia type 1 ou type 2 :

Les guide-fils sont réglés correctement si :

- ♦ un guide-fil non basculé passe devant un guide-fil basculé sans le toucher
- ♦ la distance entre le milieu de la came de la chute de tricotage et du guide-fil est la même pour les deux directions du chariot.
- ♦ le fil est placé par chaque guide-fil pour les deux aiguilles du bord exactement au même endroit sur le clapet ouvert.
- ♦ les bec-fils se déplacent exactement entre les fontures dans la croix des aiguilles et si la distance entre les bec-fils et le clapet d'aiguille fermé est de 0,5 mm à 1 mm.
- ♦ les guide-fils des pistes 1 et 8 sont en outre réglés 0,5 mm plus haut, afin qu'ils ne touchent pas les limiteurs latéraux de la fonture.

Régler le type de guide-fil intarsia type 1 :

- 1) Arrêter le chariot dans l'espace des aiguilles.
- 2) Desserrer la vis (1) pour régler la hauteur du guide-fil.



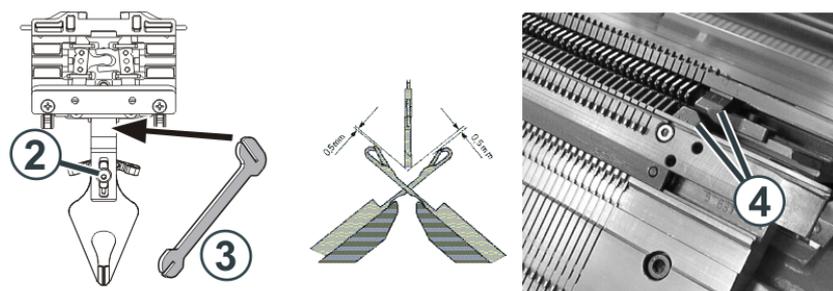
- 3) Régler la hauteur du guide-fil et serrer à nouveau la vis (1).
- 4) Desserrer la vis (2) pour régler la position de la tête de guide-fil par rapport aux fontures.



Si nécessaire appliquer un produit de blocage de vis (par ex. **Loctite**).

Régler le type de guide-fil intarsia type 2 :

- 1) Arrêter le chariot dans l'espace des fontures.
- 2) Desserrer la vis (2) pour régler la hauteur du guide-fil.

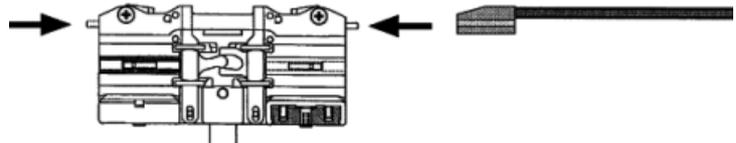


- 3) Régler la hauteur du guide-fil et serrer à nouveau la vis (2).
- 4) Pour régler la position latérale du bec-fil, plier prudemment (sans forcer) l'étrier des guide-fils avec la pièce de réglage (3).

III. Déplacer les guide-fils intarsia dans la zone du chariot :

i

Les guide-fils intarsia qui se trouvent dans la zone du chariot ne peuvent pas être déplacés à la main. Utiliser le dispositif de déplacement.



- 1) Avec le dispositif de déplacement, pousser les leviers vers l'intérieur et faire glisser les guide-fils hors de la zone du chariot.

IV. Vérifier le point d'arrêt d'un guide-fil intarsia et le corriger :

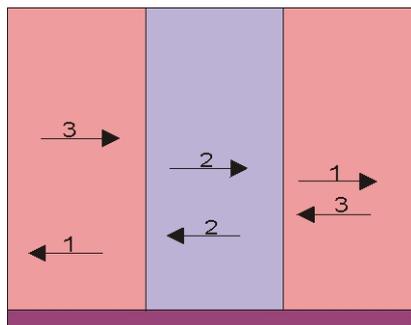
Quand le guide-fil a atteint la fin de sa zone de travail, l'entraîneur est levé du guide-fil. Le guide-fil freine et rebascule dans son champ de couleur.

Raison possible pour une position d'arrêt incorrecte	Remède :
De l'huile ou de la graisse se trouvent sur la surface interne de la barre de guide-fil	Nettoyer l'huile ou la graisse se trouvant sur la surface de freinage de la barre de guide-fil.
Le point d'arrêt du guide-fil n'est pas correctement réglé	Régler directement la valeur de freinage des guide-fils sur la machine
Les plaquettes de pression sont usées	Retourner ou remplacer les plaquettes de pression (voir les instructions de service de la machine)

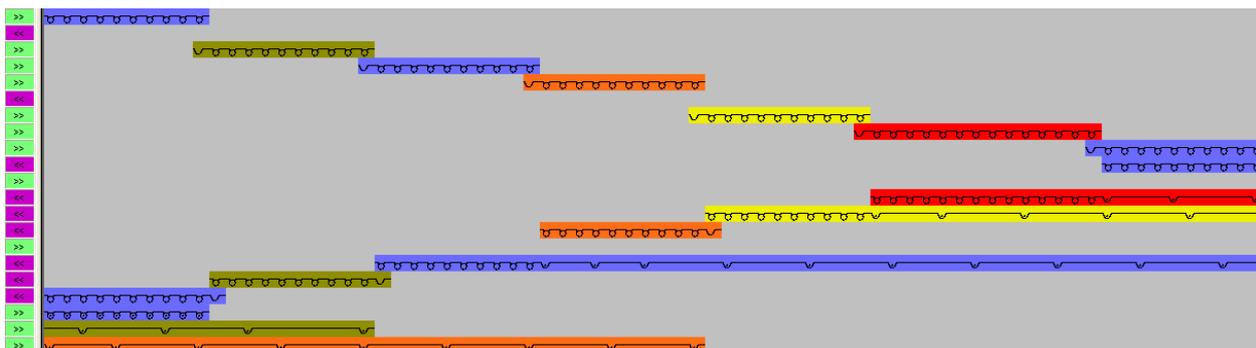
28.4 Technique de tricotage Intarsia et programmation

I. Séquence de tricotage pour l'intarsia :

Représentation générale

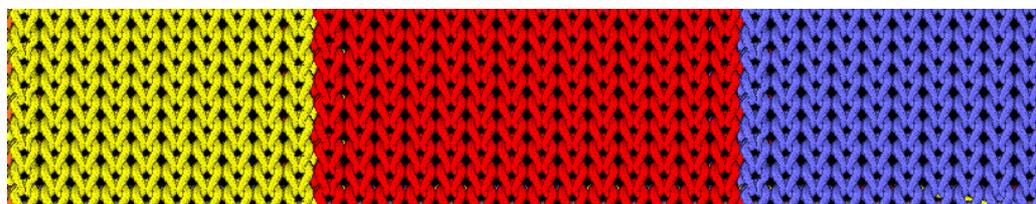


Parcours des mailles :

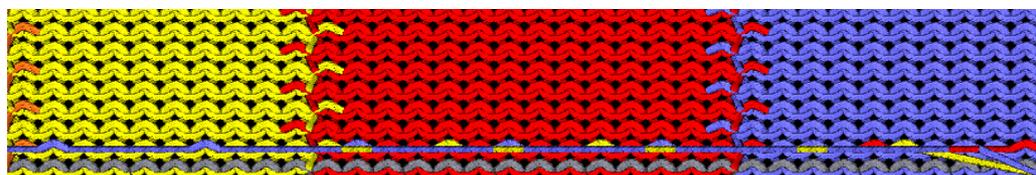


- ◆ Tricotage en entrée / fin du tricotage des guide-fils avec entrelacement cueillage / flottage
- ◆ Entrelacement au bord du champ de couleur avec cueillage

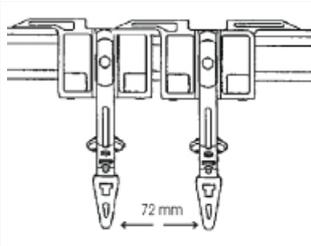
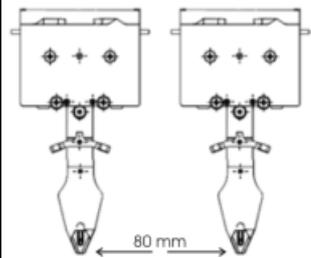
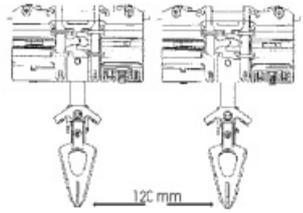
Devant du tricot :



Envers du tricot :



II. Distance entre les guide-fils pour double occupation des barres de guide-fil :

Guide-fil normal	Guide-fil intarsia de type 2 (Nouveau guide-fil intarsia)	Guide-fil intarsia type 1 (Guide-fil intarsia utilisé jusqu'à présent)
		

III. Distances entre les guide-fils intarsia pour une double occupation :

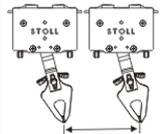
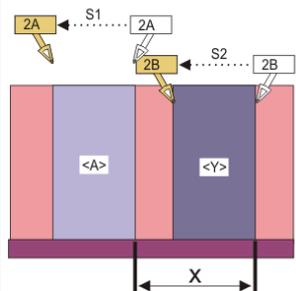
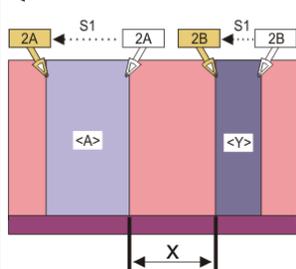
Les distances dépendent des éléments suivants :

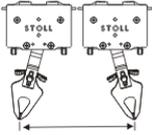
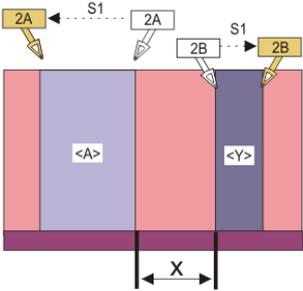
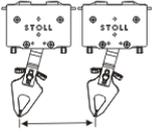
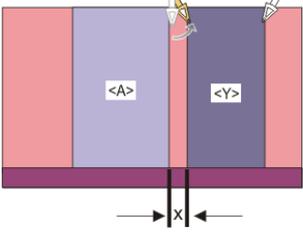
- ◆ entrelacement intarsia des champs de couleur.
- ◆ La position d'arrêt du guide-fil à la rangée précédente.



Pour des champs de couleur en oblique, la distance peut être supérieure.

- ◆ La valeur de correction des guide-fils **K<I>**

			Type de guide-fil intarsia	Distance (x) en pouces
Les guide-fils intarsia fonctionnent dans les mêmes directions du chariot 	avec deux systèmes	$S1 <A> S2 <Y> Y:2/2;$ 	Guide-fil intarsia type 2 (nouveau guide-fil intarsia)	4
			* Guide-fil intarsia type 1 (guide-fil intarsia utilisé jusqu'à présent)	5,5
			Guide-fil intarsia de type 1 (CMS 520 C)	6
			Guide-fil intarsia de type 1 (CMS 830 C)	6
	avec une chute	$S1 <AY> Y:2 2;$ 	Guide-fil intarsia de type 2	6
			Guide-fil intarsia type 1	8,5
			Guide-fil intarsia de type 1 (CMS 520 C)	9,7
			Guide-fil intarsia de type 1 (CMS 830 C)	9,6

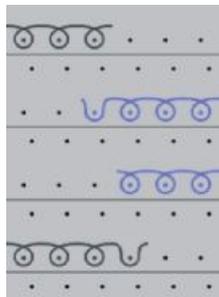
		Type de guide-fil intarsia	Distance (x) en pouces
<p>Les guide-fils intarsia fonctionnent dans la direction opposée à celle du chariot</p> 	<p>← S1 <A> Y:2A; S1 <Y> Y:2B; →</p> 	Guide-fil intarsia de type 2	6
		Guide-fil intarsia type 1	8,5
		Guide-fil intarsia de type 1 (CMS 520 C)	9,7
		Guide-fil intarsia de type 1 (CMS 830 C)	9,6
<p>Distance entre deux couleurs qui fonctionnent dans la même chute</p>  <p>i: Le guide-fil ne doit pas basculer dans un champ de couleur tricoté par le même système.</p>	<p>← S1 <AY> Y:2/5; S1</p> 	Guide-fil intarsia de type 2	1
		Guide-fil intarsia type 1	2
		Guide-fil intarsia de type 1 (CMS 520 C)	2,7
		Guide-fil intarsia de type 1 (CMS 830 C)	2,0

i Le tableau indique les distances minimales entre deux guide-fils intarsia.

IV. Entrelacement intarsia au bord du champ de couleur :

Possibilités:

- ◆ Entrelacement par cueillage (fermé)



- ◆ Entrelacement par maille (fermé)
- ◆ Pas d'entrelacement (Ouverture)

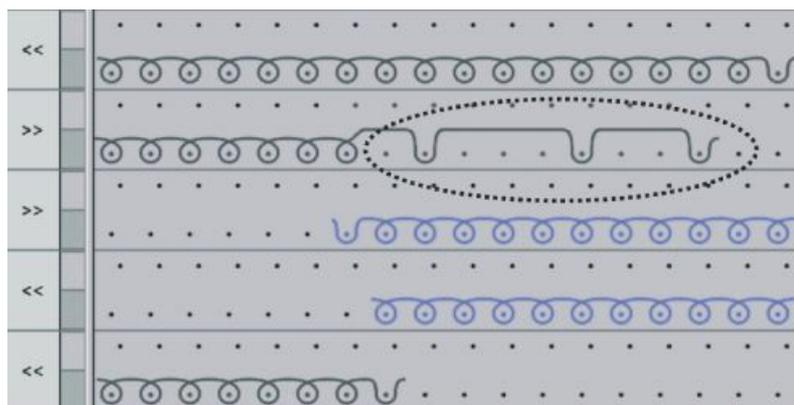
V. Termes pour l'intarsia :

Si la largeur du champ de couleur (motif) est adaptée, le guide-fil doit être placé pour la rangée de tricotage suivante.

Possibilité de placement des guide-fils :

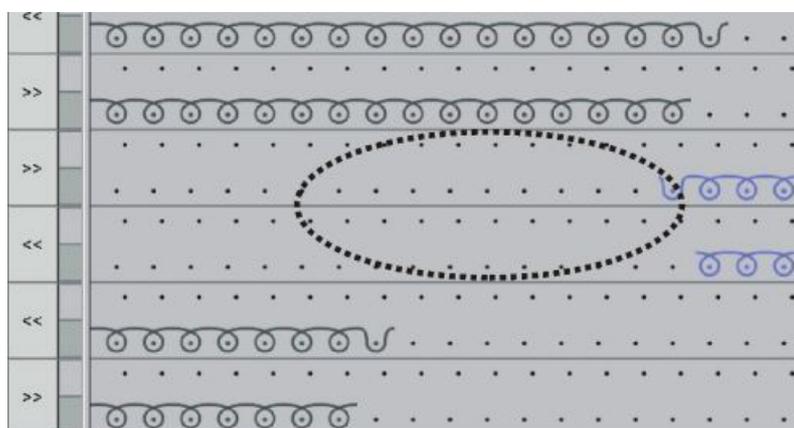
- ◆ **Alimenter**

Résultat:Le motif est conservé dans la forme.



- ◆ **Raccourcir**

Résultat:Le motif est modifié dans la forme.



VI. Programmation dans le Sintral :

Indications dans le Sintral :

- ◆ Position de base des guide-fils **YGC**
- ◆ **JA1 / PA / PAI / PM**
- ◆ Définition des guide-fils pour les guide-fils 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 pour séquence de tricotage intarsia :

- ◆ Définition des guide-fils intarsia pour le basculement
- ◆ Définition du champ de couleur pour un guide-fil

```

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

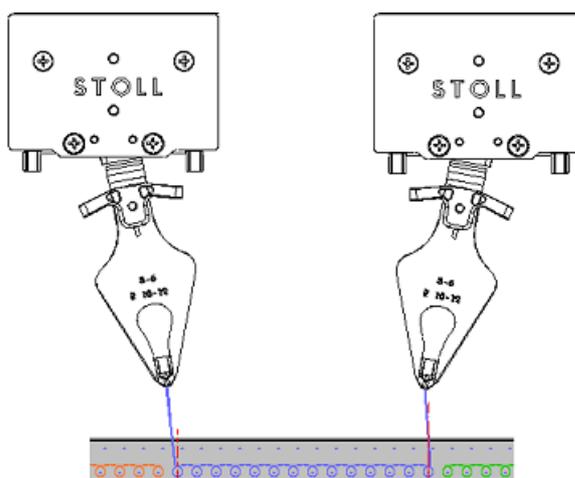
```

28.5 Valeur de freinage pour guide-fil intarsia

i La modification de la **valeur de freinage** sert à compenser les **déviations mécaniques** des guide-fils sur la machine.

Ordre	Fonction	Plage de valeurs
Y-1A:Bn-m;	Valeur de freinage pour guide-fils 1A n = valeur pour le bord gauche n = valeur pour le bord droit	ancienne: 0 ..9.. 15 nouvelle -9 ..0.. 9 (à partir de : V_OKC_002.002.000_STOLL)

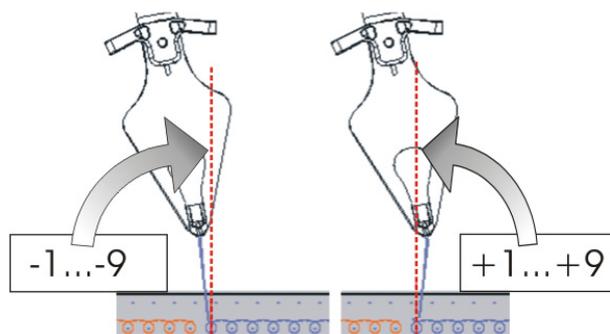
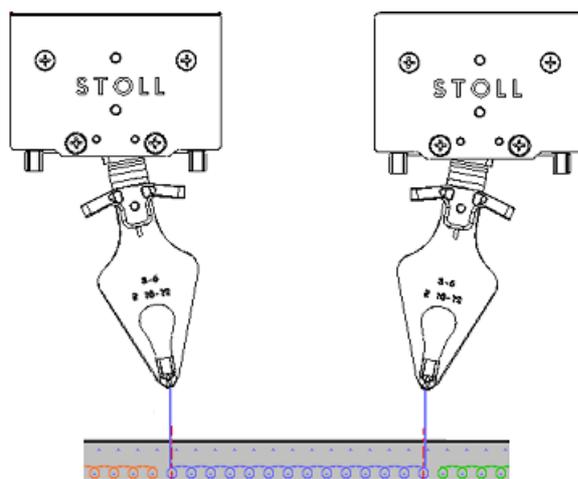
Exemple:
les guide-fils ne sont pas correctement positionnés au bord de leur champ de couleur



- ◆ Le guide-fil du bord gauche doit être déplacé vers son champ de couleur : **0... -9**
- ◆ Le guide-fil du bord droit doit être corrigé depuis son propre champ de couleur : **0... 9**

Comportements de la correction de la valeur de freinage:

- ◆ Les valeurs négatives décalent le guide-fil vers la zone de tricotage
- ◆ Les valeurs positives décalent le guide-fil à l'écart de la zone de tricotage


Résultat:


- ◆ Le guide-fil du bord gauche se trouve à gauche du milieu de l'aiguille
- ◆ Le guide-fil du bord droit se trouve à droite du milieu de l'aiguille

i

Lors du chargement d'un nouveau dessin, les valeurs de freinage ne sont **pas effacées** avec l'ordre **EALL**. Il faut donc contrôler les valeurs de freinage après le chargement ou les remettre aux valeurs par défaut.

28.6 Utilisation de la valeur de freinage



Bien ajuster mécaniquement les guide-fils intarsia sur la machine dans un premier temps.

Déterminer les valeurs de freinage :

▷ Les guide-fils sont mécaniquement correctement ajustés.

- 1) Lancer le programme.
- 2) Tricoter jusqu'à ce que les guide-fils intarsia soient utilisés.
- 3) Vérifier la position.

4) Appeler le menu principal avec .

5) Appeler le menu Guide-fil .

⇒ L'attribution des guide-fils s'affiche.

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

1A   Current YCI: Current YDI:

6) Appuyer sur la touche 

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

⇒ La fenêtre d'entrée s'ouvre.

Ouvrir la fenêtre avec la touche  si nécessaire.

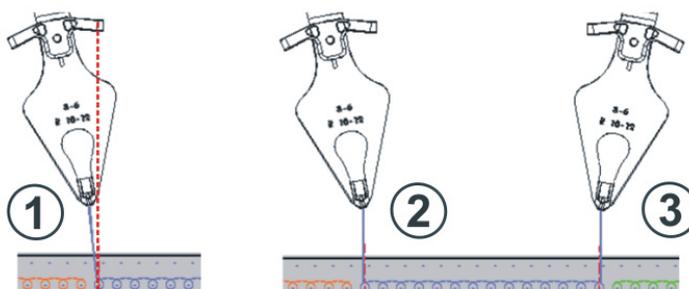
1.2

Ba 0 <input style="width: 40px;" type="text" value="0"/>	Bb 0 <input style="width: 40px;" type="text"/>
Déplacer 	Annuler 
	Activer 
	

7) Contrôler la position d'arrêt de jaque guide-fil pour la direction à gauche et à droite.

8) Saisir les valeurs et confirmer.

Valeurs de correction **Ba** pour la position d'arrêt à gauche et **Bb** pour la position à droite.



Pos	Situation
1	Guide-fil au champ de couleur gauche pas corrigé
2	Guide-fil au champ de couleur gauche corrigé
3	Guide-fil au champ de couleur droite corrigé



Les modifications dans le tableau des valeurs de freinage ne sont pas annulées avec **EALL / EAY**.

9) Vérifier à nouveau la position après le prochain tricotage du guide-fil.

28.7 Utilisation du programme d'ajustage



Vous pouvez utiliser un programme d'ajustage pour déterminer les valeurs de freinage

La programme d'ajustage

La programme d'ajustage est une procédure insérée dans le programme de tricotage intarsia qui utilise tous les guide-fils avant le début d'un panneau tricoté. Les guide-fils travaillent sur la même aiguille de façon à obtenir une colonne de couleur. Vous pouvez déterminer les position d'arrêt de guide-fil optimisées séparément pour la gauche et la droite.

I. Activer le programme d'ajustage :

▷ Le programme de tricotage chargé contient un programme de ajustage.

- 1) Appuyer sur la touche  dans le "menu principal".
- 2) Régler les commutateurs de rapport pour activer le programme de ajustage.
Avec l'utilisation de Setup:
 - ◆ **Setup1: RS18 =1**
 - ◆ **Setup2: RS39 =1**
- 3) Dans le "Menu principal" avec l'icône , appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
- 4) Démarrer la machine.
⇒ La machine met les guide-fils utilisés en position de travail et effectue le programme d'ajustage.
- 5) Appeler la masque d'entrée pour les valeurs de freinage par les touches  et .
- 6) Contrôler la position d'arrêt de chaque guide-fil pour la direction à gauche et à droite.
- 7) Entrer les valeurs de correction **Ba** pour la position d'arrêt à gauche et **Bb** pour la position d'arrêt à droite.
- 8) Confirmer les entrées.
- 9) Quitter le programme d'ajustage et commencer le programme de tricotage par la touche  après avoir examiné tous les guide-fils intarsia utilisés.

II. Partie 2 de la programme d'ajustage:

Si un programme de tricotage seront plus de 16 guide-fils utilisés, une autre procédure (partie 2) pour les guide-fils précédemment non vérifiées est nécessaire.

- 1) Activer la deuxième partie du programme d'ajustage avec la touche



⇒ La machine continue à travailler sans interruption et met les guide-fils pas encore utilisés en position de travaille.

- 2) Contrôler les positions d'arrêt des autres guide-fils selon la même procédure et entre une valeur de freinage si nécessaire.
- 3) Quitter le programme d'ajustage et commencer le programme de

tricotage par la touche .



Pos	Programme
1	Partie 1 de la programme d'ajustage
2	Partie 2 de la programme d'ajustage
3	Lignes de points de décoration des guide-fils intarsia (ligne verticale, une aiguille de large)
4	Dessin



Les commutateurs de rapport **RS18 / RS39** sont automatiquement mis à "zéro".
Si le programme de tricotage sera effacé de la mémoire, les valeurs de freinage restera mémorisés.

III. Annuler les valeurs de freinage :

- 1) Mettre valeurs de freinage individuelles manuellement à "0".

- 2) Annuler tous les valeurs de freinage avec  et la touche .

28.8 Échelonnement automatique des guide-fils

Positionnements possible des guide-fils :

- ◆ À la lisière du tricot, les guide-fils sont arrêtés et échelonnés selon **YD**
- ◆ L'échelonnement des guide-fils à l'intérieur du tricot se fait automatiquement (auto-échelonnement)

Exemple :

- Le guide-fil suit la sélection
- Positionnement des guide-fils à l'intérieur d'une encolure en V

Utilisation de l'auto-échelonnement :

- ◆ Pour tous les guide-fils qui "se tiennent" droit
 - Guide-fil normal
 - Guide-fil intarsia non basculé
- ◆ **Pas** pour guide-fil intarsia basculé.



Pour les guide-fils corrigés (**YK**), l'auto-échelonnement est désactivé.
Les guide-fils restants sont arrêtés à l'aide de l'auto-échelonnement.

28.9 Correction des guide-fils

i Après le positionnement mécanique correct des guide-fils à l'aide de la valeur de freinage, les **corrections des guide-fils** peuvent être utilisées pour le **positionnement en fonction du dessin**.

Ordre	Signification	Plage de valeurs
YC	Tableau avec les corrections des guide-fils directes pour les guide-fils utilisés i : Le tableau YC est toujours affiché	
YCI n	Autres tableaux avec des corrections de guide-fils indirectes pour les différentes zones du dessin i : Affichage dépendant de l'élaboration du dessin	n = 1 -19
Y-1A :Kn-m	Correction des guide-fils 1A lors du tricotage sélectionné n = valeur pour le bord gauche n = valeur pour le bord droit	Valeur min. : -120 Valeur max. : 120 Pas :
Y-1A :KI n-m	Correction pour guide-fil intarsia non basculé	ancienne : 1=1/16 pouce= 1,6 mm
Y-1A :K<I >n-m	Correction pour guide-fil intarsia basculé	OKC : 0.50= 1/32 pouce= 0.8 mm

Valeurs par défaut pour les corrections de guide-fil normal / guide-fil intarsia :

Ordre	Guide-fil normal ou Guide-fil intarsia (non basculé)	guide-fil intarsia (basculé)
Y-1A: K0-0;	12 -12	
Y-1A: K I 0-0;	12 -12	
Y-1A: K <I> 0-0;		0 -0

28.10 Utilisation des corrections des guide-fils

Saisir les corrections de guide-fil et les modifier :



- 1) Avec la touche , appeler la boîte de dialogue de l'"éditeur de Setup2".
- 2) Dans la boîte de dialogue, appuyer sur la touche "Guide-fil".
⇒ La fenêtre avec trois onglets s'ouvre.
- 3) Ouvrir l'onglet **YC / YCI**.
⇒ Le **YC** utilisé dans le dessin avec les guide-fils utilisés et toutes les corrections de guide-fil utilisées indirectement **YCI** sont affichés.
- 4) Effectuer les modifications dans le tableau **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

Colonne	Signification
YC / YCI	Tableaux directs et indirects pour la correction de guide-fils
Y	Affichage des guide-fils utilisés dans le dessin
Ka / Kb	Correction à gauche (a) / à droite (b) pour tous les guide-fils <ul style="list-style-type: none"> ◆ Guide-fil normal ◆ Guide-fil intarsia (non basculé) ◆ Guide-fil de vanisage ◆ ...
K<I>a / K<I>b	Correction à gauche (a) / à droite (b) uniquement pour guide-fil intarsia basculé
MSEC	Vitesse du chariot définie pour le tricotage avec guide-fil sélectionné

Colonne	Signification
Vn	Réduire la vitesse du chariot pour le guide-fil sélectionné. La vitesse est réduite de 75% après le renvoi du chariot jusqu'à ce que la zone de tricotage soit atteinte. Vous pouvez ensuite choisir entre 3 possibilités n (0..3) : <ul style="list-style-type: none">◆ n = 1: Accélération à 100%◆ n = 2: Réduire à 50% - maintenir la vitesse pour une largeur de tricot de 2 pouces - accélération à 100%◆ n = 3: Réduire à 50% - maintenir la vitesse pour une largeur de tricot de 5 pouces - accélération à 100%◆ n = 0: Effacer la vitesse du chariot définie

5) Quitter l'éditeur de Setup2" avec la touche .

⇒ Les valeurs modifiées sont sauvegardées dans le **.setx**

6) Redémarrer la machine avec la barre d'embrayage.

⇒ Les modifications seront exécutées lors de la prochaine utilisation des guide-fils.

28.11 Correction des guide-fils pour machines tandem

I. Correction des guide-fils pour le chariot de droite :

- ◆ CMS 933
- ◆ CMS 822: Mode tandem sans peigne

Raisons possibles pour une correction :

- ◆ usure différente des guide-fils utilisés dans le chariot de gauche et le chariot de droite
- ◆ Directions différentes d'alimentation du fil dans le chariot de gauche et le chariot de droite
- ◆ lubrification différente

II. Indiquer la correction des guide-fils :



- 1) Avec la touche , appeler la boîte de dialogue de l'éditeur de Setup2".
- 2) Dans la boîte de dialogue, appuyer sur la touche "Guide-fil".
⇒ La fenêtre avec trois onglets s'ouvre.
- 3) Ouvrir l'onglet **Y:Oa-b**.
⇒ Les valeurs de décalage ne sont pas affichées.
- 4) Activer les outils de tableau avec la touche .
- 5) Appuyer sur la touche .
- ⇒ Un fenêtre s'ouvre pour la sélection du guide-fil.
- 6) Sélectionner le guide-fil
⇒ Un nouvelle ligne avec le guide-fil sélectionné s'affiche.
- 7) Saisir les valeurs de décalage dans le tableau.

	Explication	Zone de valeur
Y-3A:Oa-b	Valeur Offset (de décalage) pour le guide-fil à corriger 3A qui tricote dans le chariot droit	
	Correction pour le chariot droit pour le fonctionnement en tandem : a = Offset (décalage) pour la position d'arrêt à gauche b = Offset (décalage) pour la position d'arrêt à droite i : La valeur de correction se rapporte à la valeur d'arrêt du chariot de gauche.	Valeur min. : -8 Valeur max. : 8 Ampleur des pas : $0.5 = 1/32'' = 0,8 \text{ mm}$

i Ces valeurs de correction dépendent de la machine. Ces valeurs ne sont **pas effacées** avec **EALL** ni lors de la lecture d'un nouveau système d'exploitation. Les valeurs de correction doivent être effacées manuellement.

29 Dessin8 : Dessin bouche-trou



Nom du dessin	Bouche-trou (split)
Début	2x2
Type de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Avec fonction de peigne ◆ Avec Pince / Coupe
Description de dessin	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Structure bouche-trou et ajour ◆ Dessin avec rapports de rallonge

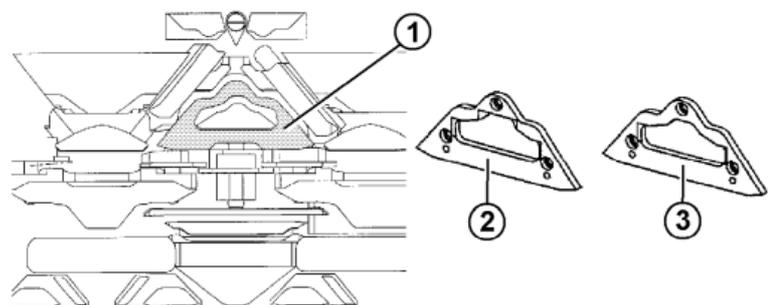
29.1 Monter la came d'ascension pour bouche-trou

Changer la came d'ascension

i

Les cames d'ascension pour le report (2) sont montées à la livraison de la machine à tricoter.

Pour pouvoir traiter la technique bouche-trou, des cames bouche-trou (3) doivent être placées dans la machine.



- 1) Remplacer la pièce (2) par la pièce (3). Retirer pour cela les pièces de chariot.
Plus [■ 302].
- 2) Le montage de cames bouche-trou est possible dans tous les systèmes de tricotage.

Pour des raisons techniques et pour la production, il est recommandé d'alimenter les systèmes suivants :

- ◆ Pour **CMS 530** :



- ◆ Pour **CMS 822** :



i

La came d'ascension pour le bouche-trou (3) peut être également utilisée pour des dessins de report normaux. Dans le cas de fils particulièrement fragiles, il est cependant recommandé d'utiliser la came d'ascension pour le report (2), afin que le fil ne se rompe pas lors du transfert de mailles.

Informations supplémentaires:

29.2 Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :

Procédure :

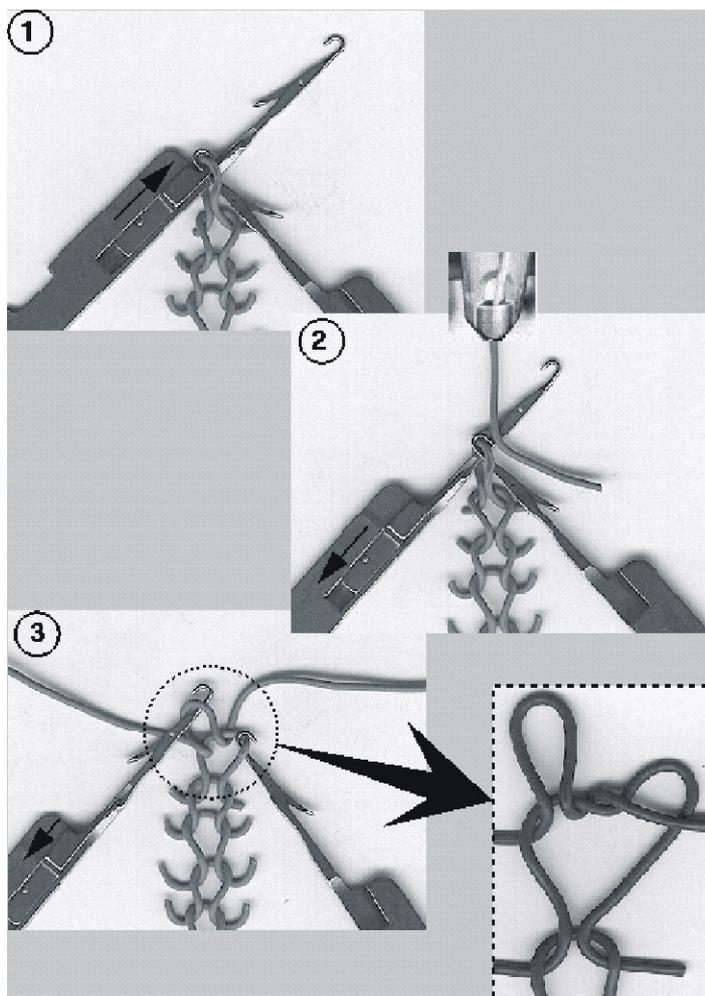
- ◆ Monter les cames bouche-trou
- ◆ Charger le dessin dans la machine
- ◆ Installer un dessin :
 - Enfiler le fil dans les guide-fils
 - Positionner le guide-fil dans le point de pince
- ◆ Démarrer la machine

Effectuer les modifications suivantes :

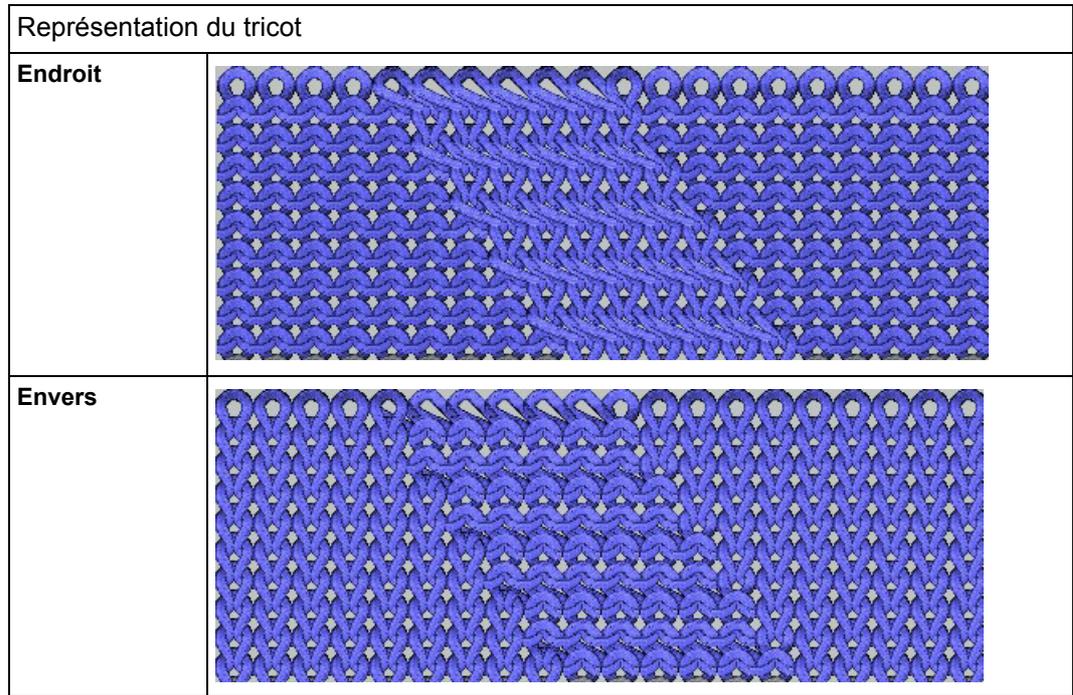
- ◆ Longueur de maille (**NP**)
- ◆ Valeurs de tirage du tricot (**WM, W+, WMK, ...**)
- ◆ Régler le commutateur de rapport (**RS2**)
- ◆ Régler le rapport de rallonge (**RS3**)
- ◆ Régler le commutateur de rapport (**RS4**)

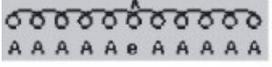
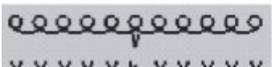
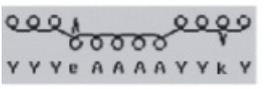
29.3 Dessin bouche-trou avec rapports de rallonge

Séquence de tricotage pour bouche-trou :



- 1 Expulsion de l'aiguille : Aiguille en position de report
- 2 Insertion du fil : Retrait de l'aiguille
- 3 Maille bouche-trou derrière, nouvelle maille devant



Indication de tricotage pour bouche-trou	
Bouche-trou de l'avant vers l'arrière	 <p>A A A A A e A A A A A</p> <p>S:\$^S e%A;</p> <p>↑ ↑ ↑</p> <p>Split to the rear front stitch</p>
Bouche-trou de l'avant vers l'arrière	 <p>Y Y Y Y Y k Y Y Y Y Y</p> <p>S:\$VS k%Y;</p> <p>↑ ↑ ↑</p> <p>Split to the front back stitch</p>
Bouche-trou de l'avant vers l'arrière et de l'arrière vers l'avant	 <p>Y Y Y e A A A A Y Y k Y</p> <p>Split to the front back stitch</p> <p>S:\$XS e%A-k%Y;</p> <p>↑ ↑</p> <p>Split to the rear front stitch</p>

Sintrial avec indication de bouche-trou :

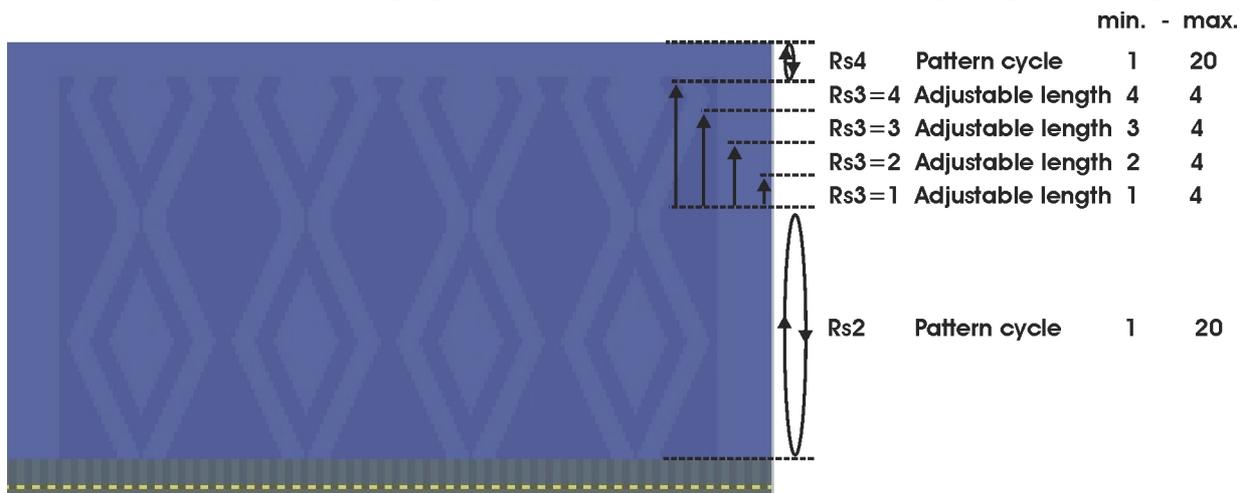
```

<< 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
    
```

Parcours des mailles et jacquard :

Parcours des mailles	PA
	+++++ +++++++
 ++++++
 TTTTT
	YYYYYAAAAAAeYYYYYYYYY
	YYYYYAAAAAAAYYYYYYYY
 + T
 ++++++
 TTTTT
	YYYYYAAAAAAeYYYYYYYYY
	YYYYYAAAAAAAYYYYYYYY
 + T
 ++++++
 TTTTT
	YYYYYYYAAAAAAeYYYYYYY
	YYYYYYYAAAAAAAYYYYYY
 + T
 ++++++
 TTTTT
	YYYYYYYAAAAAAeYYYYYY
	YYYYYYYAAAAAAAYYYYY

Réglages des commutateurs de rapport pour ajustage de la longueur :



Sintral : Rapport et commutateur pour l'ajustage de la longueur

```

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
  
```

Fonction Sintral : Rapport de dessin

```

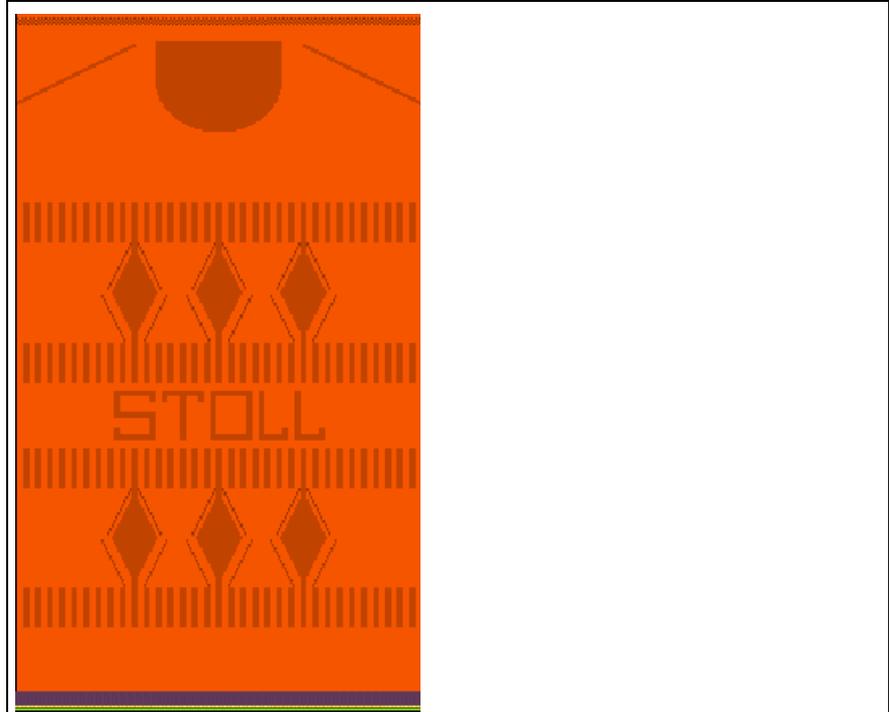
FBEG:RAPPORT-8;
RBEG*RS2
JA1=1376 #L=100 #LM=0 #RM=0 #R=299
Y-2B:HL1 HR1 F1+^0; Y-6A:F1A^0;
<< S:<1-><+>A(5)-Y(6)/<1-><A>$XSe%A-%Y/<1->U^ST; Y:=D/=E;V0 S1 S2 S3 WMF1
REP*12
>> S:<1->UVS+; VR1 S1 WMF2
<< S:<1->UVS+; VL1 S3
>> S:<1->UXST-+/<1-><+>A(5)-Y(6); Y:=D; V0 S1 S2 WMF1
<< S:<1-><+>$XSe%A(5)-%Y(6)/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

Fonction Sintral : Rallonge

```

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
<< 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
FBEG
  
```


30 Dessin9 : Vanisage



Nom du dessin	Vanisage
Début	1x1 avec doublage
Type de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Avec fonction de peigne ◆ Avec Pince / Coupe
Technique de tricotage	Structure
Description de dessin	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Début vanisé avec de l'élasthanne (Vanisage élastique) ◆ Dessin de base vanisé avec de la couleur (Vanisage couleur)

30.1 Différentes possibilités à vaniser

Lors du vanisage, une maille est créée à partir de deux fils différents qui sont placés l'un après l'autre dans l'aiguille. Les mailles endroit et les mailles envers diffèrent par la couleur de fond se trouvant au-dessus ou la couleur de vanisage. Ainsi, le tricot a un aspect différent sur le devant et sur l'envers.

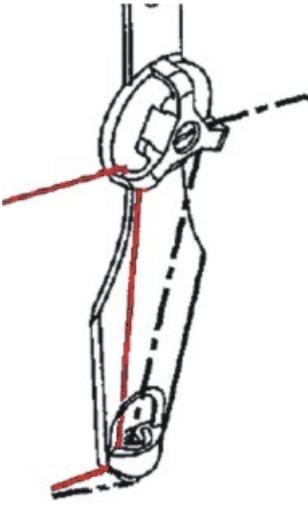
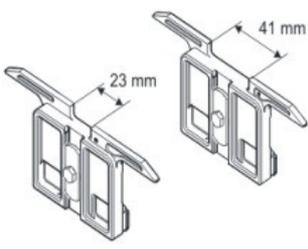
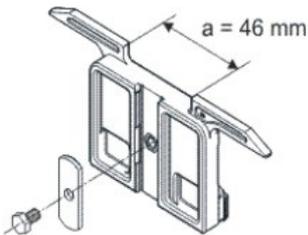
Il y a deux variantes :

- ◆ Vanisage couleur
- ◆ Vanisage élasthane (fil élastique)

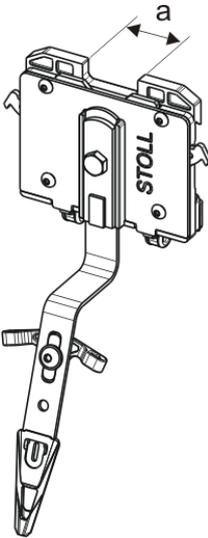


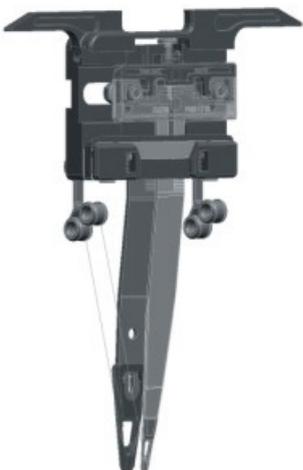
30.1.1 Type de machine et système d'exploitation

I. Options dépendantes du type de machine pour le vanisage.

Guide-fil de vanisage à double œillet	Utilisation du type de machine	Particularité
	<p>ST 211 à OKC</p>	<p>enfiler les fils pour le vanisage couleur : Le fil de vanisage est passé par l'œillet central et le fil de fond par le trou allongé.</p>
Deux chariots de guide-fils spéciaux	Utilisation du type de machine	Particularité
	<p>ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC</p>	<p>enfiler les fils pour le vanisage couleur : Le fil de vanisage est guidé dans le guide-fil avec la largeur de prise raccourcie et le fil de fond est passé par le guide-fil avec la largeur de prise agrandie.</p>
Un chariot de guide-fil normal et un chariot de guide-fil spécial	Utilisation du type de machine	Particularité
	<p>ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC</p>	<p>enfiler les fils pour le vanisage couleur : Le fil de vanisage est guidé dans le guide-fil avec la largeur de prise normale et le fil de fond est passé par le guide-fil avec la largeur de prise la plus grande.</p>

Deux chariots de guide-fils réglables	Utilisation du type de machine	Particularité
	OKC	enfiler les fils pour le vanisage couleur : Le fil de vanisage est guidé dans le guide-fil avec la largeur de prise la plus courte et le fil de fond est passé par le guide-fil avec la largeur de prise la plus grande.

Guide-fil normal type 2	Largeurs de prise :	Utilisation et particularités
	43 mm	CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520 ♦ E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2
	46 mm	CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520 ♦ E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2
		CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T ♦ toutes les jauges
	29 mm	Guide-fil standard ("tricotage normal")
23 mm	♦ i : utilisation limitée. En fonction de la jauge de la machine ($\geq E10$) et de la vitesse de la machine, les clapets des aiguilles peuvent être endommagés. Remède : Élargir la largeur de prise	

Guide-fil à étrier double	Utilisation du type de machine	Particularité
	OKC, modèle 2	enfiler les fils pour le vanisage couleur : Le fil de vanisage est passé par l'étrier de guide-fil fixe et le fil de fond par l'étrier mobile. i : Uniquement possible pour machines avec : ♦ 8 points de pincement/coupe ♦ 16/8 points de pincement/coupe ♦ Sans point de pincement/coupe

II. Vanisage avec des machines antérieures à système d'exploitation V1.5.

i Sur un **système d'exploitation antérieur à V1.5.**, l'ordre **Ua/b** ne peut **pas** être utilisé.
L'ordre **Ua/b** ne peut être utilisé qu'à partir du système d'exploitation **V1.5.**

C'est pourquoi, avec l'utilisation du dispositif de pince et de coupe du fil et d'un système d'exploitation antérieur à V1.5., la position d'arrêt du guide-fil doit être corrigé parce que la largeur de prise est différente de la valeur par défaut.

- ◆ L'ordre direct **KPL** est valable pour le dispositif de pince et de coupe du fil à gauche
- ◆ L'ordre direct **KPR** est valable pour le dispositif de pince et de coupe du fil à droite

i L'ordre ne peut pas être inscrit dans le programme MC.

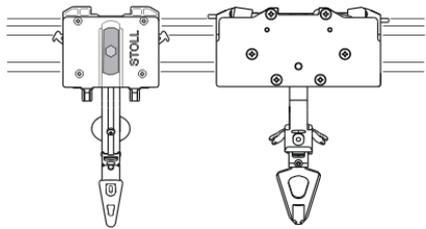
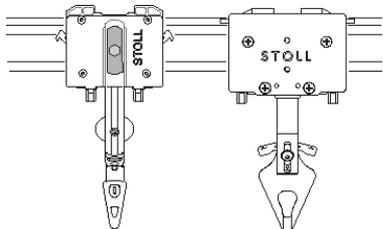
- ▼ Appeler la fenêtre d'entrée pour les ordres directs  et saisir les corrections sur la machine.

	Explication	Zone de valeur
KPLn=m	Position sur la pince n (1-8) à gauche	Valeur min. : -16 Valeur max. : 16
KPRn=m	Position sur la pince n (1-8) à droite	Ampleur des pas : 0.5 = 1/32 pouce = 0,8 mm

i Ces valeurs de correction sont conservées jusqu'à ce que le système d'exploitation soit à nouveau lu ou jusqu'à ce que les valeurs soient remisent à "0" manuellement.

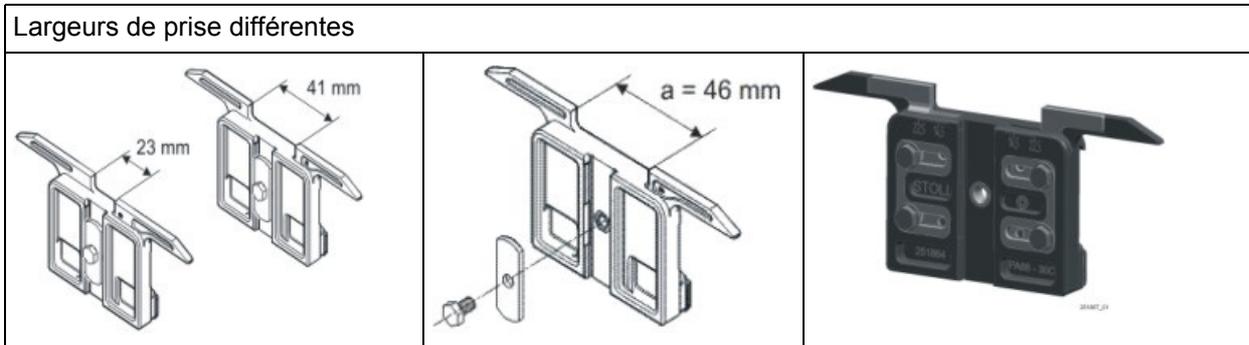
III. Vanisage et l'utilisation des guide-fils intarsia

Le vanisage avec guide-fils intarsia est seulement possible en combinaison avec guide-fil normal type 2.

Combinaison des guide-fils pour le vanisage		
Guide-fil normal type 2	Guide-fil intarsia type 1	
Guide-fil normal type 2	Guide-fil intarsia de type 2	

30.1.2 Largeur de prise et occupation des barres

I. Largeurs de prise différentes des chariots de guide-fil



i

Les différentes largeurs de prise des chariots de guide-fils sont déterminées avec la valeur **Ua/b** dans le programme MC. Ainsi, la position d'arrêt de la machine peut être correctement calculée.

Si un type de guide-fil doit être utilisé avec une autre largeur de prise, il faut en tenir compte dans le programme MC.

II. Proposer l'occupation des barres des guide-fils :

Pour le vanisage, ce sont principalement les guide-fils des rails 4 + 5 et 3 + 6 qui sont utilisés.

L'insertion du fil est optimale avec les barres de guide-fil du milieu.

30.2 Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :

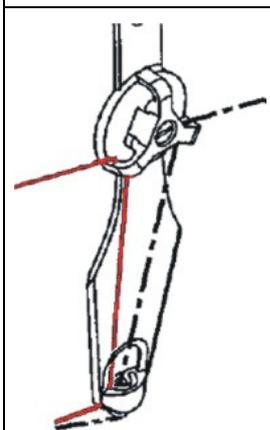
Procédure :

- ◆ Charger le dessin dans la machine
- ◆ Enfiler le fil dans les guide-fils
- ◆ Démarrer la machine

I. Enfiler le fil dans le guide-fil de vanisage, en fonction de la technique et du type :

Technique de vanisage	Type de guide-fil de vanisage utilisé	Enfiler le fil de vanisage	Enfiler le fil de fond
Vanisage couleur	Œillet double	Œillet central	Trou allongé
	Chariots de guide-fil spéciaux	Guide-fil avec petite largeur de prise	Guide-fil avec grande largeur de prise
	Étrier double	Étrier central fixe	Étrier mobile
Vanisage avec fil élasthanne	Œillet double	Trou allongé	Œillet central
	Chariots de guide-fil spéciaux	Guide-fil avec grande largeur de prise	Guide-fil avec petite largeur de prise
	Étrier double	Étrier mobile	Étrier central fixe
 Le fil élasthanne se trouve derrière (à l'intérieur au début) pour les mailles endroit.			

Exemple :



Enfilage pour le vanisage élasthanne :

Le fil de fond est passé par l'œillet central et le fil élasthanne par le trou allongé ou par le guide-fil suivant.

II. Effectuer des modifications éventuelles :

- ◆ Longueur de maille (**NP**)
- ◆ Valeurs de tirage du tricot (**WM, W+, WMK, ...**)

30.3 Ordres Sintral pour guide-fils à vaniser

Ordres Sintral pour les différents guide-fils :

Des dénominations particulières sont utilisées dans le programme MC pour les différents types de guide-fil :

Ordre	Explication
Y-5A:PA;	Guide-fil à étrier double
Y-5A:P;	Guide-fil à double œillet
Y-5A:Un-m	Guide-fil avec largeur de prise variable (n = valeur de prise gauche, m = valeur de prise droite)

Définition Sintral pour guide-fil à étrier double :

Pour bien positionner le guide-fil à étrier double, l'ordre suivant est nécessaire :

```

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

```

Définition Sintral pour guide-fil à double œillet :

Pour bien positionner le guide-fil à œillet double, l'ordre suivant est nécessaire :

```

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

```

Définition pour des largeurs de prise différentes dans l'éditeur de Setup2 :

Pour bien positionner les guide-fils avec des largeurs de prise différentes, les ordres suivants sont nécessaires dans le 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 pour deux guide-fils avec des largeurs de prise différentes :

Double indication pour les guide-fils dans le 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
  
```

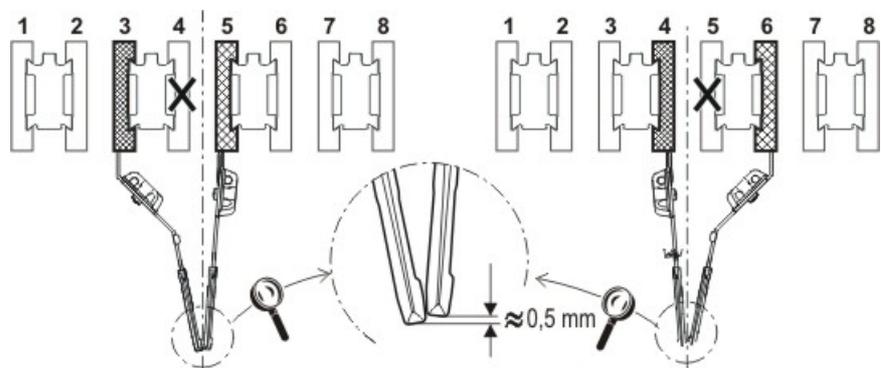
```

S1 S2 S3
S1
S3
S1
S3
S1
  
```

30.4 Réglages pour la production

I. Influences sur la qualité du vanisage :

- ◆ Réglage des guide-fils de vanisage (deux guide-fils) :
 - Les guide-fils doivent être parfaitement au milieu du croisement des aiguilles.
 - Régler l'œillet pour le fil suivant environ 0,5 mm plus haut.
 - Le fil de fond du dessus doit parfaitement couvrir le fil de vanisage du bas.
 - Recommandé : Laisser un barre de guide-fil non utilisé pour que les guide-fils aient suffisamment de place.

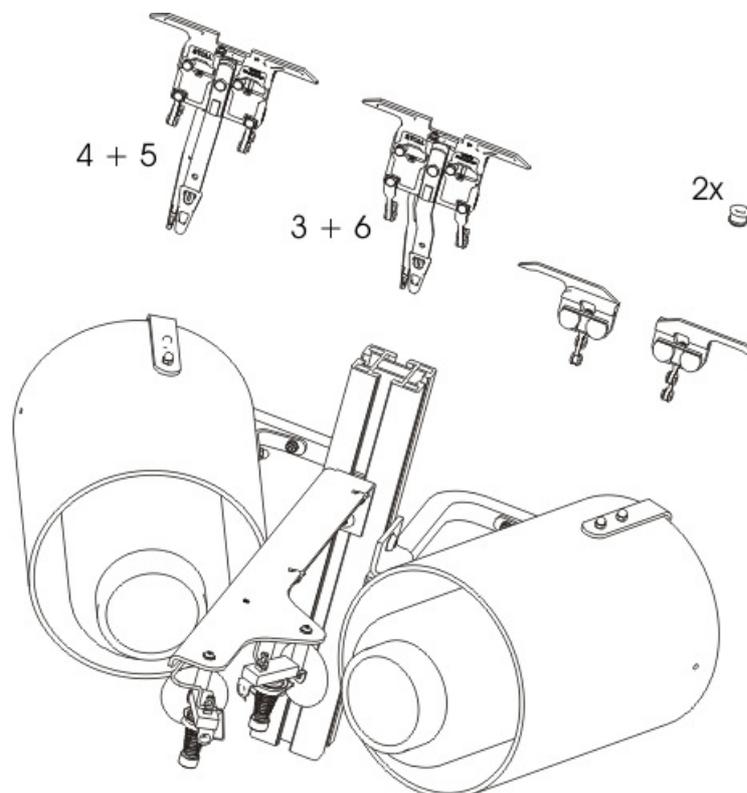


II. I. Influences sur la qualité du vanisage pour RR :

- ◆ Réglage du guide-fil de vanisage (étrier double) :
- ◆ Régler l'œillet pour le fil suivant environ 3 à 3,5 mm plus haut.
- ◆ **Tension du fil :**
Pour le fil de fond suivant, régler une tension du fil plus élevée que pour le fil de vanisage qui précède.
i: Doubler la tension du fil.
- ◆ **Tirage du tricot :**
Travailler avec un tirage du tricot réduit.
i: Réduire la valeur de tirage du tricot.
- ◆ **Valeur NP :**
Effectuer un tricot de test avec différentes valeurs NP.
i: Ne pas tricoter trop serré.

30.5 Kit à vaniser

Pour un vanisage optimal, surtout pour le vanisage élasthanne (vanisage élastique), utilisez le kit à vaniser.

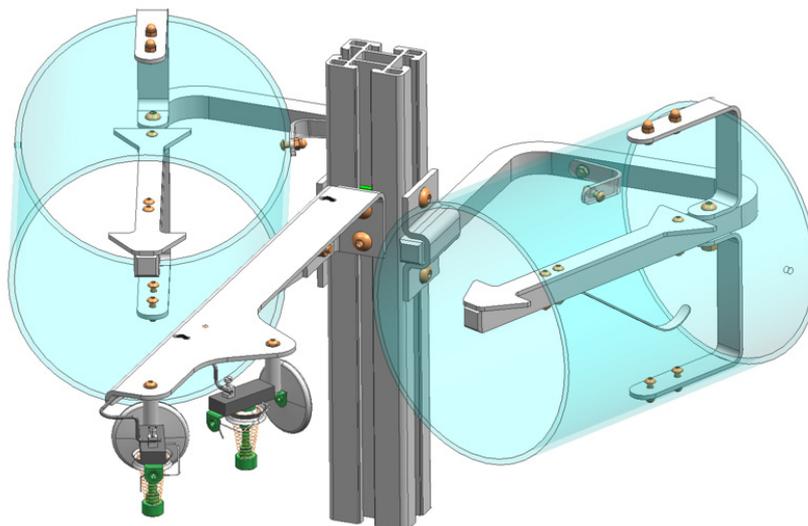


Il contient les éléments suivants :

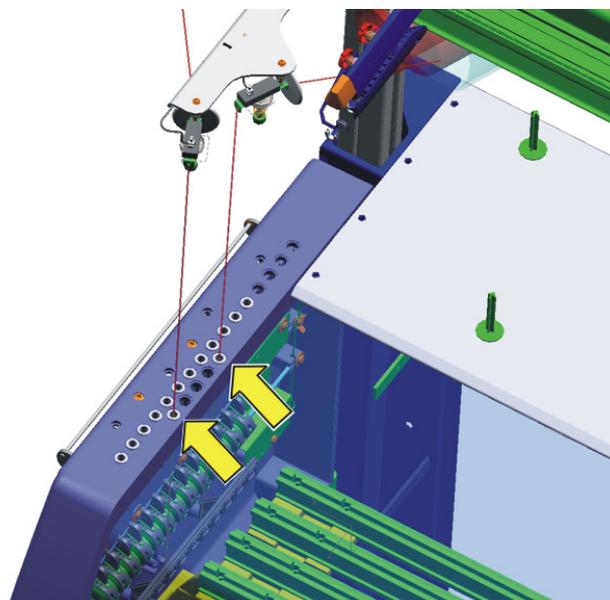
- ◆ Support de bobines à l'horizontale
- ◆ Guide-fil à étrier double

30.5.1 Monter le kit à vaniser

Monter le support de bobines sur le support droit et sur le support gauche d'unité de contrôle du fil.

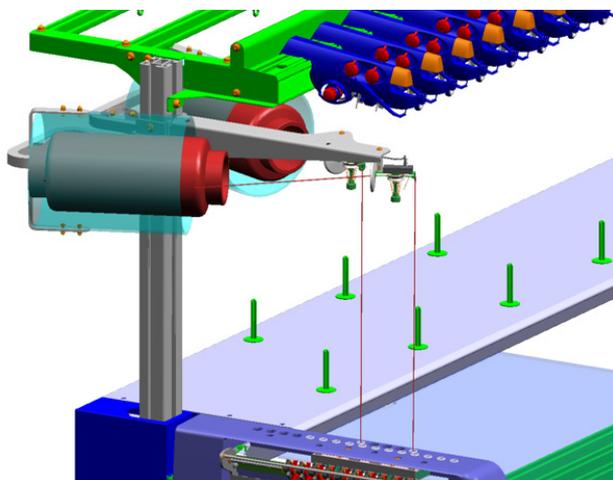


Insérer deux œilletons supplémentaires dans chaque carter de sécurité.



30.5.2 Enfiler le fil dans le kit à vaniser

Lors de l'enfilage, veiller à ce que le fil soit enfilé vers le bas à la verticale dans les œillets supplémentaires.



Enfiler le fil dans les guide-fils 4 / 5 ou 3 / 6.

30.5.3 Guide-fil à étrier double



Les vanisages de couleur et de qualités (élasthanne) peuvent être réalisés avec le guide-fil à étrier double.

Utilisation possible du guide-fil à étrier double

À utiliser uniquement pour jauge E5 à E18 :	
OKC (Modèle 002) CMS 822 (Modèle 003) CMS 420 E (Type 579, modèle 000)	
Systeme d'exploitation requis	V_OKC_001.006.000_STOLL (ou supérieur)

Le guide-fil peut aussi être utilisé sur les machines OKC plus anciennes (Modèles 000 et 001) :			
Machines sans dispositif de pince et de coupe du fil	CMS 933	CMS 711	CMS 503
	CMS 922		CMS 502
Machines avec dispositif de pince et de coupe du fil		CMS 730 T	CMS 530 T
		CMS 730 S	

Le guide-fil peut aussi être utilisé sur les machines OKC plus anciennes (Modèles 000 et 001) :

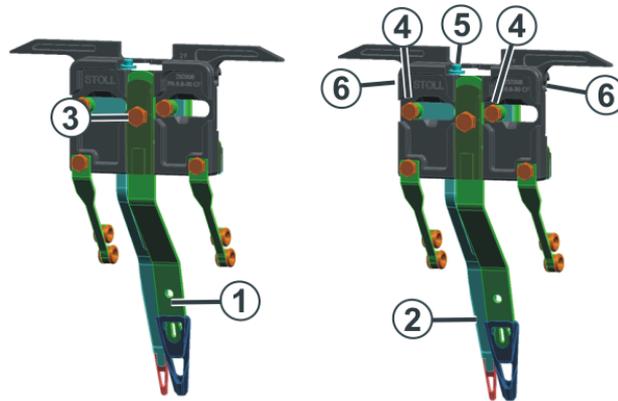
Système d'exploitation requis	V_OKC_001.005.000_STOLL (ou supérieur)
-------------------------------	---

Pince et coupe du guide-fil à double étrier

Pour les dispositifs à 16 points de pince/coupe, un point de pince/coupe sur deux doit être désactivé afin que les deux fils puissent être bien pincés et coupés.

Machine	Pincer / Couper
OKC (Modèle 002)	Réglage : 2x8
CMS 822 (Modèle 003)	Réglage : 2x16/8 Effectuer le réglage dans la fenêtre "Configuration de la machine 2". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuration de la machine 2)
CMS 420 E (Type 579, modèle 000)	

30.5.4 Régler les guide-fils à double étrier



1	Étrier central (fixe)	Fil de vanisage
2	Étrier d'entraînement (mobile, suivant l'étrier central)	Fil de fond

Étrier central (1) - régler la hauteur :

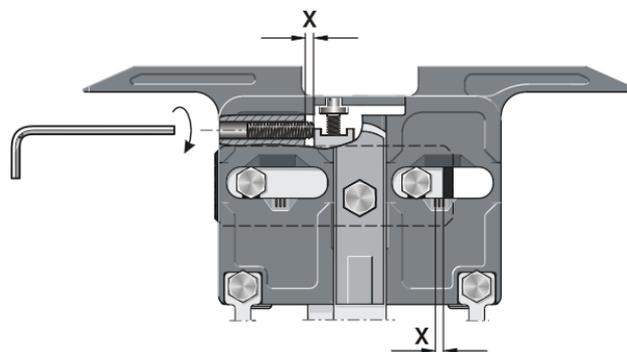
- 1) Desserrer la vis (3) (tourner de 90 degrés).
- 2) Régler l'étrier central comme un guide-fil normal.
- 3) Serrer à nouveau la vis.

Étrier d'entraînement (2)- régler la hauteur :

- 1) Desserrer les deux vis (4) (tourner de 90 degrés).
- 2) Régler la hauteur par rotation de la vis (5).
Réglage standard : 2 mm plus haut que l'étrier central.
- 3) Serrer à nouveau les deux vis (4).
- 4) Tourner la vis (5) jusqu'à ce qu'elle ne soit plus en contact avec le bord supérieur ni la lisière inférieure. Si la vis est en contact, le guide-fil se déplace difficilement et sera endommagé.

Étrier d'entraînement (2) - effectuer le réglage latéral :

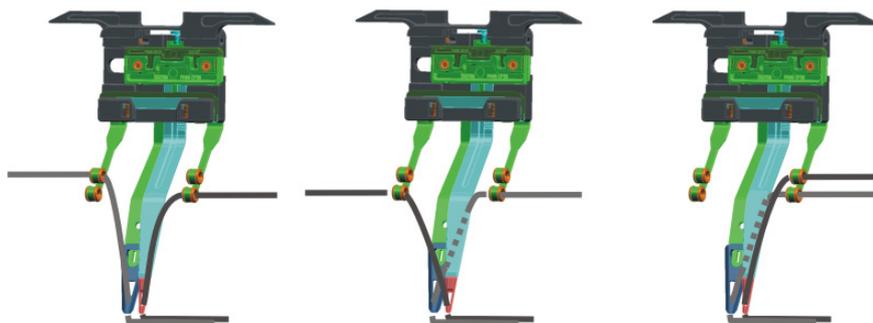
- 1) Une vis se trouve dans le perçage (6). Régler ceux-ci avec une clé pour vis à six pans creux (2 mm) (plage de réglage : 0 - 2 mm).
- 2) De chaque côté, la distance entre l'étrier (2) et l'étrier (1) est réglable individuellement. Une échelle facilite le réglage de la distance.



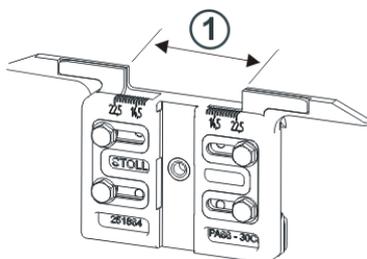
30.5.5 Enfiler les guide-fils à double étrier

Le fil peut être enfilé dans l'étrier de traîne ou l'étrier central du guide-fil à étrier double par la gauche ou par la droite au choix ou du même côté

Possibilités d'enfilage :



30.6 Chariot réglable du guide-fil de vanisage



Pour le vanisage avec des guide-fils normaux, deux guide-fils qui diffèrent par la largeur de prise (1) au chariot du guide-fil sont nécessaires. Sur le chariot des guide-fil de vanisage, la largeur de prise peut être réglée individuellement (23-46 mm).

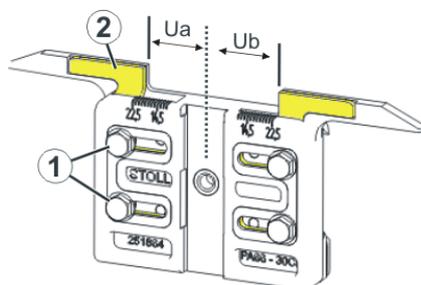
Combinaisons possibles des deux guide-fils :

- ◆ 2 chariots de guide-fil de vanisage réglables
- ◆ 1 guide-fil normal et 1 chariot de guide-fil de vanisage réglable

Possibilités d'utilisation :

- ◆ Pour toutes les machines **OKC** de jauge **E5 – E18**
- ◆ Seulement à partir du système d'exploitation **V_OKC_001.005.000_STOLL**

30.6.1 Réglage



Régler la largeur de prise :

- 1) Desserrer les deux vis (1).
- 2) Déplacer (2) à la position souhaitée.
Une échelle facilite le réglage.
- 3) Serrer à nouveau les deux vis (1).
- 4) Répéter ce processus de réglage pour l'autre côté.

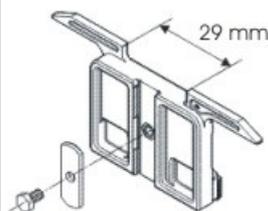
La largeur de prise totale est composée de la valeur pour le côté gauche (**Ua**) et de celle pour le côté droit (**Ub**).

Les deux valeurs peuvent être égales (réglage symétrique) ou différentes.

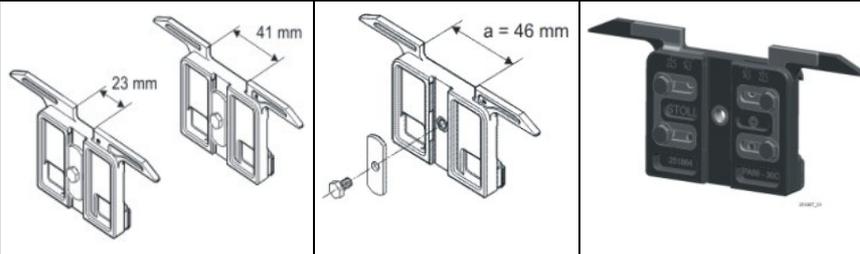
30.7 Valeurs de prise et profondeur d'abattage

Largeurs de prise différentes des chariots de guide-fils :

Largeur de prise des guide-fils normaux



Largeurs de prise des guide-fil de vanisage



i

Les différentes largeurs de prise des chariots de guide-fils sont déterminées avec la valeur **Ua/b**. Ainsi, la position d'arrêt de la machine peut être correctement calculée.

Yarn carrier

THE RIGHT WAY TO KNIT

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

1A

Current YCI:

Current YDI:

Modifier la largeur de prise :



- 1) Appeler "Setup" dans le menu principal
- 2) Appuyer sur la touche "Guide-fils".
- 3) Ouvrir l'onglet **Y:Ua-b / Y:Ncc**

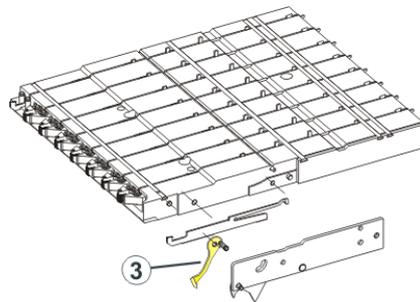
YD / YDI		YC / YCI		Y:Oa-b	Y:Ua-b / Y:Ncc	
Name	Ua	Ub	Ncc	Comment		
Y-4A	12.0	12.0	0			Take-down
Y-5A	23.0	23.0	0			Yarn carrier
						Stitch length
						Speed
						Cycle counter
						Yarn length
						Racking
						Miscellaneous

- 4) Saisir les nouvelles valeurs dans les champs **Ua / Ub**.

Largeurs de prise recommandées en fonction de la jauge de la machine :

Jauge	précédente	suivante
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. Pince et coupe pour la CMS 530 modèles 000 et 001 :



Quand la largeur de prise **46 mm** est réglée, le crochet de l'unité pincer/couper (3) peut frapper contre le guide-fil et cela peut endommager le crochet ou le guide-fil.

Remède :

- ◆ Réduire la valeur de prise.
- ◆ Travailler sans "Pince et coupe".

III. Profondeur d'abattage du dispositif de pince et de coupe

- ◆ Avec des fils très fins ou lisses, il peut être avantageux de modifier la profondeur d'abattage de l'aiguille de pince / coupante.
- ◆ La profondeur d'abattage peut être influencée avec l'ordre **Ncc**.

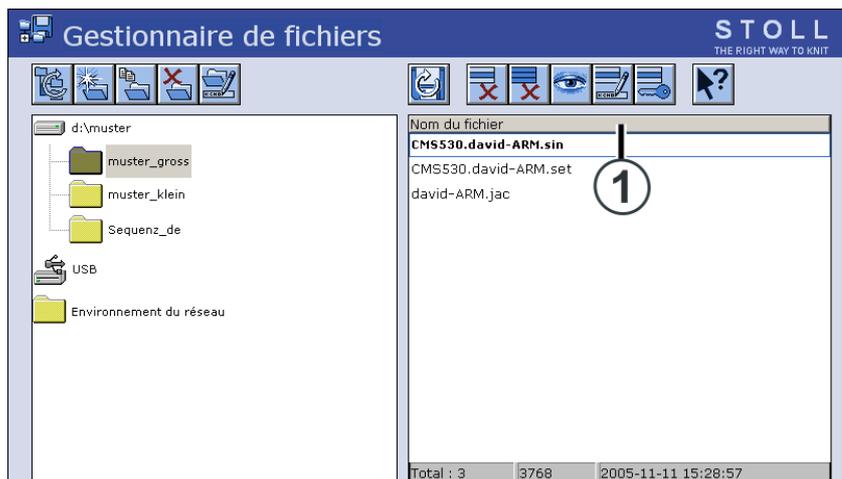
	Explication	Zone de valeur
Ncc=n	Réglage de la profondeur d'abattage n des aiguilles de pince et de coupe. Réglage standard : n=0 p. ex. : augmenter la profondeur d'abattage des aiguilles de coupe de 5 pas : NCC=5	Valeur min. : -10 Valeur max. : 10 Ampleur des pas : 1

31 Gestionnaire de fichiers : Gérer les dessins

Les fichiers et les dossiers sont gérés à l'aide du "Gestionnaire de fichiers".

I. Ouvrir le gestionnaire de fichiers :

- 1) Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre .
 - 2) Appuyer sur la touche .
 - 3) Ouvrir la fenêtre avec la touche .
- ⇒ La fenêtre Gestionnaire de fichiers s'ouvre.



Coté gauche du tableau	Coté droit du tableau
<p>Effectuer diverses opérations avec les dossiers</p> <p>Exemple : créer un nouveau dossier</p>	<p>Les fichiers du dossier sélectionné sont affichés</p> <p> : Liste présentée dans l'ordre alphabétique (par défaut)</p>

L'accès aux supports de données suivants est possible :

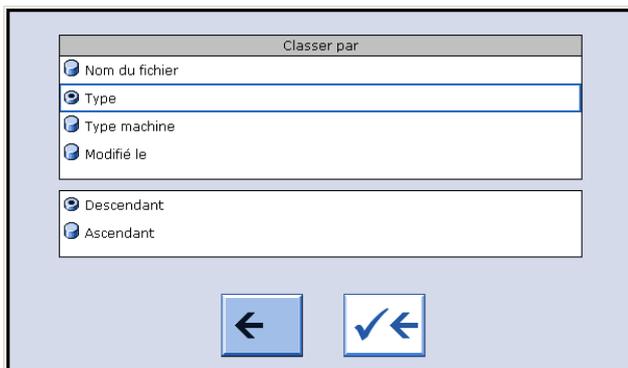
- ◆ Clé USB
- ◆ Disque dur (hard disk) de la machine à tricoter
- ◆ Online
- ◆ Lecteur réseau

II. Fonctions dans le gestionnaire de fichiers

Touche	Désignation	Fonction
	"Actualiser"	Déterminer à nouveau le contenu de tous les dossiers
	"Créer un dossier"	Créer un nouveau dossier dans le dossier sélectionné i: Sélection nécessaire d'un lecteur ou d'un dossier
	"Copier un dossier"	Copier le dossier sélectionné et son contenu dans le dossier de destination.
	"Effacer le dossier"	Effacer le dossier sélectionné et son contenu
	"Renommer un dossier"	Modifier le nom du dossier sélectionné
	"Actualiser"	Déterminer à nouveau le contenu du dossier
	"Supprimer un fichier"	Effacer le fichier sélectionné
	"Tout effacer"	Effacer tous les fichiers dans le dossier sélectionné
	"Afficher un fichier"	afficher le fichier sélectionné
	"Renommer un fichier"	Modifier le nom du fichier sélectionné
	"Activer protection en écriture"	Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Désactiver la protection en écriture"	Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Aide directe"	Appeler l'aide directe pour le commutateur actionné ensuite

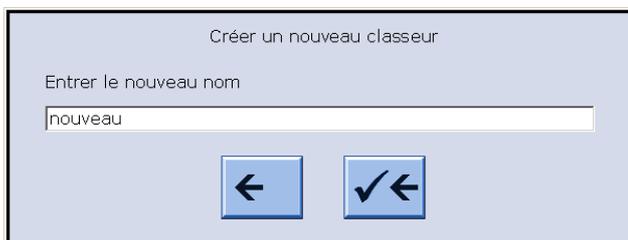
III. Déterminer l'ordre pour le tri

- 1) Cliquer dans la ligne de tête de la liste (1).
⇒ La fenêtre "Trier par" apparaît.
- 2) Sélectionner le type de tri et confirmer



IV. Créer un nouveau dossier :

- 1) Appeler la fenêtre d'entrée avec la touche .
⇒ La fenêtre "Créer un nouveau dossier" apparaît.



- 2) Entrer le nom du nouveau dossier au clavier virtuel.
 - 3) Confirmer l'entrée avec .
- ⇒ Un nouveau dossier est créé avec le nom souhaité.

Avec , vous annulez l'entrée.

32 Copier les fichiers

I. Copier des fichiers du disque dur sur la clé USB :

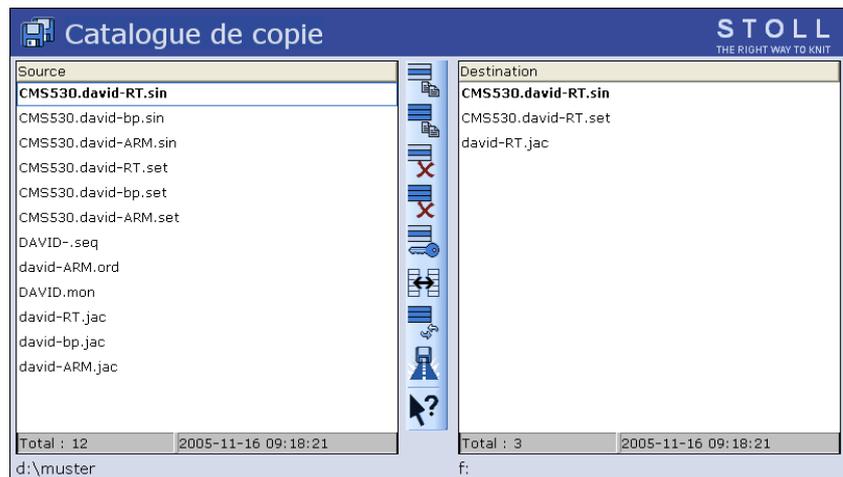
- 1) Insérer la clé USB dans la douille USB.
- 2) Dans le "menu principal", appeler la fenêtre "Lire & sauvegarder" avec



- 3) Appuyer sur la touche .

- 4) Avec la touche , ouvrir le catalogue de copie.

⇒ La fenêtre "Catalogue de copie" s'ouvre.



Touche	Désignation	Fonction
	Copier un fichier	Copier dans la destination le fichier sélectionné dans la source
	Tout copier	Copier tous les fichiers de la source vers la destination
	Supprimer un fichier	Effacer le "Fichier sélectionné"
	Tout effacer	Effacer tous les fichiers dans le classeur de dessins sélectionné
	Activer protection en écriture	Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné

Touche	Désignation	Fonction
	Désactiver la protection en écriture	Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	Sélectionner le dossier de dessins actuel	Ouvrir la boîte de dialogue de définition du classeur de dessins actuel
	Aide directe	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.
	Échanger le contenu	Échanger les contenus de la source et de la destination, la source est toujours à gauche, la destination à droite
	Actualiser	Déterminer à nouveau le contenu du classeur de dessins

5) Déterminer le chemin pour la liste **Source** et **Cible**.

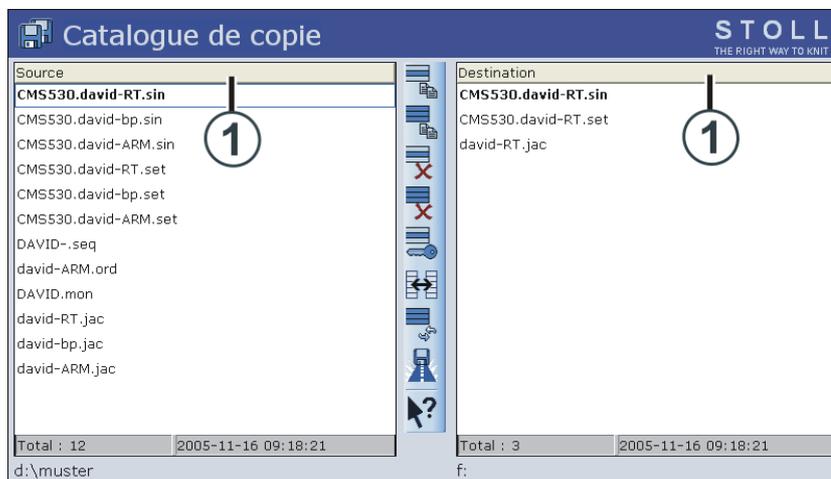


Le chemin s'affiche en dessous de la liste correspondante

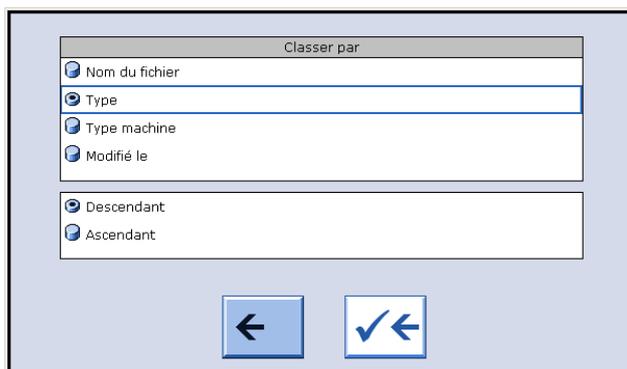
- 6) Sélectionner le fichier souhaité dans la colonne de gauche (source).
- 7) Appuyer sur la touche "Copier le fichier".
- ⇒ Le fichier est copié et s'affiche dans la liste à droite (cible).
- 8) Pour copier d'autres fichiers, répétez ces deux dernières étapes.

II. Régler l'ordre de tri des listes de manière individuelle :

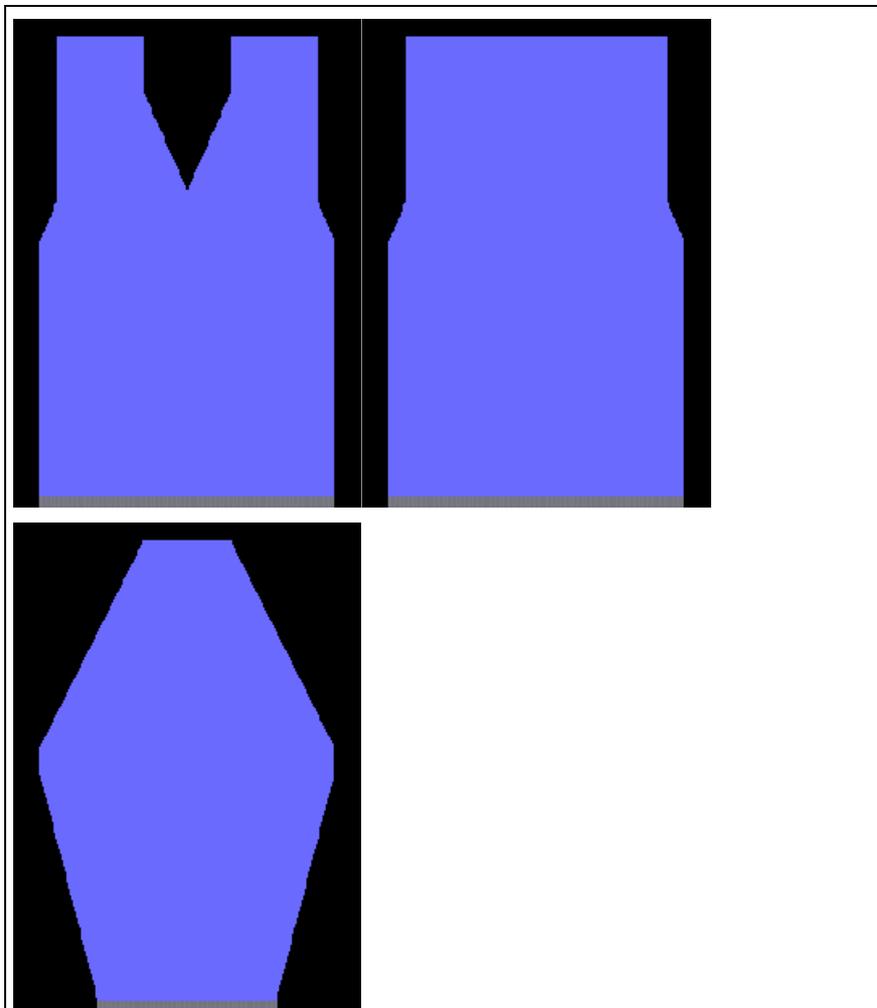
- 1) Cliquer dans la ligne de tête (1) de la liste à modifier.



- 2) Dans la fenêtre "Trier suivant", sélectionner l'ordre de tri et confirmer.



33 Dessin10 : Séquence

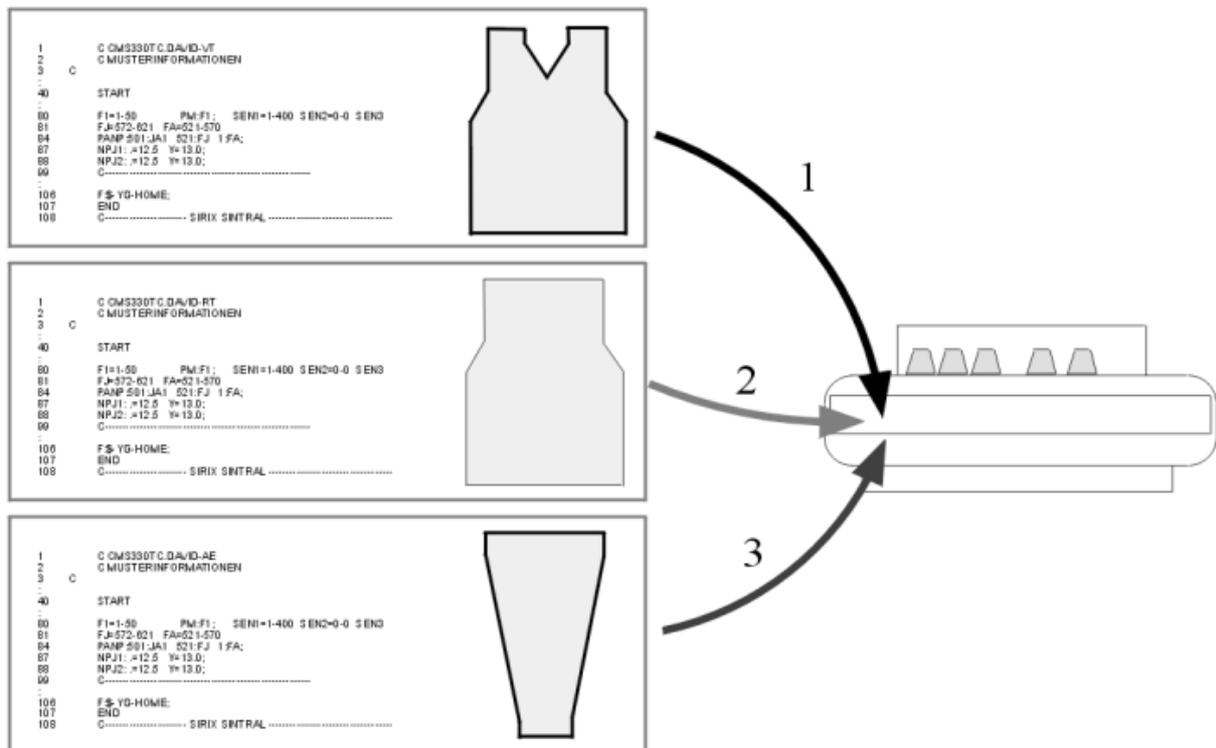


Nom du dessin	Séquence
Début	2x1
Type de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Avec fonction de peigne ◆ Avec Pince / Coupe
Description de dessin	<p>Fully – Fashion J comme séquence</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Devant ◆ Dos ◆ Manche (2x)

33.1 Méthode de travail et utilisation possible d'une séquence

Méthode de travail :

- ◆ Tricotage d'une suite donnée de programmes de tricotage
- ◆ Les programmes de tricotage sont automatiquement lus dans la mémoire de la machine



Possibilité d'utilisation :

- ◆ **Fully Fashion :**
Tricotage de pièces par ex. dans l'ordre suivant : devant, dos, manche, manche
- ◆ **Tricotage de jeux de tailles**
Un même dessin dans différentes tailles.

Conditions préalables:

Tous les programmes de tricotage utilisés dans la séquence doivent avoir les mêmes valeurs prédéfinies suivantes :

- ◆ Même type de machine
- ◆ Mêmes zones SEN
- ◆ **Position de base des guide-fils :**
 - **Pour les machines TC :**
Même position de base des guide-fils dans les programmes de tricotage
 - **Pour les machines OKC :**
Avec **EAY SEQ**, des positions de base différentes des guide-fils sont possibles dans les programmes de tricotage.

i:

1. Chaque programme doit contenir une position de base des guide-fils
2. Tous les guide-fils doivent être amenés à leur position de base avant **END**.

Recommandé pour les programmes de tricotage avec utilisation du peigne

33.2 Charger le dessin dans la machine et installer celle-ci :

Procédure :

- ◆ Sauvegarder tous les programmes de tricotage pour la séquence par ex. sur le disque dur
- ◆ Créer la séquence
- ◆ Lire le premier élément de séquence dans la mémoire de dessin de la machine
- ◆ Installer un dessin :
 - Enfiler le fil dans les guide-fils
 - Positionner le guide-fil
 - Contrôle de la fonture : pas de tricot dans les aiguilles
 - etc.
- ◆ Démarrer la machine

Effectuer les modifications suivantes :

- ◆ Longueur de maille (NP)
- ◆ Valeur de tirage du tricot (WM, W+, WMK etc.)
- ◆ Commutateur de rapport (RS)
- ◆ Échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot (YD)

33.3 Élaborer une séquence

Condition :

Tous les programmes de tricotage de la séquence doivent se trouver sur le même médium :

- ◆ Sur le disque dur de la machine
- ◆ Clé USB
- ◆ Carte mémoire de tricotage (ancienne MC)

Créer la séquence :

▷ Tous les programmes de tricotage se trouvent par ex. sur le disque dur.

1) Dans le menu principal, appeler le "menu de séquence" avec la touche



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

Touche	Fonction
EALL	<input checked="" type="checkbox"/> Lors du chargement d'une élément de séquence, le dessin précédent est effacé de la mémoire de dessin.
EAY	<input checked="" type="checkbox"/> Lors du démarrage d'une séquence, la position de guide-fils utilisées jusque là est effacée.
EAY SEQ	<input checked="" type="checkbox"/> Lors du chargement du prochain élément de séquence, la position de guide-fils utilisée jusque là est effacée. Respecter les indications nécessaires dans le Sintral !
YCLx	<input checked="" type="checkbox"/> Les valeurs de correction de YLC sont effacées. i : Uniquement actif pour le contrôle de la longueur du fil



2) Appuyer sur la touche

⇒ La liste des "touches de fonction supplémentaires" s'affiche.

Sequence menu

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

1 0 0 0 1



- 3) Sélectionner la touche .
 ⇒ La fenêtre "Définition de séquence" (Créer la séquence) s'ouvre.

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

Touche	Fonction	
	Setup1	Réglage pour dessin avec Setup1
	Setup2	Réglage pour dessin avec Setup2
	Ajouter l'élément sélectionné à la fin	
	Remplacer l'élément sélectionné	
	Insérer l'élément sélectionné	
	Effacer l'élément sélectionné	
	Déterminer à nouveau le contenu du classeur de dessins	

- 4) Dans le tableau à gauche **Nom de l'élément de la séquence**, sélectionner le premier élément de séquence par ex. **FF-Sequenz-VT**.



- 5) Appuyer sur la touche .
- ⇒ L'élément sélectionné est ajouté dans le tableau à droite.
- 6) Sélectionner et ajouté l'élément de séquence suivant par ex. **FF-Sequenz-RT**.
- 7) Sélectionne par ex. **FF-Sequenz-Arm** comme dernier élément et l'ajouter.



L'ordre dans le tableau à droite correspond à l'ordre de traitement.

Si besoin est, vous pouvez ajouter d'autres éléments dans la liste.



- 8) Retour au "menu de séquence". avec la touche .



Sequence menu



THE RIGHT WAY TO KNIT

Sequence name
 EALL
 EAY
 EAY SEQ

No. of fabric pieces 0

Use YLC5 data

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

1 FF-SEQUENZ-VT

1

1

1

1

1

Nom	Signification
N°	Numéros continus des éléments de séquence
Nom d'élément de séquence	Nom de l'élément de séquence
Sin / Jac / Set (Setx)	1 = l'élément de programme est chargé 0 = l'élément de programme n'est pas chargé
Facteur	Répétition de l'élément de séquence
Pièces +	Retricotage de l'élément de séquence
Marque	Effacer l'élément de séquence précédent à partir de la ligne n n = 1: Effacer à partir de la ligne de programme 1
Activé	1 = élément de séquence activé 0 = élément de séquence désactivé

9) Sélectionner l'élément de séquence et faire les réglages :

- ◆ Sous **Sin / Jac / Set**, définir les valeurs 1 ou 0
- ◆ Sous **Facteur**, définir la répétition de l'élément de séquence.
- ◆ Sous **Mche**, activer ou désactiver l'élément de séquence.



10) Avec , commuter vers d'autres touches de fonction.

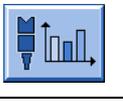
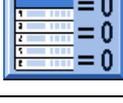
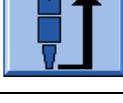
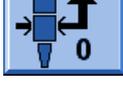
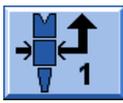
Sequence menu

Sequence name

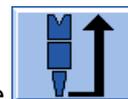
No. of fabric pieces Use YLC5 data

No.	Sequence element name	Sin	Jac	Set	Factor	Fbc
1	FF-SEQUENZ-VT	1	1	1	1	0
2	FF-SEQUENZ-RT	1	1	1	1	0
3	FF-SEQUENZ-ARM	1	1	1	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

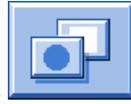
1 FF-SEQUENZ-VT

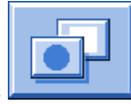
Touche	Fonction
	<ul style="list-style-type: none"> ♦ La sauvegarde d'une séquence (Définition de séquence) sous un nom (ne correspond pas au nom de la séquence) File: ♦ Chargement d'une séquence
	Ouvrir la fenêtre Définition de séquence : Regrouper les programmes en une séquence
	Constitution d'une liste de séquences à partir de plusieurs séquences sauvegardées (Définitions de séquences) i : Impossible avec Setup2 .
	Appeler le contrôle du temps de marche
	Effacer la liste affichée <ul style="list-style-type: none"> ♦ dans la fenêtre Menu de séquence ♦ dans la fenêtre Liste de séquences
	Démarrage de la séquence i : L'ordinateur vérifie si tous les éléments de la séquence existent bien et si le premier élément de la séquence est chargé.
	Désactiver tous les éléments de la séquence qui se trouvent au-dessus de l'élément activé. Exemple: Pour le retrecotage, on peut désactiver un plus grand nombre d'éléments de la séquence à la fois.
	Connecter les éléments de la séquence

11) Lancer la séquence en appuyant sur la touche



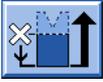
Autre touches de fonction supplémentaires dans le menu de séquence :



1) Avec , commuter vers d'autres touches de fonction.

No.	Sequence element name	Sin	Jac	Set	Factor	Fbc
1	FF-SEQUENZ-VT	1	1	1	1	0
2	FF-SEQUENZ-RT	1	1	1	1	0
3	FF-SEQUENZ-ARM	1	1	1	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

Touche	Fonction
	Terminer le tricotage séquentiel. i : Une fois le tricotage de la séquence terminé, il faut appuyer sur la touche avant de lire un nouveau dessin.
	Recommencement d'une séquence. i : La séquence est terminée le plus vite possible, l'élément séquentiel activé est tricoté correctement. Ensuite, le premier élément de la séquence redémarre.
	Touche "pince séquence - marche" i : L'élément activé en ce moment avec son facteur de répétition est tricoté jusqu'à ce que le compteur de pièces soit ramené à "0" ou qu'on clique sur la touche "pince séquence arrêt".

Touche	Fonction
	Nouveau début de l'élément de la séquence actuel. i : L'élément de la séquence en cours de tricotage actuellement est terminé le plus vite possible. Ensuite, l'élément de la séquence redémarre.
	Tricotage après coup de pièces manquantes
	Exporter toute la séquence i : Après avoir sélectionné la destination de la mémoire, tous les éléments de la séquence qui ont été chargés sont mémorisés, y compris les modifications effectuées.
	Début du jacquard dans le menu de la séquence i : La valeur Default du début du jacquard est réglable dans le menu de la séquence (valeur dans la colonne "Marque"). Réglage standard:1100

2) Sauvegarder éventuellement la définition de la séquence (Séquence)



sous un **nom du fichier séquentiel** avec la touche

⇒ La séquence est enregistrée en file **.seq** pour **Setup1** et en **.seqx** pour **Setup2**.

i

Le nom du fichier séquentiel n'est pas le nom de la séquence !
 Ce n'est **pas un nom de séquence** qui a été utilisé dans cet exemple.

33.3.1 Travailler avec des noms de séquence

I. Utiliser les noms de séquence :



Le nom de séquence n'est pas le nom du fichier séquentiel.

Exemple:

Noms de programme	Nom de la séquence	Noms de l'élément de la séquence
FF-Sequenz-VT	FF-Sequenz	-VT
FF-Sequenz-RT		-RT
FF-Sequenz-Arm		-Arm



1) Ouvrir le menu de séquence avec



2) Appuyer sur la touche

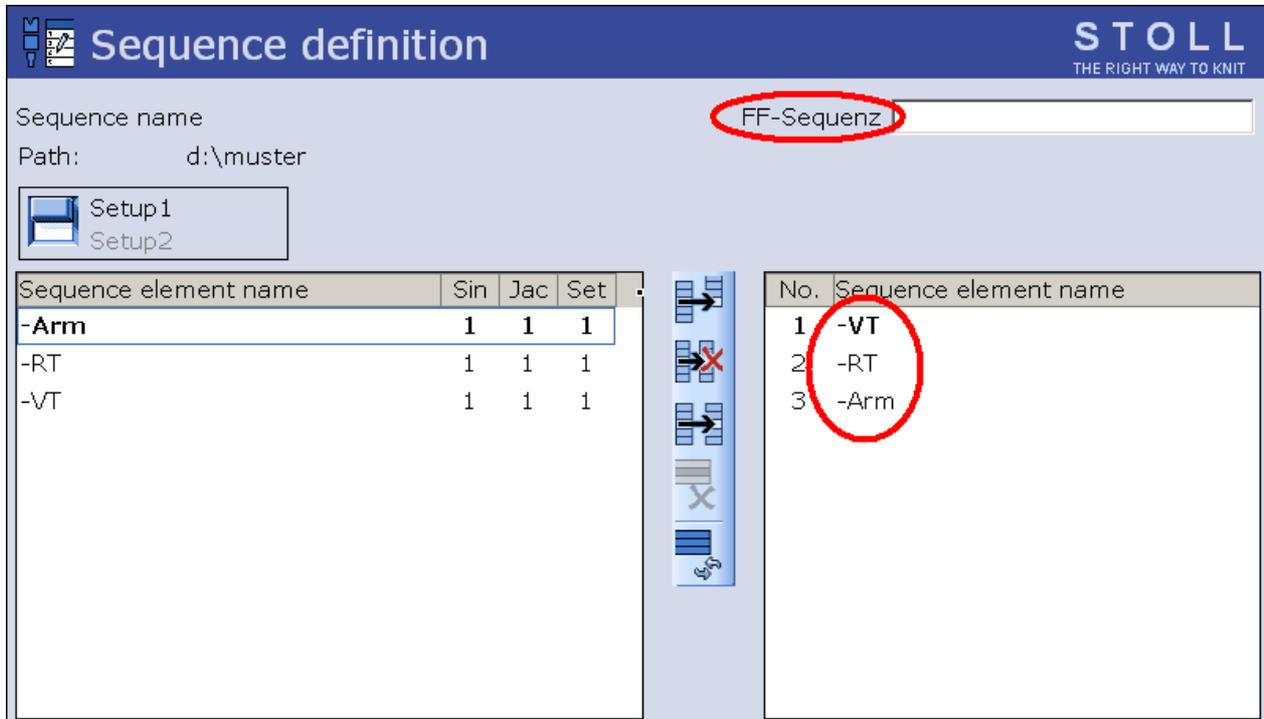


3) Appuyer sur la touche "Définition de séquence".

4) Sélectionner le nom de l'élément de la séquence.

5) Accepter avec la touche 

⇒ L'élément sélectionné est ajouté dans le tableau à droite.



Sequence name: FF-Sequenz

Path: d:\muster

Setup1
Setup2

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

6) Continuer avec le nom de séquence suivant.

7) Dans le menu "Définition de séquence" sous **Nom de séquence** indique par ex. **FF-Sequenz** et confirmer.

⇒ Tous les noms de programme sont affichés avec une réduction à cette partie de nom.

8) Retour au "menu de séquence". avec la touche 

II. Sauvegarder la définition de séquence sous le nom du fichier séquentiel (seq / seqx) :

▷ Le menu de séquence est ouvert.



1) Appeler d'autres fonctions avec la touche



2) Avec la touche , appeler la boîte de dialogue "Catalog. données de séqu.".

3) Sauvegarder la définition de séquence (séquence) avec la touche



⇒ La fenêtre d'entrée avec le nom de la séquence prédéfini s'ouvre.

4) Saisir un nom du fichier séquentiel et confirmer.

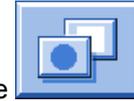


Le nom du fichier séquentiel n'est pas obligatoirement le nom de la séquence !

33.4 Sauvegarder la séquence et la charger

I. Sauvegarder la définition de séquence sous le nom du fichier séquentiel (seq / seqx) :

▷ Le menu de séquence est ouvert.



- 1) Appeler d'autres fonctions avec la touche
- 2) Appeler la boîte de dialogue "Catalog. données de séqu." avec la



touche

- 3) Sauvegarder la définition de séquence (séquence) avec la touche



⇒ La fenêtre d'entrée s'ouvre.

- 4) Saisir un nom du fichier séquentiel et confirmer.

II. Charger une séquence (seq / seqx) :

- 1) Appeler la boîte de dialogue "Menu de séquence".
- 2) Appeler la boîte de dialogue "Catalog. données de séqu." avec la



touche

- 3) Sélectionner le nom du fichier séquentiel (séquence) et le charger avec



la touche

⇒ Les éléments de séquence cités dans la séquence sont chargés.

33.5 Réaliser une liste de séquences

Fonction des listes de séquence :

Les listes de séquences contiennent plusieurs noms de fichier séquentiel (séquences) qui doivent être produits les uns après les autres.

Recommandation : Les listes de séquence sont faites pour la production de différentes tailles.

I. Constitution d'une liste de séquences :

- ▷ Plusieurs définitions de séquences (séquences) sont sauvegardées sous un nom du fichier séquentiel.
(par ex. disque dur)

i Les listes de séquence ne peuvent être enregistrées qu'avec des fichiers **Setup1**.
Setup2 n'est pas encore supporté.



- 1) Appeler d'autres fonctions avec la touche  dans le "menu de séquence".



- 2) Avec la touche , appeler la "liste de séquences".

 **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) Appeler d'autres fonctions dans la liste de séquences avec la touche

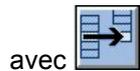


- 4) Appuyer sur la touche



⇒ Le menu Définition listes séquences apparaît.

- 5) Sélectionner le nom du fichier séquentiel souhaité et l'ajouter à la liste



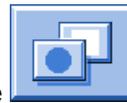
- 6) Ajouter d'autres séquences à la liste en procédant de la même façon.



- 7) Retourner au menu "Liste de séquences" avec la touche

- 8) Saisir le **nombre de pièces** souhaité dans la liste avec les séquences sous **ST1**.

- 9) Appuyer sur la touche



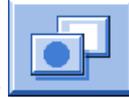
⇒ La liste de séquences est initialisée et les données de la première liste de séquences chargées.

i Une liste de séquence déjà lancée peut être stoppée avec la touche " " sous "Touche de fonctions

supplémentaires

II. Sauvegarder une liste de séquences :

▷ Le menu Liste de séquences est ouvert.



1) Appuyer sur la touche

⇒ Les "touches de fonction supplémentaires" s'affichent.

2) Appeler le menu "Catalogue de données de liste de séquences" avec



la touche



3) Sélectionner avec la touche

⇒ La fenêtre d'entrée s'ouvre.

4) Saisir le nom du fichier des listes de séquences et confirmer.

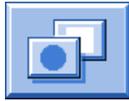


5) Retourner au menu "Liste de séquences" avec la touche

III. Charger une liste de séquences :

▷ Le menu Liste de séquences est ouvert.

1) Appeler d'autres fonctions dans le menu "Liste de séquences" avec la



touche

2) Appeler le menu "Catalogue de données de liste de séquences" avec



la touche

3) Sélectionner les nom du fichier des listes de séquences souhaité.



4) Avec la touche , charger la liste de séquences.

⇒ Les noms de séquences contenus dans la liste de séquences sont chargés.

34 Service

Informations supplémentaires:

34.1 Consignes de sécurité pour la lubrification, le nettoyage et l'entretien

Type de danger	Mesure
Risque d'écrasement et de cisaillement par le chariot, le chevalement, les fontures, les dispositifs de pince et de coupe.	Couper la machine avec l'interrupteur principal. Verrouiller la machine contre le réenclenchement. Après des travaux à l'arrière de la machine, remettre la paroi arrière en place.
Nettoyage avec air comprimé.	Respecter les lois et les directives propres à chaque pays. Risque de salissure – ne pas envoyer l'air dans le moteur directement. Recommandation : Afin que la saleté n'accède pas à des endroits inaccessibles de la machine, nous recommandons d'aspirer la saleté et de ne pas nettoyer la machine à l'air comprimé. Attention : Détérioration des aiguilles ! Les clapets d'aiguille montés à ressort seront endommagés si on souffle les aiguilles à l'air comprimé. Toujours aspirer la poussière et les peluches des aiguilles, ne jamais les souffler.
Dangers pour la santé	Dans la manipulation des huiles et des graisses, respecter les lois et les directives en vigueur pour le produit dans chaque pays. Respecter les indications du fabricant (fiche technique de sécurité).
Pollution de l'environnement	S'assurer que l'élimination des huiles et des graisses se fasse de façon sécurisée et écologique. Respecter les lois et les directives propres à chaque pays. Respecter les indications du fabricant (fiche technique de sécurité).

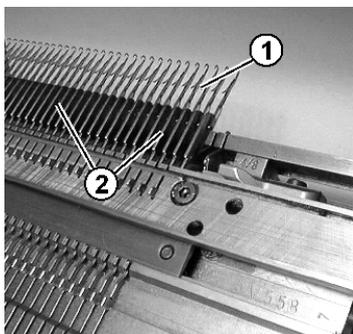
34.2 Nettoyer la machine à tricoter

i Afin de garantir la capacité de fonctionnement de la machine à tricoter et la qualité du tricot, la machine à tricoter doit être nettoyée régulièrement.

Intervalle de nettoyage	Travaux de nettoyage
si nécessaire	Nettoyer l'écran tactile
6-24 heures de fonctionnement	Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches
Tous les jours	Aspirer la machine à tricoter Nettoyer la fonture Nettoyer le pince-fil actif Nettoyer le frein permanent Nettoyer le fournisseur à friction
100 heures de fonctionnement	Nettoyer le ventilateur de la commande principale
tous les mois	Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite Nettoyer le paillason filtrant du bloc d'alimentation.
2 mois	Nettoyage rapide du dispositif de pince et de coupe du fil
3 à 6 mois	Nettoyer à fond la fonture
6 mois	Nettoyer les chutes de tricotage Nettoyage à fond du dispositif de pince et de coupe du fil

I. Nettoyer les fontures :

- 1) Arrêter la machine à tricoter.
- 2) Faire glisser toutes les aiguilles de la fonture entièrement vers le haut.



- 3) Aspirer la saleté près des crochets d'aiguilles / boîtes à ressort (1) et à proximité de la fonture (2).



Afin que la saleté n'accède pas à des endroits inaccessibles de la machine, nous recommandons d'aspirer la saleté et de ne pas nettoyer la machine à l'air comprimé.



ATTENTION

Détérioration des aiguilles !

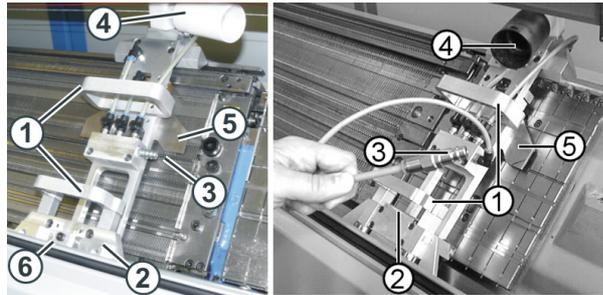
Les clapets d'aiguille montés à ressort seront endommagés si on souffle les aiguilles à l'air comprimé.

- 1 Toujours aspirer la poussière et les peluches des aiguilles, ne jamais les souffler.

II. Nettoyer avec l'appareil de nettoyage :

L'appareil de nettoyage sert au nettoyage des crochets d'aiguilles et des platines d'appui.

L'appareil de nettoyage dépend des machines et de la jauge. Avec le remplacement de la came, l'appareil de nettoyage peut être adapté à la jauge de la fonture.



Appareil de nettoyage (à gauche : machine OKC, à droite : machine TC)

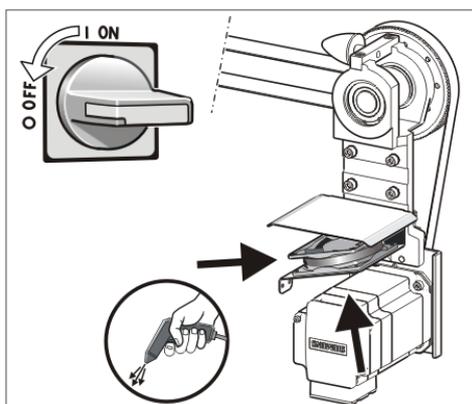
	Fonction
1	Opérations manuelles
2	Dispositif de guidage
3	Branchement pour air comprimé
4	Branchement pour l'aspirateur
5	came dépendante de la jauge

L'appareil de nettoyage est placé à droite ou à gauche près de la fonture et ensuite déplacé manuellement au dessus la fonture.

Si un dispositif de pince et de coupe du fil est présent sur la fonture, l'appareil de nettoyage est placé au dessus du dispositif de pince et de coupe du fil

AVERTISSEMENT	
	<p>Activité dangereuse ! Cette activité impose le respect de mesures de sécurité.</p> <p>1 Veuillez absolument respecter les instructions de service de l'appareil de nettoyage.</p>

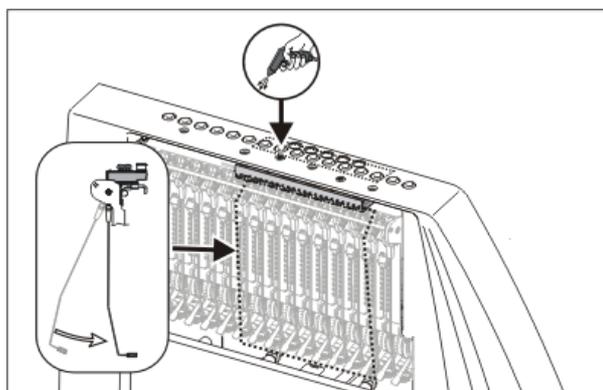
III. Nettoyer le ventilateur de la commande principale :



- 1) Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.
- 2) Relever le couvercle de l'appareil de commande de droite.
- 3) Nettoyer le ventilateur (1).
- 4) Faire basculer le couvercle de l'appareil de commande de droite.

IV. Nettoyer le pince-fil actif :

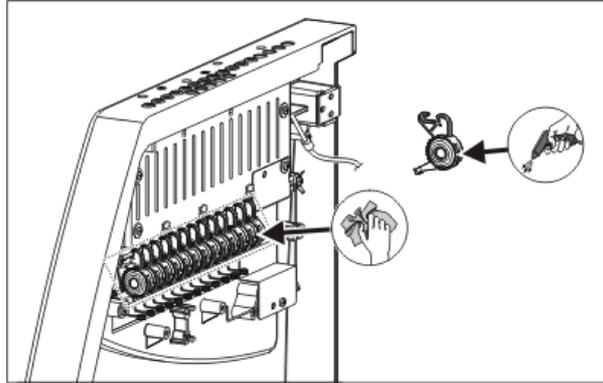
- 1) Amener les tendeurs de fil latéraux en position de repos.
⇒ De la sorte, le pince-fil actif est ouvert.



- 2) Souffler à l'air comprimé les oeillets dans le carter de sécurité latéral.

V. Nettoyer le frein permanent :

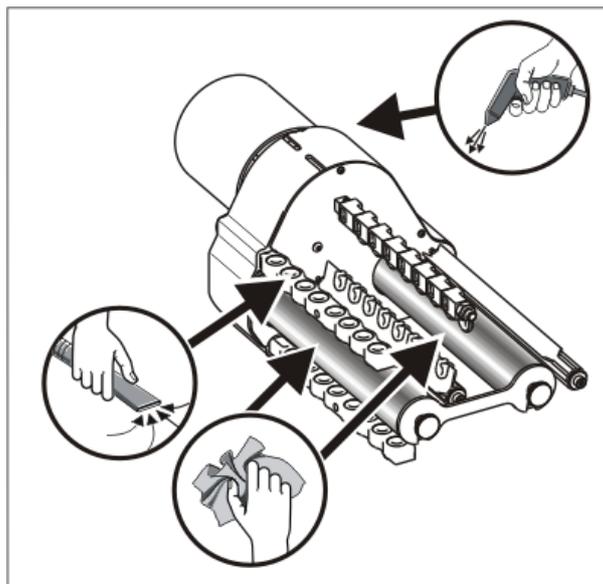
- 1) Nettoyer les deux rondelles de freinage de chaque frein permanent avec un chiffon.



- 2) En cas de fort encrassement, le frein permanent peut être démonté et soufflé à l'air comprimé.
- 3) Tirer pour cela le levier de réglage du frein permanent vers l'extérieur et pousser simultanément vers le bas l'ergot de verrouillage du frein permanent du côté intérieur du carter de sécurité.
⇒ Le frein permanent bascule vers le bas.
- 4) Souffler le frein permanent à l'air comprimé.

VI. Nettoyer le fournisseur à friction :

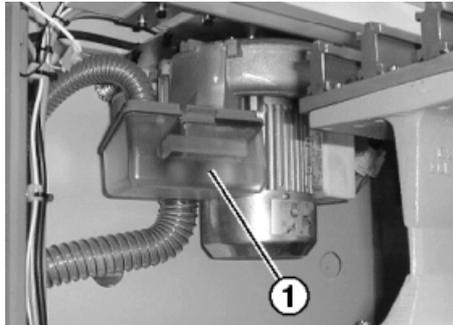
- 1) Aspirer les peluches et la poussière du fournisseur à friction.



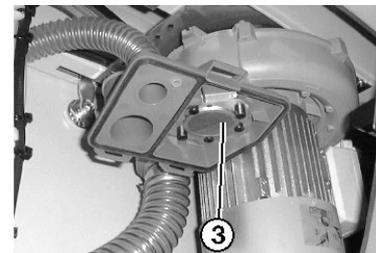
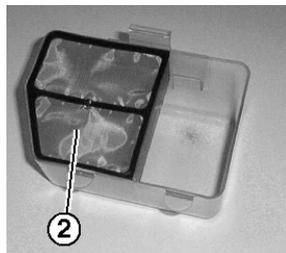
- 2) Enlever la saleté (p.ex. paraffine) des rouleaux à friction.

34.2.1 Nettoyer l'aspiration et l'appareil de commande (modèle 00)

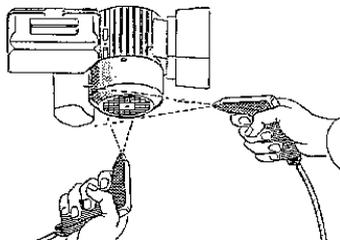
I. Nettoyer le récipient à peluches et la turbine d'aspiration :



- 1) Faire glisser l'un des carters de protection situés au-dessus de la fonture.
- 2) Pousser le verrouillage du récipient à peluches (1) vers l'arrière et enlever le récipient par le bas.
- 3) Vider le récipient à peluches.



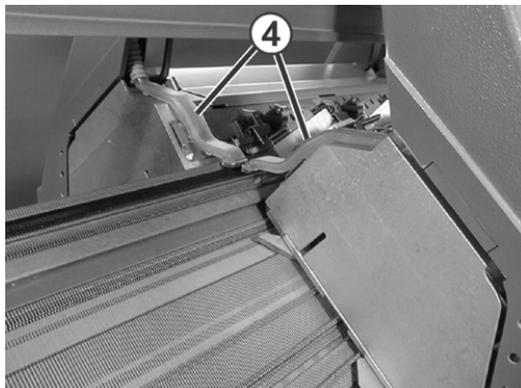
- 4) Nettoyer le filtre (2) dans le récipient à peluches et le filtre (3) de l'aspiration.
- 5) Remettre en place le récipient à peluches.
- 6) Enlever le segment de gauche de la paroi arrière.



- 7) Nettoyer le couvercle du moteur.

II. Nettoyer le tube d'aspiration :

- 1) Démonter le tube d'aspiration (4) du chariot et le souffler à l'air comprimé.

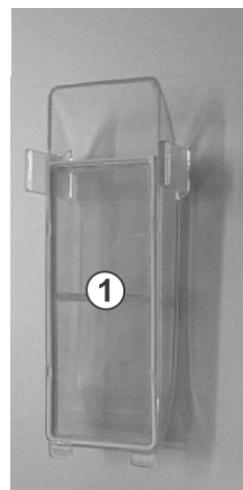
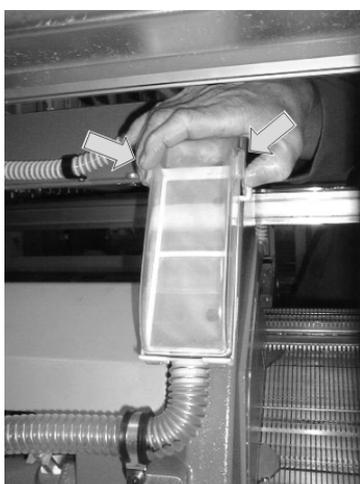
**II. Nettoyage de l'appareil de commande gauche et droite :**

- 1) Mettre la machine hors service.
Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile s'éteigne.
- 2) Démonter le panneau de l'appareil de commande gauche et droite.
- 3) Appareil de commande gauche
Aspirer, retirer et souffler le paillason filtrant.
Le remonter ensuite.
- 4) Appareil de commande droite
Aspirer le ventilateur et le radiateur et les souffler.
- 5) Replacer le panneau sur les deux appareils de commande.

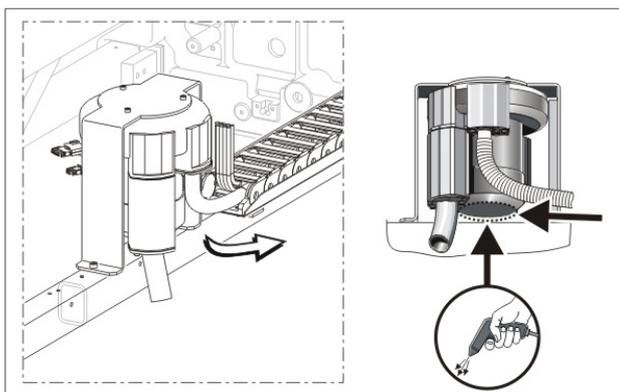
34.2.2 Nettoyer l'aspiration et l'appareil de commande (à partir du modèle 01)

I. Nettoyer le récipient à peluches et la turbine d'aspiration :

- 1) Arrêter la machine à tricoter lorsque le chariot se trouve dans la moitié droite de la fonture.
- 2) Faire glisser l'un des carters de protection situés au-dessus de la fonture.
- 3) Pousser le verrouillage du récipient à peluches vers l'intérieur et enlever le récipient par le haut.



- 4) Vider le récipient à peluches.
- 5) Nettoyer le filtre (1) du récipient à peluches.
- 6) Remettre en place le récipient à peluches.
- 7) Enlever le segment de gauche de la paroi arrière.
- 8) Nettoyer le couvercle du moteur.



II. Nettoyer le tube d'aspiration :

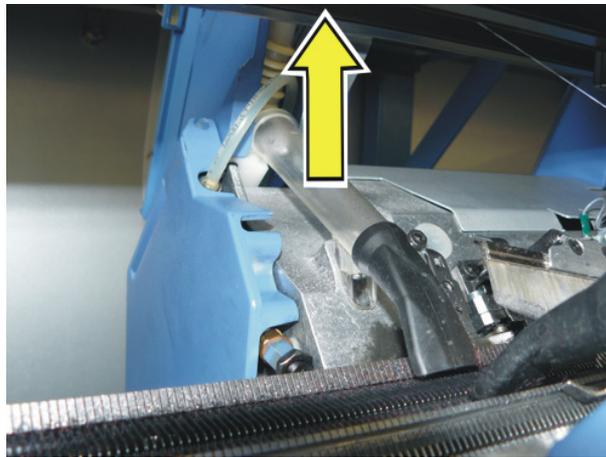
i

Détérioration du tube d'aspiration !

Le tube d'aspiration est endommagé à la jonction tuyau - tube d'aspiration si vous le soulevez par la tuyère d'aspiration.

- 1 Toujours soulever le tube d'aspiration par le milieu, de façon à ce que la jonction tuyau - tube d'aspiration soit séparée.

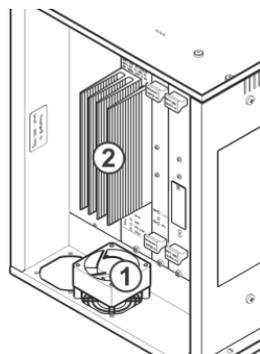
- 1) Soulever le tube d'aspiration par le milieu jusqu'à ce que l'agrafe de fixation soit sortie du chariot.



- 2) Souffler le tube d'aspiration à l'air comprimé.

III. Nettoyage de l'appareil de commande droite :

- 1) Mettre la machine hors service.
Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile s'éteigne.
- 2) Relever le couvercle de l'appareil de commande de droite



- 3) Nettoyer le ventilateur (1) et aspirer et souffler le radiateur (2).
- 4) Faire basculer le couvercle de l'appareil de commande de droite.

34.3 Nettoyer le tirage auxiliaire

Sur les machines à tirage auxiliaire, il se peut que des fils s'enroulent autour des rouleaux du tirage auxiliaire. Pour les enlever, vous pouvez relever les fontures.

Préparer la machine :

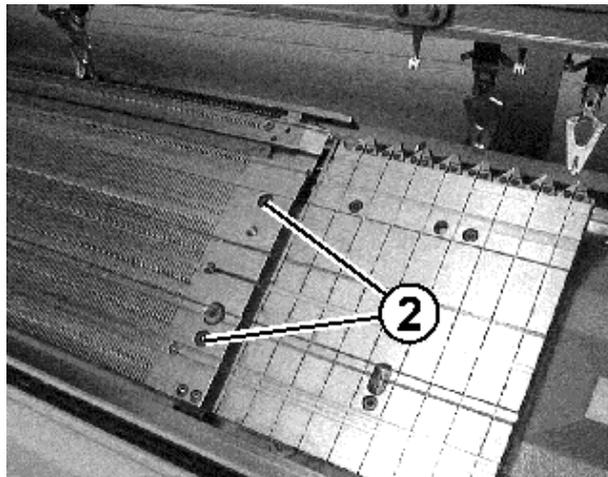
▷ Le tricot doit être retiré des aiguilles avant que les fontures ne soient relevées.

1) Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.

2) Dans la fenêtre Interventions manuelles , appuyer sur la touche "Desserr. frein comm." et pousser le chariot vers la gauche jusqu'à la butée.

Relever une fonture :

1) Enlever deux vis (2) de chaque côté de la machine.

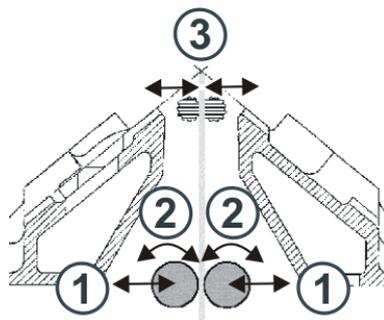
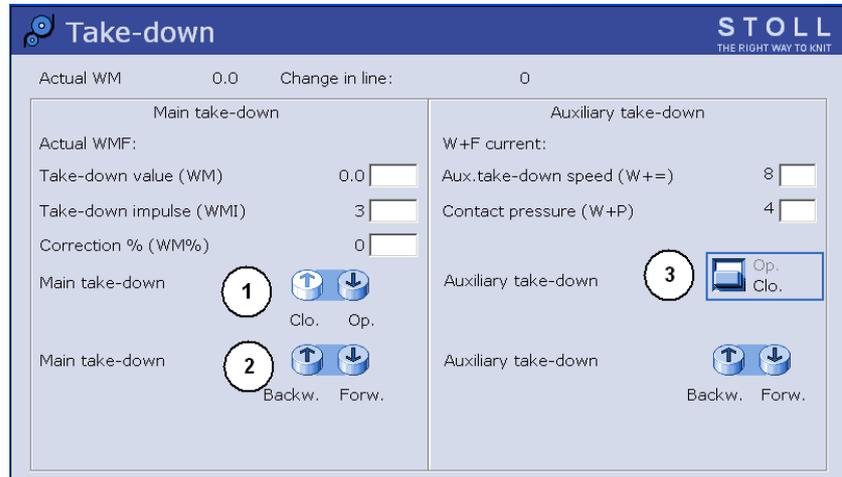


2) Soulever avec prudence la fonture avant, la faire basculer vers l'avant et l'appuyer contre le revêtement de la machine.



Nettoyer les rouleaux du tirage auxiliaire :

- 1) Appeler la fenêtre "Tirage" avec la touche 



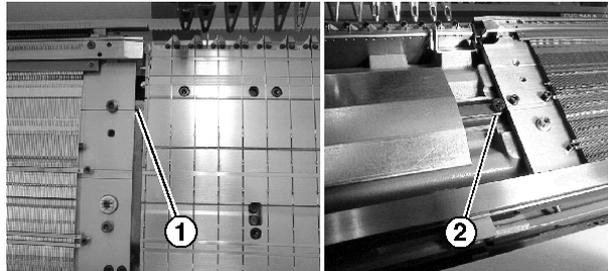
- 2) Appuyer sur la touche "Tirage auxiliaire" "Ouv.".
 - ⇒ Les rouleaux de tirage (3) se séparent
- 3) Actionner la touche "Tirage auxiliaire" "Ouv." / "Ferm." jusqu'à ce que les fils puissent être détachés.
 - ou -
 - ▼ Actionner la touche "Tirage auxiliaire" "Retour". jusqu'à ce que les fils puissent être détachés.
- 4) Débarrasser les rouleaux de tirage des fils.
- 5) Fermer le tirage auxiliaire.
 - Appuyer sur la touche "Tirage auxiliaire" "Ferm."



Danger : Endommagement des rouleaux de tirage.
Ne pas utiliser d'objets pointus ou coupants pour retirer les fils !

Replacer les fontures :

- 1) Remonter la fonture dans l'ordre inverse. Ce faisant, veiller à ce que la fonture avant soit en contact avec la goupille (1) et la fonture arrière avec le rouleau (2).



- 2) Revisser la fonture de chaque côté de la machine.

34.4 Enlever la pièce de chariot et nettoyer le système de tricotage

Enlever la pièce de chariot :

- ◆ Pour le nettoyage
- ◆ Avec la pièce de chariot bloquée
- ◆ Pour le montage et le démontage de cames bouche-trou.
- ◆ Pour le remplacement des cames
p. ex. couplage large ou étroit de machines tandems

I. Désactiver l'alimentation en courant 40 V :

L'alimentation en courant de la pièce de chariot (moteurs pas à pas, systèmes de sélection, entraîneurs de guide-fils) peut être coupée pour opérations d'assemblage. Ceci rend superflus la coupure et le réenclenchement de l'interrupteur principal de la machine et donc le temps d'attente pour l'arrêt et le redémarrage de l'ordinateur de la machine à tricoter. Lorsque l'alimentation en courant est coupée, la machine ne peut pas être démarrée avec la barre d'embrayage.

- 1) Dans le menu principal, appuyer sur la touche "Service" 
- 2) Dans le masque de service, appuyer sur "Interventions manuelles de service" 
- 3) Mettre l'interrupteur de "Brancher l'alimentation en courant 40 volts" sur **Arr.**
- 4) Répondre par "Oui" à l'interrogation "Mettre hors service ?".

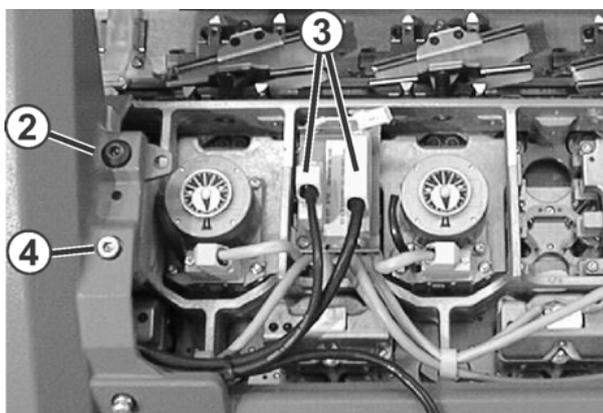
II. Enlever la pièce de chariot :

- 1) Enlever le revêtement (1) du chariot.

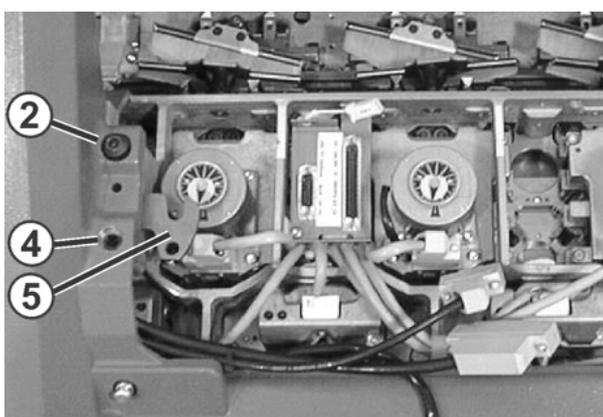


- 2) Enlever les tubes d'aspiration du chariot.

- 3) Desserrer les vis des fiches (3) et enlever les fiches.



- 4) Enlever les vis de calibrage (2) et les vis (4) du côté gauche et du côté droit du chariot.



- 5) Faire basculer les plaques pivotantes (5) de gauche et de droite vers l'intérieur.

- 6) Dans la fenêtre Interventions manuelles , appuyer sur la touche "Desserr. frein comm.".
- 7) Faire glisser le chariot dans la direction prévue au-dessus de la pièce de chariot.

i

Détérioration des aiguilles et de la chute de tricotage !
Il y a encore des aiguilles dans la chute de tricotage. Si on change de direction lors du déplacement du chariot, les aiguilles et la chute de tricotage sont endommagées.

- 1 Ne pas changer la direction de déplacement du chariot.



Si le chariot se bloque : Le frein de commande s'est refermé automatiquement.

- 1 Desserrer à nouveau le frein de commande et déplacer le chariot plus loin.
-

- 2) Soulever la pièce de chariot de la surface d'appui.

- ou -

- ▼ Ouvrir le carter de protection latéral et enlever la pièce de chariot en la soulevant latéralement.

III. Nettoyer les chutes de tricotage et les systèmes de sélection :

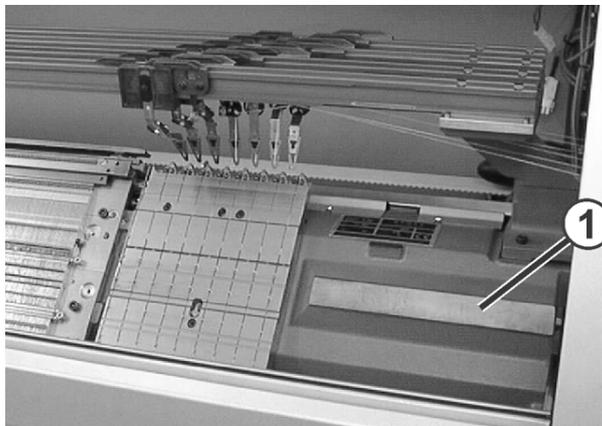
- 1) Nettoyer les systèmes de sélection avec un chiffon propre.
 - 2) Nettoyer les cames avec un chiffon propre, vérifier l'usure et les détériorations éventuelles des cames.
 - 3) Vérifier s'il n'y a pas de morceaux de métal (par ex. des bouts d'aiguilles cassées) au niveau des cames ou dans le système de sélection.
 - 4) Retirer les morceaux de métal éventuels.
 - Ne pas utiliser d'outils aimantés.
 - 5) Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur les cames.
-



Vous trouverez de plus amples informations sur le nettoyage des systèmes de sélection et de sélection dans les instructions de service.

IV. Poser la pièce de chariot :

- 1) Déposer la pièce de chariot à gauche ou à droite en dehors de la fonture de telle façon qu'elle repose sur la surface d'appui (1).



2) Dans le masque de service, appuyer sur "Interventions manuelles de service" .

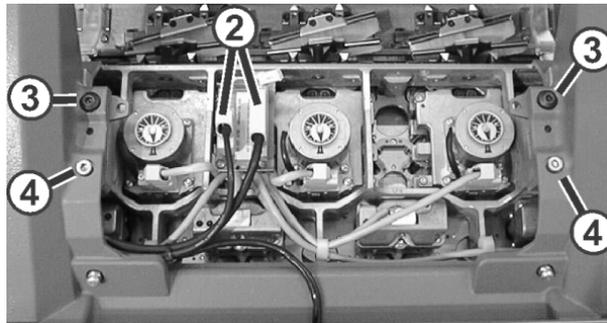
3) Mettre l'interrupteur de "Brancher l'alimentation en courant 40 volts" sur **Mche.**

4) Dans la fenêtre Interventions manuelles , appuyer sur la touche "Desserr. frein comm.".

5) Faire glisser le chariot exactement au-dessus de la pièce de chariot.

6) Mettre l'interrupteur de "Brancher l'alimentation en courant 40 volts" sur **Arr..**

7) Visser les vis de calibrage (3) de façon régulière jusqu'à ce que le chariot se soulève un peu.



8) Faire basculer les plaques pivotantes de gauche et de droite vers l'extérieur en dessous du chariot.

9) Serrer les vis (3) et (4) de façon régulière.

10) Brancher les fiches (2) et serrer les vis de sécurité des fiches.

11) Monter les tubes d'aspiration sur le chariot.

12) Mettre en place le revêtement du chariot.

V. Mettre en service l'alimentation en courant 40 V :

1) Dans le masque, appuyer sur "Interventions manuelles de service"



2) Mettre l'interrupteur de "Brancher l'alimentation en courant 40 volts" sur **Mche.**

34.5 Lubrifier la machine à tricoter

Maintenance des pièces de la machine :

Afin de maintenir la capacité de fonctionnement de la machine à tricoter, la machine à tricoter doit être nettoyée et lubrifiée régulièrement.

i

Lorsque l'intervalle de lubrification pour la fonture est écoulé, le message suivant apparaît :

Huiler la fonture

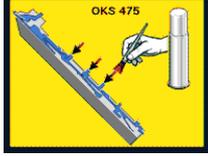


Seuls les lubrifiants recommandés par Stoll peuvent être utilisés.

Voir les instructions de service.

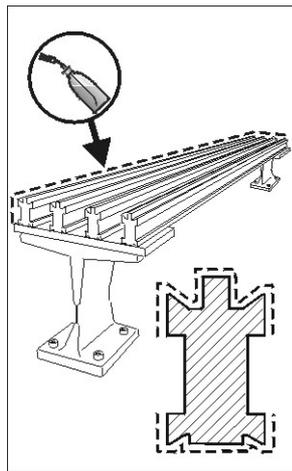
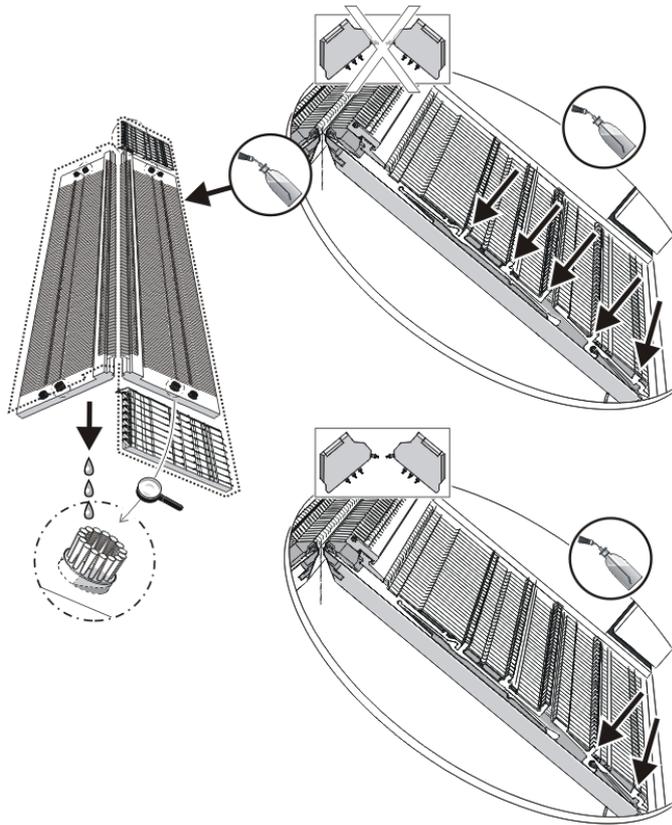
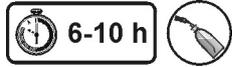
Des lubrifiants inappropriés peuvent endommager la machine.

La garantie n'est plus valable en cas de non-respect de cette prescription.

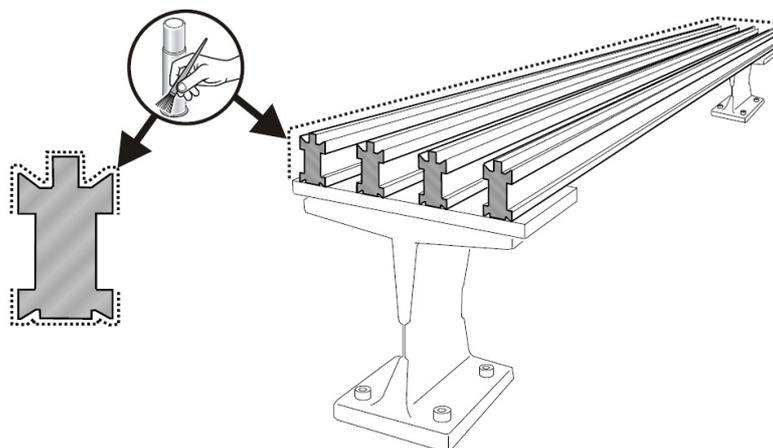
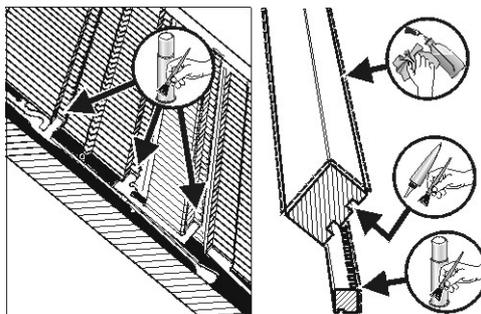
Les lubrifiants dépendent de la jauge		
Jauge de la machine	Indication	Huile à utiliser
E 3-14 E 2,5.2 - 7.2		Klüber Silver Tex T46
E 16-18 E 8.2 - 9.2		Klüber Silver Tex T32
Après 10 messages Huiler la fonture apparaît le pictogramme Graisser la fonture.		La graisse OKS 475

Intervalles de lubrification	
6-10 heures de fonctionnement Note : Si nécessaire, sélectionner un intervalle plus court	Huilage de la fonture en l'absence de lubrification centrale.
10 heures de fonctionnement	Huilage de la fonture des platines, du dispositif de pince et de coupe du fil et des barres des guide-fils
100 heures de fonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Huilage de la barre de guidage du chariot ◆ Huilage des charnières des clapets d'aiguille ◆ Graissage des rails du générateur d'impulsions et du guidage du chariot ◆ Graissage des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires ◆ Graissage des barres des guide-fils
6 mois	Graissage du dispositif de chevalement et des supports des fontures

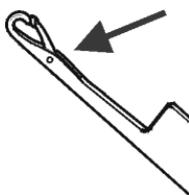
Lubrification à l'huile :



Lubrification à l'huile et à la graisse :



Ouvrir les charnières des clapets d'aiguilles :



- 1) Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur les charnières des clapets d'aiguille.
- 2) Tricoter des fils de reste jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de traces de graisse dans le tricot.



Respecter le plan de lubrification des instructions de service.

Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture :

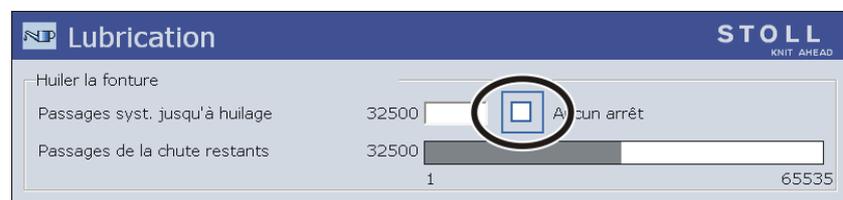
On peut régler l'intervalle de lubrification pour la fonture entre 1 et 65 535 tours.

Cette valeur dépend cependant de :

- ◆ Vitesse de la machine
- ◆ Température environnante
- ◆ Nombre de systèmes de tricotage.

Touche	Nom
	Menu principal
	Service
	Lubrifier
	Confirmer les données introduites

- 1) Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
- 2) Appeler la fenêtre "Lubrification"

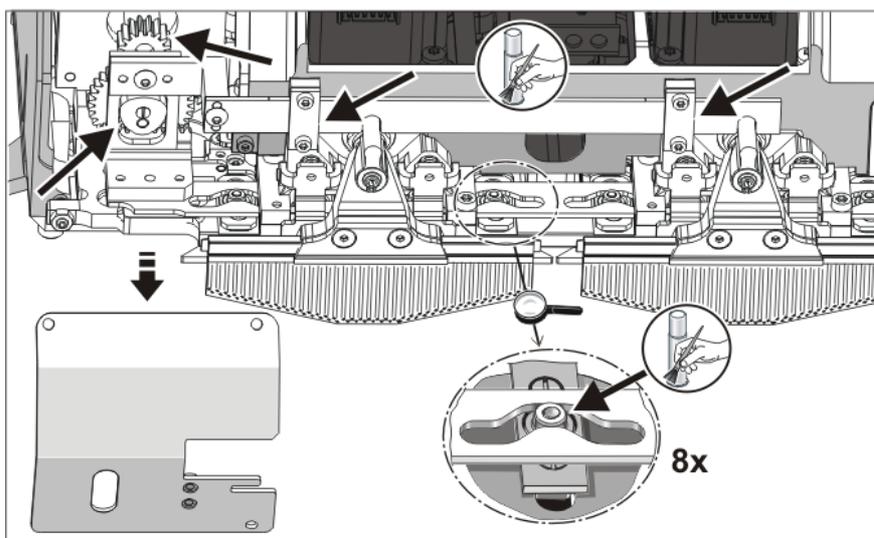


- 3) Saisir la valeur pour les "Passages syst. jusqu'à huilage".
- 4) Arrêt de la machine lorsque le nombre de passages est atteint :
 - ◆ **OUI** : Case à cocher désactivée
 - ◆ **NON** : La case à cocher activée
- 5) Confirmer l'entrée.
- 6) Appeler le Menu principal.

34.5.1 Lubrification de la CMS 822

Graisser le poussoir de commande (CMS 822)

Sur le type de machine **CMS 822**, la commande des platines d'appui et les brosses ouvre-clapets sont activées par un moteur.



- ▼ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur le poussoir de commande et sur la commande.

34.5.2 Lubrification centrale

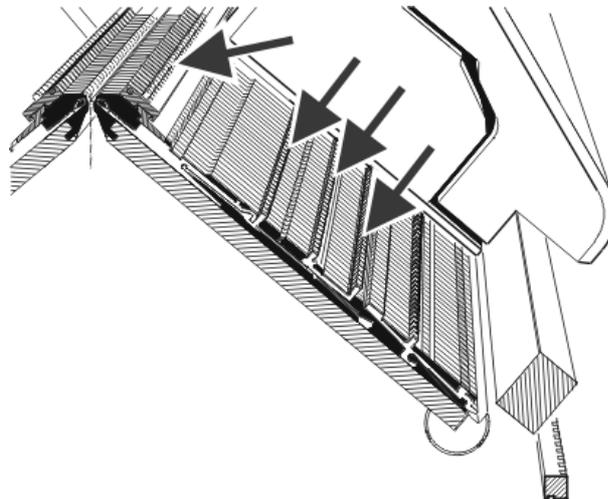
Toutes les machines à quatre systèmes ou plus sont équipées en série d'une lubrification centrale (pas pour **CMS 822**). Si la machine à tricoter dispose d'une lubrification centrale, celle-ci peut être activée et désactivée.



Lubrification centrale désactivée

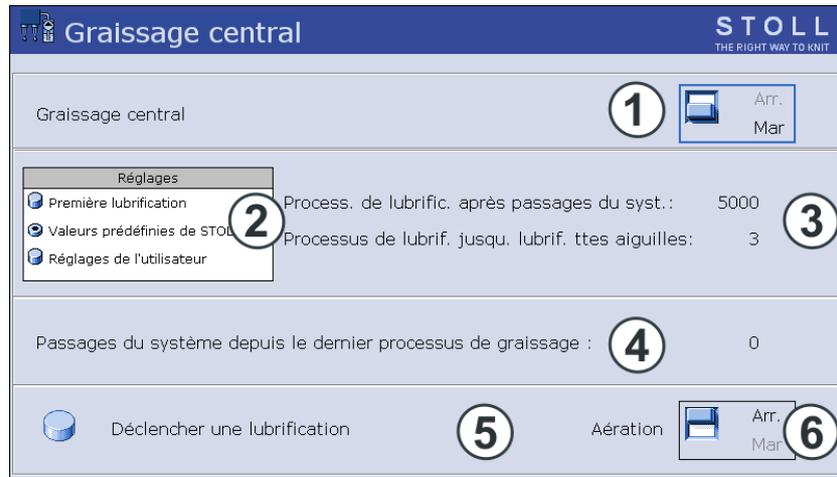
Le contrôle de l'intervalle de lubrification est automatiquement activé et les travaux de lubrification suivants doivent être réalisés manuellement :

- ◆ Huiler la fonture
- ◆ Huiler la fonture des platines
- ◆ Huilage de la barre de guidage du chariot



I. Activer la lubrification centrale :

Touche	Fonction
	Appeler les réglages de la machine
	Touches de fonction supplémentaires
	Fenêtre Lubrification centrale

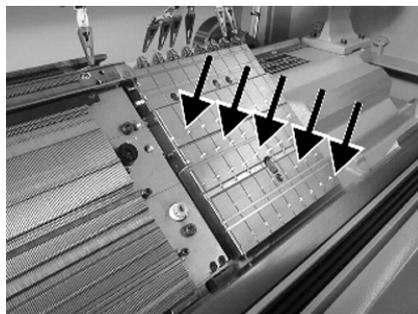


N°	Fonction
1	Activer/désactiver la lubrification centrale
2	Trois réglages sont disponibles pour l'intervalle de lubrification: Première lubrification : Ce réglage est utilisé lors de la première lubrification d'une nouvelle machine chez Stoll. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées. (Attention - Risque de salissement du tricot) Sélectionner ce réglage pendant env. 15 minutes après une transformation de la jauge ou pour une machine qui est restée hors service pendant une période prolongée. Valeurs prédéfinies STOLL: Ce réglage peut être utilisé pour le fonctionnement de production. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées. Réglages de l'opérateur : Avec ce réglage, les valeurs peuvent être modifiées par l'utilisateur. (Attention - En cas de réglage défavorable, le huilage peut être insuffisant. Veiller à ce que la lubrification centrale applique suffisamment d'huile sur la fonture.)
3	Chaque réglage est constitué de deux valeurs. Réglage indiquant après combien de chutes de tricotage une lubrification est effectuée. La lubrification concerne la course actuelle du chariot. Processus de lubrification jusqu'à la lubrification de toutes les aiguilles. Réglage indiquant après combien de lubrifications l'entière de la fonture doit être lubrifiée.
4	Nombre des passages de la chute depuis la dernière lubrification.
5	Une lubrification est déclenchée au prochain renvoi du chariot. La fonture complète est lubrifiée.

N°	Fonction
6	Avec ce commutateur, on désaère la tuyauterie d'huile. La pompe à huile est enclenchée pendant maximum 30 secondes. N'utiliser ce commutateur que pour la désaération, pas pour la lubrification. Attention : Risque de salissement du tricot.

II. Huiler le dispositif de pince et de coupe du fil à droite

Pour les machines avec lubrification centrale, le dispositif de pince et de coupe du côté droit de la machine doit être huilé manuellement. Pour des raisons mécaniques, la lubrification centrale n'atteint pas les 8 positions de pince.



- ▼ Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur tous les talons de travail des positions de pince.

34.6 Consignes de sécurité pour l'échange de données

Type de danger	Mesure
<p>Virus informatiques ! Perte de données ou perte de production. Des virus informatiques peuvent parvenir dans la machine via le port USB ou le réseau à cause de données non contrôlées.</p>	<p>N'introduisez que des données exemptes de virus dans la machine à tricoter. Depuis des années, les dangers liés aux virus informatiques augmentent. Renseignez-vous sur le problème et veillez à ce que les ordinateurs mis en réseau avec la machine à tricoter et les supports de données utilisés sur la machine à tricoter soient exempts de virus informatiques ! Nous attirons expressément votre attention sur le fait que la maison H. Stoll GmbH & Co. KG n'accorde aucune garantie et n'endosse aucune responsabilité pour les dommages liés aux virus. Pour toutes questions complémentaires, veuillez contacter la ligne d'assistance Stoll.</p>

34.7 Sauvegarder/copier les données de service

Raisons de l'enregistrement des données de la machine sur une clé USB (Dongle) :

- ◆ Perte de données
- ◆ Installation d'une nouvelle version de système d'exploitation Stoll
- ◆ Échange du disque dur

Contenu des données du dongle :

- ◆ Données de la machine
- ◆ Options des machines
- ◆ Configuration des machines
- ◆ Bilan
- ◆ Réglages de réseau
- ◆ Autres informations propres à la commande

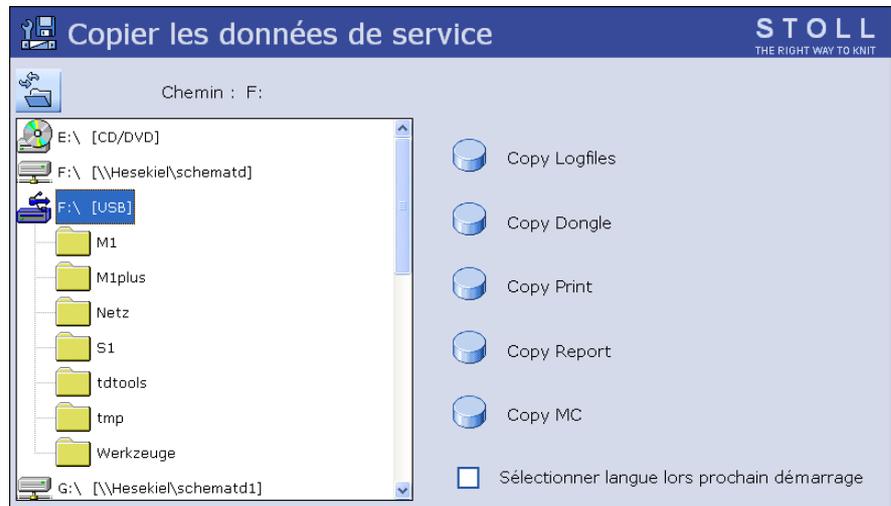


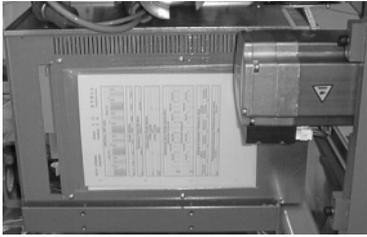
Les données de dongle sont mémorisées dans un fichier portant le nom **mcnumber.dgl** (**mcnumber** = numéro de la machine).

Supports possible pour la sauvegarde :

- ◆ Disque dur
- ◆ Clé USB
- ◆ Lecteur de disquettes (Branchement d'un lecteur de disque via le port USB)
- ◆ Réseau

Copier les données de service:



Touche	Fonction
Copy Logfiles	Sauvegarder le protocole d'erreurs (Logfile) des données internes survenues jusqu'à la panne
Copy Dongle	Sauvegarder toutes les données de la machine importantes
Copy Print	Sauvegarder le Print-File (Printscript) Note : Est aussi sauvegardé pour Copy Logfile
Copy Report	Sauvegarder les données de rapport avec le numéro de machine Stoll
Copy MC	Les réglages propres à la machine (valeurs de correction) sont sauvegardés dans un fichier zip . Attention :Les données ne peuvent être réintégrées dans la machine que par entrée manuelle. Note : La feuille de données de la machine se trouve dans l'armoire de commande droite (panneau arrière). 
	<input type="checkbox"/> Pas de sélection de la langue apparaît au démarrage de la machine
	<input checked="" type="checkbox"/> Sélection de la langue apparaît au démarrage de la machine

Sauvegarder les données de la machine sur la clé USB :

- 1) Appeler le menu Service avec la touche .
- 2) Ouvrir la boîte de dialogue Copier les données de service avec .
⇒ La boîte de dialogue "Copier les données de service" s'affiche :
- 3) Sélectionner le support de stockage :
une clé USB par ex.
- 4) Insérer la clé USB dans la douille USB.
- 5) Appuyer sur la touche "Copy Dongle".
⇒ L'ensemble des données de la machine sont sauvegardées sur la clé USB sous le nom de fichier **mcnumber.dgl**.

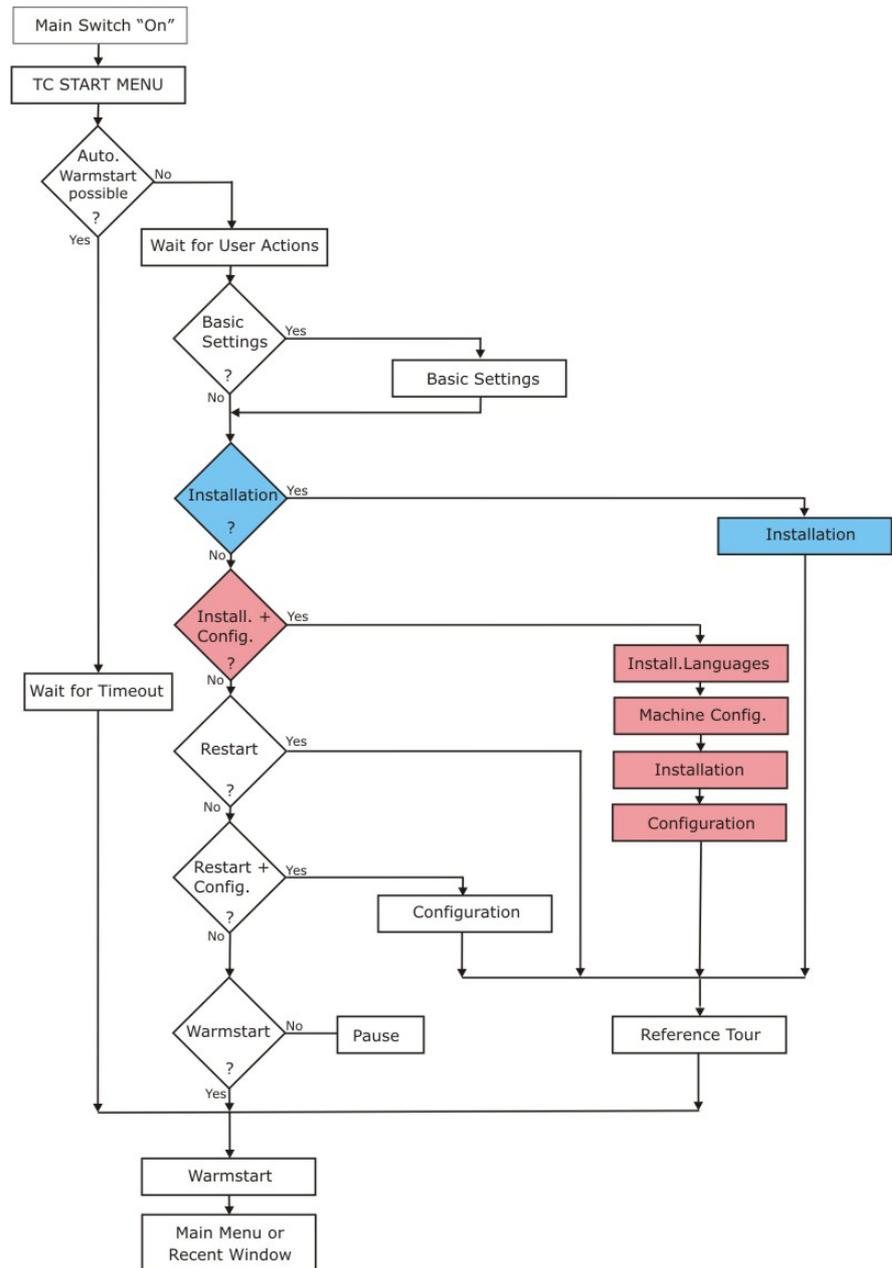
i Chargement des réglages de la machine avec la touche "Load Dongle" dans la fenêtre "Basic Settings".

- 6) Retour au menu principal avec .
- 7) Enlever la clé USB.

i Procéder de la même façon pour sauvegarder d'autres données de service.

34.8 Installer le logiciel

Processus de démarrage de la CMS avec la commande OKC.



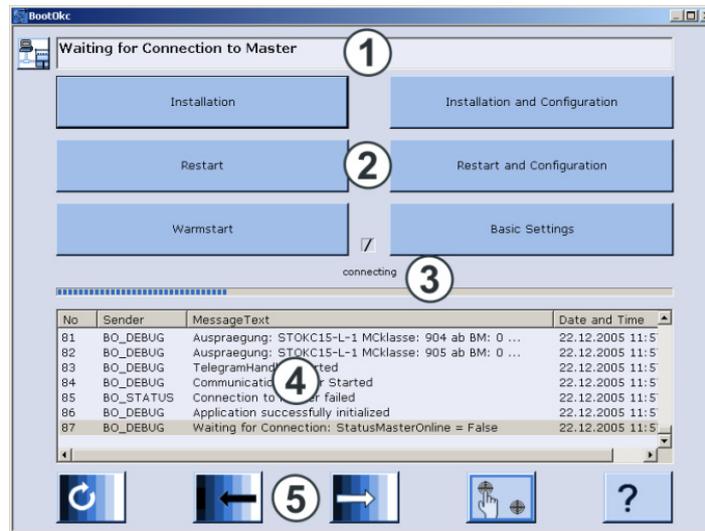
L'installation du système d'exploitation Stoll peut se faire de deux façons :

- ◆ **Installation directe du logiciel** (à la mise en marche de la machine)
- ◆ **Installation indirecte du logiciel** (pendant la production)

34.8.1 Installer le logiciel - Installation directe

Installer directement le logiciel

- 1) Mettre la machine en service.
⇒ La fenêtre "BootOkc" s'ouvre.
- 2) Interruption du démarrage à chaud automatique en appuyant sur une touche.
- 3) Sélectionner la fonction souhaitée.



N°	Fonction
1	Barre d'outil et barre d'état
2	Touches de fonction
3	Affichage de la progression
4	Affichage des messages de statut et des messages d'erreur. Note : Des informations de débogage supplémentaires peuvent être activées. Ces informations sont stockées dans un fichier journal et peuvent être copiées avec Copy Logfiles si besoin est.
5	Touches de réglage pour l'écran tactile

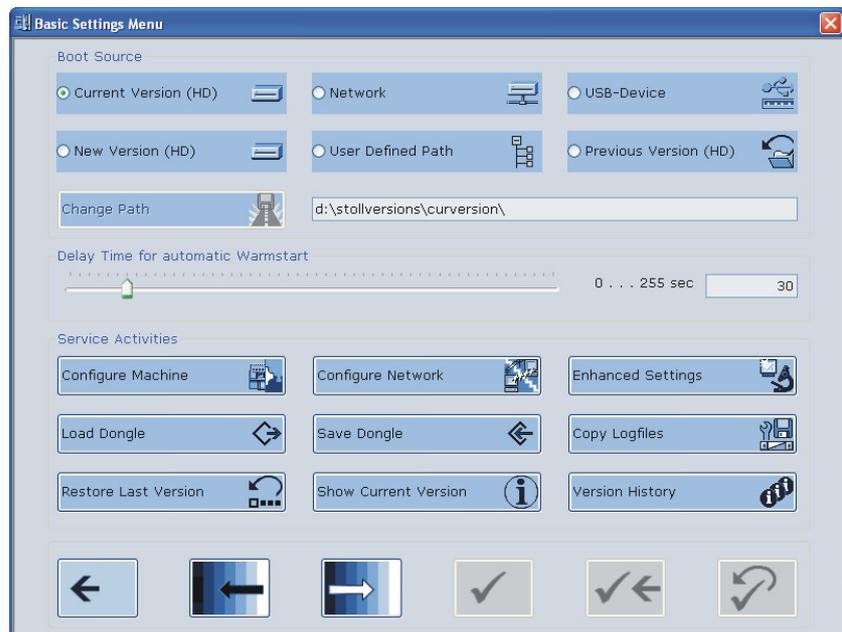
Touche	Fonction
"Installation"	Lance le processus d'installation d'un système d'exploitation Stoll. Le lieu de stockage du système d'exploitation Stoll peut être sélectionné dans la fenêtre "Basic Settings".
"Restart" (Redémarrage)	Lance un nouveau démarrage du logiciel (Reboot).
"Démarrage à chaud"	Effectue un démarrage à chaud manuel.

Touche	Fonction
"Installation and Configuration"	Lance le processus d'installation d'un système d'exploitation Stoll, y compris la configuration de la machine. Le lieu de stockage du système d'exploitation Stoll peut être sélectionné dans la fenêtre "Basic Settings".
"Restart and Configuration"	Lance un nouveau démarrage du logiciel (réamorçage) avec configuration subséquente de la machine.
"Basic Settings"	Appelle la fenêtre "Basic Settings Menu".
	Régler en continu la luminosité de l'écran.
	Diminuer d'un niveau la luminosité de l'écran.
	Augmenter d'un niveau la luminosité de l'écran.
	Calibrer l'écran tactile.

34.8.1.1 Installer le logiciel avec sélection de la langue - Installation directe

Installer le logiciel avec sélection de la langue :

- 1) Mettre la machine en service avec l'interrupteur principal.
⇒ La fenêtre "BootOkc" s'ouvre.
- 2) Pendant le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Basic Settings".
⇒ Le démarrage à chaud automatique s'arrête.



Touche	Fonction
	Terminer le processus de réglage sans faire de sauvegarde
	Enregistrer le réglage
	Enregistrer le réglage et terminer le processus de réglage
	Retour au réglage sauvegardé précédemment.

- 3) Dans la zone "Boot Source", sélectionner une source pour les données d'installation.

Touche	Fonction
Current Version (HD)	Réinstallation de la version existante.
New Version (HD)	Installation d'une nouvelle version.
Previous Version (HD)	Installation de la version précédente.
Réseau	Installation du logiciel via le lecteur réseau.
USB Device	Installation d'une version depuis un appareil externe raccordé à la douille USB.
User Defined Path	Installation d'un répertoire défini par l'utilisateur
Change Path	Touche de sélection d'un répertoire.

- 4) Confirmer l'entrée avec .
- 5) Dans la fenêtre "BootOkc", appuyer sur la touche souhaitée .
- ◆ "Installation" :
sans possibilité de modifier les **paramètres de la machine**.
 - ◆ "Installation and Configuration" :
avec possibilité de modifier les **paramètres de la machine**.



Installation and Configuration

Pour ce type d'installation, les boîtes de dialogue correspondantes pour la configuration de la machine s'affichent.

Résultat :

La fenêtre "User Message" (**INSTALLATION STARTED!**) s'ouvre et le chemin vers les données d'installation s'affiche.

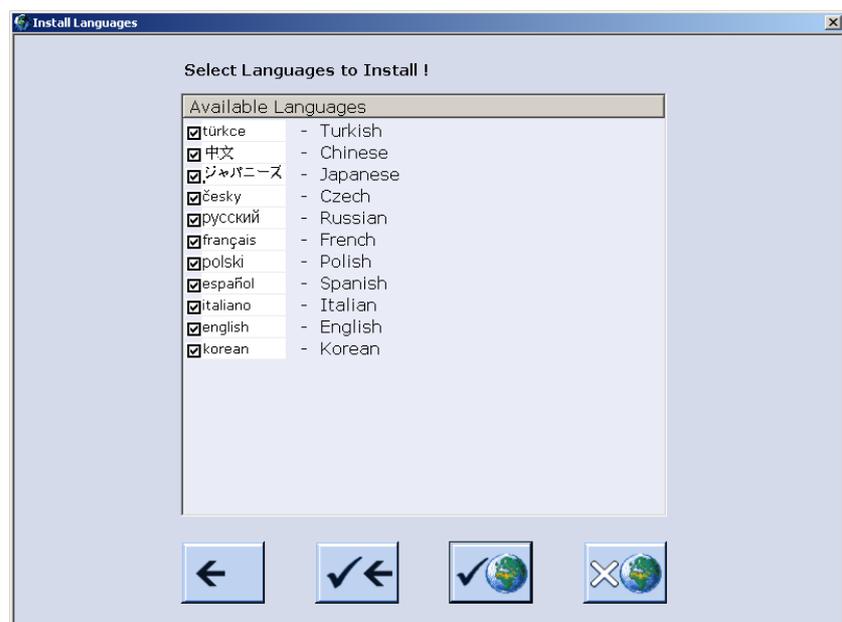


- 6) **FORCE INSTALLATION:**
Réinstaller complètement le système d'exploitation ou le réparer.
- ou -
- ▼ **FORCE INSTALLATION:**
Installer rapidement les données qui ont été modifiées.
- 7) Afin de confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES".
- ⇒ Dans la fenêtre "User Message" (**ATTENTION!**) s'affiche le numéro de version du système d'exploitation Stoll sélectionné.



Le système d'exploitation Stoll qui est installé est écrasé.

- 8) Confirmer avec la touche "YES".
- ⇒ La fenêtre "Install Languages" s'ouvre.



9) Sélectionner la/les langue(s) souhaitée(s).

- ◆ Appuyer sur la touche  si **toutes les langues** doivent être sélectionnées.

- ◆ Appuyer sur la touche  si aucune langue ne doit être sélectionnée.

Note : C'est la langue **allemand** qui est automatiquement installée.

10) Confirmer la sélection de la langue avec .

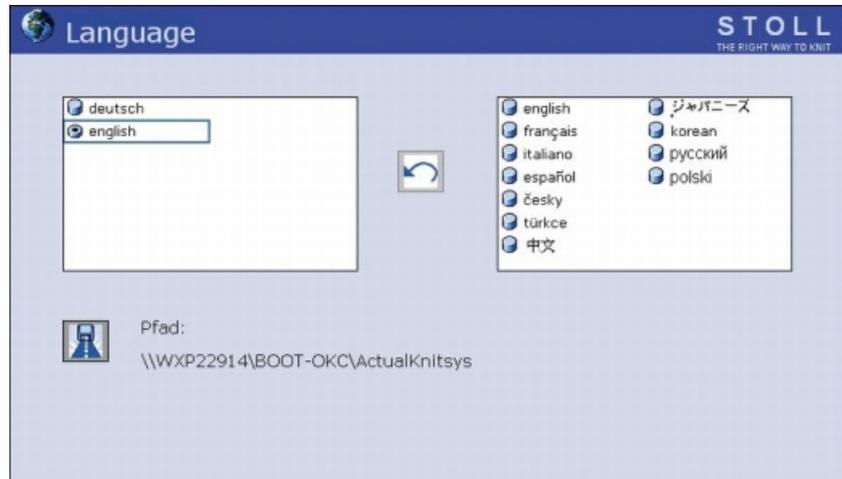
⇒ Le processus d'installation est lancé.

i

Avec la sélection "Installation" dans la boîte de dialogue "BootOkc", les fenêtres de la configuration de la machine ne sont pas affichées.
La fenêtre "Lancer les courses de référence" s'ouvre.

Effectuer la configuration de la machine :

- ▷ La fenêtre "Langue" s'ouvre.



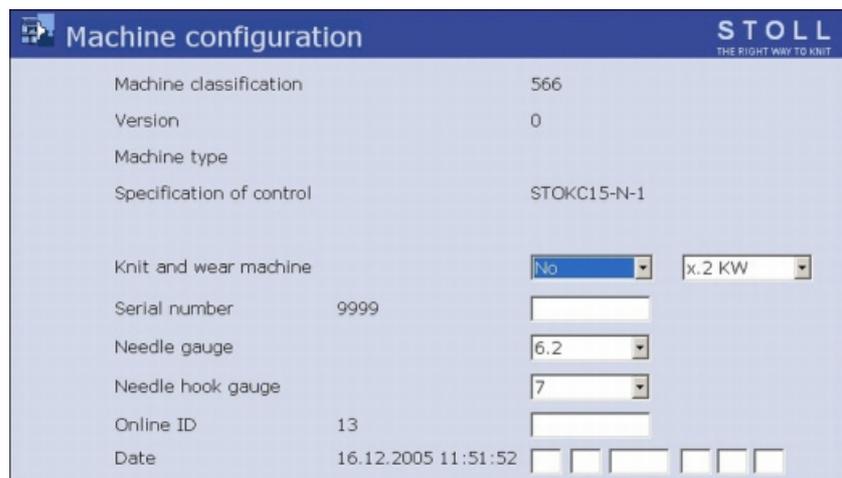
- 1) Reprendre éventuellement les langues du tableau à droite dans le

tableau à gauche avec la touche .



Peut être aussi effectué ultérieurement.

- 2) Sélectionner la langue de dialogue dans le tableau de gauche.
 3) Confirmer la sélection.
 4) Commuter à la fenêtre suivante.
 ⇒ La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît.





Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changé.

- 5) Si nécessaire, modifier **Online ID** et la **date**.
 - 6) Commuter à la fenêtre suivante.
- ⇒ La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît.



Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changé.

N°	Fonction	
	Tandem avec peigne	
	Non	Type de fonctionnement pour la CMS 822 : Couplage large sans peigne (tandem) i : L'unité de pince et de coupe est désactivée
	Oui	Type de fonctionnement pour la CMS 822 : Couplage large avec peigne (tandem) i : L'unité de pince et de coupe est active
1	Indique quel entraînement des guide-fils (barre aimantée) est présent	
	Type 1	Entraînement des guide-fils ♦ Toutes les machines avec la commande STx11 ♦ En partie pour les machines avec commande OKC 2.0
	Type 2	Entraînement des guide-fils ♦ Toutes les machines avec la commande OKC 3.0 ♦ En partie pour les machines avec commande OKC 2.0

N°	Fonction	
2	Indication du nombre de points de pince et de coupe	
	2 x 8	Pour les machines avec chacune 8 points de pince et de coupe à droite + à gauche
	2 x 16	Pour les machines avec chacune 16 points de pince et de coupe à droite + à gauche
	2 x 16/8	Pour les machines avec chacune 16 points de pince et de coupe dont seule 1 point de pince et de coupe sur 2 doit être utilisé.

7) Commuter à la fenêtre suivante.

⇒ La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.



Erreur de fonctionnement de la machine !

La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible.

8) Modifier éventuellement les données et confirmer les modifications.

9) Commuter à la fenêtre suivante.

⇒ La fenêtre "Paramètres de la machine" est affichée.



Les données sont ajustées de l'usine.

10) Modifier éventuellement les données et confirmer les modifications.

11) Commuter à la fenêtre suivante.

⇒ La fenêtre "Paramètres de la fonture" est affichée.



Les données sont ajustées de l'usine.

Needle bed parameters STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

Selection displacement vl 0 bl 0 fr 0 br 0

Racking ground correction (VGK) 0 front (VVGK) 0

Racking ground correct. left (VZLGK) 0 on the right (VZRGK) 0

Racking position correction (VPK) 0 front (VVPK) 0

Piezo at the front 20 Back 20

Piezo Additional needle bed at the front 20 Back 20

Piezo Addit. needle bed on left at front 20 Back 20

Piezo Addit. needle bed on right at front 20 Back 20

12) Modifier éventuellement les données et confirmer les modifications.

13) Commuter à la fenêtre suivante.

⇒ La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.

NPK values STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

	Front <<		Front >>		Rear <<		Rear >>	
ATM system	<<	<< \$	>>	>> \$	<<	<< \$	>>	>> \$
1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

ATM system 1

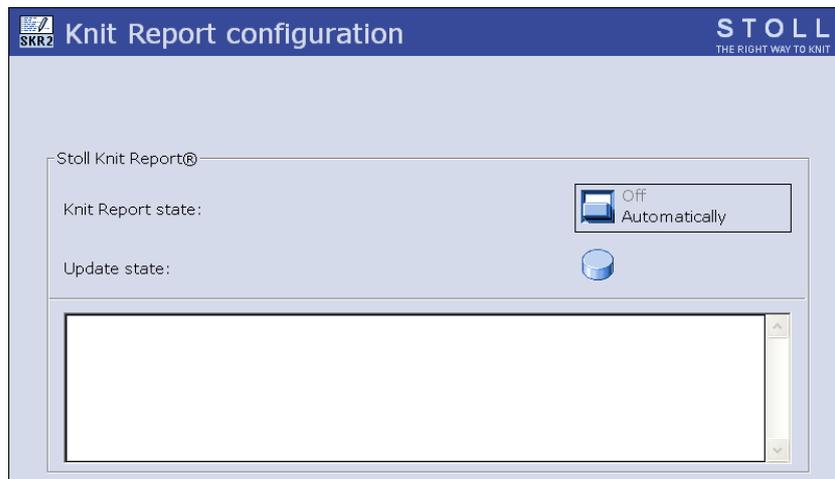
Front << << \$ >> >> \$

Rear << << \$ >> >> \$

14) Si vous voulez travailler avec des valeurs NPK autres, modifier les valeurs et confirmer les modifications.

15) Commuter à la fenêtre suivante.

⇒ La fenêtre "Configuration Knit Report" est affichée.



- 16) Si vous voulez travailler avec autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications.



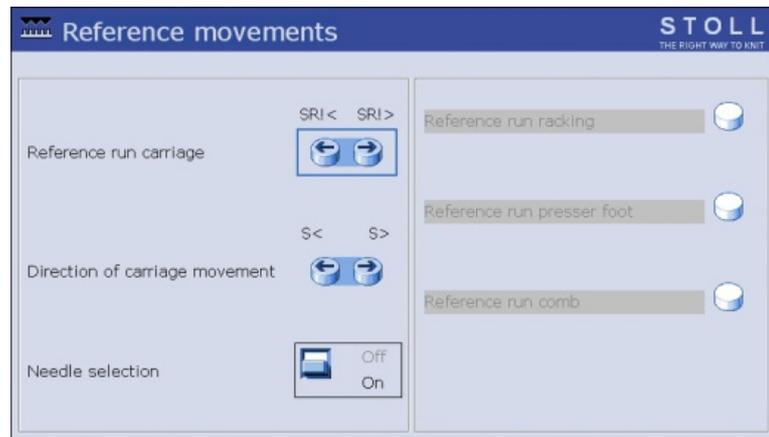
Afin d'activer / de désactiver le contrôle du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".

- 17) Commuter à la fenêtre suivante.
- ⇒ La configuration de la machine est achevée.
La fenêtre "Courses de référence" est affichée.

34.8.1.2 Course de référence

Effectuer une course de référence après l'installation :

▷ La fenêtre "Cours de référence" est affichée.



1) Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de gauche, appuyer sur la touche "SR !>".

- ou -

▼ Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de droite, appuyer sur la touche "SR!<".

2) Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.



Le chariot fait une course de référence et s'arrête quand il a lu les données de référence.

3) Pousser la barre d'embrayage vers le bas.

4) En fonction de la direction du chariot sélectionnée lors de la cours de référence, appuyer maintenant sur la touche "S<" ou "S>".

5) Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

⇒ Le chariot doit être arrêté du côté gauche en dehors de la fonture.

6) Pour déplacer le chariot de quelques centimètres vers la droite, appuyer sur la touche "S>".

7) Lancer la machine avec la barre d'embrayage et l'arrêter aussitôt.



Le chariot doit encore rester à l'extérieur de l'espace des aiguilles.

8) Revenir à la fenêtre précédente

⇒ Le processus d'installation est achevé et le "menu principal" est affiché.



Course référence chevalement

Veillez à ce que les mailles d'une fonture soient démaillées.

34.8.2 Mettre le logiciel à jour - Installation indirecte

Installation indirecte :

- ◆ Le nouveau système d'exploitation Stoll se trouve sur le disque dur dans une **zone de mémoire séparée** (mettre le logiciel à jour)
- ◆ La lecture du logiciel est possible pendant que la machine produit
- ◆ Le logiciel sera lu à la prochaine mise en marche de la machine

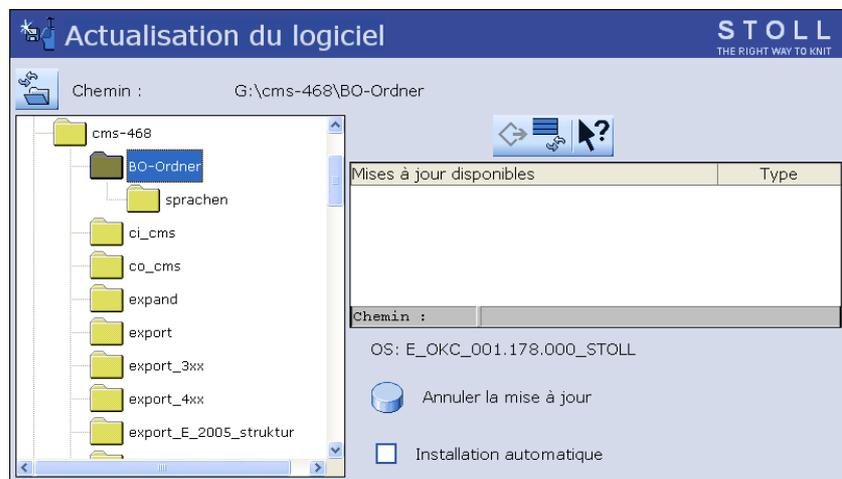


Aucune donnée n'est écrasée lors de la copie du système d'exploitation.

Mettre le logiciel à jour :

1) Appeler le menu "Service" avec la touche 

2) Appeler la fenêtre "Mise à jour du logiciel" avec la touche 



	Fonction
	Copier le logiciel dans une zone de mémoire séparée du disque dur local
	Actualiser l'affichage
	Aide directe

3) Sélectionner le dossier source souhaité dans la fenêtre de sélection.

- ◆ Clé USB
- ◆ Réseau



Lors de la recherche du système d'exploitation Stoll, celle-ci se fait dans le niveau de dossier sélectionné et un niveau plus bas.

4) Marquer le système d'exploitation Stoll souhaité (Type **OS**).



5) Appuyer sur la touche ("Effectuer l'actualisation").

⇒ Les fichiers d'installation sont copiés sur le disque dur de la machine dans une zone de mémoire séparée.

Lorsque le nouveau système d'exploitation Stoll est copié, le message "Actualisation terminée avec succès" apparaît.



Lorsque le système d'exploitation Stoll a été copié avec succès, deux points de programme supplémentaires sont affichés dans la fenêtre "Mise à jour du logiciel".



Touche	Fonction
1	Le logiciel n'a pas été mis à jour. Les données du secteur séparé de la mémoire sont effacées.
2	Sélection, si l'installation doit être exécutée la prochaine fois que la machine automatiquement ou manuellement.
<input checked="" type="checkbox"/>	Après un temps d'attente de 10 secondes, l'installation est automatiquement effectuée jusqu'à la fenêtre "Courses de référence" (comme pour "Installation"). Elle peut être interrompue pendant le temps d'attente en tapant sur "Cancel". Note : Utilisez ce réglage lorsque seul le système d'exploitation devrait être mis à jour.
<input type="checkbox"/>	Installation comme pour Installation and Configuration . Utilisez ce paramètre lorsque les données de la machine ont changé. Exemple : <ul style="list-style-type: none"> ◆ Conversion de la jauge ◆ Montage d'un dispositif spécial

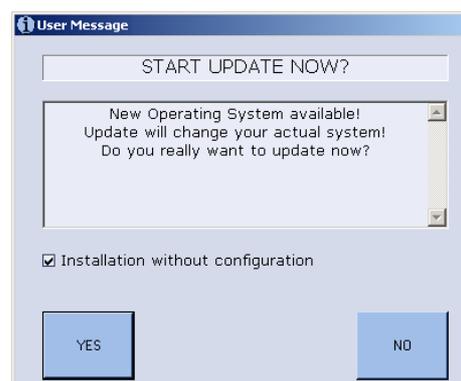
6) Dans la fenêtre "Mise à jour du logiciel", activer la case à coche .

7) Appeler le "menu principal" avec la touche .

8) Couper la machine avec l'interrupteur principal.

9) Mettre la machine en service avec l'interrupteur principal.

⇒ La fenêtre **BootOkc** s'ouvre avec le message **User Message (START UPDATE NOW?)**



10) Cocher la case à cocher **Installation without configuration**.

⇒ Ceci raccourcit le processus d'installation.



Désactivez la case à cocher **Installation without configuration** si les paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.

11) Lancer le processus d'installation avec "YES".

⇒ Dans la fenêtre **User Message (INSTALLATION STARTED!)**, le chemin vers les données d'installation s'affiche.



Poursuivez le processus d'installation comme décrit sous Installer le logiciel avec sélection de la langue [■ 322].

Informations supplémentaires:

34.9 Téléchargement du logiciel

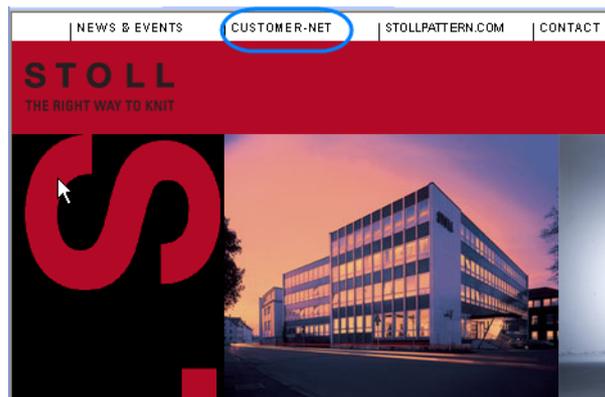
Le système d'exploitation Stoll pour les machines **CMS** et peut être téléchargé sur Internet depuis **STOLL-FTP-Server**.

Établir une connexion au répertoire de téléchargement :

- ▷ Vous disposez d'une connexion à Internet pour votre dispositif d'échantillonnage et avez un numéro de client et un code Pin.
- 1) Activer l'explorateur Internet sur le dispositif d'échantillonnage ou le PC.



- 2) Appeler la page d'accueil Stoll sous **www.stoll.com**
- 3) Cliquer sur la page d'accueil STOLL sur l'onglet "CLIENT-NET".



⇒ L'explorateur **http://customer.stoll.com** s'ouvre.

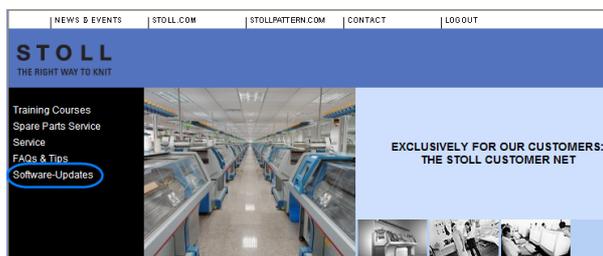


<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="button" value="LOGIN"/>
KUNDENNR. CUSTOMER NR.	PIN	

Bitte geben Sie Ihre Kunden-Nummer und Ihre PIN ein.
Please enter your customer nr. and PIN.

- 4) Dans les fenêtre d'entrée, saisir le **numéro de client** et le code **Pin**
- 5) Lander l'ouverture de session avec la touche "LOGIN".

6) Dans la sélection, cliquer sur le lien **Mise à jour du logiciel**.



7) Cliquer sur le texte "Ce lien vous conduit directement au serveur FTP Stoll".

⇒ Le répertoire racine sur ftp.Stoll.com s'ouvre.

8) Cliquer sur le lien **customer_downloads**.

9) Sélectionner le répertoire **cms_bootfiles**.

10) Sélectionner le fichier en fonction du type de machine.

- ◆ **cmt 211**
- ◆ **okc**
- ◆ **st168**

Type de Mc	Version de logiciel
cmt211	V_00 . 01. xxx. xxx
okc	V_OKC_002 . xxx . xxx_STOLL
st168	V_ST168._0_32 . 03. xxx. xxx_STOLL

I. Sélectionner le logiciel pour la machine OKC et le télécharger :

- 1) Sélectionner la version du logiciel correspondante pour la machine **OKC** et le télécharger.

Type	Fonction
knitlang.zip	Logiciel pour l'installation des langues
knitsys.zip	Système d'exploitation MC
OKC_download.de pdf	Description Télécharger système d'exploitation allemand
OKC_download.gb pdf	Description Télécharger système d'exploitation anglais
release notes.pdf	Description de version - anglais
Versionsbeschreibung.pdf	Description de version - allemand

- 2) Sélectionner le fichier **knitsys.zip**, la fenêtre **Dateidownload** s'ouvre.



- 3) Télécharger le logiciel avec la touche "Enregistrer".
 - 4) Définir le chemin dans la boîte de dialogue "Enregistrer sous".
 - 5) Terminer le processus dans la boîte de dialogue "Téléchargement terminé" avec "Quitter".
 - 6) Répéter le processus pour le fichier **knitlang.zip**.
- ⇒ Les fichiers téléchargés se trouvent en fichier **zip** dans le répertoire prédéfini et peuvent être lus sur la machine à tricoter via une clé USB ou le réseau.



Les fichiers ne doivent pas être décompressés.

II. I. Sélectionner le logiciel pour la machine ST168 et le télécharger :

Sélection de répertoire pour la machine **ST168**

Fichier	Système d'exploitation	Contenu
disk1	Système d'exploitation MC Partie 1	boot_pm2. zpp
disk2	Système d'exploitation MC Partie 2	boot_pm2.002 master2.log
disk3	Système d'exploitation MC Partie 3	bo_exe.zip
disk4	Système d'exploitation MC Partie 4	bo_lib.zip
disk5	Système d'exploitation MC Partie 5	bo_la_de.zip
download.pdf	Description Télécharger système d'exploitation	
HD-ANALYST	Met à jour le système d'exploitation Windows sur la CMS	
language.disks	Logiciel pour l'installation des langues	
release notes.pdf	Description de version - anglais	
Versionsbeschreibung.pdf	Description de version - allemand	

- 1) Télécharger les fichiers **disk1** à **disk5** et leur contenu les uns après les autres.
- 2) Sélectionner le fichier **disk1**.
- 3) Sélectionner le fichier **boot_pm2. zpp**, la fenêtre de téléchargement s'ouvre.



- 4) Télécharger le logiciel avec la touche "Enregistrer".

- 5) Définir le chemin dans la boîte de dialogue "Enregistrer sous".
 - 6) Terminer le processus dans la boîte de dialogue "Téléchargement terminé" avec "Quitter".
 - 7) Répéter le processus pour les fichiers **disk2** à **disk-5**.
- ⇒ Les fichiers téléchargés se trouvent en fichier **zip** dans le répertoire prédéfini et peuvent être lus sur la machine à tricoter via des disquettes.



Le fichier **zip** ne doit pas être décompressé.

- 8) Sauvegarder le logiciel sur des disquettes.

Disquette	Fichier
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	Autres langues.

Résultat :

Les fichiers se trouvent en fichier **zip** sur les disquettes et peuvent être lus sur la machine à tricoter.

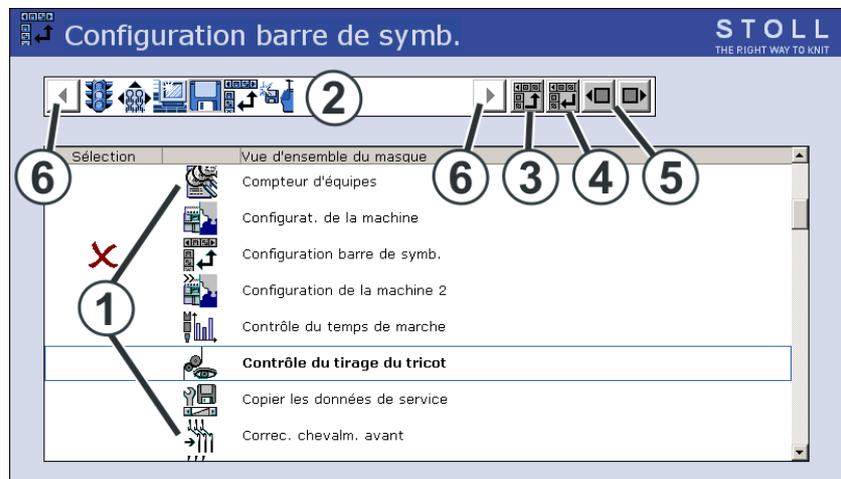


35 Divers

35.1 Barre d'outils

Avec la barre d'outils, vous pouvez aller directement dans les différentes menus, sans passer par le "menu principal" ou la touche "Fonctions supplémentaires".

- ♦ La barre d'outils se superpose à la barre de titre d'un menu.
- ♦ Les icônes les plus souvent utilisés peuvent être placés et organisés dans la barre d'outils.



	Signification
1	Liste des menus qui peuvent être sélectionnés pour la barre d'outils
2	Représentation des menus sélectionnés.
3	Ajouter le menu sélectionné sous (1) dans la barre d'outils.
4	Supprimer le menu sélectionné sous (2) de la barre d'outils.
5	Modifier la position d'une icône dans la barre d'outils (2).
6	S'il y a plus de 11 symboles dans la barre d'outils, on peut déplacer l'affichage vers la gauche ou vers la droite à l'aide des touches fléchées.

I. Reprendre une icône dans la barre d'outils :

- 1) Dans le menu principal, appeler la boîte de dialogue "Service" avec la

touche .

- 2) Dans le menu Service, appeler la "configuration de la barre d'outils"

avec la touche .

- 3) Appuyer sur l'icône désirée (1).

- 4) Appuyer sur la touche (3).

- ou -

- ▼ Appuyer sur l'icône en double clic.

⇒ L'icône apparaît dans la barre d'outils (2).

Le marquage  montre que l'icône de la liste (1) est sélectionné pour la barre d'outils.

II. Activer et désactiver la barre d'outils :

Vous pouvez appeler la barre d'outils dans chaque menu.

- 1) Taper sur l'icône de gauche dans la barre de titre.

⇒ La barre d'outils se superpose à la barre de titre.



Exception :

Appuyer sur la touche  dans l'"éditeur Sintral".

- 2) Pour masquer à nouveau les icônes, taper dans le champ vide à côté des icônes.

35.2 Monitorage

La fenêtre "Monitorage modifiable" affiche pendant la production pour chaque course du chariot la ligne Sintral actuelle et les valeurs correspondantes pour les commutateurs de rapport, les jacquards, la serre des mailles et les compteurs.

Quelles sont les valeurs à afficher, vous pouvez même déterminer ou laisser calculer automatiquement.



Les compteurs et commutateurs de rapport qui sont exclusivement utilisés dans le programme **Auto-SINTRAL** ne sont pas affichés.

I. Configurer le monitorage :

- ▼ Dans le menu principal, appeler la boîte de dialogue "Monitorage

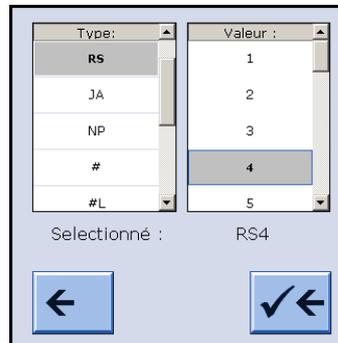


modifiable" avec la touche

Pos.	Fonction
1	Affichage de la ligne Sintral actuelle
2	Champ blanc avec un cadre : Le champ peut être lié à une valeur. Les champs avec un cadre fin sont recouverts avec l'activation des blocs fonctionnels (4). Les champs avec un cadre épais ne sont pas recouverts avec l'activation des blocs fonctionnels.
3	Champ gris : Lorsqu'un champ (2) est lié à une valeur, la couleur passe du blanc au gris.
4	Bloc fonctionnel : L'indication d'un bloc fonctionnel peut être activé et désactivé.

II. Relier un champ à une valeur :

- 1) Appuyer sur un champ blanc avec cadre.
- ⇒ La fenêtre de réglage apparaît.



- 2) Sélectionnez le type de valeur dans la colonne de gauche.
 - 3) Sélectionner le valeur dans la colonne de droite.
- ⇒ La valeur sélectionnée est affichée sur la ligne du bas.
- 4) Confirmer les entrées.
 - 5) Si nécessaire, insérer d'autres champs de la même manière.
 - 6) Lorsqu'une valeur doit être effacée, sélectionner, dans la colonne gauche sous type et au-dessus de "RS", le champ vide (blanc) et confirmer.
 - 7) Terminer le processus de réglage.

Autres possibilités:

Touche	Fonction
	Terminer le processus de réglage.
	Terminer le processus de réglage sans faire de sauvegarde
	Vider tous les champs
	Configuration automatique

III. Insérer un bloc fonctionnel :

Les valeurs configurables peuvent aussi avoir différents blocs fonctionnels sont présentés. Les blocs fonctionnels sélectionnés sont placés dans des positions fixes sur les champs existants (avec un cadre fin). Ils sont seulement recouverts, si bien que lors de la désactivation du bloc fonctionnel les champs deviennent à nouveau visibles.

- 1) Appeler les touches de fonction supplémentaires avec la touche



- 2) Activer / désactiver des blocs fonctionnels supplémentaires.

Touche	Fonction
	Bloc fonctionnel "Serre de la maille"
	Bloc fonctionnel "Zones SEN"
	Bloc fonctionnel "Guide-fils"
	Bloc fonctionnel "Nom de la fonction"
	Bloc fonctionnel "Valeur de tirage du tricot" Seulement lorsque YLC est désactivé.
	Bloc fonctionnel "Imprimer ligne Sintral"
	Bloc fonctionnel "STIXX"

IV. Enregistrer la configuration :

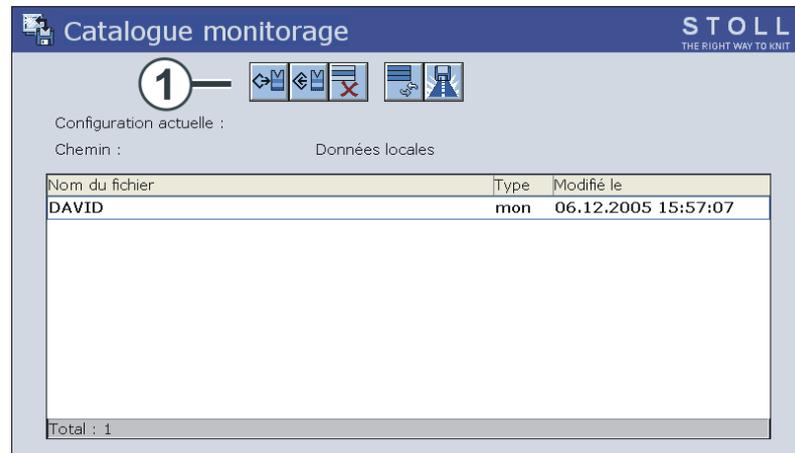
- 1) Appeler les touches de fonction supplémentaires avec la touche



- 2) Sélectionner la touche



⇒ La boîte de dialogue "Stockage" s'affiche.



3) Définir le chemin pour le lieu de stockage avec la touche



4) Appuyer sur la touche



⇒ Un fenêtre d'entrée pour un nom s'ouvre.

5) Appeler le clavier virtuel avec



6) Saisir un nom.

7) Confirmer l'entrée avec



V. Charger la configuration :

1) Appeler les touches de fonction supplémentaires avec la touche



2) Appuyer sur la touche



3) Si nécessaire, définir le chemin de la configuration souhaitée.

4) Sélectionner la configuration souhaitée dans la liste sous Nom de fichier.

5) Appuyer sur la touche



⇒ La configuration sélectionnée est chargée et s'affiche.

6) Avec la touche



, appeler la boîte de dialogue "Monitoring variable".

35.3 Commande du système de tricotage et des platines d'appui

Le système de tricotage :

Chaque chute de tricotage peut tricoter en technique des trois pistes sans limitation.

Sélection individuelle des aiguilles dans sept positions :

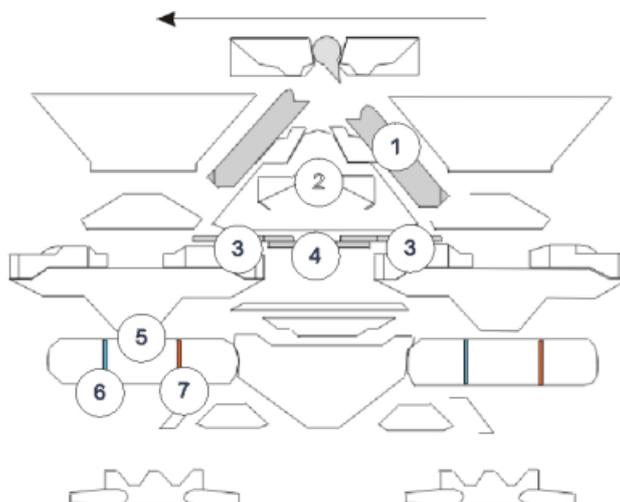
- ◆ maille
- ◆ Cueillage
- ◆ pas de tricotage
- ◆ Transfert
- ◆ Réception
- ◆ bouche-trou - transfert
- ◆ bouche-trou - réception

Possibilité de formations de mailles :

- ◆ maille
- ◆ Cueillage
- ◆ pas de tricotage
- ◆ Reporter de la fonture avant à la fonture arrière ou inversement
- ◆ Reporter simultanément dans les deux directions

Le système de sélection sélectionne uniquement les aiguilles qui tricotent (maille ou cueillage) ou reportent les mailles ou sont utilisées pour la technique bouche-trou.

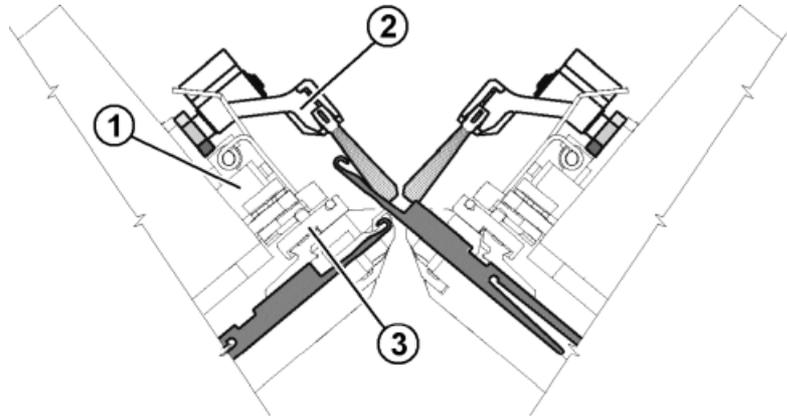
Tous les autres aiguilles ne sont pas sélectionnés et n'abattre pas.

I. Construction de la chute de tricotage :


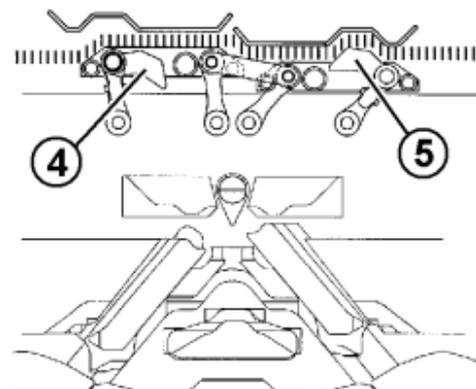
	Désignation	Fonction
1	Came de chute	
2	Came d'ascension	
3	Pièce de pression Réception	
4	Pièce de pression Cueillage	
5	Système de sélection	
6	Position de sélection 1	Maille, transfert de report, transfert de bouche-trou
7	Position de sélection 2	Cueillage, réception de report, réception de bouche-trou

II. Fonction d'appui :

Les platines d'appui maintiennent le tricot en position basse pendant que les aiguilles sont levées pour former les mailles. Les platines d'appui sont déplacés par l'unité de commande de platines sur le chariot.



	Signification
1	Unité de commande de platines
2	Porte-brosses pivotant
3	Verrou de platine
4	Verrou de platine conduisant
5	Verrou de platine suivant



Le verrou des platines précédant (4) est commandé vers le haut. De ce fait, les platines d'appui basculent vers le bas lors de l'expulsion de l'aiguille en position d'appui et maintiennent ainsi les mailles en bas. Le verrou des platines retardé (5) est tiré en arrière, les platines d'appui basculent à nouveau en arrière. Les platines d'appui sont ouvertes lors de l'insertion du fil. Lorsque le chariot est renversé, les verrous de platine sont commutés automatiquement.

35.4 Bilan

La commande rassemble toutes les données d'exploitation qui ont été collectées depuis la première lecture du système d'exploitation et depuis le démarrage du programme de tricotage en cours.

Appeler le bilan :

- 1) Appeler  dans le menu principal.
- 2) Appuyer sur la touche .
- 3) Avec la touche , appeler la boîte de dialogue "Bilan".

Report		STOLL				THE RIGHT WAY TO KNIT			
15.11.2005 14:00 david-ARM						Report0			
		F	%	H	M	F	%	H	M
Report0	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

	Signification
1	Types de données de fonctionnement
2	Données qui ont été générées depuis la lecture du système d'exploitation.
3	Les données peuvent être effacées avec la touche "Report0".

Événement	Signification
F	Nombre de défauts ou nombre d'arrêts
% , H , M	Pour cent, heures, minutes
SIN	Heures de fonctionnement de la commande (SINTRAL)
RUN	Temps de production
V=V	Stop Arrêt avec la barre d'embrayage
/-\	Stop Unité de contrôle du fil, alimentation du fil

Événement	Signification
000	Stop Compteur de pièces
>!	Stop Arrêt par résistance
- /)	Stop Palpeur d'aiguilles
%	Stop Tirage du tricot
PR	Stop Programmer
MS~	Stop machine ou brève coupure de courant
- > /	Stop Arrêt par chocs
V[]	Erreur du chevalement
# <>	Nombre total de courses
#ML	Nombre de courses à vitesse réduite
ST	Nombre de tricots fabriqués

35.5 Contrôle du temps de marche

-
- i** Afin que la fenêtre "Contrôle du temps de marche" soit affichée, elle doit être activée dans la fenêtre "Configuration Knit Report".
 ("TC START MENU" / "Restart and Configuration" / "Knit Report Konfiguration" / "Touches de fonction supplémentaires")
-

Dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche", les temps de marche des listes de séquences, les séquences ou les ordres, leurs éléments individuels ou les dessins individuels sont saisis et affichés.

De ce fait, la sortie des ordres **MIN**, **MINSEQ** et **MINSEQEL** est élargie à de nombreuses données de tricotage :

- ◆ Affichage du temps de marche d'un dessin (séquence, élément de la séquence, ordre).
 Le temps de marche actuel, le dernier temps de marche, les temps de marche minimal, maximal et moyen sont affichés.
- ◆ Affichage du temps de marche restant d'un dessin (séquence, élément de la séquence, ordre).
- ◆ Affichage du nombre de panneaux tricotés et de ceux restant à tricoter.
- ◆ Affichage du temps de marche avec et sans temps de chargement et d'arrêt.

I. Appeler le contrôle du temps de marche :

- 1) Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Service" avec la touche



- 2) Appeler la fenêtre "Statistiques" avec la touche



- 3) Appuyer sur la touche



- ou -

- ▼ Avec les touches de fonction supplémentaires dans la boîte de dialogue, appeler "Menu de séquence" ou "Liste de séquences".

⇒ La fenêtre "Contrôle du temps de marche" s'ouvre.

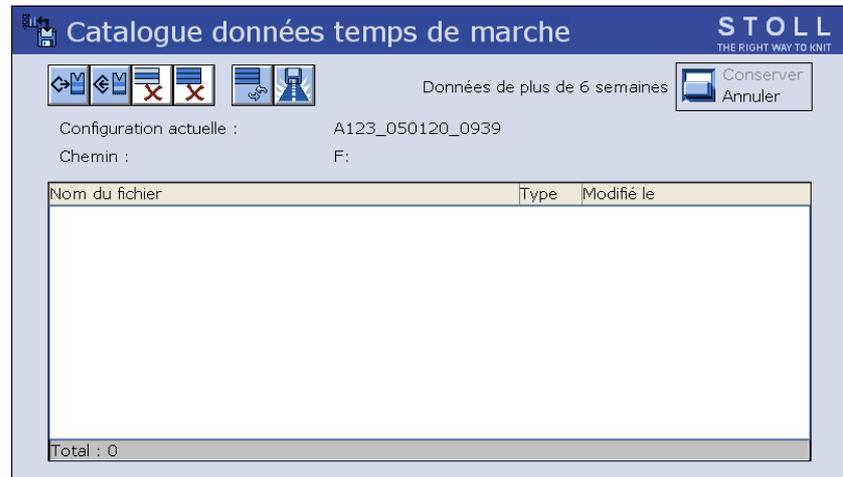


		Signification
1	Temps mche total	Affichage du temps de marche total estimé de la séquence, de la liste de séquences ou du dessin.
2	Brut	Indication de la durée totale de production y compris les temps de chargement et d'arrêt ainsi que l'intervention manuelle.
	Net	Affichage du temps de fonctionnement de la machine pur de SP (démarrage du programme) à Panneau terminé .
3/4	N°	Numéro en cours
	Séquence/ Nom de l'élément de la séquence	Nom de la séquence, de l'ordre, de l'élément de la séquence ou du dessin.
	courant	Temps de marche écoulé de la séquence actuelle de l'ordre ou de l'élément de la séquence ou du dessin.
	du dernier	Temps de marche de la séquence de l'ordre ou de l'élément de la séquence ou du dessin tricoté en dernier lieu.
	min.	Temps de marche minimum de la séquence de l'ordre ou de l'élément de la séquence ou du dessin.
	max.	Temps de marche maximum de la séquence de l'ordre ou de l'élément de la séquence ou du dessin.
	Ø	Temps de marche moyen de la séquence de l'ordre ou de l'élément de la séquence ou du dessin.
	Pièces	Nombre de séquences ou d'ordres ou d'éléments de séquence ou de dessins déjà tricotés.
	tot.	Nombre total de séquences ou d'ordres ou d'éléments de séquence ou de dessins.

II. Enregistrer / charger / effacer le temps de marche :

- 1) Dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche", appuyer sur la touche "Touches de fonction supplémentaires".

- 2) Avec la touche , appeler la fenêtre "Dépôt des données du temps de marche".



- 3) Définir le chemin de la touche  souhaité.
- 4) Sélectionner le fichier sous le nom de fichier.
- 5) Sélectionner une action :

- ◆ Enregistrer 



Pour saisir un nom, activer le clavier virtuel.

- ◆ Charger 



La mémoire de dessin doit être effacée pour charger les données de temps de marche.

- ◆ Supprimer 

- 6) Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" (Oui) ou "0" (Non) pour confirmer.

III. Afficher les données de temps de marche :

- 1) Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".



- 2) Sélectionner la séquence, l'élément de la séquence ou le dessin.
- 3) Appeler les "touches de fonction supplémentaires".



- 4) Appeler la fenêtre "Données du temps de marche du dessin" ou la fenêtre "Données du temps de marche de la séquence".



Données temps mche dessin

Nom

Temps mche restant(mmm:ss)

Temps final estimé :

Tps mche pce	N°	Date	Dém.	Terminé	Temps de mche

Valeur	Signification
"Nom"	Nom de la séquence, de l'élément de la séquence ou du dessin
"Temps de marche restant"	Temps marche restant estimé au format mmm:ss
"Temps final"	Fin estimée (Date, heure) C'est seulement possible après la production d'un panneau tricoté.
"Temps de marche panneau"	Pour séquence : Délai le plus long et le plus court de la séquence Pour élément de séquence / dessin : Délai le plus long et le plus court de la pièce
"N°"	Numéro de la séquence, de l'élément de la séquence ou de la pièce
"Date"	Date de création
"Démarrage"	Heure de début
"Terminé"	Moment de l'achèvement
"Temps de marche"	Temps de marche en hh:mm:ss

Les temps de production s'affichent dans la fenêtre "Temps de marche du dessin".

- ◆ Le temps de marche restant encore nécessaire pour le nombre de pièces fixé.
- ◆ La fin estimée de la production pour le nombre de pièces fixé.
- ◆ Le temps de marche le plus court et le temps de marche le plus long des pièces produites jusqu'à présent.



Si de nouveaux réglages sont faits sur le compteur de pièces, les données de temps de marche sont recalculées.

35.6 Tableau des fils

Les valeurs indiquées sont indicatives. Il faut également tenir compte de la nature et du poids spécifique d'un fil. Plutôt qu'un fil simple, nous vous conseillons de prendre un fil retors. Pour des machines plus grossières, il est plus approprié d'utiliser plusieurs brins retors

Table 2: Tableau des fils - Attribution de jauge de la machine et d'épaisseur du fil (Tableau 1)

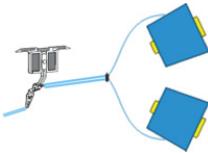
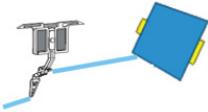
Jauge	Fils retors [Nm]	Numéro final [Nm]
	 <p>Plusieurs fils fins sont pris ensemble et conduits au guide-fil en un gros fil.</p>	 <p>Grosseur des fils retors Exemple: 6 x 16/2 16/2=8 8:6=1,33</p>
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	1,3 - 1,6
3	5 x 18/2	1 - 2
3 m.3L	15 x 20/2	0,65 - 1
3.5	6 x 24/2	1,4 - 2,5
4	5 x 24/2 6 x 34/2	1,4 - 3
5	4 x 24/2 4 x 34/2	3 - 4,5
7	2 x 22/2 2 x 28/2	4,5 - 7
8	2 x 24/2 2 x 34/2	6 - 8
10	2 x 36/2 1 x 24/2	8 - 12
12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
14	1 x 28/2 2 x 40/1	14 - 20
16	1 x 48/2 1 x 54/2 1 x 60/2	20 - 30

Table 3: Tableau des fils - Attribution de jauge de la machine et d'épaisseur du fil (Tableau 2)

Jauge	Fils retors [Nm]	Numéro final [Nm]
18	1 x 54/2 1 x 60/2 1 x 80/2	20 - 40
20	1 x 80/2	20 - 40
2,5.2 (toutes les aiguilles)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Toutes les aiguilles : 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5
	Une aiguille sur 2 : 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Une aiguille sur 2 avec technique de démaillage : maximum 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (une aiguille sur 2)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (une aiguille sur 2)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (toutes les aiguilles)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (une aiguille sur 2)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Toutes les aiguilles : 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Une aiguille sur 2 : 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Une aiguille sur 2 avec technique de démaillage : maximum 9 x 28/2 Nm	1,5
5.2 (toutes les aiguilles)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (une aiguille sur 2)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5

Tabelle 4: Tableau des fils - Attribution de jauge de la machine et d'épaisseur du fil (Tableau 3)

Jauge	Fils retors [Nm]	Numéro final [Nm]
6.2 (toutes les aiguilles)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (une aiguille sur 2)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (toutes les aiguilles)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (une aiguille sur 2)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (toutes les aiguilles)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (une aiguille sur 2)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (toutes les aiguilles)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (une aiguille sur 2)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Tabelle 5: Indications de technique de tricotage

Jauge	Explication
2,5.2 et 3,5.2 (knit and wear)	Si on utilise un fil extrême (non élastique et/ou très gros), on ne doit pas tricoter trop lâche (dans la zone NP supérieure), sinon il y a danger d'usure aux cames et à la fonture.

35.7 Plage de la serre des mailles

Les zones de la serre pour le tricotage ou le bouche-trou sont différentes. La cause en est la forme de la came bouche-trou. Les indications du tableau montrent les valeurs NP minimale et maximale.

Valable pour :
CMS 933
CMS 822
CMS 530
CMS 520

Table 6: Plage de la serre des mailles

	NP min.	NP max.	NP min. (bouche-trou)	NP max. (bouche-trou)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.25	19.2	9.3	17.65
E 12	7.55	20.0	8.4	16.2
E 14	7.95	20.7	8.8	16.85
E 16	7.6	21.9	8.9	17.85
E 18	7.6	21.9	8.9	17.85
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.55	20.0	8.4	16.2
E 7.2	7.95	20.7	8.8	16.85
E 8.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 9.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

Valable pour :
CMS 830 C CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 520 C CMS 502

Tabelle 7: Plage de la serre des mailles

	NP min.	NP max.	NP min. (bouche-trou)	NP max. (bouche-trou)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3 m.3L	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.4	21.5	9.4	17.7
E 12	7.7	21.5	9.4	15.1
E 14	8.1	22.3	9.8	15.5
E 16	8.1	22.5	9.5	15.2
E 18	8.1	22.5	9.5	15.2
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.7	21.5	9.4	15.1
E 7.2	8.1	22.3	9.8	15.5
E 8.2	8.1	22.5	9.5	15.2
E 9.2	8.1	22.4	9.5	15.5
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

CMS 530	E10	Pour ces jauges, les cames sont différentes pour le tricot lâche et pour le tricot serré.
T	E12	
CMS 730	E14	
T	E6.	
	2	
	E7.	
	2	

Informations supplémentaires:

36 Carte de poche

36.1 Infos

36.1.1 Les nouveautés - Les modifications en un coup d'œil

Version actuelle des cartes de poche : 2.2

Version de logiciel :

- ◆ **OKC: V_OKC_002.008.000_STOLL**
- ◆ **M1: M1plus V. 5.9**

36.1.1.1 Modifications dans version 2.2

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ Nouveaux compteurs (Chapitre "Compteurs") :
 - **#150** : Date du jour dans le mois (1-31)
 - **#151** : Mois en cours (1-12)
 - **#210** : Numéro de l'équipe (1-5) de l'interface de l'utilisateur
 - **#211** : **SEN1** lisière du tricot gauche du dessin précédent
 - **#212** : **SEN1** lisière du tricot droite du dessin précédent
 - **#213** : **SEN2** lisière du tricot gauche du dessin précédent
 - **#214** : **SEN2** lisière du tricot droite du dessin précédent
 - **#215** : **SEN3** lisière du tricot gauche du dessin précédent
 - **#216** : **SEN3** lisière du tricot droite du dessin précédent
 - **#217** : **SEN4** lisière du tricot gauche du dessin précédent
 - **#218** : **SEN4** lisière du tricot droite du dessin précédent
 - **#219** : Heure (0-23)
 - **#220** : Minute (0-59)
 - **#221** : Seconde (0-59)
 - **GETTIME** : Valider l'heure dans les compteurs 219, 220 et 221

Ordres pour CMS ADF-3 :

- ◆ Guide-fil (CMS ADF-3)
- ◆ Intarsia (CMS ADF-3)
- ◆ Chapitre "Pince et coupe": Ne pas utiliser l'ordre **YGC:n/n;** mais **YG CX:n,n/n,n;**

Informations supplémentaires:

- 📖 Compteur [-> 401]
- 📖 Guide-fil (CMS ADF-3) [-> 378]
- 📖 Intarsia (CMS ADF-3) [-> 406]
- 📖 Pince et coupe [-> 381]

36.1.1.2 Modifications dans version 2.1

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ Ordre **S:\$n-m;**
Maille sur courbe de bouche-trou avec type de chevalement pouvant être choisi librement (Chapitre "Indications de tricotage")

Compléments et corrections :

- ◆ Ordre **W+=n:** Réglage du nombre de tours pour le tirage auxiliaire
La plage de valeurs a été complétée (Chapitre "Tirage auxiliaire")

Informations supplémentaires:

- 📖 Indication de tricotage [-> 372]

36.1.1.3 Modifications dans version 2.0

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ Ordre **YG:nF=m;**
Après **EAY** ou **S0Y**, le guide-fil (sorte de fil) se trouve sur **#L, #R**
(chapitre "Guide-fil ")
- ◆ **#196:** Mode YLC (Chapitre "Compteur")

Compléments et corrections :

- ◆ Ordre **PANP:<...>;**
L'orthographe était incorrecte, l'orthographe correcte est **PANP<...>;**
(Chapitre "Réglages Came de chute")

Informations supplémentaires:

- 📖 Guide-fil [-> 375]
- 📖 Compteur [-> 401]
- 📖 Réglages de came de chute [-> 387]

36.1.1.4 Modifications dans version 1.9

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ **Ordre Y-1A:YDm-o;**
Distance des guide-fils à la lisière gauche (m) et droite (o) du tricot (chapitre "Guide-fil")

Compléments et corrections :

- ◆ **Ordre YDn=m-o**
La description était erronée :
L'indication se rapporte à la piste et pas au seul guide-fil.

Description correcte :

Distance des guide-fils sur la piste n (1-8) à la lisière gauche (m) et droite (o) du tricot.

- ◆ **Ordre Y-1A:RALL**
L'orthographe était incorrecte, l'orthographe correcte est **Y-RALL** (chapitre "Pince et coupe")

Informations supplémentaires:

- 📖 Guide-fil [-> 375]
- 📖 Pince et coupe [-> 381]

36.1.1.5 Modifications dans version 1.8

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ **Ordre WMK%**
Modifier la valeur de tirage du tricot de n pour cent pendant que le tirage par peigne fonctionne. Valeur uniquement active jusqu'au transfert du tricot au tirage principal.

Plage de valeurs : -80...0...80. (Chapitre "Commandes supplémentaires pour les machines avec tirage par peigne")

- ◆ Contrôle de la longueur du fil : Ordre **YLC(-...YLC-)**
Désactiver le réglage dans une zone (chapitre "Contrôle de la longueur du fil (YLC, ASCON, STIXX)")
- ◆ Nouveau guide-fil - guide-fil normal type 2 (sans bras de levier)
Le guide-fil intarsia type 1 ou 2 et le guide-fil normal type 2 peuvent travailler sur une même piste. Ordre **Y-1A:N2**; (Chapitre "Guide-fils")

Compléments et corrections :

- ◆ Chapitre "Contrôle de la longueur du fil (YLC, ASCON, STIXX)"
"Tous les ordres "ASCON" ont été renommés en "YLC".
- ◆ Ordre **Y-1A:Bn-m**: Guide-fil 1A valeur de freinage
Cet ordre n'est plus admis à partir du système d'exploitation V 2.2.
Les valeurs de freinage de guide-fil ne sont plus indiquées dans le programme de tricotage, mais sur la machine dans la fenêtre "Valeurs de freinage GDF".
Si vous voulez lire un programme de tricotage avec des valeurs de freinage de guide-fils, le message d'erreur "Ordre non autorisé, effectuer le réglage dans la fenêtre des valeurs de freinage de GDF" apparaît. Remède : Supprimer l'ordre dans le programme de tricotage et indiquer les valeurs de freinage sur la machine.
C'est pourquoi l'ordre a été supprimé dans la carte de poche.

Informations supplémentaires:

- ▣ Ordres supplémentaires pour machines avec tirage par peigne [-> 397]
- ▣ Contrôle de la longueur du fil (YLC, ASCON, STIXX) [-> 412]
- ▣ Guide-fil [-> 375]

36.1.1.6 Modifications dans version 1.7

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ Nouvelles fonctions pour Setup2 :
 - WMF - fonction de tirage du tricot (chapitre "Tirage du tricot")
 - W+F - Fonction de tirage auxiliaire (chapitre "Tirage auxiliaire")
 - YD - échelonnement des guide-fils (chapitre "Guide-fil")
 - YDI - Echelonnements supplémentaires des guide-fils
 - YC - Corrections des guide-fils
 - YCI – Corrections des guide-fils supplémentaires
 - VCI - fonction de chevalement (chapitre "Chevalement")
- ◆ **#199**: compteur pour le tirage auxiliaire (1= présent, 0= non présent) (chapitre "Compteurs")

Compléments et corrections :

- ♦ Chapitre "STIXX" renommé "Contrôle de la longueur du fil (YLC, ASCON, STIXX)"
- ♦ Ordre **Y-1A:B**"n"- "m"; - modification de la plage de valeurs (chapitre "Guide-fils")
Jusqu'à présent : Valeur de freinage du guide-fil 1A, lisière gauche (n) - droite (m); n,m=±0-15.
Nouveau : Valeur de freinage du guide-fil 1A, lisière gauche (n) - droite (m);
Plage de valeurs : 0...9...18, Standard : 9
0-8: Course réduite
10-18: Course allongé

Informations supplémentaires:

- ▣ Tirage du tricot [-> 393]
- ▣ Tirage auxiliaire [-> 394]
- ▣ Guide-fil [-> 375]
- ▣ Chevalement [-> 383]
- ▣ Contrôle de la longueur du fil (YLC, ASCON, STIXX) [-> 412]
- ▣ Compteur [-> 401]

36.1.1.7 Modifications dans version 1.6

Les principales modifications dans cette version :

- ♦ Ordre **=0=**
Jusqu'à présent : Le peigne va à l'interrupteur de fin de course inférieur.
Nouveau : Ouverture des crochets du peigne, le peigne va à l'interrupteur de fin de course inférieur. (Chapitre "Commandes supplémentaires pour les machines avec tirage par peigne")
- ♦ Ordre **=H=**
Jusqu'à présent : Ouverture des crochets du peigne
Nouveau : Ouverture des crochets du peigne, le peigne s'arrête. (Chapitre "Commandes supplémentaires pour les machines avec tirage par peigne")

Ordres pour CMS 730 S, CMS 830 S :

- ♦ Indications de tricotage (CMS 730 S, CMS 830 S)
- ♦ Réglages des came de chute (CMS 730 S, CMS 830 S)
- ♦ Activer/désactiver des groupes

Compléments et corrections :

- ◆ Ordre **Y-CR0** et **Y-CR1**: L'indication "est conservé pour EALL" est incorrecte, correct est : "effacée automatiquement pour EALL" (chapitre "Pince et coupe")
- ◆ Ordre **Y-1A:U=m-o**: Régler la largeur de prise pour le vanisage avec guide-fils normaux:
L'indication n'est pas un ordre Sintral c'est pourquoi elle a été rayée de la carte de poche. La largeur de prise est réglée sur la machine à tricoter dans le menu "Guide-fil".

Informations supplémentaires:

- 📖 Ordres supplémentaires pour machines avec tirage par peigne [-> 397]
- 📖 Indications de tricotage (CMS 730 S, CMS 830 S) [-> 374]
- 📖 Réglages des came de chute (CMS 730 S, CMS 830 S) [-> 388]
- 📖 Mettre les agrégats en service et hors service (CMS 730 S, CMS 830 S) [-> 393]
- 📖 Pince et coupe [-> 381]

36.1.1.8 Modifications dans version 1.5

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ Ordre **Y-5A:PA**;
Le guide-fil 5A est défini comme guide-fil de vanisage à double étrier. Indication importante pour le contrôle du guide-fil et pour le Pincer / Couper. L'ordre prend en compte la plus grande largeur pour les deux bec-fils. (Chapitre "Guide-fils")

36.1.1.9 Modifications dans version 1.4

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ Ordre **MSECC=n.nn**:
Vitesse du chariot à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou bien sorti de la pince. (Chapitre "Indications de la vitesse ")
- ◆ Ordre **=WC("n")=** : Relâchement du tricot.
Jusqu'à présent : Le temps d'attente est le temps d'ouverture du tricot.
Nouveau : Le temps d'attente est le temps d'arrêt du chariot. Pendant le temps d'attente, le tricot est à nouveau tendu. (Chapitre

"Commandes supplémentaires pour les machines avec tirage par peigne")

- ◆ **Ordre =^(n)**: La zone de valeurs a été modifiée.
Jusqu'à présent : La position de transfert (tirage par peigne - tirage du tricot) est plus basse que le réglage standard, de n (0-25) millimètres.
Nouveau : La position de transfert est réglable plus haute de n millimètres (0...-22) ou plus basse de (0...25) que le réglage standard.
Pour la CMS 730 S, la position de transfert n'est réglable que plus basse. (Chapitre "Commandes supplémentaires pour les machines avec tirage par peigne")

36.1.1.10 Modifications dans version 1.3

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ Position d'arrêt plus précise d'un guide-fil
Les guide-fils sont arrêtés de manière plus précise dans le tricot, à la lisière du tricot et dans la fonture de pince et de coupe. L'ampleur des pas a été divisée par deux de 1/16 pouce à 1/32 pouce. (Chapitre "Guide-fils" et "Ordres directs (pince et coupe)")
- ◆ **Ordre Y-1A:U="m"-"o"** : Régler la largeur de prise pour le vanisage avec guide-fils normaux: (Chapitre "Guide-fils")
- ◆ Positions plus précises des cames de chute. Ampleur des pas divisée par deux de 0.1 à 0.05. (Chapitre "Réglages de came de chute" et "Ordres directs (réglages de came de chute)")
- ◆ Nouveaux ordres Sintral pour pincer et couper (Chapitre "Pincer et couper")
Y-1A:R;
- ◆ Sorties commutables pour appareils externes (**OUT1=n, OUT2=n**). (Chapitre "Activer/désactiver des groupes")

36.1.1.11 Modifications dans version 1.2

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ Ordre **=WC(n)=** : Relâchement du tricot pour les machines avec tirage par peigne (chapitre "Ordres supplémentaires pour machines avec tirage par peigne")
- ◆ Ordre **AST** : Activation et désactivation périodiques du dispositif d'aspiration (chapitre "Activer/désactiver des groupes")
- ◆ Ordre **Y-1A:F1AY^0** ; : La position d'arrêt du guide-fil dépend uniquement du champ 1, pas de la position du chevalement (chapitre "Guide-fil")
- ◆ Ordre **Y-1A:Wn** ; : Position d'attente du guide-fil lors du tricotage en forme (chapitre "Guide-fil")
- ◆ **#197, #198** : Compteurs pour le tricotage séquentiel (chapitre "Compteurs")
- ◆ Numéros de lignes pour un programme de tricotage élargi à 99999 lignes (chapitre "Indications de tricotage")

Compléments et corrections :

36.1.1.12 Modifications dans version 1.1

Les principales modifications dans cette version :

- ◆ Nouveaux compteurs de bord de forme **#L1, #L2 à #R2** (chapitre "Tricotage en forme" et chapitre "Compteurs")
- ◆ Ordre **PSC**: Ouvrir/fermer les platines d'appui pour CMS 330 TC-C (chapitre "Platines d'appui pour la CMS 330 TC-C")

Compléments et corrections :

- ◆ Ordre **NCC**: L'ordre peut uniquement être utilisé pour les machines avec fonture de Pincer de couper (chapitre "Pincer et couper")
- ◆ Ordre **NCC**: L'indication **NCC5** dans l'exemple est incorrecte, correct est **NCC=5** (chapitre "Pincer et couper")
- ◆ Ordre **MSECNPJ**: La vitesse maximale n'est pas 1.0 mais 1.2 (chapitre "Indications de la vitesse")

36.1.2 Jeu de caractères ASCII

Si le message d'erreur "Caractère non valable" apparaît lors de la lecture du programme de tricotage, vérifiez les caractères spéciaux ou de langues du programme de tricotage. Seuls les caractères du jeu de caractères ASCII peuvent être utilisés. D'autres caractères ont pu être entrés avec un autre programme de traitement de texte et ceux-ci ont pu ne pas être compris par l'ordinateur de la machine à tricoter.

!	"	#	\$	%	&	'	()	*	+	,	-	.	/	
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	:	;	<	=	>	?
@	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	[\]	^	_
`	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o
p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	{		}	~	

Jeu de caractères ASCII

36.1.3 Dernière mise à jour

dernière mise à jour : 2013-04-11

36.2 Indication de tricotage

1-7999 Numéros de ligne pour le programme de tricotage
10000-99999

1100-7999 Numéros de ligne pour programme de tricotage ou jacquard

8000-9999 Zone réservée pour Autosintrial

<< Direction du chariot à gauche

>> Direction du chariot à droite

<> Direction du chariot quelconque

S:"..."; Indication de tricotage

DI. Sélection directe, I= maille . = pas de sélection
 %= cueillage, par ex. **DI.%DI**

R Toutes les aiguilles tricotent une maille

F Toutes les aiguilles tricotent un cueillage

0 "0" - aucune aiguille ne tricote ("0 = zéro") etc.

<"n"-> Diminution du jacquard n (1-8)

<"n"+> Augmentation du jacquard n (1-8)

***+.ABEGHIKL** Symboles jacquard pour sélection individuelle des aiguilles

MOPQTWYZ

abeghiklmopqtwyz

N Les symboles sont tous sélectionnés exceptés ceux écrits après N, par ex. **S:A-NA;**

% Les symboles écrits après % mettent les aiguilles en position de cueillage, ceux écrits avant % en position de mailles

UVS Report vers l'avant, par ex. **S:UVS+;**

U^S Report vers l'arrière, par ex. **S:U^ST;**

UXS Report simultané vers l'avant et vers l'arrière, par ex. **S:UXST-+;**

T= Report vers l'arrière

+ = Report vers l'avant

UXS"n%"m"; Report et démaillage simultanés, par ex. **S:UXST%A-+%Y;**

n = symbole jacquard, report

m = symbole jacquard, Démaillage

%= les symboles figurant avant % mettent les aiguilles en position de report, ceux figurant après % mettent les aiguilles en position de démaillage,

\$^S"n%"m"; bouche-trou vers l'arrière, maille et vers l'avant

n = symboles jacquard, bouche-trou vers l'arrière et maille vers l'avant

m = symboles jacquard (sélection directe), maille vers l'avant

%= les symboles écrits avant % mettent les aiguilles en position de bouche-trou les symboles écrits après % mettent les aiguilles en position de mailles

- \$VS**"n"% "m"; bouche-trou vers l'avant, maille vers l'arrière
- \$XS**"n"% "m"-"n"% "m"; bouche-trou vers l'avant et vers l'arrière, maille vers l'avant et l'arrière
- \$**"n"-"m"; Maille sur courbe de bouche-trou avec type de chevalement pouvant être choisi librement (également possible: **\$R-0**, **\$R-R**)
Indication avec cueillage impossible (par ex. **\$%A-0**, **\$F-0**)
 - / fait la séparation entre les systèmes
 - sépare entre les systèmes avant et arrière
 - ; fin d'une série d'indications, toujours après ":" ;
- S**"n" Système de tricotage et chute de report n (1-6)
- SX** Assignation automatique du système
- S0** Rangée à vide
- /)0** Désactiver la sélection des aiguilles pour cette rangée
- /)S0** Désactiver la sélection des aiguilles pour un système, exemple de désactivation de S2 : **S1 -/)S0 S2 S3**
- /)1** Activer la sélection des aiguilles
- /)1-0** Seulement pour les machines tandem : Sélection des aiguilles rentrant à gauche, sortant à droite pour cette rangée (aussi possible : **0-1**, **0-0**, **1-1**)
- NS**"n", "m" ¹ Des aiguilles ne tricotent plus devant et derrière
- NS**"n"-"m", "... " ¹ Les aiguilles de la zone indiquées ne tricotent plus devant et derrière
- NSV**"n", "m" Des aiguilles ne tricotent plus devant
- NS^**"n", "m" Des aiguilles ne tricotent plus derrière
- NSV**"n"-"m", "... " ¹ Les aiguilles de la zone indiquées ne tricotent plus devant
- NS^**"n"-"m", "... " ¹ Les aiguilles de la zone indiquées ne tricotent plus derrière
- C** Commentaire

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.2.1 Ordres directs (Indication de tricotage)

- /0 Désactiver la sélection des aiguilles (jusqu'au -/1)
- /1 Activer la sélection des aiguilles
- /1-0 Seulement pour les machines tandem : Sélection des aiguilles rentrant à gauche, sortant à droite (jusqu'au -/1-1)
(aussi possible : 0-1, 0-0, 1-1)

36.2.2 Indications de tricotage (fontures supplémentaires)

- UZVN^S** Reporter de la fonture auxiliaire avant vers la fonture arrière
- UZ^NVS** Reporter de la fonture auxiliaire arrière vers la fonture avant
- UNVZ^S** Reporter de la fonture avant vers la fonture auxiliaire arrière
- UN^ZVS** Reporter de la fonture arrière vers la fonture auxiliaire avant
- UN^NVS** Reporter de la fonture arrière vers la fonture avant
- UNVN^S** Reporter de la fonture avant vers la fonture arrière

36.2.3 Indications de tricotage (CMS 730 S, CMS 830 S)

- &** Tricoter les symboles après **&** "Maille courte" (en relation avec la 2ème serre)
par ex. **S:AYT&G;**
- &%** Tricoter les symboles après **&%** "Cueillage court" (en relation avec la 2ème serre)
par ex. **S:AYT&%G;**
- !%** Tricoter les symboles après **!%** "Cueillage non abattu" (en relation avec la 2ème serre)
par ex. **S:AYT!%G;**

36.3 Guide-fil

- YG:"n"/"n";** Position de base de guide-fil (n=1-8)
- YG"m":"n"/"n";** Position de base de guide-fil pour la pièce m (m=1-4)
- YG:"n"F;** Après **EAY** ou **S0Y**, le guide-fil n (1-8) se trouve sur **#L, #R**
- YG:"n"="m";** Affecter un guide-fil à un symbole (sorte de fil) ;
n (1-8), m (A-Z,.,+,*)
- YG:"n"F="m";** Après **EAY** ou **S0Y**, le guide-fil (sorte de fil) se trouve sur **#L, #R**
- S0Y** Tours à vide jusqu'à ce que tous les guide-fils soient en position de base de guide-fils.
- Y:"n";** Indication du guide-fil n (0-8)
- Y:="n";** Sorte de fil du guide-fil n (A-Z,.,+,*)
- Y-1A:="n";** Changement de la sorte de fil du guide-fil n (A-Z,.,+,*)
- YLR:"n"-"m";** Échange des guide-fils entre les chariots de gauche (n) et de droite (m) (seulement pour machine tandem). par ex. : **YLR:3-4 5-2;**
- Y:"n"S;** Le guide-fil n (1-8, 1A-8D) suit des aiguilles sélectionnées
- Y:"n"H;** Le guide-fil n (1-8, 1A-8D) va en position HOME
- Y-1A:K"n"-"m";** 1 Valeur de correction 1 A des guide-fils pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot. (n=à gauche, m=à droite)
Plage de valeurs : -120...0...120.
Ampleur des pas : 1=1/16 pouce=1,6 mm
à partir d'OKC : Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
- Y-1A:K<l>"n"-"m";** 1 Correction du guide-fil 1A pour guide-fil intarsia basculé.
(n=à gauche, m=à droite)
Plage de valeurs : -120...0...120.
Ampleur des pas : 1=1/16 pouce=1,6 mm
à partir d'OKC : Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
- Y-1A:Kl"n"-"m";** 1 Correction du guide-fil 1A pour guide-fil intarsia non basculé.
(n=à gauche, m=à droite)
Plage de valeurs : -120...0...120.
Ampleur des pas : 1=1/16 pouce=1,6 mm
à partir d'OKC : Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
- Y-1A:K0;** 1 Efface la correction de guide-fil pour le guide-fil 1A
- Y-1A:0;** Désactiver le guide-fil 1A de la fonction sélectionnée (les valeurs de correction sont ramenées aux valeurs standard)
- Y-1A:HL"m";** Le guide-fil 1A va sur la position m (0-4) du côté gauche
m=0 signifie retour en position HOME
- Y-1A:HR"m";** Le guide-fil 1A va sur la position m (0-4) du côté droit
- Y-1A:HL"m"G;** Le guide-fil 1A va sur la position m (0-4) du côté gauche. Cette position est la nouvelle position de base.
- Y-1A:HR"m"G;** Le guide-fil 1A va sur la position m (0-4) du côté droit. Cette position est la nouvelle position de base.

- Y-1A:F1AY;** Le guide-fil 1A suit les symboles AY dans le champ 1, au maximum F1-F4 et 8 symboles par guide-fil.
Les données peuvent être écrites les unes à la suite des autres, mais la dernière indication doit être celle du champ, par exemple : **Y-1A:I< K10-8 F1AY;**
- Y-1A:F1AY^0;** La position d'arrêt du guide-fil dépend uniquement du champ 1, pas de la position du chevalement (pour un très grand chevalement par exemple).
- Y:"n"!**; Le guide-fil n (1-8) est arrêté à l'extérieur de la zone SEN.
- Y-1A:=1;** Activer la sorte de fil du guide-fil
- Y-1A:=0;** Désactiver la sorte de fil du guide-fil
- #G** Mémoire des guide-fils dont la position actuelle ne correspond pas à celle d'YG
- #Y"n"** Mémoire du nombre des guide-fils d'une seule sorte de fil n (A-Z,.,+,*) sur la position actuelle du chariot
- () Expression entre parenthèses, par ex. : **Y:10(2/3/3) 8(4/5/5);**
- Y-1A:N2;** Guide-fil normal type 2 (sans bras de levier)
Le guide-fil intarsia type 1 ou 2 et le guide-fil normal type 2 peuvent travailler sur une même piste.
- Y-1A:V"n";** Réduire la vitesse du chariot (n) pour le guide-fil 1A (n = 0..3). Du renvoi du chariot à la zone d'insertion pour le guide-fil 1A, la vitesse est réduite à 75%. Vous pouvez ensuite choisir entre les possibilités suivantes :
- 1 = Accélération à 100%
 - 2 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 2 pouces, accélération à 100%
 - 3 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 5 pouces, accélération à 100%
 - 0 = Annulation de la vitesse du chariot spécifique au guide-fil
- Y-1A:MSEC="n.nn"** Lorsque le guide-fil 1A est inséré, la vitesse du chariot est de n mètre/seconde (0.05 - 1.2; 0.00=désactiver)
- Y-1A:P;** Le guide-fil 1A est défini comme guide-fil de vanisage. Indication importante pour le contrôle du guide-fil. L'ordre tient compte de la largeur plus grande du bec-fil du guide-fil de vanisage lors du positionnement des guide-fils. (Pas pour vanisage à 2 guide-fils)
- Y-5A:PA;** Le guide-fil 5A est défini comme guide-fil de vanisage à double étrier.
Indication importante pour le contrôle du guide-fil et pour le Pincer / Couper. L'ordre prend en compte la plus grande largeur pour les deux bec-fils.
- YD"n"="m"-"o" 1** Distance des guide-fils sur la piste n (1-8) à la lisière gauche (m) et droite (o) du tricot
m,o=0-160
Ampleur des pas : 1=1/16 pouce=1,6 mm
à partir d'OKC : Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Pas actif lorsqu'une indication YD a été faite pour un seul guide-fil (**Y-1A:YDm-o**).
- Y-1A:YD"m"-"o";** Distance du guide-fil 1A de la lisière gauche (m) et de la lisière droite (o) du tricot
m,o=0-160
Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Également possible :
- Y-1A:YDm;** Distance de la lisière gauche
 - Y-1A:YD-o;** Distance de la lisière droite
- Uniquement pour les machines OKC à partir du système d'exploitation
V_OKC_002.005.000_STOLL (ou supérieur)
- YDF="n" 1** Distance supplémentaire n (1-20 aiguilles) des guide-fils pour le tricotage en forme

- Y-1A:W"n"**; Distance supplémentaire entre les GDF de n (0-999 aiguilles) lors du tricotage en forme. Le guide-fil est amené en position d'attente en dehors de la lisière du tricot. Le point de référence est la position HOME du guide-fil.
Lors de la diminution, le guide-fil ne suit pas la forme du tricot.
La fonction est désactivée si le guide-fil est réutilisé.
- YD** Échelonnement des guide-fils (réglage standard)
Distance des guide-fils à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot (piste 1 à piste 8 = YD1 à YD8)
Plage de valeurs : 0-160. Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
(À partir de Setup2)
- YDI"n"** Échelonnements supplémentaires des guide-fils à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot (n=1-20)
Plage de valeurs : 0-160. Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
(À partir de Setup2)
- YC** Corrections des guide-fils pour tous les guide-fils (réglage standard) (à partir de Setup2)
- YCI"n"** Corrections supplémentaires des guide-fils (n=1-20) pour tous les guide-fils
0 = Les réglages d'usine sont actifs
(À partir de Setup2)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.3.1 Ordres directs (Guide-fil)

- Y^** Désactiver tous les guide-fil sélectionnés par le programme. Pas pour guide-fil intarsia.
(également possible: **Y^1**)
- YV** Activer tous les guide-fil sélectionnés par le programme. Pas pour guide-fil intarsia.
(également possible: **YV1**)
- Y^n"S"m"** Désactiver les guide-fils ; n= guide-fils 1-8, m= système de tricotage 1-6
- YV^n"S"m"** Désactiver tous les guide-fil
- Y?** Affichage de la position momentanée des guide-fil et de la position de base, ainsi que des valeurs de correction, de la vitesse du chariot et de la position du chevalement
- YD** Affiche un tableau comment les guide-fil sont échelonnés à la lisière
- YD?** Affiche un graphique comment les guide-fil sont échelonnés à la lisière
- EAY** Elimine toutes les positions de guide-fil

36.4 Guide-fil (CMS ADF-3)

YGX:"n","n"/"n","n"; Position de base de guide-fil (n = 1-16)
 , - fait la séparation entre les guide-fils
 / - fait la séparation entre le côté gauche et le côté droit

YGCX:"n","n"/"n","n"; Position de base du guide-fil (le guide-fil est affecté au point de pince du même chiffre)
 (guide-fil 1 - point de pince 1, guide-fil 2 - point de pince 2, etc.)
 , - fait la séparation entre les guide-fils
 / - fait la séparation entre le côté gauche et le côté droit

YGX"m": " n","n"/"n","n"; Position de base de guide-fil pour la pièce m (m=1-4)

YGX:"n"F; Le guide-fil n (1-16, A-Z,.,+,*) se trouve après **EAY** ou **S0Y** sur **#L, #R**

YGX:"n"="m"; Affecter un guide-fil à un symbole (sorte de fil) ;
 n (1-16), m (A-Z,.,+,*)
 , - fait la séparation entre les guide-fils

S0Y Tours à vide jusqu'à ce que tous les guide-fils soient en position YG.

YX:"n"; Indication du guide-fil n (0-16, A-Z,.,+,*)
 , - fait la séparation entre les guide-fils
 Exemple: **YX:1,2,15,=A,1B;**

Y:="n"; Sorte de fil du guide-fil n (A-Z,.,+,*)

YX-1A:="n"; Changement de la sorte de fil du guide-fil n (A-Z,.,+,*)

YX:"n"R; Le guide-fil se déplace dans le sens inverse de la direction du chariot

YX:"n"S; Le guide-fil n suit les aiguilles sélectionnées

YX:"n"Q; Le guide-fil n est utilisé comme guide-fil de trame (1 rangée)
 Exemple:
Y:=GQ; (Sorte de fil G)
Y:4Q; (Guide-fil 4)

YX:"n"H; Le guide-fil n se déplace vers la position HOME

Y-1A:K<I>"n"-"m"; 1 Valeur de correction 1 A des guide-fils lorsque le guide-fil autarcique est arrêté dans son propre champ de couleur.
 (n=à gauche, m=à droite)
 Plage de valeurs : -120...0...120.
 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm

Y-1A:KI"n"-"m"; 1 Valeur de correction 1 A des guide-fils lorsque le guide-fil autarcique est arrêté hors de son propre champ de couleur.
 (n=à gauche, m=à droite)
 Plage de valeurs : -120...0...120.
 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm

Y-1A:K0; 1 Efface la correction de guide-fil pour le guide-fil 1A

Y-1A:0; Désactiver le guide-fil 1A de la fonction sélectionnée (les valeurs de correction sont ramenées aux valeurs standard)

Y-1A:HL"m"; Le guide-fil 1A va sur la position m (0-2) du côté gauche
 m=0 signifie retour en position HOME

Y-1A:HR"m"; Le guide-fil 1A va sur la position m (0-2) du côté droit

Y-1A:HL"m"G; Le guide-fil 1A va sur la position m (0-2) du côté gauche. Cette position est la nouvelle position de base.

- Y-1A:HR"m"G;** Le guide-fil 1A va sur la position m (0-2) du côté droit. Cette position est la nouvelle position de base.
- Y-1A:F1AY;** Le guide-fil 1A suit les symboles AY dans le champ 1, au maximum F1-F4 et 8 symboles par guide-fil.
Les données peuvent être écrites les unes à la suite des autres, mais la dernière indication doit être celle du champ, par exemple : **Y-1A:l< K10-8 F1AY;**
- Y-1A:F1AY^0;** La position d'arrêt du guide-fil dépend uniquement du champ 1, pas de la position du chevalement (pour un très grand chevalement par exemple).
- YX:"n"!**; Le guide-fil n est arrêté en dehors de la zone SEN.
- Y-1A:=1;** Activer la sorte de fil du guide-fil
- Y-1A:=0;** Désactiver la sorte de fil du guide-fil
- #G** Mémoire des guide-fils dont la position actuelle ne correspond pas à celle d'YG
- #Y"n"** Mémoire du nombre des guide-fils d'une seule sorte de fil n (A-Z,.,+,*) sur la position actuelle du chariot
- () Expression entre parenthèses, par ex. : **Y:10(2/3/3) 8(4/5/5);**
- Y-1A:MSEC="n.nn"** Lorsque le guide-fil 1A est inséré, la vitesse du chariot est de n mètre/seconde (0.05 - 1.2; 0.00=désactiver)
- YD"n"="m"-"o" 1** Distance des guide-fils sur la piste n (1-16) à la lisière gauche (m) et droite (o) du tricot
m,o=0-160
Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Pas actif lorsqu'une indication YD a été faite pour un seul guide-fil (**Y-1A:YDm-o**).
- Y-1A:YD"m"-"o";** Distance du guide-fil 1A de la lisière gauche (m) et de la lisière droite (o) du tricot
m,o=0-160
Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Également possible :
Y-1A:YDm; Distance de la lisière gauche
Y-1A:YD-o; Distance de la lisière droite
- YDF="n" 1** Distance supplémentaire n (1-20 aiguilles) des guide-fils pour le tricotage en forme
- Y-1A:W"n";** Distance supplémentaire entre les GDF de n (0-999 aiguilles) lors du tricotage en forme. Le guide-fil est amené en position d'attente en dehors de la lisière du tricot. Le point de référence est la position HOME du guide-fil.
Lors de la diminution, le guide-fil ne suit pas la forme du tricot.
La fonction est désactivée si le guide-fil est réutilisé.
- YD** Échelonnement des guide-fils (réglage standard)
Distance des guide-fils à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot (piste 1 à piste 16 = YD1 à YD16)
Plage de valeurs : 0-160. Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
- YDI"n"** Échelonnements supplémentaires des guide-fils à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot (n=1-20)
Plage de valeurs : 0-160. Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
- YC** Corrections des guide-fils pour tous les guide-fils (réglage standard)
- YCI"n"** Corrections supplémentaires des guide-fils (n=1-20) pour tous les guide-fils
0 = Les réglages d'usine sont actifs

Y-1A:A<>; Le guide-fil 1A est défini comme guide-fil autarcique.
 Le guide-fil est arrêté dans son propre champ de couleur.
 <> = dans les deux directions du chariot
 < = dans la direction du chariot à gauche
 > = dans la direction du chariot à droite
 pas d'indication = le guide-fil est arrêté en dehors de son propre champ de couleur (arrêt normal)

Y-"n":MA[<JA<"m-">]; Course du guide-fil en dehors des chutes de tricotage.
 Le guide-fil suit le symbole jacquard sans valeur de correction du guide-fil. (Condition : **Y-1A:F1AY**; est défini.)
 La course est possible : avant la course du chariot, entre les systèmes, après la course du chariot.
 >, < = direction de la course
 <m-> = diminuer le jacquard m (1-8)
 <m+> = augmenter le jacquard m (1-8)

Y-"n":MAK[<JA<"m-">]; Course du guide-fil en dehors des chutes de tricotage.
 Le guide-fil suit le symbole jacquard avec valeur de correction du guide-fil. (Condition : **Y-1A:F1AY**; est défini.)
 Valeurs de correction : **Y-1A:Kln-m**; et **Y-1A:K<l>n-m**;
 La course est possible : avant la course du chariot, entre les systèmes, après la course du chariot.
 >, < = direction de la course
 <m-> = diminuer le jacquard m (1-8)
 <m+> = augmenter le jacquard m (1-8)

Y-1A:PI"n"; L'index de vanisage n est attribué au guide-fil 1A (n=1-9)

Y- Le guide-fil 1A modifie la position d'insertion en fonction des symboles jacquard
1A:PW:"m"=PI"n", "m"=PI"n"; (vanisage renversé)
 Exemple:
Y-1A:PW:A=PI1, *=PI2;
 m - symbole jacquard de **PAI (A, *)**
 n - index de vanisage (n=1-9)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.5 Pince et coupe

YGC:"n"/"n"; Position de base du guide-fil (le guide-fil est affecté au point de pince du même chiffre)
(guide-fil 1 - point de pince 1, guide-fil 2 - point de pince 2, etc.)
Ne pas utiliser cet ordre pour la CMS ADF-3 mais **YG CX:"n","n"/"n","n";** voir chapitre
"Guide-fil" [■] 378]

S0YCR0 Tours à vide jusqu'à ce que tous les guide-fils soient à la zone d'insertion (**SEN** ou **#L, #R**)

Y-1A:C; Le fil du guide-fil 1A est pincé et coupé

Y-1A:R; La pince pour le fil du guide-fil 1A est ouverte

Y-1A:R"n"; La pince pour le fil du guide-fil 1A est ouverte après n rangées de mailles (n=chiffre-1).
Plage de valeurs : 0-120
0 = La pince pour le guide-fil 1A n'est pas ouverte
0 = La pince pour le guide-fil 1A est pas ouverte

Y-RALL Toutes les pinces sont ouvertes dans la direction du chariot, comme défini en YG.

Y-CR0¹ Fonction "Pince et coupe" désactivée (effacé automatiquement pour **EALL**)

Y-CR1¹ Fonction "Pince et coupe" activée (effacée automatiquement pour **EALL**)

Y-CR[0/1][L/R] Activer/désactiver la pince/coupe
0 = désactivé, 1 = activé
L = à gauche, R = à droite

Y:1K; Le guide-fil 1 tricote et est ensuite pincé et coupé

NCC="n" Uniquement pour machines avec fonture de pince et de coupe : Commande de la
profondeur de pincement des aiguilles coupantes n=-10...0...10. Réglage standard : n=0
par ex. : Tirer les aiguilles coupantes de 5 pas en profondeur : **NCC=5**

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

Informations supplémentaires:

36.5.1 Ordres directs (Pincer et couper)

- KPL**"n"="m" Correction de la position d'arrêt du guide-fil au dispositif de pince et de coupe de gauche
(est conservé pour **EALL**)
n = pince 1-16
m = valeur
Plage de valeurs : -16...0...16. Standard: 0
Ampleur des pas : 1=1/16 pouce=1,6 mm
à partir d'OKC : Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm)
- KPR**"n"="m" Correction de la position d'arrêt du guide-fil au dispositif de pince et de coupe de droite
(est conservé pour **EALL**)

36.6 Chevalement

V<"n" La fonture arrière décale n aiguille(s) vers la gauche (n = 1,2,3...)

V>"n" La fonture arrière décale n aiguille(s) vers la droite (n = 1,2,3...)

V0 Chevalement en position 0, position de base

VR"n" Chevalement en position n à droite, par ex. **VR1**

VL"n" Chevalement en position n à gauche

V# Demi-chevalement

VU Chevalement de report (Tricot et report)

VK"n">"m"¹ Correction du chevalement n (A-Z) de m pas (0-10, ?) vers la droite
? = Fonction spéciale pour le réglage de la correction du chevalement sur la machine
0 = Désactiver la correction

VK"n"<"m"¹ Correction du chevalement n (A-Z) de m pas (0-10, ?) vers la gauche

VK"n" La correction du chevalement n (A-Z) déjà définie est reprise

V+"n" En plus du chevalement indiqué : Le chevalement continue à avancer d'une valeur n (1-24) et revient en arrière aussitôt après.

Sans indication de chevalement : le chevalement avance d'une valeur n (1-24) vers la droite et revient en arrière aussitôt après.

V-"n" En plus du chevalement indiqué : Le chevalement se déplace de la valeur n (1-24) en sens inverse et ensuite en position de chevalement.

Sans indication de chevalement : le chevalement avance d'une valeur n (1-24) vers la gauche et revient en arrière aussitôt après.

VV="n" Vitesse du chevalement n (1-32), sans indication **VV=32**

VJA^1 La sélection jacquard arrière commence toujours avec la 1ère aiguille indépendamment du chevalement (Réglage normal après **START**)

VJA^0 La sélection jacquard arrière s'arrête malgré le chevalement relativement à la fonture avant.

VCI"n" Fonction de chevalement n (n= 1-50)
(À partir de Setup2)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.6.1 Ordres directs (Chevalement)

V>1 La fonture chevale d'une aiguille vers la droite (revient en arrière au renvoi)

V<1 La fonture chevale d'une aiguille vers la gauche (revient en arrière au renvoi)

VK Affiche la correction momentanément active

VK"n" Affiche la valeur de correction et la direction des lettres de correction indiquées

36.6.2 Ordres directs (indications de chevalement) (CMS 330 TC 4)

VVP Affiche la position du chevalement de la fonture avant (également possible: **VVP?**)

36.6.3 Indications de chevalement pour les fontures auxiliaires (CMS 730 T, CMS 330 TC-T)

VZV<"n" La fonture auxiliaire avant chevale de n aiguilles vers la gauche (n = 1,2,3...)

VZ^<"n" La fonture auxiliaire arrière chevale de n aiguilles vers la gauche (n = 1,2,3...)

VZV>"n" La fonture auxiliaire avant chevale de n aiguilles vers la droite (n = 1,2,3...)

VZ^>"n" La fonture auxiliaire arrière chevale de n aiguilles vers la droite (n = 1,2,3...)

VZV0 Chevalement de la fonture auxiliaire avant sur position 0, position de base

VZ^0 Chevalement de la fonture auxiliaire arrière sur position 0, position de base

VZVR"n" Chevalement de la fonture auxiliaire avant sur position n à droite, par ex. VZVR1

VZ^R"n" Chevalement de la fonture auxiliaire arrière sur position n à droite, par ex. VZ^R1

VZVL"n" Chevalement de la fonture auxiliaire avant sur position n à gauche, par ex. VZVL1

VZ^L"n" Chevalement de la fonture auxiliaire arrière sur position n à gauche, par ex. VZ^L1

VZVK"n">"m" Correction du chevalement n (A-Z) de la fonture auxiliaire avant de m pas (0-10) vers la droite (>) ou vers la gauche (<)

VZ^K"n">"m" Correction du chevalement n (A-Z) de la fonture auxiliaire arrière de m pas (0-10) vers la droite (>) ou vers la gauche (<)

VZVK"n" La correction du chevalement déjà réglée n (A-Z) pour la fonture auxiliaire avant est acceptée

VZ^K"n" La correction du chevalement déjà réglée n (A-Z) pour la fonture auxiliaire arrière est acceptée

VZV+"n" En plus du chevalement indiqué : Le chevalement de la fonture auxiliaire avant se déplace de la valeur n (1-24) plus loin (+n) ou en direction opposée (-n) et ensuite retourne aussitôt en arrière.

Sans indication de chevalement : Le chevalement de la fonture auxiliaire avant se déplace de la valeur n (1-24) vers la droite (+n) ou vers la gauche (-n) et retourne aussitôt en arrière

VZ^+"n" En plus du chevalement indiqué : Le chevalement de la fonture auxiliaire arrière se déplace de la valeur n (1-24) plus loin (+n) ou en direction opposée (-n) et ensuite retourne aussitôt en arrière.

Sans indication de chevalement : Le chevalement de la fonture auxiliaire arrière se déplace de la valeur n (1-24) vers la droite (+n) ou vers la gauche (-n) et retourne aussitôt en arrière

VVZV="n" Vitesse du chevalement de la fonture auxiliaire avant n (1-32), sans indication VVZV=32

VVZ^="n" Vitesse du chevalement de la fonture auxiliaire arrière n (1-32), sans indication VVZ^=32

36.6.4 Indications de chevalement pour les fontures auxiliaires (CMS 530 T, CMS 330 TC-R)

- VZL<"n"** La moitié gauche de la fonture auxiliaire chevale de n aiguilles vers la gauche (n = 1,2,3...)
- VZR<"n"** La moitié droite de la fonture auxiliaire chevale de n aiguilles vers la gauche (n = 1,2,3...)
- VZL>"n"** La moitié gauche de la fonture auxiliaire chevale de n aiguilles vers la droite (n = 1,2,3...)
- VZR>"n"** La moitié droite de la fonture auxiliaire chevale de n aiguilles vers la droite (n = 1,2,3...)
- VZL0** Chevalement de la moitié gauche de la fonture auxiliaire sur position 0, position de base
- VZR0** Chevalement de la moitié droite de la fonture auxiliaire sur position 0, position de base
- VZLR"n"** Chevalement de la moitié gauche de la fonture auxiliaire sur position n à droite, par ex..
VZLR1
- VZRR"n"** Chevalement de la moitié droite de la fonture auxiliaire sur position n à droite, par ex..
VZRR1
- VZLL"n"** Chevalement de la moitié gauche de la fonture auxiliaire sur position n à gauche, par ex..
VZLL1
- VZRL"n"** Chevalement de la moitié droite de la fonture auxiliaire sur position n à gauche, par ex..
VZRL1
- VZLK"n">"m"** Correction du chevalement n (A-Z) de la moitié gauche de la fonture auxiliaire de m pas (0-10) vers la droite (>) ou vers la gauche (<)
- VZRK"n">"m"** Correction du chevalement n (A-Z) de la moitié droite de la fonture auxiliaire de m pas (0-10) vers la droite (>) ou vers la gauche (<)
- VZLK"n"** La correction du chevalement déjà réglée n (A-Z) pour la moitié gauche de la fonture auxiliaire est reprise
- VZRK"n"** La correction du chevalement déjà réglée n (A-Z) pour la moitié droite de la fonture auxiliaire est reprise
- VZL+"n"** En plus du chevalement indiqué : Le chevalement de la moitié gauche de la fonture auxiliaire se déplace de la valeur n (1-24) plus loin (+n) ou en direction opposée (-n) et ensuite retourne aussitôt en arrière.
Sans indication de chevalement : Le chevalement de la moitié gauche de la fonture auxiliaire se déplace de la valeur n (1-24) vers la droite (+n) ou vers la gauche (-n) et retourne aussitôt en arrière
- VZR+"n"** En plus du chevalement indiqué : Le chevalement de la moitié droite de la fonture auxiliaire se déplace de la valeur n (1-24) plus loin (+n) ou en direction opposée (-n) et ensuite retourne aussitôt en arrière.
Sans indication de chevalement : Le chevalement de la moitié droite de la fonture auxiliaire se déplace de la valeur n (1-24) vers la droite (+n) ou vers la gauche (-n) et retourne aussitôt en arrière
- VVZ="n"** Vitesse du chevalement des fontures auxiliaires n (1-32), sans indication **VVZ=32**

36.6.5 Indications de chevalement pour la fonture avant (CMS 330 TC 4)

VV<"n" La fonture avant chevale de n aiguilles vers la gauche (n = 1,2,3...)

VV>"n" La fonture avant chevale de n aiguilles vers la droite (n = 1,2,3...)

VV0 Chevalement en position 0, position de base

VVR"n" Chevalement en position n à droite, par ex. **VVR1**

VVL"n" Chevalement sur position n à gauche, par ex. **VVL1**

VVK"n">"m" Correction du chevalement n (A-Z) de m pas (0-10) vers la droite

VVK"n"<"m" Correction du chevalement n (A-Z) de m pas (0-10) vers la gauche

VVK"n" La correction du chevalement n (A-Z) déjà définie est reprise

VV+"n" En plus du chevalement indiqué : Le chevalement continue à avancer d'une valeur n (1-24) et revient en arrière aussitôt après.

Sans indication de chevalement : le chevalement avance d'une valeur n (1-24) vers la droite et revient en arrière aussitôt après.

VV-"n" En plus du chevalement indiqué : Le chevalement se déplace de la valeur n (1-24) en sens inverse et ensuite en position de chevalement.

Sans indication de chevalement : le chevalement avance d'une valeur n (1-24) vers la gauche et revient en arrière aussitôt après.

VVV="n" Vitesse du chevalement n (1-32), sans indication **VVV=32**

36.7 Réglages de came de chute

- NP"n"="m.mm"**¹ Régler la position de la came de chute n (1-100) à la serre des mailles, par ex.. **NP1=12.5**
Ampleur des pas : 0.1
à partir d'OKC : Ampleur des pas : 0.05
- NP"x"-y"** Indication indirecte de la position de la came de chute pour tous les systèmes (x= devant, y= derrière) x, y= 1-100, J1-J8,
par ex. **NP4-4, NP4, NP-4, NPJ1-J8, NP#3-#4**
- NPR:"<<k-l>>m-n"**; Correction de la position de la came de chute pour le chariot de droite (uniquement pour opération tandem, "Pince et coupe" désactivé)
- = sépare entre les systèmes avant et arrière
k,l,m,n = valeur de correction -2.0 .. 2.0. Ampleur des pas : 0.1.
à partir d'OKC : Ampleur des pas : 0.05
>>, << = direction du chariot
- S:A("n")-Y("m")**; Indication indirecte de la serre des mailles (n, m = 1-100, J1-J8)
- S:A(8.5)-Y(9.0)**; Indication directe de la serre des mailles
- NPJ"n":...**; Position de la came de chute commandée par le jacquard n (1-8). Le symbole "." doit toujours être indiqué.
Indication avec "=": Le changement de la serre est réparti également sur les deux zones de la serre.
par ex. **NPJ1:.=11.0 A=13.0 Y=12.2**;
Indication avec "!" :: La plage indiquée avec "!" reste inchangée.
Le changement de la serre est réalisé dans la zone adjacente.
par ex. **NPJ1:.=11.0 A!13.0 Y=12.2**;
Les zones comportant "!" ne peuvent pas être situées l'une à côté de l'autre sur le tricot.
Affectation de la serre pour maximum 35 symboles jacquard
- S:A(J1)-Y(J2)**; Indication de tricotage avec réglage de la serre selon NPJ1 avant et NPJ2 arrière
- PANP:...**; Mise en carte/positions des cames de chute
- PANP<...>**; Mise en carte/positions des cames de chute pour NPJ. On peut indiquer des serres des mailles différentes à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot
- PMNP:...**; Mise en carte machine/positions des cames

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.7.1 Ordres directs (réglages de came de chute)

- NP12.0-12.5** Indication directe de la serre des mailles, avant 12.0, arrière 12.5 pour tous les systèmes
- NP** Efface l'indication directe de la serre des mailles
- NP?** Montre toutes les valeurs de la serre pour NP1-NP100 (sans correction)
- NPK="n.nn"** Correction pour toutes les cames de chute de n=-2.0...0...+2.0, par ex.. **NPK=-0.5**
Ampleur des pas : 0.1
à partir d'OKC : Ampleur des pas : 0.05
- NPK=0** Efface la correction de la came de chute (automatiquement effacé par **EALL**)

- NP^** Affiche le réglage momentané à l'arrière
NPV Affiche le réglage momentané à l'avant
NPR Affichage de la position des cames de chute pour correction NPR

36.7.2 Réglages des came de chute (CMS 730 S, CMS 830 S)

- NPSn=m.mm** Régler la position de la came de chute 2ème serre n (1-100) à la serre de la maille m, par ex. NPS1=-2.0
 La valeur des cames de chute pour la deuxième serre est indiquée par rapport à la serre "normale".
 Plage de valeurs : -8.00 à 0.0. Standard 0.0. Ampleur des pas : 0.1
- NPSx-y** Indication indirecte de la position de la came de chute deuxième serre pour tous les systèmes (x= devant, y= derrière) x, y= 1-100
- S:A&B(n,x)-Y&G(m,y);** Indication indirecte de la serre des mailles deuxième serre (n, m = 1-100, J1-J8) et de la serre des mailles deuxième serre (x, y = 1-100)
- S:A&B(8.5,-2.0)-Y&G(9.0,-1.5);** Indication directe de la serre des mailles et de la serre des mailles deuxième serre.
 Le symbole A tricote avec la serre "8.5".
 Le symbole B tricote avec la deuxième serre "6.5" (8.5-2.0=6.5).
 (Indication : La valeur des cames de chute pour la deuxième serre est indiquée par rapport à la serre "normale".)
- PNPn=m.mm** Régler la position de la came de chute l'abattage en charge à vide n (1-100) à la serre de la maille m, par ex. PNP1=-2.0
 La valeur de came de chute pour l'abattage en charge à vide est indiquée relativement à la serre "normale".
 Si l'abattage en charge à vide et la deuxième serre sont utilisés dans le même système de tricotage, l'abattage en charge à vide sera indiqué par rapport à la deuxième serre.
 Plage de valeurs : identique aux valeurs NP. Standard 0.0. Ampleur des pas : 0.1
 {-} = Désactiver l'abattage en charge à vide
- PNPx-y** Indication indirecte de la position de la came de chute pour l'abattage en charge à vide pour tous les systèmes (x= devant, y= derrière) x, y= 1-100
- S:{n}A-{m}Y;** Indication indirecte de la serre des mailles pour l'abattage en charge à vide (n, m = 1-100)
- S:{-2.0}A-{-1.5}Y;** Indication directe de la serre des mailles pour l'abattage en charge à vide

36.8 Indications de la vitesse

- ML** Machine lente (une rangée)
- ML1** Machine lente (jusqu'à **ML0** = vitesse normale)
- ML0** La machine marche à la vitesse indiquée
- MSEC="n.nn"**¹ Vitesse du chariot de n.nn mètres par seconde, par ex. **MSEC=1.20**
- MSEC"m"** Vitesse du chariot indirecte (m=2-9)
- MSECm="n.nn"**¹ Met la vitesse du chariot indirecte m (0-9) sur la valeur n.nn
 0 = Vitesse pour rangées à vide ("**S0**") (n.nn=0.05 - 1.4; 0.00=désactiver)
 1 = Vitesse pour rangées de report (n.nn=0.05 - 1.2; 0.00=désactiver)
 2...9 = vitesse pour rangées de tricotage (n.nn=0.05 - 1.2)
 À partir de Setup2 : 2...20 = vitesse pour rangées de tricotage (n.nn=0.05 - 1.2)
- MSECK="n","m"**¹ Vitesse du chariot n (0.05 - 1.2) pour les petits nœuds sur m rangées, standard : 1 rangée avec **ML**
- MSECI="n"**¹ Vitesse du chariot n (0.05 - 1.0) avec guide-fils intarsia
- MSECNPJ="n"** Vitesse du chariot n (0.05 - 1.2) pour **NPJ**
- MSECC="n.nn"**¹ Vitesse du chariot à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou bien sorti de la pince. (n.nn=0.05 - 0.5; 0.00=désactiver)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.8.1 Ordres directs (indications de la vitesse)

- MSEC** Affiche la vitesse du chariot
- MSECY="n"** Vitesse du chariot n (0.05 - 1.2) du renvoi du chariot jusqu'à la zone d'insertion du guide-fil. Ensuite **MSEC** est à nouveau actif.
- ML"n"** Nombre de rangées de tricotage (n=1-6) avec vitesse réduite après un arrêt (0=fonction désactivée)
 - MT** Indique la valeur du nombre maximum de tours
 - MS** Arrêt de la machine au point de renvoi de gauche
 - MSN** Arrêt de la machine au prochain point de renvoi
 - MSn** Stop de la machine dans n minutes

36.9 Indications de structuration dans le programme de tricotage

- START** Démarrage du programme
- END** Fin de programme
- RS**"n"="m"¹ Met le commutateur de rapport n (1-19) au chiffre m (1-9999)
- RBEG**"*n" Début du rapport n fois (n= nombre, commutateur de rapport ou compteur)
- REND** Fin de rapport
- REP**"*n" Répète n fois (n= nombre, commutateur de rapport ou compteur)
- REPEND** Fin de répétition
- FBEG**:"Nom"; Début de la fonction, nom max. 255 caractères, tous les caractères sont admis sauf *
- FEND** Fin de la fonction
- GOTO** "n" Aller à la ligne n (n= nombre ou compteur)
- GOTO FEND** Va à la fin de la fonction
- F**:"Nom"; Appeler la fonction
- F**:"Nom"*"n"; Appeler la fonction n fois (n= nombre, commutateur de rapport ou compteur)
- GOSUB** "n" Exécuter la ligne n (n= nombre ou compteur)
- GOSUB** "n"-"m" Exécuter les lignes n à m (n, m = nombre ou compteur)
- GOSUB** "n"*"x" Exécuter x fois la ligne n (x= nombre, commutateur de rapport ou compteur)
- GOSUB** "n"-"m"*"x" Exécuter x fois les lignes n à m (x= nombre, commutateur de rapport ou compteur)
- &n**="....." Définition d'une variable de symbole n (0-9).
 Indication de symboles jacquard ou d'une sorte de fil.
 Exemple de symboles jacquard: **&1='AYT' S:<1->&1-0;**
 Exemple de sorte de fil: **&1='A' Y:&1;**
 Pas possible comme combinaison (par ex.. **&1&2**)
- SBEG** Début du traitement de la course. Les indications de tricotages sont déterminées grâce à des conditions. Les indications pour une course du chariot ne se terminent pas à la fin d'une ligne Sintral, mais lorsqu'on atteint **SEND**.
- SEND** Terminer l'élaboration de la course.

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.10 Arrêts

- PV="n"**¹ Arrêt piézo devant à la valeur n (1-32)
1= insensible, 32= très sensible (également possible: **PVn**)
- P^="n"**¹ Arrêt piézo derrière à la valeur n (1-32)
1= insensible, 32= très sensible (également possible: **P^n**)
- MOT="n"**¹ Arrêt par résistance à la valeur n (1-32)
1= insensible, 32= très sensible (également possible: **MOTn**)
- MT="n"**¹ Nombre de tours max. pour le panneau tricoté. Le tricot est fini comme avec **<CTRL Z>** après n tours. Le compteur de pièces est diminué.
- MT=0**¹ Désactiver MT
- MS**¹ Arrêt de la machine après le renvoi
- MS="n"** Arrêt de la machine au renvoi pour n (0.1-4.0) secondes

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.10.1 Ordres directs (arrêts)

- PV** Indique la valeur de l'arrêt piézo devant
- P^** Indique la valeur de l'arrêt piézo derrière
- MOT** Indique la valeur de l'arrêt par résistance

36.10.2 Arrêts piézo (CMS 730 T, 330 TC-T, 330 TC4)

- PZV="n"**¹ Arrêt piézo pour fonture auxiliaire devant à la valeur n (1-32)
1= insensible, 32= très sensible
- PZ^="n"**¹ Arrêt piézo pour fonture auxiliaire derrière à la valeur n (1-32)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.10.3 Arrêts piézo (CMS 530 T, CMS 330 TC-R)

- PZLV="n"**¹ Arrêt piézo pour fonture auxiliaire à gauche devant à la valeur n (1-32)
1= insensible, 32= très sensible
- PZL^="n"**¹ Arrêt piézo pour fonture auxiliaire à gauche derrière à la valeur n (1-32)
- PZRV="n"**¹ Arrêt piézo pour fonture auxiliaire à droite devant à la valeur n (1-32)
- PZR^="n"**¹ Arrêt piézo pour fonture auxiliaire à droite derrière à la valeur n (1-32)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.11 Activer/désactiver des groupes

- CL="n"**¹ Nombre de tours n (1-9999) avant la course de nettoyage suivante.
La course de nettoyage est effectuée sur toute la fonture (également possible: **CLn**)
- CL="n"<**¹ Nombre de tours n (1-9999) avant la course de nettoyage suivante.
La course de nettoyage est effectuée uniquement vers la gauche jusqu'à l'extrémité de la fonture (également possible: **CLn<**)
- AS=1**¹ Activer le dispositif d'aspiration (également possible : **AS1**)
- AS=0**¹ Désactiver le dispositif d'aspiration (également possible: **AS0**)
- AS=2**¹ Activer le dispositif d'aspiration et de soufflage (uniquement pour **CMS 330 TC 4** jusqu'à modèle 008) (également possible : **AS2**)
- AST=x,y,z**¹ Activation et désactivation périodiques du dispositif d'aspiration.
x = nombre de tours sans aspiration (1 tour = 2 rangées)
y = Nombre de tours avec aspiration
z = (en option) longue course du chariot sur toute la fonture (en marche : z = 1, à l'arrêt : z = 0)
- LK1**¹ Activer le contrôle du bac collecteur (pour **CMS** avec tirage par peigne)
- LK0**¹ Désactiver le contrôle du bac collecteur (pour **CMS** avec tirage par peigne)
- SFO "n"** Activer (n = 1) ou désactiver (n = 0) les deux fournisseurs (à gauche et à droite) (Attention - ordre direct **FO n**)
- SFO "n"-"m"** Activer ou désactiver séparément les fournisseurs gauche et droit (n, m = 0, 1) (Attention - ordre direct **FO n-m**)
- LI"n"**¹ Allumer/éteindre l'éclairage (1= allumer, 0= éteindre) (également possible : **LI=n**)
- LI^"n"**¹ Réglage du volume du signal sonore (n=0-3)
1= faible, 3= élevé, 0= arrêt
- OUT1=n** à partir d'OKC : Connecter/déconnecter l'appareil 1 (connecter : n=1, déconnecter : n=0) (adaptateur avec le numéro d'identification 253291 nécessaire.)
- OUT2=n** à partir d'OKC : Connecter / déconnecter l'appareil 2 (connecter : n=1, déconnecter : n=0) (adaptateur avec le numéro d'identification 253291 nécessaire.)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.11.1 Ordres directs (activer/désactiver des groupes)

- FO1** Fournisseur marche
- FO0** Fournisseur arrêt
- FO1-1** Fournisseurs à gauche et à droite marche
- FO1-0** Fournisseur à gauche marche et fournisseur à droite arrêt
- FO0-1** Fournisseur à gauche arrêt et fournisseur à droite marche
- FO0-0** Fournisseurs à gauche et à droite arrêt

36.11.2 Mettre les agrégats en service et hors service (CMS 730 S, CMS 830 S)

ES:n; Presse-mailles en position n (1, U, S, 0)

1 - Activer le presse-mailles

U - Activer le presse-mailles pour les rangées de report

S - Activer le presse-mailles pour les rangées de tricotage

0 - Désactiver le presse-mailles

)(R Ouvrir le pince-fil à droite, ensuite il se referme automatiquement.

)(L Ouvrir le pince-fil à gauche, ensuite il se referme automatiquement.

36.12 Platines d'appui (CMS 830 C, 330 TC-C)

PSC=1 Ouverture des platines d'appui pour une rangée de tricotage (par exemple en cas de chevalement important afin que le fil ne casse pas)

PSV="n" 1 Platine d'appui avant en position n (n= -4, 0, 4)

0=position de base (standard)

PS^="n" 1 Platine d'appui arrière en position n (n= -4, 0, 4)

0=position de base (standard)

36.13 Ordres d'information

PRINT/"TEXTE"/ Affichage de textes sur l'écran entre deux symboles (par ex. /.../).

Impression de valeurs de compteurs, par ex.. valeur du compteur 10:

PRINT /"Compteur" 10: [#10]/

36.14 Tirage du tricot

W0 La valeur de tirage du tricot est 0, pas d'impulsion du tirage du tricot pour cette rangée

WM="n" 1 La valeur de tirage du tricot est n (0, 0.1, 0.2, 0.3-31.5) (n=nombre ou compteur)

WMI="n" 1 L'impulsion du tirage du tricot est n (0-15)

WM%="n" 1 La valeur de tirage du tricot +/- n% (1-80), par ex. **WM%=+20**, **WM%=-30**, **WM%=#88**

WMN="n" 1 La valeur de tirage du tricot varie selon le nombre d'aiguilles n (nombre ou compteur) du tricot

WMN=0 1 Efface l'ordre **WMN**

WMC"n" 1 Régler le régulateur du nombre de tours du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) sur la valeur n (0-32). Si le système de tirage tourne trop vite, il y a arrêt de la machine.

0= pas d'arrêt, 1= insensible, 32= très sensible

WM+C="n" ¹ Contrôle du tirage principal. Si le tirage n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé) (n=nombre ou compteur)

WMF"n" Appeler la fonction de tirage du tricot n (n=1-50)
 0 = terminer l'appel de la fonction, les valeurs standard sont actives

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.14.1 Ordres directs (tirage du tricot)

WM Affiche les réglages WM (également possible: **WM?**)

WMC Affiche la valeur utilisée pour le contrôle de vitesse

36.14.2 Tirage auxiliaire

W+0 ¹ Ouvrir le tirage auxiliaire

W+1 ¹ Fermer le tirage auxiliaire (les valeurs indiquées en dernier lieu sont actives)

W+="n" ¹ Valeur du nombre de tours n (1-15)
 1 = Tirage auxiliaire fermé, ne tourne pas
 2 = vitesse la plus basse, 15= vitesse la plus haute

W+P="n" ¹ Pression n (0-10), uniquement pour les machines à largeur de travail nominale de 72, 84, 86 et 96 pouces (ST 468, OKC)

W+C="n" ¹ Contrôle du tirage auxiliaire. Si le tirage auxiliaire n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)

W+F"n" Appeler la fonction de tirage auxiliaire n (n=1-50). (À partir de Setup2)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.14.3 Ordres spécifiques - CMS 5xx, 7xx, 8xx (OKC)

- WMⁿ"n","m"** ¹ Ouvrir le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) pendant maximum 2,5 secondes, le rouleau de tirage ou le tirage par peigne revient en arrière au maximum du nombre de degrés m (dépend de la tension du tricot et de la valeur de tirage du tricot n). Si une des deux conditions est remplies, le frein est refermé.
m=9-60 degrés, la valeur de tirage du tricot (**n=0-31.5**) redevient active au renvoi.
- WMⁿ"n"** ¹ Cas spécial de **WMⁿ"n","m"**. Même signification que **WMⁿ"n",60**
- WMⁿ"n","m",M** ¹ Le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) s'ouvre, rotation en arrière motorisée du rouleau de tirage ou du tirage par peigne de m degrés, indépendamment de la tension du tricot, refermer le frein.
m=9-60 degrés, la valeur de tirage du tricot (**n=0-31.5**) redevient active au renvoi.

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.14.4 Ordres spécifiques - CMS 9xx (OKC)

- W0n** La valeur de tirage du tricot est 0, impulsion du tirage du tricot est n (0-15), par ex. **W05**
- WMⁿ"n","m"** ¹ Ouvrir le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) pendant maximum 2,5 secondes, le rouleau de tirage ou le tirage par peigne revient en arrière au maximum du nombre de degrés m (dépend de la tension du tricot et de la valeur de tirage du tricot n). Si une des deux conditions est remplie, le dispositif antidétournement se ferme à nouveau.
m=9-120 degrés, valeur de tirage du tricot (**n=0-31.5**) redevient actif immédiatement après la fermeture du dispositif antidétournement.
- WMⁿ"n"** ¹ Cas spécial de **WMⁿ"n","m"**. Même signification que **WMⁿ"n",120**
- WMⁿ"n","m",M** ¹ Le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) s'ouvre, rotation en arrière motorisée du rouleau de tirage ou du tirage par peigne de m degrés, indépendamment de la tension du tricot, refermer le dispositif antidétournement.
m=9-120 degrés, valeur de tirage du tricot (**n=0-31.5**) redevient actif immédiatement après la fermeture du dispositif antidétournement.
- WM-** ¹ Ouvrir le dispositif antidétournement
- WM+** ¹ Fermer le dispositif antidétournement
- WS1** ¹ Tâteurs de tricot en action
- WS0** ¹ Tâteurs de tricot hors d'action

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.14.5 Ordres spécifiques - CMS 3xx (ST 168, 268, 468)

- WM^"n", "m"** ¹ Ouvrir le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) pendant maximum 2,5 secondes, le rouleau de tirage ou le tirage par peigne revient en arrière au maximum du nombre de degrés m (dépend de la tension du tricot et de la valeur de tirage du tricot n). Si une des deux conditions est remplies, le frein est refermé.
 m=8-60 degrés, la valeur de tirage du tricot (**n=0-31.5**) redevient active au renvoi.
- WM^"n"** ¹ Cas spécial de **WM^"n", "m"**. Même signification que **WM^"n", 60**
- WM^"n", "m", M** ¹ Le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) s'ouvre, rotation en arrière motorisée du rouleau de tirage ou du tirage par peigne de m degrés, indépendamment de la tension du tricot, refermer le frein.
 m=9-60 degrés, la valeur de tirage du tricot (**n=0-31.5**) redevient active au renvoi.

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.14.6 Ordres spécifiques - CMS 4xx (ST 168, 268, 468)

- W0n** La valeur de tirage du tricot est 0, impulsion du tirage du tricot est n (0-15), par ex. **W05**
- WM^"n", "m"** ¹ Ouvrir le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) pendant maximum 2,5 secondes, le rouleau de tirage ou le tirage par peigne revient en arrière au maximum du nombre de degrés m (dépend de la tension du tricot et de la valeur de tirage du tricot n). Si une des deux conditions est remplie, le dispositif antidétournement se ferme à nouveau.
 m=9-120 degrés, valeur de tirage du tricot (**n=0-31.5**) redevient actif immédiatement après la fermeture du dispositif antidétournement.
- WM^"n"** ¹ Cas spécial de **WM^"n", "m"**. Même signification que **WM^"n", 120**
- WM^"n", "m", M** ¹ Le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) s'ouvre, rotation en arrière motorisée du rouleau de tirage ou du tirage par peigne de m degrés, indépendamment de la tension du tricot, refermer le dispositif antidétournement.
 m=9-120 degrés, valeur de tirage du tricot (**n=0-31.5**) redevient actif immédiatement après la fermeture du dispositif antidétournement.
- WM-** ¹ Ouvrir le dispositif antidétournement
- WM+** ¹ Fermer le dispositif antidétournement
- WS1** ¹ Tâteurs de tricot en action
- WS0** ¹ Tâteurs de tricot hors d'action

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.14.7 Ordres supplémentaires pour machines avec tirage par peigne

- =W=** ¹ Ouvrir le tirage principal
- =C=** ¹ Fermer le tirage principal
- =WC("n")=** Relâchement du tricot.
Le chariot s'arrête au renvoi, le tirage principal s'ouvre et se ferme. Pendant le temps d'attente de n secondes, le tricot est retendu.
n = de 0 à 20 secondes.
- =%=** ¹ Fermer le frein du peigne
- =^=** ¹ Peigne vers le haut, prendre le fil du peigne et le tirer vers le bas
- =^("n")=** Peigne vers le haut, prendre le fil du peigne et le tirer vers le bas, position de transfert (tirage par peigne-tirage du tricot) de n millimètres plus haut (0...-22) ou plus bas (0...25) que le réglage standard.
Pour la CMS 730 S, la position de transfert n'est réglable que plus basse.
- =-=** ¹ Le peigne va en position d'attente
- =S=** ¹ Le peigne va à l'interrupteur de fin de course supérieur (uniquement pour l'ajustage)
- =0=** ¹ Ouverture des crochets du peigne, le peigne va à l'interrupteur de fin de course inférieur
- =H=** ¹ Ouverture des crochets du peigne, le peigne s'arrête
- WMK+C="n"** ¹ Contrôle du peigne. Si le peigne n'a pas bougé après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé) (n=nombre ou compteur)
- WMK%** Modifier la valeur du tirage par peigne de n pourcent. Valeur uniquement active jusqu'au transfert du tricot au tirage principal.
Plage de valeurs : -80...0...80

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.14.7.1 Ordres directs (tirage par peigne)

- =X=** Ouvrir le frein du peigne
- =R=** Course de référence du peigne

36.15 Indications du dessin

- SEN="n"-m"** ¹ Sélectionne la zone de tricotage de l'aiguille n à m
- SEN"x"="n"-m"** ¹ Sélectionne la zone de tricotage pièce x (1-4) de l'aiguille n à m
- SEL"x":1;** ¹ Activer la pièce x (1-4) (**SENx**)
- SEL"x":0;** ¹ Désactiver la pièce x (1-4) (**SENx**)
- JA"x"="k"("m"-n")** Jacquard x (1-8), k = ligne de départ, m = première ligne, n = dernière ligne
 par ex. **JA1=1112(1102-1112)**
- JA<"n"->** Diminution du jacquard n (1-8), fixe les mémoires **JS, JB**
- JA<"n"+>** Augmentation du jacquard n (1-8), fixe les mémoires **JS, JB**
- F"x"="n"-m"** Champ du dessin x de n à m (x = A-Z, 0-9, ^, [,])
- PA:"...";** Mise en carte
- PKV:"...";** Correction de la mise en carte avant
- PKV:0;** Efface la correction de la mise en carte avant
- PK^:"...";** Correction de la mise en carte arrière
- PK^:0;** Efface la correction de la mise en carte arrière
- PM:"...";** Mise en carte sur machine

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.15.1 Ordres directs (indications du dessin)

SEN Impression des **SEN**, **SEN1=...SEN2...** etc. momentanément définis.

36.16 Jacquard

1100-7999 Numéros de lignes pour Jacquard

***+.ABEGHIKL** Symboles jacquard

MOPQTWYZ

abeghiklmopqtwyz

XNS Symboles jacquard (caractères spéciaux)

X- En cas de superposition, le fond n'est pas modifié

N- Ne pas sélectionner

S- toujours sélectionner

...-... Caractère de séparation entre **PA** et **PAI**

...=... Caractère de séparation entre **PAI** et **PANP**

36.16.1 Ordres directs (Jacquard)

J? Montre la ligne jacquard actuelle

36.17 Décisions fonction du jacquard

JA"n"- Le jacquard n (1-8) diminue jusqu'à la ligne Jacquard suivante, met en mémoire les compteurs **JS**, **JB** et retourne en arrière

JA"n"+ Le jacquard n (1-8) augmente jusqu'à la ligne Jacquard suivante, met en mémoire les compteurs **JS**, **JB** et retourne en arrière

JB"n" Mémoire n (1-8) pour les 20 premiers symboles de la ligne jacquard

JB<"n"-> La mémoire **JB** n (1-8) diminue jusqu'à la ligne Jacquard suivante, définit la mémoire **JB**

JB<"n">+ La mémoire **JB** n (1-8) augmente jusqu'à la ligne Jacquard suivante, définit la mémoire **JB**

JB"n"- La mémoire **JB** n (1-8) diminue jusqu'à la ligne Jacquard suivante, définit la mémoire **JB** et retourne en arrière

JB"n"+ La mémoire **JB** n (1-8) augmente jusqu'à la ligne Jacquard suivante, définit la mémoire **JB** et retourne en arrière

JS="n" Traite la mémoire pour les symboles jacquard à partir de la énième colonne

IF JS='T' Si **JS='T'** alors ...

IFN JS='T' Si pas **JS='T'** alors ...

IF JB='YYYYA' Si le jacquard commence par **'YYYYA'**, alors ...

IF JB"n"='AYT*' Si les symboles **AYT*** se trouvent à la colonne n dans le jacquard, alors ...

IFN JB='YYYYA' Si le jacquard ne commence pas par **'YYYYA'**, alors ...

IFN JB"n"='AYT*' Si les symboles **AYT*** ne se trouvent pas à la colonne n dans le jacquard, alors ...

36.18 Décision IF

IF Décision IF

A>B A plus grand que B

A<B A plus petit que B

A=B A égal à B

A<>B A différent de B

A=>B A est égal ou supérieur à B

A<=B A est inférieur ou égal à B

A et B Nombre, mémoire ou expression mathématique (+ -),
par ex. : **IF RS19=1 F:ANFANG-2X1**

IFN Dans le cas contraire... par ex. : **IFN RS19=1 F:ANFANG-1X1**

36.19 Commutateurs de rapports et compteurs

ST="n"¹ Mettre le compteur de pièces à la valeur n (1-99999).
(également possible: **PC="n"** ou **CP="n"**)

RS"n"="m"¹ Met le commutateur de rapport n (1-19) au chiffre m (1-99999)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.19.1 Ordres directs (commutateurs de rapport et compteurs)

ST Indique la valeur du compteur de pièces

RS"n" Indique le contenu du commutateur de rapport n (1-19)

RS? Indique le contenu des commutateurs de rapport 1-19

36.20 Compteur

#1 - #99 Les compteurs 1-99 sont à libre disposition.

#40 - #99 sont effacés lors de **EALL**

Contenu **#1 - #119** : de 1 à 99999

Les compteurs suivants sont mis à 0 à **START** :

#1 - #39

#46 - #49

#120 - #122

#125 - #134

Les compteurs suivants restent inchangés :

#40 - #45

#50 - #99

#35 Largeur jacquard actuelle (Nombre de symboles dans la ligne jacquard)

#41 Identique à **#L**

#42 Identique à **#R**

#43 Identique à **#LM**

#44 Identique à **#RM**

#46 Identique à **#FL**

#47 Identique à **#FR**

#48 Identique à **#F1** (Augmentation ou diminution côté gauche)

#49 Identique à **#F2** (Augmentation ou diminution côté droit)

Compteur pour tricotage une élément

#51 Largeur de début à gauche

#52 Largeur de début à droite

#53 Largeur de début à gauche au centre

#54 Largeur de début à droite au centre

#55 Compteurs auxiliaires pour correction de taille

#56 Compteurs auxiliaires pour correction de taille

Compteur pour le tricotage à deux pièces

#55 panneau gauche : Largeur de début à gauche

#56 panneau gauche : Largeur de début à droite

#57 panneau gauche : Largeur de début à gauche au centre

#58 panneau gauche : Largeur de début à droite au centre

#59 panneau droit : Largeur de début à gauche

#60 panneau droit : Largeur de début à droite

- #61 panneau droit : Largeur de début à gauche au centre
- #62 panneau droit : Largeur de début à droite au centre
- #63 Compteurs auxiliaires pour correction de taille
- #64 Compteurs auxiliaires pour correction de taille

Compteur de pièces et commutateur de rapport

- #100 ou **ST** Compteur de pièces
- #101 ou **RS1** Commutateur de rapport 1
- : :
- #119 ou **RS19** Commutateur de rapport 19

À partir de #120 les compteurs peuvent uniquement être lus

- #120 Le énième rapport est en cours
- #121 Le nombre de fois que le rapport actif passe au total
- #122 Le nombre de fois que le rapport actif doit encore passer
- #123 Le numéro actuel de la ligne du programme
- #124 Direction du chariot : <<=1, >>=0
- #125 Compte-rangées automatique
- #126 Compteur de tours automatique
- #127 Numéro actuel de la ligne de **JA1**
- #128 Numéro actuel de la ligne de **JA2**
- #129 Numéro actuel de la ligne de **JA3**
- #130 Numéro actuel de la ligne de **JA4**
- #131 Numéro actuel de la ligne de **JA5**
- #132 Numéro actuel de la ligne de **JA6**
- #133 Numéro actuel de la ligne de **JA7**
- #134 Numéro actuel de la ligne de **JA8**
- #135 Mètre/sec. fois 100 (par ex. 1.25 = 125)
- #136 Numéro de la machine 0...9999
- #137 Jauge, par ex. 3...12
- #138 Nombre d'aiguilles de cette jauge par ex. 996
- #139 Type de machine (par ex. **CMS 400** = 700)
- #140 Interrupteur de fin de course du peigne. (0= peigne en bas, 1= pas en bas, 2= machine sans peigne)
- #141 Première panneau (**SEN1**) lisière du tricot de gauche
- #142 Première panneau (**SEN1**) lisière du tricot de droite
- #143 Deuxième panneau (**SEN2**) lisière du tricot de gauche

- #144 Deuxième panneau (**SEN2**) lisière du tricot de droite
 - #145 Troisième panneau (**SEN3**) lisière du tricot de gauche
 - #146 Troisième panneau (**SEN3**) lisière du tricot de droite
 - #147 Quatrième panneau (**SEN4**) lisière du tricot de gauche
 - #148 Quatrième panneau (**SEN4**) lisière du tricot de droite
 - #149 Nombre de systèmes de tricotage.
 - #150 Date du jour dans le mois (1-31)
 - #151 Mois en cours (1-12)
 - #156 Largeur de couplage en pouces (machine tandem)
 - #157 Fonction de pincer et couper "**Y-CR**" (0=activé, 1=désactivé, 2=activé à droite seulement, 3=activé à gauche seulement)
 - #196 Mode YLC
 - #197 à partir d'OKC : Interrogation pour savoir si le tricotage séquentiel est actif (#197 =1) ou pas (#197 =0)
 - #198 à partir d'OKC : Indique combien de fois l'élément actuel de la séquence sera encore répété
 - #199 Tirage auxiliaire (1= existant, 0= non existant)
 - #210 Numéro de l'équipe (1-5) de l'interface de l'utilisateur
 - #211 **SEN1** lisière du tricot gauche du dessin précédent
 - #212 **SEN1** lisière du tricot droite du dessin précédent
 - #213 **SEN2** lisière du tricot gauche du dessin précédent
 - #214 **SEN2** lisière du tricot droite du dessin précédent
 - #215 **SEN3** lisière du tricot gauche du dessin précédent
 - #216 **SEN3** lisière du tricot droite du dessin précédent
 - #217 **SEN4** lisière du tricot gauche du dessin précédent
 - #218 **SEN4** lisière du tricot droite du dessin précédent
 - #219 Heure (0-23)
 - #220 Minute (0-59)
 - #221 Seconde (0-59)
- GETTIME** Valider l'heure dans les compteurs 219, 220 et 221

36.20.1 Calculer avec des compteurs

+ Addition, par ex. : **#11=#10+7**

- Soustraction, par ex. : **#L=#L-2**

* Multiplication, par ex. : **#10=#11*3**

/ Division, par ex. : **#8=#103/4**

() Définition de priorités à l'aide de parenthèses, multiplication et division ont priorité sur l'addition et la soustraction

EVEN#"n" Le compteur n contient uniquement des valeurs chiffrées paires, arrondi

EVEN4#"n" Le compteur n contient uniquement des valeurs chiffrées divisibles par 4, arrondi

36.21 Intarsia

- Y-1A:I;** Le guide-fil 1A est défini comme guide-fil intarsia; ne pivote pas
- Y-1A:I<;** Le guide-fil 1A est défini comme guide-fil intarsia; pivote dans la direction du chariot indiquée
- Y-1A:I>;** Le guide-fil 1A est défini comme guide-fil intarsia; pivote dans la direction du chariot indiquée
- Y-1A:I<>;** Le guide-fil 1A est défini comme guide-fil intarsia; pivote à gauche et à droite
- INTS:"...";** Entrelacement intarsia par ex. : **INTS:%A-0;** entrelacement de cueillage sur le devant si un symbole jacquard A est présent dans **PA:**
- INTSX:** Entrelacement à cueillage à la fin du champ de couleur
- INTSN:"...";** Pas d'entrelacement intarsia pour les symboles indiqués
- INTS:0;** Désactivation de l'entrelacement intarsia
- INTS:0-0;** Désactiver l'entrelacement intarsia devant et derrière
- PAI:"...";** Mise en carte pour intarsia, informations sur les champs de couleur. Un seul champ est permis dans le patron.
- H** Sur le **PAI**, le symbole H est attribué aux deux zones de couleur voisines
- S:<A>"...";** Libère la sélection jacquard (**PA:**) dans le champ de couleur A

36.21.1 Ordres intarsia pour la technique du dessin "Stoll multi gauges"

- INTS"n":"...";** Au bord gauche et au bord droit du champ en couleur, élargir la zone d'entrelacement intarsia à n aiguilles (n=2-3)
- INTS"n"L:"...";** Au bord gauche du champ en couleur, élargir la zone d'entrelacement intarsia à n aiguilles (n=2-3)
- INTS"n"R:"...";** Au bord droit du champ en couleur, élargir la zone d'entrelacement intarsia à n aiguilles (n=2-3)
- INTS"n"X:** Élargir l'entrelacement à cueillage à la fin du champ de couleur à n aiguilles (n=2-3)
- INTS"n":** Désactiver l'entrelacement intarsia pour n aiguilles (n=2-3)

36.22 Intarsia (CMS ADF-3)

Ne pas utiliser ces ordres pour la CMS ADF-3	Y-1A:I; Y-1A:I<; Y-1A:I>; Y-1A:I<>;
mais utiliser les ordres suivants :	Y-1A:A; Y-1A:A<; Y-1A:A>; Y-1A:A<>;

- Y-1A:A<>;** Le guide-fil 1A est défini comme guide-fil autarcique.
 Le guide-fil est arrêté dans son propre champ de couleur.
 <> = dans les deux directions du chariot
 < = dans la direction du chariot à gauche
 > = dans la direction du chariot à droite
 pas d'indication = le guide-fil est arrêté en dehors de son propre champ de couleur (arrêt normal)
- INTS:"...";** Entrelacement intarsia par ex. : **INTS:%A-0;** entrelacement de cueillage sur le devant si un symbole jacquard A est présent dans **PA:**
- INTSX:** Entrelacement à cueillage à la fin du champ de couleur
- INTSN:"...";** Pas d'entrelacement intarsia pour les symboles indiqués
- INTS:0;** Désactivation de l'entrelacement intarsia
- INTS:0-0;** Désactiver l'entrelacement intarsia devant et derrière
- PAI:"...";** Mise en carte pour intarsia, informations sur les champs de couleur. Un seul champ est permis dans le patron.
- H** Sur le **PAI**, le symbole H est attribué aux deux zones de couleur voisines
- S:<A>"...";** Libère la sélection jacquard (**PA:**) dans le champ de couleur A

Informations supplémentaires:

36.22.1 Ordres intarsia pour la technique du dessin "Stoll multi gauges"

- INTS"n":"...";** Au bord gauche et au bord droit du champ en couleur, élargir la zone d'entrelacement intarsia à n aiguilles (n=2-3)
- INTS"n"L:"..."**; Au bord gauche du champ en couleur, élargir la zone d'entrelacement intarsia à n aiguilles (n=2-3)
- INTS"n"R:"..."**; Au bord droit du champ en couleur, élargir la zone d'entrelacement intarsia à n aiguilles (n=2-3)
- INTS"n"X:** Élargir l'entrelacement à cueillage à la fin du champ de couleur à n aiguilles (n=2-3)
- INTS"n":** Désactiver l'entrelacement intarsia pour n aiguilles (n=2-3)

36.23 Tricotage en forme

PFN La machine travaille comme machine normale sans la fonction **FF** (automatique après **START**)

PF0 La machine travaille comme machine **FF**, corrections avec **N** via les compteurs de lisière (**#L**, **#R**, **#LM**, **#RM** et **#L1** jusqu'à **#R2**)

PF1 Activer la correction **PA PL:** et **PR:**. Fonction Plus de **PF0**

PF2 Toutes les corrections **PA** indiquées sont exécutées

PL:'LLLL'; Correction **PA** à gauche avec 4 fois le symbole L (lisière de diminution)

PR:'PPPP'; Correction **PA** à droite

PLM:'MMMM'; Correction **PA** à gauche au centre

PRM:'QQQQ'; Correction **PA** à droite au centre

PL:; Supprimer la correction **PA** à gauche

PL="n"> Zone de correction **PA** à gauche lors de la diminution
Corriger n aiguilles en fonction de la ligne **H**

PL="n" < Zone de correction **PA** à gauche lors de l'augmentation

PR="n" > La zone de correction **PA** à droite est composée de n aiguilles lors de l'augmentation

PR="n" < La zone de correction **PA** à droite est composée de n aiguilles lors de la diminution

PLM="n"> La zone de correction **PA** à gauche au centre est composée de n aiguilles lors de l'augmentation

PLM="n" < La zone de correction **PA** à gauche au centre est composée de n aiguilles lors de la diminution

PRM="n"> La zone de correction **PA** à droite au centre est composée de n aiguilles lors de la diminution

PRM="n" < La zone de correction **PA** à droite au centre est composée de n aiguilles lors de l'augmentation

***+.ABEGHIKL** Symboles jacquard pour les corrections **PA**

MOPQTWYZ

abeghiklmopqtwyz

H Au début d'une ligne jacquard : Indicateur d'une ligne de correction

PFSL Sélection des aiguilles de **#L** à **#LM** (**#L1** à **#LM1**, **#L2** à **#LM2**)

PFSR Sélection des aiguilles de **#RM** à **#R** (**#RM1** à **#R1**, **#RM2** à **#R2**)

PFS0 Supprime **PFSL** ou **PFSR** (également possible : **PFS**)

Compteur pour tricotage une élément

#L Compteur de lisière à gauche

#R Compteur de lisière à droite

#LM Compteur de lisière à gauche au centre

#RM Compteur de lisière à droite au centre

Compteur pour le tricotage à deux pièces

- #L1** panneau gauche : compteur de lisière à gauche
- #R1** panneau gauche : compteur de lisière à droite
- #LM1** panneau gauche : compteur de lisière à gauche au centre
- #RM1** panneau gauche : compteur de lisière à droite au centre
- #L2** panneau de droite : compteur de lisière à gauche
- #R2** panneau droit : compteur de lisière à droite
- #LM2** panneau droit : compteur de lisière à gauche au centre
- #RM2** panneau droit : compteur de lisière à droite au centre

Modifier les compteurs de la forme

- #L>"n"** Augmenter **#L** de n, par ex. **#L>2** (ou **#L1>"n" ... #R2>"n"**)
- #L<"n"** Diminuer **#L** de n (ou **#L1<"n" ... #R2<"n"**)
- #L>#FL** Augmenter **#L** du contenu de **#FL**
- FL:"nnnn...";** Mémoire de forme de gauche (n=0-7) (modifiée **#L, #L1, #L2**), par ex. **FL:+50(1) -25(10)**
- FR:"nnnn...";** Mémoire de forme de droite (n=0-7) (modifiée **#R, #R1, #R2**),
 - F+** Lecture des mémoires de forme **FL** et **FR**, montants dans **#FL** et **#FR**, directions dans **#F1** ou **#F2**
 - #FL** Compteur modification de forme de gauche (modifiée **#L, #L1, #L2**)
 - #FR** Compteur modification de forme de droite (modifiée **#R, #R1, #R2**)
 - #F1** Compteur pour augmentation ou diminution à gauche
 - #F2** Compteur pour augmentation ou diminution à droite
- F("x"):"nnnn...";** Définition pour mémoire de forme x (1-6), par ex. **F(1):+50(1) -25(10)**
 - F("x")+** Lecture de la mémoire de forme x (1-6), montant dans **#F(x)**, direction dans **#F<x>**
 - #F<"x">** Compteur pour augmentation ou diminution après lecture de la mémoire de forme x (1-6) mit **F(x)+**
 - #F("x")** Compteur pour le montant de la modification de la forme après lecture de la mémoire de forme x (1-6) avec **F(x)+**

36.24 Ordres directs

- W-** Indique toutes les lignes à partir de la première ligne (passage automatique à la fenêtre "Sintral-Editor")
- W"n"-** Indique toutes les lignes à partir de la ligne n (passage automatique à la fenêtre "Sintral-Editor")
- W"n"- "m"** Indique les lignes n à m (passage automatique à la fenêtre "Sintral-Editor")
- EALL** Efface tout
- LEALL** Efface un secteur protégé de la mémoire (bibliothèque)
- TP** Teste le programme
- TP"n"** Teste le programme à partir de la ligne n
- TPW** Teste et écrit le programme
- TPW"n"** Teste et écrit le programme à partir de la ligne n
- SP** Démarre le programme, protection de mémoire branchée
- SP1** Démarre le programme à la ligne 1
- SPF** Démarre le programme et reste bloqué sur la première rangée de tricotage
- SPF"n"** Démarre le programme à la ligne n et reste bloqué (également possible: **SPnF**)
- <CTRL A>** Interrompt la sortie du texte ou **TP**
- <CTRL W>** Interrompt le rapport en cours de tricotage, les autres rapports sont élaborés comme l'indique le programme
- <CTRL Z>** La machine commence automatiquement un nouveau panneau tricoté lorsque les conditions suivantes sont remplies:
 1. Le chevalement est en position de base
 2. Les guide-fils sont en position de début
 3. La direction du chariot permet un nouveau début
 Tant que ces conditions ne sont pas remplies, les rapports ne sont traités qu'une seule fois (**RBEG...REND**).
- OIL="n"** Nombre de passages de la chute (n=1-65535) avant le message "Lubrifier la fonture"
 - OIL** Entrée après lubrification des fontures
 - OIL?** Requête des passages de la chute jusqu'au message "Lubrifier la fonture (OIL) !"
 - EX0** La machine s'arrête et l'alimentation en courant est coupée lorsque le compteur de pièces est à 0
 - EX1** La machine s'arrête et l'alimentation en courant est coupée lorsque le panneau est terminé
 - EXS** L'alimentation en courant est coupée lorsque la machine est arrêtée
 - EX** Efface **EX0**, **EX1** ou **EXS**
 - MIN** Montre le temps de marche du dernier panneau tricoté (du **START...END**)
 - MINSEQ** Affiche le temps de marche pour une séquence complète (également possible: **MINSEQ?**)
 - MINSEQEL** Affiche le temps de marche pour la dernière partie de séquence tricotée (également possible: **MINSEQEL?**)
 - DA=** Introduction de la date et de l'heure par ex.: DA=31.10.87 14:10
 - DA** Interrogation de la date

MC!#"n" Met le numéro de la machine n (1-9999) pour la connexion KnitLAN

S#"n" Activer le compteur d'équipes et le bilan n (1-5)

S#"n"=0 Effacer le compteur d'équipes et le bilan n (1-5)

S#? Montre le contenu des compteurs d'équipes

SH Bilan abrégé, affichage de la dernière cause d'arrêt avec l'heure.
Exemple: 3 09:16 signifie : arrêt à cause de compteur de pièces = 0.

REPORT Bilan

REPORTL Imprime le bilan sur l'imprimante

REPORTS Affiche à l'écran tous les rapports de l'équipe

REPORTSL Imprime tous les rapports de l'équipe sur l'imprimante

REPORT0 Efface le bilan

36.25 Contrôle de la longueur du fil (YLC, ASCON, STIXX)

- YLC1** Mesurer et régler, en fonction de la direction du chariot (également possible: **STIXX1**)
- YLC2** Programme de tricotage spécial pour ajuster les cames de chute (également possible: **STIXX2**)
- YLC3** Mesurer dans le tricot de test pour le mode 1, 7 ou 8 (également possible: **STIXX3**)
- YLC4** Mesurer et déterminer les valeurs de correction (également possible: **STIXX4**)
- YLC5** Mesurer dans la pièce originale pour le mode 6 (également possible: **STIXX5**)
- YLC6** Régler avec les valeurs de correction du mode 5 (également possible: **STIXX6**)
- YLC7** Mesurer et régler, indépendamment de la direction du chariot (également possible: **STIXX7**)
- YLC8** Mesurer et régler, en fonction de la direction du chariot et de la chute de tricotage (également possible: **STIXX8**)
- YLC0**¹ Désactiver (ni mesurer ni régler) (également possible: **STIXX0**)
- YLC-** Interrompre la régulation pour une course du chariot (également possible : **STIXX-**)
- YLC(-...YLC-)** Désactiver le réglage dans une zone
 Démarrage : **YLC(-**
 Fin : **YLC-)**
- YLCDEV:"x"-y";** Transfert des valeurs de correction du guide-fil (roue de mesure) x au guide-fil y. On peut indiquer jusqu'à 4 transferts par course du chariot.
 Exemple: **YLCDEV:3-6 3-5 2-4 1-7**
 (également possible: **STIXXDEV:"x"-y";**)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.26 Ordres pour le service

36.26.1 Guide-fil (ordres directs)

EXY^ Désactiver tous les guide-fil au débranchement de l'interrupteur principal de la machine (l'ordre est actif jusqu'au débranchement)

36.26.2 Chevalement (ordres directs)

VPK>"n" Correction de la position du chevalement vers la droite de n pas (1-8)

VPK<"n" Correction de la position du chevalement vers la gauche de n pas (1-8)

VPK Montre la correction de position du chevalement spécifique à la machine

VGK>"n" Correction de base du chevalement de n (0-150) pas vers la droite (réglage d'usine !)

VGK<"n" Correction de base du chevalement de n (0-150) pas vers la gauche (réglage d'usine !)

VGK Affiche le réglage momentané de la correction de base du chevalement (réglage d'usine !)

VGKABS Affiche le réglage momentané (valeur absolue) de la correction de base du chevalement (réglage d'usine !)

VGKABS>"n" Modifie le réglage momentané de la correction de base du chevalement vers la droite à la valeur absolue n (réglage d'usine !)

VGKABS<"n" Modifie le réglage momentané de la correction de base du chevalement vers la gauche à la valeur absolue n (réglage d'usine !)

V>REF Course de référence du chevalement

>!V Desserrer le frein pour le chevalement à l'arrière

36.26.3 Chevalement (Ordres directs) (CMS 330 TC4)

>!VV Desserrer le frein pour le chevalement avant

>!VZ Desserrer le frein pour le chevalement des fontures auxiliaires

VVPK>"n" Correction de la position du chevalement avant vers la droite de n pas (1-8)

VVPK<"n" Correction de la position du chevalement avant vers la gauche de n pas (1-8)

VVGK>"n" Correction de base du chevalement avant de n (0-150) pas vers la droite

VVGK<"n" Correction de base du chevalement avant de n (0-150) pas vers la gauche

36.26.4 Réglages de came de chute (ordres directs)

NPK("n")^<="m"\$"p" Correction individuelle de came de chute n (1-6) arrière,
 < - Direction du chariot (< vers la gauche, > vers la droite)
 m (-2.0, ... +2.0) - Abattage normal des mailles
 \$ - Corriger la zone bouche-trou de p (-2.0, ... +2.0) +2.0)

NPK("n")V<="m"\$"p" Correction individuelle de came de chute n (1-6) avant

NPK("n")^<=0 Efface la correction individuelle à l'arrière, direction du chariot vers la gauche

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.26.5 Mouvement du chariot

MCW>< ¹ Course courte

MCW<> ¹ Course longue (est conservé pour **EALL**)

MCW="n"-"m" ¹ Parcours du chariot de l'aiguille n à m, indépendamment de la zone **SEN** (est conservé pour **EALL**)

¹ Ordre également possible dans la fenêtre "Ordres directs"

36.26.5.1 Mouvement du chariot (ordres directs)

SR!> Recherche marque de référence, direction vers la droite

SR!< Recherche marque de référence, direction vers la gauche

S> Chariot droit

S< Chariot gauche

>! Desserrer le frein pour la commande du chariot

36.26.6 Instructions (ordres directs)

DIS"n" Désactivation de l'écran après n minutes (3-60)

DIS Affichage de la valeur réglée (également possible: **DIS?**)

36.26.7 Ordres d'information (ordres directs)

- MC?** Indique toutes les données spécifiques à la machine
- VER** Etats de version du système d'exploitation pour logiciel et matériel
- COPY LOGFILES** Copie les fichiers journaux actuels de la machine sur disquette.
- MC-SAVE** Sauvegarder les données de la machine actuelles sur disque dur (pas pour OKC)
- MC-RESTORE** Restaurer du disque dur dans la mémoire de la machine les données de la machine préalablement sauvegardées avec **MC-SAVE** (pas pour OKC)
- MC-RESTOREDATA** Relire les réglages d'usine de **STOLL** dans la mémoire de la machine (pas pour OKC)
- SAVE DONGLE** Copie les données de la machine actuelles sur disquette.

36.26.8 Tirage du tricot (ordres directs)

- WAK** Indique la valeur de correction du tirage du tricot
- WMADJ** Indique la valeur de correction du tirage du tricot pour petites valeurs WM
- WKK** Indique la valeur de correction du tirage par peigne