

# STOLL

Macchina rettilinea per maglieria Stoll

CMS

Utilizzo e programmazione



231822\_06

Edizione 09/2014

H.Stoll GmbH&Co. KG, Reutlingen



# Sommaro

1	<b>CMS – Utilizzo e tecnica di lavoro a maglia .....</b>	<b>9</b>
2	<b>Documenti CMS .....</b>	<b>11</b>
3	<b>Panoramica dei disegni per corso di livello base CMS.....</b>	<b>13</b>
4	<b>Fronture ed elementi .....</b>	<b>15</b>
5	<b>Elementi di comando e segnalazione .....</b>	<b>19</b>
6	<b>Tirapezza .....</b>	<b>25</b>
6.1	<b>Tirapezza principale .....</b>	<b>25</b>
6.1.1	Rimozione dell'avvolgi-telo sul tirapezza principale.....	27
6.2	<b>Tirapezza ausiliario .....</b>	<b>28</b>
6.3	<b>Pettine del tirapezza.....</b>	<b>30</b>
7	<b>Avvertenze di sicurezza per la produzione .....</b>	<b>33</b>
8	<b>Ulteriori avvertenze di sicurezza per il funzionamento con calotte di copertura aperte.....</b>	<b>35</b>
9	<b>Elementi di un programma di lavorazione.....</b>	<b>37</b>
10	<b>Struttura di un programma di lavorazione.....</b>	<b>39</b>
11	<b>Confronto tra Setup1 e Setup2.....</b>	<b>41</b>
12	<b>Disegno1: Maglia perlata - Messa a punto della macchina .....</b>	<b>43</b>
12.1	<b>Caricamento di file, libreria e cartelle.....</b>	<b>44</b>
12.1.1	Caricamento di disegno.....	45
12.1.2	Modifica del percorso di un'unità / di una cartella.....	50
12.1.3	Caricamento di una libreria.....	52
12.2	<b>Regolazione dei contatticli e del numero di pezzi .....</b>	<b>53</b>
12.3	<b>Esecuzione di test del programma.....</b>	<b>56</b>
12.4	<b>Infilatura macchina .....</b>	<b>58</b>
12.4.1	Posizioni base dei guidafile .....	62
12.4.2	Infilatura dal portarocche al guidafile.....	63
12.4.2.1	Infilatura dell'unità di controllo del filo .....	64
12.4.2.2	Infilatura del fornitore a frizione .....	66
12.4.2.3	Utilizzare il fornitore ad accumulazione .....	67
12.4.2.4	Infilatura del tendifilo laterale.....	68
12.4.2.5	Regolazione del tendifilo laterale.....	70
12.4.2.6	Infilare i guidafile.....	72
12.4.3	Posizionare i guidafile.....	74
12.4.4	Infilatura di guidafile dopo rottura del filo .....	75
12.5	<b>Avviare la macchina .....</b>	<b>76</b>
12.5.1	La funzione Ripresa lavoro.....	78
13	<b>Configurazione del disegno .....</b>	<b>79</b>

14	Lavorazione nell'editore Sintral.....	81
14.1	Assegnazione dei tasti del 1° livello .....	82
14.2	Assegnazione dei tasti del 2° livello .....	83
14.2.1	Divisione della finestra.....	85
14.2.2	Sottomenu Salto.....	87
14.2.3	Eliminazione di sottomenu.....	88
14.3	Modifiche nel Sintral .....	89
14.4	Caratteri non validi nel Sintral .....	90
15	Disegno1: Maglia perlata – Modifica dei parametri del disegno .....	91
15.1	Tipo di funzionamento della macchina e programma .....	92
15.2	Caricamento e configurazione del disegno.....	98
15.3	Modifica sulla macchina: Distanza guidafile e lunghezza della maglia .....	99
15.4	Impostazioni sulla macchina: Velocità del carro e tirapezza.....	103
15.5	Impostazioni supplementari sulla macchina: Tirapezza principale, tirapezza ausiliario e pettine .....	108
15.6	Salvataggio del disegno.....	111
16	Eliminazione della memoria della macchina.....	113
17	Diversi Jacquard.....	115
18	Disegno2: Jacquard con rovesci differenti .....	119
18.1	Caricamento e configurazione del disegno.....	98
19	Dati del disegno: JA, PA, PM e SEN .....	121
19.1	Varianti di montaggio PA / PM .....	123
20	Disegno3: Sciarpa a maglia inglese .....	125
20.1	Lavorazione di più teli senza utilizzo pettine.....	126
20.2	Caricamento e configurazione del disegno.....	98
21	Disegno4: Struttura con treccia 4x4.....	129
21.1	Tipo di funzionamento della macchina e programma .....	92
21.2	Caricamento e configurazione del disegno nella macchina .....	133
21.3	Posizioni e comandi dello spostamento.....	134
21.4	Utilizzo di comandi di spostamento sulla macchina .....	136
21.5	Utilizzo del contaciclo RS17.....	139
22	Panoramica dei tipi macchina e dei tipi di funzionamento.....	141
23	Larghezze di accoppiamento delle macchine tandem CMS 9xx e CMS 4xx TC .....	149
23.1	Accoppiamento largo dei carri.....	152
23.2	Accoppiamento stretto dei carri .....	154
24	Tipi di funzionamento e larghezze di accoppiamento della CMS 822 .....	157
25	Disegno5: Disegno strutturato con applicazioni .....	161
25.1	Tipo di funzionamento della macchina: Tandem senza pettine.....	163
25.2	Tipo di funzionamento della macchina: Tandem con pettine .....	165
25.3	Caricamento del disegno nella macchina, accoppiamento largo e configurazione .....	167
25.4	Tandem senza pettine: Infilatura e posizionamento dei guidafile.....	168
25.4.1	Scambio dei guidafile tra carro sinistro e destro .....	170

25.4.2	Correzione supplementare della lunghezza della maglia per il telo destro.....	171
25.4.3	Disattivazione della selezione aghi.....	172
<b>26</b>	<b>Disegno6: Fully Fashion.....</b>	<b>173</b>
26.1	Informazioni supplementari per Fully Fashion - con pettine.....	174
26.2	Informazioni supplementari per Fully Fashion - senza pettine .....	176
26.3	Assegnazione contatori con CMS 822.....	179
26.4	Diminuzione e aumento per Fully Fashion .....	181
26.5	Caricamento e configurazione del disegno nella macchina .....	133
<b>27</b>	<b>NPJ / Flexible Stitch / Power Tension Settings.....</b>	<b>185</b>
27.1	Tabelle per la variazione delle fittezze.....	188
27.2	Campi di applicazione di NPJ / PTS.....	190
<b>28</b>	<b>Disegno7: Intarsio.....</b>	<b>193</b>
28.1	Caricamento e configurazione del disegno nella macchina .....	133
28.2	Scambio di guidafile .....	196
28.3	Regolare i guidafile per intarsio.....	200
28.4	Tecnica di lavoro intarsio e programmazione.....	203
28.5	Valore di frenatura per guidafile per intarsio .....	207
28.6	Gestione del valore di frenatura.....	209
28.7	Utilizzo del programma di regolazione.....	212
28.8	Scaglionamento automatico del guidafile .....	214
28.9	Correzione guidafile .....	215
28.10	Gestione delle correzioni del guidafile .....	216
28.11	Correzioni guidafile per macchine tandem .....	218
<b>29</b>	<b>Disegno8: Disegno split .....</b>	<b>219</b>
29.1	Montaggio di camma d'espulsione di maglieria per Split.....	220
29.2	Caricamento e configurazione del disegno nella macchina .....	133
29.3	Disegno Split con rapporti di prolunga .....	222
<b>30</b>	<b>Disegno9: Vanisé.....</b>	<b>227</b>
30.1	Differenti opzioni per tecnica vanisé.....	228
30.1.1	Tipo macchina e sistema operativo.....	229
30.1.2	Larghezza d'azione del guidafile e occupazione barre .....	232
30.2	Caricamento e configurazione del disegno nella macchina .....	133
30.3	Comandi Sintral per guidafile vanisé .....	234
30.4	Impostazioni durante la produzione.....	236
30.5	Kit per vanisé .....	237
30.5.1	Montaggio del kit per vanisé.....	238
30.5.2	Infilatura del kit per vanisé.....	239
30.5.3	Guidafile a doppia staffa.....	240
30.5.4	Regolazione dei guidafile a doppia staffa .....	242
30.5.5	Infilaggio dei guidafile a doppia staffa.....	243
30.6	Carro regolabile di guidafile vanisé .....	244
30.6.1	Regolazione .....	242
30.7	Valori di azione del guidafile e profondità dell'immagliatura.....	246
<b>31</b>	<b>File manager: Gestione dei disegni .....</b>	<b>249</b>

32	Copia dei file .....	253
33	Disegno10: Sequenza .....	255
33.1	Procedura e possibilità d'impiego di una sequenza.....	256
33.2	Caricamento e configurazione del disegno nella macchina .....	133
33.3	Creazione di sequenza .....	259
33.3.1	Operazioni con nomi della sequenza.....	266
33.4	Salvataggio e caricamento di sequenza.....	268
33.5	Creazione di lista delle sequenze .....	269
34	Servizio.....	273
34.1	Avvertenze di sicurezza per la lubrificazione, la pulizia e la manutenzione.....	273
34.2	Pulizia della macchina per maglieria .....	274
34.2.1	Pulizia del dispositivo di aspirazione e dell'unità di comando (modello 00) .....	278
34.2.2	Pulizia del dispositivo di aspirazione e dell'unità di comando (da modello 01) .....	280
34.3	Pulizia del tirapezza ausiliario .....	282
34.4	Rimozione della slitta e pulizia della caduta di lavoro .....	285
34.5	Lubrificazione della macchina per maglieria .....	289
34.5.1	Lubrificazione per CMS 822 .....	293
34.5.2	Lubrificazione centralizzata .....	294
34.6	Avvertenze di sicurezza per lo scambio di dati.....	297
34.7	Copia/salvataggio dei dati servizio .....	298
34.8	Installazione del software .....	300
34.8.1	Installazione del software - Installazione diretta .....	302
34.8.1.1	Installazione del software con selezione della lingua - Installazione diretta .....	304
34.8.1.2	Corsa di riferimento .....	312
34.8.2	Aggiornamento del software - Installazione indiretta .....	313
34.9	Download del software.....	316
35	Altro .....	321
35.1	Barra degli strumenti .....	321
35.2	Monitoraggio .....	323
35.3	Comando cadute di lavoro e abbassa platine .....	327
35.4	Report.....	330
35.5	Controllo del tempo di funzionamento .....	332
35.6	Tabella dei filati .....	336
35.7	Zona della fittezza della maglia .....	338
36	Prontuario tascabile .....	341
36.1	Informazioni .....	174
36.1.1	Cosa c'è di nuovo? - Le modifiche a colpo d'occhio .....	341
36.1.1.1	Modifiche nella versione 2.3 .....	342
36.1.1.2	Modifiche nella versione 2.2 .....	343
36.1.1.3	Modifiche nella versione 2.1 .....	344
36.1.1.4	Modifiche nella versione 2.0 .....	345
36.1.1.5	Modifiche nella versione 1.9 .....	346
36.1.1.6	Modifiche nella versione 1.8 .....	347
36.1.1.7	Modifiche nella versione 1.7 .....	348
36.1.1.8	Modifiche nella versione 1.6 .....	349

36.1.1.9	Modifiche nella versione 1.5 .....	350
36.1.1.10	Modifiche nella versione 1.4 .....	351
36.1.1.11	Modifiche nella versione 1.3 .....	352
36.1.1.12	Modifiche nella versione 1.2 .....	353
36.1.1.13	Modifiche nella versione 1.1 .....	354
36.1.2	Insieme di caratteri ASCII .....	355
36.1.3	Last Update .....	356
<b>36.2</b>	<b>Istruzioni di lavoro .....</b>	<b>357</b>
36.2.1	Istruzioni dirette (indicazioni del lavoro) .....	359
36.2.2	Indicazioni del lavoro (fronturini supplementari) .....	360
36.2.3	Indicazioni del lavoro (CMS 730 S, CMS 830 S) .....	361
<b>36.3</b>	<b>Guidafilo .....</b>	<b>99</b>
36.3.1	Istruzioni dirette (guidafilo) .....	365
<b>36.4</b>	<b>Pinzatura e taglio .....</b>	<b>366</b>
36.4.1	Istruzioni dirette (pinzatura e taglio) .....	367
<b>36.5</b>	<b>Spostamento .....</b>	<b>136</b>
36.5.1	Istruzioni dirette (spostamento) .....	369
36.5.2	Istruzioni dirette (indicazioni di spostamento) (CMS 330 TC 4) .....	370
36.5.3	Indicazioni dello spostamento per i fronturini supplementari (CMS 730 T, CMS 330 TC-T) .....	371
36.5.4	Indicazioni dello spostamento per i fronturini supplementari (CMS 530 T, CMS 330 TC-R) .....	372
36.5.5	Indicazioni dello spostamento per la frontura anteriore (CMS 330 TC 4) .....	373
<b>36.6</b>	<b>Impostazioni delle camme di discesa .....</b>	<b>374</b>
36.6.1	Istruzioni dirette (impostazioni delle camme di discesa) .....	375
36.6.2	Impostazioni delle camme di discesa (CMS 730 S, CMS 830 S) .....	376
<b>36.7</b>	<b>Indicazioni di velocità .....</b>	<b>377</b>
36.7.1	Istruzioni dirette (indicazioni di velocità) .....	378
<b>36.8</b>	<b>Indicazioni di strutturazione nel programma di lavorazione .....</b>	<b>379</b>
<b>36.9</b>	<b>Arresti .....</b>	<b>380</b>
36.9.1	Istruzioni dirette (arresti) .....	381
36.9.2	Arresti piezoelettrici (CMS 730 T, CMS 330 TC-T, CMS 330 TC 4) .....	382
36.9.3	Arresti piezoelettrici (CMS 530 T, CMS 330 TC-R) .....	383
<b>36.10</b>	<b>Inserimento/disinserimento degli aggregati .....</b>	<b>384</b>
36.10.1	Istruzioni dirette (inserimento/disinserimento degli aggregati) .....	385
36.10.2	Attivare e disattivare gli aggregati (CMS 730 S, CMS 830 S) .....	386
<b>36.11</b>	<b>Platine di abbattaggio (CMS 830 C, CMS 330 TC-C) .....</b>	<b>387</b>
<b>36.12</b>	<b>Comandi informativi .....</b>	<b>388</b>
<b>36.13</b>	<b>Tirapezza .....</b>	<b>25</b>
36.13.1	Istruzioni dirette (tirapezza) .....	390
36.13.2	Tirapezza ausiliario .....	391
36.13.3	Tiraggio a nastro .....	392
36.13.4	Comandi specifici - CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3 (OKC) .....	393
36.13.5	Comandi specifici - CMS 9xx (OKC) .....	394
36.13.6	Comandi specifici - CMS 3xx (ST 168, 268, 468) .....	395
36.13.7	Comandi specifici - CMS 4xx (ST 168, 268, 468) .....	396
36.13.8	Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza .....	397
36.13.8.1	Istruzioni dirette (pettine del tirapezza) .....	398
<b>36.14</b>	<b>Dati del disegno .....</b>	<b>399</b>
36.14.1	Istruzioni dirette (dati del disegno) .....	400


<b>36.15</b>	<b>Jacquard .....</b>	<b>401</b>
36.15.1	Istruzioni dirette (Jacquard) .....	402
<b>36.16</b>	<b>Decisioni non in funzione di Jacquard .....</b>	<b>403</b>
<b>36.17</b>	<b>Decisioni IF .....</b>	<b>404</b>
<b>36.18</b>	<b>Contacìclo e contatore .....</b>	<b>405</b>
36.18.1	Istruzioni dirette (contacìclo e contatore) .....	406
<b>36.19</b>	<b>Contatore .....</b>	<b>405</b>
36.19.1	Calcolo con contatori .....	410
<b>36.20</b>	<b>Intarsio .....</b>	<b>200</b>
36.20.1	Comandi intarsio per tecnica del disegno "Stoll multi gauges" .....	412
<b>36.21</b>	<b>Sagomato .....</b>	<b>413</b>
<b>36.22</b>	<b>Istruzioni dirette .....</b>	<b>415</b>
<b>36.23</b>	<b>Controllo della lunghezza del filo (YLC, ASCON, STIXX) .....</b>	<b>417</b>
<b>36.24</b>	<b>Comandi di assistenza .....</b>	<b>418</b>
36.24.1	Guidafilo (istruzioni dirette) .....	418
36.24.2	Spostamento (istruzioni dirette) .....	419
36.24.3	Spostamento (istruzioni dirette) (CMS 330 TC 4) .....	420
36.24.4	Impostazioni delle camme di discesa (istruzioni dirette) .....	421
36.24.5	Movimento del carro .....	422
36.24.5.1	Movimento del carro (istruzioni dirette) .....	423
36.24.6	Istruzioni (istruzioni dirette) .....	424
36.24.7	Comandi informativi (istruzioni dirette) .....	425
36.24.8	Tirapezza (istruzioni dirette) .....	426



# 1 CMS – Utilizzo e tecnica di lavoro a maglia



Se non specificato diversamente, la presente documentazione si riferisce al tipo macchina CMS 530 OKC.

AVVERTENZA	
	<p><b>Attività pericolosa!</b> L'utilizzo della macchina per maglieria richiede l'osservanza delle misure di sicurezza.</p> <p>→ Osservare assolutamente le istruzioni per il comando sicuro della macchina per maglieria.</p>



## 2 Documenti CMS

Per il comando e la manutenzione della CMS vengono forniti insieme alla macchina i seguenti documenti su DVD:

- ◆ Istruzioni di sicurezza
- ◆ Istruzioni di servizio
- ◆ Catalogo di pezzi di ricambio
- ◆ Schema di collegamento
- ◆ Prontuario tascabile
- ◆ Brochure "Pulizia, manutenzione, cura"

Tali documenti contribuiscono a un funzionamento sicuro e privo di pericoli.

Le istruzioni di sicurezza e la brochure "Pulizia, manutenzione, cura" sono disponibili anche nel formato cartaceo.



### 3 Panoramica dei disegni per corso di livello base CMS

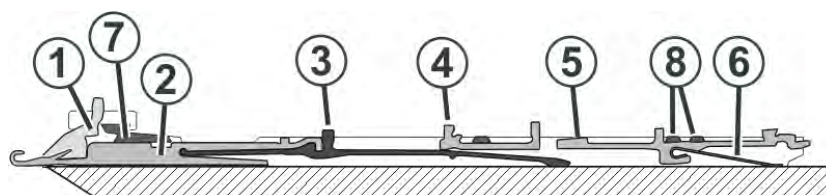
Disegno	Nome del disegno	Macchina	Pettine	Setup	Particolarità / esecuzioni
1	maglia perlata	CMS 530 CMS 822	senza pettine	Setup 2	Regolazione della macchina
		CMS 530 CMS 822			Modifica dei parametri del disegno
2	Jacquard con rovesci differenti	CMS 530 CMS 822	senza pettine	Setup 2	Mixage di disegni di differenti rovesci Jacquard
3	Sciarpa a maglia inglese	CMS 530	senza pettine	Setup 2	A due teli
		CMS 822			a 2 teli uniti
4	Treccia 4X4	CMS 530 CMS 822	con pettine	Setup2	Correzione dello spostamento
	Treccia 4X4 a 2 tell	CMS 530 CMS 822		Setup2	A due teli
	Treccia 4X4 Setup 1	CMS 530 CMS 822		Setup1	Correzione dello spostamento
	Treccia 4X4_RS17	CMS 530 CMS 822		Setup2	Inizio lavorazione con pettine, teli ulteriori senza pettine
5	Disegno strutturato con applicazione	CMS 530	con pettine	Setup2	
		CMS 822-2	senza pettine		Funzionamento tandem larghezza di accoppiamento 44"
		CMS 822 (Tandem-CCC)	con pettine		Funzionamento tandem larghezza di accoppiamento 44"
6	Fully Fashion	CMS 530	con pettine	Setup2	NPJ su cimosa della forma
		CMS 822			NPJ su cimosa della forma
		CMS 822			NPJ su cimosa della forma funzionamento tandem larghezza di accoppiamento 44"
7	Intarsio	CMS 530	con pettine	Setup2	Guidafilo per intarsio
		CMS 822			uniti
8	Split	CMS 530 CMS 822	con pettine	Setup2	CMS 530: Parti split in sistema 2 (centro) CMS 822: Parti split in sistema 2 e 3
9	Vanisé-2 GDF	CMS 530	con pettine	Setup2	Vanisé con due 2 guidafili: Barra 4: Guidafilo normale Barra 5: GDF con U 46mm
	Vanisé doppia manica	CMS 530			Guidafilo vanisé a doppia staffa su barra 5
10	Sequenza	CMS 530 CMS 822	con pettine	Setup2	



## 4 Fronture ed elementi

### Struttura delle fronture:

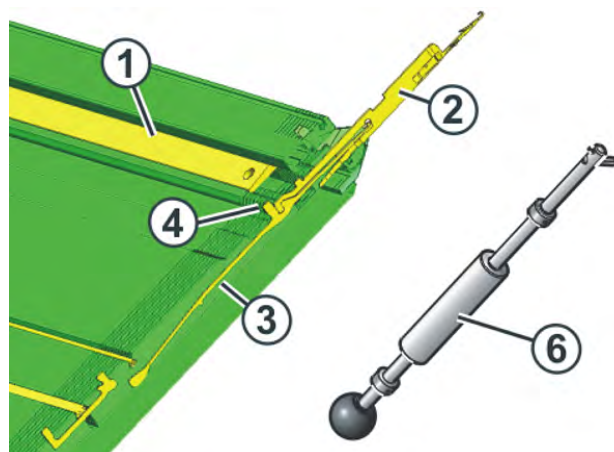
- ♦ La frontura anteriore è fissata con viti al rispettivo supporto.
- ♦ E' possibile spostare lateralmente la frontura posteriore, avvicinandola a quella anteriore, con l'aiuto del dispositivo di spostamento.



No.	Elementi	No.	Elementi
1	Platina d'abbattaggio	5	Platina di selezione
2	Ago	6	Molla della platina
3	Pezzo d'accoppiamento	7	Barra degli aghi
4	Platina intermedia	8	Barra di copertura

I pezzi mobili da (2) a (6) vengono fissati nella frontura mediante più barre di copertura (8).

### I. Per sostituire l'ago e il pezzo d'accoppiamento:

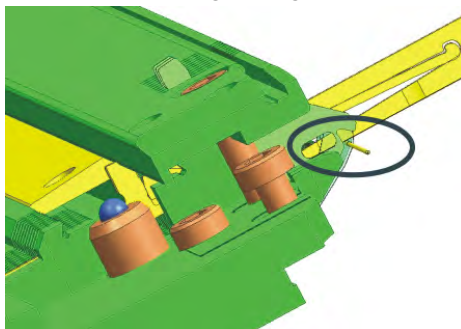


1. Aprire la barra degli aghi (1) con l'uncino d'estrazione (6).
2. Estrarre l'ago (2) e il pezzo d'accoppiamento (3) tirandoli verso l'alto.
3. Spingere in basso il tallone del pezzo d'accoppiamento (4), non appena urta contro la frontura delle platine di abbattaggio.

4. Unire il nuovo ago al pezzo d'accoppiamento.
5. Spingere il tallone del pezzo d'accoppiamento nella frontura sotto la frontura delle platine.

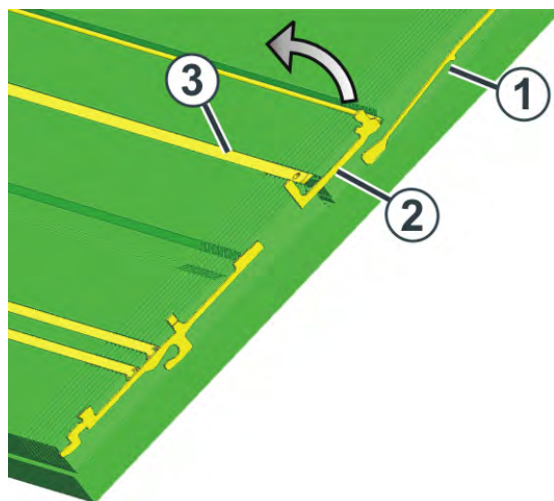
Accertarsi che l'ago venga infilato sopra il filo di abbattaggio.

**i**



## II. Per sostituire la platina intermedia:

Macchine CMS con distanza fra le serrature da 6"



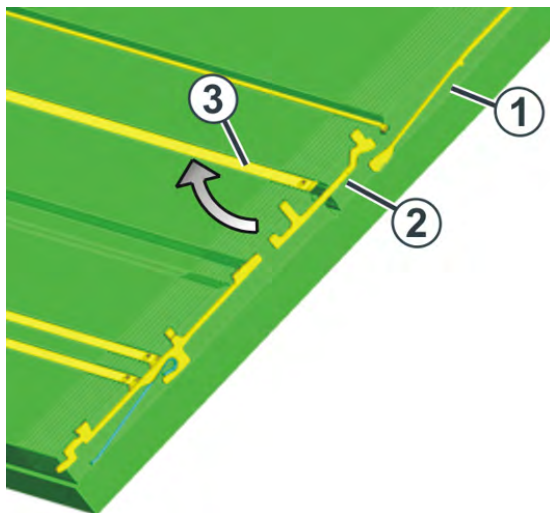
1. Spingere in alto l'ago e il pezzo d'accoppiamento (1).
2. Spingere la platina intermedia (2) finché il tallone inferiore urta contro la barra di copertura (3).
3. Estrarre dalla frontura il tallone superiore della platina intermedia, spingendo il tallone inferiore nella frontura e sotto la barra di copertura.
4. Montare una nuova platina intermedia nell'ordine inverso.
5. Spingere gli aghi e i pezzi d'accoppiamento in posizione base.

Macchine CMS con distanza fra le serrature da 5"

**i**

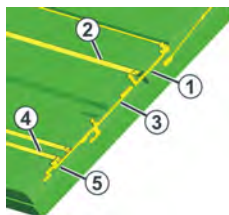
Per la sostituzione della platina intermedia è richiesta una pinza





1. Spingere in alto l'ago e il pezzo d'accoppiamento (1).
2. Con la pinza, estrarre dal basso il tallone inferiore della platina intermedia (2) dalla frontura, spingendo il tallone superiore nella frontura e sotto la barra di copertura.
3. Montare una nuova platina intermedia nell'ordine inverso.
4. Spingere gli aghi e i pezzi d'accoppiamento in posizione base.

### III. Per sostituire la platina di selezione:

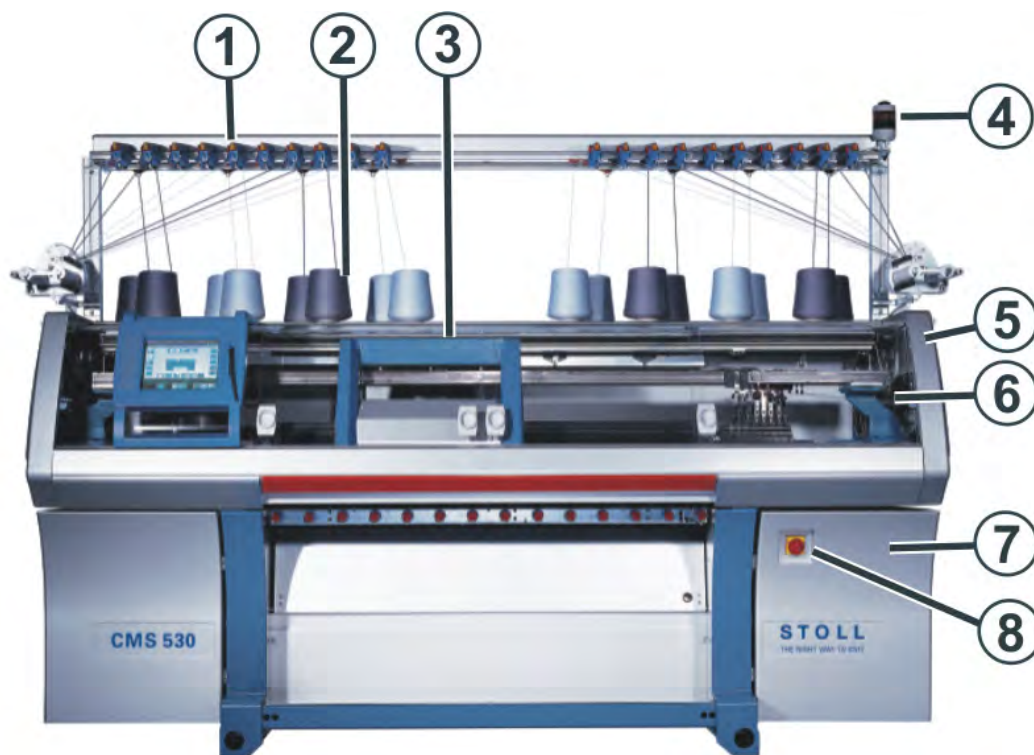


1. Sollevare l'ago con il pezzo d'accoppiamento.
2. Spingere verso l'alto la platina intermedia (1) finché il tallone inferiore urta contro la linguetta (2).
3. Spingere la platina di selezione (3) verso l'alto finché urta contro la barra di copertura (4).
4. Premere il tallone (5) della platina di selezione nella frontura continuando a sollevare la platina di selezione.
5. Rimuovere la platina di selezione.
6. Montare la nuova platina di selezione procedendo nell'ordine inverso.
7. Riportare la platina intermedia in posizione di base.
8. Portare l'ago e il pezzo d'accoppiamento in posizione di base.



## 5 Elementi di comando e segnalazione

Parti integranti della macchina per maglieria:



	Denominazione	Spiegazione
1	Dispositivo di controllo del filo	Sorveglia il filo.
2	Portarocche	Su di esso si depositano le rocche.
3	Carro	Si muove sopra le fronture e comanda le posizioni di lavoro dei guidafile e degli aghi nella frontura.
4	Lampadina di segnalazione	Indica lo stato di funzionamento della macchina per maglieria.
5	Calotta di sicurezza (sinistra, destra)	La posizione d'inversione del carro è protetta dalla calotta di sicurezza.
6	Calotte di protezione	L'intera corsa del carro è protetta da calotte di copertura. Esse impediscono l'introduzione di parti del corpo nella macchina in funzione.
7	Unità di controllo	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Controlla la sequenza di lavorazione.</li> <li>♦ Salva i dati del programma di lavorazione.</li> <li>♦ Controlla la selezione aghi e i motori nel carro.</li> </ul>
8	Interruttore di alimentazione	Inserimento e disinserimento della macchina. Interruttore di ARRESTO D'EMERGENZA

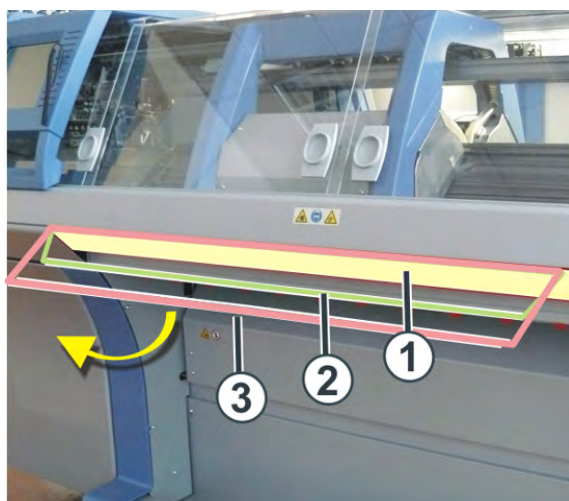


	Denominazione	Spiegazione
9	Asta d'avvio	Attiva ed arresta la marcia del carro.
10	Tirapezza	<p><b>Tirapezza principale:</b> tira via le maglie dagli aghi portandole in basso nella vasca dei teli.</p> <p><b>Tirapezza ausiliario:</b> afferma il tessuto direttamente sotto le fronture.</p> <p><b>Pettine del tirapezza:</b> con il pettine del tirapezza inizia automaticamente la lavorazione dei teli, scaricati a loro volta dopo il loro completamento.</p>
11	Zona di accumulo dei teli	Il tirapezza convoglia il tessuto pronto nella zona di accumulo dei teli. Lì è protetto dallo sporco.
12	Schermo tattile	Lo schermo tattile consente la comunicazione con il comando della macchina
13	Porta USB	<p>Attacco per un'unità rimovibile sulla quale sono salvati i programmi di lavorazione, i sistemi operativi e i dati macchina.</p> <p><b>Consigli:</b> utilizzare un USB Memory Stick.</p> <p><b>Altre possibilità:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Unità floppy</li> <li>♦ Unità CD</li> <li>♦ Unità DVD</li> <li>♦ Disco rigido esterno</li> </ul>

### Inserimento della macchina con l'interruttore principale



### Innesto della macchina con l'asta d'avvio



#### Posizioni dell'asta d'avvio

1	Arresto carro
2	Velocità ridotta
3	Velocità normale

La lampadina di segnalazione:



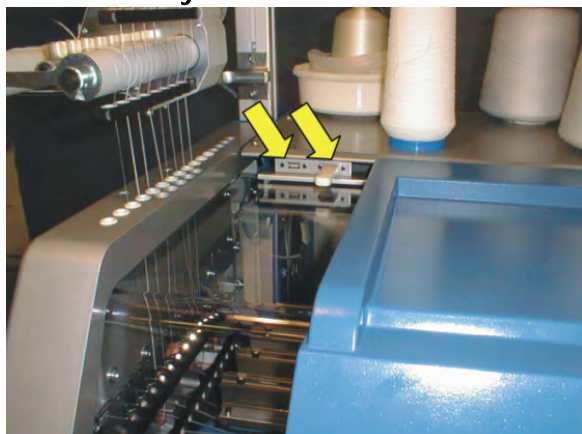
La lampadina di segnalazione (1) indica lo stato di funzionamento della macchina per maglieria.

**Versione: lampadina di segnalazione a due luci (verde, giallo)**

Colore	Stato
<b>verde</b>	Macchina per maglieria in funzione.
<b>verde (lampeggiante)</b>	Macchina per maglieria arrestata con l'asta d'avvio.
<b>giallo</b>	Macchina per maglieria inattiva a causa di un errore intercorso durante la lavorazione.
<b>verde, giallo</b>	Durante il processo di disinserimento lampeggiano entrambe le spie.
<b>spenta</b>	Interruttore principale disinserito.

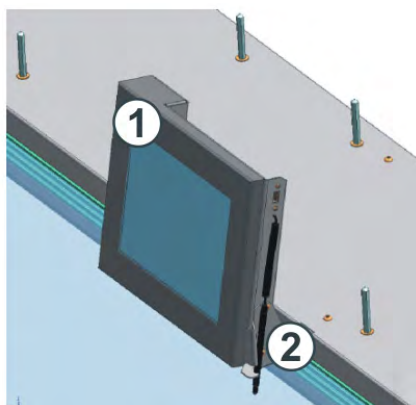


### USB Memory Stick



La presa per l'USB Memory Stick si trova sul lato sinistro della macchina, sopra le calotte di copertura.

### Unità d'immissione e di controllo:



Unità di immissione a destra: CMS 502

No.	Elemento
1	Unità di immissione per la comunicazione con il comando della macchina
2	Touch pen

### Funzioni dello schermo tattile:

- ◆ Visualizzazione dei dati operativi
- ◆ Modifica delle regolazioni della macchina e dei dati di disegno
- ◆ Immissione di comandi
- ◆ Richiamo di informazioni di aiuto

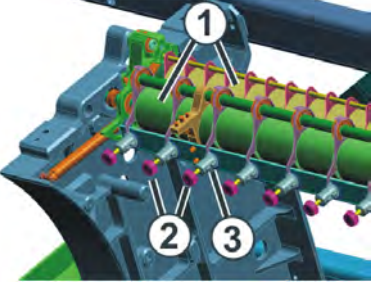
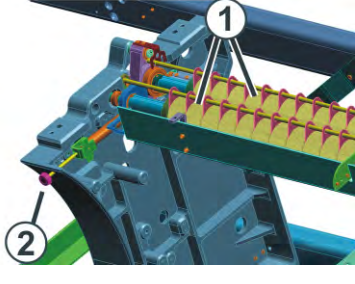
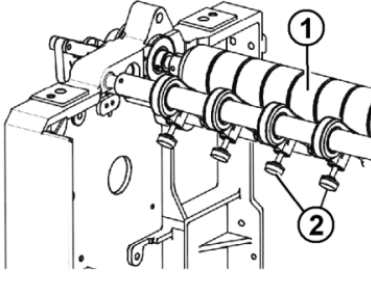




## 6 Tirapezza

### 6.1 Tirapezza principale

Il tirapezza principale:

Classe compatta Classe Multi Gauge Classe Knit&Wear	CMS 502	Classe grande
		

No.	Elementi
1	Rulli di tiraggio
2	Viti zigrinate
3	Scala

- ♦ I rulli di tiraggio (1) sono azionati da un motore. Essi provvedono alla tensione del tirapezza e guidano il tessuto nella zona di accumulo dei teli.
- ♦ La pressione di contatto può essere regolata singolarmente agendo sulle viti zigrinate (2).
- ♦ La scala (3) agevola l'impostazione.

#### Tensione di tirapezza

La tensione di tirapezza risulta dai seguenti valori:

- ♦ Tensione iniziale nell'inversione del carro (WMI)
- ♦ Tensione del tirapezza durante la lavorazione (WM)



Le indicazioni del tirapezza possono essere regolate indipendentemente le une dalle altre.

Il valore ottimale della tensione del tirapezza dipende da:

- ♦ Larghezza di lavoro
- ♦ Filato
- ♦ Disegno

**Usura precoce dei rulli di tiraggio**

Il rivestimento di gomma del rullo di tiraggio (1) si consuma precocemente a causa di:


- ◆ valori eccessivi del tirapezza (il rullo ruota)
- ◆ pressione di contatto troppo elevata
- ◆ filati abrasivi, smerigliati
- ◆ agenti di avvivaggio quali grasso o olio
- ◆ raggi ultravioletti
- ◆ detergenti dannosi alla gomma.

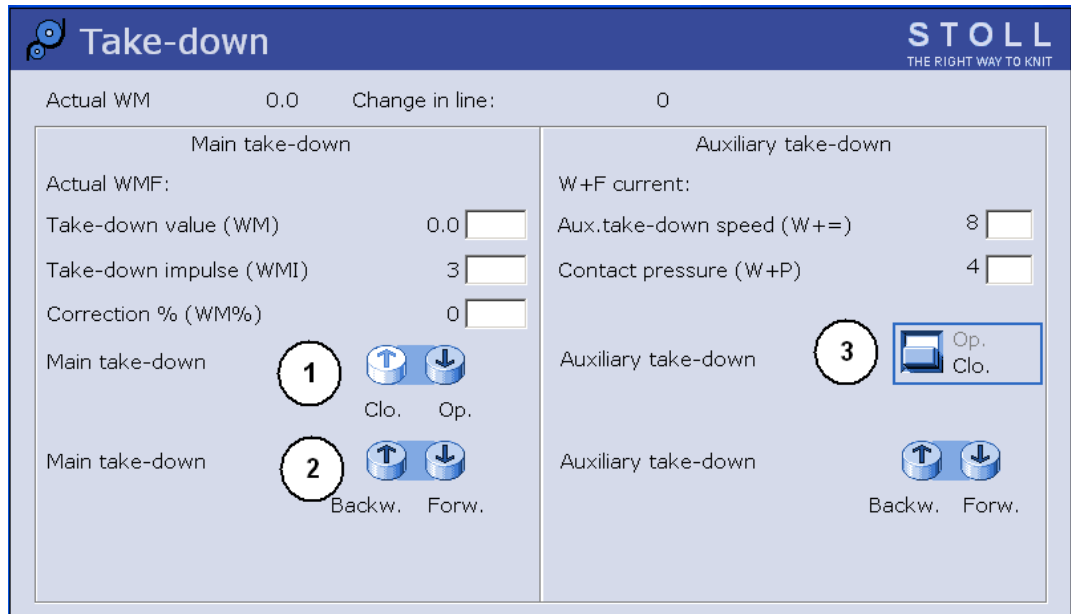
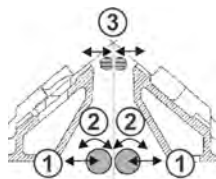


Utilizzare benzina solvente!

---

### 6.1.1 Rimozione dell'avvolgi-telo sul tirapezza principale

1. Con  richiamare la finestra "Tirapezza".

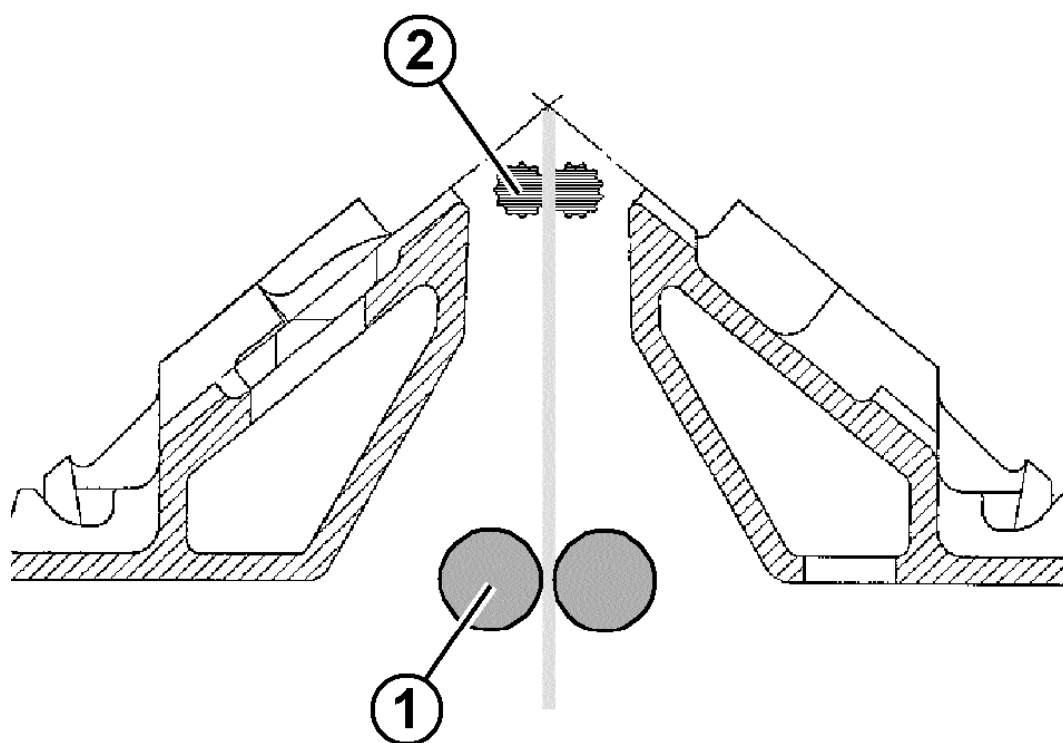



Tasto	Funzione
1	Apri / chiude il tirapezza principale
2	Ruota in avanti / indietro il tirapezza principale
3	Apri / chiude il tirapezza ausiliario

2. Toccare il tasto "Tirapezza principale" "Ato" (1).  
 ⇒ Si apre il tirapezza.
3. Distendere il tessuto tirandolo.  
**-oppure-**
- Continuare ad azionare il tasto "Tirapezza principale" "Indietro" (2) finché è possibile sbloccare l'avvolgi-telo.
4. Ripulire i rulli di tiraggio da fili allentati e residui di tessuto.
5. Toccare il tasto "Tirapezza principale" "Cso" (1).  
 ⇒ Il tirapezza si chiude.
6. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.

## 6.2 Tirapezza ausiliario

Il tirapezza ausiliario:



Posizione	Elemento
1	Tirapezza principale
2	Tirapezza ausiliario

- ♦ Il tirapezza ausiliario afferra il tessuto direttamente sotto la frontura.
- ♦ La forza e la velocità del tirapezza sono programmabili.
- ♦ Il tirapezza ausiliario supporta:
  - Formazione di maglie
  - Adattamento del tirapezza a particolari requisiti durante la lavorazione
  - Diminuzioni o aumenti



Se il tessuto viene tirato solo dal tirapezza principale, i rulli del tirapezza ausiliario si aprono allontanandosi gli uni dagli altri.


**Per regolare la pressione di contatto:**

- ♦ Per macchine con frontura da 50 pollici:

Regolare la pressione di contatto mediante la lamiera a tacche (1)



- ♦ Per macchine con fronture da 72, 84, 96 pollici:

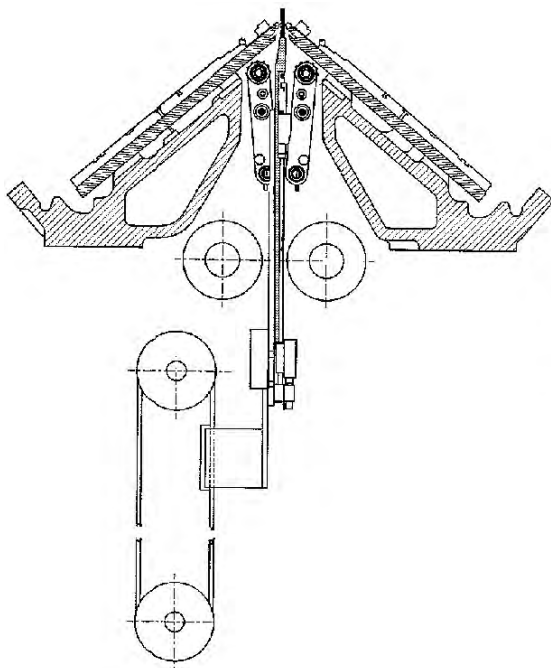
Immettere la pressione di contatto nel menù  alla voce "Pressione di contatto (W+P)".

## 6.3 Pettine del tirapezza

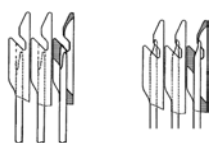
### Il pettine del tirapezza:

L'impiego del pettine del tirapezza consente un inizio di un telo su aghi vuoti.

Il telo viene infine scaricato e si inizia così un nuovo telo su aghi vuoti.



### Ganci del pettine con chiavistelli aperti / chiusi:



**i**

Quando si inizia un nuovo telo su aghi vuoti, il pettine del tirapezza assume il compito del tirapezza principale e tira pertanto il tessuto verso il basso fino a cederlo al tirapezza principale.

### Funzionamento del pettine del tirapezza:

- ▷ Sintral deve richiamare una funzione per l'**Inizio con pettine**.
- ▷ Nessun tessuto negli aghi.
- ▷ Il pettine del tirapezza opera con le impostazioni del tirapezza principale.
- ▷ Il tirapezza principale e il tirapezza ausiliario sono aperti.
- 1. Si avvia il programma di lavorazione.
- 2. Nei primi due ranghi viene inserito il filo pettine (filo elastico).

3. Il pettine del tirapezza si solleva con chiavistelli dei ganci del pettine aperti finché il filo elastico è inserito nei ganci.
4. Si chiudono i chiavistelli dei ganci del pettine.
5. Il pettine si porta in basso nella posizione definita (al di sotto del livello del pettine).
6. Vengono lavorati altri ranghi.
7. Viene inserito il filo di separazione.
8. Viene lavorato il nuovo telo (telo sagomato).
9. Il pettine del tirapezza trascina in basso il tessuto finché i ganci del pettine si trovano sotto il tirapezza principale.
10. Si chiudono i rulli di tiraggio del tirapezza principale.
11. Si aprono i ganci del pettine.
12. Il tirapezza principale prende il tessuto.
13. Il pettine si porta in posizione base.
14. Viene completata la lavorazione del telo.
15. Una volta ultimato, il telo viene scaricato.
16. Può essere iniziato un nuovo telo.





## 7 Avvertenze di sicurezza per la produzione


Tipo di pericolo	Misure
Pericolo di lesioni	<p>Chiudere le calotte di copertura.          Chiudere le pareti posteriori della macchina.          Chiudere le calotte di copertura laterali.          Tenere lontani gli occhi dai tenditori laterali.          Rimuovere dal vano interno della macchina oggetti, quali attrezzi, rocche di filato ecc.          Non introdurre in nessun caso le mani nella macchina in funzione.          Arrestare la macchina se è necessario introdurre le mani.          Non strappare i filati con la mano, ma tagliarli utilizzando forbici.</p>
Pericolo di impigliamento e trascinamento e pericolo di contusioni.	<p>Non introdurre le mani nel rullo del tirapezza.          A macchina in funzione non toccare il fornitore a frizione e tenere lontano indumenti non aderenti e capelli.          Dopo aver arrestato la macchina, attendere che il fornitore a frizione si fermi completamente.</p>
Pericolo per la salute costituito da fibre, polvere e vapori.	<p>Particolare cautela durante la lavorazione di filati in grado di nuocere alla salute o danneggiare la macchina:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Filati con intenso sviluppo di fibre</li> <li>◆ Coloranti nocivi</li> <li>◆ Filati di fibre di vetro, filati trattati con metalli, amianto, carbonio, PU o sostanze simili</li> </ul> <p>Prendere i provvedimenti adatti, al fine di evitare i pericoli derivanti dalle fibre, dalla polvere e dai vapori.          Osservare le norme e le direttive nazionali.          Osservare le indicazioni del produttore (scheda tecnica di sicurezza).          Per ulteriori domande, contattare Stoll.</p>
Pericolo di incendio a causa di peluria, polvere ed altre impurità. Maggior pericolo di cortocircuito durante la lavorazione di materiali metallici o conduttori, dovuto alla formazione di peluria e polvere conduttive.	<p>Togliere regolarmente la peluria, la polvere e le altre impurità dalla macchina a seconda della quantità accumulata, tuttavia almeno una volta per turno di lavoro.          Provvedere ad un'aspirazione addizionale.          Mettere una mascherina.</p>



## 8 Ulteriori avvertenze di sicurezza per il funzionamento con calotte di copertura aperte

Con calotte di copertura aperte, l'asta d'avvio non può essere bloccata nella rispettiva posizione superiore (produzione). L'operatore deve tenere l'asta d'avvio in questa posizione per consentire il funzionamento della macchina alla velocità "MSECCO" impostata (circuiti uomo morto).

La velocità massima del carro con calotte di copertura aperte può essere impostata nella finestra "Parametri macchina". (Campo di valori nel campo di immissione "MSECCO": da 0.00 a 0.20 m/s, impostazione predefinita: 0.05).

	PERICOLO
	<p><b>Il carro procede alla velocità di produzione!</b>            Pericolo di schiacciamento e cesoiamento da parte del carro.</p> <p>► Se è disattivata la casella di controllo "MSECCO", il carro procede alla velocità di produzione.            Dopo l'inversione, il carro può aumentare la velocità se ciò è programmato nel programma di lavorazione.</p> <p>→ Chiudere le calotte di copertura.            → Non disattivare la casella di controllo "MSECCO".</p>

Tipo di pericolo	Misure
Pericolo di schiacciamento e cesoiamento rappresentato dal carro, dallo spostamento, dalle fronture, dai dispositivi di pinzatura e taglio e dai fronturini supplementari.	Non introdurre le mani quando la macchina è in movimento. Spostare i carri gradualmente o a velocità rallentata (vedi istruzioni per l'uso).
Pericolo di lesioni dovuto all'espulsione violenta di parti di serrature ed aghi.	Portare gli occhiali di protezione.
Pericolo di schiacciamento e trascinarsi rappresentato dal tirapezza, tirapezza ausiliario, pettine del tirapezza e dai fronturini supplementari.	Non introdurre le mani nella fenditura tra le fronture. Tenere lontano mani, viso, indumenti non aderenti e altri oggetti slegati. Non introdurre le mani nell'area tra il rullo del tirapezza e il pettine del tirapezza.

Tipo di pericolo	Misure
Pericolo di schiacciamento e cesoiamento rappresentato dal carro, dai guidafile autarchici, dallo spostamento, dalle fronture, dai dispositivi di pinzatura e taglio e dai fronturini supplementari.	Non introdurre le mani quando la macchina è in movimento. Spostare i carri gradualmente o a velocità rallentata (vedi istruzioni per l'uso).

Tipo di pericolo	Misure
Pericolo di lesioni dovuto all'espulsione violenta di parti di serrature ed aghi.	Portare gli occhiali di protezione.
Pericolo di schiacciamento e trascinarsi rappresentato dal tirapezza, tirapezza ausiliario, pettine del tirapezza e dai fronturini supplementari.	Non introdurre le mani nella fenditura tra le fronture. Tenere lontano mani, viso, indumenti non aderenti e altri oggetti slegati. Non introdurre le mani nell'area tra il rullo del tirapezza e il pettine del tirapezza.
Tipo di pericolo	Misure
Pericolo di schiacciamento e cesoiamento rappresentato dal carro, dallo spostamento, dalle fronture, dai dispositivi di pinzatura e taglio del filo e dai fronturini supplementari.	Non introdurre le mani quando la macchina è in movimento. Spostare i carri gradualmente o a velocità rallentata (vedi istruzioni per l'uso).
Pericolo di lesioni dovuto all'espulsione violenta di parti di serrature ed aghi.	Portare gli occhiali di protezione.
Pericolo di schiacciamento e di trascinarsi: ♦ rappresentato dal tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario, pettine del tirapezza, tiraggio a nastro) ♦ dai fronturini supplementari	Non introdurre le mani nella fenditura tra le fronture. Tenere lontani mani, viso, indumenti non aderenti e altri oggetti slegati. Non introdurre le mani nell'area tra il rullo del tirapezza e il pettine del tirapezza.

## 9 Elementi di un programma di lavorazione

### Parti integranti di un programma di lavorazione:

- ♦ Programma Sintral (\*.sin)
- ♦ Programma Jacquard (\*.jac)
- ♦ Parametri di produzione
  - **SETUP1** (\*.set): a partire dalla generazione di macchine ST 711
  - **SETUP2** (\*.setx): solo per la generazione di macchine OKC (a partire da V 2.1.xxx)

SETUP 1	SETUP 2
<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Lunghezza della maglia (NP)</li> <li>♦ Menu del tirapezza (WMF)</li> <li>♦ Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)</li> <li>♦ Velocità della macchina (MSEC)</li> <li>♦ Configurazione delle ruote di misura</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Lunghezza della maglia (NP)</li> <li>♦ Menu del tirapezza (WMF)</li> <li>♦ Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)</li> <li>♦ Velocità della macchina (MSEC)</li> <li>♦ Configurazione delle ruote di misura</li> </ul>
	<b>Indicazioni supplementari nel SETUP 2:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Scaglionamenti indiretti dei guidafile (YDI)</li> <li>♦ Correzioni dei guidafile (YCI)</li> <li>♦ Valore di correzione per la profondità dell'immagliatura in funzione dei guidafile (NCC)</li> <li>♦ Contacigli</li> <li>♦ Correzioni dello spostamento</li> <li>♦ Correzione di lunghezza della maglia (NPK, NPR, PNP, NPS)</li> <li>♦ Misura lunghezza del filo lato destro / sinistro</li> <li>♦ Commenti</li> </ul>



## 10 Struttura di un programma di lavorazione

### I. Struttura:

Panoramica del programma	
1 C CMS530.Maglia perlata-Jac E8 ... <SETUP2>	
2 C #90= C lavoro pulito (#90=0..999)	
3 C RS19= C senza filo elastico (RS19=0..1)	
4 C RS1=5 C 1x1 rapporto	
5 C RS2=20 C rapporto maglia perlata	
11 C NP1=9.0 rete	
12 C NP2=10.0 rete tubolare	
13 C NP3=9.5 1x1-rapporto	
14 C NP4=12.0 transizione	
15 C NP5=10.0 strutt. a maglia unita davanti	
16 C NP6=10.0 strutt. a maglia unita dietro	
17 C NP7=8.8 maglia perlata maglia inglese	
18 C NP8=9.6 maglia perlata maglia	
19 C NP18=9.5 lavoro pulito inizio	
20 C NP19=9.5 lavoro pulito rapporto	
21 C NP20=9.0 inizio1	
22 C NP21=10.0 inizio2	
23 C NP22=11.0 inizio3	
24 C NP24=12.0 inizio5	
25 C MSEC1=0.70	
40 INIZIO	
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: (richiamo funzione)	
xx END	
xx FBEG (inizio funzione)	
xx FEND (fine funzione)	
999 S0 W0	

### II. Istruzioni di lavorazione:


Comando Sintral	Significato
<<	Direzione del carro a sinistra
>>	Direzione del carro a destra

Comando Sintral	Significato
<>	Direzione del carro qualsiasi
S: ...-...;	Indicazione del lavoro
*+.ABEGHIKLM OPQTWYZ abeghiklmopqtw xyz	Simboli Jacquard per selezione degli aghi individuali
N	Vengono selezionati tutti i simboli ad esclusione di quelli scritti dopo N Esempio: S: A - NA ;
%.	Il simboli scritti dopo % portano gli aghi in posizione Maglia inglese, quelli scritti prima di % in posizione Maglie Esempio: S: A%Y – 0;
0	tutti gli aghi non lavorano
-	Separa tra sistema anteriore e posteriore
/	Separa tra i sistemi
;	Chiusura di un'indicazione del lavoro
<1->	Abbassa Jacquard
<A>	Abilita la selezione jacquard nel campo colore A
Y:...;	Guidafile
S1 .... S6	Da caduta di lavoro 1 a caduta di lavoro 6
U^S	Trasporto all'indietro
UVS	Trasporto in avanti
UXS	Trasporto all'indietro e in avanti
\$^S	Split all'indietro
\$VS	Split in avanti
\$XS	Split all'indietro e in avanti
RS	Contaciclo
FBEG	Inizio funzione
FEND	Fine funzione
SBEG	Inizio della lavorazione della corsa Le indicazioni del lavoro vengono rilevate sulla base di condizioni.
SEND	Fine della lavorazione della corsa.
JA1 .....8	Jacquard1 .... 8
#	Contatore
IF	Decisioni IF
IFN	Nel caso in cui non...

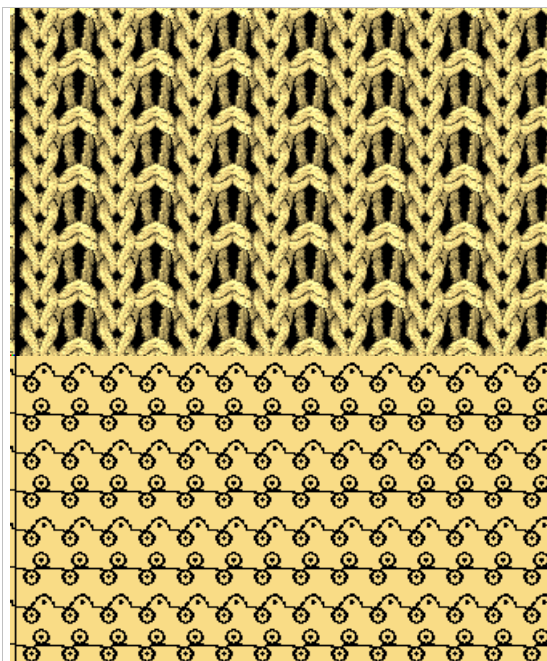


## 11 Confronto tra Setup1 e Setup2

	Setup1	Setup2
Funzioni del tirapezza (WMF)	8 funzioni	50 funzioni del tirapezza (WMF)
		50 funzioni del tirapezza ausiliario (W+F)
		Attiva e disattiva il tirapezza ausiliario (W+1, W+0)
		Scheda per WM% e WMK%
Scaglionamento dei guidafile YD	Uno scaglionamento (YD)	20 scaglionamenti (YD, YDI1-YDI20)
Correzioni guidafile	Una correzione	20 correzioni indirette (YCI1-YCI20)
		<b>1:</b> Con ogni funzione si possono definire correzioni per tutti i 32 guidafile.
		Tutte le correzioni dei guidafile normali e per intarsio sono contenute nella scheda YCI
	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Correzione dei guidafile normali non contenuta nel file Setup.</li> <li>♦ Correzione dei guidafile per intarsio nella scheda KI / K&lt;I&gt;</li> </ul>	Con funzionamento tandem: I valori di correzione per il carro destro sono contenuti nella scheda Y:Oa-b
Indicazioni per la posizione dell'abbassa-ghi (NP)	100	100
Indicazioni per la velocità del carro (MSEC)	9	20
Valore di correzione per la profondità dell'immagliatura in funzione dei guidafile (NCC)	non contenuto nel file Setup	È possibile un valore di correzione per guidafile
Lunghezza del filato	Indicazioni per il controllo della lunghezza del filato a destra	Indicazioni per il controllo della lunghezza del filato a destra ed a sinistra
Contaciclo	nessuna indicazione possibile	39 contacicli
Correzioni dello spostamento	Da VKA a VKZ, non contenuto nel file Setup	50 indici per correzioni dello spostamento (VCI)
Commenti	nessuna indicazione possibile	possibile per ogni indicazione
Correzione delle lunghezze della maglia per il carro destro nel funzionamento tandem (NPR)	non possibile	possibile

	Setup1	Setup2
<b>Informazioni supplementari</b>	nessuna	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Numero macchina</li> <li>♦ Numero online</li> <li>♦ Nome host</li> </ul>
<b>Estensione del nome del file</b> (File Extension)	.set	.setx (file xml)
<b>Estensioni del nome del file</b> per disegni estratti.	<b>File:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ *.sin</li> <li>♦ *.jac</li> <li>♦ *.set</li> </ul>	<b>File compressi in una cartella</b> *.zip:  <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ *.sin</li> <li>♦ *.jac</li> <li>♦ *.setx</li> </ul>

## 12 Disegno1: Maglia perlata - Messa a punto della macchina



Nome del disegno	Perlfang
Inizio	1x1
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"><li>♦ Senza funzione pettine</li><li>♦ Senza pinzatura/taglio</li></ul>
Descrizione del disegno	Legatura base maglia perlata su tutti gli aghi


## 12.1 Caricamento di file, libreria e cartelle


Nella macchina possono essere caricati file (sin, jac, set e zip), libreria (Auto-Sintral) e cartelle:

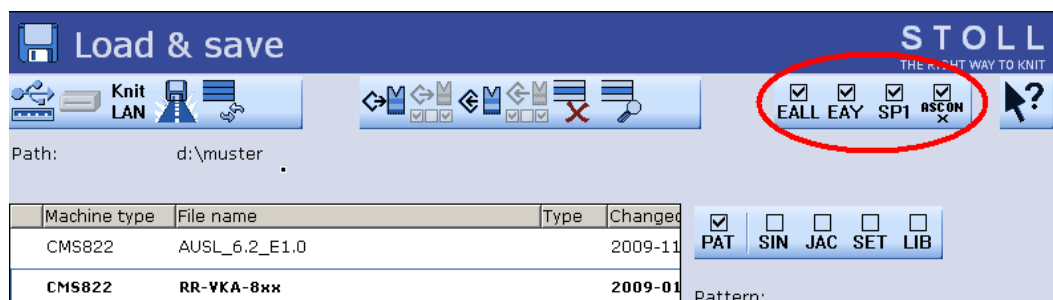
- ♦ Unità rimovibile
  - USB Memory Stick
  - Unità floppy
  - Unità CD
  - Unità DVD
  - Disco rigido esterno
- ♦ Disco rigido (harddisk) del computer nella macchina per maglieria
- ♦ Online
- ♦ Unità di rete









## 12.1.1 Caricamento di disegno

### I. Per caricare un disegno nella macchina:

	ATTENZIONE
	<p><b>Virus informatici!</b>          Perdita di dati o arresto della produzione. I dati non verificati possono comportare l'infiltrazione di virus informatici nella macchina attraverso porta USB o rete.          → Caricare sulla macchina per maglieria solo dati privi di virus.</p>










- Nel "menu principale" premere il tasto .  
 ⇒ Viene visualizzata la finestra "Carica e salva".
- Prima di procedere al caricamento di un disegno definire le impostazioni seguenti:



Tasto	Funzione
 	Elimina / non elimina il disegno (sin, jac, set) dalla memoria <i>i</i> : Vengono azzerati contacikli, contatori e valori NP.
 	Elimina / non elimina tutte le posizioni guidafile
 	Dopo aver caricato il disegno, viene automaticamente eseguita / non eseguita l'istruzione "Avvio programma da riga 1". <i>i</i> : Non occorre richiamare la finestra "Avvio macchina".
 	Durante il caricamento del disegno, elimina automaticamente / non elimina i valori di correzione <i>i</i> : Il tasto è a disposizione solo se è collegato un apparecchio YLC.

- Per selezionare la cartella desiderata (selezione diretta cartella):

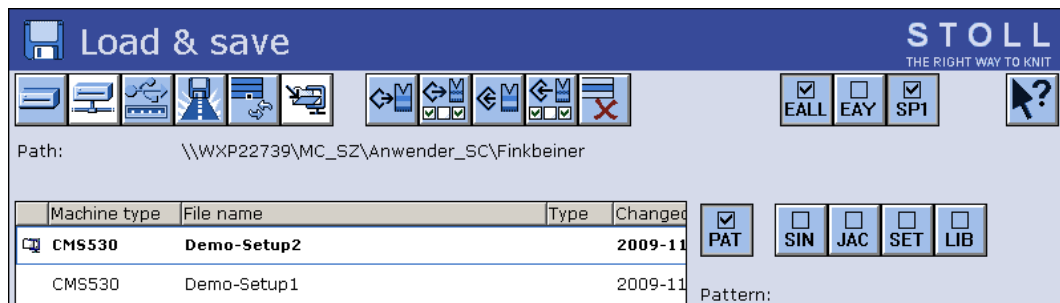
Tasto	Funzione
Tasti per la selezione diretta di una cartella predefinita	



Tasto	Funzione
	Caricamento di dati da un dischetto  : Collega l'unità floppy alla presa USB
	Caricamento di dati da un DVD o CD  : Collega l'unità disco alla presa USB
	Caricamento di dati via rete
	Caricamento di dati dal disco rigido
	Caricamento di dati dall'USB Memory Stick
	Caricamento di dati da una cartella abilitata (cartella di rete) ad es. dal sistema per l'elaborazione di disegni M1plus
	Definizione (percorso) di un tasto per la selezione diretta di una cartella

4. Selezionare ad esempio il tasto .

⇒ Il contenuto della directory selezionata viene visualizzato nella finestra di selezione.

**Visualizzazione di tutti i programmi di una cartella selezionata:**













Simbolo	Significato
	Il programma è stato creato con Setup2. Gli elementi del programma (sin / jac / setx) sono salvati come file zip.  : Solo per macchine OKC
nessuno	Il programma è stato creato con Setup1 Gli elementi del programma sono salvati come file sin / jac / set.

5. Selezionare il tasto .

⇒ Vengono selezionati tutti gli elementi del programma rientranti in un disegno.







**Selezione del programma / elemento del programma da caricare (tipo di file):**

Tasto	Funzione
 	Carica / non carica tutti gli elementi del programma rientranti in un disegno <b>i</b> : Gli elementi del programma devono avere lo stesso nome.
 	Carica / non carica l'elemento del programma <b>SINTRAL</b> (sin)
 	Carica / non carica l'elemento del programma <b>JAC-QUARD</b> (jac)
 	Carica / non carica l'elemento del programma <b>SETUP</b> (set / setx) ♦ set: Estensione del nome del file per Setup1 ♦ setx: Estensione del nome del file per Setup2
 	Libreria = area protetta di memoria Carica / non carica l'elemento del programma ad es. Auto-Sintral



Quando si seleziona "SIN" / "JAC" / "SET", nella finestra di selezione vengono visualizzati solo i tipi di file selezionati.



6. Aggiornare eventualmente la finestra di selezione premendo il tasto .
7. Selezionare nella finestra di selezione il file desiderato (disegno).
  - ♦ Disegno con Setup2:  
Disegno contrassegnato con 
  - ♦ Disegno con Setup1:  
Il disegno **non** ha contrassegni
8. Toccare il tasto desiderato:
  - ♦   
Caricare il disegno con dati Setup (Setup1 o Setup2).
  - ♦   
Caricare il disegno con dati Setup selezionati (solo Setup2).
9. Confermare la query che segue con il tasto "1".  
-oppure-
  - ➔ Con il tasto "0" annullare l'operazione.
10. Nella selezione , nella finestra seguente, selezionare i dati da caricare.
11. Confermare la selezione con il tasto .

⇒ Viene eliminata la memoria disegni e caricato il disegno selezionato.



Gli elementi caricati del programma vengono visualizzati nell'area a destra della finestra "Carica e salva".



12. Premere il tasto



⇒ Appare la finestra di dialogo "Menu principale".




## II. Per visualizzare il contenuto di un disegno compresso (file zip):

▷ Il disegno è stato creato sulla M1plus con l'impostazione Setup2 e salvato come file zip.



I disegni con Setup2 possono essere utilizzati **solo** su **macchine** OKC. Le **funzioni** Setup2 sulla macchina si attivano solo per questi disegni.

1. Selezionare la cartella desiderata (selezione diretta cartella).
2. Selezionare gli elementi da visualizzare del programma con i tasti "SIN" / "JAC" e "SET".
3. Selezionare nella finestra di selezione il disegno con contrassegno .
4. Premere il tasto .
- ⇒ Si apre il disegno compresso e vengono visualizzati gli elementi selezionati del programma.
5. Selezionare nella finestra di selezione l'elemento desiderato del programma (sin / jac / setx).
6. Selezionare la funzione successiva da eseguire:

Tasto	Funzione
	Elimina il file selezionato nella cartella selezionata
	Visualizza il file selezionato nell'editore corrispondente
	Aggiunge il file selezionato e gli elementi corrispondenti del programma al disegno già caricato





7. Richiudere eventualmente il disegno compresso con

⇒ I singoli elementi del programma (sin / jac / setx) vengono visualizzati come file zip.



**III. Per richiamare l'aiuto nella finestra di dialogo Carica e salva:**

Tasto	Funzioni
	Richiama l'aiuto diretto per il tasto premuto successivamente




1. Premere il tasto .
2. Fare quindi clic sul tasto per il quale si richiede l'aiuto.  
⇒ Appare il testo informativo.

## 12.1.2 Modifica del percorso di un'unità / di una cartella



L'assegnazione dei tasti può essere modificata a piacere.

### Assegnazione standard (percorsi) dei tasti

Tasto	Unità	Spiegazione
	F:\	USB Memory Stick
	Nome:\	Unità di rete
	D:\	Disco rigido
	D:\Stoll\KnitLan	Cartella di rete (M1plus)

1. Toccare il tasto da modificare.



2. Toccare il tasto

⇒ Appare la finestra di immissione "Seleziona nuova cartella".

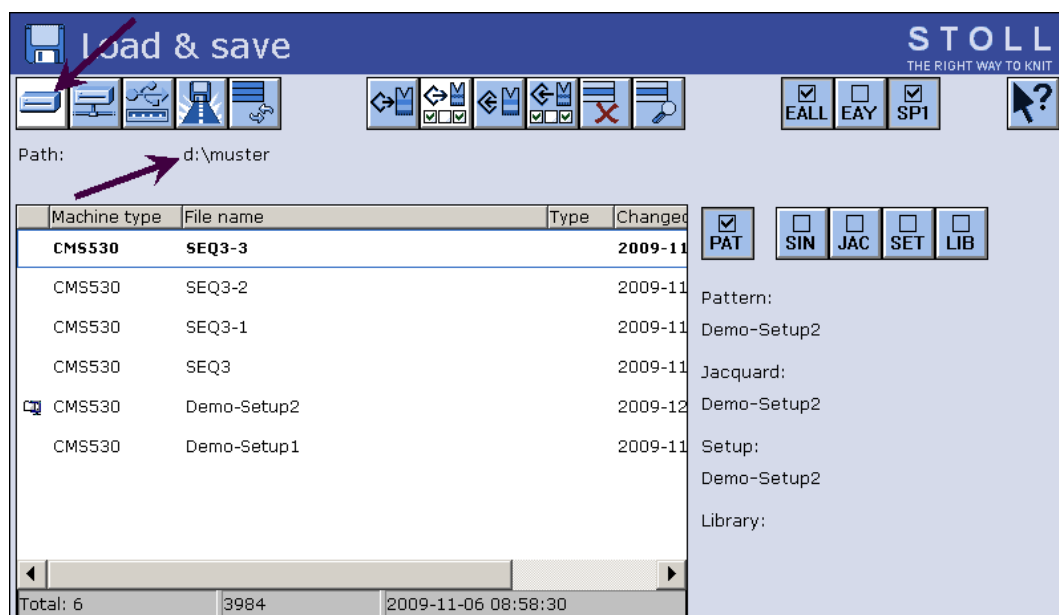


3. Selezionare la cartella desiderata.



4. Confermare l'immissione con il tasto e chiudere la finestra.

⇒ Nella finestra "Carica e salva" il tasto modificato viene adeguato graficamente al nuovo percorso.



Il percorso viene visualizzato nella riga sottostante.

### 12.1.3 Caricamento di una libreria

Per caricare una libreria (Auto-Sintral) nella memoria:



Si richiede Auto-Sintral per disegni Sirix, creati con il programma JSA.

---

1. Selezionare la cartella desiderata.



2. Selezionare il tasto LIB.

⇒ Nella finestra di selezione vengono visualizzati tutti gli elementi del programma Sintral (sin) presenti nella cartella selezionata.

3. Selezionare Auto-Sintral corrispondente al tipo macchina.



4. Toccare il tasto.

⇒ Appare la query.

5. Per confermare, toccare il tasto "1".

⇒ Ha luogo il caricamento e la visualizzazione di Auto-Sintral alla voce "Libreria".

## 12.2 Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi

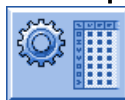
### Contacikli

- ♦ I contacikli servono alla regolazione della lunghezza
- ♦ Le zone a disegno vengono ripetute sulla base di variabili
- ♦ I contacikli sono assegnati nel programma Sintral alle zone a disegno
- ♦ Possibili variabili di contacikli:
  - **Setup1:** RS1 fino a RS19
  - **Setup2:** RS1 fino a RS39

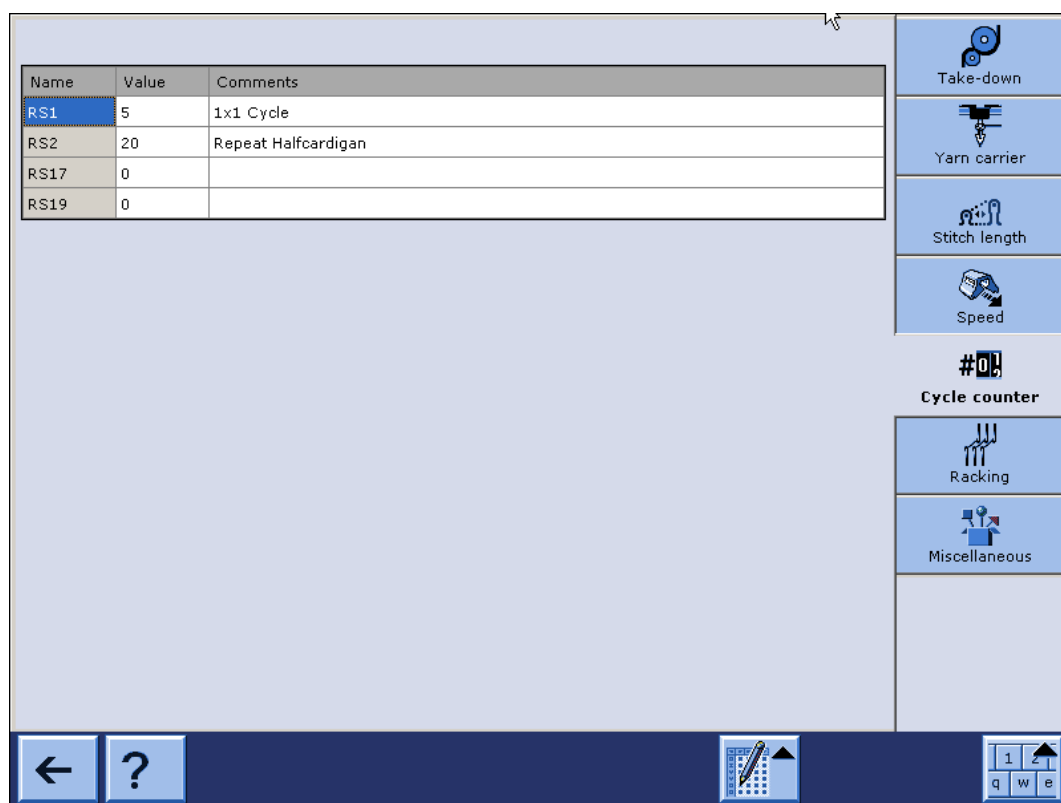
### Contateli

- ♦ "Numero di pezzi": Assegnazione del numero complessivo di pezzi
- ♦ "Ancora da lavorare": dopo la lavorazione di un telo completo si riduce di 1 il numero specificato.






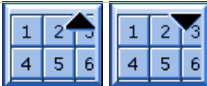
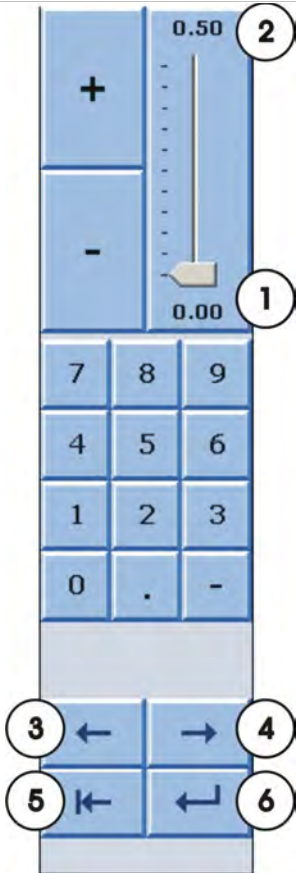

### I. Per richiamare la finestra Editore Setup:



1. Toccare nel menu principale l'icona



Tasti	Significato
	Attiva / disattiva gli strumenti della tabella

Tasti	Significato
	Vai alla riga. Nella finestra di selezione fare clic sulla riga desiderata. Il cursore si posiziona nella riga desiderata della tabella. <b>i</b> : Attivo per più di 21 righe.
	Inserire riga
	Elimina la riga selezionata
	Copia i valori di una riga selezionata
	Incolla i valori della riga copiata
	Attiva / disattiva la tastiera virtuale
Tastiera virtuale per l'immissione di cifre nella rubrica <b>Valori</b>	
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Valore minimo per la casella di modifica selezionata</li> <li>2 Valore massimo per la casella di modifica selezionata</li> <li>3 Sposta il cursore di un campo a sinistra</li> <li>4 Sposta il cursore di un campo a destra</li> <li>5 Elimina l'immissione a sinistra del cursore</li> <li>6 Confermare l'immissione <b>i</b>: il cursore si sposta nel campo successivo</li> </ol>
	Tastiera virtuale per l'immissione di testi nella rubrica <b>Commento</b>




Vengono visualizzati e possono essere modificati solo i contacigli presenti nel disegno.

2. Modificare eventualmente il contattici desiderato.

3. Uscire dall'"Editore Setup" con il tasto .

⇒ I valori modificati vengono salvati nel file setx.

## II. Per richiamare la finestra Contatticio & contatore:

1. Toccare nel menu principale l'icona .



The screenshot shows the STOLL 'Commutat. di rapp. & contat.' screen. It features a grid of input fields for RS1 through RS19, MT, and other settings. Arrows point to the 'Numero di pezzi' field and the 'MT' field.

2. Impostare nel disegno i contattici utilizzati. (RS1 - RS19)

3. Immettere in "Numero di pezzi" il numero di pezzi desiderato.



Per la produzione di materiale in metratura, la lunghezza del telo viene definita con l'ausilio del contatore MT (massimo numero di giri).

4. Confermare la selezione con il tasto .

⇒ Le assegnazioni dei contattici vengono trasferite nel Setup2, ma non ancora salvate nel file Setup.

5. Indietro nel "Menu principale".

## III. Comportamento dei contattici durante il salvataggio di un disegno:

### Programma creato con Setup2:

- ♦ Tutti i contattici utilizzati vengono salvati nel file setx

### Programma creato con Setup1:

- ♦ Tutti i contattici utilizzati sono nel programma Sintral e vengono salvati nel file sin.



Le modifiche devono essere registrate manualmente nel Sintral e lì salvate.


## 12.3 Esecuzione di test del programma



Deve essere verificata l'idoneità al lavoro di un disegno caricato per la prima volta nella macchina.

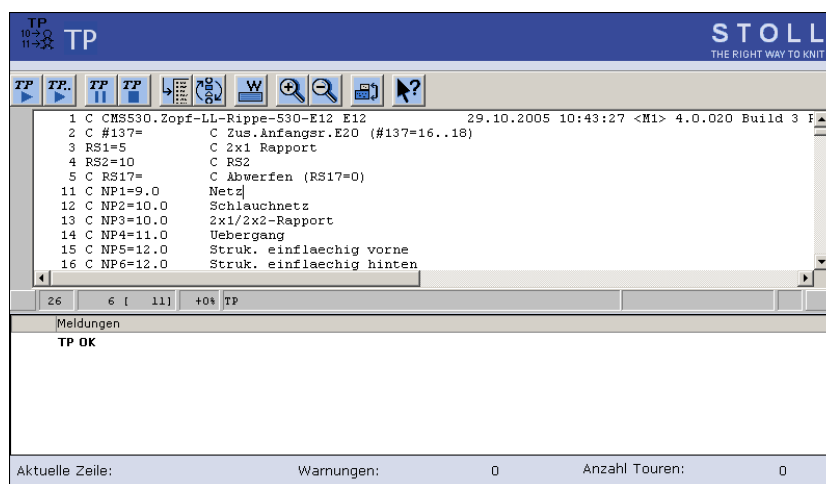
Per verificare il programma di lavorazione:

1. Richiamare con  l'"Editore Sintral".







2. Premere il tasto .

3. Avviare con  il test del programma.






⇒ Mentre è in corso il test vengono visualizzati nell'area superiore della finestra il disegno e in quella inferiore i messaggi TP.



Funzioni nella finestra TP:


Tasto	Denominazione	Funzione
	"Avvia test programma"	Avvia il test del programma a partire alla 1ª riga
	"Avvia test programma da"	Avvia il test del programma a partire da una riga determinata
	"Interrompi test programma"	Interrompe e riprende il test del programma
	"Chiudi test programma"	Chiude il test del programma
	"Salto"	Esegue un salto su una determinata posizione
	"Salto rapido"	Esegue il salto rapido sulla marca corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)



Tasto	Denominazione	Funzione
	"Visualizza avviso"	Attiva e disattiva la visualizzazione di avvisi durante il TP
	"Ingrandisci"	rappresentazione ingrandita del testo
	"Riduci"	rappresentazione ridotta del testo
	"Scambia dimensione"	Scambia la dimensione della finestre di disegno ed emissione errori.
	"Aiuto diretto"	Richiama l'Aiuto diretto per l'interruttore premuto successivamente

## 12.4 Infilatura macchina

### I. Per richiamare l'occupazione e l'assegnazione dei guidafile:

1. Richiamare nel menu principale con il tasto  il menu "Avvio macchina".



2. Toccare il tasto "SP da riga 1".
3. Portare il carro da sinistra a destra sull'inversione.
4. Richiamare il menu principale.

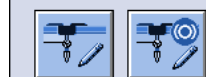


5. Richiamare il menu Guidafile.



⇒ Appare l'assegnazione dei guidafile.

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:

Colonna	Significato
Y	Indicazione del guidafile

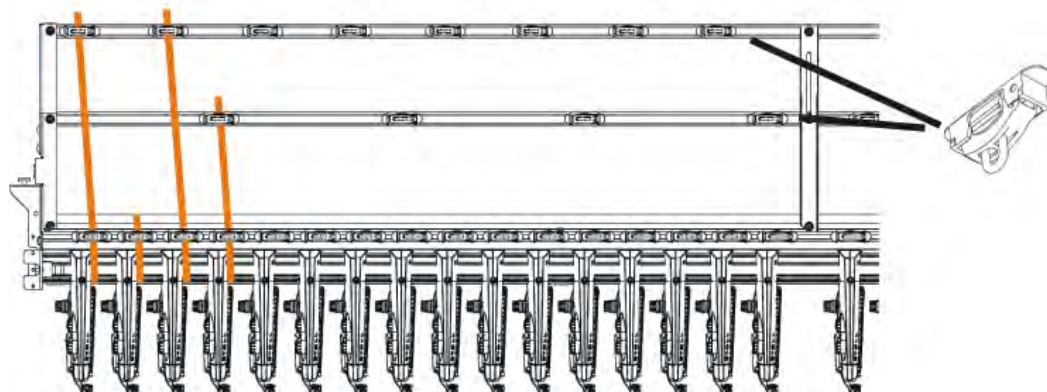
Colonna	Significato
<b>SEN 1</b>	Indicazione della zona SEN nella quale opera il guidafile
<b>Y: =n</b>	Indicazione del tipo di filato
<b>0/1</b>	Tipo di filato attivato/disattivato
<b>YG</b>	Posizione base del guidafile per l'ago xx
<b>YP</b>	Posizione attuale del guidafile per l'ago xx
<b>Ka</b>	Valore di correzione del guidafile a (a sinistra) con lavorazione selezionata
<b>Kb</b>	Valore di correzione del guidafile b (a destra) con lavorazione selezionata
<b>K&lt;I&gt;a</b>	Valore di correzione a (a sinistra) per guidafile per intarsio inclinato
<b>K&lt;I&gt;b</b>	Valore di correzione b (a destra) per guidafile per intarsio inclinato
<b>N/I</b>	Definizione del tipo di guidafile: ♦ Guidafile normale (N) ♦ Guidafile per intarsio (I)
<b>I&lt;&gt;</b>	Senso di inclinazione del guidafile per intarsio
<b>Ba</b>	Valore di frenatura del guidafile a (a sinistra)
<b>Bb</b>	Valore di frenatura del guidafile b (a destra)
<b>Ua</b>	Valore di azione del guidafile per tecnica vanisé a sinistra
<b>Ub</b>	Valore di azione del guidafile per tecnica vanisé a destra
<b>MSEC</b>	Velocità del carro riferite al guidafile (con tessuti tecnici)
<b>V</b>	Numero di aghi di vivagno fino al primo ago in lavorazione (tessuti tecnici)

## II. Per disporre le rocche quando si utilizzano fino a 16 guidafile:

Le rocche vengono posizionate sul portarocche in funzione del tipo macchina e del numero di guidafile utilizzati.

1. Posizionare le rocche partendo dall'esterno verso il centro della macchina.
2. Posizionare le guide del filato mobili in modo che su ogni rocca si trovi una guida del filato.

**Rappresentazione nella vista dall'alto:**

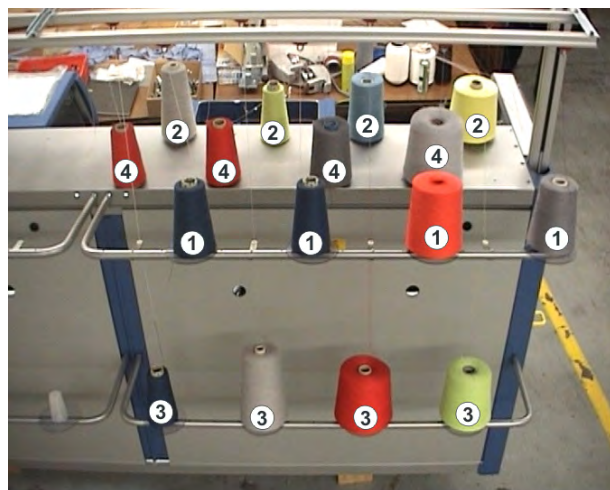


3. Infilare ogni filo in una guida del filato.
4. Per infilare i guidafile:
  - ♦ Iniziare dal numero di guida più elevato, procedendo da dietro in avanti.
  - ♦ Far passare i fili del **dispositivo di controllo interno del filo** attraverso la **traccia posteriore del deviatore a rulli**.
  - ♦ Far passare i fili del **dispositivo di controllo esterno del filo** attraverso la **traccia anteriore del deviatore a rulli**.
5. Far passare attraverso la stessa traccia del deviatore a rulli tutti i fili di un guidafile di uno stesso lato.
6. Infilare rispettivamente il filo di separazione, il filo elastico e il filo pettine nel guidafile corrispondente.

### III. Per disporre le rocche quando si utilizzano più di 16 guidafile:

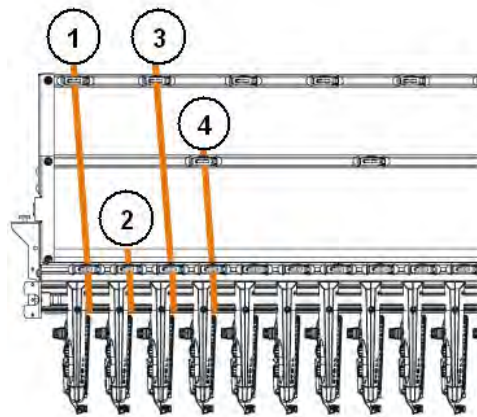
1. Posizionare le rocche sul portarocche della macchina per maglieria e sul portarocche supplementare partendo dall'esterno verso il centro della macchina.

Disposizione delle rocche in caso di utilizzo di un portarocche supplementare:



2. Condurre i fili dal portarocche supplementare ((1)) e ((3)) attraverso le guide del filato sui dispositivi di controllo del filo ((1)) e ((3)).
3. Condurre i fili dal portarocche ((2)) e ((4)) attraverso le guide del filato sui dispositivi di controllo del filo ((2)) e ((4)).

**i**: Non incrociare i fili.



4. Per infilare i guidafile:
  - ◆ Iniziare dal numero di guida più elevato, procedendo da dietro in avanti.
  - ◆ Far passare i fili del **dispositivo di controllo esterno del filo** attraverso la **traccia posteriore del deviatore a rulli**.
  - ◆ Far passare i fili del **dispositivo di controllo interno del filo** attraverso la **traccia anteriore del deviatore a rulli**.



5. Far passare attraverso la stessa traccia del deviatore a rulli tutti i fili di un guidafile di uno stesso lato.
6. Infilare rispettivamente il filo di separazione, il filo elastico e il filo pettine nel guidafile corrispondente.

### 12.4.1 Posizioni base dei guidafile

Assegnazioni standard dei guidafile per i differenti tipi macchina:

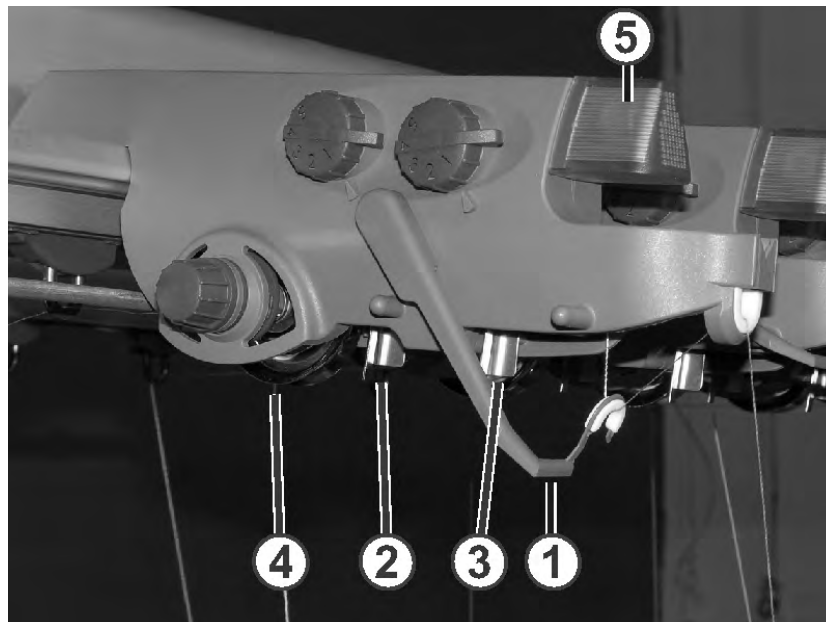
Tipo macchina	Pettine	Tipo filo	Barra sinistra	Barra destra
CMS 5xx	Con pettine	Filo cintura		2
		Filo elastico		1
		Filo pettine	2	
		Filo di separazione	1	
	Senza pettine	Filo cintura		2
		Filo elastico		1
		Filo pettine		
		Filo di separazione	1	
CMS 822	Con pettine	Filo cintura 1		3
		Filo elastico 1		1
		Filo del pettine 1	2	
		Filo di separazione 1	1	
	Con pettine accoppiato	Filo elastico 1		1
		Filo cintura 1	3	3
		Filo del pettine 1	2	
		Filo di separazione 1	1	
	Con pettine Con accoppiament o largo / stretto	Filo elastico 2	7	
		Filo di separazione 2		7
		Filo cintura 1	3	3
		Filo pettine 2		2
		Filo del pettine 1	2	
		Filo elastico 1		1
		Filo di separazione 1	1	
CMS 822	Senza pettine	Filo cintura 1		2
		Filo elastico 1		1
		Filo di separazione 1	1	
CMS 9xx		Filo elastico		8
		Filo di separazione	8	
		Filo cintura		3

### **12.4.2 Infilatura dal portarocche al guidafile**

Condurre il filo dalla rocca al guidafile facendolo passare per l'unità di controllo del filo e il tendifilo laterale.

## 12.4.2.1 Infilatura dell'unità di controllo del filo

### I. Unità di controllo del filo (FKE):



1	Controllo della rottura del filo	4	Disco frenante del filo
2	Sensore per nodi grandi	5	Diodo luminosa
3	Sensore per nodi piccoli		

### II. Per infilare FKE:

1. Portare il controllo della rottura del filo in posizione di lavoro.

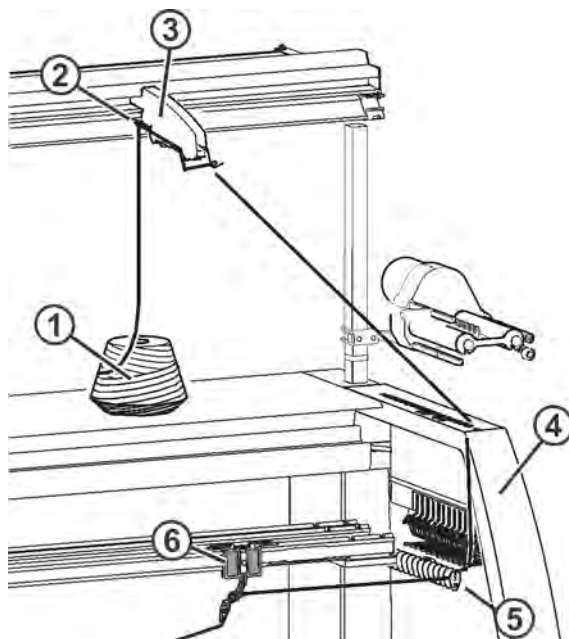
Tirare il controllo della rottura del filo appena verso sinistra finché non sia più bloccato dalla camma di battuta.



2. Infilare ogni filo in un'unità di controllo del filo come illustrato in figura.

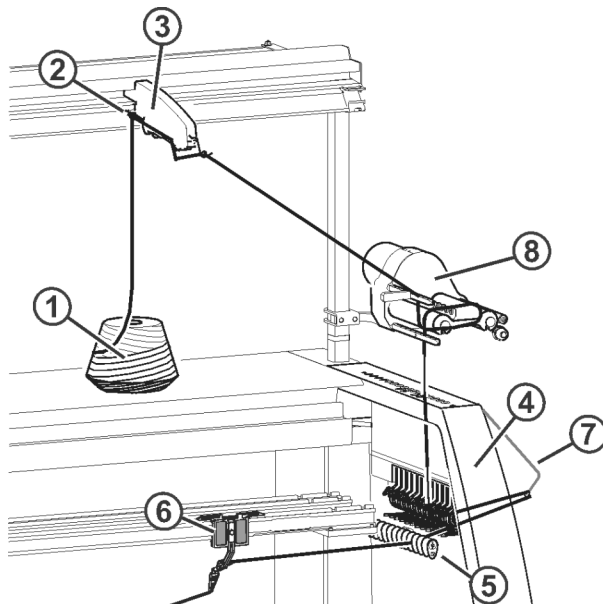


3. Condurre il filo sul guidafile facendolo passare per l'unità di controllo del filo e il tendifilo laterale.



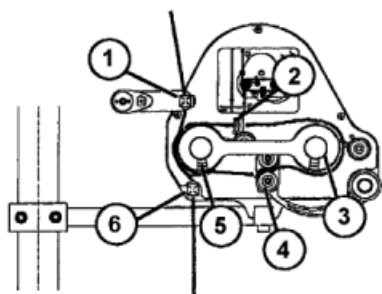
-oppure-

- Condurre il filo sul guidafile facendolo passare per l'unità di controllo del filo, il fornitore a frizione e il tendifilo laterale.



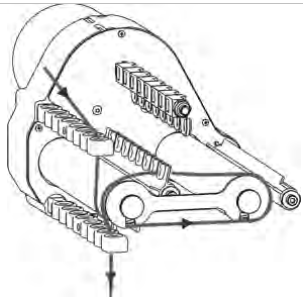
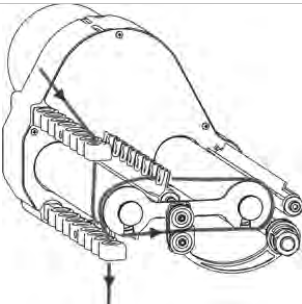
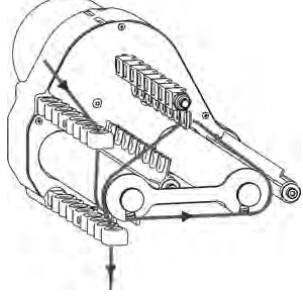
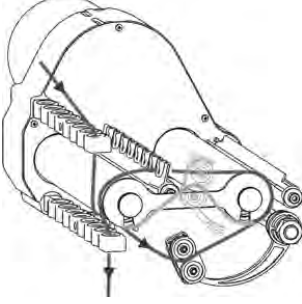
1	Rocca	5	Deviatore del filato
2	Guida del filato	6	Guidafile
3	Unità di controllo del filo	7	Tendifilo laterale
4	Calotta di sicurezza	8	Fornitore a frizione

## 12.4.2.2 Infilatura del fornitore a frizione



1. Infilare il filo nell'occhiello (1).
2. Passare il filo dal rullo a frizione (5) attraverso il braccio girevole (4) intorno al rullo a frizione (3).
3. Condurre il filo sul lato superiore ed infilarlo nell'occhiello (2), attraverso il rullo a frizione (5) fino all'occhiello (6).

### Diverse varianti di infilatura del fornitore a frizione:

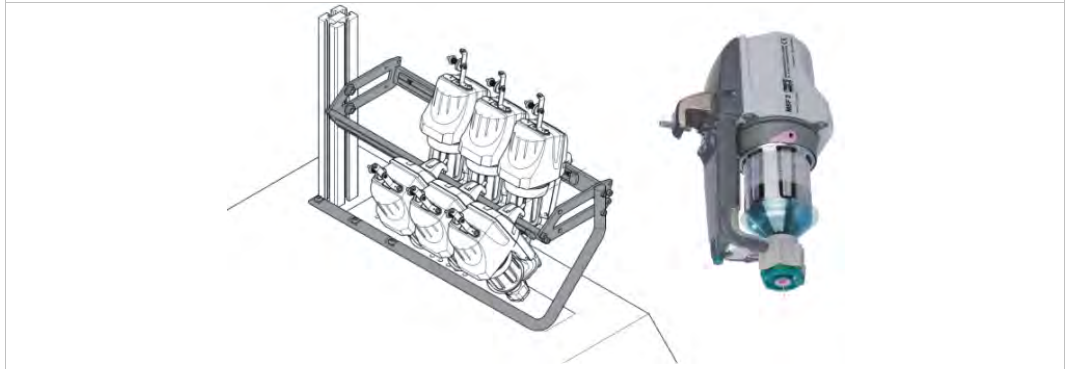
Fornitore a frizione: Senza braccio girevole	Fornitore a frizione: Con braccio girevole
	
Impostazione standard	Impostazione standard
	
Alimentazione del filo minima	Alimentazione del filo (grigio) più elevata Alimentazione del filo (nero) minima

### 12.4.2.3 Utilizzare il fornitore ad accumulazione

Con fili delicati e sottili si raccomanda di utilizzare il fornitore ad accumulazione.

- ◆ I fornitori ad accumulazione sono standard con le finezze E14 - E18
- ◆ I fornitori ad accumulazione possono essere utilizzati in via opzionale con E3.5 - E12 e E7.2 - E9.2.

Fornitore ad accumulazione MSF 3



Il fornitore funge da deposito provvisorio del filo.

Eventuali picchi di tensione vengono intercettati e neutralizzati dal fornitore lo svolgimento dalla rocca.

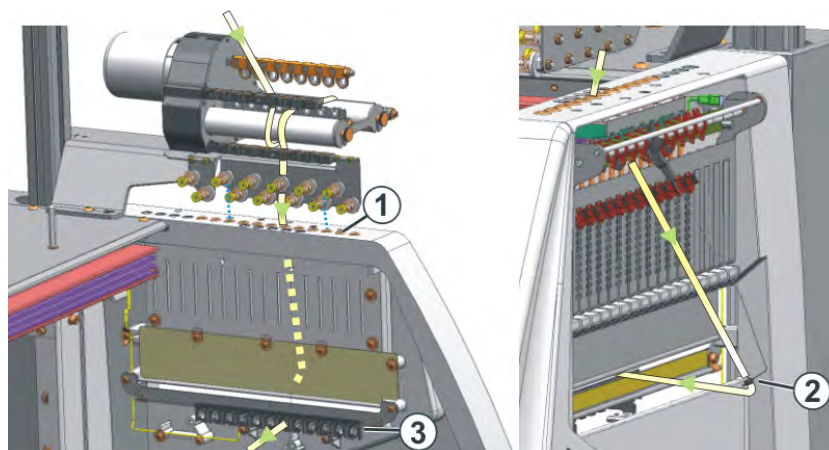
## 12.4.2.4 Infilatura del tendifilo laterale

Esistono versioni differenti a seconda della finezza della macchina e del modello.

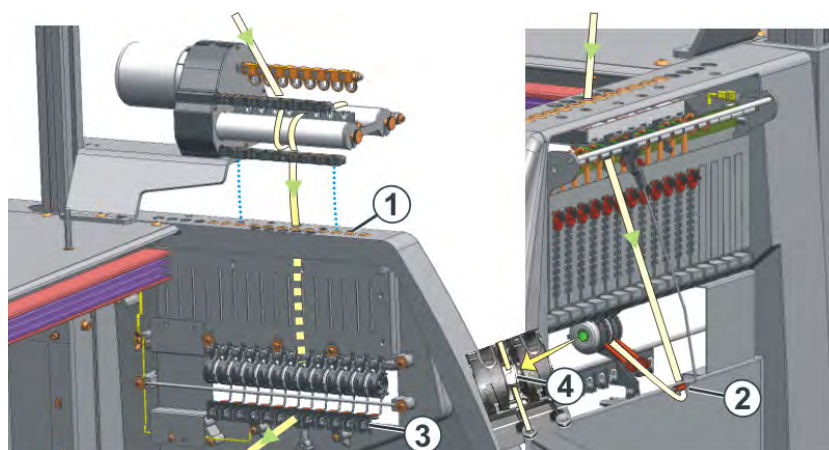
- ◆ Versione 1
- ◆ Versione 2

### Infilatura del tendifilo:

Versione 1



Versione 2



**i**

Durante l'infilatura prestare attenzione che il filo venga infilato perpendicolarmente attraverso la calotta di sicurezza laterale.

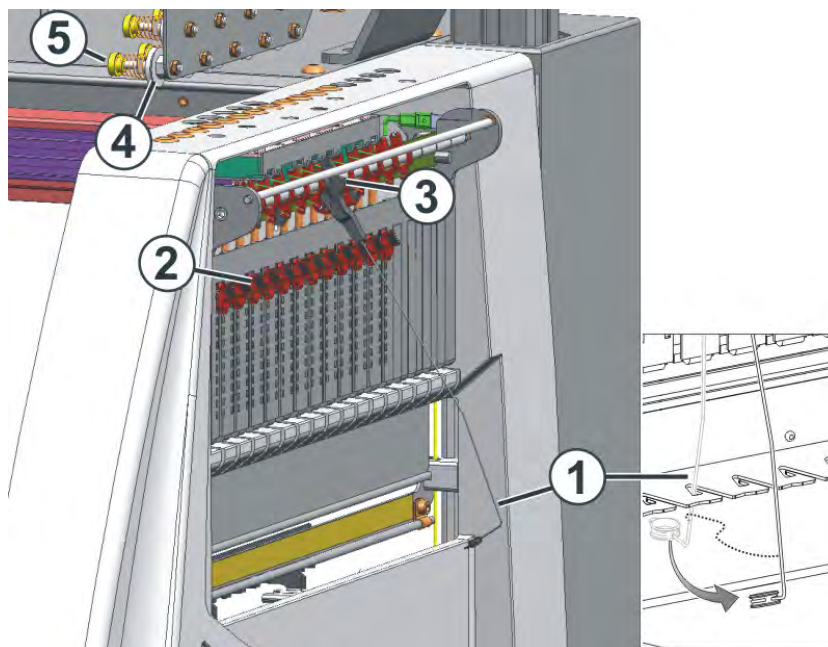
1. Portare il tendifilo laterale in posizione di riposo (ancoraggio). In questo modo la pinza del filo è aperta.
2. Infilare il filo in uno degli occhielli (1) della calotta di sicurezza laterale.  
Se il filo proviene dal fornitore a frizione, utilizzare gli occhielli numero 3 - 10, in quanto esattamente sotto di esso sono posizionati i punti di pinzatura della pinza del filo.  
Ricorrere agli occhielli numero 1 e 2 o, a partire dall'occhiello numero 11 per il filo che viene lavorato senza fornitore.

3. Infilare il filo perpendicolarmente verso il basso nell'occhiello (2) del tendifilo laterale.
4. Condurre il filo al guidafile attraverso il deviatore del filato (3).
5. Portare il tendifilo laterale in posizione di lavoro.
6. Per il modello 2: Tirare il filato nell'occhiello aperto (4) del freno permanente.

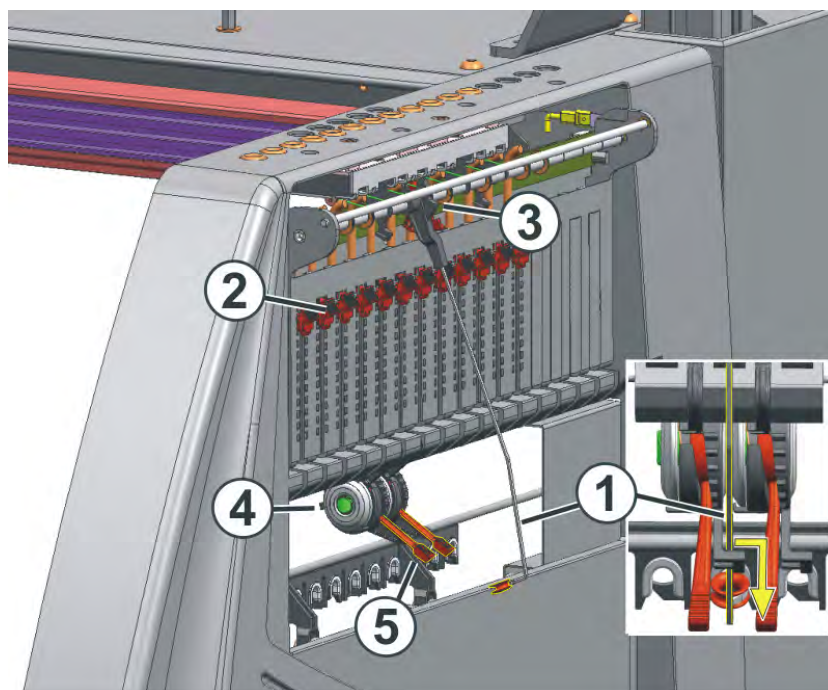
## 12.4.2.5 Regolazione del tendifilo laterale

### I. Regolazione della tensione del filo

Versione 1



Versione 2



1. Tendifilo laterale:  
Regolare la forza di richiamo sul dispositivo di scorrimento (2).
2. Aprire il freno permanente (5).
3. Regolare il dispositivo di controllo del filo.

4. Regolare il freno permanente (5).
5. Tendifilo laterale:  
Regolare la corsa di recupero sul segmento a tacche (3).

## II. Per regolare la forza di richiamo:

1. Rimuovere il tendifilo laterale (1) dal suo ancoraggio.
2. Regolare il dispositivo di scorrimento (2) in modo che il tendifilo laterale abbia appena forza sufficiente a mantenere in tensione il filo.
3. Controllare la regolazione mentre è operativa la macchina.  
Il filo non deve flettersi bensì essere mantenuto costantemente teso dal tendifilo.

## III. Per regolare il freno permanente:

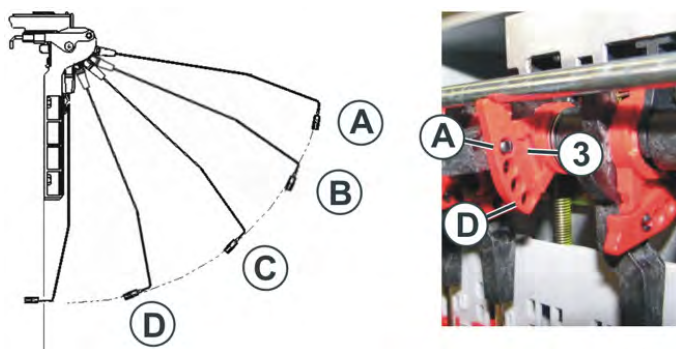
→ Regolare il freno permanente in modo che il tendifilo laterale si pieghi minimamente (di circa 25 gradi).

Se tra il fornitore a frizione ed il freno permanente (sul lato interno della calotta di sicurezza laterale) si forma un'ansa di filo, con il dispositivo di controllo del filo aumentare leggermente la regolazione del freno del filo e ridurre di poco quella del freno permanente.

## IV. Per regolare la corsa di recupero del tendifilo:


La corsa di recupero del tendifilo può essere regolata da 80 a 35 gradi.

La corsa di recupero viene regolata sulle quattro posizioni di arresto del segmento (A-D).

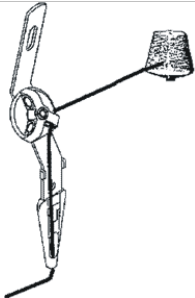
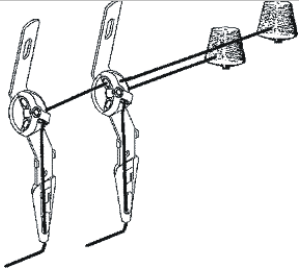
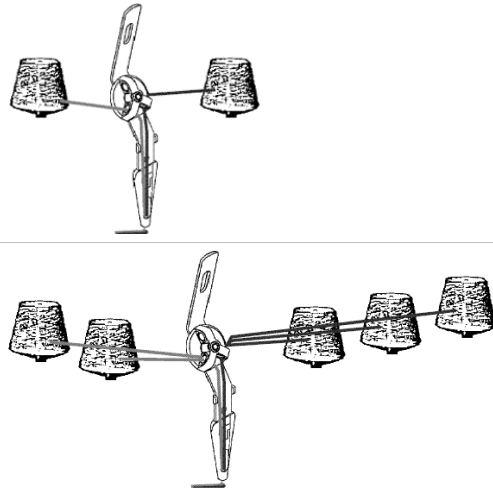


Posizione	Angolo mass.	Funzione
<b>A</b>	80 °	Posizione base del segmento a tacche. Pinza del filo in azione. Corsa di recupero massima.
<b>B</b>	65 °	Pinza del filo in azione.
<b>C</b>	50 °	Pinza del filo in azione.
<b>D</b>	35 °	Pinza del filo non in azione. Corsa di recupero minima.

## 12.4.2.6 Infilare i guidafile

	PERICOLO
	<p><b>Pericolo dovuto a carro in movimento</b>            Pericolo di schiacciamento e cesoiamento da parte del carro.            → Non mettere in movimento la macchina con calotte di protezione aperte.</p>

1. Aprire le calotte di protezione.
2. Infilare il filo negli occhielli e nelle stelle della guida del filato e nella testa di guidafile.

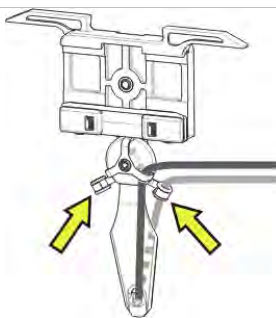
Infilare il guidafile - varianti	
<p>Infilare i fili rispettivamente nell'occhiello più vicino al guidafile.</p>	
<p>Se vengono impiegati più guidafile di una traccia e i guidafile vengono alimentati dallo stesso lato.</p>	
<p>Se per un guidafile si utilizzano più rocche.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Infilare il filo da sinistra e destra.</li> <li>♦ Accertarsi che venga utilizzato all'incirca lo stesso numero di fili da sinistra e da destra.</li> </ul>	



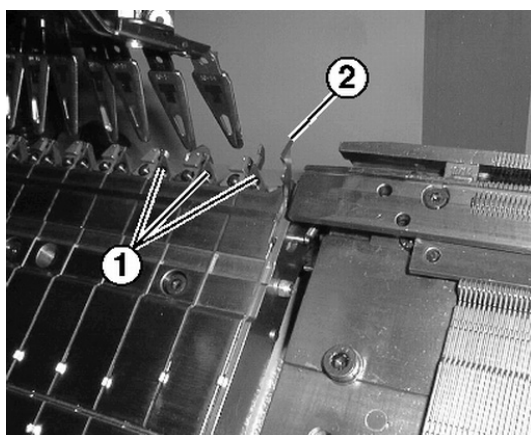
## Infilare il guidafile - varianti

CMS 520 C, CMS 830 C

Il guidafile è dotato di due occhielli supplementari. In ogni occhiello possono essere infilati fino a cinque fili fini.



3. Per macchine dotate di dispositivo di pinzatura e taglio, inserire le estremità dei fili negli aghi di taglio dei punti di pinzatura.



No.	Elemento
1	Punto di pinzatura con ago di taglio
2	Gancio d'afferramento

4. Per macchine prive di dispositivo di pinzatura e taglio inserire le estremità dei fili nel tessuto negli aghi.
5. Togliere gli aghi manualmente.
6. Troncare le estremità dei fili.
7. Chiudere le calotte di copertura.

### 12.4.3 Posizionare i guidafile

#### I. Per posizionare il guidafile sulla cimosa del telo:

- ▷ Si è provveduto all'infilatura dei guidafile utilizzati nel disegno
- ▷ Senza dispositivo di pinzatura e di taglio (YG)
- 1. I guidafile sono posizionati sulla cimosa del telo conformemente alla finestra di dialogo "Guidafile".


#### II. Posizionamento del guidafile sul punto di pinzatura

Funzione del comando YGC:

Con YGC		Senza YGC	
Il guidafile viene assegnato al punto di pinzatura di numero uguale.		Il guidafile viene assegnato al punto di pinzatura successivo.	
Guidafile	Punto di pinzatura	Guidafile	Punto di pinzatura
1	1	1	1
2	2	2	2
4	4	4	3
6	6	6	4

- ▷ Si è provveduto all'infilatura dei guidafile utilizzati nel disegno
- ▷ Con dispositivo di pinzatura e taglio (YGC)
- 1. Verificare se nel Sintral è utilizzato YGC.
- 2. I guidafile sono posizionati sui punti di pinzatura corrispondenti.

### 12.4.4 Infilatura di guidafile dopo rottura del filo

	PERICOLO
	<p><b>Pericolo dovuto a carro in movimento</b>          Pericolo di schiacciamento e cesoiamento da parte del carro.</p> <p>→ Prima di azionare l'asta d'avvio allontanare le mani dal carro e dalla zona di espulsione degli aghi.</p> <p>→ Mettere in movimento la macchina con calotta di copertura aperte solo con estrema attenzione.</p>

#### Durante la produzione: Infilare il guidafile dopo rottura del filo.

1. Aprire le calotte di protezione.
2. Infilare il filo nelle stelle della guida del filato e nella testa del guidafile.
3. Inserire il filo negli uncini degli aghi servendosi di uncinetti da lavoro.
4. Condurre l'estremità del filo in direzione contraria a quella del carro.
5. Tenere ferma l'estremità del filo fuori dalla zona di pericolo (carro).
6. Tirare l'asta d'avvio in posizione 2 (velocità ridotta) e osservare il carro.
  - ▷ Il carro si muove a velocità ridotta (MSECCO).
7. Rilasciare l'asta d'avvio quando il filo è legato e il punto è accessibile.
8. Troncare l'estremità del filo.
9. Chiudere le calotte di protezione e riprendere la produzione.

#### Per questo, vedere anche...

- 📄 Ulteriori avvertenze di sicurezza per il funzionamento con calotte di copertura aperte
- ▶ 35]

## 12.5 Avviare la macchina



La procedura descritta qui di seguito non è necessaria se si è eseguito quanto descritto al capitolo "Infilatura macchina".

### I. Per avviare la macchina con disegno caricato:

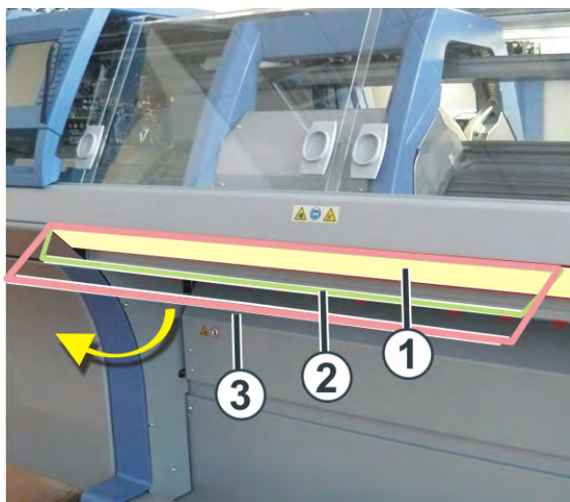
- ▷ È stato caricato un programma eseguibile
- ▷ Si è provveduto all'infilatura e al posizionamento dei guidafili utilizzati nel programma di lavorazione



1. Richiamare nel "Menu principale" con il simbolo la finestra "Avvio macchina".



2. Premere il tasto "SP da riga 1".
3. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.



1	Arresto carro
2	Velocità ridotta
3	Velocità normale



Al termine della lavorazione, il carro viene arrestato a sinistra dopo l'inversione.

---

### 12.5.1 La funzione Ripresa lavoro

- ♦ La funzione **Ripresa lavoro** viene utilizzata per:
  - Programmi per macchine senza pettine
  - Programmi per macchine con pettine, ma **senza utilizzo pettine**
- ♦ La funzione **Ripresa lavoro** può essere attivata e disattivata
- ♦ È possibile definire per Ripresa lavoro larghezze e lunghezze di lavorazione

Regolazione	Funzione
#90=0	Disattiva la funzione Ripresa lavoro
#90=1	Attiva la funzione Ripresa lavoro (Calcolo automatico della lunghezza - in funzione della finezza)
#90=2	Esecuzione doppia della sequenza di lavorazione Ripresa lavoro
#90=3	Esecuzione tripla della sequenza di lavorazione Ripresa lavoro
#90=xx	Esecuzione di XX volte della sequenza di lavorazione Ripresa lavoro
#51 / #52	Definizione di larghezza di lavoro per la ripresa lavoro <b>Esempio:</b> Il telo viene iniziato con il pettine, che viene quindi a sua volta disinserito tramite RS17.

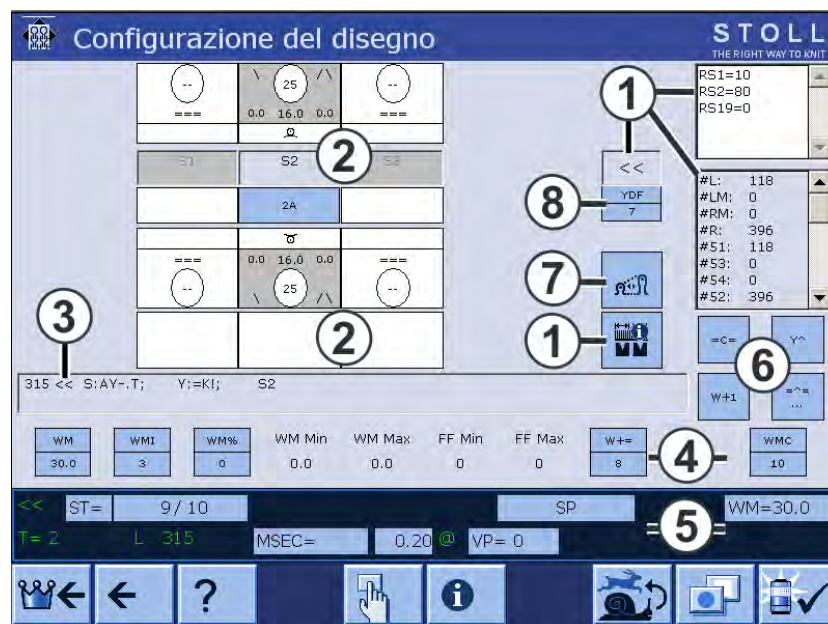
## 13 Configurazione del disegno

Nel corso della produzione è possibile visionare le impostazioni ed eventualmente correggerle.

### I. Aprire la finestra "Configurazione del disegno":

1. Nel menù principale toccare il tasto .

⇒ Vengono visualizzate le impostazioni nella finestra "Configurazione del disegno".



1	<p>Visualizzazione di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Direzione del carro</li> <li>◆ Contaciclo</li> <li>◆ Zona SEN</li> <li>◆ Larghezza di accoppiamento (per macchina tandem)</li> <li>◆ Contatore</li> </ul> <p>Viene evidenziato il contaciclo attivo. I valori non possono essere modificati.</p>
2	<p>Regolazione delle cadute di lavoro:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Azione dell'ago</li> <li>◆ Fittezza della maglia</li> <li>◆ Guidafile</li> <li>◆ Riga Jacquard</li> </ul>
3	Riga Sintral attuale
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Valori del tirapezza</li> <li>◆ Funzione del tirapezza</li> </ul>
5	<p>Riga stato:</p> <p>Qui si possono modificare i singoli valori o richiamare il menù di</p>

	impostazione corrispondente.
6	Azioni per trascinatori guidafile, tirapezza, pettine del tirapezza e tirapezza ausiliario
7	Richiama la finestra "Lunghezza della maglia"
8	Distanza addizionale guidafile nel sagomato

## II. Per modificare direttamente i valori:

1. Toccare il campo corrispondente.

⇒ Appare il menù per l'immissione.



2. Attivare la tastiera virtuale con

3. Modificare i valori con la tastiera virtuale.



4. Confermare la modifica.



5. Disattivare la tastiera virtuale con



## 14 Lavorazione nell'editore Sintral



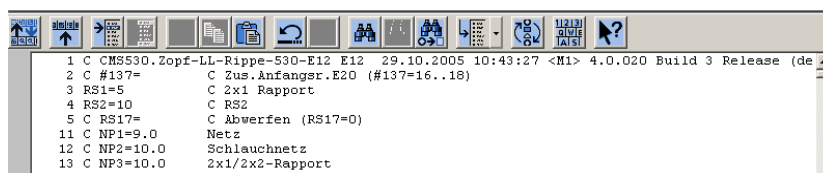
L'editore Sintral consente di eseguire modifiche o integrazioni di piccola entità all'interno del programma di lavoro.

### Per aprire l'editore Sintral:



1. Richiamare con l'"Editore Sintral".

⇒ Appare l'"Editore Sintral" con la barra dei tasti del 1° livello.



Mentre la macchina è in funzione può essere visualizzato solo il programma di lavorazione.

## 14.1 Assegnazione dei tasti del 1° livello

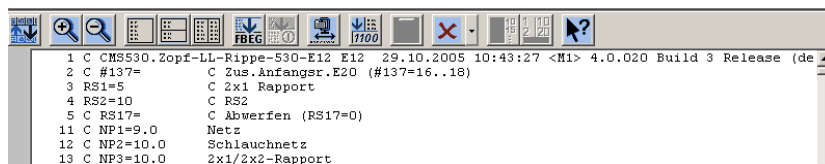
Assegnazione dei tasti del 1° livello nell'editore Sintral:

	Denominazione	Funzione
	"Commuta barra delle funzioni"	Commuta alla barra delle funzioni del 2° livello
	"Salto maschera "	Visualizza la barra degli strumenti per salto maschera
	"Inizio marcatura"	Inizio marcatura: Imposta l'inizio di una marcatura La marcatura presente viene rimossa
	"Fine marcatura"	Fine marcatura: Imposta la fine di una marcatura
	"Taglia"	Taglia l'area selezionata
	"Copia"	Copia l'area selezionata
	"Incolla"	Incolla l'area copiata o ritagliata
	"Annulla"	Esegue un annullamento a più stadi
	"Ripristina"	Ripristina l'annullamento a più stadi
	"Trova"	Ricerca di un determinato termine
	"Trova successivo"	Riprende la ricerca di un determinato termine
	"Sostituisci"	Ricerca e sostituzione di un determinato termine con un altro
	"Salto"	Esegue un salto su una determinata posizione
	"Sottomenu salto"	Espande il sottomenu per salto
	"Salto rapido"	Esegue il salto rapido sulla marca corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Tastiera"	Attiva o disattiva la visualizzazione della tastiera
	"Aiuto diretto"	Richiama l'Aiuto diretto per l'interruttore premuto successivamente

## 14.2 Assegnazione dei tasti del 2° livello





Il 2° livello si richiama con il tasto



Assegnazione dei tasti del 2° livello dell'editore Sintral:

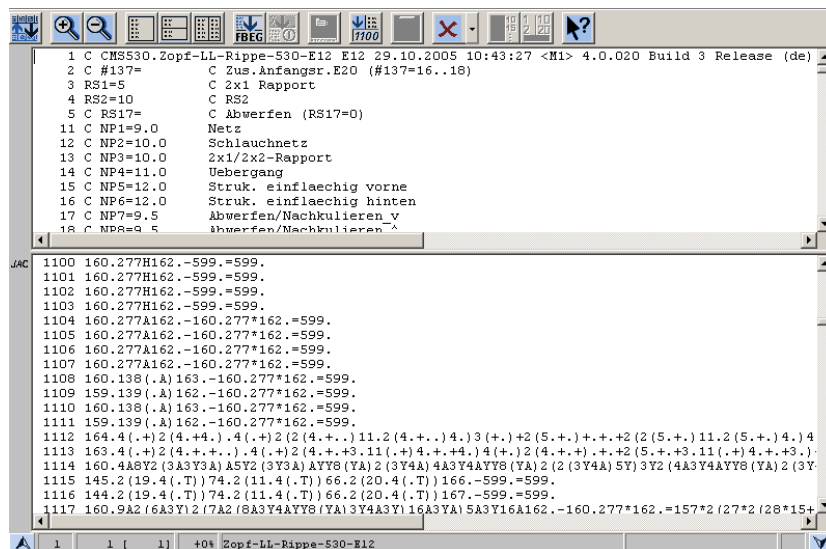
Tasto	Denominazione	Funzione
	"Commuta barra delle funzioni"	Commuta alla barra delle funzioni del 1° livello
	"Ingrandisci"	Rappresentazione ingrandita del testo
	"Riduci"	Rappresentazione ridotta del testo
	"Annulla divisione finestra"	Annulla la divisione precedente (orizzontale o verticale)
	"Dividi finestra orizzontalmente"	Divide la finestra orizzontalmente
	"Dividi finestra verticalmente"	Divide la finestra verticalmente
	"Elenco delle funzioni"	Attiva e disattiva la visualizzazione delle funzioni del disegno
	"Messaggi di errore on/off"	Attiva e disattiva la visualizzazione dei messaggi di errore Sintral
	"Comprimi e decomprimi Jacquard"	Comprime o decompone le righe Jacquard marcate
	"Imposta inizio Jacquard "	Imposta l'inizio Jacquard sulla riga attiva
	"Sintral automatico "	Commuta tra il disegno attivo e Sintral automatico
	"Elimina tutto"	Elimina l'intero disegno
	"Elimina sottomenu"	Espande il sottomenu per eliminarlo
	"Ordina"	Ordina l'area marcata per numero crescente di riga




Tasto	Denominazione	Funzione
	"Rinumera"	Assegna nuovamente i numeri di riga nell'area marcata
	"Aiuto diretto"	Richiama l'Aiuto diretto per l'interruttore premuto successivamente

## 14.2.1 Divisione della finestra

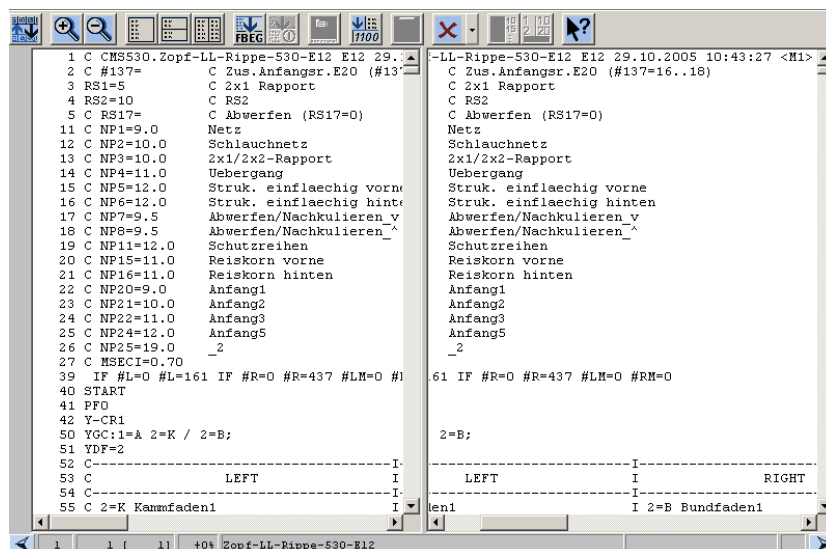
Per dividere orizzontalmente o verticalmente la finestra:




Finestra divisa orizzontalmente:



Tasto	Funzione
	Divide la finestra orizzontalmente
	Aumenta la suddivisione in basso
	Aumenta la suddivisione in alto

Finestra divisa verticalmente:



Tasto	Funzione
	Divide la finestra verticalmente
	Aumenta la suddivisione a destra
	Aumenta la suddivisione a sinistra


## 14.2.2 Sottomenu Salto

Per richiamare il sottomenu Salto:

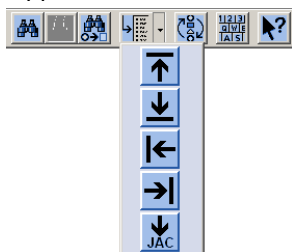
▷ Viene visualizzato il 1° livello dell'Editore Sintral".

1. Premere eventualmente il tasto .

⇒ Nella barra viene visualizzato il tasto .

2. Premere il tasto di direzione .

⇒ Appare il sottomenu.



3. Selezionare nel sottomenu la destinazione:

- ◆ all'inizio
- ◆ alla fine del file
- ◆ nella riga desiderata

Tasto	Funzione
	Passa all'inizio del file
	Passa alla fine del file
	Passa all'inizio della riga
	Passa alla fine della riga
	Passa all'inizio del Jacquard

### 14.2.3 Eliminazione di sottomenu

#### Per richiamare Elimina sottomenu

▷ Viene visualizzato il 2° livello dell'Editore Sintral".

1. Premere eventualmente il tasto .

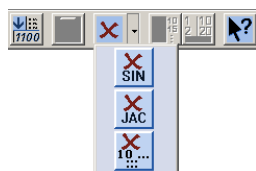
⇒ Nella barra viene visualizzato il tasto .




2. Premere il tasto di direzione accanto.

⇒ Appare il sottomenu.

3. Selezionare nel sottomenu ciò che si intende eliminare:

- ◆ Sintral
- ◆ Jacquard
- ◆ una riga desiderata



Tasto	Funzione
	Elimina Sintral dal file
	Elimina Jacquard dal file
	Elimina la riga specificata dal file



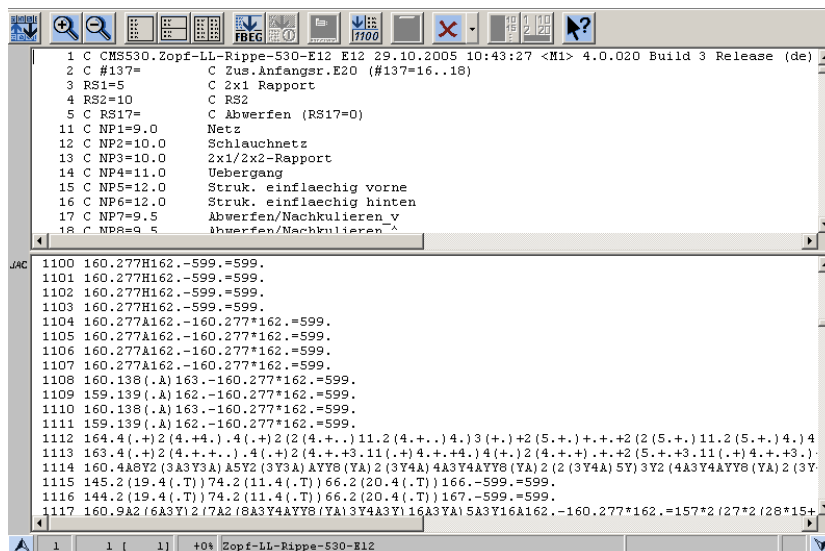
## 14.3 Modifiche nel Sintral

Per modificare Sintral:

▷ La macchina non è in funzione.



1. Richiamare con il tasto l'"Editore Sintral".



2. Nella barra degli strumenti toccare il tasto .

⇒ Viene visualizzata la tastiera virtuale.

3. Effettuare la modifica.

⇒ Appare una query:

"Protezione memoria: modificare davvero il disegno?"

4. Confermare la query con "Sì".

▷ Il Sintral può essere modificato.




5. Confermare l'immissione con  sulla tastiera.

⇒ Le modifiche del programma vengono trasferite nella memoria del disegno.



Salvare infine la modifica se si ha l'intenzione archiviare le modifiche.

## 14.4 Caratteri non validi nel Sintral

	ATTENZIONE
	<p><b>Caratteri non validi nel Sintral</b></p> <p>Messaggi di errore o comportamenti anomali nella macchina per maglieria imputabili a caratteri non validi nel Sintral.</p> <p>Possibile causa:</p> <p>Con un elaboratore di testo sono stati immessi caratteri non rientranti nel set di caratteri ASCII.</p> <p>L'elaboratore della macchina per maglieria non è in grado di interpretarli.</p> <p>→ Immettere solo caratteri ASCII nel programma di lavorazione.</p>

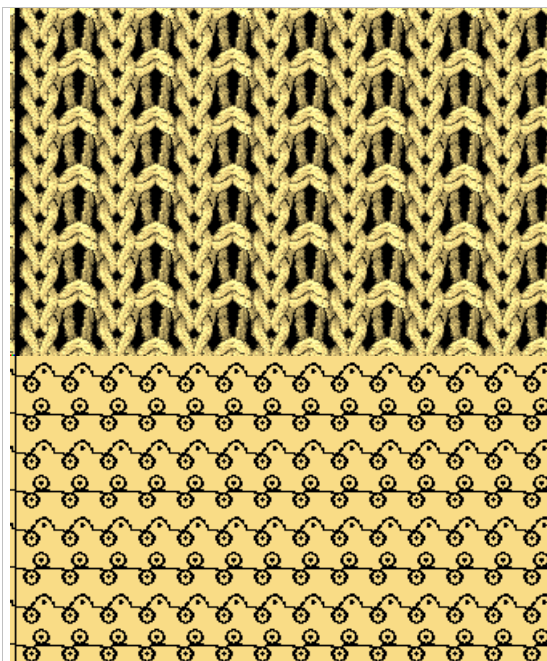
```

! " # $ % & ' ( ) * + , - . /
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 { | } ~

```

Set di caratteri ASCII

## 15 Disegno1: Maglia perlata – Modifica dei parametri del disegno



Nome del disegno	Perlfang
Inizio	1x1
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Senza funzione pettine</li> <li>◆ Senza pinzatura/taglio</li> </ul>
Descrizione del disegno	<b>Modifiche nel programma:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Distanza guidafile dalla cimosa del telo</li> <li>◆ Lunghezza della maglia</li> <li>◆ Velocità del carro</li> <li>◆ Tirapezza</li> </ul>

## 15.1 Tipo di funzionamento della macchina e programma

### Tipo di funzionamento della macchina:

#### ♦ Tipo di funzionamento senza utilizzo pettine:

Il programma di lavorazione (Sintral, Jacquard, Setup) prevede che sull'inizio sia inserito un filo di separazione.

Il filo di separazione consente la separazione dei teli dopo la lavorazione o la stiratura.

#### Risultato:

I singoli teli vengono lavorati parallelamente in una corsia.



Con questo tipo di funzionamento un tessuto deve essere sempre trattenuto negli aghi.

### Elemento di programma SINTRAL:

Struttura del programma e funzioni di lavorazione di un programma M1plus con Setup2:

```

1 C CMS530.Halfcardigan E8 /eisenlohr 12/15/09 15:12:30 <M1> 5.2.003 Build 1 Release (gb) #139=627 #156=0 I-TYPE2 <SETUP2>
2 C #90= C Sauberstricken (#90=0..999)
3 C RS19= C ohne Gummifaden (RS19=0..1)
4 C RS1=5 C 1x1 Rapport
5 C RS2=20 C Repeat Halfcardigan
11 C NP1=9.0 Setup Row
12 C NP2=10.0 Setup Tub
13 C NP3=9.5 1x1-Cycle
14 C NP4=12.0 Loose Row
15 C NP5=10.0 Struc Double jersey front
16 C NP6=10.0 Struc Double jersey back
17 C NP7=8.8 Half-Cardigan Tuck
18 C NP8=9.6 Half-Cardigan Loop
19 C NP18=9.5 Picking-up Start
20 C NP19=8.8 Picking-up Cycle
21 C NP20=9.0 Start1
22 C NP21=10.0 Start2
23 C NP22=11.0 Start3
24 C NP24=12.0 Start5
25 C MSEC1=0.70
40 START
41 Y-CR0
50 YG:1=A / 1=B 2=C 4=D 6=E;
51 C-----I-----I
52 C LEFT I RIGHT I
53 C-----I-----I
54 C I 6=E Rib thread 2 I
55 C I 4=D Ground color I
56 C I 2=C Rib thread 1 I
57 C 1=A Draw thread1 I 1=B Elastic thread1 I
58 C-----I-----I
59 YD
80 FBEG:M1-SIZES;
81 F1=1-230
82 PA:JA1; PAI:JA1;
83 PM:1:F1; SEN=1-230
84 FEND C M1-SIZES
85 JA1=1189 (1100-1100)
110 #99=0
111 SOY #99=1
112 IF #99=1 #99=0 MS PRINT/CHECK YARN CARRIER/
113 F:M1-SINTRAL;
114 END

```

## Disegno1: Maglia perlata – Modifica dei parametri del disegno

```

115 FBEG:M1-SINTRAL;
116 IF #90=>1 IF #90<=999 F:SCHALTER-1; C Sauberstricken
117 JAL=1179
118 Y-2A:F1*^0; Y-6A:F1+^0;
119 << S:<1-><*>A(21)-Y(21)/<1-><*>A(22)-Y(22); Y:=C/=E; S1 S2 WMF1 MSEC3
120 >> S:<1-><*>A(22)-Y(22)/<1->UVS+<1->UVS+; Y:=C; S1 S2 S3
121 << S:<1-><*>AH(22)-H(20); Y:=C; V0 S1 MSEC4
122 Y-1A:HL0 HR1 F1A^0;
123 >> S:<1-><A>0-Y(20)/<1->U^ST; Y:=A; S2
124 << Y:=A; VU S0 W0
125 >> S:<1-><*>A(21)-Y(21)/<1->0-Y; Y:=C/0; S2 S3 WMF1 MSEC3
126 << S:<1->UVS+; VL1 S1 MSEC3
127 >> VU S0 W0
128 << S:<1-><*>A(22)-Y(20)/<1->H(21)-HY(21); Y:=C/0; V0 S2 S3 WMF1
129 >> S0 W0
130 Y-1A:HL0 HR0;
131 << S:<1-><A>A(24)-0; Y:=A!; S2 WMF1
132 IF RS19=0 F:SCHALTER-3; C ohne Gummifaden
133 IF RS19=1 F:SCHALTER-4; C mit Gummifaden
134 IF RS1<>0 F:RAPPORT-5; C 1x1 Rapport
135 JAL=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-><*>H(8)-H(8)/<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 JAL=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 JAL=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 JAL=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 JAL=1185
171 Y-2A:F1*^0; Y-6A:F1+^0;
172 << S:<1-><*>H(19)-H(19)/<1-><*>H-H; Y:=C/=E; S1 S2 WMF2 MSEC2
173 >> S:<1-><*>H(19)-H(19)/<1-><*>H-H; Y:=C/=E; S2 S3
174 REPEND
175 FEND C Sauberstr.-Rap
176 C ----- ohne Gummifaden -----
177 FBEG:SCHALTER-3;
178 JAL=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);
188 Y-1B:HL1 HR0 F1B^0;
189 << S:<1-><B>0-Y(2);
190 Y-1B:HL0 HR0; Y-6A:F1+^0;
191 >> S:<1-><B>0-Y/<1-><*>A(2)-0;
192 << S:<1-><*>A(3)-Y(3)/<1-><*>A-Y;
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;
200 << S:<1-><*>A(3)-Y(3)/<1-><*>A-Y;
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);
209 >> S:<1-><*>H(5)-H(6)/<1-><E>I(8)-%I(7)/<1-><*>H(5)-H(6);
210 REND
211 FEND C Repeat Halfcardigan
999 S0 W0

```

Y:=C;	V#	V0	S2	WMF1	MSEC3
Y:=B;	V#		S2		
Y:=B/=E;	V#		S2	S3	
Y:=C/=E;	V#		S1	S2	
Y:=C/=E;	V#	V0	S2	S3	WMF1 MSEC3
Y:=C/=E;	V#		S1	S2	
Y:=C/=D/=E;	VU	V0	S1	S2	S3 WMF1 MSEC2
Y:=C/=D/=E;	VU		S1	S2	S3

## Elemento di programma Jacquard:

1100	153	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	Maglia perlata
1101	152	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1102	151	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1103	151	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEEEE	
1104	151	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1105	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1106	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEEEE	
1107	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1108	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1109	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEEEE	
1110	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1111	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1112	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEEEE	
1113	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1114	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1115	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEEEE	
1116	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1117	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1118	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEEEE	
1119	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1120	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1121	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEEEE	
1122	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1123	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1124	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEEEE	
1125	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1126	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1127	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEEEE	
1128	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1129	149	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1130	149	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEEEE	
1131	149	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1132	148	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1133	148	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEEEE	
1134	148	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1135	146	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1136	146	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEEEE	
1137	146	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1138	211	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1139	211	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEEEE	
1140	211	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1141	210	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1142	210	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEEEE	
1143	210	S1	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-*****	
1144	142	S3	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++	
1145	142	S2	- >	IIIIIIIIIIIIIIII-EEEEEEEEEEEEEE	
1146	142	S1	- >	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****	
1147	141	S3	- <	IIIIIIIIIIIIIIII-+++++	
1148	141	S2	- <	HHHHHHHHHHHHHHHH-EEEEEEEEEEEEEE	
1149	141	S1	- <	HIHIHIHIHIHIHI-*****	Inizio
1150	139	S3	- >	AYAYAYAYAYAYAY-+++++	
1151	139	S2	- >	AYAYAYAYAYAYAY-*****	
1152	202	S2	- <	AYAYAYAYAYAYAY-+++++	

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-BBBBBBBBBBBBBBBB	Ranghi di lavoro in fase di preparazione	
1160	191	S2	-	<	.Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y-BBBBBBBBBBBBBBBB		
1161	189	S2	-	>	AYAYAYAYAYAYAYAY-*****		
1162	183	S2	-	<	AYAYAYAYAYAYAYAY-+++++		
1163	183	S1	-	<	.Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y.Y-*****		
1164	182	S3	-	>	A.A.A.A.A.A.A.A.-+++++		
1165	182	S2	-	>	AYAYAYAYAYAYAYAY-*****		
1166	133	S2	-	<	A.A.A.A.A.A.A.A.-AAAAAAAAAAAAAAAA		
1166	131	S0	-	>			
1167	130	S3	-	<	YHYHYHYHYHYHYHYH-.....		
1168	130	S2	-	<	AYAYAYAYAYAYAYAY-*****		
1168	129	S0	-	>			
1169	128	S1	-	<	.+.+.+.+.+.+.+-.....		
1170	127	S3	-	>	Y...Y...Y...Y...-.....		
1171	127	S2	-	>	AYAYAYAYAYAYAYAY-*****		
1171	126	S0	-	<			
1172	125	S3	-	>	.T.T.T.T.T.T.T.T-.....		
1173	125	S2	-	>	Y...Y...Y...Y...-AAAAAAAAAAAAAAAA		
1174	123	S1	-	<	AHAHAHAHAHAHAHAH-*****		
1175	122	S3	-	>	.+.+.+.+.+.+.+-.....		
1176	122	S2	-	>	+.+.+.+.+.+.+.+-.....		
1177	122	S1	-	>	AYAYAYAYAYAYAYAY-*****		
1178	120	S2	-	<	YAYAYAYAYAYAYAYA-+++++		
1179	119	S1	-	<	AYAYAYAYAYAYAYAY-*****		
1180	167	S3	-	>	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****		
1181	165	S1	-	<	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****		
1182	175	S3	-	>	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++		
1183	175	S2	-	>	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****		
1184	174	S2	-	<	HHHHHHHHHHHHHHHH-+++++		
1185	174	S1	-	<	HHHHHHHHHHHHHHHH-*****		
1186	161	S3	-	>	YAYAYAYAYAYAYAYA-+++++		
1187	161	S2	-	>	AYAYAYAYAYAYAYAY-*****		
1188	160	S2	-	<	YAYAYAYAYAYAYAYA-+++++		
1189	160	S1	-	<	AYAYAYAYAYAYAYAY-*****		
Numero di riga Jacquard							Descrizione
Numero di riga Sintral							
Caduta di lavoro							
Direzione del carro							
Messa in carta (PA)							
Carattere separatore (-)							
Messa in carta intarsio (PAI)							

Dati del disegno PA e PAI:

Dato Sintral: PA: JA1; PAI: JA1;



Per via di PA: JA1; PAI: JA1; e del carattere separatore (-) il PAI è applicato in modo coincidente sul PA.



## 15.2 Caricamento e configurazione del disegno

**Per caricare il disegno e configurare la macchina:**

1. Caricare il disegno nella macchina.
2. Per configurare il disegno:
  - ♦ Infilare i guidafile
  - ♦ Posizionare i guidafile
  - ♦ Controllare la zona di lavoro
  - ♦ Eseguire eventualmente "Ripresa lavoro" o scarico manuale
3. Avviare la macchina.
4. Procedere alle modifiche seguenti:
  - ♦ Contacigli (RS)
  - ♦ Lunghezza della maglia (NP)
  - ♦ Valori del tirapezza (WM, W+, WMK ecc.)
  - ♦ Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)



Le modifiche restano invariate mentre è in corso la lavorazione sulla macchina.

Le modifiche devono essere salvate prima di eliminare la memoria della macchina.

---

## 15.3 Modifica sulla macchina: Distanza guidafile e lunghezza della maglia

Al momento di configurare un programma di lavorazione non si esclude che debbano essere eseguite, ad esempio, le modifiche seguenti:

- ♦ Distanza guidafile (YD)
- ♦ Lunghezza della maglia (NP)

### I. Per modificare la distanza guidafile:

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

	Spiegazione	Campo di valori
⌘ YD	Distanza fra i guidafile e la cimosa del telo ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
YD1 : YD8	Distanza dei guidafile dalla traccia 1 alla traccia 8 dal bordo sinistro e destro del telo	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
⌘ YDI	Altre differenziazioni indirette dei guidafile (da YDI1 a YDI20) ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Commento	Commento	Carattere ASCII




1. Richiamare con il tasto  l'"Editore Setup2".
2. Toccare il tasto "Guidafilo".
  - ⇒ Appare la finestra "Guidafilo" con tre schede.
    - ◆ Scheda "YD / YDI": Scaglionamento dei guidafili sulla cimosa del telo
    - ◆ Scheda "YCI"
    - ◆ Scheda "Y: Oa-b" (solo per macchine tandem)
    - ◆ Scheda "Y:Ua-b / Y:Ncc"
3. Aprire la scheda "YD / YDI".
  - ⇒ Viene visualizzato lo scaglionamento dei guidafili utilizzato nel disegno YD e tutti gli scaglionamenti indiretti dei guidafili YDI.
4. Procedere alle modifiche nella tabella YD.
5. Uscire dall'"Editore Setup2" con il tasto .
- ⇒ I valori modificati vengono salvati nel file setx.
6. Riattivare la macchina con l'asta d'avvio.
  - ⇒ Le modifiche verranno eseguite all'utilizzo successivo del guidafilo.


### Comportamento con modifiche:


- ◆ **Per operazioni con Setup2:**
  - Le modifiche vengono archiviate nell'"Editore Setup2" ed eventualmente salvate nel file setx.
- ◆ **Per operazioni con Setup1:**
  - **Modifiche come indicazione diretta**  
Le modifiche nella finestra "Scaglionamento dei GDF" restano invariate solo per un telo.  
Per il nuovo telo (viene ridotto il contateli) il programma Sintral viene ricaricato da START a END.  
**Risultato:** Le modifiche vengono sovrascritte dalle indicazioni dal Sintral.
  - **Modifiche direttamente nell'editore Sintral**  
Le modifiche vengono eseguite nel programma Sintral e qui salvate.  
**Risultato:** Le modifiche restano invariate per ogni altro telo.


## II. Per modificare la lunghezza della maglia:


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

	Spiegazione	Campo di valori
NPK	Correzione per tutte le camme di discesa	Valore minimo: -2 Valore massimo: 2 Ampiezza passi: 0.05
NP1 - NP100	Posizione della camma di discesa da 1 a 100	
Valore	Lunghezza della maglia in valori NP oppure mm	
Valore [mm] <input type="checkbox"/>	Indicazione in valori NP	Valore minimo: 6.5 Valore massimo: 22.5 Ampiezza passi: 0.05
Valore [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicazione in millimetri. Regolazione della lunghezza del filo per maglia (controllo della lunghezza del filo).	Valore minimo: 2.20 Valore massimo: 33.00 Ampiezza passi: 0.01
Commento	Commento	Carattere ASCII

1. Con il tasto 

-oppure-



→ Richiamare con il tasto  l'"Editore Setup2" e toccare il tasto "Lunghezza della maglia".

**Risultato:** Viene visualizzata la scheda "NP" con tutti i valori NP utilizzati nel disegno.

2. Toccare le caselle di modifica e modificare valori o commento.

3. Confermare le immissioni con .

## 15.4 Impostazioni sulla macchina: Velocità del carro e tirapezza

Al momento di configurare un programma di lavorazione non si esclude che debbano essere eseguite, ad esempio, le impostazioni seguenti:

- ♦ Velocità del carro (MSEC)
- ♦ Tirapezza (WM / WMF)

### I. Per impostare la velocità del carro:

Name	Value	Number of Rows	Comments
MSECK	0.00	1	

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

Name	Value	Comments
MSEC2	1.00	Standard-Knitting
MSEC3	1.00	Knitting6



Take-down



Yarn carrier



Stitch length



Speed



Cycle counter



Racking




Miscellaneous

	Spiegazione	Campo di valori (metri/secondo)
MSECK	Velocità del carro in caso di nodi piccoli per m ranghi, standard: 1 rango	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC	Velocità (velocità normale)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC0	Velocità per corse a vuoto (S0)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.40 Ampiezza passi: 0.05
MSEC1	Velocità per ranghi di trasporto	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC1	Velocità per guidafile per intarsio (CMS ADF-3: L'indicazione non viene presa in considerazione)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.00 (CMS-C: 0.7)

	Spiegazione	Campo di valori (metri/secondo)
		Ampiezza passi: 0.05
MSECC	Velocità al di fuori della frontura quando il guidafile viene portato nella pinza o prelevato da essa.	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 0.50 Ampiezza passi: 0.05
MSEC2-20	Velocità per ranghi di lavoro	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
Commento	Commento	Carattere ASCII



1. Richiamare dal menù principale la finestra "Velocità del carro" con .
- oppure-



- Richiamare con il tasto  l'"Editore Setup2".

2. Toccare una casella di modifica.
3. Digitare i valori o il commento.

## II. Per impostare il tirapezza:

### Scheda WMF:

I valori del tirapezza dipendono:

- ♦ dal tipo di lavorazione
- ♦ dal filato utilizzato
- ♦ dalla lunghezza della maglia




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


<

>


Take-down




Yarn carrier




Stitch length




Speed




Cycle counter



Yarn length



Racking



Miscellaneous

	Spiegazione	Campo di valori
WMF...	Funzione del tirapezza	WMF1 fino a WMF50
WM min	Valore minimo del tirapezza (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
WM max	Valore massimo del tirapezza (il valore deve essere sempre indicato)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
N min	Numero minimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
N max	Numero massimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
WMI	Impulso del tirapezza	Valore minimo: 0 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
WM^	Aprire il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo i gradi indicati (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza).	Nessuna inversione: 0 Valore minimo: 9 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 1

	Spiegazione	Campo di valori
	CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3: 9-60 gradi CMS 9xx: 9-120 gradi Se è soddisfatta una delle due condizioni, il freno si richiude. Il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.	
WMC	Impostare il controllo del numero di giri del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) sul valore n (0-32). Se il sistema di tirapezza ruota troppo rapidamente, la macchina si arresta. 0= nessun arresto, 1= insensibile, 32= molto sensibile	Valore minimo: 0 Valore massimo: 32 Ampiezza passi: 1
WM+C	Controllo del tirapezza principale. Se il tirapezza non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
WMK+C	Controllo del pettine. Se il pettine non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII





1. Richiamare dal menù principale la finestra
2. Toccare il tasto "Tirapezza".

#### Scheda W+F:

	Spiegazione	Campo di valori
W+F...	Funzione del tirapezza ausiliario	W+F1 - W+F50
W+F On	<input checked="" type="checkbox"/> Attiva il tirapezza ausiliario. Il tirapezza ausiliario si chiude Il valore del numero di giri W+=n è attivo  <input type="checkbox"/> Disattiva il tirapezza ausiliario. Il tirapezza ausiliario si apre.	
W+=	Input del numero di giri del tirapezza ausiliario Valore del numero dei giri n (1-15)	Valore minimo: 1 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
W+P	Pressione n (0-10), solo per macchine con larghezza di lavoro 72 e 84 pollici	Valore minimo: 0 Valore massimo: 10 Ampiezza passi: 1
W+C	Controllo del tirapezza ausiliario. Se il tirapezza ausiliario non si è mosso dopo n (0-100) ranghi di lavoro, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

**Scheda WM% WMK%:**


	Spiegazione	Campo di valori	
WM%	Modificare il valore del tirapezza del n %	da -80 a 80	
WMK%	Modificare del n % il valore del tirapezza mentre è in funzione il pettine di tirapezza. Valore attivo solo fino al trasferimento del telo al tirapezza principale..	da -80 a 80	
Commento	Commento		Carattere ASCII
			Tutti i caratteri e le cifre (UTF-8)

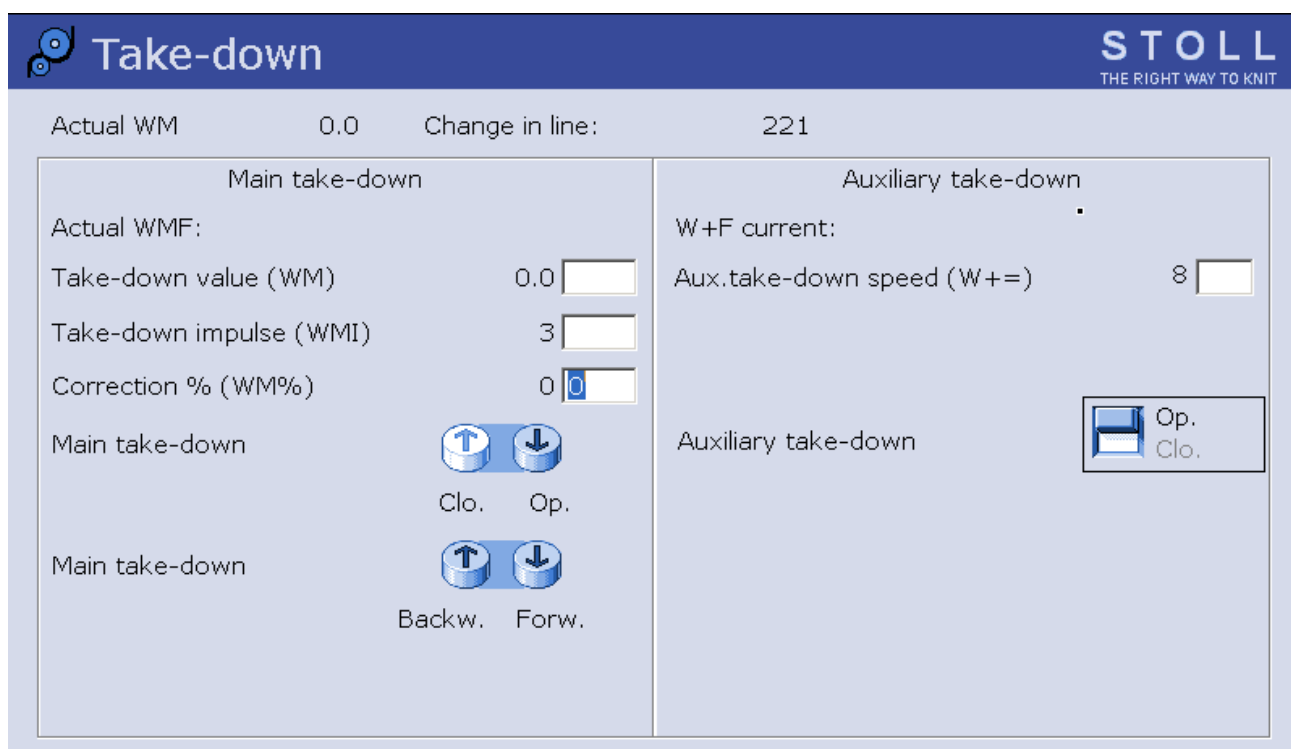
## 15.5 Impostazioni supplementari sulla macchina: Tirapezza principale, tirapezza ausiliario e pettine

Al momento di configurare un programma di lavorazione o durante la produzione non si esclude che debbano essere eseguite, ad esempio, le impostazioni supplementari seguenti:

- ♦ Comportamento del tirapezza principale o del tirapezza ausiliario
- ♦ Controllo del tirapezza o del tirapezza ausiliario
- ♦ Funzioni pettine

### I. Impostazione del tirapezza

1. Dal menù principale richiamare il menù "Tirapezza" selezionando il simbolo .



**Take-down** STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

Actual WM 0.0 Change in line: 221


**Main take-down**


Actual WMF:

Take-down value (WM) 0.0

Take-down impulse (WMI) 3

Correction % (WM%) 0


Main take-down  Clo. Op.

Main take-down  Backw. Forw.

**Auxiliary take-down**

W+F current: .


Aux.take-down speed (W+=) 8

Auxiliary take-down 

2. Per attivare il comando manuale del tirapezza principale o del tirapezza ausiliario toccare il tasto corrispondente.

### II. Regolazione del controllo del tirapezza

Durante la produzione, il comando della macchina per maglieria confronta i valori attuali con i valori di soglia. Al superamento di un valore di soglia la macchina si arresta e visualizza un messaggio di errore.

1. Nel menù "Tirapezza" toccare il tasto .

2. Richiamare con il tasto  la finestra di dialogo "Tirapezza Controllo".

 **Tirapezza Controllo** STOLL  
THE RIGHT WAY TO KNIT

Controllo

Controllo sistema tirapezza (WM+C)	0	<input type="checkbox"/>
Controllo numero di giri sistema tirapezza (WMC)	0	<input type="text"/>
Controllo tiraggio ausiliario (W+C)	0	<input type="text"/>
Controllo pettine (WMK+C)	0	<input type="text"/>

3. Immettere nella casella di modifica un valore di soglia.  
4. Confermare le immissioni.

### III. Per impostare le funzioni pettine:

Un'interruzione della produzione può rendere necessarie diverse funzioni pettine.


1. Con il simbolo  richiamare nel menù principale la finestra di dialogo "Pettine".

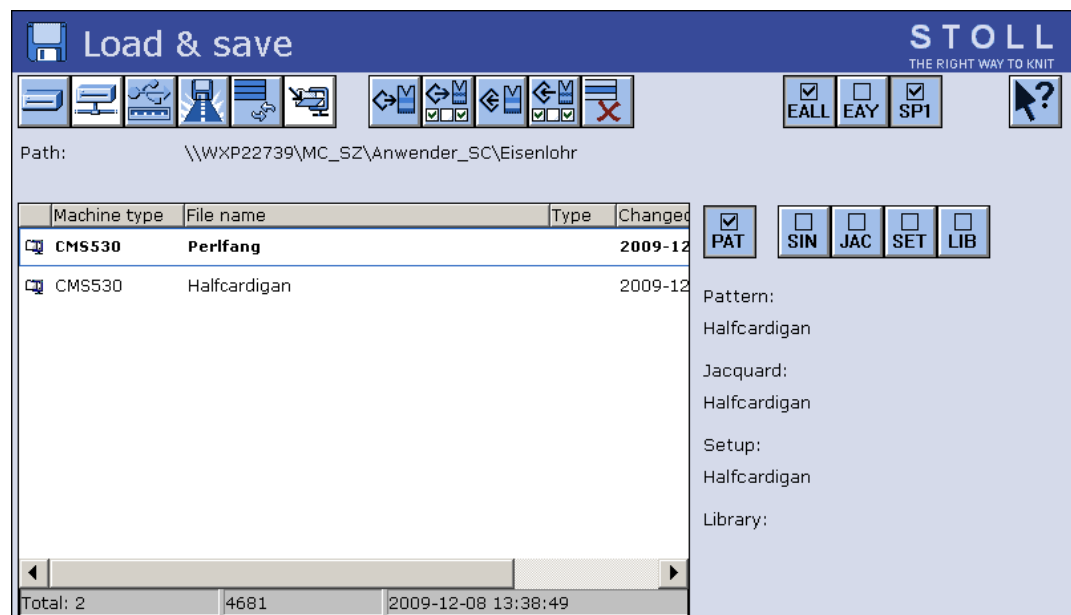


2. Attivare la funzione desiderata con il tasto corrispondente.


## 15.6 Salvataggio del disegno

Per salvare il disegno di macchina:

1. Nel "menù principale" premere il tasto .  
⇒ Viene visualizzata la finestra "Carica e salva".




2. Selezionare la cartella desiderata (selezione diretta cartella).

3. Selezionare ad esempio il tasto .

4. Per selezionare il file da salvare:

- ◆ Intero disegno "PAT"
- ◆ File Sintral "SIN"
- ◆ File Jacquard "JAC"
- ◆ File Setup "SET"
- ◆ Libreria "LIB"

5. Toccare il tasto .


Caricare il disegno con dati Setup (Setup1 o Setup2)

6. Modificare eventualmente il nome del disegno.

7. Confermare l'immissione con .

⇒ Il disegno viene salvato nella cartella di disegni selezionata.




Con  salvare il disegno con dati Setup selezionati (solo Setup2).

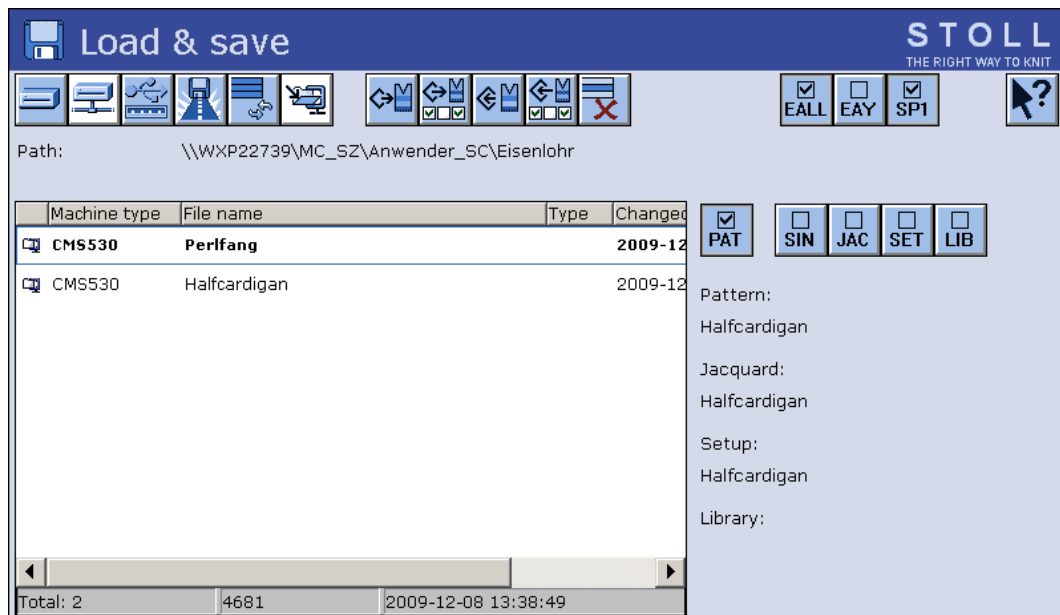
Nella finestra seguente selezionare i dati Setup desiderati.





## 16 Eliminazione della memoria della macchina

### I. Per eliminare l'intera memoria della macchina:

1. Nel "menù principale" premere il tasto .  
⇒ Viene visualizzata la finestra "Carica e salva".




2. Premere il tasto .  
⇒ Vengono visualizzati i tasti del sottomenu.

3. Toccare il tasto .  
⇒ La memoria viene eliminata.

### II. Per eliminare singoli file nella memoria:

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

1. Nel "menù principale" premere il tasto .
2. Viene visualizzata la finestra "Carica e salva".
3. Selezionare il file da eliminare:





4. Premere il tasto

⇒ Vengono visualizzati i tasti del sottomenu.

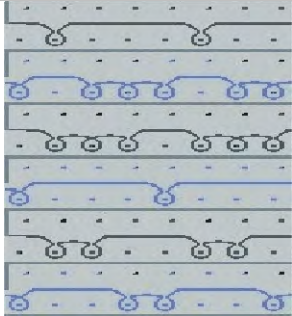


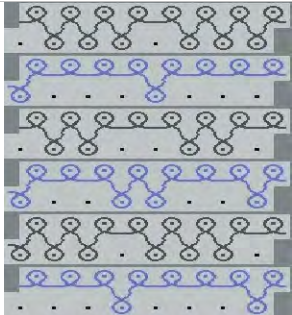
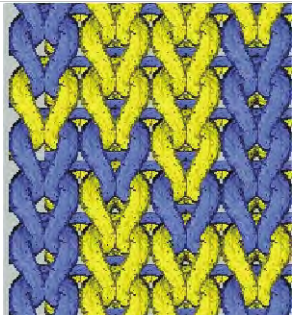
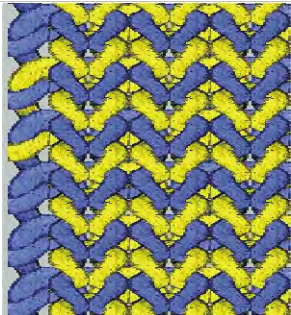
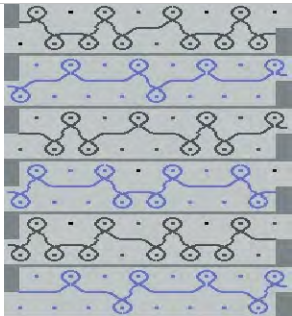
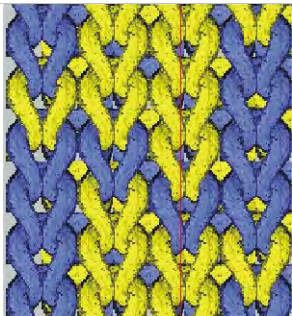
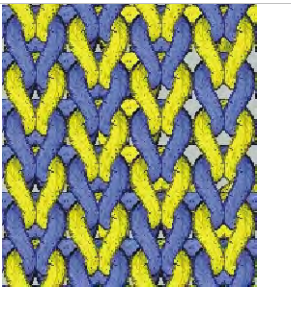
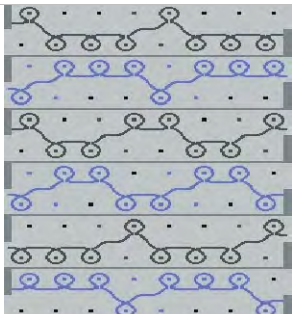

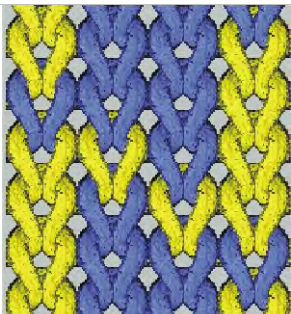
5. Toccare il tasto

⇒ Gli elementi selezionati del programma vengono eliminati dalla memoria.

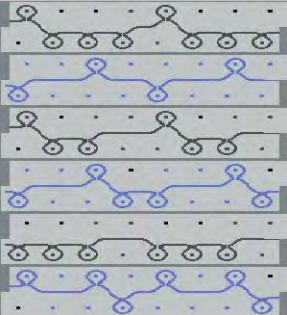
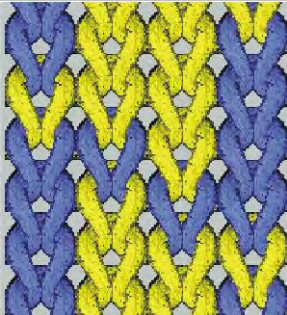
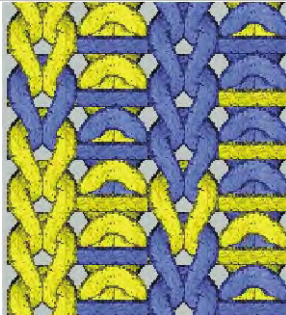
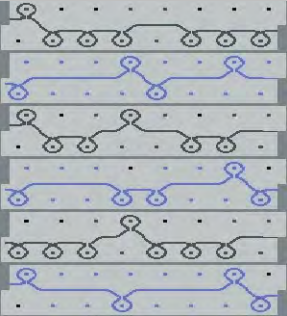
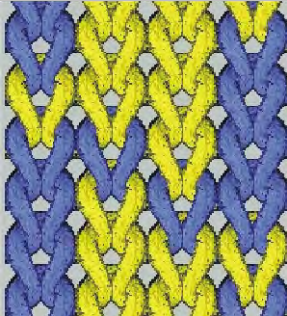
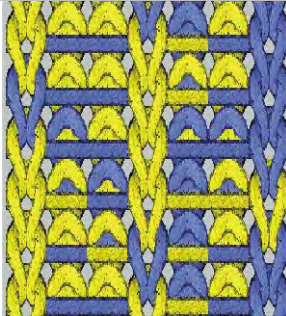
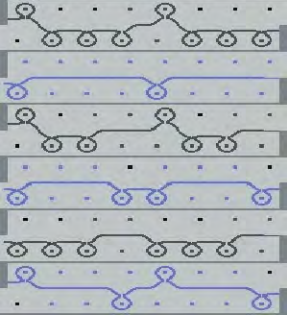

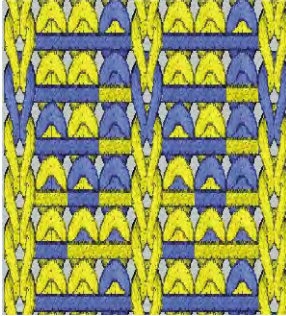
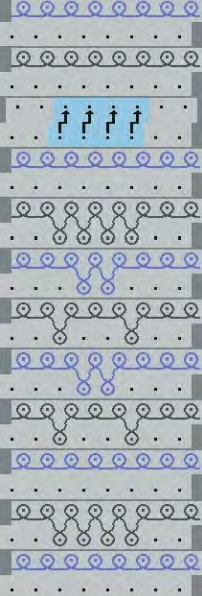
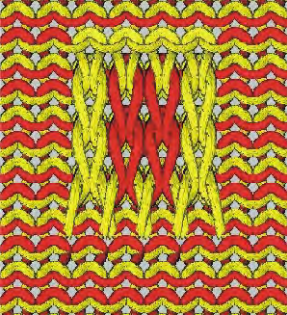
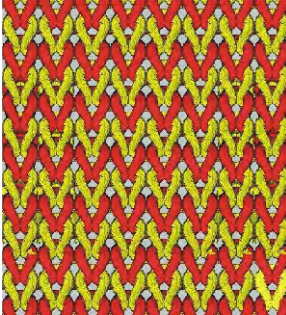
6. Ritornare al menù principale.

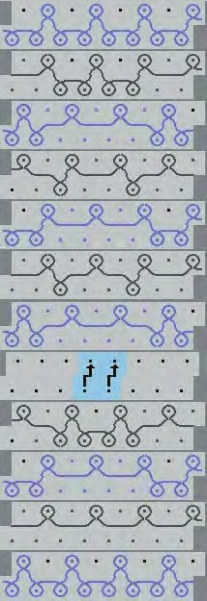
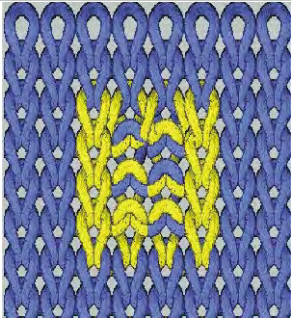
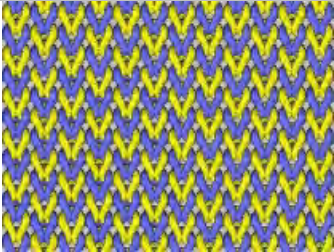
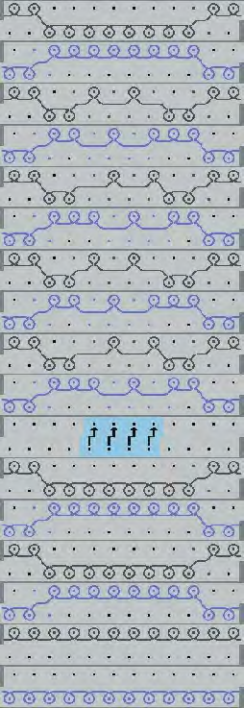
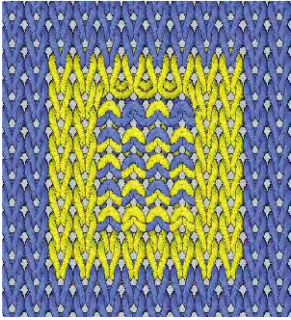
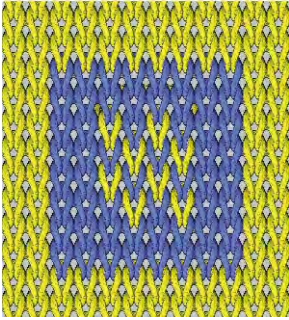
## 17 Diversi Jacquard

Il nome dei diversi Jacquard riproduce la realizzazione del rovescio.

Nome	Andamento maglie	Dritto del telo	Rovescio del telo
Jacquard flottante			
Rigatura Jacquard			
Piqué Jacquard			
Rete Jacquard piena (tutti gli aghi)			



Nome	Andamento maglie	Diritto del telo	Rovescio del telo
Rete Jacquard 1X1			
Rete Jacquard 1X2			
Rete Jacquard 1X3			
Rigatura Jacquard in rilievo			

Nome	Andamento maglie	Diritto del telo	Rovescio del telo
Piqué Jacquard in rilievo			
Rete Jacquard in rilievo			





## 18 Disegno2: Jacquard con rovesci differenti



Nome del disegno	Jacquard Mustermix
Inizio	1x1
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Senza funzione pettine</li> <li>♦ Senza pinzatura/taglio</li> </ul>
Descrizione del disegno	<p>Disegno con diverse legature Jacquard:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Jacquard flottante a 2 colori</li> <li>♦ Jacquard a 2 colori con rigatura posteriore</li> <li>♦ Jacquard a 2 colori con rovescio a piqué</li> <li>♦ Jacquard a 2 colori con rovescio della rete (tutti gli aghi)</li> <li>♦ Jacquard a 2 colori con rovescio della rete 1x1</li> <li>♦ Jacquard a 3 colori con rovescio della rete 1x2</li> <li>♦ Jacquard a 4 colori con rovescio della rete 1x3</li> <li>♦ Jacquard a 2 colori rigatura in rilievo (Jacquard con trasporto)</li> </ul>

## 18.1 Caricamento e configurazione del disegno

**Per caricare il disegno e configurare la macchina:**

1. Caricare il disegno nella macchina.
2. Per configurare il disegno:
  - ♦ Infilare i guidafile
  - ♦ Posizionare i guidafile
  - ♦ Controllare la zona di lavoro
  - ♦ Eseguire eventualmente "Ripresa lavoro" o scarico manuale
3. Avviare la macchina.
4. Procedere alle modifiche seguenti:
  - ♦ Contacigli (RS)
  - ♦ Lunghezza della maglia (NP)
  - ♦ Valori del tirapezza (WM, W+, WMK ecc.)
  - ♦ Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)

---

**i**

Le modifiche restano invariate mentre è in corso la lavorazione sulla macchina.

Le modifiche devono essere salvate prima di eliminare la memoria della macchina.

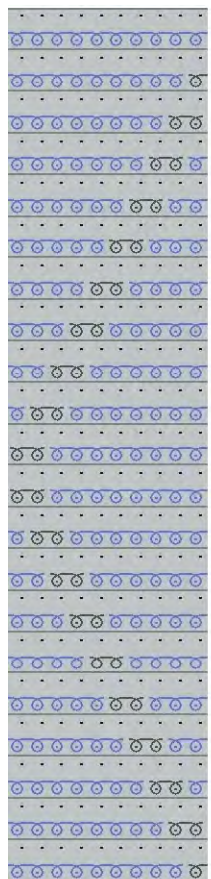

---



## 19 Dati del disegno: JA, PA, PM e SEN

### Dati del disegno JA

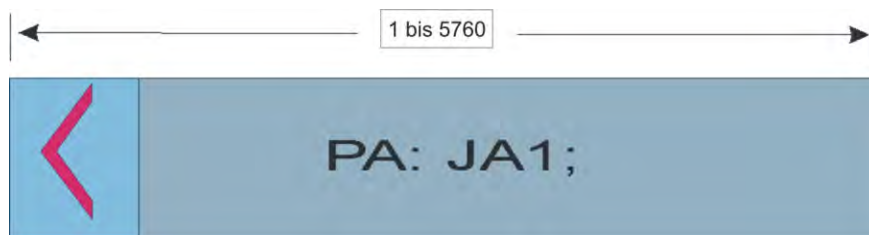
Dato	Definizione
JA n=	Definizione Jacquard per ripetizione verticale (n = 1-8)
JA1=1140(1100-1140)	Linea di partenza nell'elemento Jacquard (jac)
JA1=1140(1100-1140)	Ripetizione

	1100 . . . . . 1102 . . . . . A 1104 . . . . . A A 1106 . . . . . A A . 1108 . . . . . A A . 1110 . . . . . A A . 1112 . . . . . A A . 1114 . . . . . A A . 1116 . . . . . A A . 1118 . . . . . A A . 1120 . . . . . A A . 1122 . . . . . A A . 1124 . . . . . A A . 1126 . . . . . A A . 1128 . . . . . A A . 1130 . . . . . A A . 1132 . . . . . A A . 1134 . . . . . A A . 1136 . . . . . A A . 1138 . . . . . A A . 1140 . . . . . A	
--	--	---

### Dati del disegno PA e campi:

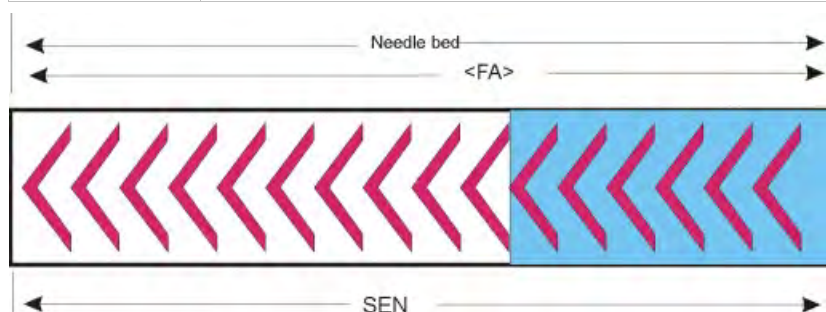
Dato	Definizione
PA: JA1;	Messa in carta ( = memoria del disegno)
FA - FZ F0 - F9	Da campo A a campo Z e da campo 0 a campo 9 Con le definizioni di campo vengono definite zone a disegno orizzontali dal PA.

Dato	Definizione
FA= n - m	Nome campo
FA= <b>n - m</b>	Larghezza campo n = inizio campo nel PA m = fine campo nel PA <b>Esempio:</b> FA= 1-8 Il campo FA inizia sulla 1ª colonna e termina nell'8ª colonna del PA.



### Dati del disegno PM e SEN:

Dato	Definizione
PM: ;	Cartoncino macchina (=piazamento orizzontale del disegno) ♦ dei campi ♦ Simboli Jacquard
PM: <b>n FA</b> ;	Il campo FA viene ripetuto enne volte
PM: <b>&lt;FA&gt;</b> ;	Il campo FA viene ripetuto da primo fino all'ultimo ago
<b>SEN= n - m</b>	Zona <b>Selezione</b> di aghi n - m



### Per inserire l'ago di taglio:

Ago di taglio	Descrizione
NSn, m	Nessuna lavorazione ago: n e m
NSn-m	Nessuna lavorazione ago: da n a m
NSVn	Nessuna lavorazione ago: davanti n
NS^n	Nessuna lavorazione ago: dietro n
NS0	Nessuna lavorazione ago: disattivo

## 19.1 Varianti di montaggio PA / PM

### Esempio di impiego di PA, PAI e PM per programmi M1 / M1plus:

- ♦ Jacquard viene applicato alla fine della memoria a disposizione.  
Il posizionamento dipende dalle dimensioni di spazio disponibile e dalla larghezza del disegno.  
Esempio di posizionamento:  
Dimensioni memoria meno larghezza del disegno (SEN) = x (x arrotondate ai 100 successivi)
- ♦ Il PAI viene applicato sulla stessa posizione in modo che PA e PAI coincidano.
- ♦ La definizione per FA, FB e altri dipende dal posizionamento Jacquard.
- ♦ La struttura PA inizia sullo spazio su disco 1.
- ♦ Dal PA viene creato F1.
- ♦ PM, SEN e #L / #R per utilizzo pettine o Fully Fashion definiscono il piazzamento del telo sulla macchina.

### Programma Sintral M1 / M1plus: Struttura PA-PM senza utilizzo pettine

```

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

```

### Programma Sintral M1 / M1plus struttura PA-PM con utilizzo pettine:

```

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

```

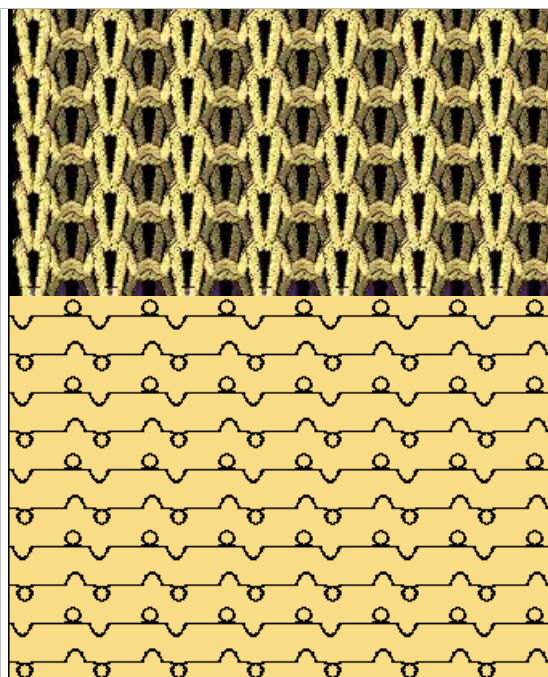
### Larghezza memoria per PA:

Le macchine CMS con tipi di calcolatore diversi sono dotate di larghezze di memoria differenti:

Tipo macchina:	Tipo di computer:	Larghezza di memoria:
CMS	ST211 -511	1320
	ST611 - 811	1568
	ST168 - 468	5760
	OKC	5760



## 20 Disegno3: Sciarpa a maglia inglese



Nome del disegno	Sciarpa
Inizio	1x1
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"><li>♦ Senza funzione pettine</li><li>♦ Senza pinzatura/taglio</li></ul>
Descrizione del disegno	Sciarpa con legatura maglia inglese <ul style="list-style-type: none"><li>♦ 2 teli sulla macchina ( 2 SEN)</li></ul>

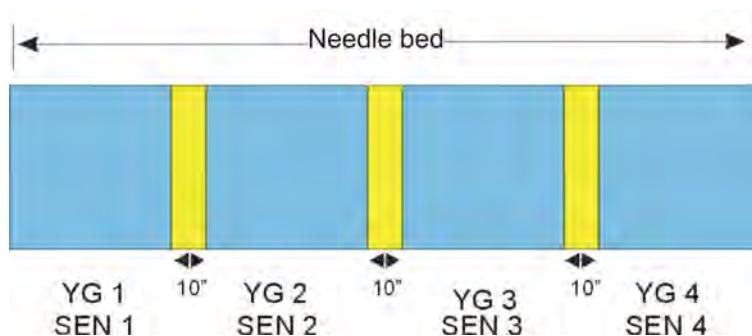
## 20.1 Lavorazione di più teli senza utilizzo pettine

### Lavorazione con più zone SEN:

- ♦ Macchine senza pettine o da utilizzare senza pettine

Comandi Sintral	
Guidafilo in posizione base:	YG1: YG2: YG3: YG4:
Campi disegno	F1: - oppure - F1: / F2: / F3: / F4:
Cartoncino macchina	PM: F1 xx: F1 xx: F1 xx: F1; - oppure - PM: F1 xx: F2 xx: F3 xx: F4;
Zona di aghi selezionata	SEN1= SEN2= SEN3= SEN4=

### Più zone SEN con distanza intermedia corrispondente per guidafile:



La distanza tra le singole zone SEN dipende dal numero di guidafile utilizzati per SEN.

## 20.2 Caricamento e configurazione del disegno

**Per caricare il disegno e configurare la macchina:**

1. Caricare il disegno nella macchina.
2. Per configurare il disegno:
  - ♦ Infilare i guidafile
  - ♦ Posizionare i guidafile
  - ♦ Controllare la zona di lavoro
  - ♦ Eseguire eventualmente "Ripresa lavoro" o scarico manuale
3. Avviare la macchina.
4. Procedere alle modifiche seguenti:
  - ♦ Contacigli (RS)
  - ♦ Lunghezza della maglia (NP)
  - ♦ Valori del tirapezza (WM, W+, WMK ecc.)
  - ♦ Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)



Le modifiche restano invariate mentre è in corso la lavorazione sulla macchina.

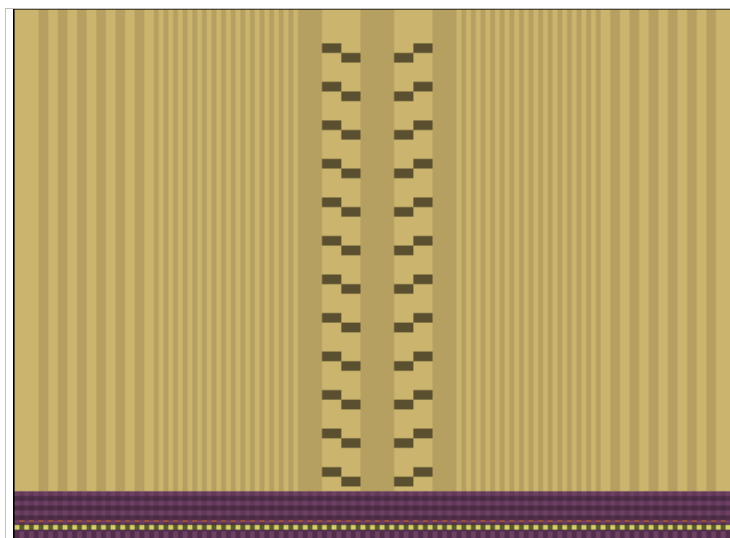
Le modifiche devono essere salvate prima di eliminare la memoria della macchina.

---



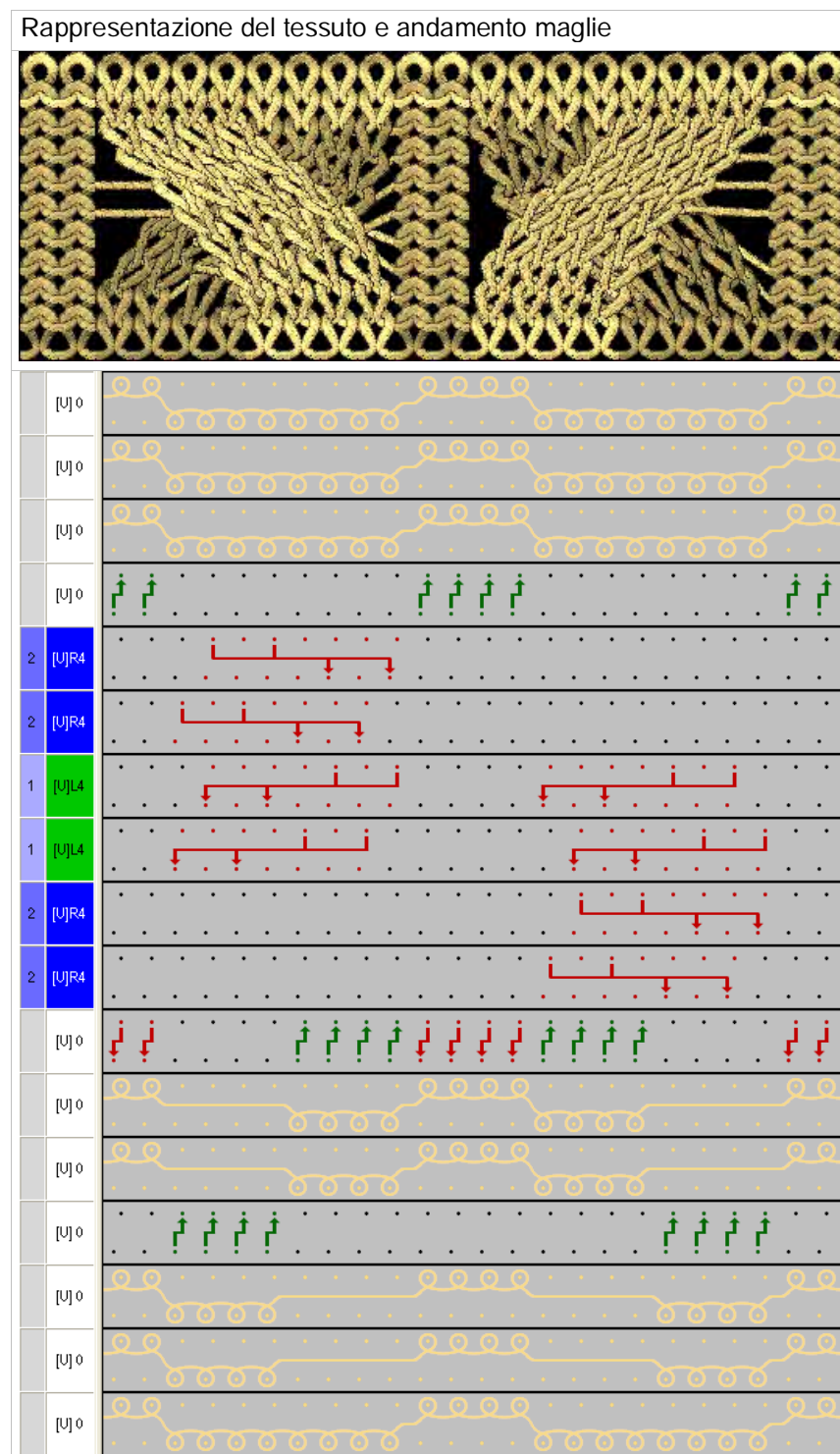


## 21 Disegno4: Struttura con treccia 4x4



Nome del disegno	<b>Treccia_4x4</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Disegno a 1 telo</li> </ul> <b>Treccia_4x4-2-teli</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Disegno a 2 teli</li> </ul> <b>Treccia_RS17</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Disegno a 1 telo con funzione per RS17</li> </ul>
Inizio	1x1
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Con funzione pettine</li> <li>◆ Con pinzatura/taglio</li> <li>◆ Funzione di scaricamento alla fine del tessuto</li> </ul>
Descrizione del disegno	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Struttura con costa 1x1 e 2x2</li> <li>◆ Trecce 4x4 incrociate a destra e a sinistra</li> </ul>

Rappresentazione del tessuto e andamento maglie dell'incrocio della  
treccia 4x4< e 4x4>:



## 21.1 Tipo di funzionamento della macchina e programma

### Tipo di funzionamento della macchina:

#### ♦ Tipo di funzionamento con utilizzo pettine:

Il programma di lavorazione (Sintral, Jacquard, Setup) prevede che all'inizio del programma venga richiamata la **funzione pettine** e alla fine del telo la **funzione di scarico**.

#### Risultato:

Ogni telo viene iniziato con il pettine e alla fine scaricato.

Vengono prodotti teli singoli.



All'inizio della lavorazione **non** deve trovarsi alcun telo nella frontura o nel tirapezza principale.

### Elemento di programma 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 M5 PRINT/CHECK YARN CARRIER/
115 F:M1-SINTRAL;
116 END

```

**Funzione pettine nell'elemento di programma Sintral:**

1. Svuotamento della frontura (lavorazione senza guidafile)
2. Inserimento del filo pettine (filo elastico speciale)
3. Il pettine si porta in alto finché il filo pettine non viene afferrato dai ganci aperti del pettine
4. Si chiudono i ganci del pettine
5. Il pettine si abbassa finché i ganci del pettine sono usciti dagli aghi

**Funzione di scaricamento nell'elemento di programma Sintral:**

La funzione viene richiamata alla fine di un telo per garantire che all'inizio di un nuovo telo nella frontura non si trovi più alcun tessuto.

---

```

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)

```



Con l'ausilio del **contatore #69** nella funzione di scaricamento è possibile definire un **tempo di arresto supplementare (MS)** nell'inversione di corsa del carro.  
Ciò è in alcuni casi necessario per garantire lo scaricamento del telo.

---

## 21.2 Caricamento e configurazione del disegno nella macchina

### Procedimento:




- ♦ Caricare il disegno nella macchina
- ♦ Per configurare il disegno:
  - Infilare i guidafile
  - Posizionare i guidafile
  - Controllare la frontura: assenza di telo negli aghi
  - ...
- ♦ Avviare la macchina

### Procedere alle modifiche seguenti:

- ♦ Lunghezza della maglia (NP)
- ♦ Valori del tirapezza (WM, W+, WMK, ...)
- ♦ Contaciclo (RS)
- ♦ Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)
- ♦ Correzioni dello spostamento (VCI)

## 21.3 Posizioni e comandi dello spostamento

### Posizioni dello spostamento:

Denominazione	Simbolo	Posizione frontura
V0	spostamento normale	
V#	Mezzo spostamento	
VU	spostamento del trasporto	

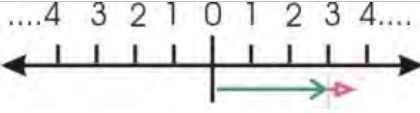
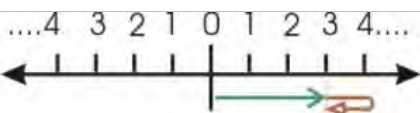


La corsa massima dello spostamento della frontura posteriore a partire dalla posizione base 0 è di 2 pollici a sinistra e 2 pollici a destra.

### Funzioni dello spostamento:

Comando	Funzione
VCI n	<p>Possibili funzioni dello spostamento <math>n = 1 - 50</math>.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Per ogni spostamento utilizzato viene applicata una funzione.</li> <li>♦ La funzione comprende tutti i comandi che incidono sullo spostamento.</li> </ul>

### Comandi generali di spostamento:

Comandi	Denominazione / Valori min./max.	Movimento frontura:
<b>Correzione dello spostamento</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <math>VKn &gt; m</math></li> <li>♦ <math>VKn &lt; m</math></li> </ul>	$n = A - Z$ $< = a$ sinistra $> = a$ destra $m = 1-10$	
	$m = 0$	La correzione dello spostamento è disattivata
	$m = ?$	La macchina si arresta nella posizione specificata dello spostamento per consentirne la verifica e un'eventuale correzione.
<b>Superspostamento</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <math>V+ n</math></li> <li>♦ <math>V- n</math></li> </ul>	$n = 1 - 24$	
<b>Velocità di spostamento</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <math>VV = n</math></li> </ul>	$n = 1-32$	Regolazione standard: $VV=32$ (velocità massima)

**i:**

- ♦ I comandi di spostamento restano invariati per una corsa del carro

- ◆ Sono consentiti altri comandi di spostamento per macchine dotate di fronturini supplementari.


## 21.4 Utilizzo di comandi di spostamento sulla macchina

Per migliorare la qualità e la sicurezza della corsa di un programma di lavorazione (con indicazioni di spostamento) non si esclude che debbano essere eseguite le modifiche seguenti:

- ◆ Correzione dello spostamento
- ◆ Velocità dello spostamento
- ◆ Superspostamento

### Per immettere un valore di correzione dello spostamento:

- ▷ Il funzionamento prosegue fino all'arresto automatico (comando Sintral ?) della macchina.
- ▷ La macchina viene arrestata manualmente nella posizione di spostamento da verificare.

1. Richiamare dal menu principale la finestra "Correz. dello spostam." con .


-oppure-





- Richiamare con il tasto  l'"Editore Setup2".


2. Toccare il tasto "Spostamento".


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. Toccare una casella di modifica.
4. Digitare i valori o il commento:
  - ◆ Comando VKn<? o VKn>? nel Sintral:
    - Modificare il simbolo ? relativo all'indicazione di direzione << o >>.



- Digitare il valore VK richiesto.
- ◆ Comando VKn<0 o VKn>0 nel Sintral:
  - Digitare il valore VK richiesto.

## Programmazione con Setup2:

Funzione Sintral per treccia:

```

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          W0
<<                                     VU          S0          WMF1
>> S:<1-><+>A(5) -Y(6) ;                          Y:=D;           S3          WMF1
<< S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1->UXST+/<1->UXST+;        Y:=E;           S1 S2 S3          W0
>> 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;           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

```

Risultato:

Mediante VCI<sub>n</sub> viene eseguita dopo la posizione dello spostamento l'informazione da Setup2.

## Programmazione con Setup1:

Funzione Sintral per treccia:

```

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          W0
<<                                     VU          S0          WMF1
>> S:<1-><+>A(5) -Y(6) ;                          Y:=D;           S3          WMF1
<< S:<1-><A>A(5) -Y(6) /<1->UXST+/<1->UXST+;        Y:=E;           S1 S2 S3          W0
>> 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;           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

```

Risultato:

Mediante F:VCI<sub>n</sub> viene richiamata dopo la posizione dello spostamento una sottofunzione con le informazioni corrispondenti.

Sottofunzione con indicazioni dello spostamento:

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

#### Per salvare le modifiche:

- ♦ Per operazioni con Setup2:

- Le modifiche vengono archiviate nell'"Editore Setup2" ed eventualmente salvate nel file setx.

- ♦ Per operazioni con Setup1:

- Modifiche come indicazione diretta

Immettere le modifiche nella finestra "Correz. dello spostam." .

**Risultato:** Le modifiche restano invariate per altri teli. I **dati non** vengono salvati.

- Modifiche nell'editore Sintral

Le modifiche vengono eseguite nel programma Sintral ed eventualmente salvate nel file sin.

**Risultato:** Le modifiche sono salvate e restano invariate per la produzione.

## 21.5 Utilizzo del contaciclo RS17

### Tipo di funzionamento con utilizzo pettine:

- ◆ Funzione pettine con contacicli RS17

RS17	Funzione
RS17 = 0	Pettine e Pinzatura/taglio attivi
RS17 = 1	Pettine e Pinzatura/taglio disattivati

- ◆ Funzione speciale di scarico con comandi per pinzatura di guidafile

```

289 C ----- Abwerfen -----
290 FBEG: SCHALTER-10;
291 JA1=1103 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
292 << Y-1A:C; V0 S1 MSEC=0.70 W0
293 >> Y-6A:C; S1 Y-2B:C; S2 W0
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; Y:0/0; V0 S1 S2 WMF5 MSEC=0.70
297 #98=1 Y:0/0; S2 S3 WMF2 MS=2.5
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

```




La funzione di scarico viene richiamata solo quando il contacicli RS17 è impostato nuovamente sul **valore 0**.

### Per caricare e configurare disegni con RS17:

1. Caricare il disegno nella macchina
2. Per configurare il disegno:
  - ◆ Infilare i guidafile
  - ◆ Posizionare i guidafile
  - ◆ Controllare la frontura
    - Non esserci tessuto negli aghi
  - ◆ Impostare il contateli
  - ◆ Impostare il contacicli
3. Avviare la macchina
  - ⇒ Un primo telo viene iniziato con il pettine.
4. Quando filo pettine (Y-2A) pinzato, arrestare la macchina.



5. Richiamare con il tasto l'"Editore Setup2".
6. Toccare il tasto "Contacicli".
7. Immettere per Contacicli RS17 il valore 1.
8. Confermare l'immissione con il tasto .

⇒ Sono a questo punto disattivate per i teli successivi le funzioni Pettine e Pinzatura/taglio.

9. Proseguire la produzione di teli finché il contateli è su 0 e la macchina si arresta.

10. Immettere Contaciclì RS17 = 0.



11. Premere il tasto "SP" nella finestra

12. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.

⇒ I guidafilel vengono pinzati, il telo scaricato e iniziato il nuovo telo con il pettine.

- oppure -

13. Immettere Contaciclì RS17 = 0 mentre è ancora in corso la lavorazione dell'ultimo telo.

⇒ Viene eseguita la **funzione speciale di scarico**.

Alla fine del telo, i guidafilel vengono pinzati e il telo scaricato.

## 22 Panoramica dei tipi macchina e dei tipi di funzionamento

La generazione CMS di macchine comprende diversi tipi macchina, in grado di operare con tipi di funzionamento differenti.

### ♦ Tipo di funzionamento senza utilizzo pettine:

Il programma di lavorazione (Sintral, Jacquard, Setup) prevede che sull'inizio sia inserito un filo di separazione.

Il filo di separazione consente la separazione dei teli dopo la lavorazione o la stiratura.

#### Risultato:

I singoli teli vengono lavorati parallelamente in una corsia.



Con questo tipo di funzionamento un tessuto deve essere sempre trattenuto negli aghi.

### ♦ Tipo di funzionamento con utilizzo pettine:

Il programma di lavorazione (Sintral, Jacquard, Setup) prevede che all'inizio del programma venga richiamata la **funzione pettine** e alla fine del telo la **funzione di scarico**.

#### Risultato:

Ogni telo viene iniziato con il pettine e alla fine scaricato.

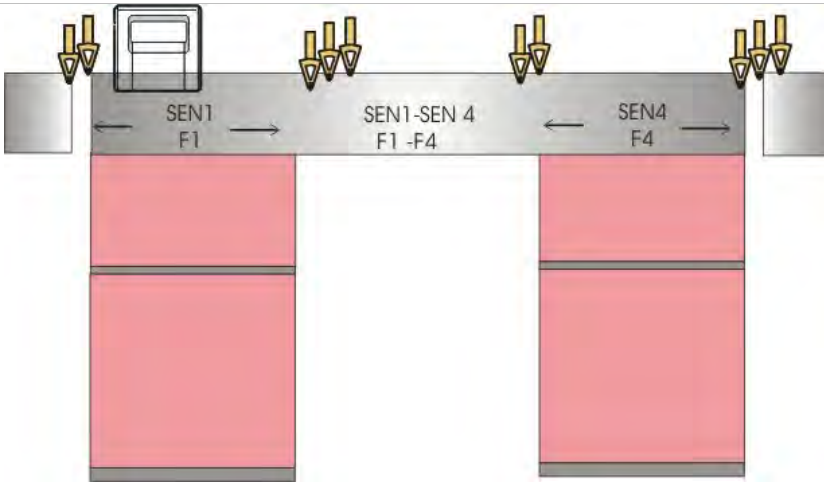
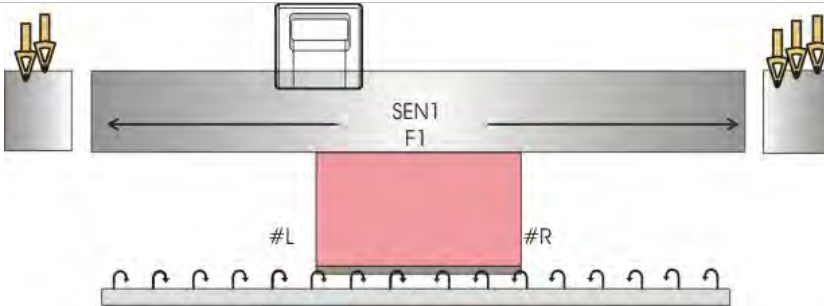
Vengono prodotti teli singoli.



All'inizio della lavorazione **non** deve trovarsi alcun telo nella frontura o nel tirapezza principale.

### Tipi macchina con pettine e unità di pinzatura/taglio:

CMS 5xx	
Tipo di funzionamento senza pettine e unità di pinzatura/taglio	
Ad 1 telo	

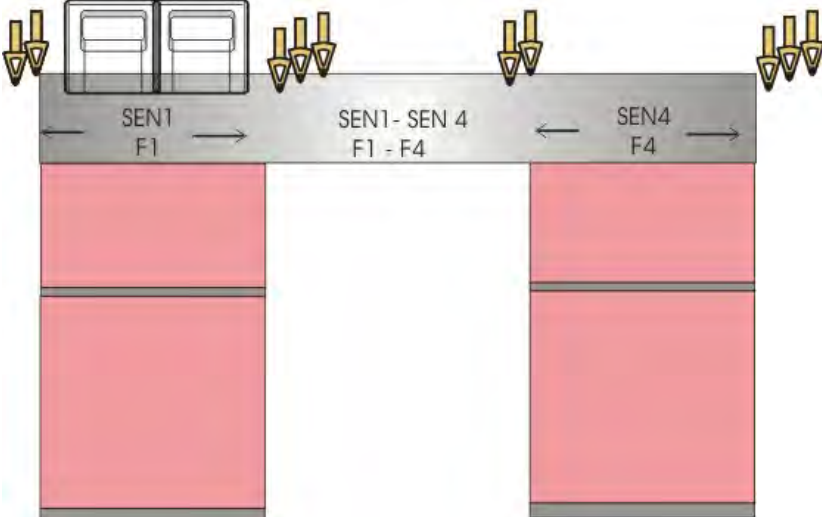
CMS 5xx	
Tipo di funzionamento senza pettine e unità di pinzatura/taglio	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina <b>non opera nella modalità Fully Fashion</b> (comando PFN)</li> <li>♦ SEN e telo iniziano per lo più sul primo ago sul bordo frontura sinistro</li> <li>♦ F1 definisce la larghezza del telo</li> <li>♦ I guidafile si trovano sulla cimosa sinistra e destra del telo</li> <li>♦ <b>Pettine e unità di pinzatura e taglio sono disattivati</b></li> </ul>
A più teli	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina <b>non opera nella modalità Fully Fashion</b> (comando PFN)</li> <li>♦ Possono essere posizionati al massimo 4 teli (SEN1-SEN4)</li> <li>♦ SEN1-4 e F1-4 definiscono le rispettive larghezze dei teli</li> <li>♦ Posizione base guidafile (YG1 - YG4)</li> <li>♦ I guidafile si trovano rispettivamente sulla cimosa sinistra e destra del telo</li> <li>♦ <b>Pettine e unità di pinzatura e taglio sono disattivati</b></li> </ul>
Tipo di funzionamento con pettine e unità di pinzatura/taglio	
Ad 1 telo	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina opera <b>nella modalità Fully Fashion</b> (comando PF0)</li> <li>♦ Il telo è posizionato per lo più sul centro della macchina.</li> <li>♦ SEN e F1 definiscono l'intera larghezza della frontura</li> <li>♦ I contatori #L e #R definiscono la larghezza di lavorazione effettiva</li> </ul>

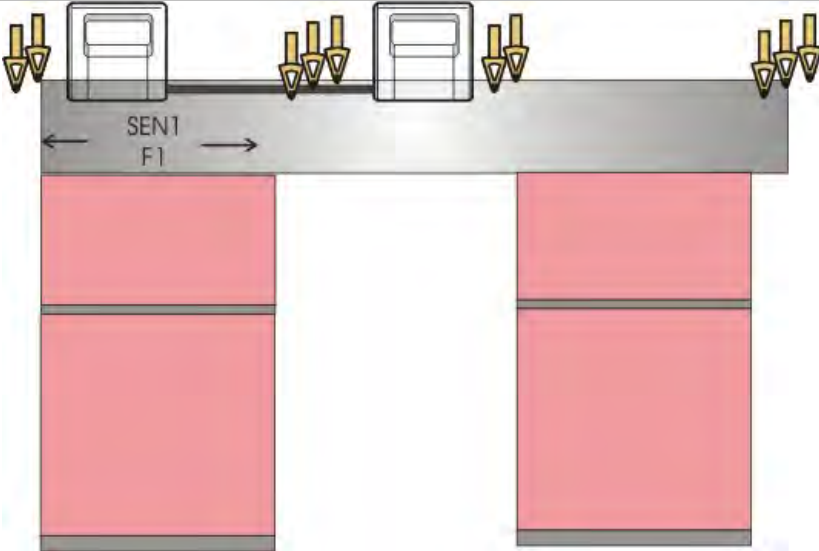
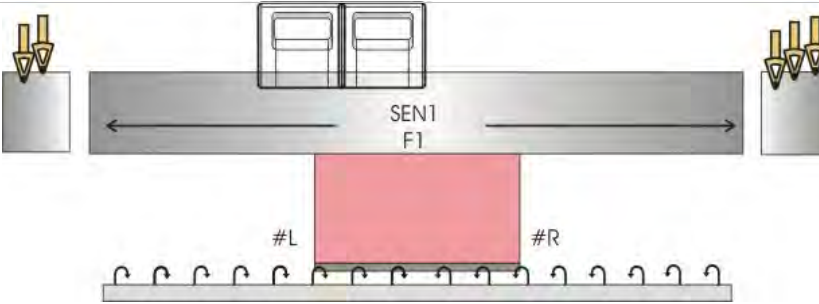
## Tipo di funzionamento con pettine e unità di pinzatura/taglio

	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ I guidafili si trovano nell'<b>unità di pinzatura e taglio</b></li> <li>♦ <b>Pettine attivo</b></li> </ul>
A 2 teli	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina opera <b>nella modalità Fully Fashion</b> (comando PF0)</li> <li>♦ Possono essere lavorati due teli</li> <li>♦ SEN1 e F1 definiscono l'intera larghezza della frontura</li> <li>♦ I contatori #L1 e #R1 definiscono la larghezza di lavorazione del telo sinistro</li> <li>♦ I contatori #L2 e #R2 definiscono la larghezza di lavorazione del telo destro</li> <li>♦ Guidafili per telo sinistro nell'unità di pinzatura e taglio sinistra</li> <li>♦ Guidafili per telo destro nell'unità di pinzatura e taglio destra</li> <li>♦ <b>Pettine attivo</b></li> </ul>

## CMS 822

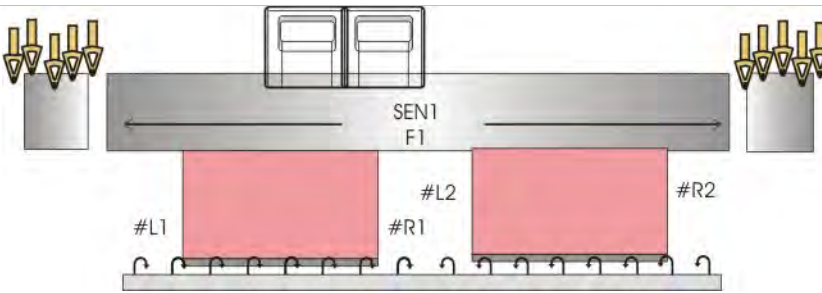
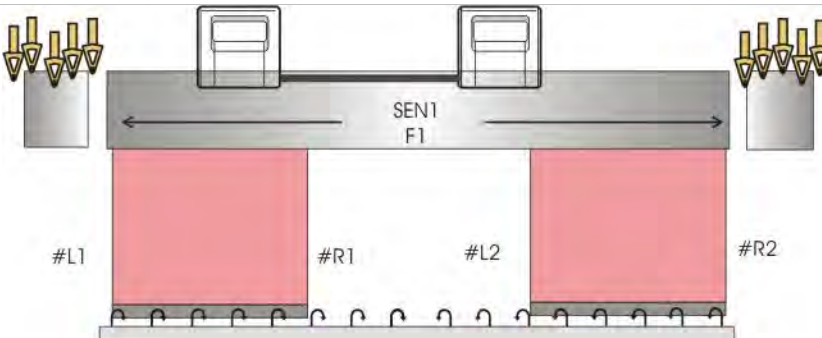
## Tipo di funzionamento senza pettine e unità di pinzatura/taglio

Con accoppiamento stretto A più teli	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina <b>non opera nella modalità Fully Fashion</b> (comando PFN)</li> <li>♦ Possono essere posizionati al massimo 4 teli (SEN1-SEN4)</li> <li>♦ SEN1-4 e F1-4 definiscono le rispettive larghezze di lavorazione</li> <li>♦ Posizione base guidafilo (YG1 - YG4)</li> <li>♦ I guidafili si trovano rispettivamente sulla cimosa sinistra e destra</li> </ul>
---	---

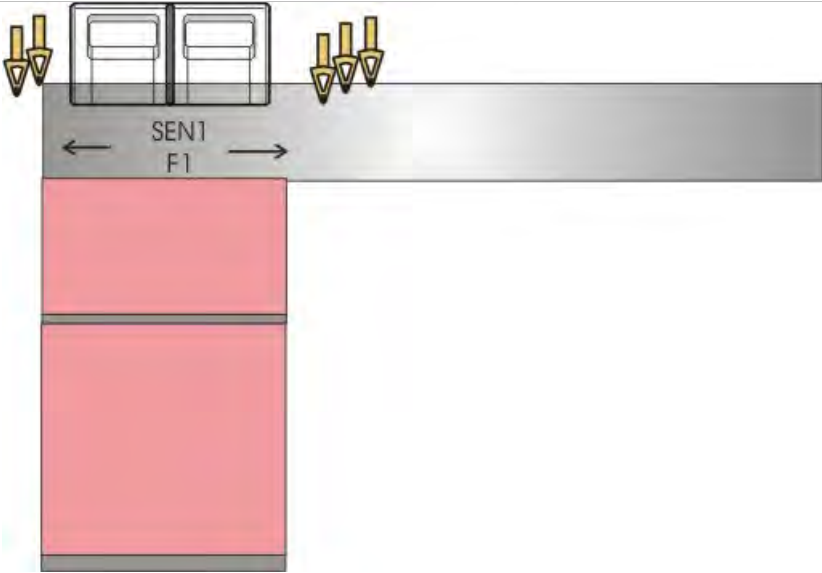
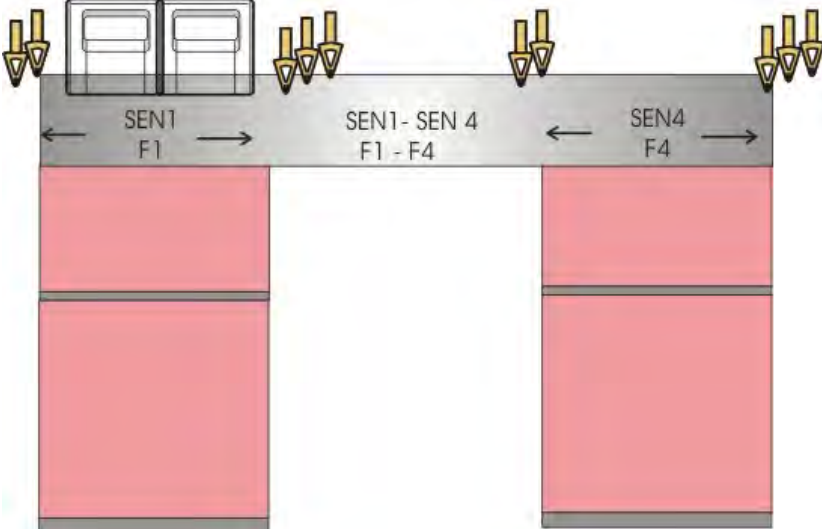
CMS 822	
Tipo di funzionamento senza pettine e unità di pinzatura/taglio	
Con accoppiamento largo (tandem)	<p>del telo</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Pettine e unità di pinzatura e taglio sono disattivati</li> </ul>
	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina <b>non opera nella modalità Fully Fashion</b> (comando PFN)</li> <li>♦ Possono essere lavorati due teli</li> <li>♦ SINTRAL comprende <b>solo le informazioni per il telo sinistro</b>  <b>Risultato:</b> Il comando della macchina copia le informazioni del telo sinistro per il telo destro.</li> <li>♦ La larghezza di accoppiamento selezionata definisce la distanza tra i teli</li> <li>♦ I guidafilì si trovano rispettivamente sulla cimosa sinistra e destra del telo</li> <li>♦ Pettine e unità di pinzatura e taglio sono disattivati</li> </ul>
Tipo di funzionamento con pettine e unità di pinzatura/taglio	
Con accoppiamento stretto Ad 1 telo	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina opera <b>nella modalità Fully Fashion</b> (comando PF0)</li> <li>♦ Il telo è posizionato per lo più sul centro della macchina.</li> <li>♦ SEN e F1 definiscono l'intera larghezza della frontura</li> <li>♦ I contatori #L e #R definiscono la larghezza di lavorazione effettiva</li> </ul>



## Tipo di funzionamento con pettine e unità di pinzatura/taglio

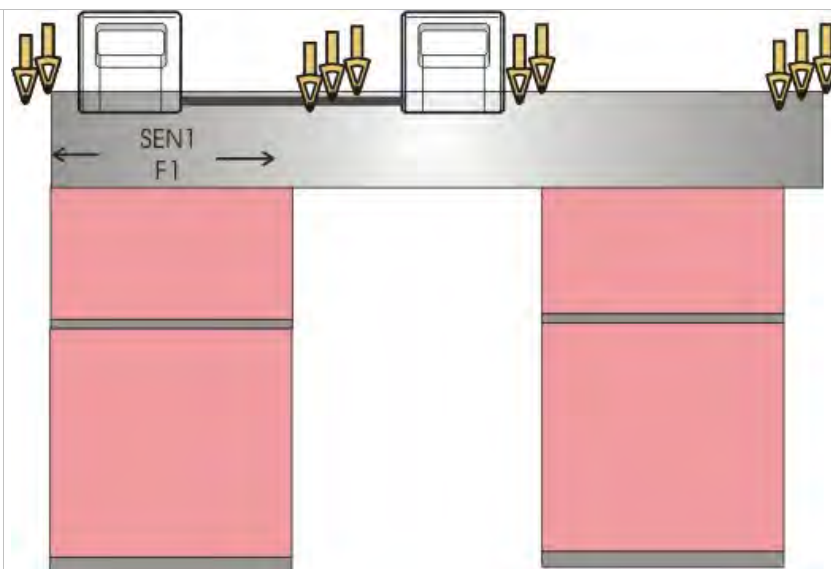
	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ I guidafilì si trovano nell'<b>unità di pinzatura e taglio</b></li> <li>♦ <b>Pettine attivo</b></li> </ul>
Con accoppiamento stretto A 2 telli	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina opera <b>nella modalità Fully Fashion</b> (comando PF0)</li> <li>♦ Possono essere lavorati due teli</li> <li>♦ SEN e F1 definiscono l'intera larghezza della frontura</li> <li>♦ I contatori #L1 e #R1 definiscono la larghezza di lavorazione del telo sinistro</li> <li>♦ I contatori #L2 e #R2 definiscono la larghezza di lavorazione del telo destro</li> <li>♦ Guidafilì per telo sinistro nell'unità di pinzatura e taglio sinistra</li> <li>♦ Guidafilì per telo destro nell'unità di pinzatura e taglio destra</li> <li>♦ <b>Pettine attivo</b></li> </ul>
Con accoppiamento largo A 2 telli	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina opera <b>nella modalità Fully Fashion</b> (comando PF0)</li> <li>♦ Possono essere lavorati due teli</li> <li>♦ SEN e F1 definiscono l'intera larghezza della frontura</li> <li>♦ I contatori #L1 e #R1 definiscono la larghezza di lavorazione del telo sinistro</li> <li>♦ I contatori #L2 e #R2 definiscono la larghezza di lavorazione del telo destro</li> <li>♦ Guidafilì per telo sinistro nell'unità di pinzatura e taglio sinistra</li> <li>♦ Guidafilì per telo destro nell'unità di pinzatura e taglio destra</li> <li>♦ <b>Pettine attivo</b></li> </ul>

## Tipi macchina senza pettine e unità di pinzatura/taglio:

<p>CMS 9xx</p> <p>Con accoppiamento stretto Ad 1 telo</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina <b>non opera nella modalità Fully Fashion</b> (comando PFN)</li> <li>♦ SEN e telo iniziano per lo più sul primo ago sul bordo frontura sinistro</li> <li>♦ I guidafile si trovano rispettivamente sulla cimosa sinistra e destra del telo</li> </ul>
<p>Con accoppiamento stretto A più teli</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ La macchina <b>non opera nella modalità Fully Fashion</b> (comando PFN)</li> <li>♦ Possono essere posizionati al massimo 4 teli (SEN1-SEN4)</li> <li>♦ SEN1-4 e F1-4 definiscono le rispettive larghezze di lavorazione</li> <li>♦ Posizione base guidafile (YG1 - YG4)</li> <li>♦ I guidafile si trovano rispettivamente sulla cimosa sinistra e destra del telo</li> </ul>

## CMS 9xx

Con  
accoppiamento  
largo (tandem)



- ◆ La macchina **non opera nella modalità Fully Fashion** (comando PFN)
- ◆ SINTRAL comprende **solo le informazioni per il telo sinistro**  
**Risultato:** Il comando della macchina copia le informazioni del telo sinistro per il telo destro.
- ◆ La larghezza di accoppiamento selezionata definisce la distanza tra i teli
- ◆ I guidafilì si trovano rispettivamente sulla cimosa sinistra e destra del telo
- ◆ Possono essere posizionati al massimo quattro teli per carro



Durante la lavorazione di Fully Fashion tutti i tipi macchina, con o senza pettine e unità di pinzatura e taglio, operano nella modalità Fully Fashion (comando PF0).

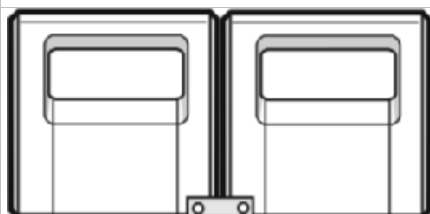


## 23 Larghezze di accoppiamento delle macchine tandem CMS 9xx e CMS 4xx TC

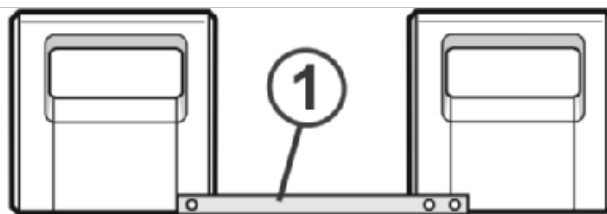
### Tipi di funzionamento:

- ♦ Con accoppiamento largo nel funzionamento tandem
- ♦ Con accoppiamento stretto come macchina a 4 cadute.

#### Tipi di funzionamento



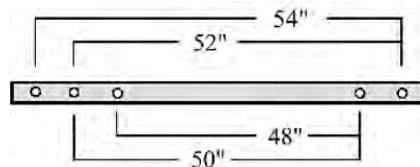
Accoppiamento stretto



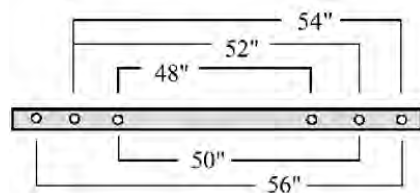
Accoppiamento largo con asta di collegamento (1)

Dalle varie larghezze di accoppiamento risultano distanze intermedie differenti, per arrestare i guidafili per i singoli teli.

### Larghezze di accoppiamento con CMS 922 e CMS 411 TC / 422 TC:



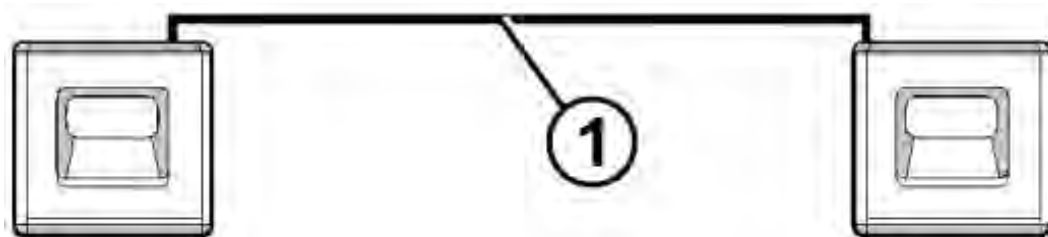
### Larghezze di accoppiamento con CMS 933 e CMS 433 TC:



### Zona aghi per 96 pollici di larghezza frontura:

Finezza	Zona di aghi
E5	1 - 479
E7	1 - 671
E8	1 - 767
E10	1 - 959
E12	1 - 1151
E14	1 - 1343

## Larghezze di accoppiamento e distanze tra i teli:



### Larghezza di accoppiamento 56":

Finezza	Larghezza di lavorazione 40"	Distanza inter-media	Larghezza di lavorazione 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

### Larghezza di accoppiamento 54":

Finezza	Larghezza di lavorazione 42"	Distanza inter-media	Larghezza di lavorazione 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

### Larghezza di accoppiamento 52":

Finezza	Larghezza di lavorazione 44"	Distanza inter-media	Larghezza di lavorazione 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

**Larghezza di accoppiamento 50":**

Finezza	Larghezza di lavorazione 46"	Distanza inter-media	Larghezza di lavorazione 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

**Larghezza di accoppiamento 48":**

Finezza	Larghezza di lavorazione 48"	Distanza inter-media	Larghezza di lavorazione 48"
E5 (2,5.2)	1 - 239	0"	240 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 335		336 - 671
E8	1 - 383		384 - 764
E10 (5.2)	1 - 479		480 - 959
E12 (6.2)	1 - 575		576 - 1151
E14 (7.2)	1 - 671		672 - 1343



Con larghezze di accoppiamento di 48 pollici non è possibile sfruttare la larghezza di lavorazione massima.

---


## 23.1 Accoppiamento largo dei carri


1. Programmare una corsa a vuoto e definire l'indicazione del lavoro.

-oppure-

- Richiamare il menù "Avvio macchina" e premere il tasto "SPF S0".
2. Avviare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla quando il carro si trova appena a valle della posizione sinistra d'inversione.

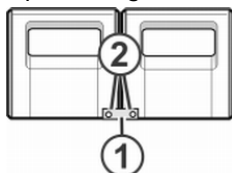
**Per disinserire l'alimentazione elettrica da 40 Volt:**

3. Nel menù principale premere il tasto .

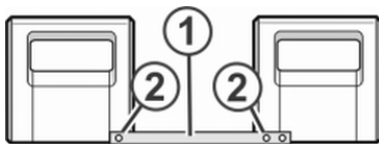
4. Premere il tasto .

5. Disinserire nel menù l'"Alimentazione elettrica 40 Volt".

6. Aprire i segmenti della parete posteriore e togliere i segmenti.



7. Rimuovere le viti (2) e staccare la barra di accoppiamento (1).



8. Per l'accoppiamento largo (macchina tandem), spingere a destra il carro destro finché è possibile montare la barra di accoppiamento (1).

9. Introdurre e serrare le viti (2).

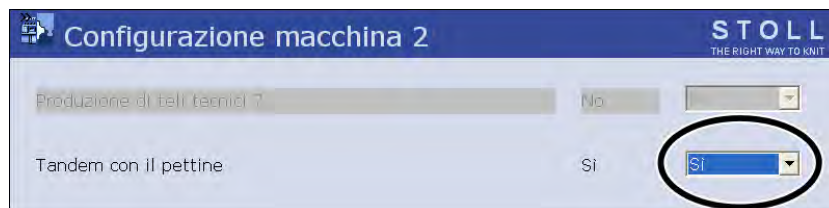
10. Per la sostituzione delle camme staccare la slitta.



In caso di ulteriore accoppiamento sostituire, per ragioni di sicurezza, le camme.

11. Mettere la slitta sulla superficie d'appoggio e montarla insieme al carro.
12. Chiudere la parete posteriore.
13. Inserire l'alimentazione elettrica da 40 Volt.
14. Richiamare il "Menù principale".
15. Richiamare il menu "Assistenza".
16. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
17. Richiamare il menu "Configurazione macchina 2".





18. Nel campo "Tandem con pettine" controllare la regolazione.

"Si": La macchina lavora con il pettine del tirapezza

"No": La macchina lavora senza pettine del tirapezza

⇒ Il carro procede a velocità rallentata fino ad arrestarsi automaticamente e sul display appare il messaggio "Reconfiguration".

Il controllo si adatta alla nuova larghezza di accoppiamento.

Il messaggio scompare dopo un breve intervallo.

19. Muovere i carri a sinistra.

Toccare, allo scopo, nella finestra "Corse di riferimento" il tasto "S<" e avviare macchina con l'asta d'avvio.

20. Quando il carro sinistro si trova fuori dalla frontura, arrestare la macchina.

21. Toccare nella finestra "Corse di riferimento" il tasto "S>".

22. Tirare brevemente in alto l'asta d'avvio.

I carri devono spostarsi a destra solo di poco.

⇒ La corsa di riferimento è terminata.

23. Caricare il programma di lavorazione.

---

Se i carri operano con accoppiamento largo, gli aghi a sinistra e a destra dei teli devono essere senza tessuto.

Tutti i guidafilelli devono trovarsi in posizione.

---

24. Richiamare l'assegnazione del guidafilelli.

25. Caricare un nuovo programma di lavorazione.

26. Avviare il programma.

## 23.2 Accoppiamento stretto dei carri

1. Programmare una corsa a vuoto e definire l'indicazione del lavoro.

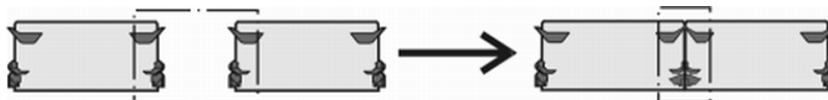
-oppure-

→ Richiamare il menù "Avvio macchina" e toccare il tasto "SPF S0".

2. Avviare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla quando il carro si trova appena a valle della posizione sinistra d'inversione.

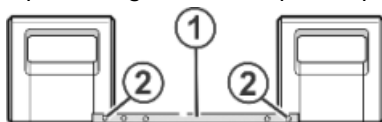
3. Disinserire l'alimentazione elettrica da 40 Volt.

4. Per la sostituzione delle camme staccare la slitta.

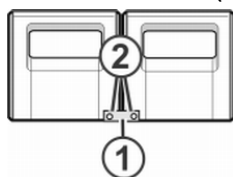


5. Mettere la slitta sulla superficie d'appoggio e montarla insieme al carro.

6. Aprire i segmenti della parete posteriore e togliere i segmenti.



7. Rimuovere le viti (2).



8. Togliere la barra di accoppiamento (1).

9. Per l'accoppiamento stretto (macchina tandem), spingere a destra il carro sinistro finché è possibile agganciare la barra di accoppiamento (1).

10. Introdurre e serrare le viti (2).

11. Mettere il fascio di cavi nella staffa di supporto

per evitare che i cavi sfreghino sul supporto (3) e vengano danneggiati.



12. Chiudere la parete posteriore.

13. Inserire l'alimentazione elettrica da 40 Volt.

14. Richiamare il menu "Assistenza".

15. Richiamare la finestra "Corse di riferimento".

16. Avviare la corsa di riferimento.

⇒ La corsa di riferimento è terminata.

17. Caricare un nuovo programma di lavorazione.


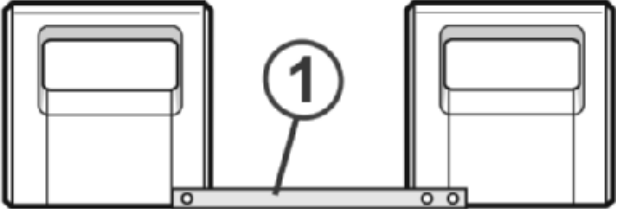
**-oppure-**

➔ Avviare il programma già caricato.



## 24 Tipi di funzionamento e larghezze di accoppiamento della CMS 822


### Accoppiamento per CMS 822

Tipi di funzionamento	
	
Accoppiamento stretto	Accoppiamento largo con asta di collegamento (1) Dalle varie larghezze di accoppiamento risultano distanze intermedie differenti, per arrestare i guidafili per i singoli teli.



La zona di aghi della CMS 822 corrisponde a 84".

### Tipo di funzionamento: Macchina a 4 cadute.

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

#### ♦ Tipo di funzionamento: Accoppiamento stretto con o senza pettine

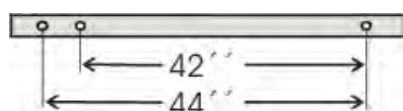
- Tutte e 4 le cadute operano in **una** zona SEN.



#### ♦ Tipo di funzionamento: Accoppiamento stretto senza pettine

- Tutte e 4 le cadute operano in **più** zone SEN (massimo 4).

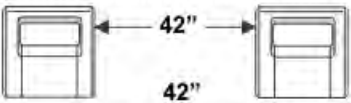
### Larghezze di accoppiamento con CMS 822



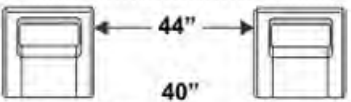
### Tipo di funzionamento: Macchina tandem senza pettine

- 2 cadute operano in **una** zona SEN.

Larghezza di accoppiamento 42"

			
	42"		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

## Larghezza di accoppiamento 44"

			
	40"		40"
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

- ◆ Vengono prodotti parallelamente 2 teli.
- ◆ Il programma di lavorazione viene creato per il carro sinistro con le cadute di lavoro S1 e S2. La selezione aghi viene calcolata internamente per il telo sinistro e trasferita quindi al carro destro che produce il telo destro.



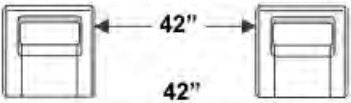
**i**

La procedura per CMS 822 corrisponde alla procedura per CMS 4xx TC / CMS 9xx.

## Tipo di funzionamento: Macchina tandem con pettine

- ◆ 2 cadute operano in una zona SEN.

### Larghezza di accoppiamento 42":

			
	42"		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

### Larghezza di accoppiamento 44":

44" 40" 40"	
E 5 (2.5.2)	1 - 199
E 7 (3.5.2)	1 - 279
E 8	1 - 319
E 10 (5.2)	1 - 399
E 12 (6.2)	1 - 479
E 14 (7.2)	1 - 559
E 16 (8.2)	1 - 639
4"	221 - 419
	309 - 587
	353 - 671
	441 - 839
	529 - 1007
	625 - 1175
	725 - 1343

- ◆ Vengono prodotti parallelamente 2 teli.
- ◆ I due carri operano come un unico carro con distanza larga e con la sequenza di cadute:



- ◆ I guidafili per il telo sinistro vengono posizionati nel dispositivo di pinzatura e taglio sinistro.
- ◆ I guidafili per il telo destro vengono posizionati nel dispositivo di pinzatura e taglio destro.
- ◆ Il filo pettine (filo elastico) viene immagliato con un guidafilo su entrambi i teli.

### Particolarità del tipo di funzionamento Tandem con pettine (CCC):

Per attivare o disattivare la selezione aghi:



1. Premere il tasto
  - ⇒ Appare il menu "Avvio macchina".

**Avvio macchina**

STOLL  
THE RIGHT WAY TO KNIT

**Avvio**

SP da riga 1

SP da riga
0

SPF S0

SPF - Linea fissa
999

Lavoro pulito dalla linea
950

**Selezione aghi**

Dis  
Ins
Selezione aghi

Dis  
Ins
Carro a sinist.

Dis  
Ins
Carro a destra

**Guidafilo**

Cancellare le posizioni (EAY)

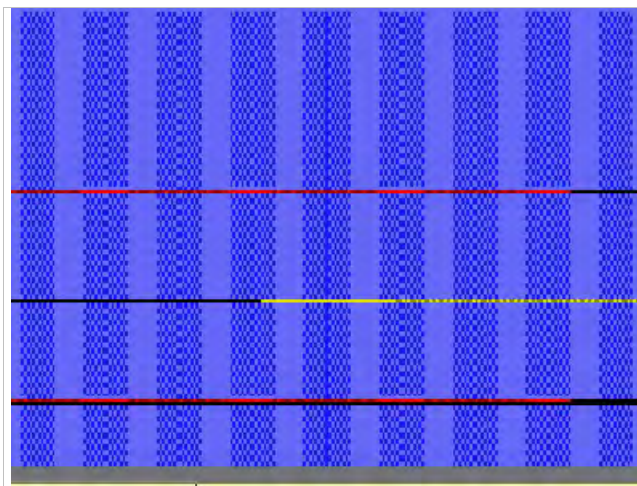
#### Selezione aghi

"Selezione"	"Off"	Disattiva la selezione aghi
-------------	-------	-----------------------------

Selezione aghi			
aghi"		"On"	Attiva la selezione aghi
<b>i</b> : Solo per macchine tandem con accoppiamento largo dei carri:			
"Carro a sinistra"	(1)	"Off"	Disattiva la selezione aghi nel carro sinistro
		"On"	Attiva la selezione aghi nel carro sinistro
"Carro a destra"	(2)	"Off"	Disattiva la selezione aghi nel carro destro
		"On"	Attiva la selezione aghi nel carro destro



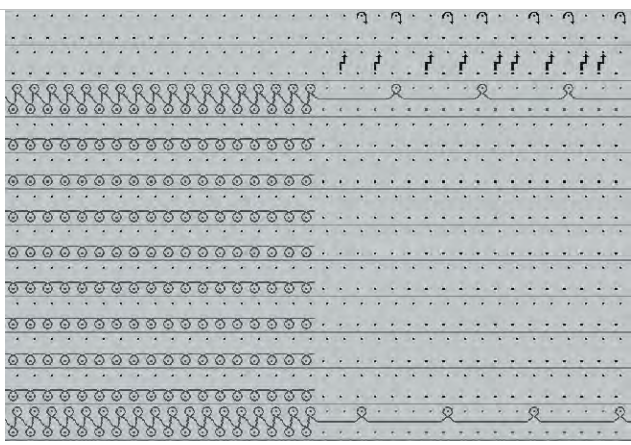
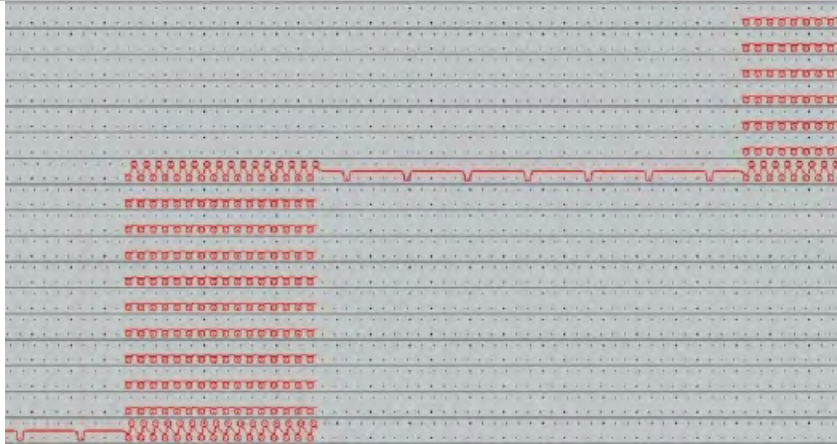
## 25 Disegno5: Disegno strutturato con applicazioni



Nome del disegno	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Tipo di funzionamento Tandem senza pettine Struktur+Appli-Tandem</li> <li>♦ Tipo di funzionamento Tandem con pettine Struktur+Appli-Tandem+Kamm</li> </ul>
Inizio	Tubolare
Tipo di funzionamento della macchina	<b>CMS 530</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Tipo di funzionamento con pettine</li> </ul> <b>CMS 822</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Tipo di funzionamento Tandem senza pettine</li> <li>♦ Tipo di funzionamento Tandem con pettine</li> </ul>
Descrizione del disegno	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Strutture con maglie destra e sinistra</li> <li>♦ Punzonato</li> <li>♦ Applicazioni con colori differenti <ul style="list-style-type: none"> <li>– Singole o adiacenti</li> </ul> </li> </ul>

### Rappresentazione del tessuto e andamento maglie

	Rappresentazione
Disegno base	

	Rappresentazione
Applicazione	
Applicazioni adiacenti	

## 25.1 Tipo di funzionamento della macchina: Tandem senza pettine

### Tandem senza pettine

Il programma di lavorazione (Sintral, Jacquard, Setup) è strutturato come segue:

- ♦ Il programma di lavorazione è creato per il carro sinistro con le cadute di lavoro S1 e S2. La selezione aghi viene calcolata internamente per il telo sinistro e trasferita quindi al carro destro che produce il telo destro.



- ♦ All'inizio del programma viene inserito un filo di separazione.

Il filo di separazione consente la separazione dei teli dopo la lavorazione o la stiratura.

#### Risultato:

I teli sono lavorati in modo contiguo, uniti dal filo di separazione.



Questo tipo di funzionamento richiede che un tessuto risulti sempre nel tirapezza principale.

### Impostazione importante per questo tipo di funzionamento:

1. Richiamare il menù principale

2. Aprire con il menù "Assistenza".

3. Aprire con la finestra Regolazioni di base.

4. Premere il tasto .

⇒ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2".



5. Con "Tandem con pettine" impostare per questo tipo di funzionamento **No**.

⇒ Disattivare Pinzatura e taglio.

6. Con si ritorna al "Menù principale".

7. Eseguire la corsa di riferimento.

⇒ Al termine della corsa di riferimento è attiva la modalità **Tandem senza pettine**.

## 25.2 Tipo di funzionamento della macchina: Tandem con pettine

### Tandem con pettine (CCC):

Il programma di lavorazione (Sintral, Jacquard, Setup) è strutturato come segue:

- ♦ I due carri operano come un unico carro con distanza larga e con la sequenza di cadute:



- ♦ I guidafile per il telo sinistro vengono posizionati nel dispositivo di pinzatura e taglio sinistro.
- ♦ I guidafile per il telo destro vengono posizionati nel dispositivo di pinzatura e taglio destro.
- ♦ Il programma inizia con la **funzione pettine**, nella quale il filo pettine (filo elastico) viene immagliato con un guidafile su entrambi i teli.
- ♦ Alla fine del tessuto viene richiamata una **funzione di scaricamento**.

### Risultato:

Ogni telo viene iniziato con il pettine e alla fine scaricato.

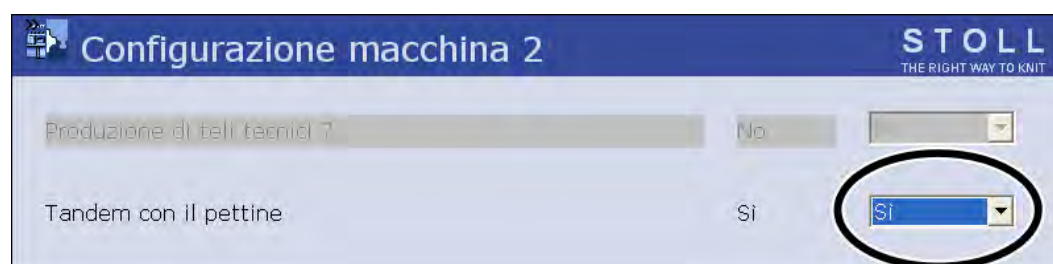
Vengono prodotti teli singoli.




Questo tipo di funzionamento **non** consente che il tessuto si trovi nel tirapezza principale.

Per procedere a un'importante impostazione per questo tipo di funzionamento:

1. Richiamare il menù principale
  2. Aprire con il menù "Assistenza".
  3. Aprire con la finestra Regolazioni di base.
  4. Premere il tasto .
- ⇒ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2".



5. Con "Tandem con pettine" impostare per questo tipo di funzionamento **SI**.
  - ⇒ Con questa impostazione viene attivata l'opzione Pinzatura e taglio.
6. Con  si ritorna al "Menù principale".
7. Eseguire la corsa di riferimento.
  - ⇒ Al termine della corsa di riferimento è attiva la modalità **Tandem con pettine**.

## 25.3 Caricamento del disegno nella macchina, accoppiamento largo e configurazione

### Per configurare il disegno:

1. Caricare il disegno nella macchina
2. Eseguire un accoppiamento largo del carro: 44"
3. Eseguire una corsa di riferimento
4. Verificare l'impostazione nella finestra "Configurazione macchina 2":

- ♦ Tandem - con pettine: **no**

**Risultato:** La macchina opera senza pettine nella modalità tandem.

- ♦ Tandem - con pettine: **sì**

**Risultato:** La macchina opera con pettine, **non** nella modalità tandem  
I 2 teli vengono prodotti parallelamente.




5. Infilare i guidafile
6. Posizionare i guidafile
7. Controllare la frontura:  
non risultano tessuti negli aghi?
8. Avviare la macchina


### Procedere alle modifiche seguenti:

1. Lunghezza della maglia (NP)
2. Valori del tirapezza (WM, W+, WMK, ...)
3. Contaciclo (RS)
4. Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)


## 25.4 Tandem senza pettine: Infilatura e posizionamento dei guidafili

Per richiamare l'occupazione e l'assegnazione dei guidafili:

1. Richiamare nel menù principale con il tasto  il menù "Avvio macchina".
  2. Toccare il tasto "SP da riga 1".
  3. Portare il carro da sinistra a destra sull'inversione.
  4. Richiamare il menù principale con .
  5. Richiamare il menù Guidafile .
- ⇒ Appare l'assegnazione dei guidafili.





# Yarn carrier



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. Premere il tasto .
  7. Richiamare con il tasto  la finestra "Correlazione guidafili".
- ⇒ Si apre la finestra "Correlazione guidafili".



Allocation yarn carrier						STOLL	
						THE RIGHT WAY TO KNIT	
Left carriage			Right carriage				
Y	YG	YP	Y	YG	YP		
<b>1AL</b>	<b>-10</b>	<b>-10</b>	<b>1AR</b>	<b>690</b>	<b>690</b>		
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. Infilare e posizionare il guidafile sulla cimosa del telo in base all'assegnazione.

**i**

Se quanto specificato sui guidafile nel Sintral non corrisponde ai guidafile effettivamente presenti sulla macchina, sarà possibile scambiare i guidafile dal carro sinistro a quello destro.

### 25.4.1 Scambio dei guidafile tra carro sinistro e destro

Se quanto specificato sui guidafile nel Sintral non corrisponde ai guidafile effettivamente presenti sulla macchina, sarà possibile scambiare i guidafile dal carro sinistro a quello destro.



Il comando seguente è possibile solo con macchine tandem (senza pettine) e deve essere registrato nel Sintral.

#### Per scambiare i guidafile tra carro sinistro e destro:

▷ La macchina non è in funzione.



1. Richiamare con il tasto l'"Editore Sintral".

2. Inserire ad esempio nella **Riga Sintral 51** il comando YLR:3-5;

⇒ Il guidafile 3 lavora nel carro sinistro mentre il guidafile 5 opera nel carro destro.

```

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-----
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-----
60 YD YC

```

Comando	Significato
YLR:n-m;	Scambio dei guidafile tra carro sinistro e destro <b>n</b> = carro sinistro <b>m</b> = carro destro <b>Esempio:</b> YLR:3-5; YLR:3-5 4-5;



3. Confermare l'immissione con sulla tastiera.

⇒ Le modifiche del programma vengono trasferite nella memoria del disegno.

## 25.4.2 Correzione supplementare della lunghezza della maglia per il telo destro

Per correggere la lunghezza della maglia per il carro destro:



Se si usano filati diversi può essere necessario modificare la lunghezza della maglia nel carro destro.

1. Richiamare con il tasto  l'"Editore Setup2".

-oppure-






- Richiamare con il tasto  l'"Editore Setup2".

- Toccare il tasto "Lunghezza della maglia".

**Risultato:** Viene visualizzata la scheda NP con tutti i valori NP utilizzati nel disegno.

2. Aprire la scheda "NPR".

NP	NPR				
Name	Front <<	Back <<	Front >>	Back >>	Comment
NPR	0.00	0.00	0.00	0.00	

 Take-down  
 Yarn carrier  
 Stitch length

Caselle di modifica	Significato
NPR:<<k-l>>m-n	Correzione delle posizioni degli abbassa-aghi nel carro destro in funzione della direzione del carro << / >> = direzione del carro k, m = lunghezza della maglia per la frontura anteriore l, n = lunghezza della maglia per la frontura posteriore

3. Toccare le caselle di modifica e immettere valori e commento.

4. Confermare le immissioni con .

### 25.4.3 Disattivazione della selezione aghi

Per attivare e disattivare la selezione aghi:



La selezione aghi può essere disattivata o attivata in presenza di teli errati in un carro.



1. Richiamare nel menù principale con il tasto il menù "Avvio macchina".

Machine start

STOLL  
THE RIGHT WAY TO KNIT

Start

SP from line 1

SP from line 40

SPF S0

SPF line fixed 999

P.aft. press-off M1 from #90 0

#L: #51

#R: #52

Needle selection

Off

On

Needle selection

Off

On

Left carriage

Off


On

Right carriage

Yarn carrier

Delete positions (EAY)

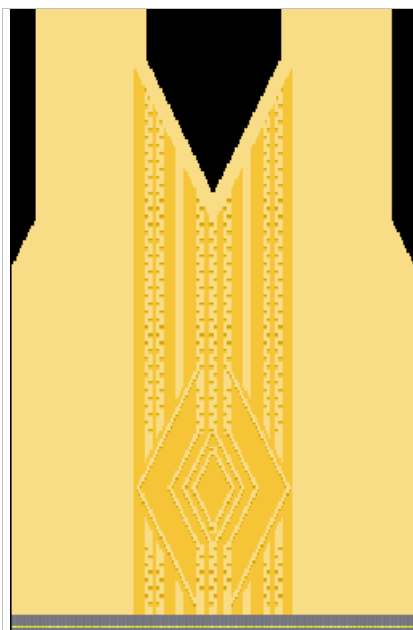
2. In "Selezione aghi" procedere all'impostazione desiderata:

Impostazione		Funzione
"Selezione aghi"	"Off"	Disattiva la selezione aghi
	"On"	Attiva la selezione aghi
	 : Tale impostazione non incide sull'impostazione in Carro a sinistra o Carro a destra, vale a dire, resta invariata la rispettiva impostazione quando si disattiva la selezione aghi. <b>Risultato:</b> Manipolazione semplificata durante la lavorazione nella modalità tandem.	
Selezione solo per macchine tandem		
"Carro a sinistra"	"Off"	Disattiva la selezione aghi nel carro sinistro
	"On"	Attiva la selezione aghi nel carro sinistro
"Carro a destra"	"Off"	Disattiva la selezione aghi nel carro destro
	"On"	Attiva la selezione aghi nel carro destro



Di default sono attive tutte le impostazioni per selezione aghi.

## 26 Disegno6: Fully Fashion



Nome del disegno	Fully-Fashion
Inizio	1x1
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"><li>♦ Con pettine e pinzatura/taglio</li><li>♦ Senza pettine e pinzatura/taglio</li></ul>
Descrizione del disegno	<ul style="list-style-type: none"><li>♦ Comandi ulteriori Fully Fashion</li><li>♦ Contatori utilizzati per sagomato</li><li>♦ Lunghezza della maglia diversa sulla cimosa della forma</li></ul>

## 26.1 Informazioni supplementari per Fully Fashion - con pettine

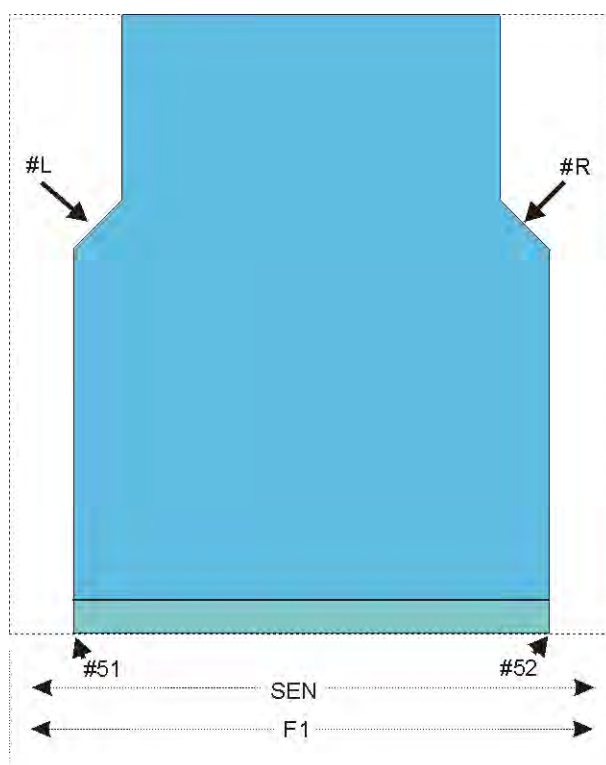
Per **Fully Fashion con pettine** sono richiesti nel Sintral comandi supplementari:

- ♦ PF0
- ♦ WMN
- ♦ Contatore
- ♦ Posizione base guidafile
- ♦ YDF

### I. Comandi Fully Fashion:

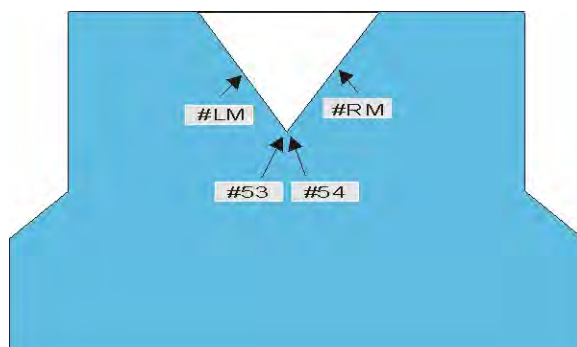
Comando	Funzione
PFN	La macchina funziona come macchina normale (selezione aghi sull'intera larghezza SEN)
PF0	La macchina funziona come macchina Fully Fashion (selezione aghi all'interno di #L - #R)
WMN	Valore del tirapezza in funzione del numero di aghi (varia insieme alla larghezza di lavorazione)
YDF	Distanza supplementare dei guidafile con Fully Fashion

### II. Contatore sulla forma esterna:



Contatore	Funzione
#L	Contatore cimosa sinistra del telo
#R	Contatore cimosa destra del telo
#51	Larghezza iniziale a sinistra
#52	Larghezza iniziale a destra

### III. Contatore sullo scollo a V:



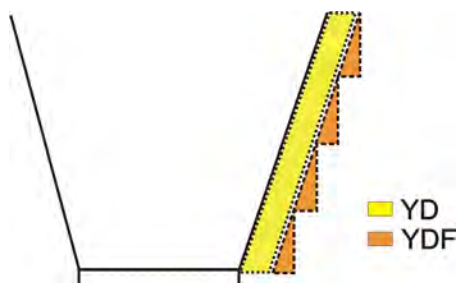
Contatore	Funzione
#LM	Contatore cimosa centrale a sinistra
#RM	Contatore cimosa centrale a destra
#53	Larghezza iniziale centrale a sinistra
#54	Larghezza iniziale centrale a destra

### IV. Posizione base guidafile:

- ◆ Con pettine: YGC: 1=A 2=B 5=E / 2=C 4=D 6=F;
- ◆ I guidafile vengono arrestati nella pinza.

### V. Distanza guidafile dalla cimosa del telo:

- ◆ YD: Distanza guidafile dalla cimosa del telo
- ◆ YDF: Distanza addizionale guidafile nel sagomato



Comando:		
YDF = n	Distanza guidafile nel sagomato (aghi)	n = 1 - 20

## 26.2 Informazioni supplementari per Fully Fashion - senza pettine

Per **Fully Fashion senza pettine** sono richiesti comandi e funzioni supplementari:

- ♦ Ranghi di giunzione
- ♦ Posizione base guidafile

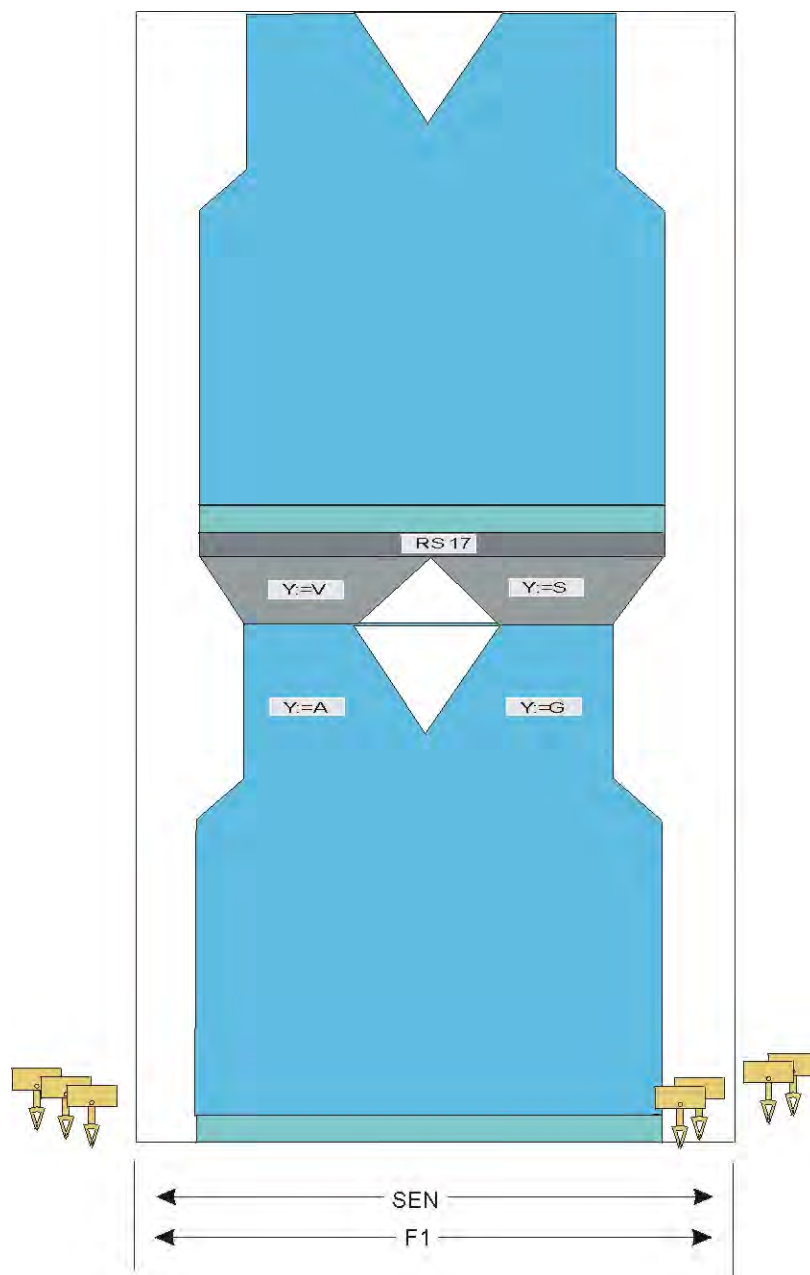
### I. Ranghi di giunzione:



I ranghi di giunzione vengono utilizzati solo per la **Lavorazione senza pettine**.

- 
- ♦ I ranghi di giunzione fungono da transizione tra la larghezza finale del telo corrente e quella iniziale del telo successivo.
  - ♦ La funzione FF-TRANSITION comprende funzioni per l'aumento e lo scaricamento.
  - ♦ Con l'ausilio di RS17 è possibile regolare la lunghezza.
  - ♦ Guidafile separati consentono la lavorazione con filato residuo.





### Funzione 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. Posizione base guidafile:

Senza pettine:

- ◆ YG: 2=V 4=A 8=D / 1=S 3=G 6=G 8=G;
- I guidafile **senza** F vengono arrestati mediante SOY sulla SEN.

- ♦ YG: 2=V 4=A 8=D / 1=S 3F=G 6F=G 8=G;
  - I guidafili **con** F vengono arrestati mediante S0Y sulla cimosa del telo.

## 26.3 Assegnazione contatori con CMS 822

### I. Tipo di funzionamento: Macchina a 4 cadute.

L'assegnazione dei contatori con questo tipo di funzionamento è la stessa come per CMS 9xx / 4xxTC

#### Procedura:

- ♦ Lavorazione con tutte e 4 le cadute in una zona SEN.
- ♦ Lavorazione con tutte e 4 le cadute in più zone SEN (1-4).

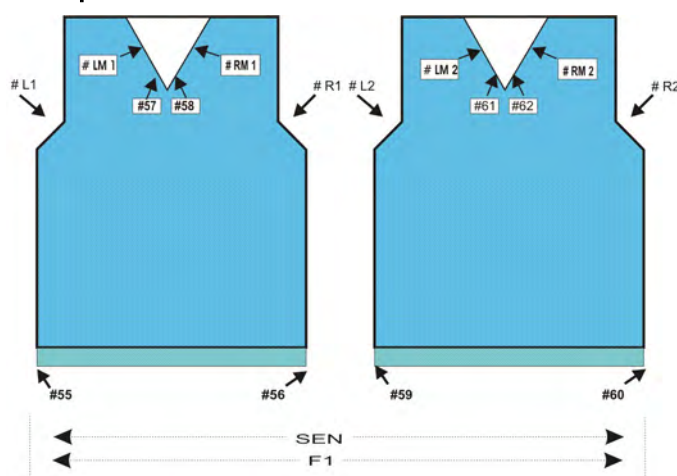
### II. Tipo di funzionamento: Macchina tandem senza pettine

L'assegnazione dei contatori con questo tipo di funzionamento è la stessa come per CMS 9xx / 4xxTC con accoppiamento largo.



Le informazioni del programma di lavorazione vengono trasferite dal carro sinistro a quello destro.

### III. Tipo di funzionamento: Macchina tandem con pettine:

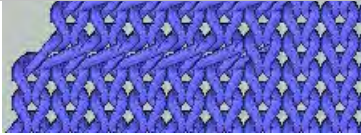
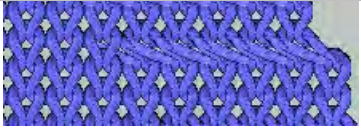
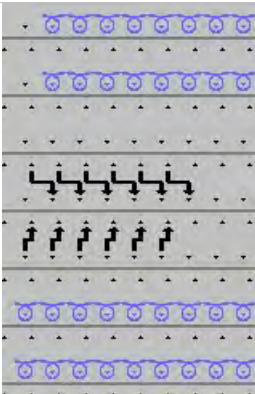
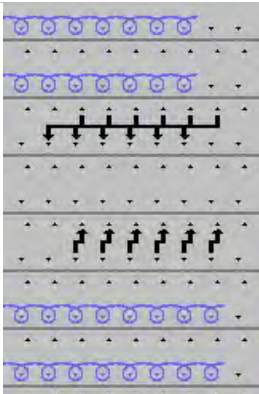


Contatore	Funzione	
# L1	Telo sinistro	Contatore cimosa sinistra del telo
# R1	Telo destro	Contatore cimosa sinistra del telo
# LM1	Telo sinistro	Contatore centro a sinistra
# RM1	Telo sinistro	Contatore centro a destra
# 55	Telo sinistro	Larghezza iniziale a sinistra
# 56	Telo sinistro	Larghezza iniziale a destra
# 57	Telo sinistro	Larghezza iniziale centrale a sinistra
# 58	Telo sinistro	Larghezza iniziale centrale a destra
# L2	Telo destro	Contatore cimosa sinistra del telo
# R2	Telo destro	Contatore cimosa sinistra del telo

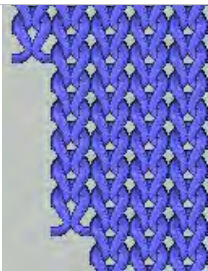
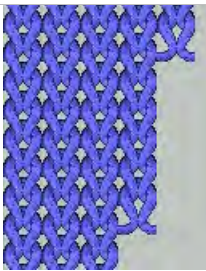
Contatore	Funzione	
# LM2	Telo destro	Contatore centro a sinistra
# RM2	Telo destro	Contatore centro a destra
# 59	Telo destro	Larghezza iniziale a sinistra
# 60	Telo destro	Larghezza iniziale a destra
# 61	Telo destro	Larghezza iniziale centrale a sinistra
# 62	Telo destro	Larghezza iniziale centrale a destra

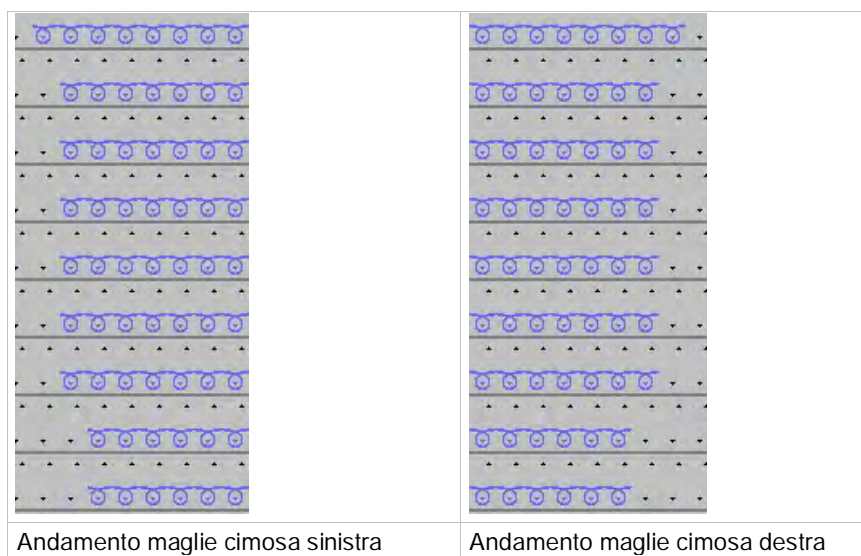
## 26.4 Diminuzione e aumento per Fully Fashion

Operazione di diminuzione per Fully Fashion:

	
Rappresentazione del telo cimosa sinistra di diminuzione	Rappresentazione del telo cimosa destra di diminuzione
	
Andamento maglie cimosa sinistra di diminuzione	Andamento maglie cimosa destra di diminuzione

Aumento per Fully Fashion:

	
Rappresentazione del telo cimosa sinistra	Rappresentazione del telo cimosa destra



## Modifica dei contatori #L / #LM / #RM / #R sulla cimosa della forma:

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

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

## Rimagliatura per Fully Fashion:

Una variazione della forma per tessuti Fully Fashion può aver luogo anche mediante rimagliatura.

La rimagliatura comprende lavorazioni e trasporti di singole maglie.

Sono a disposizione differenti varianti di rimagliatura.

## 26.5 Caricamento e configurazione del disegno nella macchina

### Procedimento:

- ♦ Caricare il disegno nella macchina
- ♦ Per configurare il disegno:
  - Infilare i guidafile
  - Posizionare i guidafile sul punto di pinzatura
- ♦ Avviare la macchina

### Procedere alle modifiche seguenti:

- ♦ Lunghezza della maglia (NP/NPJ)
- ♦ Valori del tirapezza (WM, W+, WMK, ...)
- ♦ Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)

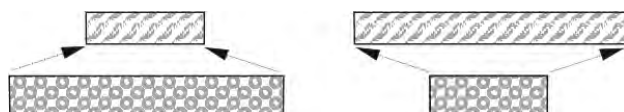
### Cambio di disegno - Applicazione dei contatori della forma



Ricorrere a questa funzione solo per le macchine seguenti:

- Macchina senza pettine del tirapezza
  - Macchina con pettine del tirapezza, ma senza utilizzo pettine
- 

Perché possa impostarsi autonomamente durante un cambio di disegno sulla nuova larghezza di lavorazione (aumento o diminuzione), la macchina esegue un confronto tra i contatori della forma ("vecchio-nuovo"). A tale scopo, essa richiede i valori dei contatori della forma del disegno precedente.



I valori del disegno precedente possono essere immessi manualmente o semplicemente trasferiti (tasto "Applica contatori della forma").



Il presupposto è che durante la creazione del disegno sulla M1plus, quest'ultimo sia stato creato come disegno fully fashion.



Anche per un disegno base (disegno senza forma) è possibile ricorrere a questa utile funzione.

---

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Tasto "Applica contatori della forma"

Tasti per l'applicazione dei contatori della forma

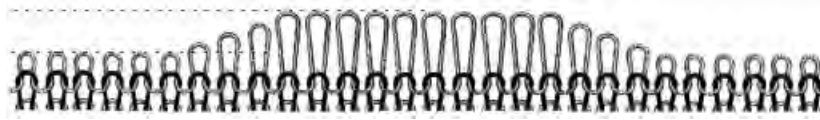
### **Applicare i contatori della forma:**

1. Richiamare dal "Menu principale" la finestra "Avvio macchina".
2. Toccare "Tasti funzione supplementari".
3. Toccare il tasto "Applica contatori della forma".  
Confermare la query che segue con il tasto "Sì".  
▷ I valori dei contatori della forma vengono applicati per il nuovo disegno.
4. Toccare il tasto "SP da riga 1".



## 27 NPJ / Flexible Stitch / Power Tension Settings

All'interno di un rango di lavoro possono essere utilizzati differenti valori di fittezza per gruppi di aghi preimpostati.



### I. Campi di applicazione:

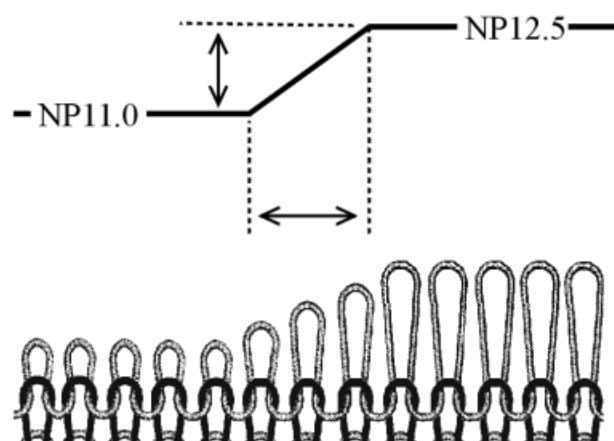
- ♦ Disegno con differenti tipi di lavorazione in un rango di lavoro
- ♦ Cimoso del telo per Fully Fashion
- ♦ Disegno intarsio

### II. Applicazione del comando NPJ:

NPJ significa **N**adelsenker-**P**osition-**J**acquard (posizione abbassa aghi Jacquard)

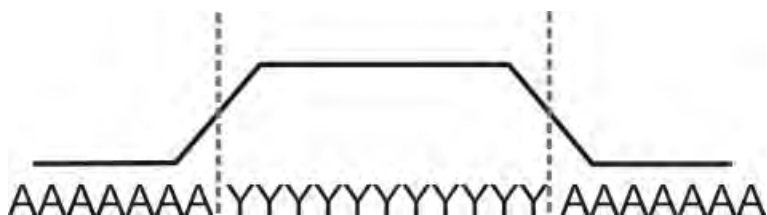
Comando	Significato
NPJ n	n = 1-8 Definizione di fino a 8 Jacquard per il controllo della fittezza.
PANP	Messa in carta per il controllo delle camme di discesa per NPJ Necessaria quando lo Jacquard per NPJ si differenzia dallo Jacquard per il disegno.

Può essere condizionata la transizione tra le fittezza di zone di lavoro adiacenti.



- ♦ **Indicazione di fittezza con il simbolo "="**

La modifica della fittezza viene eseguita per teli uguali nel campo A e nel campo Y.



Esempio di dato Sintral:

NPJ1: .=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Frontura anteriore

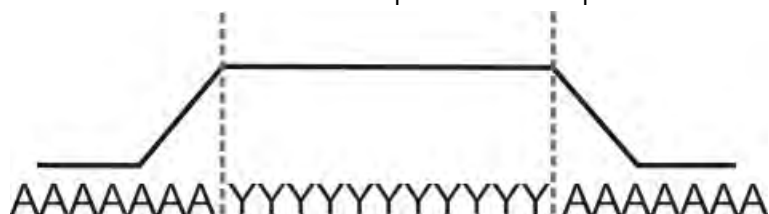
NPJ2: .=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Frontura posteriore

<> S: <1-> A (J1) – Y (J2); SX

♦ **Indicazione di fittezza con il simbolo "!"**

– **Esempio 1:**

La modifica della fittezza viene spostata nel campo A.



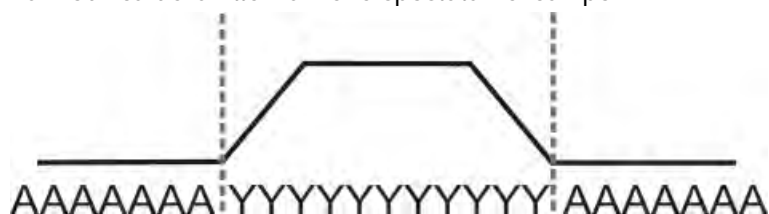
Assegnazione di simbolo "!":

NPJ1: .=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Frontura anteriore

NPJ2: .=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Frontura posteriore

– **Esempio 2:**

La modifica della fittezza viene spostata nel campo Y.



Assegnazione di simbolo "!":

NPJ1: .=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Frontura anteriore

NPJ2: .=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Frontura posteriore

**Dati nel Sintral:**



I valori NPJ indiretti si modificano nell'"Editore 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

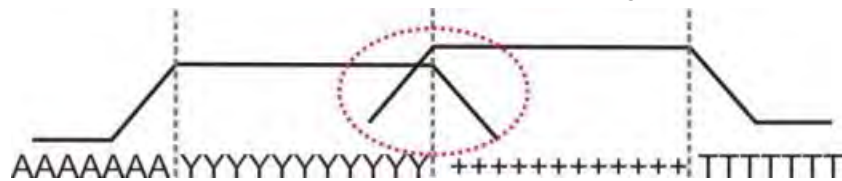
```



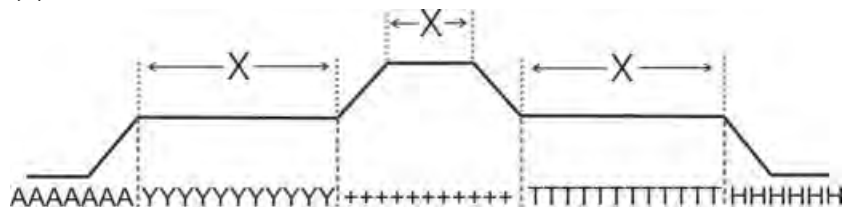
I valori NPJ possono essere specificati anche direttamente nel Sintral.

### III. Regole per NPJ:

- ◆ Osservare le distanze tra le zone (simboli).
- ◆ Deve essere sempre indicato il simbolo ".".
- ◆ Tutti i simboli non definiti ricevono il valore dal simbolo ".". Non assegnare pertanto nessun "!" a questo simbolo.
- ◆ A due zone adiacenti (simboli) non può essere assegnato "!".



- ◆ In caso di variazioni consecutive dell'indicazione di fittezza osservare i tempi di riposo (X).



## 27.1 Tabelle per la variazione delle fittezze

Distanze e tempi di riposto per la variazione delle fittezze con MSEC =

1.0:

Per tipi macchina ST 211 - ST 811



La variazione della fittezza **non dipende** dalla velocità della macchina.

Finezza	Numero di aghi, per modificare di un valore la fittezza	Tempo di riposo
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

Per tipi macchina ST168 - ST468 e OKC



Questi tipi di macchina sono dotati di comando più rapido dei motorini passo a passo.

- ◆ Numero di aghi ridotto per modificare di un valore la fittezza
- ◆ Tempo di riposo ridotto

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 = numero di aghi per il tempo di riposo

**Power Tension Settings (PTS) in funzione della velocità della macchina:**

Comando	Significato
<b>MSECNPJ = n.nn</b>	<b>n.nn</b> = 0.05 - 1.20 Indicazione di velocità per operazioni con il comando NPJ Senza indicazione: MSEC = 1.0

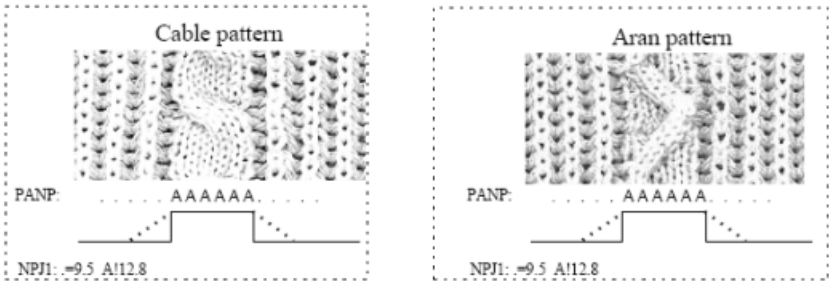
La tabella riporta il numero di aghi richiesto per modificare di un valore la fittezza con velocità differenti della macchina.

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 = numero di aghi per il tempo di riposo

## 27.2 Campi di applicazione di NPJ / PTS

Per utilizzare in un rango di lavoro (caduta di lavoro) tipi di lavorazione differenti:

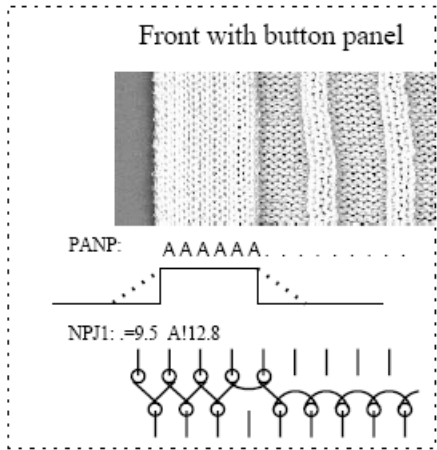


Per utilizzare fittezze differenti sulla cimosa sinistra e destra del telo:

Per tessuti Fully Fashion con tipi di lavorazione differenti sulle cimose.



Nella modalità Fully Fashion, la zona all'esterno della forma (cimosa del telo) viene riempita automaticamente con un simbolo, ad esempio "\*".



Simboli uguali sulla cimosa sinistra e destra:

PANP \*\*\*\*\*AAAAAAA.....\*\*\*\*\*

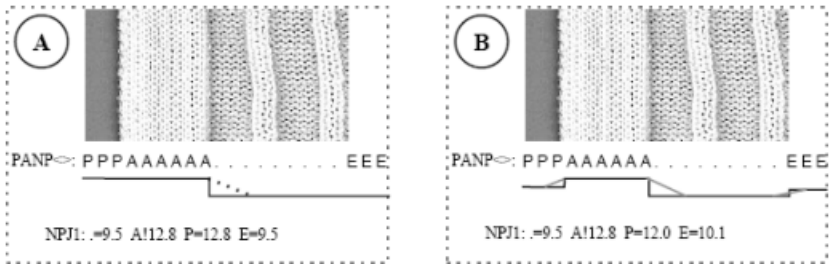


Non sono consentite fittezze differenti sulla cimosa sinistra e destra.

Comando	Significato
<b>PANP &lt;&gt;</b>	Messa in carta per il controllo delle camme di discesa per NPJ. 1. Necessaria quando lo Jacquard per NPJ si differenzia dallo Jacquard per il disegno. 2. Fittezze differenti sulla cimosa sinistra e destra.

Simboli differenti sulla cimosa sinistra e destra:

PANP <> PPPAAAAAAAAA . . . . .EEE



Esempio	Significato	Effetto
A	Ai simboli "P" e "A" viene assegnato lo stesso valore di fittezza	Uguale fittezza delle maglie marginali
B	Ai simboli "P" viene assegnato un valore di fittezza qualsiasi.	Fittezza differente delle maglie marginali
	Ai simboli "E" viene assegnato un valore di fittezza qualsiasi.	Cimosa sinistra e destra con fittezze differenti

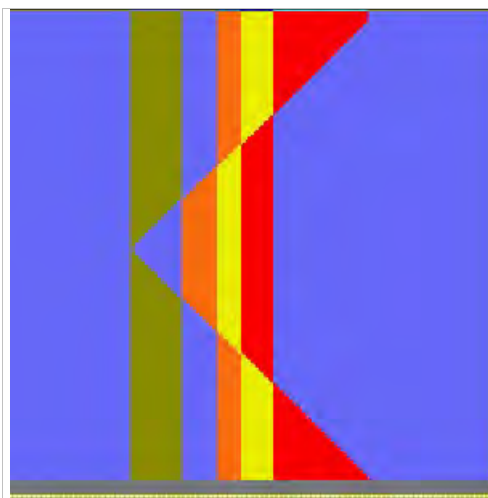


I simboli differenti per le fittezze sulla cimosa fuori dalla forma devono essere inseriti manualmente.





## 28 Disegno7: Intarsio



Nome del disegno	Intarsio
Inizio	2x1
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"><li>♦ Con funzione pettine</li><li>♦ Con pinzatura/taglio</li><li>♦ Funzione di scaricamento alla fine del tessuto</li></ul>
Descrizione del disegno	Intarsio RL con 7 guidafile per intarsio

## 28.1 Caricamento e configurazione del disegno nella macchina

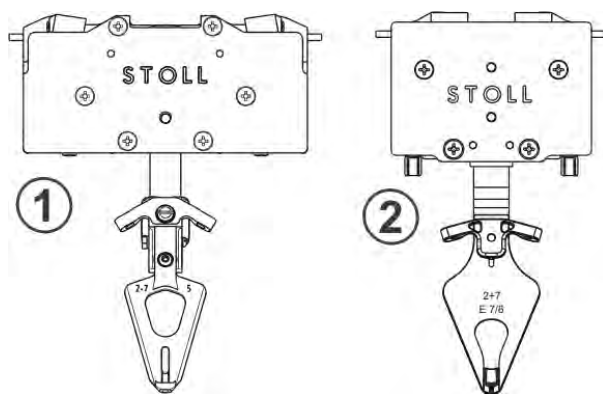
### Procedimento:

- ♦ Caricare il disegno nella macchina
- ♦ Per configurare il disegno:
  - Scambiare i guidafile (guidafile normale con guidafile per intarsio)
  - Infilare i guidafile per intarsio
  - Regolare i guidafile per intarsio
  - Posizionare i guidafile per intarsio
- ♦ Avviare la macchina

### Procedere alle modifiche seguenti:

- ♦ Lunghezza della maglia (NP)
- ♦ Valori del tirapezza (WM, W+, WMK, ...)
- ♦ Contaciclo (RS)
- ♦ Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)
- ♦ Valore di frenatura dei guidafile
- ♦ Correzioni dei guidafile (YC / YCI)

### Tipi di guidafile per intarsio:

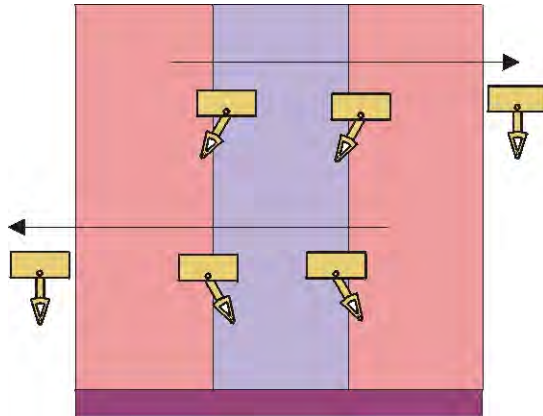


	Guidafile per intarsio	Impiego
1	<b>Tipo 1</b>	Macchine CMS a partire da ST 711 – 811 Macchine OKC con versione precedente di trascinamento guidafile
2	<b>Tipo 2</b>	Macchine OKC con comando 3.0 (nuova versione di trascinamento guidafile)

### Funzionamento di un guidafile per intarsio:

1. Prima della lavorazione il guidafile per intarsio viene portato dallo stato inclinato in posizione eretta.

2. Il guidafile lavora nel rispettivo campo colore.
3. Alla fine del campo colore interviene il freno e il guidafile si arresta.
4. Inclinazione del guidafile nel rispettivo campo colore.



## 28.2 Scambio di guidafile



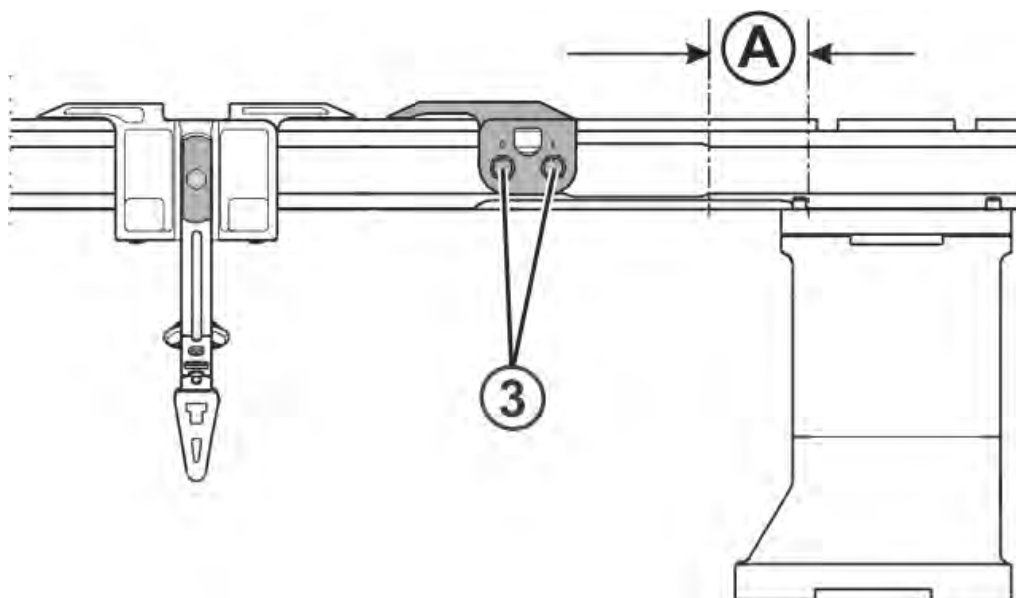
Per disegni intarsio si consiglia di utilizzare guidafile per intarsio.

### I. Per sostituire il guidafile sulla macchina:

1. Arrestare il carro nella posizione di inversione sinistra.
2. Allentare le viti (3) del limitatore del guidafile.
3. Staccare il limitatore del guidafile.

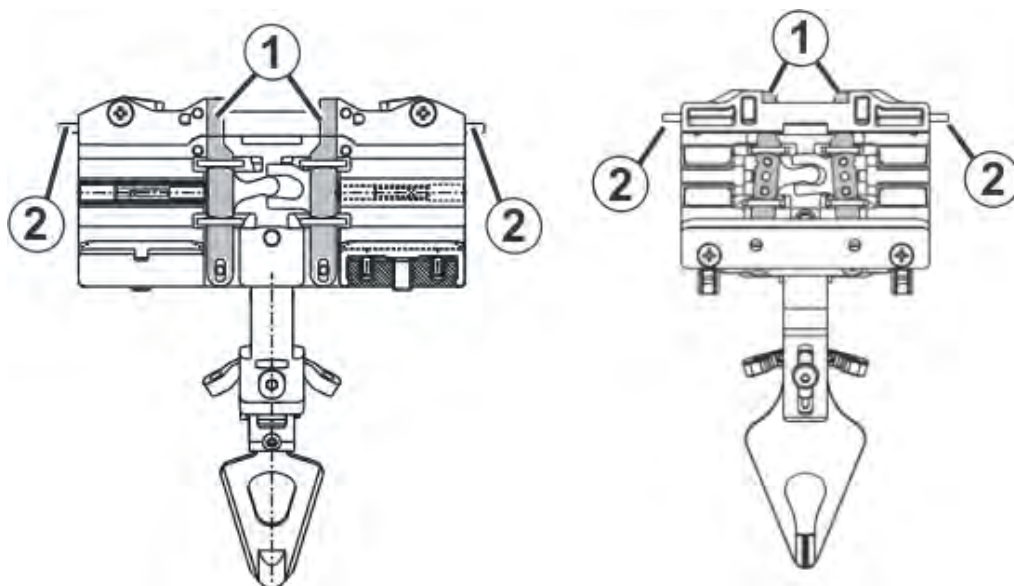


La rimozione o applicazione dei limitatori dei guidafile può aver luogo in qualsiasi punto.

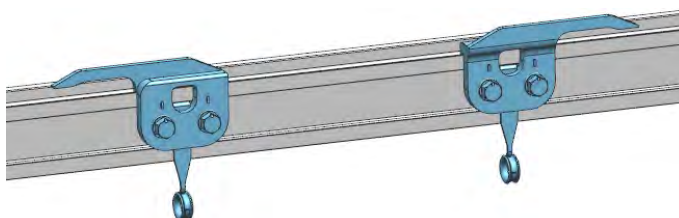


4. Spingere a destra il guidafile normale in posizione (A) e rimuoverlo.
5. Portare il guidafile per intarsio in posizione (A) sulla barra e spingerlo nella rispettiva posizione di partenza.

Premere al riguardo la pinza (1) verso l'esterno o l'espulsore (2) verso l'interno.



6. Applicare i limitatori dei guidafili sulla barra con i bracci sollevatori verso l'esterno.



7. Posizione i limitatori dei guidafili scaglionati e fissarli.

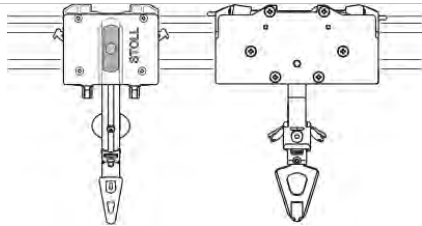
## II. Opzioni di equipaggiamento della barra del guidafilo:

**i**

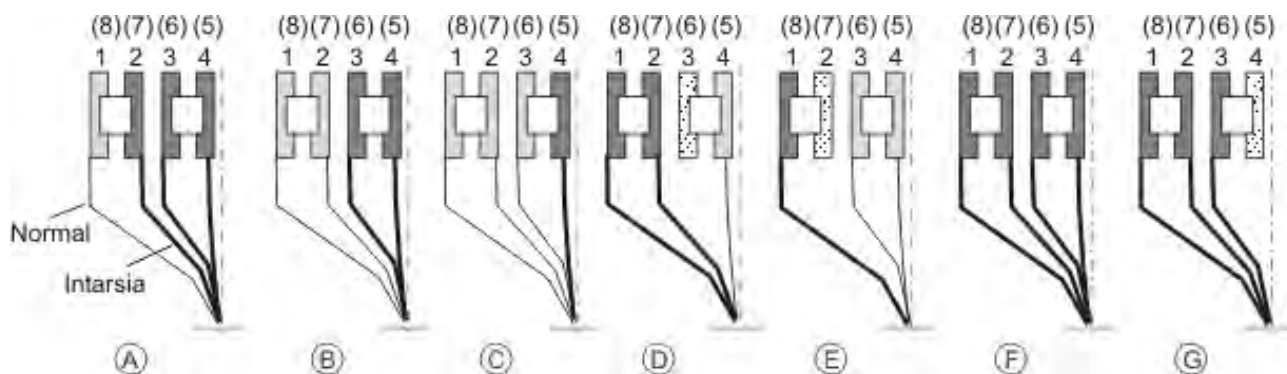
I guidafili normali del tipo 1 e i guidafili per intarsio tipo 2 non possono essere utilizzati sulla stessa barra.

### Combinazione di guidafile normale del tipo 1 e di guidafile per intarsio tipo 2

Inammissibilità combinazione possibilità		
Guidafile normale tipo 1	Guidafile per intarsio tipo 2	

Ammissa combinazione possibilità		
Guidafilo normale tipo 2	Guidafilo per intarsio tipo 1 o tipo 2	

Osseverare l'assegnazione della barra del guidafilo nella combinazione di guidafili normali tipo 1 e guidafili per intarsio:



**Consiglio:**

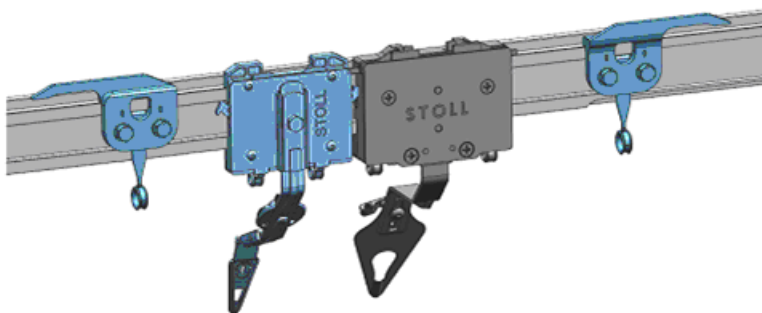
Equipaggiare le barre dei guidafili dall'interno all'esterno.

**Vantaggio:**

Nell'equipaggiamento dall'interno all'esterno non devono restare tracce libere se si utilizzano guidafili per intarsio e guidafili normali.

### III. Per utilizzare guidafili normali del tipo 2 e guidafili per intarsio tipo 2:

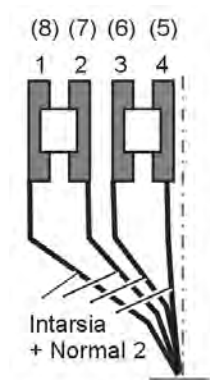
I guidafili normali del tipo 2 e i guidafili per intarsio possono essere utilizzati sulla stessa barra.



Applicare i limitatori dei guidafili sulla barra con i bracci sollevatori verso l'esterno.

**Vantaggio:**

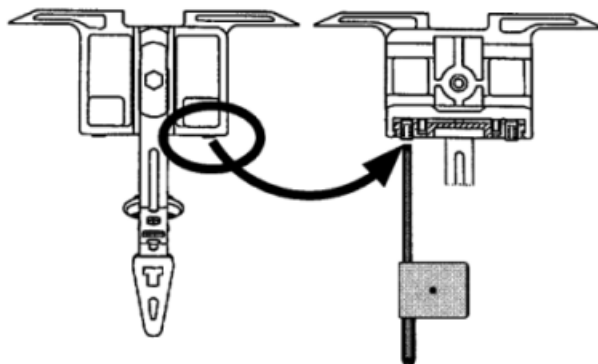
- ♦ L'equipaggiamento delle barre dei guidafili può avvenire a piacere.
- ♦ Tutte le tracce possono essere occupate.



## 28.3 Regolare i guidafile per intarsio

### I. Regolazione della guida del guidafile:

1. Per verificare se il guidafile si solleva dalla barra, afferrare con entrambe le mani la carcassa del guidafile per il lato sinistro e destro, sollevandola e abbassandola.



2. Avvitare, eventualmente, con la chiave di regolazione la vite dentata finché il guidafile non si solleva più.
3. Svitare la vite dentata di un ottavo di giro.



La procedura è la stessa per guidafile normali e per intarsio.

### II. Per regolare il guidafile per intarsio del tipo 1 o 2:

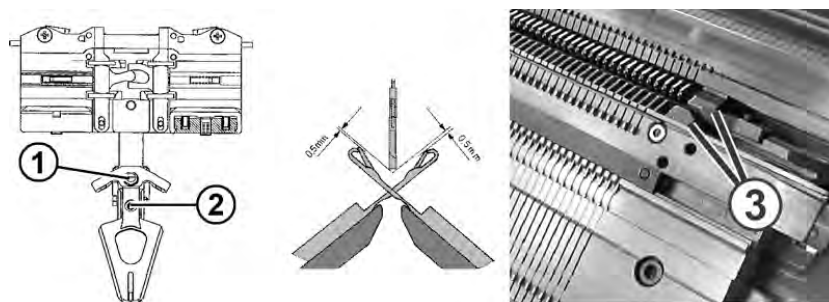
#### I guidafile sono regolati correttamente quando:

- ♦ un guidafile non inclinato passa davanti a un guidafile inclinato.
- ♦ la distanza tra il centro della serratura della caduta di lavoro e il guidafile è uguale per entrambe le direzioni del carro.
- ♦ il filo di entrambi gli aghi di vivagno viene appoggiato da ogni guidafile esattamente sullo stesso punto della linguetta aperta.
- ♦ i beccucci dei guidafile si spostano con precisione nella croce degli aghi tra le due fronture, mantenendosi a una distanza dalle linguette chiuse compresa tra 0,5 mm e 1 mm.
- ♦ i guidafile delle tracce 1 e 8 vengono alzati inoltre di 0,5 mm affinché non tocchino i limitatori laterali sulla frontura.

#### Per regolare il guidafile per intarsio del tipo 1:

1. Arrestare il carro nel campo aghi.
2. Per regolare l'altezza del guidafile, allentare la vite (1).





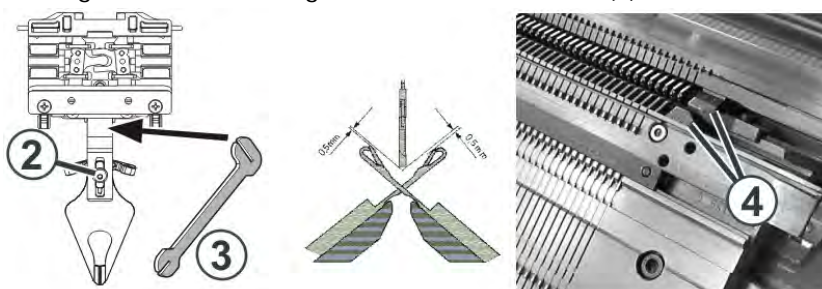
3. Regolare l'altezza del guidafile e serrare nuovamente la vite (1).
4. Per regolare la posizione della testa del guidafile rispetto alle fronture, allentare la vite (2).

**i**

Dotare eventualmente la vite di un dispositivo d'arresto (ad es. Loctite).

**Per regolare il guidafile per intarsio del tipo 2:**

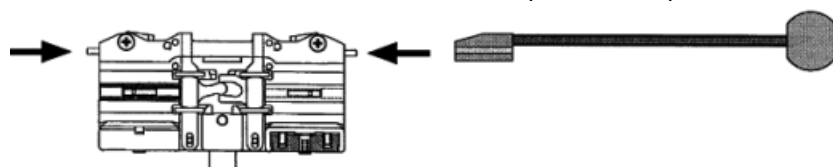
1. Arrestare il carro nel campo fronture.
2. Per regolare l'altezza del guidafile, allentare la vite (2).



3. Regolare l'altezza del guidafile e serrare nuovamente la vite (2).
4. Per regolare la posizione laterale del beccuccio dei guidafile, piegare con cautela (senza usare violenza) il braccio del guidafile con l'elemento di regolazione (3).

**III. Per spostare i guidafile per intarsio nella zona del carro:**

Non è possibile spostare manualmente i guidafile per intarsio che si trovano nella zona del carro. Servirsi del dispositivo di spostamento.

**i**

1. Con il dispositivo di spostamento spingere verso l'interno il sollevatore e allontanare il guidafile dalla zona del carro.

**IV. Verifica e correzione del punto di arresto di un guidafile per intarsio:**

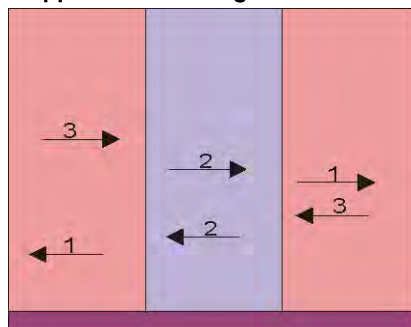
Quando il guidafile ha raggiunto la fine della rispettiva zona di lavoro, viene sollevato il trascinatore dal guidafile. Il guidafile frena e rientra nel rispettivo campo di colore,

Causa di posizione di arresto errata	Rimedio
<b>Tracce di olio o grasso sulla superficie interna della barra del guidafile</b>	Ripulire la superficie di frenatura della barra del guidafile da tracce di olio o grasso.
<b>Regolazione errata del momento d'arresto del guidafile</b>	Impostare direttamente sulla macchina il valore di frenatura del guidafile
<b>Usura delle piastrine di pressione</b>	Voltare o sostituire le piastrine di pressione (vedi Istruzioni di servizio della macchina)

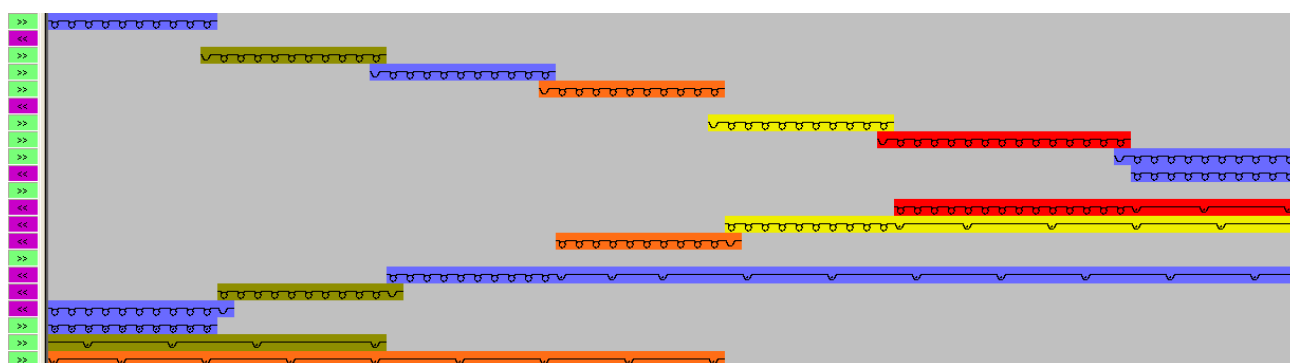
## 28.4 Tecnica di lavoro intarsio e programmazione

### I. Svolgimento della lavorazione per intarsio:

Rappresentazione generale:

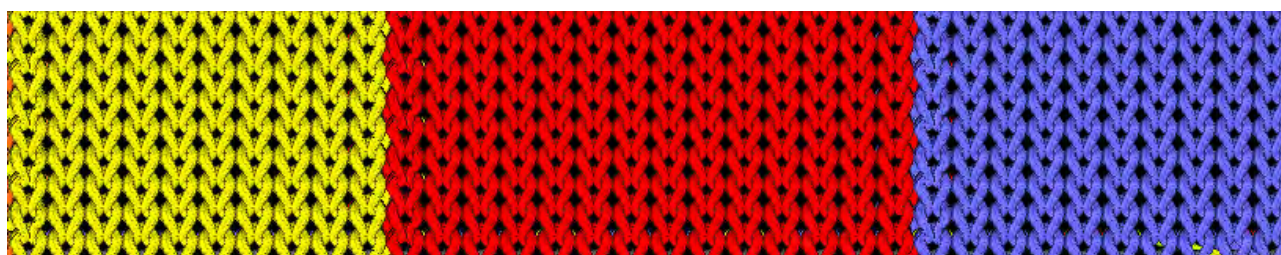


Andamento maglie:

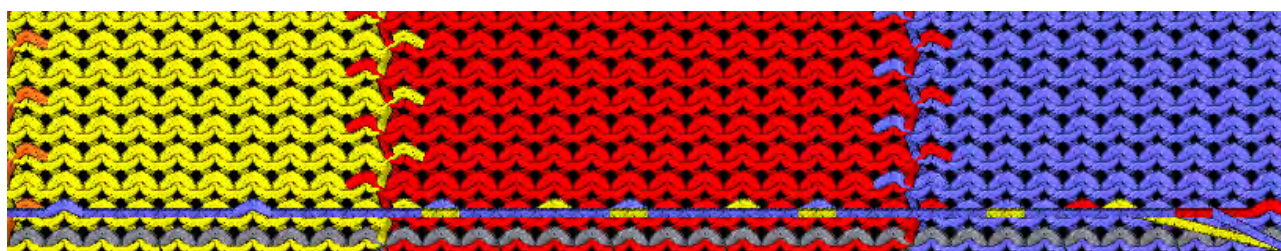


- ♦ Immagliatura / Fine lavorazione dei guidafili con legatura maglia inglese / filo flottante
- ♦ Legatura sul bordo del campo di colore con maglia inglese

Diritto del telo:



Rovescio del telo:



## II. Distanza dei guidafile con doppia occupazione delle barre:

Guidafile normale	Guidafile per intarsio di tipo 2 (guidafile per intarsio nuovo)	Guidafile per intarsio di tipo 1 (guidafile per intarsio precedente)
		

## III. Distanze tra guidafile per intarsio con doppia occupazione:

Le distanze dipendono:

- ♦ dalla legatura per intarsio dei campi di colore
- ♦ Dalla posizione di arresto del guidafile nel rango precedente.

**i**

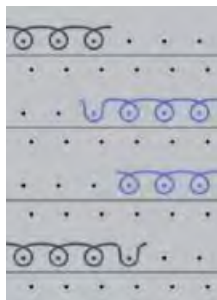
Con campi di colore obliqui la distanza può essere maggiore.

- ♦ Dal valore di correzione del guidafile  $K < I >$

## IV. Legature per intarsio sul bordo del campo di colore:

Opzioni:

- ♦ Legatura con maglia inglese (chiusa)



- ♦ Legatura con maglia inglese (chiusa)
- ♦ Nessuna legatura (apertura)

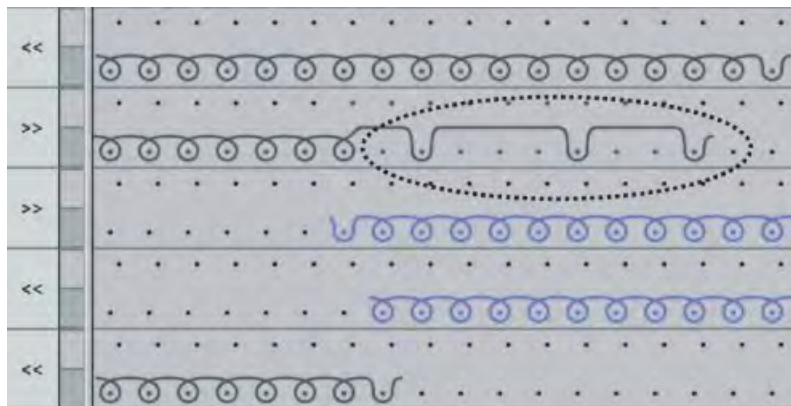
## V. Concetti per intarsio:

Con adattamento della larghezza del campo di colore (motivo) occorre posizionare il guidafile per il rango di lavoro successivo.

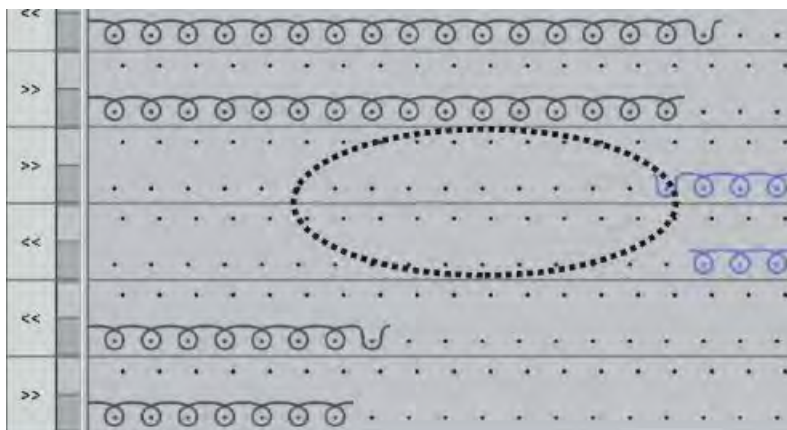
Possibili posizionamenti dei guidafile:

♦ **Alimenta**

**Risultato:** Il motivo resta invariato nella forma.

♦ **Accorcia**

**Risultato:** Il motivo viene modificato nella forma.



## VI. Programmazione nel Sintral:

**Dati nel Sintral:**

- ♦ Posizione base guidafile YGC
- ♦ JA1 / PA / PAI / PM
- ♦ Definizione di guidafile per intarsio

```

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 S0Y #99=1
IF RS17=1 S0YCR0 #99=1
IF #99=1 #99=0 MS PRINT/Fadenfuehrer ueberpruefen/
F:M1-SINTRAL;
END

```

Sintral per svolgimento della lavorazione intarsio:

- ◆ Definizione dei guidafile per intarsio per l'inclinazione
- ◆ Definizione del campo di colore per un guidafile

```

JA1=1142 #L=101 #LM=0 #RM=0 #R=298
Y-2B:I<> HL1 HR1 F1+^0; Y-6A:I<> HL1 HR0 F1L^0; Y-7A:I<> F1K^0;
<< S:<1-><L>A%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 Valore di frenatura per guidafile per intarsio

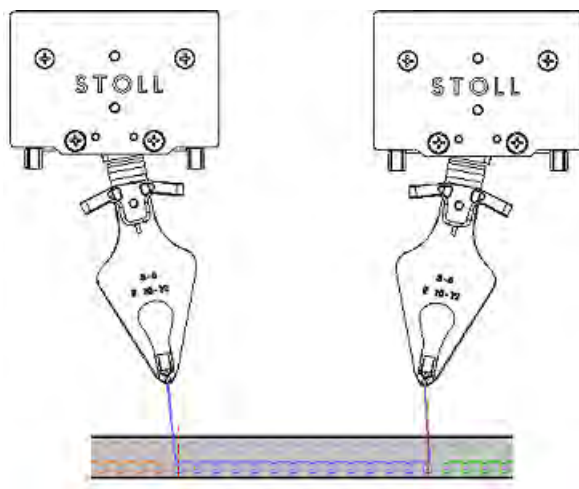
**i**

La modifica del **valore di frenatura** serve a compensare **scostamenti meccanici** dei guidafile sulla macchina.

Comando	Funzione	Campo di valori
Y-1A:Bn-m;	Valore di frenatura per guidafile <b>1A</b> <b>n</b> = valore per il bordo sinistro <b>m</b> = valore per il bordo destro	<b>vecchio:</b> 0 .. <b>9</b> .. 15 <b>nuovo:</b> -9 .. <b>0</b> .. 9 (a partire da V_OKC_002.002.000_STOLL)

**Esempio:**

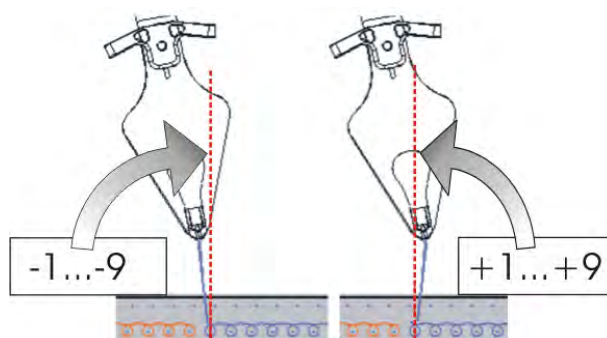
I guidafile non sono in posizione corretta sul bordo del rispettivo campo di colore



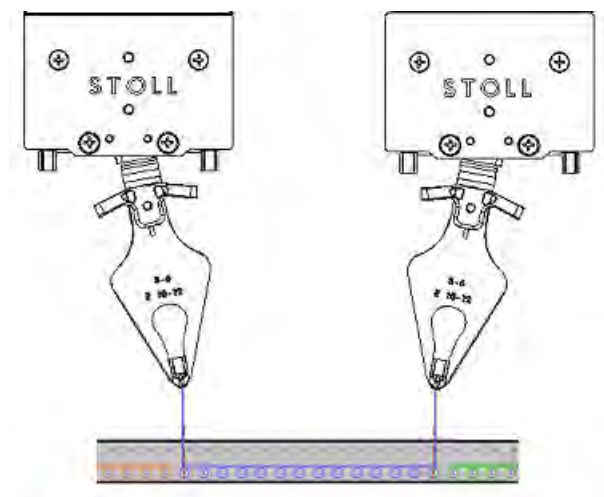
- ♦ Il guidafile sul bordo sinistro deve essere rettificato nel rispettivo campo di colore: **0... -9**
- ♦ Il guidafile sul bordo destro deve essere rettificato fuori dal rispettivo campo di colore: **0... 9**

**Comportamento della correzione di valore di frenatura:**

- ♦ Valori negativi spostare i guidafile nella zona di lavoro
- ♦ Valori positivi spostare i guidafile lontano zona di lavoro



**Risultato:**



- ◆ Il guidafile sul bordo sinistro è a sinistra del centro dell'ago
- ◆ Il guidafile sul bordo destro è a destra del centro dell'ago

**i**

Quando si carica un nuovo disegno, con il comando EALL **non** vengono **eliminati** i valori di frenatura esistenti. Pertanto, dopo il caricamento, controllare sempre i valori di frenatura o riportarli sul valore standard.



## 28.6 Gestione del valore di frenatura



Procedere dapprima a una registrazione meccanicamente corretta dei guidafile per intarsio sulla macchina.

### Per rilevare i valori di frenatura:


► I guidafile sono stati registrati meccanicamente in modo corretto.

1. Avviare il programma.
2. Lavorare fino all'utilizzo dei guidafile per intarsio.
3. Verificarne la posizione.

4. Richiamare il menu principale con

5. Richiamare il menu Guidafile

⇒ Appare l'assegnazione dei guidafile.




# 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			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. Premere il tasto

Valori di frenatura GF				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	

⇒ Viene visualizzata la finestra di immissione.

Se richiesto richiamare la finestra di immissione con il tasto .

1.2



Ba

0


Bb

0


Sposta






Cancella



Attivare

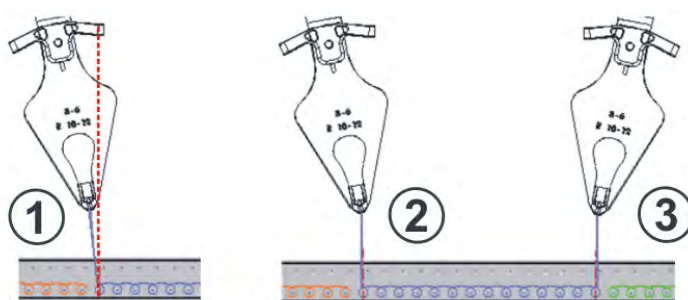


7. Controllare la posizione di arresto dei guidafile per la direzione a sinistra e a destra.

8. Immettere i valori e confermare.

Valori di correzione per la posizione di arresto sinistra **Ba** e destra **Bb**.



Pos.	Situazione
1	Guidafilo a sinistra a campo di colore, non corretta
2	Guidafilo a sinistra a campo di colore, corretta
3	Guidafilo a destra a campo di colore, corretta



Le modifiche dei valori di frenatura nella tabella non vengono azzerate con EALL / EAY.

9. Al termine della lavorazione successiva del guidafilo ricontrollarne la posizione

## 28.7 Utilizzo del programma di regolazione




Per il controllo dei valori di frenatura è possibile ricorrere a un programma di regolazione.

### Programma di regolazione

Un programma di regolazione è la sequenza inserita nel programma di lavorazione a intarsio, utilizzando tutti i guidafile prima dell'inizio del telo. I guidafile operano su ago invariato, cosicché ha origine una striscia colorata verticale. Qui è possibile rilevare rispettivamente a sinistra e a destra la posizione ottimale di arresto del guidafile.

#### I. Per attivare il programma di regolazione:

▷ Il programma di lavorazione caricato comprende un programma di regolazione.


1. Nel "menu principale" premere il tasto .

2. Per attivare il programma di regolazione impostare il contacicli.

Se si utilizza Setup:


◆ Setup1: RS18 =1

◆ Setup2: RS39 =1

3. Richiamare nel "Menu principale" con il simbolo  la finestra "Avvio macchina".

4. Avviare la macchina.


▷ La macchina porta i guidafile utilizzati in posizione di lavorazione e opera nel programma di regolazione.

5. Richiamare la maschera di immissione per i valori di frenatura con il tasto  e

6. Controllare la posizione di arresto dei guidafile per la direzione a sinistra e a destra.


7. Immettere i valori di correzione Ba per la posizione di arresto sinistra Bb e destra.


8. Confermare i dati.

9. Dopo aver controllato tutti i guidafile per intarsio utilizzati, terminare il programma di regolazione con il tasto  e avviare il programma di lavorazione.

#### II. Programma di regolazione parte 2:

Se per un programma di lavorazione vengono utilizzati oltre 16 guidafile, si richiede un'ulteriore sequenza (parte 2) per i guidafile non ancora controllati.

1. Attivare con il tasto  la seconda parte del programma di regolazione.

- ▷ La macchina continua a operare senza arrestarsi e porta i guidafile finora non utilizzati in posizione di lavorazione.
2. Controllare la posizione di arresto dei guidafile per la direzione a sinistra e a destra.
3. Con il tasto  terminare il programma di regolazione e avviare il programma di lavorazione.



Pos.	Programma
1	Programma di regolazione parte 1
2	Programma di regolazione parte 2
3	Linee ornato dei guidafile per intarsio (linea verticale larga un ago)
4	Disegno



I contacicli RS18 / RS39 sono impostati automaticamente su "zero".  
Se il programma di lavoro a maglia viene eliminato dalla memoria, i valori di frenatura mantenuti.

### III. Ripristina valori di frenatura:

1. Ripristina singoli valori di frenatura manualmente a "0".

2. Ripristina tutti i valori di frenatura con  e tasto .

## 28.8 Scaglionamento automatico dei guidafile

### Posizionamenti possibili di guidafile:

- ♦ I guidafile vengono arrestati scaglionati sulla cimosa del telo come riportato in YD
- ♦ Lo scaglionamento dei guidafile all'interno del telo avviene automaticamente (scaglionamento automatico)

### Esempio:

- Il guidafile segue la selezione
- Posizionamento del guidafile all'interno di uno scollo a V

### Applicazione dello scaglionamento automatico:

- ♦ Per tutti i guidafile in posizione 'eretta'
  - Guidafile normali
  - Guidafile per intarsio inclinato
- ♦ **Non** applicabile per guidafile per intarsio inclinato.



Per guidafile rettificati (YK) lo scaglionamento automatico è disattivato. I guidafile restanti vengono arrestati con l'ausilio dello scaglionamento automatico.

---

## 28.9 Correzione guidafile



Dopo il posizionamento meccanico corretto dei guidafile con l'ausilio del valore di frenatura, sarà possibile utilizzare le **correzioni dei guidafile** ai fini di **posizionamento meccanico**.

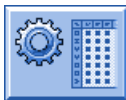
Comando	Significato	Campo di valori
YC	Tabella con correzioni guidafile dirette per i guidafile utilizzati <b>i</b> : La tabella YC viene sempre visualizzata	
YCI n	Altre tabelle con correzioni guidafile indirette per le diverse zone a disegno <b>i</b> : La visualizzazione dipende dalla creazione del disegno	<b>n</b> = 1 -19
Y-1A :Kn-m	Correzione per guidafile 1A con lavorazione selezionata <b>n</b> = valore per il bordo sinistro <b>m</b> = valore per il bordo destro	Valore min.: -120 Valore max.: 120 Passi:
Y-1A :KI n-m	Correzione per guidafile per intarsio non inclinato	<b>vecchio</b> : 1= 1/16 di pollice = 1,6 mm
Y-1A :K<I >n-m	Correzione per guidafile per intarsio inclinato	OKC: 0.50= 1/32 Zoll= 0.8 mm


**Valore predefiniti per correzione di guidafile normale / per intarsio:**

Comando	Guidafile normale oppure Guidafile per intarsio (non inclinato)	Guidafile per intarsio (inclinato)
Y-1A: K0-0;	12 -12	
Y-1A: K I 0-0;	12 -12	
Y-1A: K <I> 0-0;		0 -0








## 28.10 Gestione delle correzioni dei guidafile

Per immettere e modificare le correzioni dei guidafile:



1. Richiamare con il tasto  la finestra di dialogo dell'"Editore SETUP2".
2. Toccare nella finestra di dialogo il tasto "Guidafile".  
⇒ Si apre la finestra di dialogo con tre schede.
3. Aprire la scheda YC / YCI.  
⇒ Vengono visualizzati YC utilizzato nel disegno con i rispettivi guidafile e tutte le correzioni guidafile indirette YCI utilizzate.
4. Procedere alle modifiche nella tabella 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

Colonna	Significato
YC / YCI	Tabelle dirette e indirette per correzione guidafile
Y	Visualizzazione dei guidafile utilizzati nel disegno
Ka / Kb	Correzione a sinistra (a) / a destra (b) per tutti i guidafile <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Guidafile normali</li> <li>◆ Guidafile per intarsio (non inclinati)</li> <li>◆ Guidafile vanisé</li> <li>◆ ...</li> </ul>
K<I>a / K<I>b	Correzione a sinistra (a) / a destra (b) solo per guidafile per intarsio inclinati



Colonna	Significato
MSEC	Velocità del carro definita durante lavorazione con guidafile selezionato
Vn	<p>Ridurre la velocità del carro per il guidafile selezionato. Vale a dire, la velocità viene ridotta al 75% dopo l'inversione del carro fino al raggiungimento della zona di lavoro del guidafile selezionato.</p> <p>È possibile infine scegliere tra 3 opzioni n (0..3):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <b>n = 1</b>: Accelerazione al 100%</li> <li>♦ <b>n = 2</b>: Decelerazione al 50% - velocità costante per una larghezza del telo di 2 pollici – accelerazione al 100%</li> <li>♦ <b>n = 3</b>: Decelerazione al 50% - velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici – accelerazione al 100%</li> <li>♦ <b>n = 0</b>: Eliminazione della velocità definita del carro</li> </ul>

5. Uscire dall'"Editore SETUP2" con il tasto .

⇒ I valori modificati vengono salvati in .setx.

6. Riavviare la macchina con l'asta d'avvio.

⇒ Le modifiche verranno eseguite all'utilizzo successivo del guidafile.

## 28.11 Correzioni guidafile per macchine tandem

### I. Correzione guidafile per il carro destro:




- ◆ CMS 933
- ◆ CMS 822: Modalità tandem senza pettine

#### Possibili ragioni della correzione:

- ◆ usura diversa dei guidafile utilizzati nei carri sinistro e destro
- ◆ direzione diversa dell'alimentazione del filo nel carro sinistro e destro
- ◆ differente lubrificazione

### II. Per immettere la correzione guidafile:



1. Richiamare con il tasto  la finestra di dialogo dell'"Editore SETUP2".
2. Toccare nella finestra di dialogo il tasto "Guidafile".
  - ⇒ Si apre la finestra di dialogo con tre schede.
3. Aprire la scheda Y:Oa-b.
  - ⇒ Non vengono visualizzati valori offset.
4. Attivare gli strumenti della tabella con il tasto .
5. Premere il tasto .
  - ⇒ Si apre una finestra per la selezione del guidafile.
6. Selezionare guidafile
  - ⇒ Viene visualizzata una nuova riga con il guidafile selezionato.
7. Digitare i valori offset nella tabella.

	Spiegazione	Campo di valori
Y-3A:Oa-b	Dato offset per il guidafile da rettificare 3A, operante nel carro destro	
	Correzione per il carro destro con funzionamento tandem: a = Offset per posizione di arresto a sinistra b = Offset per posizione di arresto a destra <b>i</b> : Il valore di correzione si riferisce al valore di arresto del carro sinistro.	Valore min.: -8 Valore max.: 8 Ampiezza passi: $0.5 = 1/32" = 0,8 \text{ mm}$



I valori di correzione sono in funzione della macchina!

I valori **non saranno eliminati** con EALL e in seguito a caricamento di un nuovo sistema operativo.

I valori di correzione devono essere eliminati manualmente.

## 29 Disegno8: Disegno split



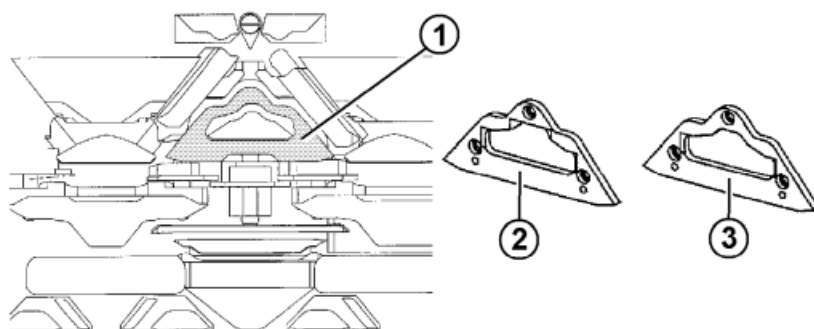
Nome del disegno	Split
Inizio	2x2
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"><li>◆ Con funzione pettine</li><li>◆ Con pinzatura/taglio</li></ul>
Descrizione del disegno	<ul style="list-style-type: none"><li>◆ Struttura Split e Punzonato</li><li>◆ Disegno con rapporti di prolunga</li></ul>

## 29.1 Montaggio di camma d'espulsione di maglieria per Split

Per sostituire la camma d'espulsione di maglieria:

**i**

Alla consegna della macchina per maglieria sono montate le camme d'espulsione per trasporto (2). Per consentire il lavoro con tecnica split, nella macchina devono essere applicate parti Split (3).



1. Sostituire la parte (2) con la parte (3). Staccare al riguardo le slitte.

Più [► 285].

2. Il montaggio di parti Split è consentito in ogni caduta di lavoro.

Per motivi tecnici di produzione si raccomanda di assegnare le cadute seguenti:

- ♦ Per CMS 530:



- ♦ Per CMS 822:



**i**

E' possibile impiegare la camma d'espulsione di maglieria per lo Split (3) anche per realizzare normali disegni trasportati. Per filati particolarmente delicati si consiglia tuttavia di impiegare la camma d'espulsione di maglieria per trasporto (2) in modo da evitare strappi durante il trasporto delle maglie.

## 29.2 Caricamento e configurazione del disegno nella macchina

### Procedimento:

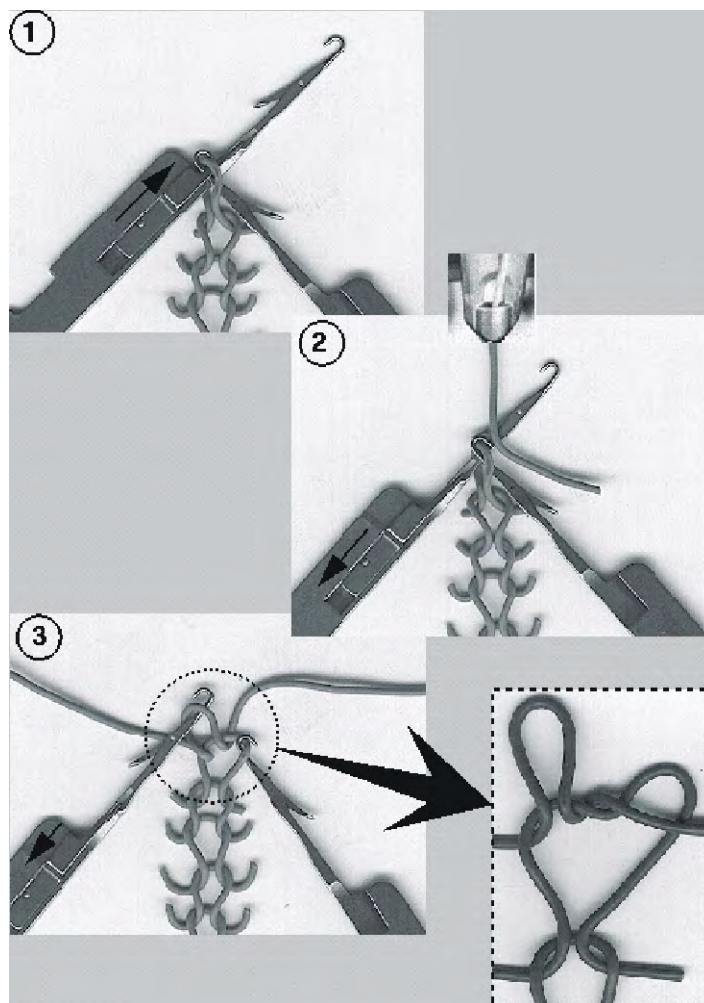
- ♦ Montaggio di parti Split
- ♦ Caricare il disegno nella macchina
- ♦ Per configurare il disegno:
  - Infilare i guidafile
  - Posizionare i guidafile sul punto di pinzatura
- ♦ Avviare la macchina

### Procedere alle modifiche seguenti:

- ♦ Lunghezza della maglia (NP)
- ♦ Valori del tirapezza (WM, W+, WMK, ...)
- ♦ Regolazione del contaciclo (RS2)
- ♦ Regolazione del rapporto di prolunga (RS3)
- ♦ Regolazione del contaciclo (RS4)

## 29.3 Disegno Split con rapporti di prolunga

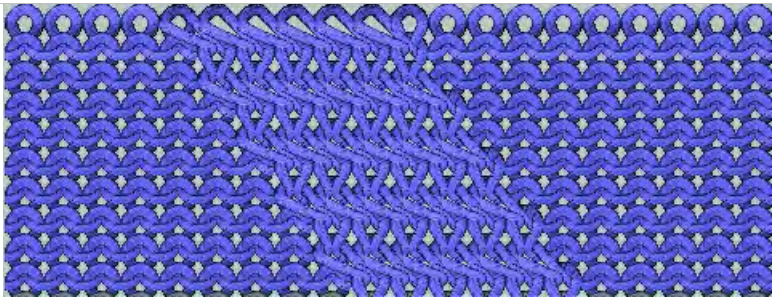
Svolgimento della lavorazione per Split:



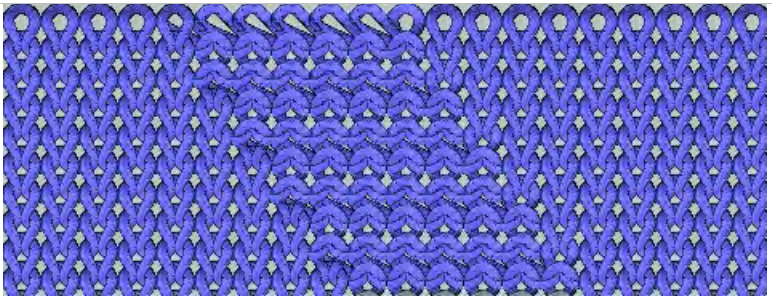
- 1 Espulsione aghi: Ago in posizione di trasporto
- 3 Punto split dietro, nuova maglia davanti

Rappresentazione del tessuto

Diritto

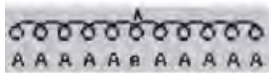


Rovescio



Indicazioni del lavoro per Split

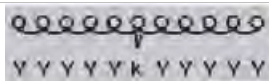
Split da davanti a dietro



S:\$^S e%A;

Split to the rear front stitch

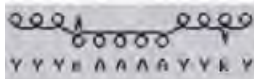
Split da dietro ad avanti



S:\$V S k%Y;

Split to the front back stitch

Split da davanti a dietro  
e da dietro ad avanti



Split to the front back stitch

S:\$X S e%A-k%Y;


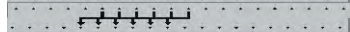
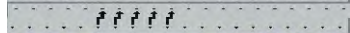
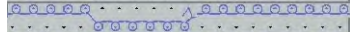
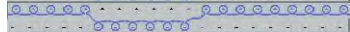
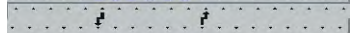








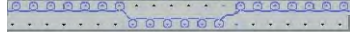


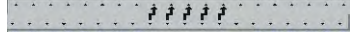
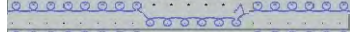
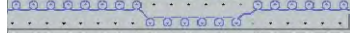

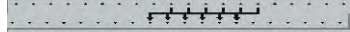
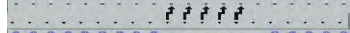
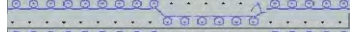

Split to the rear front stitch

Sintrial con indicazione Split:

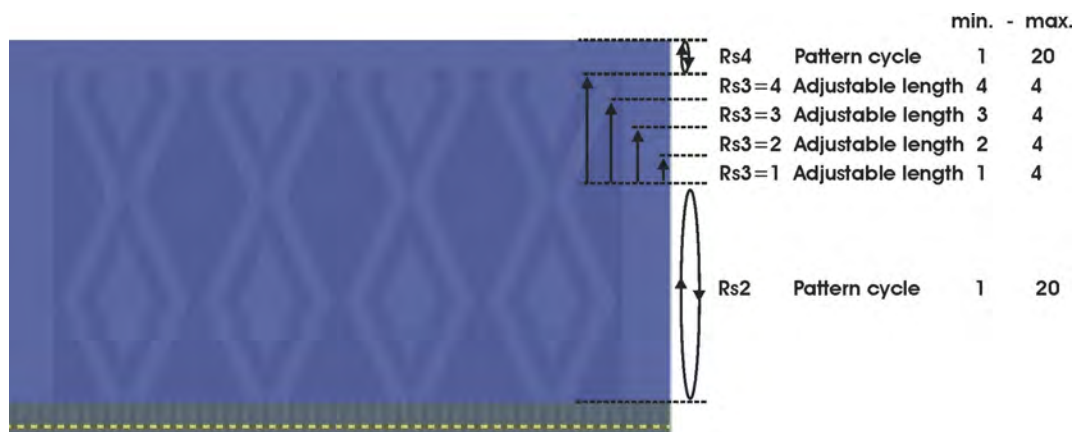
```
<< S:<1-><+>$XSe%A(5)-%Y(6)/<1->U^ST; Y:=D; S2 S3
>> S:<1->UVS+; VR1 S1 WMF2
<< S:<1->UVS+; VL1 S3
>> S:<1->UXST-+/<1-><A>A(5)-Y(6); Y:=E; V0 S1 S2 WMF1
```



## Andamento maglie e Jacquard:

Andamento maglie	PA
	+++++.....+++++
	.....+++++
	.....TTTTT.....
	YYYYYAAAAAeYYYYYYYYY
	YYYYYAAAAAAYYYYYYYYY
	.....+......T.....
	.....+++++
	.....TTTTT.....
	YYYYYAAAAAeYYYYYYYYY
	YYYYYAAAAAAYYYYYYYYY
	.....+......T.....
	.....+++++
	.....TTTTT.....
	YYYYYAAAAAeYYYYYYYYY
	YYYYYAAAAAAYYYYYYYYY
	.....+......T.....
	.....+++++
	.....TTTTT.....
	YYYYYAAAAAeYYYYYYYYY
	YYYYYAAAAAAYYYYYYYYY
	.....+......T.....
	.....+++++
	.....TTTTT.....
	YYYYYAAAAAeYYYYYYYYY
	YYYYYAAAAAAYYYYYYYYY

## Impostazioni dei contaciclo per la regolazione della lunghezza:



## Sintral: Rapporto e interruttore per la regolazione della lunghezza

```

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

```



## Funzione Sintral: Rapporto disegno

```

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

```

## Funzione Sintral: Prolunga

```

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
FEND

```



## 30 Disegno9: Vanisé



Nome del disegno	Vanisé
Inizio	1x1 con binaggio
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Con funzione pettine</li> <li>♦ Con pinzatura/taglio</li> </ul>
Tecnica di lavoro	Struttura
Descrizione del disegno	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <b>Inizio vanisé con elasthan</b> (vanisé elastico)</li> <li>♦ <b>Disegno base vanisé con colore</b> (vanisé con colore)</li> </ul>

## 30.1 Differenti opzioni per tecnica vanisé

Nella tecnica vanisé, una maglia viene formata da due fili differenti, infilati a loro volta uno dopo l'altro nell'ago. Le maglie dritte e rovesce si differenziano per il colore di fondo sovrapposto o il colore vanisé. In questo modo il tessuto ottiene un aspetto differente sul dritto e sul rovescio.

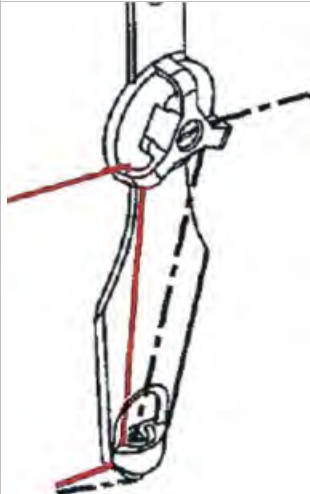
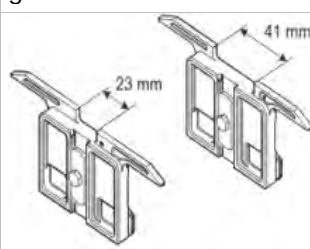
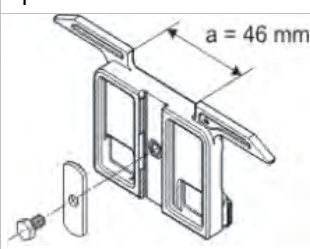

**Si differenzia tra due varianti:**

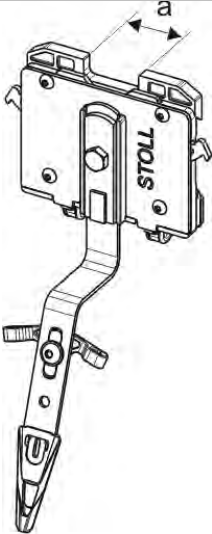

- ♦ Vanisé con colore
- ♦ Vanisé con elasthan (filo elastico)



### 30.1.1 Tipo macchina e sistema operativo

#### Opzioni vanisé in funzioni del tipo macchina.

Guidafilo mezzaluna doppia vanisé	Applicazione tipo macchina	Particolarità
	ST 211 fino a OKC	<b>Infilatura per vanisé a colori:</b> Il filo vanisé viene condotto lungo il foro centrale e il filato base attraverso il foro lungo.
Due carri speciali del guidafilo	Applicazione tipo macchina	Particolarità
	ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC	<b>Infilatura per vanisé a colori:</b> Il filo vanisé viene condotto nel guidafilo con la larghezza d'azione accorciata e il filato base attraverso il guidafilo con la larghezza d'azione aumentata.
Un carro del guidafilo speciale e uno normale	Applicazione tipo macchina	Particolarità
	ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC	<b>Infilatura per vanisé a colori:</b> Il filo vanisé viene condotto nel guidafilo con la larghezza d'azione normale e il filato base attraverso il guidafilo con la larghezza d'azione più grande.
Carro del guidafilo regolabile	Applicazione tipo macchina	Particolarità
	OKC	<b>Infilatura per vanisé a colori:</b> Il filo vanisé viene condotto nel guidafilo con la larghezza d'azione più corta e il filato base attraverso il guidafilo con la larghezza d'azione più grande.

Guidafilo normale tipo 2	Larghezze d'azione del guidafilo	Particolarità e utilizzo
	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 ♦ tutte le finezze
	29 mm	Guidafilo standard (lavorazione a maglia "normale")
	23 mm	♦ <b>i</b> : impiegabile solo limitatamente. A seconda della finezza ( $\geq E10$ ) e della velocità della macchina non si escludono danni alle linguette degli aghi. Rimedio: aumentare larghezza d'azione.
Guidafilo a doppia staffa	Applicazione tipo macchina	Particolarità
	OKC, modello 2	<b>Infilatura per vanisé a colori:</b> Il filo vanisé viene condotto attraverso la staffa fissa del guidafilo e il filato base attraverso la staffa mobile. <b>i</b> : Possibile solo per macchine con: ♦ 8 punti di pinzatura/taglio ♦ 16/8 punti di pinzatura/taglio ♦ Senza punti di pinzatura/taglio

## II. Vanisé con macchine con sistemi operativi precedenti a V1.5.

**i**

Con **sistemi operativi precedenti a V1.5** non è possibile ricorrere al comando Ua/b.


Il comando Ua/b è applicabile a partire dai sistemi operativi **V1.5**.

Pertanto, se ci si avvale di dispositivo di pinzatura e taglio del filo e si dispone di un sistema operativo precedente a V1.5, occorre correggere la posizione di arresto del guidafilo, dal momento che la larghezza d'azione si discosta dalla misura standard.

- ♦ Comando diretto KPL si applica a dispositivo di pinzatura e taglio del filo a sinistra
- ♦ Comando diretto KPR si applica a dispositivo di pinzatura e taglio del filo a destra

**i**

Il comando non può essere scritto nel programma MC.

→ Richiamare la finestra di immissione per le istruzioni dirette  e immettere la correzione sulla macchina.

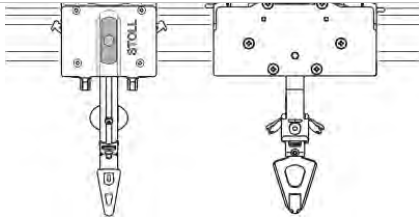
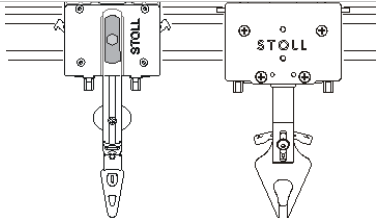
	Spiegazione	Campo di valori
KPLn=m	<b>Posizione sulla pinza n (1-8) sinistra</b>	Valore min.: -16
KPRn=m	<b>Posizione sulla pinza n (1-8) destra</b>	Valore max.: 16 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 di pollice = 0,8 mm



Questi valori di correzione restano invariati finché non viene ricaricato il sistema operativo o i valori non vengono manualmente riassetati.

### III. Vanisé e utilizzo di guidafile per intarsio

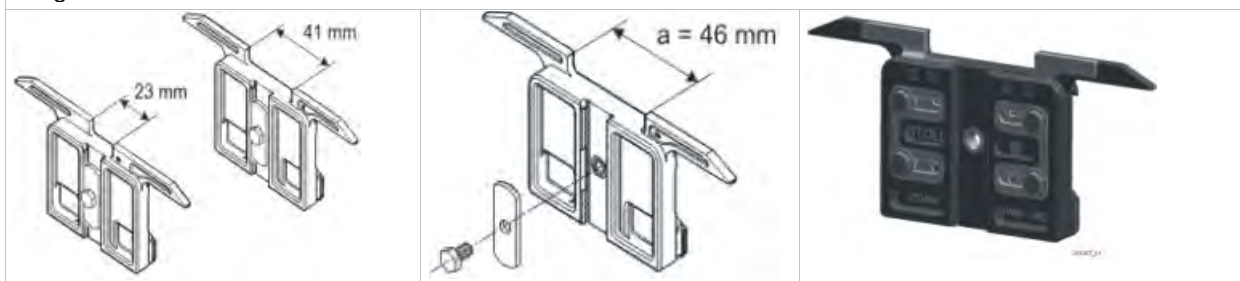
La tecnica vanisé con guidafile per intarsio è possibile solo in combinazione con guidafile normali del tipo 2.

Combinazione di guidafile per la tecnica vanisé		
Guidafile normale tipo 2	Guidafile per intarsio di tipo 1	
Guidafile normale tipo 2	Guidafile per intarsio di tipo 2	

### 30.1.2 Larghezza d'azione del guidafile e occupazione barre

#### I. Larghezza d'azione differente dei carri dei guidafile

Larghezze d'azione differenti



**i**

Le differenti larghezze d'azione dei carri dei guidafile sono fissate nel programma MC dal valore  $Ua/b$ . In questo modo è possibile calcolare la corretta posizione di arresto dalla macchina.  
Se si intende utilizzare un tipo di guidafile con un'altra larghezza d'azione, tenerne conto nel programma MC.

#### II. Occupazione barre dei guidafile:

Per vanisé si ricorre prevalentemente ai guidafile delle barre 4 + 5 e 3 + 6.

Con le barre centrali dei guidafile si ottiene un inserimento ottimale del filo.



## 30.2 Caricamento e configurazione del disegno nella macchina

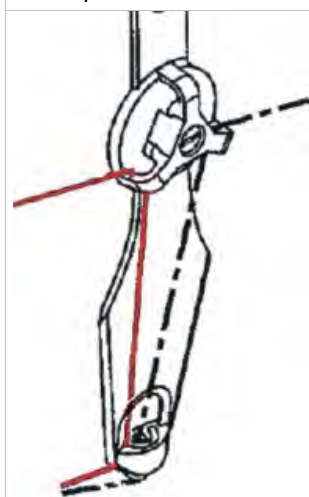
### Procedimento:

- ♦ Caricare il disegno nella macchina
- ♦ Infilare i guidafile
- ♦ Avviare la macchina

### I. Per infilare i guidafile vanisé in funzione della tecnica e del tipo:

Tecnica vanisé	Tipo di guidafile vanisé utilizzato	Infilatura di filo vanisé	Infilatura di filato base
<b>Vanisé a colori</b>	Mezzaluna doppia	Foro centrale	Foro lungo
	Carro speciale del guidafile	Guidafile con piccola larghezza d'azione	Guidafile con grande larghezza d'azione
	Doppia staffa	Staffa centrale fissa	Staffa mobile
<b>Vanisé con elastan</b>	Mezzaluna doppia	Foro lungo	Foro centrale
	Carro speciale del guidafile	Guidafile con grande larghezza d'azione	Guidafile con piccola larghezza d'azione
	Doppia staffa	Staffa mobile	Staffa centrale fissa
<b>i</b> : Il filo di elastan si trova dietro con maglie dritte (all'interno sull'inizio).			

### Esempio:



#### Infilatura per vanisé con elastan:

Il filato base viene condotto lungo il foro centrale e il filo di elastan lungo il foro lungo o il guidafile seguente.

### II. Per apportare eventuali modifiche:

- ♦ Lunghezza della maglia (NP)
- ♦ Valori del tirapezza (WM, W+, WMK, ...)

### 30.3 Comandi Sintral per guidafile vanisé

#### Comandi Sintral per i diversi guidafile:

Con tipi di guidafile differenti si ricorre nel programma MC alle denominazioni seguenti:

Comando	Spiegazione
Y-5A:PA;	Guidafile a doppia staffa
Y-5A:P;	Guidafile mezzaluna doppia
Y-5A:Un-m	Guidafile con larghezza d'azione variabile (n = valore di azione a sinistra, m = valore di azione a destra)

#### Definizione Sintral per guidafile a doppia staffa:

Per posizionare correttamente il guidafile a doppia staffa si richiede il comando seguente:

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

#### Definizione Sintral per guidafile mezzaluna doppia:

Per posizionare correttamente il guidafile a mezzaluna doppia si richiede il comando seguente:

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

#### Definizione per differenti larghezze d'azione nell'editore Setup2:

Per posizionare correttamente i guidafile con larghezza d'azione differente si richiedono nel Setup i comandi seguenti:

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 per due guidafile con larghezza d'azione differente:**

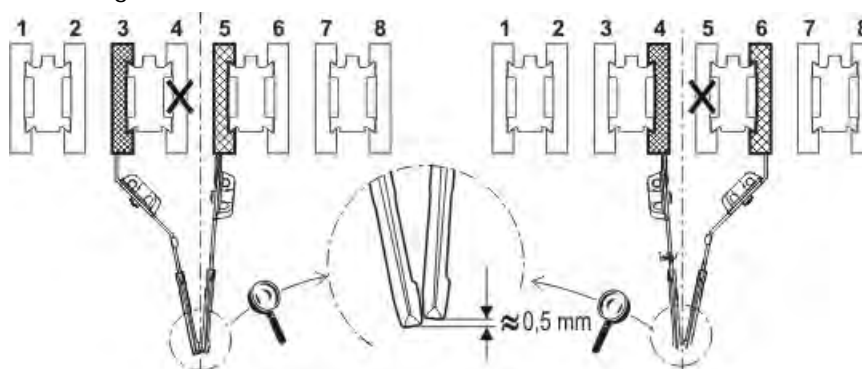
Indicazione doppia per guidafile nel Sintral:

<< S:<1-><ABG>H(2)-H(2)/<1->UVS+/<1->UVS+;	Y:=D=E;		S1	S2	S3
>> S:<1-><ABG>A(7)-0;	Y:=D=E;	VU	S1		
<< S:<1-><ABG>A(7)-0;	Y:=D=E;	VU			S3
>> S:<1-><ABG>A(7)-0;	Y:=D=E;	VU	S1		
<< S:<1-><ABG>A(7)-0;	Y:=D=E;	VU			S3
>> S:<1-><ABG>A(7)-0;	Y:=D=E;	VU	S1		

## 30.4 Impostazioni durante la produzione

### I. Effetti sulla qualità vanisé:

- ♦ Regolazione dei guidafile vanisé (due guidafile):
  - Entrambi i guidafile devono trovarsi esattamente al centro della croce dell'ago.
  - Regolare l'asola per il filo di coda ad un'altezza superiore di circa 0,5 mm.
  - Il filato base sovrastante deve coprire in modo ideale il filo vanisé sottostante.
  - Valore raccomandato: Lasciare inutilizzata una barra del guidafile per evitare che i guidafile si scalzino a vicenda.



### II. Effetti sulla qualità vanisé con R-R:

- ♦ Impostazione del guidafile vanisé (doppia staffa):
- ♦ Regolare l'asola per il filo di coda ad un'altezza superiore di circa 3 - 3,5.
- ♦ **Tensione del filo:**

Regolare per il filato base seguente una tensione del filo maggiore rispetto al filo vanisé avanzato.

**i**: Raddoppiare approssimativamente la tensione del filo.
- ♦ **Tirapezza:**

Lavorare con tirapezza ridotto.

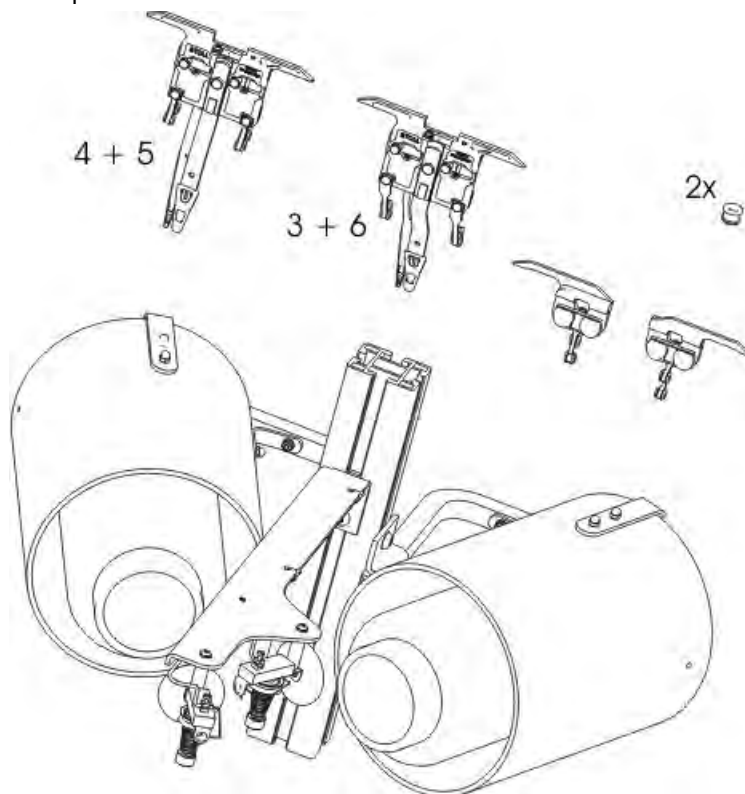
**i**: Il valore del tirapezza è press'a poco dimezzato.
- ♦ **Valore NP:**

Creare un telo di prova con diversi valori NP.

**i**: Evitare una lavorazione troppo fitta.

## 30.5 Kit per vanisé

Per tecnica ottimale vanisé, in particolare per vanisé con elastan (filo elastico), ricorrere al kit per vanisé.

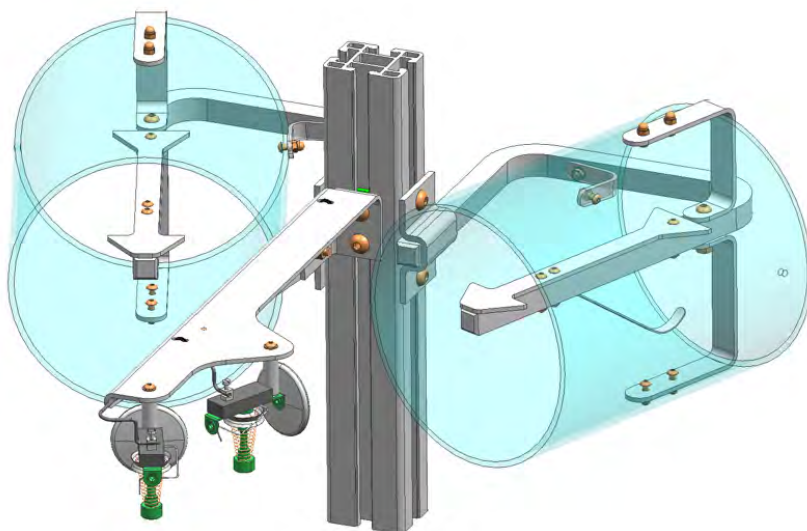


Esso comprende i componenti seguenti:

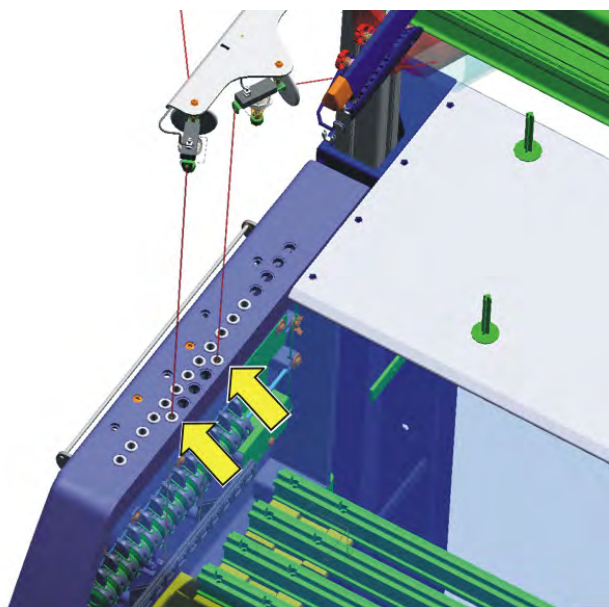
- ♦ Supporto delle rocche in posizione orizzontale
- ♦ Guidafile a doppia staffa

### 30.5.1 Montaggio del kit per vanisé

Montare il supporto delle rocche sui supporti sinistro e destro del dispositivo di controllo del filo.

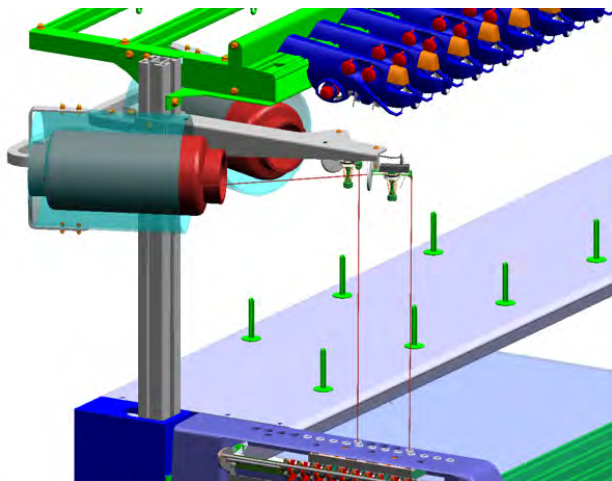


In ogni calotta di sicurezza inserire due occhielli supplementari.



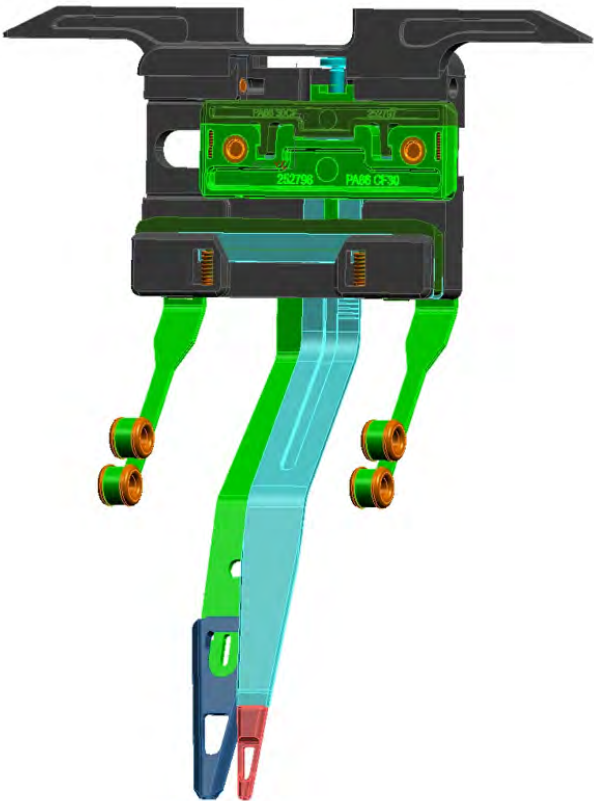
### 30.5.2 Infilatura del kit per vanisé

Nell'infilatura prestare attenzione ad infilare il filo verticalmente verso il basso negli occhielli supplementari.



Infilare il filo nei guidafili 4 / 5 o 3 / 6.

### 30.5.3 Guidafile a doppia staffa



Con il guidafile a doppia staffa è possibile eseguire vanisé a colori e di qualità (elastan).

#### Opzioni di utilizzo del guidafile a doppia staffa

Utilizzare solo per finezze da E 5 a E 18:				
OKC (modello 002)				
CMS 822 (modello 003)				
CMS 420 E (tipo 579, modello 000)				
Sistema operativo richiesto		V_OKC_001.006.000_STOLL (o superiore)		
Il guidafile può essere utilizzato anche in macchine OKC precedenti (modelli 000 e 001):				
Macchine senza dispositivo di pinzatura e di taglio del filo		CMS 933	CMS 711	CMS 503
		CMS 922		CMS 502
Macchine con dispositivo di pinzatura e di taglio del filo *			CMS 730 T	CMS 530 T
			CMS 730 S	
Sistema operativo richiesto		V_OKC_001.005.000_STOLL (o superiore)		

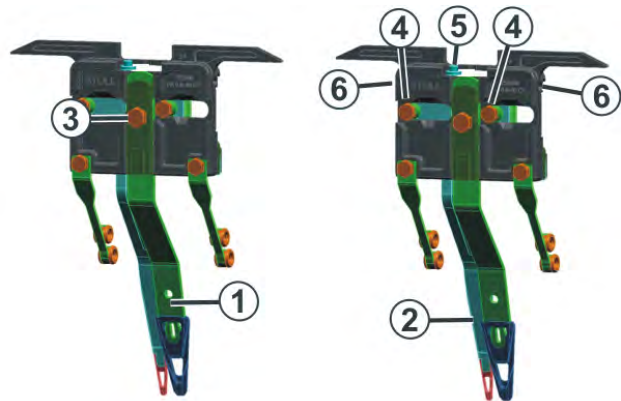


**Pinzatura e taglio del guidafile a doppia staffa**

Con dispositivi di pinzatura e taglio da 16, disinserire ogni secondo punto di pinzatura e taglio per poter pinzare e tagliare entrambi i fili in modo sicuro.

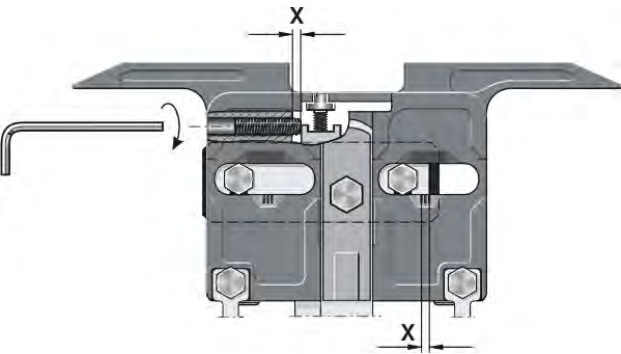
Macchina	Pinzatura/Taglio
OKC (modello 002)	Regolazione: 2x8
CMS 822 (modello 003)	Regolazione: 2x16/8
CMS 420 E (tipo 579, modello 000)	Eseguire la regolazione nella finestra "Configurazione macchina 2". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configurazione macchina 2)

### 30.5.4 Regolazione dei guidafile a doppia staffa



1	Staffa centrale (fissa)	Filo vanisé
2	Staffa di trascinamento (mobile, segue la staffa centrale)	Filato base

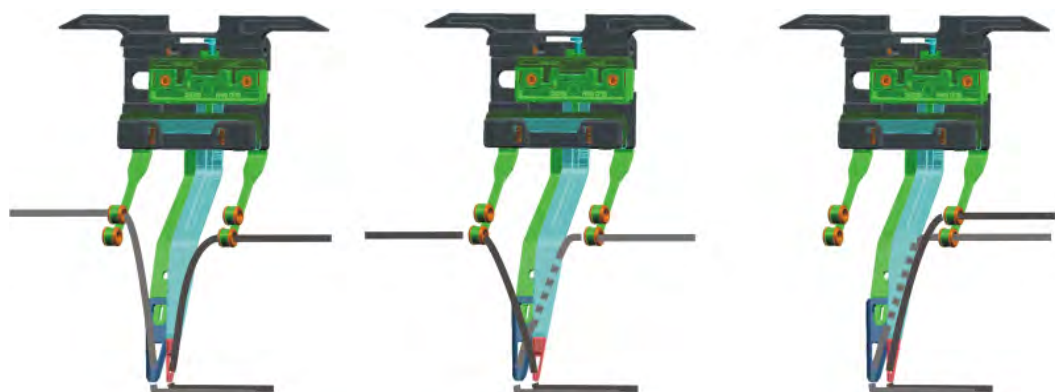
- Staffa centrale
1. Allentare la vite (3) (ruotarla di 90 gradi).
  - (1) - 2. Regolare la staffa centrale come un guidafile normale.
- Regolazione
3. Serrare nuovamente la vite.
- Staffa di trascinamento
1. Allentare entrambe le viti (4) (ruotarle di 90 gradi).
  2. Nel ruotare la vite (5) regolare l'altezza.
  - (2) - 3. Regolazione predefinita: 2 mm più alta della staffa centrale.
- Regolazione
3. Serrare nuovamente entrambe le viti (4).
- altezza:
4. Allentare la vite (5) di quel tanto da non toccare più né il bordo superiore né quello inferiore. Se la vite è adiacente al bordo, il guidafile farà resistenza e potrà subire dei danni.
- Staffa di trascinamento
1. Nel foro (6) si trova una vite. Regolare quest'ultima con una chiave per viti ad esagono cavo (2 mm) (campo di regolazione: 0 - 2 mm).
  2. Su ogni lato, la distanza tra la staffa (2) e la staffa (1) può essere regolata individualmente. Una scala agevola la regolazione della distanza.
- (2) - Per procedere alla regolazione laterale:



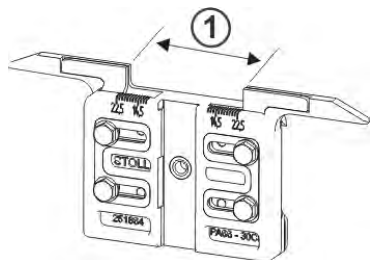
### 30.5.5 Infilaggio dei guidafile a doppia staffa

La staffa di trascinamento e centrale del guidafile a doppia staffa può essere infilata a scelta da sinistra e da destra o sullo stesso lato.

Opzioni di infilatura:



## 30.6 Carro regolabile di guidafile vanisé



Per la tecnica vanisé con guidafile normali sono richiesti due guidafile con larghezza d'azione differente (1) sul carro dei guidafile.

Sul carro dei guidafile vanisé, la larghezza d'azione è regolabile a seconda del guidafile (23-46 mm).

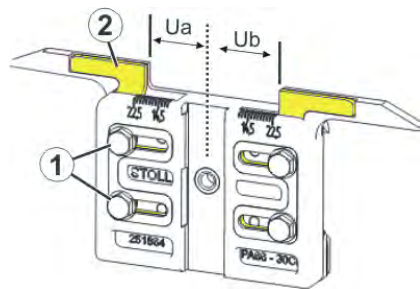
### Possibilità di combinazione dei due guidafile:

- ♦ 2 carri regolabili di guidafile vanisé
- ♦ 1 guidafile standard e 1 carro regolabile di guidafile vanisé

### Opzioni di utilizzo:

- ♦ Per tutte le macchine OKC di finezza E5 – E18
- ♦ Solo a partire dal sistema operativo V\_OKC\_001.005.000\_STOLL

### 30.6.1 Regolazione



#### Per regolare la larghezza d'azione dei guidafile:

1. Allentare entrambe le viti (1).
2. Spingere l'inserto (2) nella posizione desiderata.  
Una scala graduata facilita la regolazione.
3. Serrare nuovamente entrambe le viti (1).
4. Ripetere la procedura di regolazione per l'altro lato.

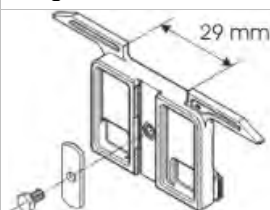
L'intera larghezza d'azione è costituita dal valore per il lato sinistro ( $U_a$ ) e il lato destro ( $U_b$ ).

I due valori possono essere uguali (regolazione simmetrica) o diversi.

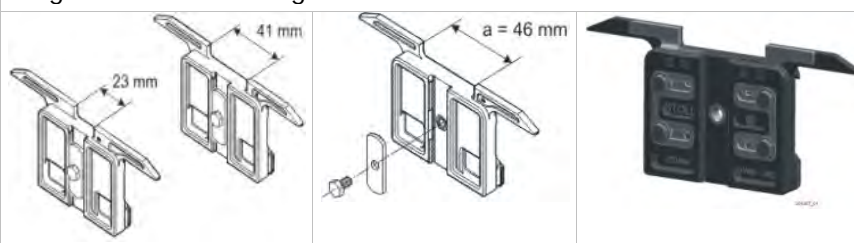
## 30.7 Valori di azione del guidafile e profondità dell'immagliatura

Larghezza d'azione differente dei carri dei guidafile:

Larghezza d'azione del guidafile normale



Larghezza d'azione del guidafile vanisé

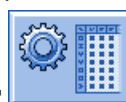


**i**

Le differenti larghezze d'azione dei carri dei guidafile sono fissate dal valore Ua/b . In questo modo è possibile calcolare la corretta posizione di arresto dalla macchina.

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			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		









Per modificare la larghezza d'azione:



1. Richiamare nel menu principale "Setup"
2. Toccare il tasto "Guidafile".

## 3. Aprire la scheda Y:Ua-b / Y:Ncc.

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

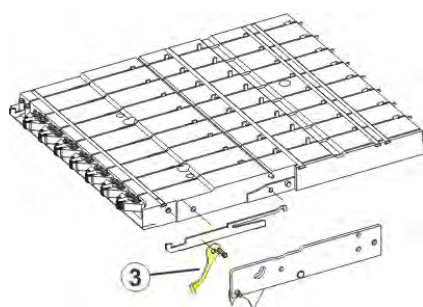
 Take-down  
 Yarn carrier  
 Stitch length  
 Speed  
 Cycle counter  
 Yarn length  
 Racking  
 Miscellaneous

## 4. Digitare i nuovi valori nei campi Ua / Ub.

## Larghezza d'azione raccomandata in base alla finezza della macchina:

Finezza	precedente	seguente
E 5	23 mm	41 mm
E2,5.2	Ua: 11,5	Ua: 20,5
E 3,5.2	Ub: 11,5	Ub: 20,5
E 7-18	29 mm	46 mm
E 7.2- 9.2	Ua: 14,5	Ua: 20,5
	Ub: 14,5	Ub: 20,5

## II. Pinzatura e taglio per modelli CMS 530 000 e 001:



Se si regola la larghezza d'azione 46 mm, il gancio d'afferramento (3) può urtare contro il guidafile, con possibili danni al gancio o al guidafile.

**Rimedio:**

- ◆ Ridurre il valore di azione.
- ◆ Lavorare senza "Pinzatura e taglio".

## III. Profondità d'immagliatura del dispositivo di pinzatura e taglio

- ◆ Con filati molto fini o lisci può essere conveniente modificare la profondità d'immagliatura dell'ago di pinzatura e taglio.

- ♦ Con il comando Ncc si incide sulla profondità dell'immagliatura.


	Spiegazione	Campo di valori
Ncc=n	Controllo della profondità dell'immagliatura n degli aghi di pinzatura e taglio. Regolazione standard: n=0 Ad es.: Gli aghi di taglio effettuano l'immagliatura più in profondità di 5 passi: NCC=5	Valore min.: -10 Valore max.: 10 Ampiezza passi: 1




## 31 File manager: Gestione dei disegni

Il "File manager" consente la gestione di file e cartelle.

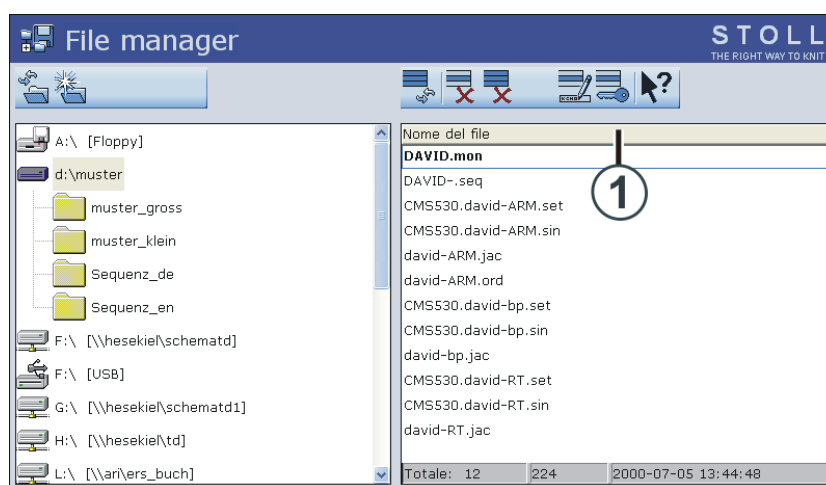
### I. Per aprire il file manager:


1. Richiamare nel "Menu principale" la finestra .

2. Premere il tasto .

3. Aprire la finestra con il tasto .

⇒ Viene visualizzata la finestra File manager.
















Lato sinistro tabella	Lato destro tabella
Esecuzione di varie azioni con cartelle <b>Esempio:</b> Creazione di nuova cartella	Vengono visualizzati i file della cartella selezionata  : Elenco in ordine alfabetico (standard)

È consentito l'accesso ai seguenti supporti dati:

- ◆ USB Memory Stick
- ◆ Disco rigido (harddisk) della macchina per maglieria
- ◆ Online
- ◆ Unità di rete

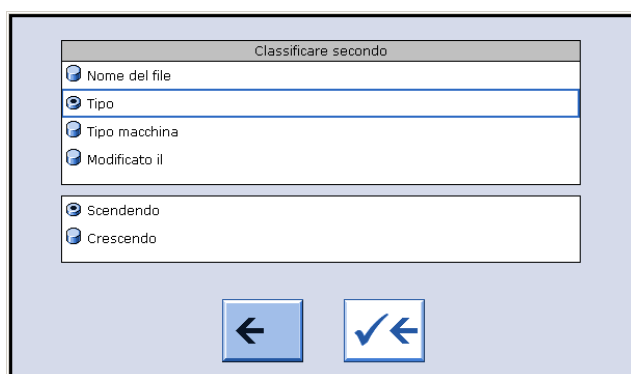
### II. Funzioni nel File manager

Tasto	Denominazione	Funzione
	"Aggiorna"	rileva nuovamente il contenuto di tutte le cartelle


Tasto	Denominazione	Funzione
	"Crea cartella"	crea una nuova cartella nella directory selezionata <b>i</b> : è richiesta la selezione di un'unità o di una cartella
	"Copia cartella"	Copia la cartella selezionata insieme al contenuto nella directory di destinazione
	"Elimina cartella"	Elimina la cartella selezionata insieme al contenuto
	"Rinomina cartella"	modifica il nome della cartella selezionata
	"Aggiorna"	rileva nuovamente il contenuto della cartella
	"Elimina file"	Elimina il file selezionato
	"Elimina tutto"	elimina tutti i file nella cartella selezionata
	"Visualizza file"	Visualizza il file selezionato
	"Rinomina file"	modifica il nome del file selezionato
	"Imposta protezione in scrittura"	imposta la protezione in scrittura del file selezionato
	"Annulla protezione in scrittura"	annulla la protezione in scrittura del file selezionato
	"Aiuto diretto"	Richiama l'Aiuto diretto per l'interruttore premuto successivamente

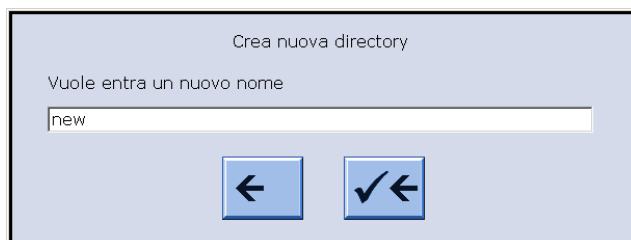
### III. Definizione del criterio di ordinamento


1. Nella riga di intestazione fare clic sull'elenco (1).  
⇒ Appare la finestra "Ordina secondo".
2. Selezionare il tipo di fascicolazione e confermare.




#### IV. Per creare una nuova cartella:

1. Richiamare la finestra di immissione con il tasto .  
⇒ Appare la finestra "Crea nuova cartella".



2. Con la tastiera virtuale digitare il nome della nuova cartella.
3. Confermare l'immissione con .  
⇒ La nuova cartella viene creata con il nome selezionato.


Con  si interrompe l'immissione.




## 32 Copia dei file

### I. Per copiare i file dal disco rigido sull'USB Memory Stick:

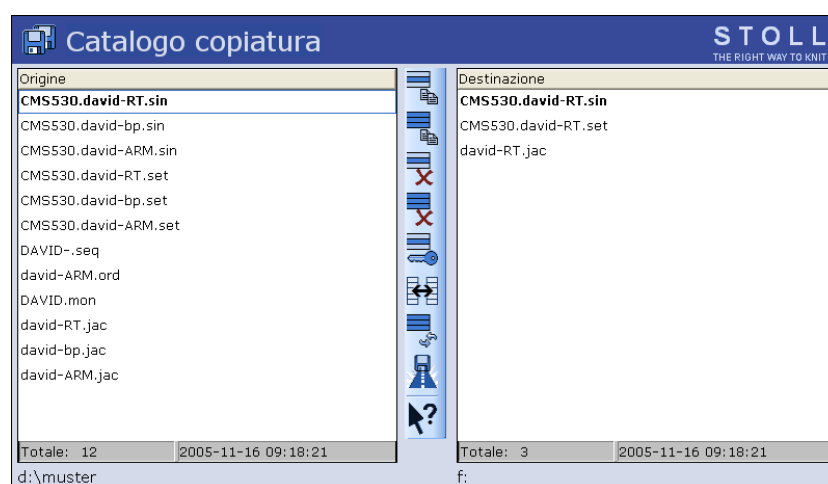
1. Inserire l'USB Memory Stick nella rispettiva presa.









2. Nel "Menù principale" richiamare con  la finestra "Carica e salva".



3. Premere il tasto .

4. Aprire con il tasto  il catalogo copiatura.

⇒ Si apre la finestra "Catalogo copiatura".



Tasto	Denominazione	Funzione
	<b>Copia file</b>	Copia nella destinazione il file selezionato nell'origine
	<b>Copia tutto</b>	Copia tutti i file dall'origine alla destinazione
	<b>Elimina file</b>	"Elimina file" selezionato
	<b>Elimina tutto</b>	Elimina tutti i file nella cartella di disegni selezionata
	<b>Imposta protezione in scrittura</b>	Imposta la protezione in scrittura del file selezionato
	<b>Annulla protezione in scrittura</b>	Annulla la protezione in scrittura del file selezionato
	<b>Seleziona cartella di disegni attiva</b>	Apri la finestra di dialogo per la definizione della cartella di disegni attiva
	<b>Aiuto diretto</b>	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasto	Denominazione	Funzione
	<b>Scambia contenuto</b>	Scambio di contenuti da origine a destinazione, l'origine è sempre a sinistra, la destinazione sempre a destra
	<b>Aggiorna</b>	Nuovo rilevamento del contenuto della cartella di disegni

5. Definire il percorso per l'elenco **Origine** e **Destinazione**.



Il percorso viene visualizzato sotto l'elenco corrispondente.

6. Selezionare nell'elenco a sinistra (origine) il file desiderato.

7. Toccare il tasto "Copia file".

⇒ Il file viene copiato e visualizzato nella lista a destra (destinazione).

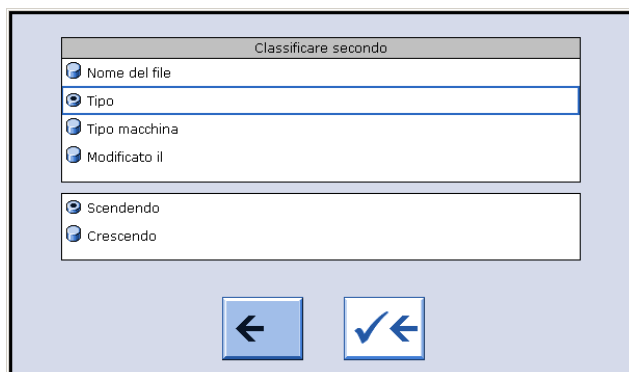
8. Per la copia di altri file ripetere le ultime due operazioni.

## II. Per impostare individualmente il criterio di ordinamento degli elenchi:

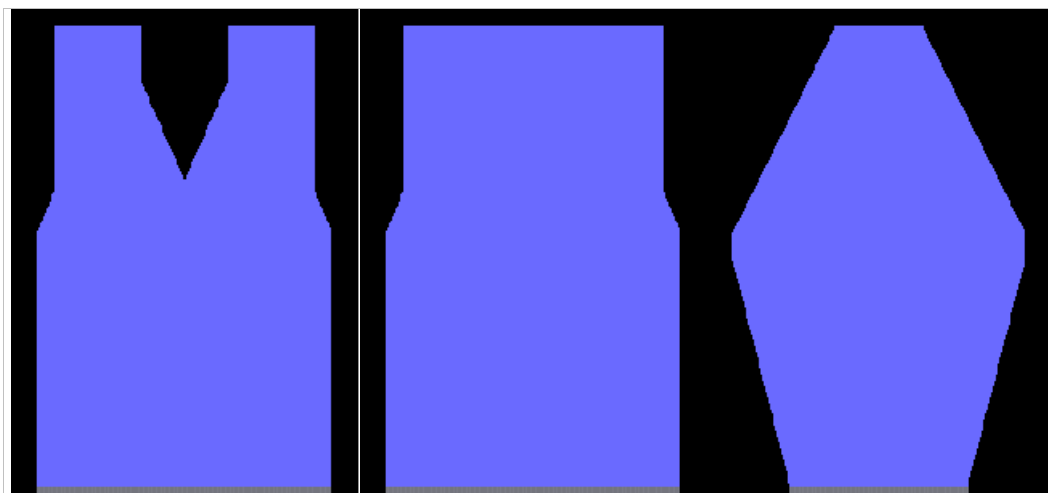
1. Fare clic nella riga di intestazione (1) dell'elenco da modificare.



2. Nella finestra "Ordina secondo" selezionare e confermare l'ordinamento.



### 33 Disegno10: Sequenza

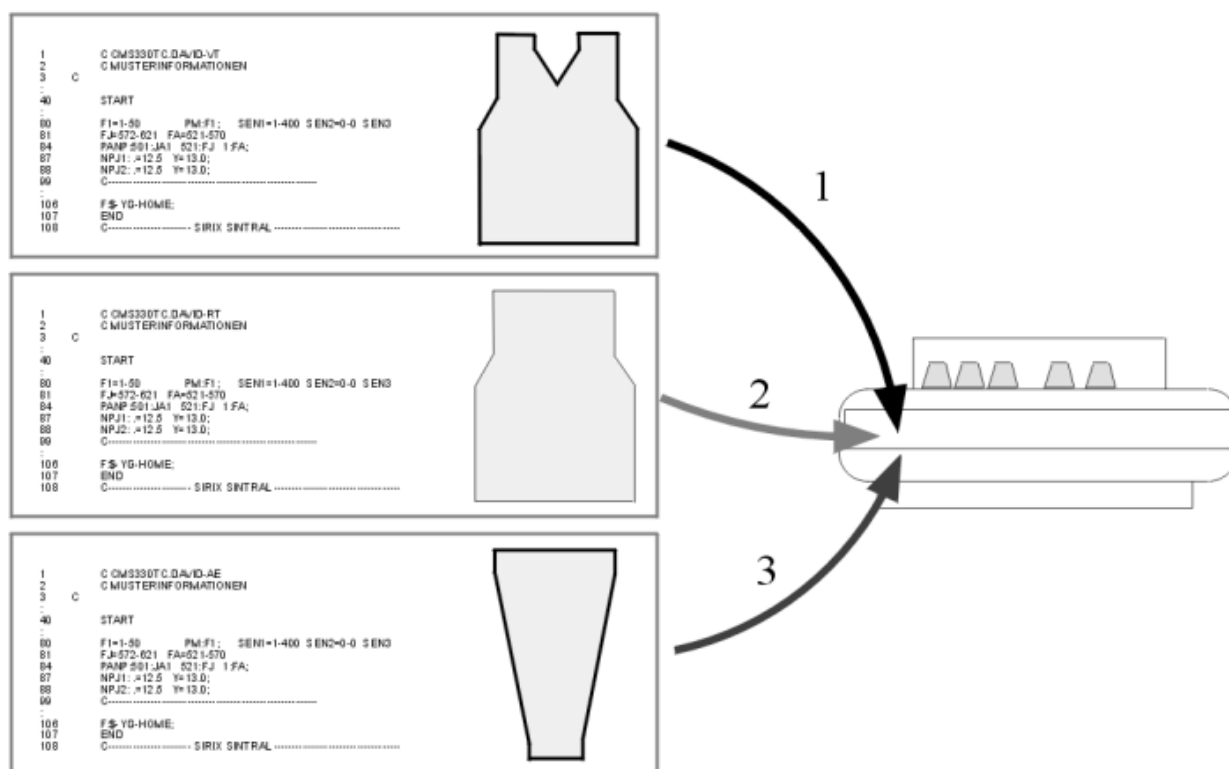


Nome del disegno	Sequenza
Inizio	2x1
Tipo di funzionamento della macchina	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Con funzione pettine</li> <li>♦ Con pinzatura/taglio</li> </ul>
Descrizione del disegno	Fully – Fashion RL come sequenza <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Telo anteriore</li> <li>♦ Telo posteriore</li> <li>♦ Manica (2x)</li> </ul>

## 33.1 Procedura e possibilità d'impiego di una sequenza

### Procedura:

- ◆ Lavorazione di un sequenza predefinita di programmi di lavorazione
- ◆ I programmi di lavorazione vengono caricati automaticamente nella memoria della macchina



### Possibilità di impiego:

- ◆ **Fully Fashion:**  
Lavorazione di teli ad es. nell'ordine di telo anteriore, telo posteriore, manica, manica.
- ◆ **Lavorazione di serie di taglie**  
Lo stesso modello in taglie differenti.

### Presupposti:

Tutti i programmi di lavorazione utilizzati nella sequenza devono presentare le identiche impostazioni seguenti:

- ◆ Stesso tipo macchina
- ◆ Stesse zone SEN
- ◆ Posizione base guidafile:



– **Per macchine TC:**

Stessa posizione base dei guidafilei nei programmi di lavorazione

– **Per macchine OKC:**

Con EAY SEQ sono consentite posizioni base differenti dei guidafilei nei programmi di lavorazione.

**i:**

1. Ogni programma deve comprendere una posizione base guidafileo
2. Prima di **END** tutti i guidafilei devono essere portati nella rispettiva posizione base

Programmi di lavorazione consigliati con utilizzo pettine

## 33.2 Caricamento e configurazione del disegno nella macchina

### Procedimento:

- ♦ Salvare tutti i programmi di lavorazione per la sequenza ad es. sul disco rigido
- ♦ Compilare la sequenza
- ♦ Caricare il primo elemento della sequenza nella memoria disegni della macchina
- ♦ Per configurare il disegno:
  - Infilare i guidafile
  - Posizionare i guidafile
  - Controllare la frontura: assenza di tessuto negli aghi
  - ecc.
- ♦ Avviare la macchina

### Procedere alle modifiche seguenti:

- ♦ Lunghezza della maglia (NP)
- ♦ Valori del tirapezza (WM, W+, WMK ecc.)
- ♦ Contaciclo (RS)
- ♦ Scaglionamento dei guidafile sulla cimosa del telo (YD)

## 33.3 Creazione di sequenza

### Presupposto:


Tutti i programmi di lavorazione per la sequenza devono risultare nello stesso supporto di memorizzazione:


- ◆ Sul disco rigido della macchina
- ◆ Chiavetta USB
- ◆ Scheda Knit-Memory (MC precedente)

### Per compilare la sequenza:

➤ Tutti i programmi di lavorazione sono archiviati ad es. sul disco rigido.



1. Nel menu principale richiamare con il tasto  il "Menu di sequenza".



## 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


Tasto	Funzione
EALL	 <p>Quando si carica un elemento di sequenza si elimina il disegno precedente dalla memoria disegni.</p>
EAY	 <p>Quando si avvia una sequenza si eliminano le posizioni base precedenti dei guidafili.</p>
EAY SEQ	

Tasto	Funzione
	Quando si carica un elemento di sequenza successivo si elimina la posizione base precedente del guidafile.
	Osservare le indicazioni richieste nel Sintral!
YCLx	 Vengono eliminati i valori di correzione YCL.
	 1: Attivo solo per controllo della lunghezza del filato



2. Premere il tasto .

⇒ Appare la lista con "Tasti funzione supplementari".



## Sequence menu

Sequence name

No.	Sequence element name	Sin	Jac	Set	Factor	Fbcs
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


#01



















1 = 0

2 = 0

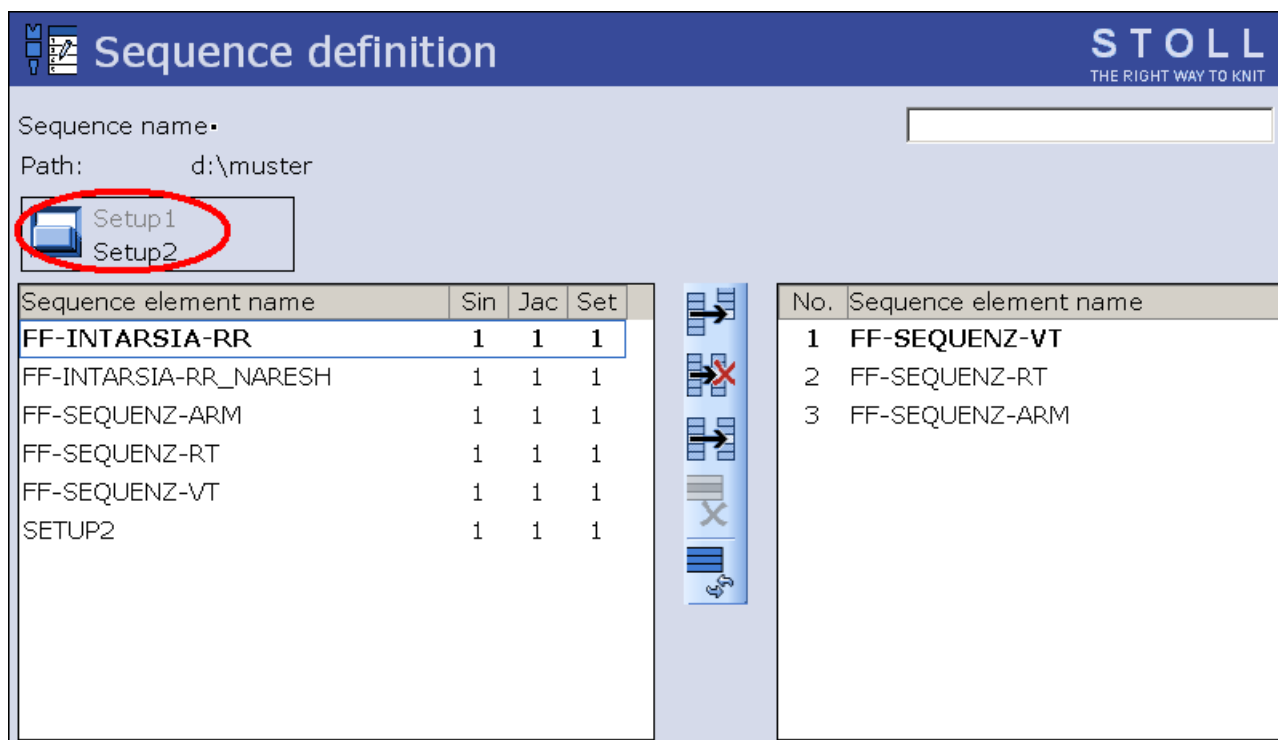
3 = 0





3. Selezionare il tasto .

⇒ Si apre la finestra "Definizione della sequenza" (compilazione della sequenza).



Tasto	Funzione
	Setup1      Impostazione per disegni con Setup1
	Setup2      Impostazione per disegni con Setup2
	Aggiunge l'elemento selezionato alla fine
	Sostituisce l'elemento selezionato
	Incolla l'elemento selezionato
	Elimina l'elemento selezionato
	Nuovo rilevamento del contenuto della cartella di disegni

4. Selezionare nella tabella a sinistra **Nome dell'elemento della sequenza** il primo elemento della sequenza, ad es. FF-Sequenz-VT.

5. Premere il tasto

⇒ L'elemento selezionato viene inserito nella tabella a destra.

6. Selezionare e inserire l'elemento di sequenza successivo, ad es. FF-Sequenz-RT.

7. Selezionare e inserire come ultimo elemento ad es. FF-Sequenz-Arm.



L'ordine nella tabella a destra corrisponde alla sequenza nella quale si è proceduto.  
Se necessario, è possibile inserire nella lista altri elementi.

8. Indietro al "Menu di sequenza" con il tasto



Sequence menu

STOLL  
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

Denominazione	Significato
<b>No.</b>	Numero progressivo degli elementi della sequenza
<b>Nome dell'elemento della sequenza</b>	Nome dell'elemento della sequenza
<b>Sin / Jac / Set (Setx)</b>	<b>1</b> = viene caricato l'elemento del programma <b>0</b> = <b>non</b> viene caricato l'elemento del programma
<b>Fattore</b>	Ripetizione dell'elemento della sequenza
<b>Teli +</b>	Lavorazione successiva dell'elemento della sequenza
<b>Contrassegno</b>	Elimina l'elemento precedente della sequenza a partire dalla riga <b>n</b> <b>n = 1</b> : Eliminazione a partire dalla riga di programma 1
<b>On</b>	<b>1</b> = attiva l'elemento della sequenza <b>0</b> = disattiva l'elemento della sequenza

9. Per selezionare un elemento della sequenza e procedere a impostazioni:

- ♦ Alla voce Sin / Jac / Set impostare i valori 1 o 0.
- ♦ In **Fattore** definire la ripetizione dell'elemento della sequenza.
- ♦ In **On** attivare o disattivare l'elemento della sequenza.



10. Con commutare ad altri tasti funzione.

## 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

1

1

1

1

# 01

1 = 0

2 = 0

3 = 0

1 = 0

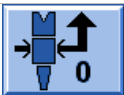
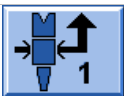
2 = 0

3 = 0

0

1

Tasto	Funzione
	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <b>Salva</b> una sequenza (definizione della sequenza) con un nome (<b>non</b> corrisponde al <b>nome della sequenza</b>)</li> </ul> File: <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <b>Carica</b> una sequenza</li> </ul>
	<b>Apri la finestra Definizione della sequenza:</b> raggruppamento dei programmi in una sequenza
	<b>Compilazione di una lista delle sequenze</b> da più sequenze salvate (definizioni di sequenze) i: Non consentito con Setup2.
	Richiamare il "Controllo del tempo di funzionamento"
	Eliminazione della lista visualizzata <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ nella finestra Menu di sequenza</li> <li>♦ nella finestra lista delle sequenze</li> </ul>
	Avvio della sequenza i: Si controlla se esistono tutti gli elementi della sequenza e viene caricato il primo elemento della sequenza.

Tasto	Funzione
	<b>Disattiva</b> tutti gli <b>elementi della sequenza</b> al di sopra dell'elemento attivato. <b>Esempio:</b> Nel corso della lavorazione successiva è possibile disattivare un numero maggiore di elementi di sequenza tutt'insieme.
	Attiva gli elementi della sequenza




11. Avviare la sequenza premendo il tasto

**Altri tasti funzione supplementari nel menu di sequenza:**



1. Con commutare ad altri tasti funzione.



## Sequence menu

Current sequence element

FF-SEQUENZ-VT

SIN

JAC

SET

Next element


Repeating factor


No. of fabric pieces


☐ Use YLC5 data


No.	Sequence element name	Sin	Jac	Set	Factor	Fbcs
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

















>> ST= 1/1


SEQ 1

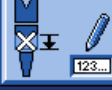
W0


T= 1


MSEC= 0.30


VP= 0








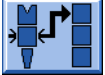

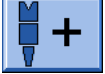












Tasto	Funzione
	Fine della lavorazione in sequenza. <b>i</b> : Al termine della lavorazione in sequenza, premere questo tasto prima di caricare un nuovo disegno.
	Nuovo inizio della sequenza. <b>i</b> : La sequenza viene terminata il più presto possibile, l'elemento attivo della sequenza viene lavorato correttamente. Avviene quindi il riavvio con il primo elemento della sequenza.
	Tasto "Blocca sequenza - Ins". <b>i</b> : L'elemento della sequenza momentaneamente attivo viene lavorato con il rispettivo fattore di ripetizione, fino a che il contateli risalti su "0" o sia stato toccato il tasto "Blocca sequenza - Dis".
	Nuovo inizio dell'elemento della sequenza attuale <b>i</b> : L'elemento della sequenza attualmente in fase di lavorazione viene completato il più presto possibile. Successivamente, l'elemento della sequenza viene riavviato.
	Lavorazione successiva di parti mancanti
	Esportare l'intera sequenza <b>i</b> : Dopo aver selezionato l'oggetto memoria vengono salvati tutti gli elementi della sequenza, modifiche effettuate comprese.
	Inizio del Jacquard nel menu di sequenza <b>i</b> : Nel menu di sequenza viene regolabile il valore default dell'inizio Jacquard (valore nella colonna "Marca"). Regolazione standard :1100



2. Salvare eventualmente con il tasto  la definizione della sequenza (sequenza) con un **Nome file della sequenza**.

⇒ La sequenza viene archiviata come file .seq per **Setup1** e come .seqx per **Setup2**.



Il nome file della sequenza non è identico al nome della sequenza!  
In questo esempio non è stato utilizzato **nessun nome della sequenza**.

### 33.3.1 Operazioni con nomi della sequenza

#### I. Per utilizzare nomi della sequenza:



Il nome della sequenza non è identico al nome file della sequenza.

#### Esempio:

Nomi di programma	Nome della sequenza	Nomi di elementi della sequenza
FF-Sequenz-VT	FF-Sequenz	-VT
FF-Sequenz-RT		-RT
FF-Sequenz-Arm		-Arm



1. Aprire il menu di sequenza con



2. Premere il tasto



3. Toccare il tasto "Definizione della sequenza".

4. Selezionare i nomi degli elementi della sequenza.



5. Applicare con il tasto

⇒ L'elemento selezionato viene inserito nella tabella a destra.

**Sequence definition**

**STOLL**  
THE RIGHT WAY TO KNIT


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. Proseguire con l'elemento successivo della sequenza.
7. Nel menu "Definizione della sequenza" digitare e confermare in **Nome sequen.** ad es. FF-Sequenz.  
⇒ Tutti i nomi dei programmi vengono visualizzati abbreviati di questa parte del nome.
8. Indietro al "Menu di sequenza" con il tasto .

## II. Per salvare una definizione della sequenza con il nome file della sequenza (seq / seqx):

▷ Il Menu di sequenza è aperto.

1. Richiamare altre funzioni con il tasto .
2. Richiamare con il tasto  la finestra di dialogo "Catalogo dati di sequenza".
3. Salvare con il tasto  la definizione della sequenza (sequenza).  
⇒ Appare la finestra d'immissione per il nome della sequenza.
4. Digitare e confermare un nome file della sequenza.



Il nome file della sequenza non deve essere identico al nome della sequenza.

---

## 33.4 Salvataggio e caricamento di sequenza

### I. Per salvare una definizione della sequenza con il nome file della sequenza (seq / seqx):

▷ Il Menu di sequenza è aperto.



1. Richiamare altre funzioni con il tasto



2. Richiamare con il tasto la finestra di dialogo "Catalogo dati di sequenza".



3. Salvare con il tasto la definizione della sequenza (sequenza).

⇒ Appare la finestra d'immissione.

4. Digitare e confermare un nome file della sequenza.

### II. Per caricare una sequenza (seq / seqx):

1. Per richiamare la finestra di dialogo "Menu di sequenza".



2. Richiamare con il tasto la finestra di dialogo "Catalogo dati di sequenza".



3. Selezionare il nome file della sequenza (sequenza) e caricare con il tasto

⇒ Vengono caricati gli elementi nominati nella sequenza.

## 33.5 Creazione di lista delle sequenze

### Funzione di liste di sequenze:

Le liste di sequenze comprendono più nomi file delle sequenze (sequence) da produrre in successione.

**Raccomandazione:** Le liste delle sequenze si prestano alla produzione di taglie differenti.

### I. Per compilare la lista delle sequenze:

- Più definizioni di sequenze (sequence) sono salvate con un nome file della sequenza.  
(ad es. disco rigido)



Liste delle sequenze possono essere creati solo con file Setup1.  
Setup2 non viene ancora supportato.



1. Richiamare nel "Menu di sequenza" altre funzioni con il tasto



2. Richiamare con il tasto la "Lista delle sequenze".

**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. Nella lista delle sequenze richiamare altre funzioni con




4. Premere il tasto .
- ⇒ Appare il menu Definizione lista sequenza.





5. Selezionare il nome file della sequenza e aggiungerlo alla lista con .
6. Procedere allo stesso modo per aggiungere altre sequenze alla lista.



7. Ritornare con il tasto  al menu "Lista delle sequenze".
8. Nella lista delle sequenze digitare in ST1 il **numero di pezzi** desiderato.



9. Premere il tasto  e avviare la lista delle sequenze con .
- ⇒ Viene inizializzato la lista delle sequenze e vengono caricati i dati della prima lista.

---

**i**

Una lista delle sequenze già avviata può essere arrestata con il tasto



in "Tasti funzione supplementari".

---

## II. Per salvare una lista delle sequenze:

- ▷ È aperto il menu Lista di sequenze.




1. Premere il tasto .
- ⇒ Vengono visualizzati i "Tasti funzione supplementari".



2. Richiamare con il tasto  il menu "Catalogo dati della lista seq.".



3. Selezionare con il tasto .
- ⇒ Appare la finestra d'immissione.
4. Immettere e confermare il nome file della lista di sequenze.



5. Ritornare con il tasto  al menu "Lista di sequenze".


## III. Per caricare una lista delle sequenze:

- ▷ È aperto il menu Lista di sequenze.




1. Richiamare nel menu "Lista di sequenze" altre funzioni con .



2. Richiamare con il tasto  il menu "Catalogo dati della lista seq."
3. Selezionare il nome file della lista di sequenze.



4. Caricare con il tasto  la lista delle sequenze.  
⇒ Vengono caricati i nomi delle sequenze contenuti nella lista delle sequenze.





## 34 Servizio

### 34.1 Avvertenze di sicurezza per la lubrificazione, la pulizia e la manutenzione

Tipo di pericolo	Misura
Pericolo di schiacciamento e di taglio provocati dal carro, dallo spostamento, dalle fronture e dai dispositivi di pinzatura e taglio.	Disinserire la macchina con l'interruttore principale. Bloccare la macchina contro la riaccensione. Al termine di lavori sul retro della macchina, riapplicare le pareti posteriori.
Pulizia con aria compressa	Osservare le norme e le direttive nazionali. Pericolo di imbrattamento – non soffiare direttamente nel motore. Raccomandazione: Per evitare l'accumulo di sporco in punti inaccessibili, consigliamo di pulire la macchina con un aspiratore e non con aria compressa. <b>Attenzione:</b> Danneggiamento degli aghi! L'aria compressa, se impiegata per pulire gli aghi, ne danneggia le linguette con cuscinetti a molla. Eliminare la peluria e la polvere dagli aghi servendosi sempre di un aspiratore e mai di aria compressa.
Pericolo per la salute	Nell'utilizzare oli e grassi, osservare le norme e le direttive nazionali valide per il prodotto. Osservare le indicazioni del produttore (scheda tecnica di sicurezza).
Inquinamento ambientale	Provvedere allo smaltimento sicuro e non inquinante di oli e grassi. Osservare le norme e le direttive nazionali. Osservare le indicazioni del produttore (scheda tecnica di sicurezza).

## 34.2 Pulizia della macchina per maglieria

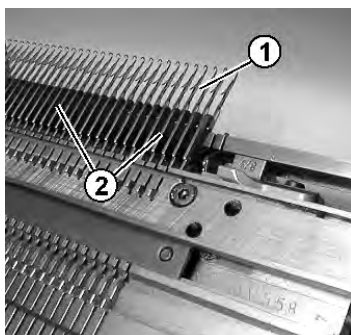


Una pulizia ad intervalli regolari della macchina per maglieria garantisce il perfetto funzionamento della macchina e la qualità degli tessuti.

Intervallo di pulizia	Interventi di pulizia
<b>se necessario</b>	Pulizia dello schermo tattile
<b>6-24 ore di esercizio</b>	Pulizia del dispositivo di aspirazione e del contenitore per la peluria
<b>Ogni giorno</b>	Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore Pulizia della frontura Pulizia della pinza del filo attiva Pulizia del freno permanente Pulizia del fornitore a frizione
<b>100 ore di esercizio</b>	Pulizia del ventilatore del comando principale
<b>Ogni mese</b>	Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'unità di comando destra Pulizia del panno del filtro dell'alimentatore.
<b>2 mesi</b>	Pulizia rapida del dispositivo di pinzatura e taglio del filo
<b>da 3 a 6 mesi</b>	Pulizia a fondo della frontura
<b>6 mesi</b>	Pulizia delle cadute di lavoro Pulizia a fondo del dispositivo di pinzatura e taglio del filo

### I. Pulizia delle fronture:


1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Sollevare completamente tutti gli aghi nella frontura.



3. Aspirare lo sporco nella zona della testa dell'ago/molla a scatola (1) e nella zona della frontura (2).



Per evitare l'accumulo di sporco in punti inaccessibili, consigliamo di pulire la macchina con un aspiratore e non con aria compressa.

	ATTENZIONE
	<p><b>Danneggiamento degli aghi!</b> L'aria compressa, se impiegata per pulire gli aghi, ne danneggia le linguette con cuscinetti a molla.</p> <p>→ Eliminare la peluria e la polvere dagli aghi servendosi sempre di un aspiratore e mai di aria compressa.</p>

## II. Pulizia con apparecchio di pulizia:

L'apparecchio di pulizia serve alla pulizia delle teste degli aghi e delle platine d'abbattaggio.

L'apparecchio di pulizia dipende dalla macchina e dal grado di finezza. L'apparecchio di pulizia può essere adeguato alla finezza della frontura in caso di sostituzione della camma.

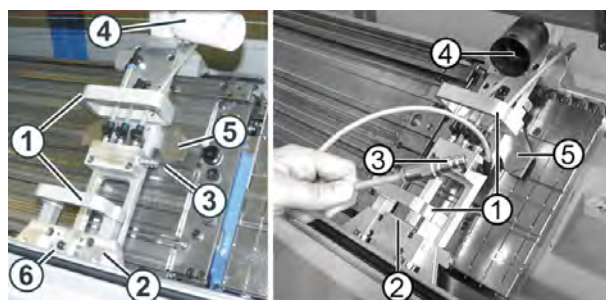



Fig. 2: Apparecchio di pulizia (a sinistra: Macchina OKC, a destra: macchina TC)

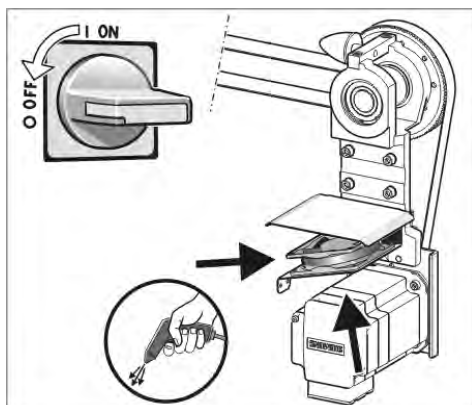
	Funzione
1	Impugnatura
2	Dispositivo di guida
3	Attacco per aria compressa
4	Attacco per aspiratore
5	Camma in funzione della finezza

L'apparecchio di pulizia viene appoggiato sul lato destro o sinistro della frontura e quindi spinto a mano sulla frontura.

Se sulla frontura è presente un dispositivo di pinzatura e taglio del filo, l'apparecchio di pulizia verrà poggiato sul dispositivo di pinzatura e taglio del filo.

	AVVERTENZA
	<p><b>Attività pericolosa!</b> L'attività richiede l'osservanza di misure di sicurezza.</p> <p>→ Attenersi sempre alle istruzioni di servizio dell'apparecchio di pulizia.</p>

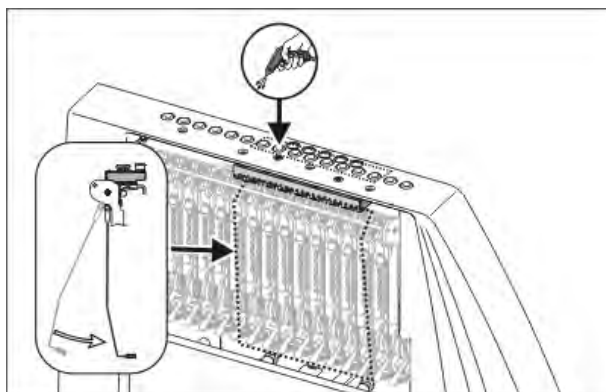
### III. Pulizia del ventilatore del comando principale:



1. Portare l'interruttore principale su "0" e attendere che si disinserisca lo schermo tattile e venga emesso il segnale acustico.
2. Aprire il pannello sull'unità di comando destra.
3. Pulire il ventilatore (1).
4. Richiudere il pannello dell'unità di comando destra.

### IV. Pulizia della pinza del filo attiva:

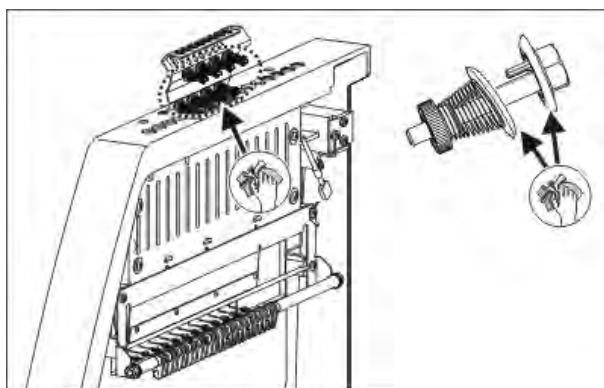
1. Portare i tendifili laterali in posizione di riposo.
- ▷ Ora la pinza attiva è aperta.



2. Pulire gli occhielli nella calotta di sicurezza laterale con aria compressa.

### V. Pulizia del freno permanente:

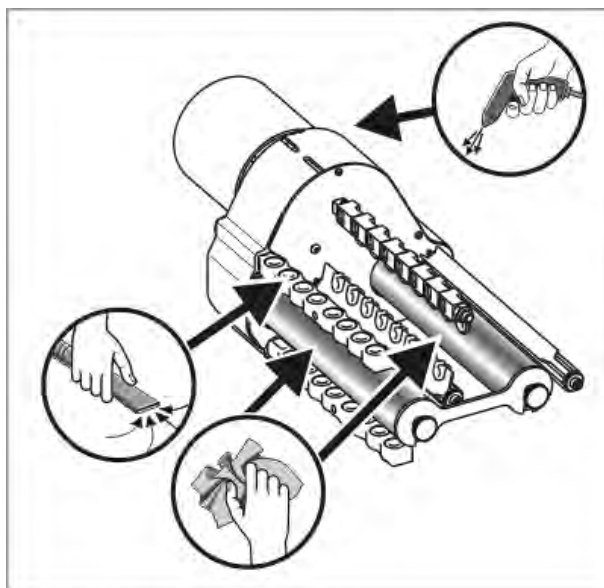
1. Pulire entrambi i dischi di ogni freno permanente con un panno.



2. In caso di forte presenza di sporco, il freno permanente può essere smontato e pulito con aria compressa.
3. A questo scopo, tirare verso l'esterno la leva di regolazione del freno permanente e spingere contemporaneamente in basso, sul lato interno della calotta di sicurezza, la linguetta ad incastro del freno permanente.  
▷ Il freno permanente si ribalta verso il basso.
4. Pulire il freno permanente con aria compressa.

#### VI. Pulizia del fornitore a frizione:

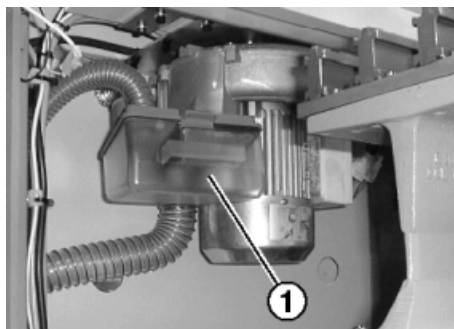
1. Aspirare la peluria e la polvere dal fornitore a frizione.



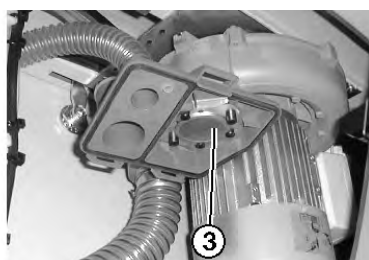
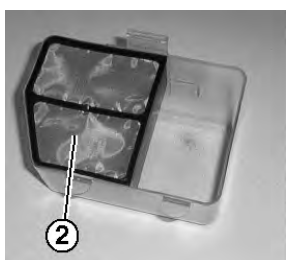
2. Eliminare lo sporco (ad es. paraffina) dai rulli a frizione.

## 34.2.1 Pulizia del dispositivo di aspirazione e dell'unità di comando (modello 00)

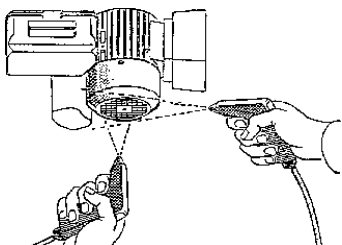
I. Per pulire il contenitore per la peluria e la turbina aspirante:



1. Aprire la calotta di protezione spingendola sulla frontura.
2. Spingere all'indietro il blocco di sicurezza del contenitore per la peluria (1) ed estrarlo tirandolo verso il basso.
3. Svuotare il contenitore per la peluria.



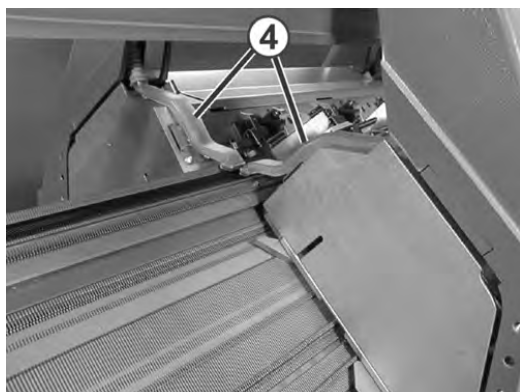
4. Pulire il filtro (2) nel contenitore per la peluria e il filtro (3) sul dispositivo di aspirazione.
5. Reintrodurre nella macchina il contenitore per la peluria.
6. Togliere il segmento sinistro della parete posteriore.



7. Pulire il coperchio del motore.

### II. Pulizia del tubo di aspirazione:

1. Staccare il tubo di aspirazione (4) dal carro e pulirlo con aria compressa.



## II. Pulizia sull'unità di comando sinistra e destra:

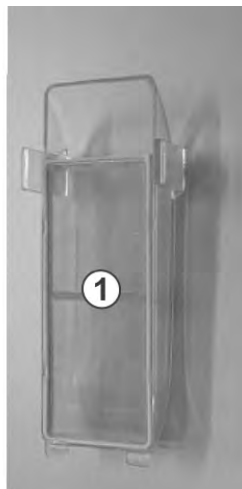


1. Disinserire la macchina.  
Portare l'interruttore principale su "0" e attendere il disinserimento dello schermo tattile.
2. Staccare il pannello sull'unità di comando sinistra e destra.
3. Unità di comando sinistra:  
aspirare i panni del filtro, estrarli e pulirli con aria compressa.  
Infine, rimontarli.
4. Unità di comando destra:  
Pulire il ventilatore e il corpo di raffreddamento con un aspiratore e quindi con un getto di aria compressa.
5. Riapplicare il pannello su entrambe le unità di comando.

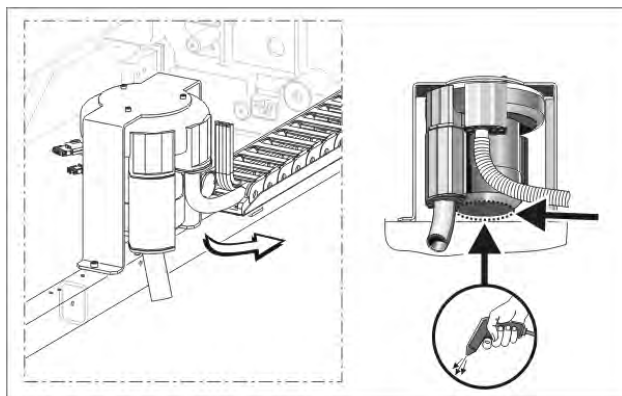
## 34.2.2 Pulizia del dispositivo di aspirazione e dell'unità di comando (da modello 01)

### I. Per pulire il contenitore per la peluria e la turbina aspirante:

1. Arrestare la macchina per maglieria quando il carro si trova nella metà destra della frontura posteriore.
2. Aprire la calotta di protezione spingendola sulla frontura.
3. Spingere all'interno il blocco di sicurezza del contenitore per la peluria ed estrarlo tirandolo verso l'alto.



4. Svuotare il contenitore per la peluria.
5. Pulire il filtro (1) nel contenitore per la peluria.
6. Reintrodurre nella macchina il contenitore per la peluria.
7. Togliere il segmento sinistro della parete posteriore.
8. Pulire il coperchio del motore.





## II. Pulizia del tubo di aspirazione:

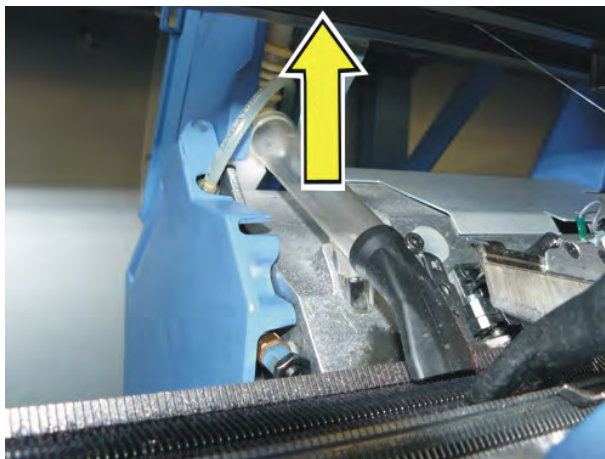
**i**

Danneggiamento del tubo di aspirazione!

Il tubo di aspirazione viene danneggiato sul punto di collegamento tubo di aspirazione-tubo flessibile se viene sollevato per l'ugello di aspirazione.

→ Sollevare il tubo di aspirazione sempre al centro, in modo da separare il punto di collegamento tubo di aspirazione-tubo flessibile.

1. Sollevare il tubo di aspirazione fino ad estrarre il morsetto d'arresto dal carro.



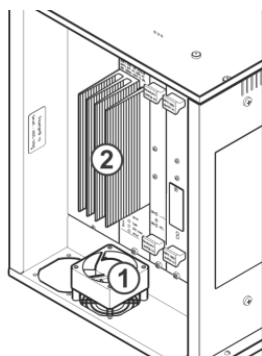
2. Pulire il tubo di aspirazione con aria compressa.

## III. Pulizia sull'apparecchio di comando destro:

1. Disinserire la macchina.

Portare l'interruttore principale su "0" e attendere il disinserimento dello schermo tattile.

2. Aprire il pannello sull'apparecchio di comando destra



3. Pulire il ventilatore (1) e il corpo di raffreddamento (2) con un aspiratore e quindi con un getto di aria compressa.
4. Richiudere il pannello dell'apparecchio di comando destro.


### 34.3 Pulizia del tirapezza ausiliario

Per macchine dotate di tirapezza ausiliario non si esclude che i fili si avvolgano intorno ai rulli di tiraggio del tirapezza ausiliario. Per rimuoverli è possibile drizzare le fronture.

#### Per preparare la macchina:

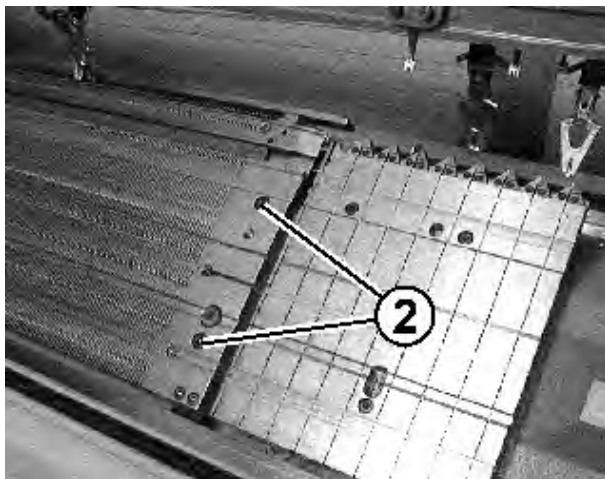
▷ Prima di drizzare le fronture occorre rimuovere il tessuto dagli aghi.

1. Arrestare il carro nella posizione di inversione sinistra.

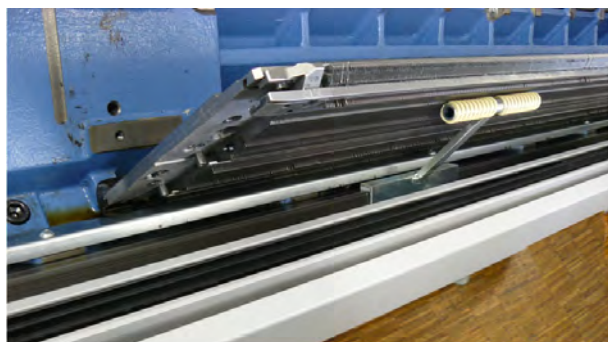
2. Nella finestra Interventi manuali  toccare il tasto "Allenta freno" e spostare il carro a sinistra fino all'arresto di fine corsa.

#### Per drizzare la frontura:


1. Rimuovere due viti (2) su ogni lato della macchina.



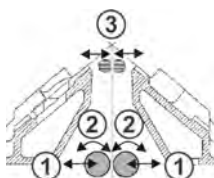
2. Sollevare con cautela la frontura anteriore, girarla in avanti e appoggiarla al rivestimento della macchina.



#### Pulizia dei rulli del tirapezza ausiliario:

1. Con il tasto  richiamare la finestra "Tirapezza".

Take-down		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Actual WM	0.0	Change in line:	0
Main take-down		Auxiliary take-down	
Actual WMF:		W+F current:	
Take-down value (WM)	0.0 <input type="text"/>	Aux. take-down speed (W+=)	8 <input type="text"/>
Take-down impulse (WMI)	3 <input type="text"/>	Contact pressure (W+P)	4 <input type="text"/>
Correction % (WM%)	0 <input type="text"/>		
Main take-down	<div>1</div> <div> <input type="button" value="Up"/> <input type="button" value="Down"/> </div> <div>Clo. Op.</div>	<div>3</div> <div> <input type="button" value="Op."/> <input type="button" value="Clo."/> </div>	
Main take-down	<div>2</div> <div> <input type="button" value="Up"/> <input type="button" value="Down"/> </div> <div>Backw. Forw.</div>	<div> <input type="button" value="Up"/> <input type="button" value="Down"/> </div> <div>Backw. Forw.</div>	



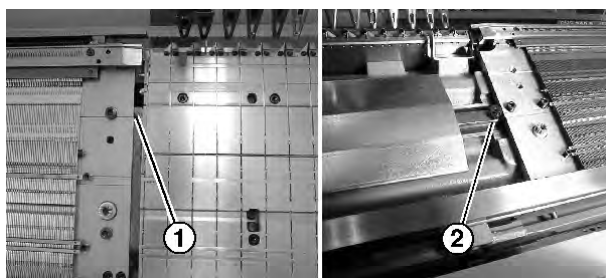
2. Toccare il tasto "Tirapezza ausil." "Ato".
    - ▷ Vengono allontanati i rulli di tiraggio (3)
  3. Tenere premuto il tasto "Tirapezza ausil." "Ato "/" Cso" finché non è possibile distaccare i fili.
- oppure-**
- Tenere premuto il tasto "Tirapezza ausil." "Indietro" finché non è possibile staccare i fili.
4. Liberare i rulli di tiraggio dai fili.
  5. Chiudere il tirapezza ausiliario.  
Toccare il tasto "Tirapezza ausil." "Cso".



**Pericolo:** Danneggiamento dei rulli di tiraggio.  
Non rimuovere i fili ricorrendo a oggetti appuntiti o affilati!

### Per rimettere a posto le fronture:

1. Rimontare le fronture procedendo nell'ordine inverso e accertandosi che la frontura anteriore poggia sul perno (1) e quella posteriore sul rullo (2).



2. Avvitare ogni frontura sul rispettivo lato macchina.

## 34.4 Rimozione della slitta e pulizia della caduta di lavoro

### Staccare la slitta:

- ♦ A fini di pulizia
- ♦ In caso di elemento slitta bloccato
- ♦ Per il montaggio o lo smontaggio di parti d'espulsione per lo Split
- ♦ Per la sostituzione di camme  
ad es. macchine tandem con accoppiamento largo o stretto

### I. Per disinserire l'alimentazione elettrica da 40 V:

Per lavori di montaggio può essere disinserita l'alimentazione elettrica del carro (motorini passo a passo, sistemi di selezione, trascinatore dei guidafile). Non occorre pertanto disinserire e reinserire l'interruttore principale della macchina e si elimina il tempo di attesa per avviamento e spegnimento del computer della macchina. Se la tensione di alimentazione è disattivata, la macchina non può essere avviata con l'asta d'avvio.

1. Nel menù principale toccare il tasto "Assistenza" .

2. Nella maschera Assistenza toccare "Interventi manuali servizio" .

3. Regolare l'interruttore per "Alimentazione elettrica 40 Volt" su **Dis.**

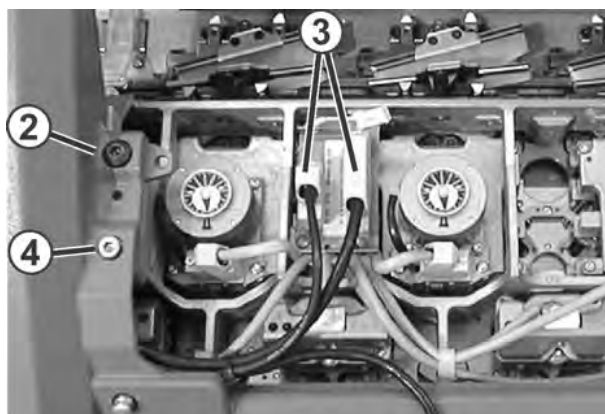
4. Confermare il messaggio "Disinserimento" con "Sì".

### II. Per staccare la slitta:

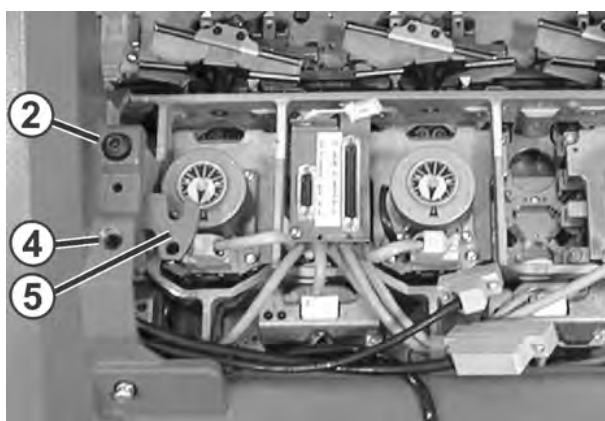
1. Togliere il rivestimento (1) del carro.



2. Rimuovere i tubi di aspirazione sul carro.
3. Allentare le viti sui connettori (3) ed estrarli.



4. Rimuovere le viti calibrate (2) e le viti (4) sul lato sinistro e destro del carro.



5. Orientare verso l'interno la piastra girevole destra e sinistra (5).

6. Nella finestra Interventi manuali  toccare il tasto "Libera freno".

7. Spingere il carro sulla slitta nella direzione prevista.

**i**

Danneggiamento degli aghi e della caduta di lavoro!

All'interno della caduta di lavoro sono ancora presenti degli aghi. Il cambio di direzione durante lo spostamento del carro danneggia gli aghi e la caduta di lavoro.

→ Non cambiare la direzione di spostamento del carro.

**i**

Se il carro si blocca: il freno di comando si è chiuso automaticamente.

→ Allentare nuovamente il freno di comando e riprendere a spingere il carro.

8. Sollevare la slitta dalla superficie di appoggio.

-oppure-

- Aprire la calotta di protezione e togliere la slitta di lato.

### III. Per la pulizia delle cadute di lavoro e dei sistemi di selezione:

1. Pulire i sistemi di selezione con un panno pulito.

2. Pulire le camme con un panno e verificare che non siano danneggiate o usurate.
3. Verificare la presenza di frammenti metallici (ad es. frammenti di aghi) sulle camme o sui sistemi di selezione.
4. Rimuovere eventuali frammenti.
  - i**: Non ricorrere attrezzi magnetici.
5. Oliare le camme servendosi di un pennello.

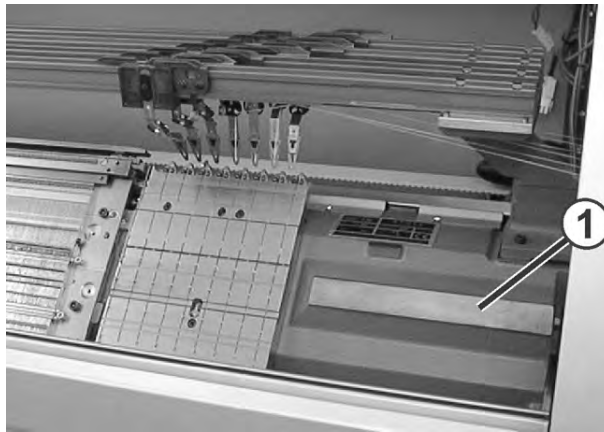




Per ulteriori informazioni sulla pulizia delle cadute di lavoro e dei sistemi di selezione consultare le Istruzioni di servizio.

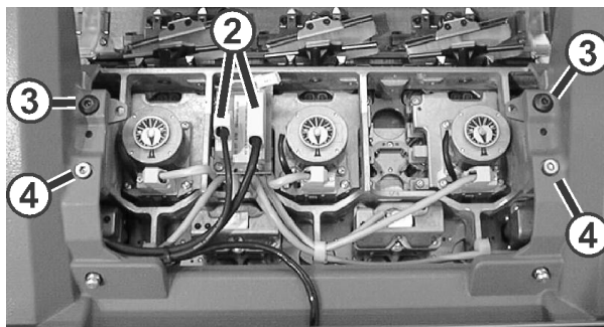
---

#### IV. Per montare la slitta:

1. Montare la slitta all'esterno della frontura, a sinistra o a destra, posizionandola sulla superficie di appoggio (1).



2. Nella maschera Assistenza toccare "Interventi manuali servizio" .
3. Regolare l'interruttore per "Alimentazione elettrica 40 Volt" su **Ins**.
4. Nella finestra Interventi manuali  toccare il tasto "Libera freno".
5. Sovrapporre esattamente il carro sulla slitta.
6. Regolare l'interruttore per "Alimentazione elettrica 40 Volt" su **Dis**.
7. Avvitare uniformemente le viti calibrate (3) fino a sollevare leggermente il carro.



8. Spostare le piastre girevoli destra e sinistra all'esterno, sotto il carro.

9. Serrare uniformemente le viti (3) e (4).
10. Inserire i connettori (2) e avvitare le viti di sicurezza sui connettori.
11. Applicare i tubi di aspirazione sul carro.
12. Montare il rivestimento sul carro.

**V. Per inserire l'alimentazione elettrica da 40 V:**



1. Nella maschera toccare "Interventi manuali servizio".
2. Regolare l'interruttore per "Alimentazione elettrica 40 Volt" su **Ins.**



## 34.5 Lubrificazione della macchina per maglieria

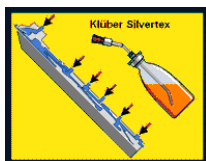
### Manutenzione degli elementi della macchina:

Per preservare la funzionalità della macchina per maglieria, la macchina per maglieria deve essere pulita e lubrificata ad intervalli regolari.

Una volta scaduto l'intervallo di lubrificazione per la frontura, appare il messaggio:

#### Lubrificare la frontura

**i**



È consentito utilizzare unicamente i lubrificanti raccomandati da STOLL. Vedi Istruzioni di servizio.

Lubrificanti non idonei potrebbero danneggiare la macchina.

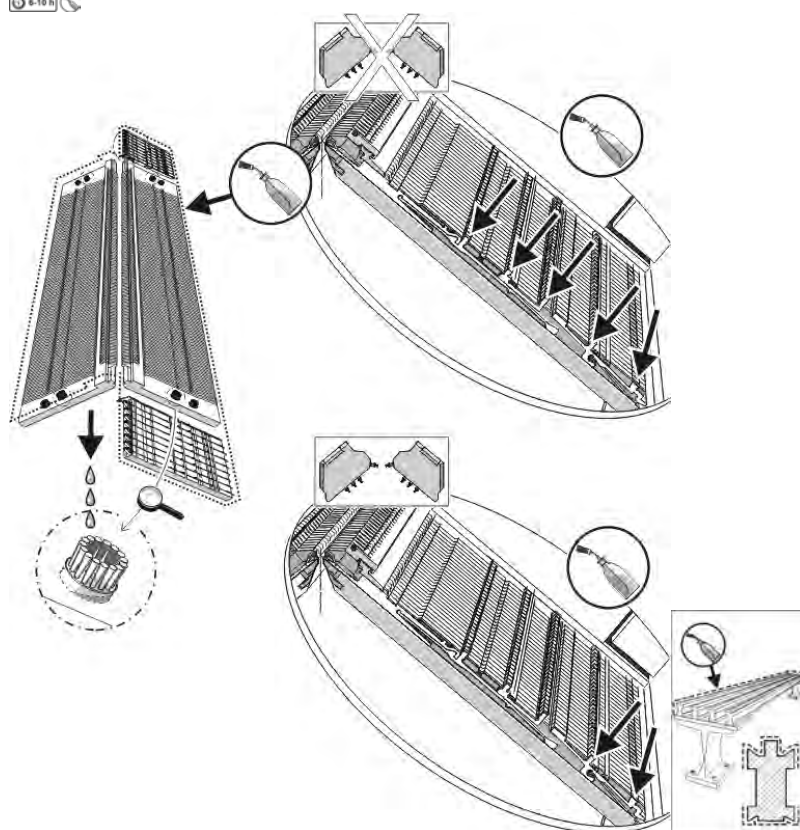
**In caso di mancata osservanza si estingue la garanzia.**

Lubrificanti dipendenti dal grado del finezza.		
Finezza della macchina	Avvertenza	Olio da utilizzare
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
Ogni 10 indicazioni, viene visualizzato il messaggio "Ingrassare la frontura"		Grassetto OKS 475

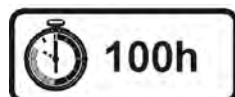
Intervalli di lubrificazione	
<b>6-10 ore di esercizio</b> <b>Nota:</b> optare eventualmente per intervalli più corti	Oliatura della frontura quando non si dispone di lubrificazione centralizzata.
<b>10 ore di esercizio</b>	Oliatura della frontura delle platine, del dispositivo di pinzatura e taglio del filo e delle barre dei guidafile

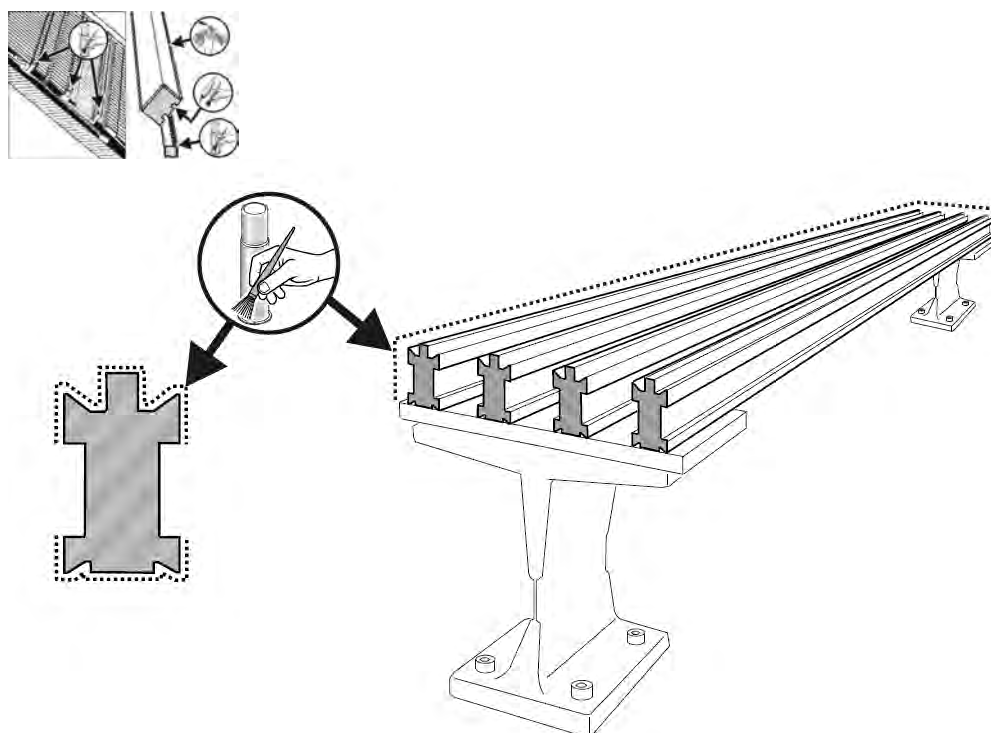
Intervali di lubrificazione	
100 ore di esercizio	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Oliatura della barra di scorrimento del carro</li> <li>♦ Oliatura delle cerniere delle linguette degli aghi</li> <li>♦ Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi e della guida del carro</li> <li>♦ Ingrassaggio dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie</li> <li>♦ Ingrassaggio delle barre dei guidafile</li> </ul>
6 mesi	Lubrificazione del dispositivo di spostamento e delle superfici di appoggio delle fronture

## Lubrificazione con olio:

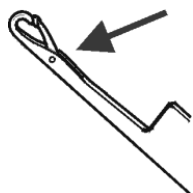


## Lubrificazione con olio e grasso:





### Oliatura delle cerniere delle linguette degli aghi:



1. Oliare le cerniere delle linguette degli aghi servendosi di un pennello.
2. Lavorare il filato residuo fino a che non compaiano più strisce di olio nel tessuto.



Osservare lo schema di lubrificazione nelle istruzioni di servizio.



### Per regolare l'intervallo di lubrificazione per la frontura:

Per la frontura è possibile regolare l'intervallo di lubrificazione su un valore compreso tra 1 e 65.535 giri.

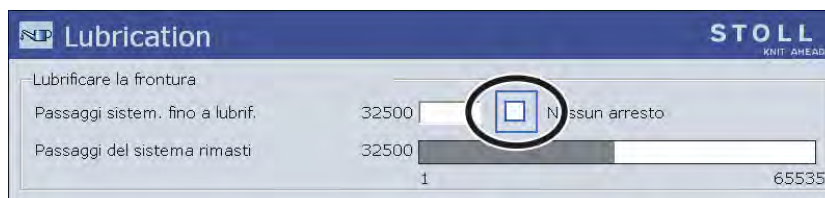
Tale valore dipende tuttavia da:

- ♦ Velocità della macchina
- ♦ Temperatura ambiente
- ♦ Numero di cadute di lavoro

Tasto	Denominazione
	Menu principale
	Servizio

Tasto	Denominazione
	Lubrificazione
	Confermare l'immissione

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Lubrificazione".

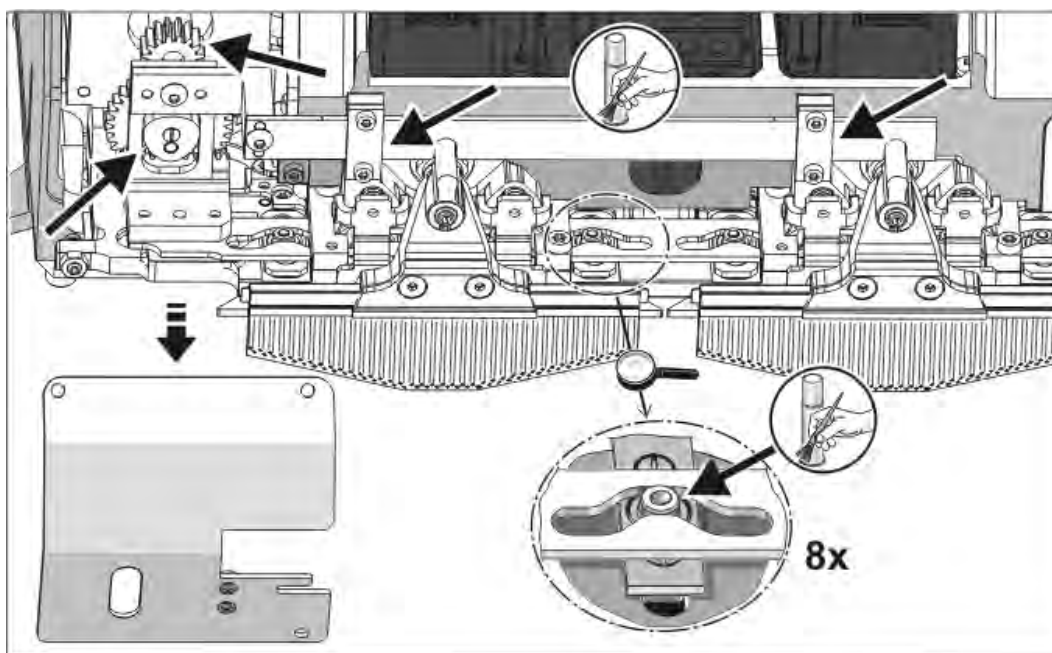


3. Immettere un valore per "Passaggi sistem. fino a lubrific.".
4. Arresto della macchina al raggiungimento del numero di corse di sistema:
  - ♦ **SI**: Casella di controllo disattivata ☐
  - ♦ **NO**: Casella di controllo attivata ☒
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il menu principale.

### 34.5.1 Lubrificazione per CMS 822

#### Ingrassaggio della slitta di comando (CMS 822)

Il tipo macchina CMS 822 prevede un azionamento a motore del comando delle platine e degli spazzolini.



→ Spalmare il grasso sulla slitta di comando e sull'azionamento con un pennello.

### 34.5.2 Lubrificazione centralizzata

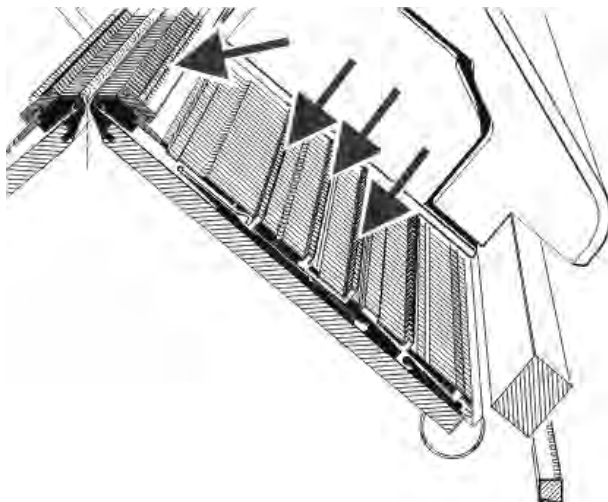
Tutte le macchine con quattro o più cadute sono equipaggiate, di serie, con una lubrificazione centralizzata (non per CMS 822). Se la macchina per maglieria è dotata di lubrificazione centralizzata, essa potrà essere inserita e disinserita.

**i**




#### Lubrificazione centralizzata disinserita

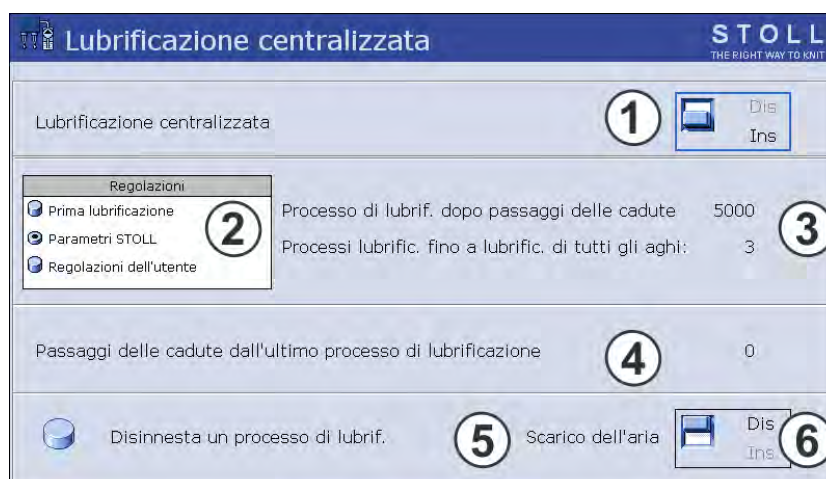
Viene attivato automaticamente il controllo degli intervalli lubrificazione e devono essere eseguiti manualmente i seguenti interventi di lubrificazione:

- ♦ Lubrificazione della frontura
- ♦ Lubrificazione della frontura delle platine
- ♦ Oliatura della barra di scorrimento del carro



#### I. Per attivare la lubrificazione centralizzata:

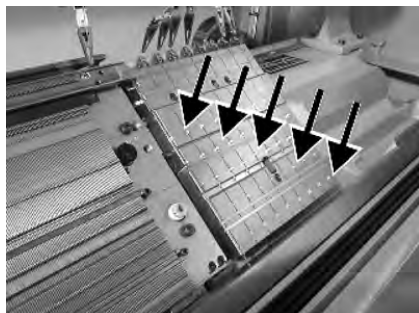
Tasto	Funzione
	Richiama le Regolazioni macchina
	Tasti funzione supplementari
	Finestra Lubrificazione centrale



No.	Funzione
1	Inserimento/disinserimento della lubrificazione centralizzata
2	<p>Per l'intervallo di lubrificazione sono a disposizione tre regolazioni:</p> <p><b>Prima lubrificazione:</b> Si ricorre a questa regolazione in occasione di una prima lubrificazione di una macchina nuova nello stabilimento Stoll. I valori non possono essere modificati. (Attenzione - rischio di insudiciare il tessuto) Selezionare questa regolazione per 15 minuti circa dopo una trasformazione di finezza o per una macchina soggetta a una lunga pausa di funzionamento.</p> <p><b>Assegnazioni STOLL:</b> Questa regolazione può essere usata per la produzione. I valori non possono essere modificati.</p> <p><b>Regolazioni dell'utente:</b> In questa regolazione i valori possono essere modificati dall'utente. (Attenzione: una regolazione inappropriata può comportare una lubrificazione insufficiente. Accertarsi che la lubrificazione centralizzata applichi una quantità d'olio sufficiente sulla frontura).</p>
3	<p>Ogni regolazione è composta da due valori.</p> <p>Regolazione del numero delle cadute di lavoro al termine delle quali eseguire la lubrificazione. La lubrificazione si estende sulla corsa attuale del carro.</p> <p>Processi di lubrificazione fino alla lubrificazione di tutti gli aghi. Regolazione del numero di lubrificazioni al termine delle quali lubrificare sull'intera frontura.</p>
4	Numero di cicli di sistema dall'ultimo processo di lubrificazione.
5	La lubrificazione si attiva all'inversione successiva del carro. Viene lubrificata l'intera frontura.
6	<p>Con questo interruttore si spurga la tubazione dell'olio. La pompa dell'olio resta inserita per 30 secondi al massimo. Ricorrere a questo interruttore solo per lo spurgo e non per la lubrificazione.</p> <p>Attenzione: Rischio di insudiciare il tessuto.</p>

## II. Oliatura del dispositivo di pinzatura e taglio a destra

Per le macchine dotate di lubrificazione centralizzata, il dispositivo di pinzatura e taglio del filo sul lato destro della macchina deve essere oliato manualmente. Per ragioni di ordine meccanico, la lubrificazione centralizzata non perviene su tutti e 8 punti di pinzatura.



→ Distribuire l'olio con un pennello su tutte le basi di lavoro dei punti di pinzatura.



## 34.6 Avvertenze di sicurezza per lo scambio di dati

Tipo di pericolo	Misura
Virus informatici! Perdita di dati o arresto della produzione. I dati non verificati possono comportare l'infiltrazione di virus informatici nella macchina attraverso porta USB o rete.	Caricare sulla macchina per maglieria solo dati privi di virus. I pericoli derivanti dai virus informatici sono già da anni in continuo aumento. Informarsi accuratamente sulla tematica e verificare che il computer di rete collegato alla macchina per maglieria e i supporti dati utilizzati per la macchina per maglieria non presentino virus informatici! Richiamiamo la vostra attenzione sul fatto che la H. Stoll GmbH & Co. KG declina qualsiasi garanzia o responsabilità per eventuali danni a questo proposito. Per ulteriori informazioni rivolgersi alla helpline Stoll.

## 34.7 Copia/salvataggio dei dati servizio

### Motivi per il salvataggio dei dati macchina (dongle):

- ♦ Perdita di dati
- ♦ Installazione di una nuova versione di sistema operativo Stoll
- ♦ Sostituzione del disco rigido

### Contenuto dei dati dongle:

- ♦ Dati macchina
- ♦ Opzioni macchina
- ♦ Configurazione macchina
- ♦ Report
- ♦ Impostazioni di rete
- ♦ Altre informazioni interne al sistema di controllo

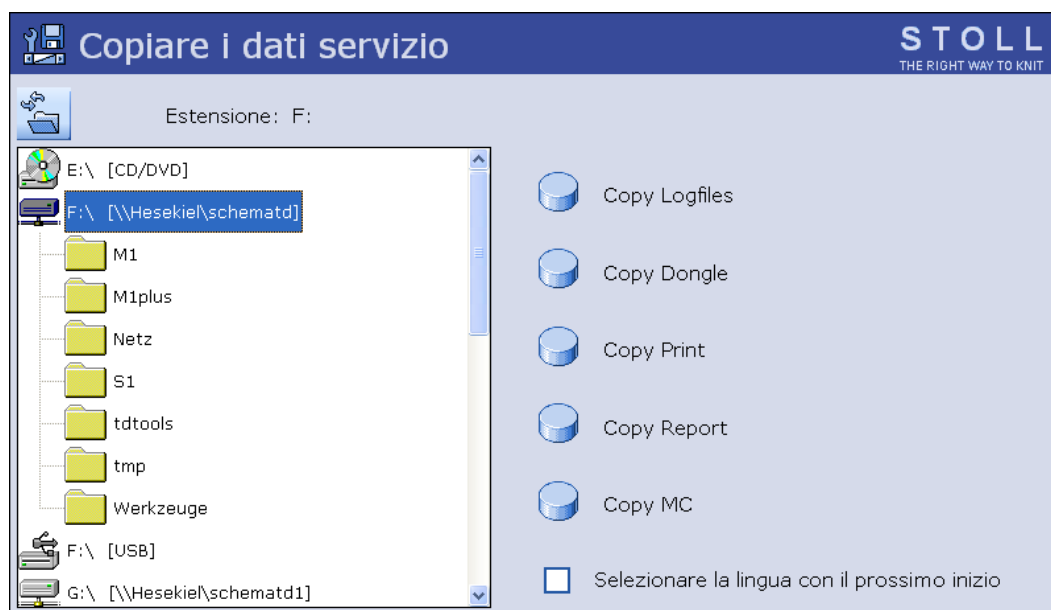



I **dati dongle** vengono salvati in un file denominato mcnumber.dgl (mcnumber = numero macchina).

### Possibili supporti dati per il salvataggio:



- ♦ Disco rigido
- ♦ USB Memory Stick
- ♦ Floppy (collegamento di un'unità mediante porta USB)
- ♦ Rete

### Copiare i dati servizio:



Tasto	Funzione
Copy Logfiles	Salva il protocollo errori (Logfile) dei dati interni fino al disturbo
Copy Dongle	Salva tutti i dati macchina importanti
Copy Print	Salva il file di stampa (Printscript) <b>Nota:</b> Viene salvato anche per Copy Logfile
Copy Report	Salva i dati report con il numero macchina Stoll
Copy MC	Le impostazioni specifiche della macchina (valori di correzione) vengono salvate in un file zip. <b>Attenzione:</b> I dati possono essere riportati nella macchina solo tramite immissione manuale. <b>Nota:</b> Il foglio dati macchina è fissato sull'armadio di comando destro (lato posteriore). 
	<input type="checkbox"/> Dopo aver inserito la macchina appare <b>Nessuna selezione lingua</b>
	<input checked="" type="checkbox"/> Dopo aver inserito la macchina appare <b>Selezione lingua</b>


### Per salvare i dati macchina su USB Memory Stick:

1. Richiamare il menu Assistenza con il tasto .
2. Aprire la finestra di dialogo Copia dati servizio con .  
⇒ Viene visualizzata la finestra di dialogo "Copia dati servizio".
3. Selezionare il supporto di memorizzazione desiderato:  
ad es. USB Memory Stick
4. Inserire l'USB Memory Stick nella rispettiva presa.
5. Toccare il tasto "Copy Dongle".  
⇒ Tutti i dati macchina vengono salvati sull'USB Memory Stick in un file di nome mcnumber.dgl.



Caricamento delle regolazioni macchina con il tasto "Load Dongle" nella finestra "Basic Settings".



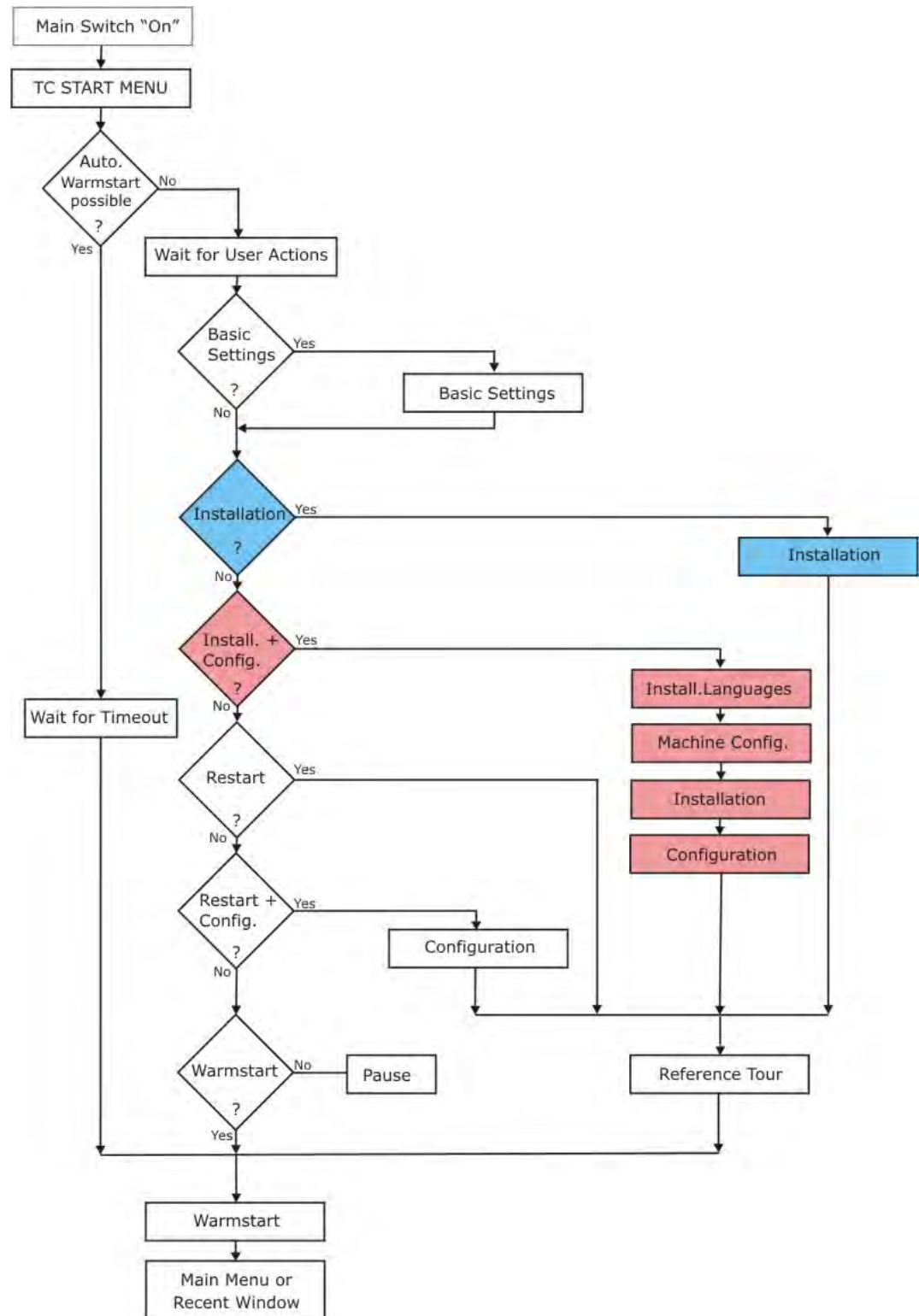
6. Con  si ritorna al menu principale.
7. Prelevare l'USB Memory Stick.



Procedere allo stesso modo per salvare altri dati servizio.

## 34.8 Installazione del software

### Avvio di CMS con controllo OKC



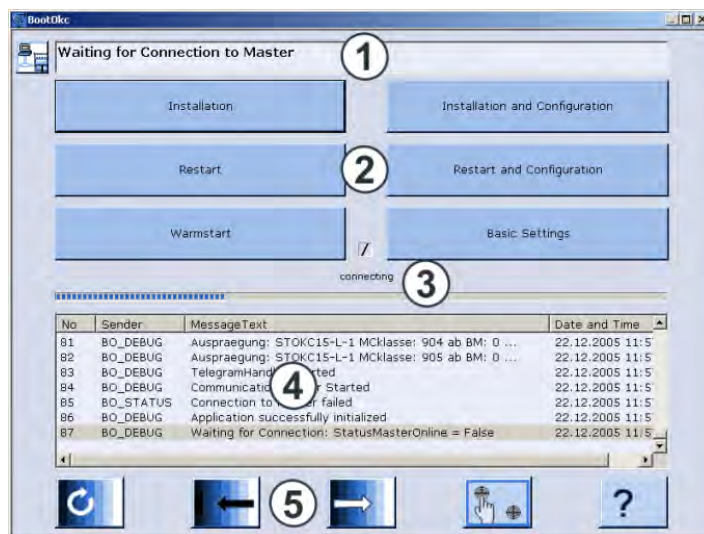
**L'installazione del sistema operativo Stoll può avvenire in due modi:**

- ♦ **Installazione diretta del software** (all'inserimento della macchina)
- ♦ **Installazione indiretta del software** (nel corso della produzione)

### 34.8.1 Installazione del software - Installazione diretta





Per procedere all'installazione diretta del software:

1. Inserire la macchina.  
⇒ Appare la finestra "BootOkc".
2. Se si tocca un tasto si interrompe l'avvio a caldo automatico.
3. Selezionare la funzione desiderata.



No.	Funzione
1	Barra degli strumenti e barra di stato
2	Tasti di funzione
3	Indicazione di avanzamento
4	Visualizzazione di messaggi di stato e di errore <b>Nota:</b> Possono essere attivate altre informazioni di debug. Esse vengono salvate in un file di log e possono essere eventualmente copiate con <b>Copy Logfile</b> .
5	Tasti di regolazione per schermo tattile

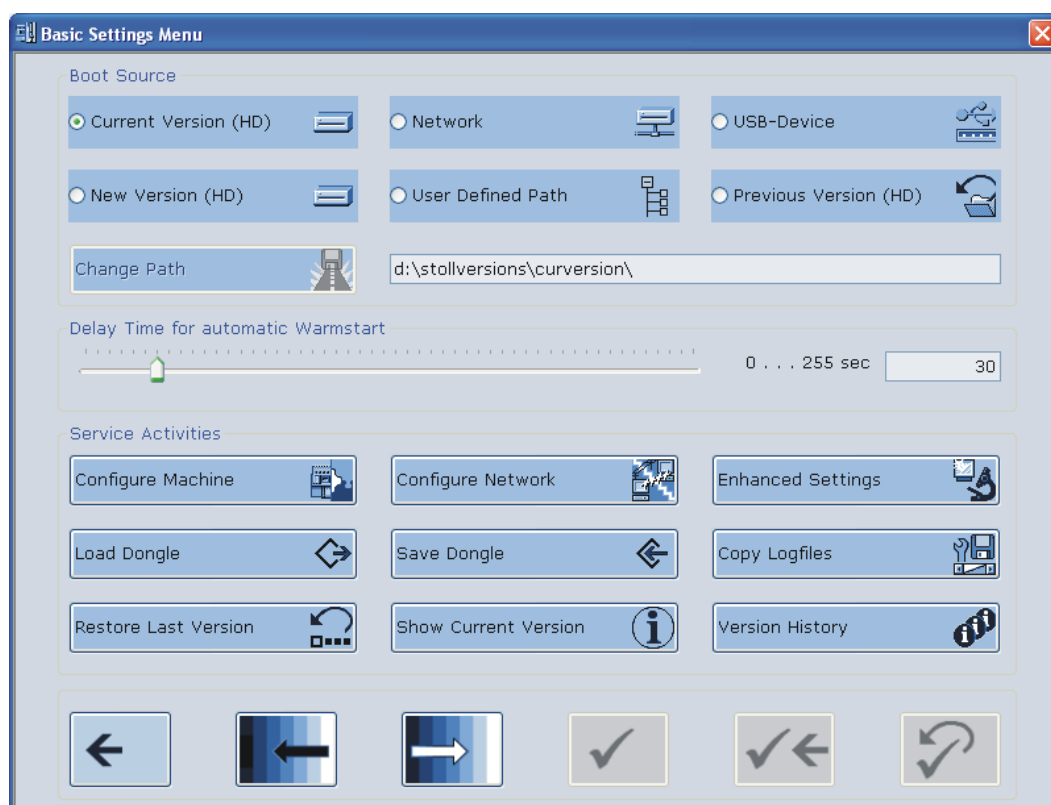
Tasto	Funzione
"Installazione"	Avvia il processo di installazione di un sistema operativo Stoll. La locazione di memoria del sistema operativo Stoll può essere selezionata nella finestra "Basic Settings".
"Restart"	Riavvia il software (Reboot).
"Avvio a caldo"	Esegue un avviamento a caldo manuale.
"Installation and Configuration"	Avvia il processo di installazione di un sistema operativo Stoll con configurazione della macchina. La locazione di memoria del sistema operativo Stoll può essere selezionata nella finestra "Basic Settings".
"Restart and Configuration"	Riavvia il software (reboot) con la configurazione della macchina.

Tasto	Funzione
"Basic Settings"	Richiama la finestra "Basic Settings Menu".
	Regolazione continua della luminosità dello schermo.
	Selezione di una tonalità più scura per la luminosità dello schermo.
	Selezione di una tonalità più chiara per la luminosità dello schermo.
	Calibrazione dello schermo tattile.

### 34.8.1.1 Installazione del software con selezione della lingua - Installazione diretta

Per procedere all'installazione con selezione della lingua:

1. Inserire la macchina con l'interruttore principale.  
⇒ Appare la finestra "BootOkc".
2. Mentre è in corso l'avvio a caldo premere il tasto "Basic Settings".  
⇒ Si interrompe l'avvio a caldo automatico.



Tasto	Funzione
	Esce dal processo di regolazione senza salvare
	Salva l'impostazione
	Salva l'impostazione ed esce dal processo di regolazione
	Indietro all'impostazione salvata precedentemente


3. Nell'area "Boot Source" selezionare l'origine dei dati di installazione.

Tasto	Funzione
<b>Current Version (HD)</b>	Reinstallazione della versione corrente.
<b>New Version (HD)</b>	Installazione di una nuova versione.



Tasto	Funzione
<b>Previous Version (HD)</b>	Installazione della versione precedente.
<b>Rete</b>	Installazione del software via rete.
<b>USB Device</b>	Installazione da un dispositivo esterno collegato alla presa USB.
<b>User Defined Path</b>	Installazione da una directory personalizzata
<b>Change Path</b>	Tasto per la selezione di una directory



4. Confermare l'immissione con .
5. Nella finestra "BootOkc" toccare il tasto desiderato:
  - ◆ "Installazione":  
senza la possibilità di modificare i **parametri macchina**.
  - ◆ "Installation and Configuration":  
con la possibilità di modificare i **parametri macchina**.

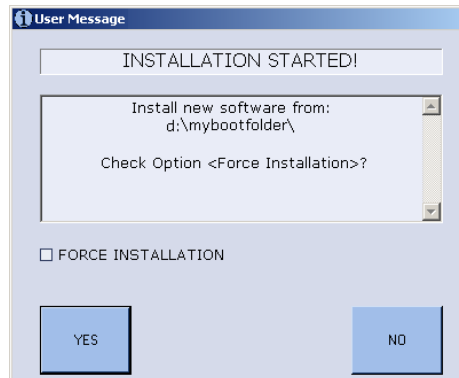



#### Installation and Configuration

Per questo tipo di installazione vengono visualizzate le finestre di dialogo relative alla configurazione della macchina.

#### Risultato:

Si apre la finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!) e viene visualizzato il percorso per i dati di installazione.



6.  **FORCE INSTALLATION:**  
Reinstallare completamente il sistema operativo o ripararlo.  
**-oppure-**

-  **FORCE INSTALLATION:**

Installazione rapida dei dati che si sono modificati.

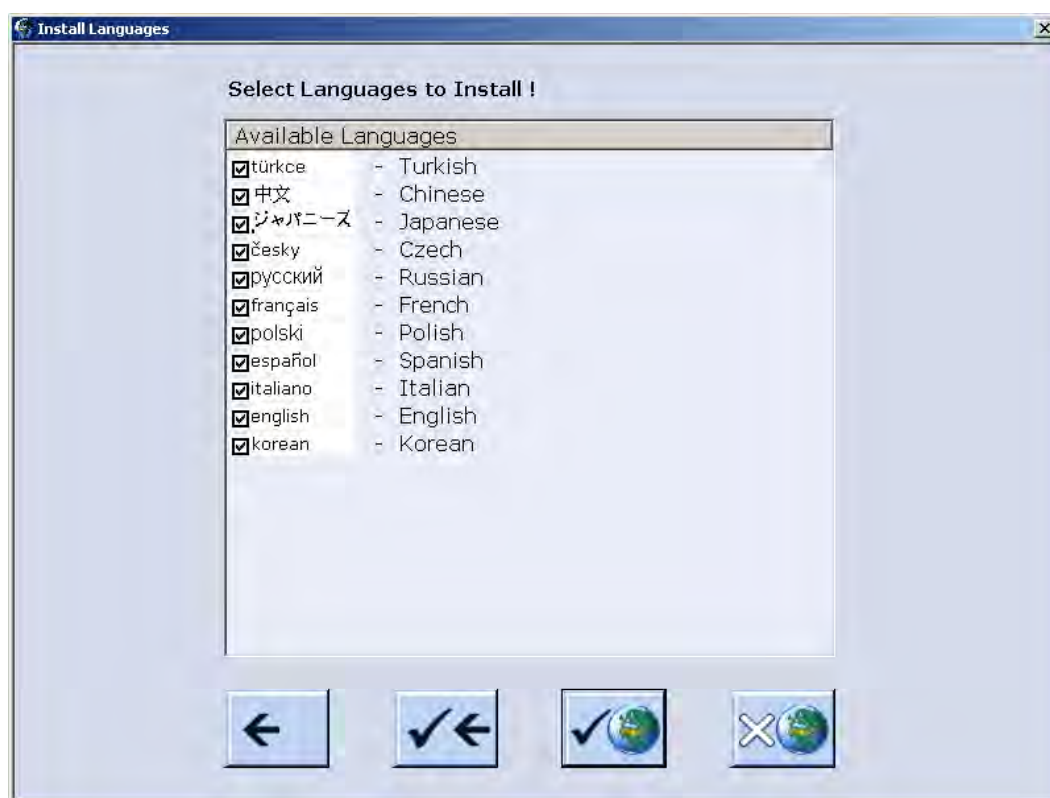
7. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".
  - ⇒ Nella finestra "User Message" (ATTENTION!) appare il numero di versione del sistema operativo Stoll selezionato.



Viene sovrascritto il sistema operativo Stoll attualmente installato.

8. Confermare con il tasto "YES".

⇒ Si apre la finestra "Install Languages".



9. Selezionare la lingua o le lingue desiderate.

♦ Per selezionare **tutte le lingue** toccare il tasto



♦ Per non selezionare nessuna lingua toccare il tasto



**Nota:**Viene automaticamente installata la lingua **tedesco**.

10. Confermare la selezione della lingua con



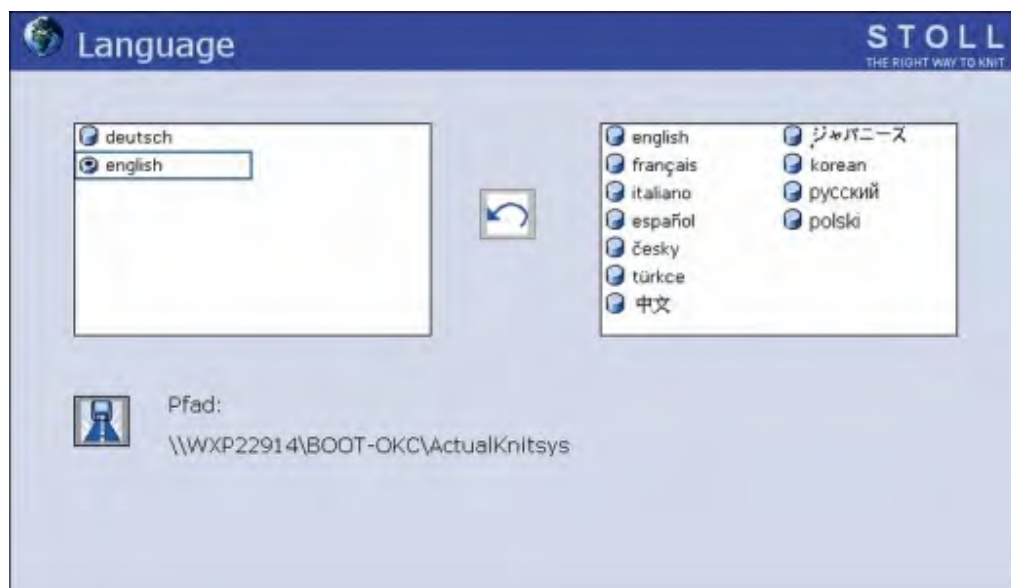
⇒ Ha inizio l'installazione.



Quando si seleziona "Installazione" nella finestra di dialogo "BootOkc" non viene visualizzata la finestra della configurazione della macchina. Si apre la finestra "Avviamento delle corse di riferimento".

### Per procedere alla configurazione della macchina:

▷ Si apre la finestra "Lingua".



1. Trasferire eventualmente con  le lingue dalla tabella a destra in quella a sinistra.



L'operazione può aver luogo anche in un momento successivo.

2. Selezionare la lingua di dialogo nella tabella a sinistra.
3. Confermare la selezione.
4. Passare alla finestra successiva.
  - ⇒ Si apre la finestra "Configurazione macchina".



I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

5. Modificare eventualmente **ID online** e **Data**.

6. Passare alla finestra successiva.

⇒ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2".



I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

No.	Funzione
	Tandem con pettine

No.	Funzione	
	<b>No</b>	Tipo di funzionamento con CMS 822: Accoppiamento largo <b>senza pettine</b> (tandem) <b>i</b> : L'unità di pinzatura e taglio è disattivata
	<b>Si</b>	Tipo di funzionamento con CMS 822: Accoppiamento largo <b>con pettine</b> (tandem) <b>i</b> : L'unità di pinzatura e taglio è attiva
<b>1</b>	Indicazione sul tipo di trascinamento di guidafile (barre magnetiche) a disposizione	
	<b>Tipo 1</b>	Trascinamento del guidafile ♦ Tutte le macchine con comando STx11 ♦ In parte per macchine con comando OKC 2.0
	<b>Tipo 2</b>	Trascinamento del guidafile ♦ Tutte le macchine con comando OKC 3.0 ♦ In parte per macchine con comando OKC 2.0
<b>2</b>	Indicazione del numero di punti di pinzatura e taglio a disposizione	
	<b>2 x 8</b>	Per macchine con rispettivamente 8 punti di pinzatura e taglio a destra + a sinistra
	<b>2 x 16</b>	Per macchine con rispettivamente 16 punti di pinzatura e taglio a destra + a sinistra
	<b>2 x 16/8</b>	Per macchine con rispettivamente 16 punti di pinzatura e taglio, di cui solo ogni seconda deve essere utilizzata.

7. Passare alla finestra successiva.

⇒ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.



#### Anomalia della macchina!

La presenza o l'assenza di opzioni della macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti si può verificare una malfunzione della macchina.

---

8. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

9. Passare alla finestra successiva.

⇒ Si apre la finestra "Parametri macchina".



I dati sono impostati in fabbrica.

---

10. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

11. Passare alla finestra successiva.

⇒ Si apre la finestra "Parametri frontura".



I dati sono impostati in fabbrica.

---

**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. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

13. Passare alla finestra successiva.

⇒ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.

**NPK values** STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

ATM system	Front <<		Front >>		Rear <<		Rear >>	
	<<	<< \$	>>	>> \$	<<	<< \$	>>	>> \$
1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

ATM system 1

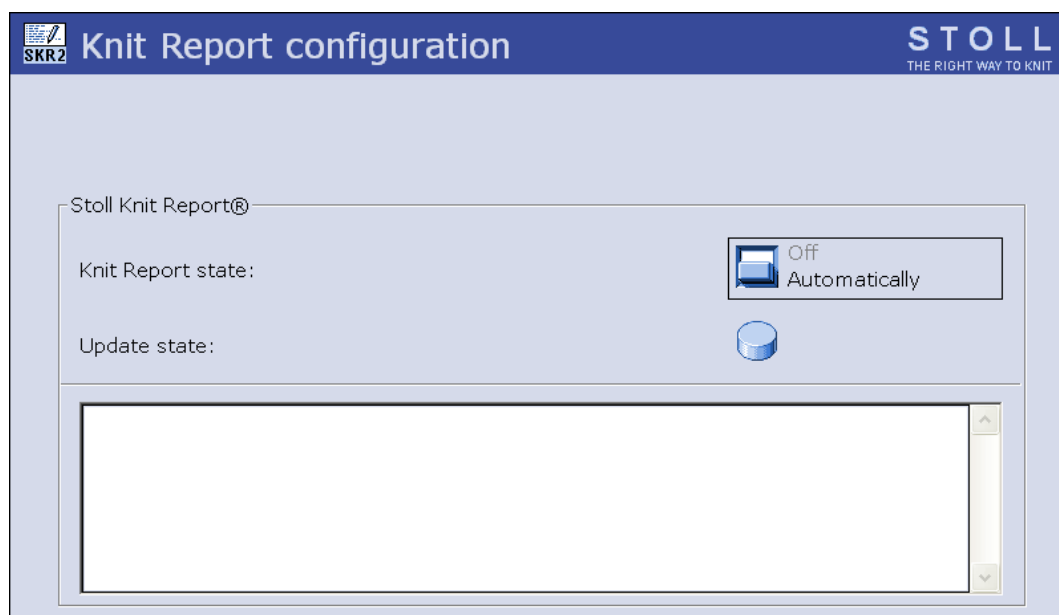
Front << << \$ >> >> \$

Rear << << \$ >> >> \$

14. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.

15. Passare alla finestra successiva.

⇒ Si apre la finestra "Configurazione knit report".



16. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle.



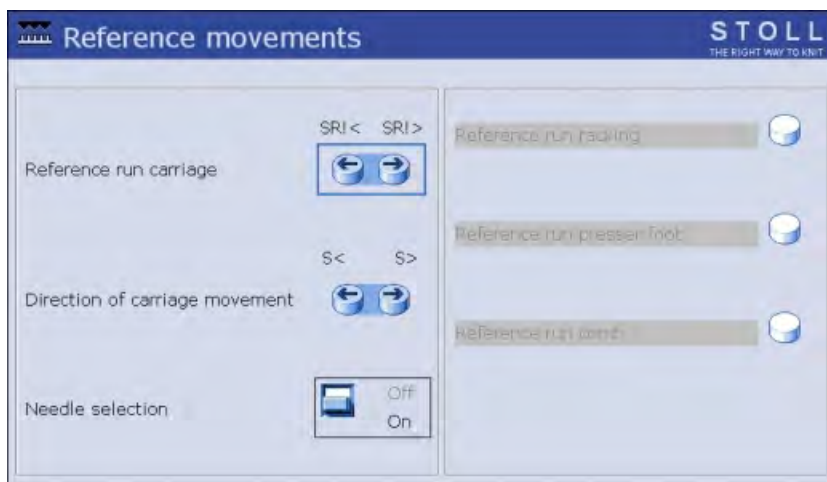
Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, servirsi dei "Tasti funzione supplementari".

17. Passare alla finestra successiva.
- ⇒ È completata la configurazione della macchina.
- Si apre la finestra "Corse di riferimento".

### 34.8.1.2 Corsa di riferimento

Per procedere all'installazione della corsa di riferimento:

▷ Si apre la finestra "Corse di riferimento".



1. Quando il carro si trova sulla posizione d'inversione sinistra, toccare il tasto "SRI!>".  
-oppure-
- ➔ Quando il carro si trova sulla posizione d'inversione destra, toccare il tasto "SRI!<".
2. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.



Il carro esegue una corsa di riferimento e si arresta dopo aver caricato i dati di riferimento.

---

3. Abbassare l'asta d'avvio.
4. In funzione della direzione carro per la quale si è optato nella corsa di riferimento, toccare a questo punto il tasto "S<" p "S>".
5. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
  - ⇒ Il carro deve essere arrestato sul lato sinistro all'esterno della frontura.
6. Toccare il tasto "S>" per spostare il carro di pochi centimetri verso destra.
7. Riavviare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla subito dopo.



Il carro deve trovarsi ancora all'esterno del campo aghi.

---

8. Ritornare alla finestra precedente.
  - ⇒ L'installazione è terminata e appare il "Menù principale".



#### Corsa di riferimento spostamento

Tener presente che le maglie di una frontura sono state scaricate.

---



### 34.8.2 Aggiornamento del software - Installazione indiretta

#### Installazione indiretta:

- ♦ Il nuovo sistema operativo Stoll è sul disco rigido in un'area di memoria separata (aggiornamento software)
- ♦ È possibile il caricamento del software mentre la macchina produce
- ♦ Il software viene caricato all'inserimento successivo della macchina

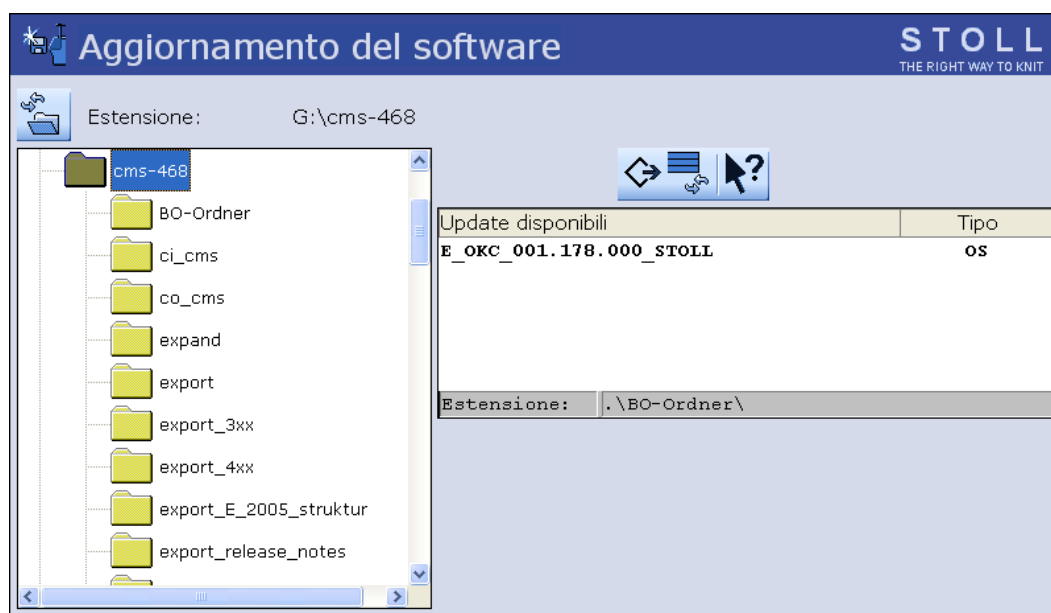





Quando si copia il sistema operativo i dati non vengono sovrascritti.

#### Per aggiornare il software:

1. Richiamare con il tasto  il menu "Assistenza".

2. Richiamare la finestra "Aggiornamento del software" con il tasto .



	Funzione
	Copia il software in un'area di memoria separata del disco rigido locale
	Aggiorna la visualizzazione
	Aiuto diretto

3. Selezionare nella finestra di selezione la cartella di origine desiderata.
- ♦ USB Memory Stick

♦ Rete



Mentre è in corso la ricerca del sistema operativo Stoll viene sfogliato il livello della cartella selezionata e un livello in basso.

4. Marcare il sistema operativo Stoll desiderato (tipo OS).



5. Toccare il tasto ("Esegui aggiornamento").

⇒ I file di installazione vengono copiati sul disco rigido della macchina in un'area di archiviazione a parte.


Appare il messaggio "Update installato correttamente".




Una volta completata la copia, vengono visualizzate due opzioni di programma nella finestra "Aggiornamento del software".



Tasto	Funzione
1	Il software non viene aggiornato. Vengono eliminati i dati nell'area di archiviazione separata.
2	Selezione fra l'installazione automatica oppure manuale al successivo inserimento della macchina.  <div> <input checked="" type="checkbox"/> </div> Dopo un tempo di attesa di 10 secondi, l'installazione viene automaticamente eseguita fino alla finestra "Corse di riferimento" (come per "Installazione"). Entro il tempo di attesa è possibile interrompere l'installazione toccando "Cancel". <b>Nota:</b> Optare per questa impostazione solo se si intende aggiornare il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Installazione come per Installation and Configuration. Optare per questa impostazione se i dati macchina sono stati modificati. <b>Esempio:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Trasformazione di finezza</li> <li>◆ Montaggio di dispositivo speciale</li> </ul>

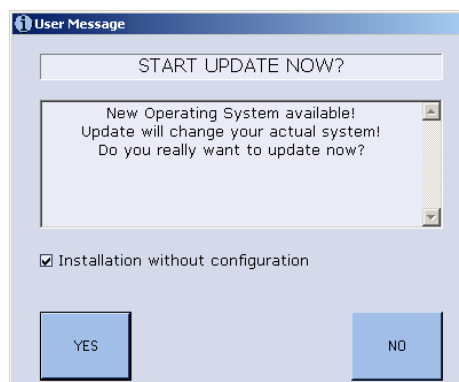
6. Attivare nella finestra "Aggiornamento del software" la casella di controllo .

7. Richiamare con il tasto  il "Menu principale".

8. Disinserire la macchina con l'interruttore principale.

9. Inserire la macchina con l'interruttore principale.


⇒ Si apre la finestra BootOkc con il messaggio User Message (START UPDATE NOW?):



10. Attivare la casella di controllo  Installation without configuration.

⇒ Ciò riduce i tempi d'installazione.



Disattivare la casella di controllo  Installation without configuration, se insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll si intende modificare anche i parametri della macchina.

11. Avviare l'installazione con "YES".

⇒ Nella finestra User Message (INSTALLATION STARTED!) viene visualizzato il percorso per i dati di installazione.



Riprendere l'installazione come descritto qui in basso alla voce Installazione del software con selezione della lingua [► 304].

## 34.9 Download del software

Il sistema operativo Stoll per le macchine CMS può essere scaricato via internet da STOLL-FTP-Server.

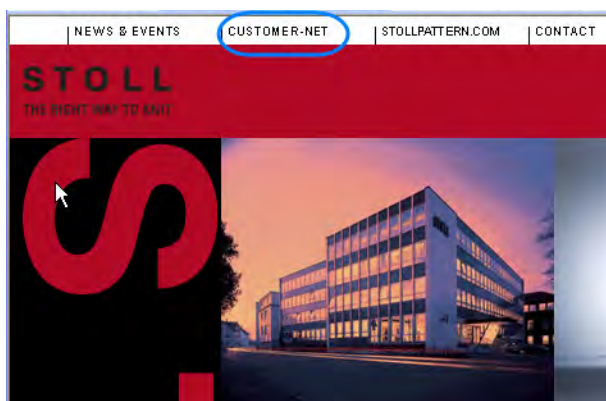
### Per stabilire il collegamento con la directory di download:

➤ Il sistema per l'elaborazione di disegni o il computer è dotato di un account internet e si dispone di ID cliente e PIN.

1. Attivare Internet Explorer sul sistema per l'elaborazione di disegni o sul PC.



2. Richiamare la homepage STOLL all'indirizzo [www.stoll.com](http://www.stoll.com)
3. Sulla homepage STOLL fare clic sulla scheda "KUNDEN-NET".



⇒ Si apre il browser <http://customer.stoll.com>.



<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="button" value="LOGIN"/>
KUNDENNR.	PIN	
CUSTOMER NR.		

Bitte geben Sie Ihre Kunden-Nummer und Ihre PIN ein.  
Please enter your customer nr. and PIN.

4. Digitare nelle finestre d'immissione l'**ID cliente** e il **PIN**.
5. Avviare la registrazione con il tasto "LOGIN".
6. Nella selezione fare clic sul link **Aggiornamenti software**.



7. Fare clic sul testo "Questo link vi trasferisce direttamente sul server FTP di Stoll".  
⇒ Si apre il percorso directory radice FTP su ftp.Stoll.com.
8. Fare clic sul link customer\_downloads.
9. Selezionare la directory cms\_bootfiles .
10. Selezionare il file in base al tipo macchina.
  - ◆ cmt 211
  - ◆ okc
  - ◆ st168

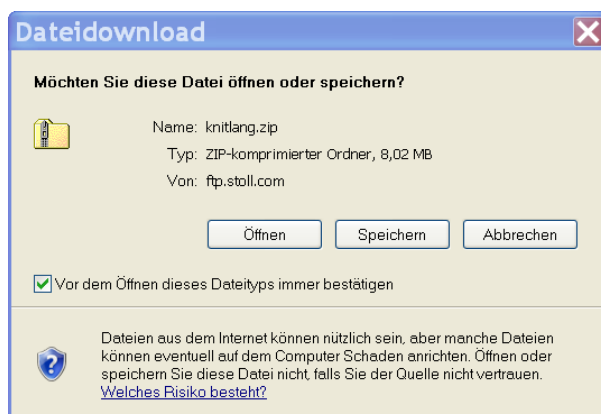
Tipo MC	Versione software
cmt211	V_00 . 01. xxx. xxx
okc	V_OKC_002 . xxx . xxx_STOLL
st168	V_ST168_0_32 . 03. xxx. xxx_STOLL

### I. Per selezionare e scaricare il software per macchine OKC:

1. Selezionare per la macchina OKC la versione software corrispondente.

Tipo	Funzione
knitlang.zip	Software per installazione lingua
knitsys.zip	Sistema operativo MC
OKC_download.de pdf	Scarica la descrizione in tedesco del sistema operativo
OKC_download.gb pdf	Scarica la descrizione in inglese del sistema operativo
release notes.pdf	Descrizione della versione - inglese
Versionsbeschreibung.pdf	Descrizione della versione - tedesco

2. Selezionare il file knitsys.zip, si apre la finestra Dateidownload.



3. Scaricare il software con il tasto "Salva".
4. Definire il percorso nella finestra di dialogo "Salva con nome".
5. Portare a termine l'operazione premendo nella finestra di dialogo "Download completato" "Chiudi".
6. Ripetere la procedura per il file knitlang.zip.
  - ⇒ I file scaricati risultano ora come file zip nella directory predefinita e possono essere caricati nella macchina per maglieria mediante USB Memory Stick o via rete.



I file non devono essere decompressi.

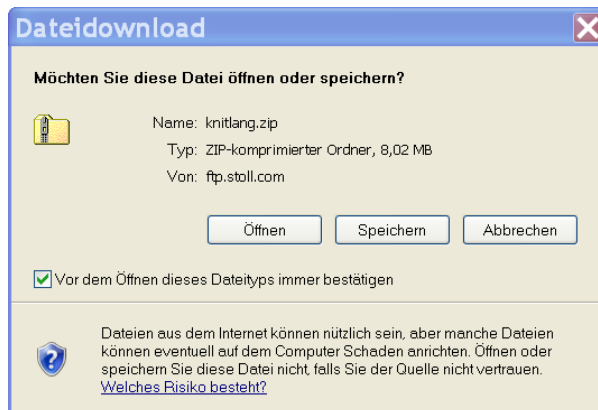
## II. Per selezionare e scaricare il software per macchine ST168:

Selezione della directory per macchina ST168

File	Sistema operativo	Contenuto
disk1	Sistema operativo MC parte 1	boot_pm2. zpp
disk2	Sistema operativo MC parte 2	boot_pm2.002 master2.log
disk3	Sistema operativo MC parte 3	bo_exe.zip
disk4	Sistema operativo MC parte 4	bo_lib.zip
disk5	Sistema operativo MC parte 5	bo_la_de.zip
download.pdf	Scarica la descrizione del sistema operativo	
HD-ANALYST	Aggiorna il sistema operativo Windows alla CMS	
language.disks	Software per installazione lingua	

File	Sistema operativo	Contenuto
release notes.pdf		Descrizione della versione - inglese
Versionsbeschreibung.pdf		Descrizione della versione - tedesco

1. I file da disk1 a disk5 vengono scaricati in successione insieme al loro contenuto.
2. Selezionare il file disk1.
3. Selezionare il file boot\_pm2. zpp, si apre la finestra Download file.



4. Scaricare il software con il tasto "Salva".
5. Definire il percorso nella finestra di dialogo "Salva con nome".
6. Portare a termine l'operazione premendo nella finestra di dialogo "Download completato" "Chiudi".
7. Ripetere la procedura per i file da disk2 a disk-5.
  - ⇒ I file scaricati risultano ora come file zip nella directory predefinita e possono essere caricati nella macchina per maglieria mediante disco floppy o via rete.



Il file zip non deve essere decompresso.

8. Salvare il software su dischi floppy.

Disco floppy	File
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	Altre lingue

#### Risultato:

I file risultano ora come file zip sui dischi floppy e possono essere caricati nella macchina

per maglieria.





## 35 Altro

### 35.1 Barra degli strumenti

La barra degli strumenti consente di passare direttamente da un menù all'altro, evitando di richiamare il "Menù principale" o di ricorrere ai tasti "Funzioni supplementari".

- ♦ La barra degli strumenti è sovrapposta alla riga del titolo di un menù.
- ♦ Nella barra degli strumenti sono riportati i simboli utilizzati più di frequente.



	Significato
1	Elenco dei menù che possono essere selezionati per la barra degli strumenti.
2	Rappresentazione grafica dei menù selezionati.
3	Inserisce in (1) il menù selezionato nella barra degli strumenti.
4	Rimuove in (2) il menù selezionato nella barra degli strumenti.
5	Modifica la posizione di un simbolo nella barra degli strumenti (2).
6	Se nella barra degli strumenti si trovano più di 11 simboli, i tasti di direzione consentono di spostare la visualizzazione a sinistra o a destra.

#### I. Per trasferire un simbolo nella barra degli strumenti:

1. Richiamare nel menù principale la finestra di dialogo "Assistenza" con il tasto

2. Nel menù Assistenza richiamare con il tasto "Configurazione barra degli strumenti".


3. Toccare il simbolo (1) desiderato.

4. Premere il tasto (3).

-oppure-

- Toccare due volte il simbolo.

⇒ Il simbolo appare nella barra degli strumenti (2).

Il contrassegno  indica che per la barra degli strumenti è stato selezionato il simbolo dall'elenco (1).

## II. Per attivare e disattivare la barra degli strumenti:

La barra degli strumenti può essere richiamata da qualsiasi menù.

1. Toccare il simbolo a sinistra nella barra del titolo.

⇒ La barra degli strumenti è sovrapposta alla riga del titolo.

---

Eccezione:

Toccare nell'"Editore SINTRAL" il tasto



---

2. Per nascondere nuovamente i simboli toccare il campo vuoto accanto ai simboli.

## 35.2 Monitoraggio

Nella finestra "Monitoraggio modificabile", per ogni corsa del carro durante la produzione vengono visualizzati la riga Sintral attuale e i relativi valori per contaciclo, Jacquard, fittezza della maglia e contatori.

I valori da visualizzare possono essere stabiliti dall'operatore o determinati automaticamente.



Non vengono visualizzati i contatori e i contaciclo utilizzati esclusivamente nel programma Auto-SINTRAL.

### I. Per configurare il monitoraggio:

→ Richiamare nel menù principale la finestra di dialogo "Monitoraggio modificabile" con il

tasto .



Pos.	Funzione
1	Visualizzazione della riga Sintral attuale
2	Campo bianco con cornice: Il campo può essere collegato ad un valore. I campi con cornice sottile vengono coperti se si attivano i blocchi funzione (4). I campi con cornice spessa non vengono coperti se si attivano i blocchi funzione.
3	Campo grigio: Se un campo (2) è collegato ad un valore, il colore passa da bianco a grigio.
4	Blocco funzioni: La visualizzazione di un blocco funzioni può essere attivata e disattivata.

## II. Per collegare un campo ad un valore:

1. Toccare un campo bianco con cornice.

⇒ Appare la finestra di impostazione.



2. Nella colonna sinistra selezionare il tipo del valore.

3. Nella colonna destra selezionare il valore.

⇒ Il valore selezionato viene visualizzato nella riga inferiore.





4. Confermare le immissioni.

5. Se necessario, collegare altri campi ad un valore.

6. Se si intende eliminare un valore, selezionare nella colonna sinistra, in Tipo, sopra "RS" il campo vuoto (bianco) e confermare.

7. Portare a termine l'operazione d'impostazione.

### Altre possibilità:

Tasto	Funzione
	Termina l'operazione d'impostazione
	Termina l'operazione d'impostazione senza salvare
	Vuota tutti i campi
	Configurazione automatica


## III. Per inserire un blocco funzioni:


Oltre ai valori configurabili si possono visualizzare anche altri blocchi funzione supplementari. I blocchi funzione selezionati vengono posti in posizioni fisse sui campi presenti (con cornice sottile). I campi sono solo coperti e divengono nuovamente visibili quando si disattiva il blocco funzioni.



1. Richiamare con il tasto  i tasti funzione supplementari.

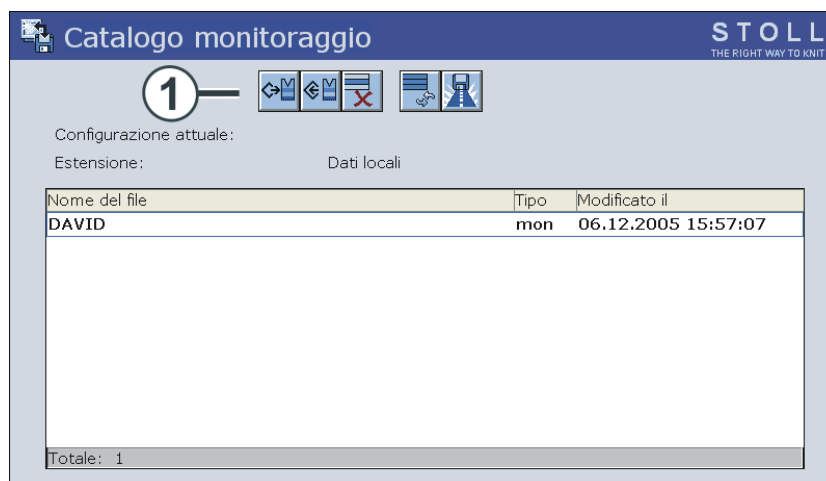
2. Attivare/disattivare blocchi funzione supplementari.





Tasto	Funzione
	Blocco funzioni "Fittezza della maglia"

Tasto	Funzione
	Blocco funzioni "Zone SEN"
	Blocco funzioni "Guidafile"
	Blocco funzioni "Nome della funzione"
	Blocco funzioni "Valori del tirapezza" Solo se è disattivato YLC.
	Blocco funzioni "Riga Print Sintral"
	Blocco funzioni "STIXX"





#### IV. Per salvare la configurazione:

1. Richiamare con il tasto  i tasti funzione supplementari.
2. Selezionare il tasto .  
⇒ Viene visualizzata la finestra di dialogo "Deposito monitoraggio".



3. Definire con il tasto  il percorso per la locazione di memoria.
4. Premere il tasto .  
⇒ Appare la finestra per l'immissione del nome.
5. Richiamare la tastiera virtuale con .
6. Digitare un nome.
7. Confermare la voce con .

**V. Per caricare la configurazione:**

1. Richiamare con il tasto  i tasti funzione supplementari.
2. Toccare il tasto .
3. Definire eventualmente il percorso per la configurazione desiderata.
4. Selezionare nell'elenco, in Nome file, la configurazione desiderata.
5. Toccare il tasto .
- ⇒ Viene caricata e visualizzata la configurazione selezionata.
6. Richiamare con il tasto  la finestra di dialogo "Monitoraggio modificabile".

## 35.3 Comando cadute di lavoro e abbassa platine

### La caduta di lavoro:

Ogni caduta di lavoro può lavorare con la tecnica a tre vie senza limitazioni di sorta.

### Selezione degli aghi individuali in sette posizioni:

- ♦ Maglia
- ♦ Maglia inglese
- ♦ Fuori lavoro
- ♦ Trasporto
- ♦ Ricezione
- ♦ Split - consegna
- ♦ Split - ricezione

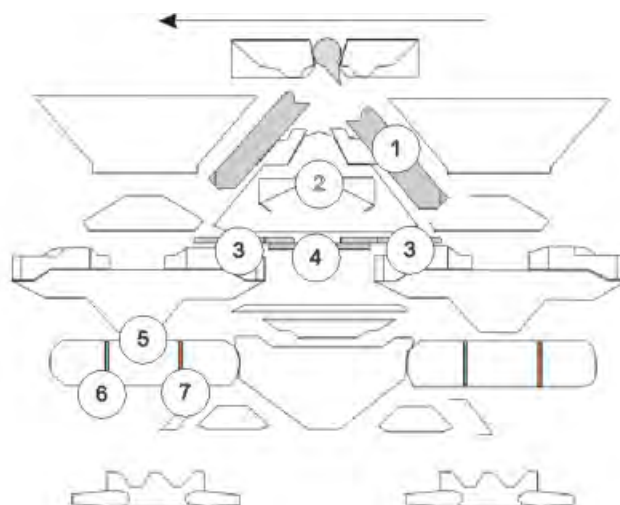
### Possibilità di formazione di maglie:

- ♦ Maglia
- ♦ Maglia inglese
- ♦ Fuori lavoro
- ♦ Trasporto dalla frontura anteriore a quella posteriore o viceversa
- ♦ Trasporto simultaneo in entrambe le direzioni

Il sistema di selezione seleziona soltanto gli aghi che lavorano, trasportano o dividono la maglia o la maglia inglese.

Tutti gli altri aghi restano inattivi e non immagliano.

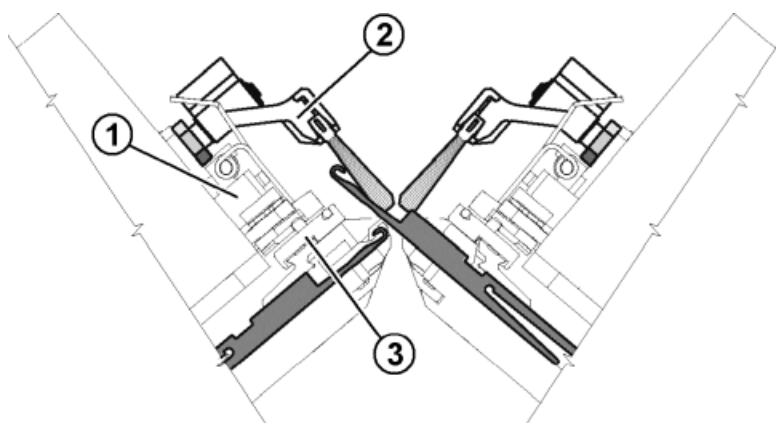
### I. Struttura della caduta di lavoro:



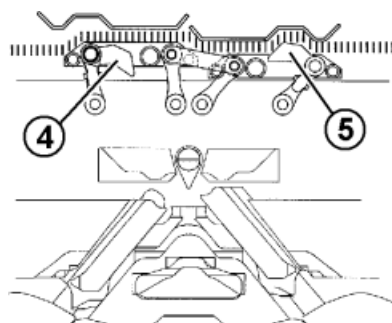
	Denominazione	Funzione
1	Camma di discesa	
2	Camma d'espulsione di maglieria	
3	Elemento di spinta ricezione	
4	Elemento di spinta maglia inglese	
5	Sistema di selezione	
6	Posizione di selezione 1	Maglia, consegna - trasporto - consegna - Split
7	Posizione di selezione 2	Maglia inglese, ricezione - trasporto, ricezione - Split

## II. Funzione di abbattaggio:

Le platine di abbattaggio premono il tessuto verso il basso quando gli aghi vengono espulsi per formare le maglie. Le platine di abbattaggio vengono mosse mediante l'unità di comando delle platine del carro.



	Significato
1	Unità di comando delle platine
2	Supporto dello spazzolino orientabile
3	Spingi-platine
4	Spingi-platine di testa
5	Spingi-platine di coda





Lo spingi-platine di testa (4) viene azionato verso l'alto.

In questo modo, durante l'espulsione aghi, le platine d'abbattaggio si abbassano in posizione di chiusura, premendo le maglie verso il basso.




Lo spingi-platine di coda (5) rientra ritirando le platine di abbattaggio. Durante l'inserimento del filo, le platine di abbattaggio sono aperte.

Quando il carro inverte la direzione della corsa, commutano automaticamente anche gli spingi-platine.

## 35.4 Report

Il controllo raccoglie tutti i dati operativi registrati a partire dal primo caricamento del sistema operativo e dall'avvio del programma di lavorazione attivo.

Per richiamare il report:

1. Richiamare nel menù principale .
2. Toccare il tasto .
3. Richiamare con il tasto  la finestra di dialogo "Report".

Report									
15.11.2005 14 david-ARM									
Report0		F	%	H	M	F	%	H	M
SIN		0		37	18			37	18
RUN *		0	100.00	37	18		100.00	37	18
V=V		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
/-\		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
000		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
>!		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
- / )		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
%		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
PR		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
MS~		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
-> /		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
V[]		0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
#<>				0				0	
#ML				0				0	
ST				0				0	

	Significato
1	Tipi dei dati operativi
2	Dati generatisi a partire dal caricamento del sistema operativo.
3	I dati possono essere eliminati con il tasto "Report 0".

Evento	Significato
F	Numero di anomalie o di arresti
% , H , M	Percentuale, ore, minuti
SIN	Orario di lavoro del comando (SINTRAL)
RUN	Tempo di produzione
V=V	Stop arresto con l'asta d'avvio
/-\	Stop dispositivo di controllo del filo, alimentazione del filato
000	Stop contapezzi
>!	Stop arresto a resistenza
- / )	Stop tasta-aghi di posizione
%	Stop tirapezza
PR	Stop programmazione
MS~	Arresto macchina o caduta di corrente di breve durata

Evento	Significato
- > /	Stop arresto urti
V[ ]	Errore dello spostamento
# <>	Numero complessivo di corse
#ML	Numero di corse a velocità ridotta
ST	Numero di teli prodotti

## 35.5 Controllo del tempo di funzionamento



Perché sia visualizzata la finestra "Controllo del tempo funzionam.", l'opzione deve essere attivata nella finestra "Configurazione Knit Report".  
("TC START MENU" / "Restart and Configuration" / "Configurazione Knit Report" / "Tasti funzione supplementari")

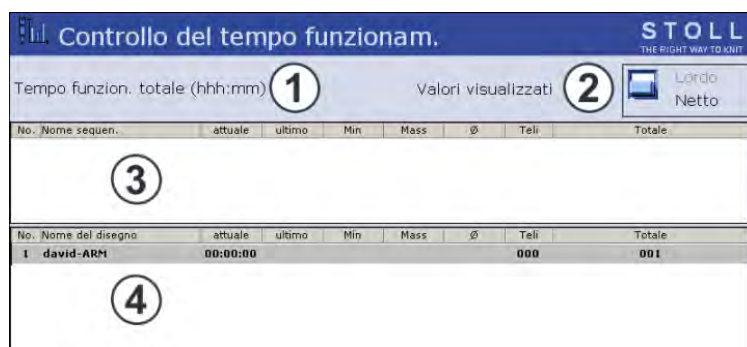
Nella finestra "Controllo del tempo funzionam." vengono registrati e visualizzati i tempi previsti per le liste delle sequenze, le sequenza o gli ordini, i rispettivi singoli elementi o singoli disegni.

A tale scopo, la visualizzazione dei comandi MIN, MINSEQ e MINSEQEL viene ampliata dei dati di processo di lavorazione:

- ◆ Visualizzazione del tempo di funzionamento di un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).  
Viene visualizzato il tempo di funzionamento corrente, ultimo, minimo, massimo e medio.
- ◆ Visualizzazione del tempo di funzionamento restante, prevedibile per un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).
- ◆ Visualizzazione del numero di teli lavorati e ancora da lavorare.
- ◆ Visualizzazione del tempo di funzionamento con o senza tempi di caricamento e d'arresto.

### I. Per richiamare il controllo del tempo funzionamento:

1. Richiamare nel "Menu principale" la finestra "Assistenza" con il tasto
  2. Richiamare con il tasto la finestra "Statistica".
  3. Toccare il tasto .
- oppure-**
- ➔ Richiamare con i tasti funzione supplementari nella finestra di dialogo "Menu di sequenza" o "Lista delle sequenze".
- ⇒ Si apre la finestra "Controllo del tempo funzionam.".



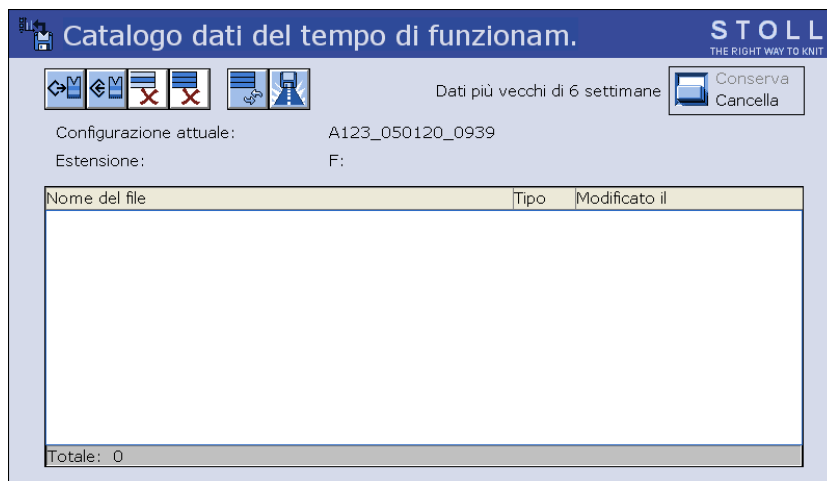
	Significato	
1	Tempo di funzionamento totale	Visualizzazione del tempo di funzionamento totale stimato della sequenza, della lista delle sequenze o del disegno.
2	Lordo	Visualizzazione dei tempi complessivi di produzione, inclusi i tempi di caricamento e di arresto nonché gli interventi manuali.
	Netto	Visualizzazione del tempo di funzionamento macchina vero e proprio da <b>SP</b> (avvio programma) a <b>Telo finito</b> .
3/4	No.	Numero corrente.
	Sequenza/ Nome dell'elemento della sequenza	Nome della sequenza, dell'elemento di sequenza, del ordine o del disegno.
	attuale	Tempo di funzionamento finora registrato della sequenza attiva dell'ordine o dell'elemento di sequenza oppure disegno.
	ultimo	Tempo di funzionamento dell'ultima sequenza lavorata dell'ordine o dell'elemento di sequenza oppure disegno.
	min.	Tempo di funzionamento minimo della sequenza dell'ordine o dell'elemento di sequenza oppure disegno.
	max.	Tempo di funzionamento massimo della sequenza dell'ordine o dell'elemento di sequenza oppure disegno.
	Ø	Tempo di funzionamento medio della sequenza dell'ordine o dell'elemento di sequenza oppure disegno.
	Teli	Numero di sequenze o ordini oppure di elementi di sequenza o disegni già lavorati.
	tot.	Numero totale di sequenze o ordini oppure di elementi sequenza o disegni.

## II. Per salvare / caricare / eliminare il tempo di funzionamento:

1. Premere nella finestra "Controllo del tempo funzionam." il tasto "Tasti di funzione supplementari".



2. Richiamare con il tasto la finestra "Deposito dati tempo di lavoro.".



3. Definire il percorso desiderato con il tasto.
4. In Nome file selezionare il file.
5. Scegliere un'azione:



- ♦ Salva



Per l'assegnazione del nome attivare la tastiera virtuale.



- ♦ Carica



Per caricare i tempi di funzionamento deve essere eliminata la memoria disegni.



- ♦ Elimina

6. Se appare una query supplementare, confermare con il tasto "1" (Sì) o "0" (No).

## III. Per visualizzare i tempi di funzionamento:

1. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam.".



2. Selezionare disegno, sequenza o elemento di sequenza.

3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".



4. Richiamare la finestra "Dati del tempo funzion. disegno" o la finestra "Dati del tempo funzion. sequenza".



**Dati tempo funzion. disegno**

Nome

Tempo di esecuz. restante stim. (mmm:ss)

Tempo finale stim.:

Tmpto funz telo	No.	Data	Avvio	Finito	Tempo funzion.

Voce	Significato
"Nome"	Nome della sequenza, dell'elemento di sequenza o del disegno
"Tempo di funzionament o restante"	Tempo di funzionamento residuo stimato nel formato mmm:ss
"Tempo finale"	Fine stimata (data, ora) Possibile solo al termine di un ciclo
"Tempo di funzionament o telo"	Per sequenza: tempo di ciclo massimo o minimo della sequenza Per elemento sequenza/disegno: tempo di ciclo massimo o minimo del telo
"No."	Numero della sequenza, dell'elemento di sequenza o del telo
"Data"	Data di creazione
"Avvio"	Momento di avvio
"Fine"	Istante di completamento
"Tempo funzion."	Tempo di funzionamento in hhh.mm

Nella finestra "Dati del tempo funzion. disegno" vengono visualizzati i tempi di produzione:

- ◆ Il tempo residuo ancora richiesto per il numero di pezzi impostato.
- ◆ La fine di produzione prevista per il numero di pezzi impostato
- ◆ Il tempo di funzionamento più breve e più lungo dei teli finora prodotti.

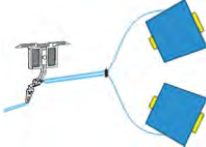



I dati del tempo di funzionamento vengono ricalcolati ogni volta che si reimposta il contateli.

## 35.6 Tabella dei filati

I valori riportati sono a titolo indicativo. Si deve tener conto anche delle caratteristiche e del peso specifico del filato. Al posto di un filato semplice raccomandiamo filato ritorto.

Per macchine di dimensioni maggiori è opportuno utilizzare più filati ritorti.

Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
	 <p>Più fili sottili vengono uniti insieme per formare un filo spesso con il quale viene alimentato il guidafile.</p>	 <p>Spessore del filo composto da più fili Esempio: 6 x 16/2 <math>16/2=8</math> <math>8:6=1,33</math></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

Produzione economica e rispettivi fattori di influenza

Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
16	1 x 48/2 1 x 54/2 1 x 60/2	20 - 30
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 (tutti gli aghi)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Tutti gli aghi: 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5



Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
	Ogni 2 aghi: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Ogni 2 aghi con tecnica di scarico: massimo 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (tutti gli aghi)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Tutti gli aghi: 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Ogni 2 aghi: 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Ogni 2 aghi con tecnica di scarico: massimo 9 x 28/2 Nm	1,5

## Produzione economica e rispettivi fattori di influenza

Finezza	Spiegazione
2,5.2 e 3,5.2 (knit and wear)	Se si utilizza un filato estremo (non elastico e/o molto spesso), è opportuno non eseguire una lavorazione troppo sciolta (nel campo superiore NP), in quanto sussiste il pericolo di usura sulle camme e sulla frontura.

## 35.7 Zona della fittezza della maglia

Le zone della fittezza sono diverse per lavorazione a maglia o split. La ragione è dovuta alla forma del telo split. I dati riportati nella tabella indicano il valore NP minimo e massimo.

Vale per:

CMS 933  
CMS 822  
CMS 530  
CMS 520  
CMS ADF-3

	min. NP	max. NP	min. NP (split)	max. NP (split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.25	19.2	9.3	17.65
E 12	7.55	20.0	8.4	16.2
E 14	7.95	20.7	8.8	16.85
E 16	7.6	21.9	8.9	17.85
E 18	7.6	21.9	8.9	17.85
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.55	20.0	8.4	16.2
E 7.2	7.95	20.7	8.8	16.85
E 8.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 9.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

Produzione economica e rispettivi fattori di influenza

Vale per:

CMS 830 C  
CMS 730 T  
CMS 530 T  
CMS 520 C  
CMS 502

	min. NP	max. NP	min. NP (split)	max. NP (split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3 m.3L	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.4	21.5	9.4	17.7
E 12	7.7	21.5	9.4	15.1
E 14	8.1	22.3	9.8	15.5
E 16	8.1	22.5	9.5	15.2
E 18	8.1	22.5	9.5	15.2
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.7	21.5	9.4	15.1
E 7.2	8.1	22.3	9.8	15.5
E 8.2	8.1	22.5	9.5	15.2
E 9.2	8.1	22.4	9.5	15.5
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

## Produzione economica e rispettivi fattori di influenza

CMS 530 T	E10	Con tali finezze esistono differenti camme per lavoro a maglia sciolta e fitta.
CMS 730 T	E12	
	E14	
	E6.2	
	E7.2	



## **36 Prontuario tascabile**

### **36.1 Informazioni**

#### **36.1.1 Cosa c'è di nuovo? - Le modifiche a colpo d'occhio**

Versione corrente del prontuario tascabile 2.3

Versione software:

- ♦ OKC: V\_OKC\_005.000.000\_STOLL
- ♦ M1: M1plus V. 6.0

### 36.1.1.1 Modifiche nella versione 2.3

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ♦ Nuove indicazioni del lavoro (capitolo "Indicazioni di lavoro"):
  - \$ : i simboli scritti dopo \$ portano gli aghi in posizione split
  - # : Abbassamento durante il trasporto: i simboli scritti dopo # portano gli aghi in posizione di ricezione
  - UXS"n"#"m"; : Trasporto simultaneo e abbassamento, ad es. S:UXST#A-+;  
n= simbolo jacquard, trasporto  
m= simbolo jacquard, abbassamento  
#= i simboli scritti prima di # portano gli aghi in posizione di trasporto,  
i simboli scritti dopo # portano gli aghi in posizione di ricezione
  - \$\$"n"-"m"; : Maglia su curva split davanti, maglia dietro.  
indicazione maglia su curva split impossibile con maglia inglese (ad es. \$\$%A-0)

#### Comandi per macchina con tirapezza a nastro:

- ♦ Tirapezza a nastro (capitolo "Tirapezza"):
  - WB="n" : Velocità del nastro n (0-20) [mm/s]  
0= velocità minima, 20= velocità massima
  - WBF"n" : Richiamo della funzione del tirapezza a nastro n (n=1-50)  
(a partire da Setup2)
  - WBOPEN : Apertura del tirapezza a nastro
  - WB~"n" : Rotazione inversa del tirapezza a nastro  
n (1-3)

#### Nuovi contatori

- ♦ Contatori supplementari (capitolo "Contatori"):
  - #MCC=0 : Frontura di pinzatura e taglio a sinistra e a destra
  - #MCC=1 : Frontura di pinzatura e taglio a sinistra e a destra mancante
  - #MCC=2 : Frontura di pinzatura e taglio a destra
  - #MCC=3 : Frontura di pinzatura e taglio a sinistra
  - #MTCCW : Larghezza di accoppiamento in pollici (macchina tandem con pettine)

#### Per questo, vedere anche...

- 📄 Istruzioni di lavoro ► 357]
- 📄 Tiraggio a nastro ► 392]

### 36.1.1.2 Modifiche nella versione 2.2

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ◆ Nuovi contatori (capitolo "Contatori"):
  - #150: giorno corrente del mese (1-31)
  - #151: mese corrente (1-12)
  - #210: numero del turno (1-5) dall'interfaccia utente
  - #211: SEN1 cimoso sinistra del telo del disegno precedente
  - #212: SEN1 cimoso destra del telo del disegno precedente
  - #213: SEN2 cimoso sinistra del telo del disegno precedente
  - #214: SEN2 cimoso destra del telo del disegno precedente
  - #215: SEN3 cimoso sinistra del telo del disegno precedente
  - #216: SEN3 cimoso destra del telo del disegno precedente
  - #217: SEN4 cimoso sinistra del telo del disegno precedente
  - #218: SEN4 cimoso destra del telo del disegno precedente
  - #219: ora (0-23)
  - #220: minuto (0-59)
  - #221: secondo (0-59)
  - GETTIME: applica orario nei contatori 219, 220 e 221

#### Comandi per CMS ADF-3:

- ◆ Guidafile (CMS ADF-3)
- ◆ Intarsio (CMS ADF-3)
- ◆ Capitolo "Pinzatura e taglio": non utilizzare comando YGC:n/n; bensì YGCX:n,n/n,n;

#### Per questo, vedere anche...

- 📖 Contatore [► 407]
- 📖 Pinzatura e taglio [► 366]

### 36.1.1.3 Modifiche nella versione 2.1

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ♦ Comando S:\$n-m;  
Maglia su curva split, con tipo di spostamento liberamente selezionabile (capitolo "Indicazione del lavoro")

#### Aggiunte e correzioni:

- ♦ Comando W+=n: impostazione del numero di giri del tirapezza ausiliario  
Il campo valori è stato aggiornato (capitolo "Tirapezza ausiliario")

#### Per questo, vedere anche...

- 📄 Istruzioni di lavoro [► 357]



### 36.1.1.4 Modifiche nella versione 2.0

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ◆ Comando YG:nF=m;  
Il guidafile (tipo di filato) si trova dopo EAY o S0Y in #L, #R (capitolo "Guidafili")
- ◆ #196: Modo YLC (capitolo "Contatore")

#### Aggiunte e correzioni:

- ◆ Comando PANP:<...>;  
La notazione era errata, corretto è PANP<...>; (capitolo "Impostazioni camme di discesa")

#### Per questo, vedere anche...

- 📖 Guidafile [► 362]
- 📖 Contatore [► 407]
- 📖 Impostazioni delle camme di discesa [► 374]

### 36.1.1.5 Modifiche nella versione 1.9

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ♦ Comando Y-1A:YDm-o;  
Distanza guidafile dalla cimosa sinistra (m) e destra (o) del telo (capitolo "Guidafile")

#### Aggiunte e correzioni:



- ♦ Comando YDn=m-o  
La descrizione era errata:  
L'indicazione si riferisce alla traccia e non ai singoli guidafile.

Corretto è:

Distanza guidafile su traccia n (1-8) dalla cimosa sinistra (m) e destra (o) del telo.

- ♦ Comando Y-1A:RALL  
La notazione era errata, corretto è Y-RALL (capitolo "Pinzatura e taglio")

#### Per questo, vedere anche...

-  Guidafile [► 362](#)
-  Pinzatura e taglio [► 366](#)

### 36.1.1.6 Modifiche nella versione 1.8

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ♦ Comando WMK%  
Modificare il valore del tirapezza di n % mentre è in funzione il pettine del tirapezza.  
Valore attivo solo fino al trasferimento del telo al tirapezza principale..  
Campo di valori: -80...0...80. (Capitolo "Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza")
- ♦ Controllo della lunghezza del filo: Comando YLC(-...YLC-)  
Disattivare la regolazione in una zona (capitolo "Controllo della lunghezza del filo (YLC, ASCON, STIXX)")
- ♦ Nuovo guidafile - guidafile normale tipo2 (senza bracci sollevatori)  
Il guidafile per intarsio tipo1 o tipo2 e il guidafile normale tipo2 possono lavorare su una traccia. Comando Y-1A:N2; (capitolo "Guidafile")

#### Aggiunte e correzioni:

- ♦ Capitolo "Controllo della lunghezza del filo (YLC, ASCON, STIXX)"  
"Tutti i comandi "ASCON" sono stati rinominati in "YLC".
- ♦ Comando Y-1A:Bn-m: Valore di frenaggio del guidafile 1A  
A partire dal sistema operativo V 2.2 questo comando non è più consentito.  
I valori di frenatura dei guidafile non vengono più indicati nel programma di lavorazione, bensì sulla macchina nella finestra "Valori di frenatura GDF".  
Se si intende caricare un programma di lavorazione con valori di frenatura del guidafile, appare il messaggio di errore "Il comando non è consentito, eseguire l'impostazione nella finestra Valori di frenatura GF GDF". Rimedio: Eliminare il comando nel programma di lavorazione e immettere i valori di frenatura sulla macchina.  
Per questo il comando è stato eliminato dal prontuario tascabile.

#### Per questo, vedere anche...

- 📖 Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza [► 397]
- 📖 Controllo della lunghezza del filo (YLC, ASCON, STIXX) [► 417]
- 📖 Guidafile [► 362]

### 36.1.1.7 Modifiche nella versione 1.7

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ◆ Nuove funzioni per Setup2:
  - WMF - Funzione del tirapezza (capitolo "Tirapezza")
  - W+F - Funzione del tirapezza ausiliario (capitolo "Tirapezza ausiliario")
  - YD - Scaglionamento guidafile (capitolo "Guidafile")
  - YDI - Altri scaglionamenti dei guidafile
  - YC - Correzioni guidafile
  - YCI - Altre correzioni guidafile
  - VCI - Funzione di spostamento (capitolo "Spostamento")
- ◆ #199: contatore per il tirapezza ausiliario (1= presente, 0= assente) (capitolo "Contatori")

#### Aggiunte e correzioni:

- ◆ Il capitolo "STIXX" è stato rinominato in "Controllo della lunghezza del filato (YLC, ASCON, STIXX)"
- ◆ Comando Y-1A:B"n"-"m"; - Modifica del campo valori (capitolo "Guidafile")  
Finora: valore di frenatura del guidafile 1A, margine sinistro (n)-destra (m); n,m=±0-15  
Nuovo: valore di frenatura del guidafile 1A, margine sinistro (n) margine destro (m);  
Campo di valori: 0...9...18, standard: 9  
0-8: corsa ridotta  
10-18: corsa aumentata

#### Per questo, vedere anche...

- 📖 Tirapezza [▶ 389]
- 📖 Tirapezza ausiliario [▶ 391]
- 📖 Guidafile [▶ 362]
- 📖 Spostamento [▶ 368]
- 📖 Controllo della lunghezza del filo (YLC, ASCON, STIXX) [▶ 417]
- 📖 Contatore [▶ 407]

### 36.1.1.8 Modifiche nella versione 1.6

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ◆ Comando =0=

Finora: il pettine si porta sull'interruttore di fine corsa inferiore.

Nuovo: apertura dei ganci del pettine, il pettine si porta sull'interruttore di fine corsa inferiore. (Capitolo "Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza")

- ◆ Comando =H=

Finora: apertura dei ganci del pettine

Nuovo: apertura dei ganci del pettine, il pettine si arresta. (Capitolo "Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza")

#### Comandi per CMS 730 S, CMS 830 S:

- ◆ Indicazioni del lavoro (CMS 730 S, CMS 830 S)
- ◆ Impostazioni delle camme di discesa (CMS 730 S, CMS 830 S)
- ◆ Inserimento/disinserimento degli aggregati

#### Aggiunte e correzioni:

- ◆ Comando Y-CR0 e Y-CR1: è errata l'indicazione "rimane conservato per EALL".  
Indicazione corretta: "eliminato automaticamente con EALL" (capitolo "Pinzatura e taglio")
- ◆ Comando Y-1A:U=m-o: regolazione della larghezza d'azione nella tecnica vanisé con guidafile normali.  
L'indicazione non è un comando Sintral, pertanto è stata eliminata dal prontuario tascabile. La larghezza d'azione del guidafile viene regolata sulla macchina per maglieria nel menu "Guidafile".

#### Per questo, vedere anche...

- 📖 Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza [► 397]
- 📖 Indicazioni del lavoro (CMS 730 S, CMS 830 S) [► 361]
- 📖 Impostazioni delle camme di discesa (CMS 730 S, CMS 830 S) [► 376]
- 📖 Attivare e disattivare gli aggregati (CMS 730 S, CMS 830 S) [► 386]
- 📖 Pinzatura e taglio [► 366]

### 36.1.1.9 Modifiche nella versione 1.5

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ♦ Comando Y-5A:PA;

Il guidafile 5A viene definito come guidafile vanisé a doppia staffa.

L'indicazione è importante per il controllo del guidafile e per pinzatura / taglio. Il comando tiene conto della larghezza maggiore per i due beccucci dei guidafile.  
(Capitolo "Guidafile")

### 36.1.1.10 Modifiche nella versione 1.4

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ♦ Comando MSECC=n.nn:

Velocità del carro al di fuori della frontura quando il guidafile viene portato nella pinza o prelevato da essa. (Capitolo "Indicazioni di velocità")

- ♦ Comando =WC("n")=: Scaricamento del telo.

Finora: il tempo di attesa è il tempo di apertura del tirapezza.

Nuovo: Il tempo di attesa è il tempo di arresto del carro. Durante il tempo di attesa il tessuto viene nuovamente teso. (Capitolo "Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza")

- ♦ Comando ^=n): Il campo dei valori è stato modificato.

Finora: la posizione di consegna (pettine del tirapezza-tirapezza) è di n millimetri più in basso (0-25) dell'impostazione standard.

Nuovo: la posizione di consegna è regolabile di n millimetri più in alto (0...-22) o più in basso (0...25) dell'impostazione standard.

Per la CMS 730 S la posizione di consegna è regolabile solo più in basso. (Capitolo "Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza")

### 36.1.1.11 Modifiche nella versione 1.3

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ♦ Posizione di arresto più precisa di un guidafile  
I guidafile si arrestano con più precisione nel tessuto, sulla cimosa del telo e nella frontura di pinzatura e taglio. L'ampiezza passi è stata dimezzata da 1/16 pollici a 1/32 pollici. (Capitolo "Guidafile" e "Istruzioni dirette (pinzatura e taglio)")
- ♦ Comando Y-1A:U="m"-"o": regolazione della larghezza d'azione nella tecnica vanisé con guidafile normali. (Capitolo "Guidafile")
- ♦ Posizioni più precise della camma di discesa. L'ampiezza passi è stata dimezzata da 0.1 a 0.05. (Capitolo "Regolazioni della camma di discesa" e "Istruzioni dirette (regolazioni della camma di discesa)")
- ♦ Nuovi comandi per pinzatura e taglio: (capitolo "Pinzatura e taglio")  
Y-1A:R;
- ♦ Uscite commutabili per apparecchi esterni (OUT1=n, OUT2=n). (Capitolo "Inserimento/disinserimento degli aggregati")



### 36.1.1.12 Modifiche nella versione 1.2

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

- ♦ Comando =WC(n)=: scarico del telo per macchine con pettine del tirapezza (capitolo "Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza")
  - ♦ Comando AST: inserimento e disinserimento periodici del dispositivo di aspirazione (capitolo "Inserimento/disinserimento degli aggregati")
  - ♦ Comando Y-1A:F1AY^0;: la posizione di arresto del guidafile dipende solo dal campo 1 e non dalla posizione di spostamento (capitolo "Guidafili")
  - ♦ Comando Y-1A:Wn;: posizione di attesa del guidafile nel sagomato (capitolo "Guidafili")
  - ♦ #197, #198: contatore per l'immagliatura sequenziale (capitolo "Contatori")
- Aggiunte e  
correzioni:
- ♦ Numeri di riga per un programma di lavorazione ampliati a 99999 righe (capitolo "Indicazioni del lavoro")

### 36.1.1.13 Modifiche nella versione 1.1

#### Le modifiche più importanti in questa versione:

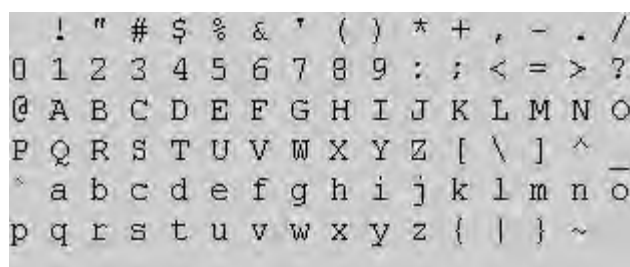
- ♦ Nuovi contatori della cimosa della forma da #L1, #L2 a #R2 (capitolo "Sagomato" e capitolo "Contatori")
- ♦ Comando PSC: apertura/chiusura delle platine d'abbattaggio con CMS 330 TC-C (capitolo "Platina d'abbattaggio con CMS 330 TC-C")

#### Aggiunte e correzioni:

- ♦ Comando NCC: il comando può essere applicato solo per macchine dotate di frontura di pinzatura e taglio (capitolo "Pinzatura e taglio")
- ♦ Comando NCC: l'indicazione NCC5 nell'esempio è errata, corretto è NCC=5 (capitolo "Pinzatura e taglio")
- ♦ Comando MSECNPJ: la velocità massima non è 1.0, bensì 1.2 (capitolo "Indicazioni di velocità")

### 36.1.2 Insieme di caratteri ASCII

Se durante il caricamento del programma di lavorazione appare il messaggio d'errore "Carattere non valido", verificare i caratteri speciali oppure i caratteri in lingua straniera del programma di lavorazione. Sono consentiti solo i caratteri del set di caratteri ASCII. Una delle possibili cause potrebbe essere dovuta all'eventuale immissione, con un elaboratore di testo, di altri caratteri che il computer della macchina per maglieria non è in grado di comprendere.



Insieme di caratteri ASCII

## 36.1.3 Last Update

rivisto per ultimo: 2014-06-15

## 36.2 Istruzioni di lavoro

- 1-7999 Numeri di riga per il programma di lavorazione  
10000-99999
- 1100-7999 Numeri di riga per programma di lavorazione o Jacquard  
8000-9999 Area riservata per Autosintra
- << Direzione del carro a sinistra  
>> Direzione del carro a destra  
<> Direzione del carro qualsiasi
- S:"..."; Indicazione di lavoro
- DI. Selezione diretta, I= maglia .= nessuna selezione  
%= maglia inglese, ad es. DI.%D.I
- R Tutti gli aghi lavorano a maglia  
F Tutti gli aghi lavorano a maglia inglese  
0 Tutti gli aghi non lavorano ("0=zero")
- <"n"-> Ridurre Jacquard n (1-8)  
<"n"+> Aumentare Jacquard n (1-8)
- \*+.ABEGHIKL Simboli Jacquard per selezione degli aghi individuali  
MOPQTWYZ  
abeghiklmopqtwyz
- N Vengono selezionati tutti i simboli ad esclusione di quelli scritti dopo N, ad esempio S:A-NA;
- % i simboli scritti dopo % portano gli aghi in posizione maglia inglese, quelli scritti prima di % in posizione maglia
- \$ i simboli scritti dopo \$ portano gli aghi in posizione split
- # Abbassamento durante il trasporto: i simboli scritti dopo # portano gli aghi in posizione di ricezione
- UVS Trasporto in avanti, ad es. S:UVS+;
- U^S Trasporto all'indietro, ad es. S:U^ST;
- UXS Trasporto simultaneo all'indietro e in avanti, ad es. S:UXST+;  
T= trasporto all'indietro  
+= trasporto in avanti
- UXS"n"% "m"; Trasporto simultaneo e scarico, ad es. S:UXST%A-+%Y;  
n= simbolo jacquard, trasporto  
m= simbolo jacquard, scarico  
%= i simboli scritti prima di % portano gli aghi in posizione di trasporto, i simboli scritti dopo % portano gli aghi in posizione di scarico
- UXS"n"# "m"; Trasporto simultaneo e abbassamento, ad es. S:UXST#A-+;  
n= simbolo jacquard, trasporto  
m= simbolo jacquard, abbassamento  
#= i simboli scritti prima di # portano gli aghi in posizione di trasporto, i simboli scritti dopo # portano gli aghi in posizione di ricezione
- \$^S"n"% "m"; Split all'indietro, maglia davanti  
n= simbolo jacquard, split all'indietro e maglia davanti  
m= simbolo jacquard (selezione diretta), maglia davanti  
%= i simboli scritti prima di % portano gli aghi in posizione split, i simboli scritti dopo % portano gli aghi in posizione maglia
- \$VS"n"% "m"; Split in avanti, maglia dietro
- \$XS"n"% "m"- "n"% "m"; Split in avanti e all'indietro, maglia davanti e dietro

- \$"n"-"m"; Maglia su curva split davanti e dietro, con tipo di spostamento liberamente selezionabile  
(possibile anche: \$R-0, \$A-Y)  
Non consentita indicazione con "%" o "F" (ad es. \$%A-0, \$F-0)
- \$\$"n"-"m"; Maglia su curva split davanti, maglia dietro  
(Indicazione maglia su curva split impossibile con "%" (ad es. \$\$%A-0)
- / Separa tra i sistemi
- Separa tra i sistemi anteriori e posteriori
- ; Chiusura di una sequenza di indicazioni, sempre dopo ":";
- S"n" Caduta di lavoro e sistema di trasporto n (1-6)
- SX Assegnazione automatica di cadute
- S0 Corsa a vuoto
- /)0 Disattiva la selezione aghi per questo rango
- /)S0 Disattiva la selezione aghi per un sistema,  
esempio per disattivazione S2: S1 -/)S0 S2 S3
- /)1 Attiva la selezione aghi
- /)1-0 Solo per macchina tandem: selezione aghi a sinistra attiva, a destra disattiva per questo  
rango (possibile anche: 0-1, 0-0, 1-1)
- NS"n","m" <sup>1</sup> Singoli aghi non lavorano davanti e dietro
- NS"n"-"m",..." <sup>1</sup> Gli aghi nella zona specificata non lavorano davanti e dietro
- NSV"n","m" Singoli aghi non lavorano davanti
- NS^"n","m" Singoli aghi non lavorano dietro
- NSV"n"-"m",..." <sup>1</sup> Gli aghi nella zona specificata non lavorano davanti
- NS^"n"-"m",..." <sup>1</sup> Gli aghi nella zona specificata non lavorano dietro
- C Commento
- <sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### **36.2.1 Istruzioni dirette (indicazioni del lavoro)**

- /)0 Disattiva la selezione aghi (fino a -/)1)
- /)1 Attiva la selezione aghi
- /)1-0 Solo per macchina tandem: selezione aghi a sinistra attiva, a destra disattiva (fino a -/)1-1) (possibile anche: 0-1, 0-0, 1-1)

### 36.2.2 Indicazioni del lavoro (fronturini supplementari)

UZVN^S Trasporto dal fronturino supplementare anteriore alla frontura posteriore

UZ^NVS Trasporto dal fronturino supplementare posteriore alla frontura anteriore

UNVZ^S Trasporto dalla frontura anteriore al fronturino supplementare posteriore

UN^ZVS Trasporto dalla frontura posteriore al fronturino supplementare anteriore

UN^NVS Trasporto dalla frontura posteriore alla frontura anteriore

UNVN^S Trasporto dalla frontura anteriore alla frontura posteriore



### 36.2.3 Indicazioni del lavoro (CMS 730 S, CMS 830 S)

- & Lavorare i simboli dopo & "Maglia corta" (in abbinamento alla Seconda fittezza)  
ad es. S:AYT&G;
- &% Lavorare i simboli dopo &% "Maglia inglese corta" (abbinamento alla Seconda fittezza)  
ad es. S:AYT&%G;
- !% Lavorare i simboli dopo !% "Maglia inglese non effettua l'immagliatura " (in  
abbinamento alla Seconda fittezza)  
ad es. S:AYT!%G;

## 36.3 Guidafile

- YG:"n"/"n"; Posizione di base guidafile (n=1-8)
- YG"m":"n"/"n"; Posizione di base guidafile per telo m (m=1-4)
- YG:"n" F; Il guidafile n (1-8) si trova dopo EAY o SOY in #L, #R
- YG:"n"="m"; Assegna il guidafile ad un simbolo (tipo di filato);  
n (1-8), m (A-Z,.,+,\*)
- YG:"n" F="m"; Il guidafile (tipo di filato) si trova dopo EAY o SOY in #L, #R  
SOY Giri a vuoto finché tutti i guidafile sono in posizione di base
- Y:"n"; Indicazione guidafile n (0-8)
- Y:="n"; Guidafile-tipo di filato n (A-Z,.,+,\*)
- Y-1A:="n"; Cambio di guidafile-tipo di filato n (A-Z,.,+,\*)
- YLR:"n"-"m"; Scambio dei guidafile fra il carro sinistro (n) e quello destro (m) (solo macchina tandem).  
Esempio: YLR:3-4 5-2;
- Y:"n" S; Il guidafile n (1-8, 1A-8D) segue gli aghi selezionati
- Y:"n" H; Il guidafile n (1-8, 1A-8D) va in posizione HOME
- Y-1A:K"n"-"m"; <sup>1</sup> Correzione guidafile 1A per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto. (n=sinistra, m=destra)  
Campo di valori: -120...0...120.  
Ampiezza passi: 1=1/16 pollici=1,6 mm  
a partire da OKC: Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
- Y-1A:K<I>"n"-"m"; <sup>1</sup> Correzione guidafile 1A per guidafile per intarsio inclinato.  
(n=sinistra, m=destra)  
Campo di valori: -120...0...120.  
Ampiezza passi: 1=1/16 pollici=1,6 mm  
a partire da OKC: Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
- Y-1A:KI"n"-"m"; <sup>1</sup> Correzione guidafile 1A per guidafile per intarsio non inclinato.  
(n=sinistra, m=destra)  
Campo di valori: -120...0...120.  
Ampiezza passi: 1=1/16 pollici=1,6 mm  
a partire da OKC: Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
- Y-1A:K0; <sup>1</sup> Elimina la correzione di guidafile per il guidafile 1A
- Y-1A:0; Disattiva la funzione selezionata del guidafile 1A (i valori di correzione ritornano ai valori standard)
- Y-1A:HL"m"; Il guidafile 1A va sul lato sinistro in posizione m (0-4)  
m=0 significa ritorno in posizione HOME
- Y-1A:HR"m"; Il guidafile 1A va sul lato destro in posizione m (0-4)
- Y-1A:HL"m" G; Il guidafile 1A va sul lato sinistro in posizione m (0-4). Questa posizione diventa la nuova posizione base.
- Y-1A:HR"m" G; Il guidafile 1A va sul lato destro in posizione m (0-4). Questa posizione diventa la nuova posizione base.
- Y-1A:F1AY; Il guidafile 1A in campo 1 segue i simboli AY; max. F1-F4 e max. 8 simboli per guidafile.  
Le istruzioni possono essere scritte anche una dopo l'altra, il campo deve essere indicato per ultimo ad es.: Y-1A:I< K10-8 F1AY;
- Y-1A:F1AY^0; La posizione di arresto del guidafile dipende solo dal campo 1 e non dalla posizione di spostamento (ad esempio in caso di uno spostamento molto grande)
- Y:"n" I; Il guidafile n (1-8) viene arrestato fuori dalla zona SEN.
- Y-1A:=1; Inserisce il guidafile-tipo di filato
- Y-1A:=0; Disinserisce il guidafile-tipo di filato

- #G Memoria per guidafile la cui posizione momentanea non coincide con quella in YG
- #Y"n" Memoria per il numero di guidafile di un tipo di filato n (A-Z,.,+,\*) nella posizione momentanea del carro
- () Espressione fra parentesi, per es.: Y:10(2/3/3) 8(4/5/5);
- Y-1A:N2; Guidafile normale tipo2 (senza bracci sollevatori)  
Il guidafile per intarsio tipo1 o tipo2 e il guidafile normale tipo2 possono lavorare su una traccia.
- Y-1A:V"n"; Riduzione della velocità del carro (n) per il guidafile 1A (n = 0..3). Per il guidafile 1A la velocità dall'inversione del carro al raggiungimento del campo di applicazione viene ridotta al 75%. È possibile quindi optare per una delle seguenti possibilità:  
1 = accelerazione al 100%  
2 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 2 pollici, accelerazione al 100%  
3 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici, accelerazione al 100%  
0 = annullamento della velocità del carro specifica del guidafile
- Y-1A:MSEC="n.nn" Se si impiega il guidafile 1A, la velocità del carro è di n metri/secondo (0.05 - 1.2; 0.00=disattivazione)
- Y-1A:P; Il guidafile 1A viene definito come guidafile vanisé Indicazione importante per il controllo del guidafile. Nel posizionare il guidafile, il comando tiene conto della larghezza superiore del beccuccio del guidafile vanisé. (non per vanisé con 2 guidafile)
- Y-5A:PA; Il guidafile 5A viene definito come guidafile vanisé a doppia staffa.  
L'indicazione è importante per il controllo del guidafile e per pinzatura / taglio. Il comando tiene conto della larghezza maggiore per i due beccucci dei guidafile.
- YD"n"="m"-"o" 1 Distanza guidafile su traccia n (1-8) dalla cimosa sinistra (m) e destra (o) del telo  
m,o=0-160  
Ampiezza passi: 1=1/16 pollici=1,6 mm  
a partire da OKC: Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm  
Non attivo, se è stata fatta un'indicazione YD per un singolo guidafile (Y-1A:YDm-o).
- Y-1A:YD"m"-"o"; Distanza dal guidafile 1A dalla cimosa sinistra (m) e destra (o) del telo.  
m,o=0-160  
Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm  
possibile anche:  
Y-1A:YDm; distanza dalla cimosa sinistra del telo  
Y-1A:YD-o; distanza dalla cimosa destra del telo  
Solo per macchine OKC a partire da sistema operativo V\_OKC\_002.005.000\_STOLL (o superiore)
- YDF="n" 1 Ulteriore distanza guidafile n (1-20 aghi) nel sagomato
- Y-1A:W"n"; Ulteriore distanza guidafile n (0-999 aghi) nel sagomato. Il guidafile viene arrestato in una posizione di attesa, fuori dalla cimosa del telo. Il punto di riferimento è la posizione HOME del guidafile.  
Nella diminuzione, il guidafile non insegue la sagoma della maglia.  
La funzione viene disattivata quando viene riutilizzato il guidafile.
- YD Scaglionamento dei guidafile (impostazione standard)  
Distanza dei guidafile dalla cimosa sinistra e destra del telo (da traccia 1 a traccia 8 = da YD1 a YD8)  
Campo di valori: 0-160. Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm  
(a partire da Setup2)
- YDI"n" Altri scaglionamenti dei guidafile sulla cimosa sinistra e destra del telo (n=1-20)  
Campo di valori: 0-160. Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm  
(a partire da Setup2)

YC Correzioni guidafile per tutti i guidafile (impostazione standard) (a partire da Setup2)

YCI"n" Altre correzioni guidafile (n=1-20) per tutti i guidafile

0 = sono attive le impostazioni di fabbrica  
(a partire da Setup2)

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.3.1 Istruzioni dirette (guidafilo)

- Y^ Disinserimento di tutti i guidafileli selezionati dal programma. Non per guidafilelo per intarsio.  
(possibile anche: Y^1)
- YV Inserimento di tutti i guidafileli selezionati dal programma. Non per guidafilelo per intarsio.  
(possibile anche: YV1)
- Y^n"S"m" Disinserimento del guidafilelo; n= guidafilelo 1-8, m= caduta di lavoro 1-6
- YV^n"S"m" Inserimento del guidafilelo fino all'inversione
- Y? Indicazione della posizione corrente del guidafilelo e della posizione di base, nonché dei valori di correzione, della velocità del carro e della posizione di spostamento
- YD Mostra una tabella sul tipo di scaglionamento dei guidafileli sulla cimosa del telo
- YD? Mostra un grafico sul tipo di scaglionamento dei guidafileli sulla cimosa del telo
- EAY Elimina tutte le posizioni guidafilelo

## 36.4 Pinzatura e taglio

YGC:"n"/"n"; Guidafile - posizione di base (il guidafile viene assegnato al punto di pinzatura di numero equivalente) (guidafile 1 - punto di pinzatura 1, guidafile 2 - punto di pinzatura 2, ecc.)  
Per la CMS ADF-3 non viene utilizzato questo comando, bensì YGCX:"n","n"/"n","n"; vedi capitolo "Guidafile"

S0YCR0 Giri a vuoto finché tutti i guidafile sono sulla zona di applicazione (SEN o #L, #R)

Y-1A:C; Il filo del guidafile 1A viene pinzato e tagliato

Y-1A:R; Si apre la pinza per il filo del guidafile 1A

Y-1A:R"n"; La pinza per il filo del guidafile 1A si apre dopo n ranghi di maglie (n=numero-1) campo valori: 0-120

0 = non si apre la pinza per il guidafile 1A

1 = si apre la pinza per il guidafile 1A

Y-RALL In direzione del carro si aprono tutte le pinze, come definito in YG.

Y-CR0<sup>1</sup> La funzione "Pinzatura e taglio" non è attiva (cancellata automaticamente per EALL)

Y-CR1<sup>1</sup> La funzione "Pinzatura e taglio" è attiva (cancellata automaticamente per EALL)

Y-CR[0/1][L/R] Attivazione/disattivazione di pinzatura/taglio

0 = disattivato, 1 = attivato

L = a sinistra, R = a destra

Y:1K; Il guidafile 1 lavora e viene quindi pinzato e tagliato

NCC="n" Solo per macchine con frontura pinze/taglio: Comando della profondità di pinzatura degli aghi di taglio, n=-10...0...10. Regolazione standard: n=0

Ad es.: tirare in basso gli aghi di taglio di 5 passi: NCC=5

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.4.1 Istruzioni dirette (pinzatura e taglio)

KPL"n"="m" Correzione della posizione di arresto del guidafile sul dispositivo sinistro di pinzatura e taglio del filo (resta invariata per EALL).

n = pinza 1-16

m = valore

Campo di valori: -16...0...16. Standard: 0

Ampiezza passi:  $1=1/16$  pollici=1,6 mm

a partire da OKC: Ampiezza passi:  $0.5=1/32$  pollici=0,8 mm)

KPR"n"="m" Correzione della posizione di arresto del guidafile sul dispositivo destro di pinzatura e taglio del filo (resta invariata per EALL).

## 36.5 Spostamento

- V<"n" La frontura posteriore sposta n aghi a sinistra (n = 1,2,3...)
- V>"n" La frontura posteriore sposta n aghi a destra (n = 1,2,3...)
- V0 Spostamento su posizione 0, posizione base
- VR"n" Spostamento su posizione n a destra, ad es. VR1
- VL"n" Spostamento su posizione n a sinistra
- V# Mezzo spostamento
- VU Spostamento del trasporto (lavorazione della maglia e trasporto)
- VK"n">"m" <sup>1</sup> Correzione dello spostamento n (A-Z) di m passi (0-10, ?) a destra
  - ? = funzione speciale per l'impostazione della correzione dello spostamento sulla macchina
  - 0 = disattiva la correzione
- VK"n"<"m" <sup>1</sup> Correzione dello spostamento n (A-Z) di m passi (0-10, ?) a sinistra
  - VK"n" Viene applicata la correzione dello spostamento n (A-Z) già impostata
  - V+"n" In aggiunta all'indicazione dello spostamento: Lo spostamento procede del valore n (1-24) e arretra quindi immediatamente.  
Senza indicazione di spostamento: Lo spostamento procede del valore n (1-24) a destra e arretra immediatamente
  - V-"n" In aggiunta all'indicazione dello spostamento: Lo spostamento procede del valore n (1-24) in direzione opposta e quindi in posizione di spostamento.  
Senza indicazione di spostamento: Lo spostamento procede del valore n (1-24) a sinistra e arretra immediatamente
- VV="n" Velocità dello spostamento n (1-32), senza indicazione VV=32
- VJA^1 La selezione Jacquard posteriore inizia sempre dal 1° ago, indipendentemente dallo spostamento (impostazione normale secondo START)
- VJA^0 La selezione Jacquard posteriore si arresta malgrado lo spostamento relativo alla frontura anteriore.
- VCI"n" Funzione di spostamento n (n=1-50)  
(a partire da Setup2)

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"



### 36.5.1 Istruzioni dirette (spostamento)

V>1 Spostamento della frontura a destra di un ago (ritorno indietro nell'inversione)

V<1 Spostamento della frontura a sinistra di un ago (ritorno indietro nell'inversione)

VK Indica la correzione attiva al momento

VK"n" Indica il valore di correzione e la direzione dalla lettera di correzione specificata

## 36.5.2 Istruzioni dirette (indicazioni di spostamento) (CMS 330 TC 4)

VVP Indica la posizione di spostamento della frontura anteriore (possibile anche: VVP?)

### 36.5.3 Indicazioni dello spostamento per i fronturini supplementari (CMS 730 T, CMS 330 TC-T)

- VZV<"n" Il fronturino supplementare anteriore sposta n aghi a sinistra (n = 1,2,3...)
- VZ^<"n" Il fronturino supplementare posteriore sposta n aghi a sinistra (n = 1,2,3...)
- VZV>"n" Il fronturino supplementare anteriore sposta n aghi a destra (n = 1,2,3...)
- VZ^>"n" Il fronturino supplementare posteriore sposta n aghi a destra (n = 1,2,3...)
- VZV0 Spostamento di fronturino supplementare anteriore su posizione 0, posizione base
- VZ^0 Spostamento di fronturino supplementare posteriore su posizione 0, posizione base
- VZVR"n" Spostamento di fronturino supplementare anteriore su posizione n destra, ad es. VZVR1
- VZ^R"n" Spostamento di fronturino supplementare posteriore su posizione n destra, ad es. VZ^R1
- VZVL"n" Spostamento di fronturino supplementare anteriore su posizione n sinistra, ad es. VZVL1
- VZ^L"n" Spostamento di fronturino supplementare posteriore su posizione n sinistra, ad es. VZ^L1
- VZVK"n">"m" Correzione dello spostamento n (A-Z) di fronturino supplementare anteriore di m passi (0-10) a destra (>) o a sinistra (<)
- VZ^K"n">"m" Correzione dello spostamento n (A-Z) di fronturino supplementare posteriore di m passi (0-10) a destra (>) o a sinistra (<)
- VZVK"n" Viene applicata la correzione dello spostamento n (A-Z) già impostata per il fronturino supplementare anteriore
- VZ^K"n" Viene applicata la correzione dello spostamento n (A-Z) già impostata per il fronturino supplementare posteriore
- VZV+"n" In aggiunta all'indicazione dello spostamento: lo spostamento del fronturino supplementare anteriore procede del valore n (1-24) (+n) o nella direzione opposta (-n) e arretra quindi immediatamente.  
Senza indicazione di spostamento: lo spostamento del fronturino supplementare anteriore procede del valore n (1-24) a destra (+) o a sinistra (-) e arretra immediatamente
- VZ^+"n" In aggiunta all'indicazione dello spostamento: lo spostamento del fronturino supplementare posteriore procede del valore n (1-24) (+n) o nella direzione opposta (-n) e arretra quindi immediatamente.  
Senza indicazione di spostamento: lo spostamento del fronturino supplementare posteriore procede del valore n (1-24) a destra (+) o a sinistra (-) e arretra immediatamente
- VZV="n" Velocità dello spostamento del fronturino supplementare anteriore n (1-32), senza indicazione VZV=32
- VZ^="n" Velocità dello spostamento del fronturino supplementare posteriore n (1-32), senza indicazione VZ^=32

### 36.5.4 Indicazioni dello spostamento per i fronturini supplementari (CMS 530 T, CMS 330 TC-R)

- VZL<"n" La metà sinistra del fronturino supplementare sposta n aghi a sinistra (n = 1,2,3...)
- VZR<"n" La metà destra del fronturino supplementare sposta n aghi a sinistra (n = 1,2,3...)
- VZL>"n" La metà sinistra del fronturino supplementare sposta n aghi a destra (n = 1,2,3...)
- VZR>"n" La metà destra del fronturino supplementare sposta n aghi a destra (n = 1,2,3...)
- VZL0 Spostamento metà sinistra del fronturino supplementare su posizione 0, posizione base
- VZR0 Spostamento metà destra del fronturino supplementare su posizione 0, posizione base
- VZLR"n" Spostamento metà sinistra del fronturino supplementare su posizione n destra, ad es. VZLR1
- VZRR"n" Spostamento metà destra del fronturino supplementare su posizione n destra, ad es. VZRR1
- VZLL"n" Spostamento metà sinistra del fronturino supplementare su posizione n sinistra, ad es. VZLL1
- VZRL"n" Spostamento metà destra del fronturino supplementare su posizione n sinistra, ad es. VZRL1
- VZLK"n">"m" Correzione dello spostamento n (A-Z) metà sinistra del fronturino supplementare di m passi (0-10) a destra (>) o a sinistra (<)
- VZRK"n">"m" Correzione dello spostamento n (A-Z) metà destra del fronturino supplementare di m passi (0-10) a destra (>) o a sinistra (<)
- VZLK"n" Viene applicata la correzione dello spostamento n (A-Z) già impostata per la metà sinistra del fronturino supplementare
- VZRK"n" Viene applicata la correzione dello spostamento n (A-Z) già impostata per la metà destra del fronturino supplementare
- VZL+"n" In aggiunta all'indicazione dello spostamento: lo spostamento della metà sinistra del fronturino supplementare procede del valore n (1-24) (+n) o nella direzione opposta (-n) e arretra quindi immediatamente.  
Senza indicazione di spostamento: lo spostamento della metà sinistra del fronturino supplementare procede del valore n (1-24) a destra (+) o a sinistra (-) e arretra immediatamente
- VZR+"n" In aggiunta all'indicazione dello spostamento: lo spostamento della metà destra del fronturino supplementare procede del valore n (1-24) (+n) o nella direzione opposta (-n) e arretra quindi immediatamente.  
Senza indicazione di spostamento: lo spostamento della metà destra del fronturino supplementare procede del valore n (1-24) a destra (+) o a sinistra (-) e arretra immediatamente
- VVZ="n" Velocità dello spostamento dei fronturini supplementari n (1-32), senza indicazione VVZ=32

### 36.5.5 Indicazioni dello spostamento per la frontura anteriore (CMS 330 TC 4)

VV<"n" La frontura anteriore sposta n aghi a sinistra (n = 1,2,3...)

VV>"n" La frontura anteriore sposta n aghi a destra (n = 1,2,3...)

VV0 Spostamento su posizione 0, posizione base

VVR"n" Spostamento su posizione n a destra, ad es. VVR1

VVL"n" Spostamento su posizione n a sinistra, ad es. VVL1

VVK"n">"m" Correzione dello spostamento n (A-Z) di m passi (0-10) a destra

VVK"n"<"m" Correzione dello spostamento n (A-Z) di m passi (0-10) a sinistra

VVK"n" Viene applicata la correzione dello spostamento n (A-Z) già impostata

VV+"n" In aggiunta all'indicazione dello spostamento: Lo spostamento procede del valore n (1-24) e arretra quindi immediatamente.

Senza indicazione di spostamento: Lo spostamento procede del valore n (1-24) a destra e arretra immediatamente

VV-"n" In aggiunta all'indicazione dello spostamento: Lo spostamento procede del valore n (1-24) in direzione opposta e quindi in posizione di spostamento.

Senza indicazione di spostamento: Lo spostamento procede del valore n (1-24) a sinistra e arretra immediatamente

VVV="n" Velocità dello spostamento n (1-32), senza indicazione VVV=32

## 36.6 Impostazioni delle camme di discesa

- NP"n"="m.mm"<sup>1</sup> Posizione delle camme di discesa n (1-100) su fittezza m, per esempio NP1=12.5  
 Ampiezza passi: 0.1  
 a partire da OKC: Ampiezza passi: 0.05
- NP"x"-y" Indicazione indiretta della posizione delle camme di discesa per tutti i sistemi (x= davanti, y= indietro) x, y= 1-100, J1-J8,  
 ad es. NP4-4, NP4, NP-4, NPJ1-J8, NP#3-#4
- NPR:"<<l>>m-n"; Correzione della posizione delle camme di discesa per il carro destro (solo per funzionamento tandem, "Pinzatura e taglio" fuori servizio)  
 - = separazione dei sistemi anteriori da quelli posteriori  
 k,l,m,n = valore di correzione -2.0 .. 2.0. Ampiezza passi: 0.1.  
 a partire da OKC: Ampiezza passi: 0.05  
 >>, << = direzione del carro
- S:A("n")-Y("m"); Indicazione diretta della fittezza (n, m = 1-100, J1-J8)
- S:A(8.5)-Y(9.0); Indicazione diretta della fittezza
- NPJ"n":...; Posizione delle camme di discesa n (1-8) comandata dallo Jacquard. Simbolo "." deve essere sempre indicato.  
 Indicazione con "=": Il cambio di fittezza viene suddiviso in parti uguali in entrambi le zone di fittezza.  
 ad es. NPJ1.=11.0 A=13.0 Y=12.2;  
 Indicazione con "!": La zona indicata con "!" resta inalterata.  
 Il cambio di fittezza viene effettuato nella zona adiacente.  
 ad es. NPJ1.=11.0 A!13.0 Y=12.2;  
 Le zone indicate con "!" non possono essere adiacenti nel telo. Correlazione della fittezza per massimo 35 simboli Jacquard
- S:A(J1)-Y(J2); Indicazione del lavoro con regolazione di fittezza secondo NPJ1 davanti e NPJ2 dietro
- PANP:...; Messa in carta/posizioni delle camme di discesa
- PANP<...>; Messa in carta/posizioni delle camme di discesa per NPJ. Sulla cimosa sinistra e destra del telo è possibile indicare fittezze di maglia differenti
- PMNP:...; Cartoncino macchina/posizioni delle camme di discesa
- <sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.6.1 Istruzioni dirette (impostazioni delle camme di discesa)

- NP12.0-12.5 Indicazione diretta della fittezza della maglia,  
davanti 12.0, dietro 12.5 per tutti i sistemi
  - NP Elimina l'indicazione diretta della fittezza della maglia
- NP? Indica tutti i valori di fittezza per NP1-NP100 (senza correzione)
- NPK="n.nn" Correzione per tutte le camme di discesa di  $n=-2.0...0...+2.0$ , ad es. NPK=-0.5
  - Ampiezza passi: 0.1
  - a partire da OKC: Ampiezza passi: 0.05
- NPK=0 Elimina la correzione della camma di discesa (con EALL eliminazione automatica)
  - NP^ Mostra la regolazione momentanea dietro
  - NPV Mostra la regolazione momentanea davanti
  - NPR Indicazione della posizione della camma di discesa per correzione NPR

### 36.6.2 Impostazioni delle camme di discesa (CMS 730 S, CMS 830 S)

- NPSn=m.mm** Posizione delle camme di discesa seconda fittezza n (1-100) su fittezza m, per esempio NPS1=-2.0  
 Il valore della camma di discesa per la seconda fittezza viene indicato in rapporto alla fittezza "normale".  
 Campo di valori: da -8.00 a 0.0. Standard 0.0. Ampiezza passi: 0.1
- NPSx-y** Indicazione indiretta della posizione delle camme di discesa seconda fittezza per tutti i sistemi (x= davanti, y= dietro) x, y= 1-100
- S:A&B(n,x)-Y&G(m,y);** Indicazione indiretta della fittezza della maglia (n, m = 1-100, J1-J8) e della fittezza della maglia seconda fittezza (x, y = 1-100)
- S:A&B(8.5,-2.0)-Y&G(9.0,-1.5);** Indicazione diretta della fittezza della maglia e della fittezza della maglia seconda fittezza.  
 Il simbolo A lavora con fittezza "8.5".  
 Il simbolo B lavora con seconda fittezza "6.5" (8.5-2.0=6.5).  
 (Avvertenza: il valore della camma di discesa per la seconda fittezza viene indicato in rapporto alla fittezza "normale".)
- PNPn=m.mm** Regolare la posizione delle camme di discesa per la pregradazione n (1-100) sulla fittezza della maglia m, ad es. PNP1=-2.0  
 Il valore della camma di discesa per la pregradazione viene indicato in rapporto alla fittezza "normale".  
 Se la pregradazione e la seconda fittezza vengono usate nella stessa caduta di lavoro, la pregradazione verrà indicata in rapporto alla seconda fittezza.  
 Campo di valori: uguale ai valori NP. Standard 0.0. Ampiezza passi: 0.1  
 {-} = disattivare la pregradazione
- PNPx-y** Indicazione indiretta della posizione delle camme di discesa per la pregradazione per tutti i sistemi (x= davanti, y= dietro) x, y= 1-100
- S:{n}A-{m}Y;** Indicazione indiretta della fittezza della maglia per la pregradazione (n, m = 1-100)
- S:{-2.0}A-{-1.5}Y;** Indicazione diretta della fittezza della maglia per la pregradazione



## 36.7 Indicazioni di velocità

ML Macchina lenta (un rango)

ML1 Macchina lenta (fino a ML0 = velocità normale)

ML0 La macchina procede alla velocità indicata

MSEC="n.nn"<sup>1</sup> Velocità del carro di n.nn metri/secondo, ad es. MSEC=1.20

MSEC="m" Velocità indiretta del carro (m=2-9)

MSECm="n.nn"<sup>1</sup> Imposta la velocità indiretta del carro m (0-9) sul valore n.nn

0 = Velocità per corse a vuoto ("S0") (n.nn=0.05 - 1.4; 0.00=disattivare)

1 = Velocità per ranghi di trasporto (n.nn=0.05 - 1.2; 0.00=disattivare)

2...9 = velocità per ranghi di lavoro (n.nn=0.05 - 1.2)

a partire da Setup2: 2...20 = velocità per ranghi di lavoro (n.nn=0.05 - 1.2)

MSECK="n","m"<sup>1</sup> Velocità del carro n (0.05 - 1.2) in caso di nodi piccoli per m ranghi, standard: 1 rango con ML

MSECI="n"<sup>1</sup> Velocità del carro n (0.05 - 1.0) con guidafile per intarsio

CMS-C: n (0.05 - 0.7)

CMS-ADF: non viene tenuto conto del comando. L'indicazione MSEC è valida.

MSECNPJ="n" Velocità del carro n (0.05 - 1.2) per NPJ

MSECC="n.nn"<sup>1</sup> Velocità del carro al di fuori della frontura quando il guidafile viene portato nella pinza o prelevato da essa. (n.nn=0.05 - 0.5; 0.00=disinserire)

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.7.1 Istruzioni dirette (indicazioni di velocità)

MSEC Indica la velocità del carro

MSECY="n" Velocità del carro n (0.05 - 1.2) dall'inversione del carro al raggiungimento della zona di applicazione dei guidafile. Quindi ritorna attivo MSEC.

ML"n" Numero di ranghi di lavoro (n=1-6) a velocità ridotta dopo un arresto (0=funzione off)

MT Indica il valore del numero di giri massimo

MS Arresto macchina in posizione d'inversione sinistra

MSN Arresto macchina in posizione d'inversione successiva

MSn Arresto macchina in n minuti

## 36.8 Indicazioni di strutturazione nel programma di lavorazione

START Avvio programma  
 END Fine programma  
 RS"n"="m" <sup>1</sup> Imposta il contaciclo n (1-19) sulla cifra m (1-9999)  
 RBEG\*"n" Inizio rapporto per n (n= cifra, contaciclo o contatore)  
 REND Fine rapporto  
 REP\*"n" Ripetizioni per n (n= cifra, contaciclo o contatore)  
 REPEND Fine ripetizioni  
 FBEG:"Nome"; Inizio funzione, nome max. 255 caratteri, sono consentiti tutti i caratteri tranne \*  
 FEND Fine funzione  
 GOTO "n" Vai a riga n (n= cifra o contatore)  
 GOTO FEND Vai a fine funzione  
 F:"Nome"; Richiama la funzione  
 F:"Nome"\*"n"; Richiama la funzione n volte (n= cifra, contaciclo o contatore)  
 GOSUB "n" Esegui nuova riga (n= cifra o contatore)  
 GOSUB "n"-"m" Esegui nuova riga n fino a riga m (n, m = cifra o contatore)  
 GOSUB "n"\*"x" Esegui x volte riga n (x= cifra, contaciclo o contatore)  
 GOSUB "n"-"m"\*"x" Esegui x volte le righe da n a m (x= cifra, contaciclo o contatore)  
 &n="....." Definizione di una variabile di simbolo n (0-9).  
     Indicazione di simboli Jacquard o di un tipo di filato.  
     Esempio di simboli Jacquard: &1='AYT' S:<1->&1-0;  
     Esempio di tipo di filato: &1='A' Y:&1;  
     Non consentito come combinazione (ad es. &1&2)  
 SBEG Inizio della lavorazione della corsa Le indicazioni del lavoro vengono rilevate sulla base di condizioni. Le indicazioni di una corsa del carro non terminano alla fine di una linea Sintral, bensì al raggiungimento di SEND.  
 SEND Fine della lavorazione della corsa.  
<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

## 36.9 Arresti

PV="n" <sup>1</sup> Arresto piezoelettrico anteriore sul valore n (1-32)  
1= insensibile, 32= molto sensibile (possibile anche: PVn)

P^="n" <sup>1</sup> Arresto piezoelettrico posteriore sul valore n (1-32)  
1= insensibile, 32= molto sensibile (possibile anche: P^n)

MOT="n" <sup>1</sup> Arresto a resistenza sul valore n (1-32)  
1= insensibile, 32= molto sensibile (possibile anche: MOTn)

MT="n" <sup>1</sup> Numero massimo di giri del telo. Dopo n giri il telo viene terminato come con <CTRL Z>. Il contateli viene decrementato.

MT=0 <sup>1</sup> Disinserimento parte di disegno

MS <sup>1</sup> Arresto macchina dopo inversione

MS="n" Arresto macchina nell'inversione per n (0.1-4.0) secondi

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### **36.9.1 Istruzioni dirette (arresti)**

PV Indica il valore dell'arresto piezoelettrico anteriore

P^ Indica il valore dell'arresto piezoelettrico posteriore

MOT Indica il valore dell'arresto a resistenza

### 36.9.2 Arresti piezoelettrici (CMS 730 T, CMS 330 TC-T, CMS 330 TC 4)

PZV="n" <sup>1</sup> Arresto piezoelettrico per fronturino supplementare anteriore sul valore n (1-32)

1= insensibile, 32= molto sensibile

PZ^="n" <sup>1</sup> Arresto piezoelettrico per fronturino supplementare posteriore sul valore n (1-32)

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.9.3 Arresti piezoelettrici (CMS 530 T, CMS 330 TC-R)

PZLV="n" <sup>1</sup> Arresto piezoelettrico per fronturino supplementare anteriore sinistro sul valore n (1-32)  
1= insensibile, 32= molto sensibile

PZL^="n" <sup>1</sup> Arresto piezoelettrico per fronturino supplementare posteriore sinistro sul valore n (1-32)

PZRV="n" <sup>1</sup> Arresto piezoelettrico per fronturino supplementare anteriore destro sul valore n (1-32)

PZR^="n" <sup>1</sup> Arresto piezoelettrico per fronturino supplementare posteriore destro sul valore n (1-32)

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

## 36.10 Inserimento/disinserimento degli aggregati

- CL="n" <sup>1</sup> Indica i giri n (1-9999) fino alla corsa di pulizia successiva.  
La corsa di pulizia viene eseguita su tutta la frontura (possibile anche: CLn)
- CL="n"< <sup>1</sup> Indica i giri n (1-9999) fino alla corsa di pulizia successiva.  
La corsa di pulizia viene eseguita solo verso sinistra fino alla fine della frontura (possibile anche: CLn<)
- AS=1 <sup>1</sup> Inserimento del dispositivo di aspirazione (possibile anche: AS1)
- AS=0 <sup>1</sup> Disinserimento del dispositivo di aspirazione (possibile anche: AS0)
- AS=2 <sup>1</sup> Inserimento del dispositivo di aspirazione e soffiaggio (solo per CMS 330 TC 4 fino a modello 008) (possibile anche: AS2)
- AST=x,y,z <sup>1</sup> Inserimento e disinserimento periodici del dispositivo di aspirazione.  
x = numero di giri senza aspirazione (1 giro = 2 ranghi)  
y = numero di giri con aspirazione  
z = (opzionale) corsa lunga del carro sull'intera frontura (on: z = 1, off: z = 0)
- LK1 <sup>1</sup> Fotocellula del pettine controllo acceso
- LK0 <sup>1</sup> Fotocellula del pettine controllo spento
- SFO "n" Inserimento (n = 1) o disinserimento (n = 0) di entrambi i fornitori (sinistro e destro)  
(Attenzione - istruzione diretta FO n)
- SFO "n"-"m" Inserimento o disinserimento separato del fornitore sinistro e destro  
(n, m = 0, 1) (Attenzione - istruzione diretta FO n-m)
- LI"n" <sup>1</sup> Inserimento/disinserimento dell'illuminazione (1= on, 0= off) (possibile anche: LI=n)
- LI^"n" <sup>1</sup> Regolazione del volume dell'avvisatore acustico (n=0-3)  
1= basso, 3= alto, 0= off
- OUT1=n a partire da OKC: inserimento/disinserimento di apparecchio 1 (on: n=1, dis: n=0) (è richiesto l'adattatore con numero ident. 253291.)
- OUT2=n a partire da OKC: inserimento/disinserimento di apparecchio 2 (on: n=1, dis: n=0) (è richiesto l'adattatore con numero ident. 253291.)
- <sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"



### **36.10.1 Istruzioni dirette (inserimento/disinserimento degli aggregati)**

FO1 Fornitore on

FO0 Fornitore off

FO1-1 Fornitore sinistro e destro on

FO1-0 Fornitore sinistro on e fornitore destro off

FO0-1 Fornitore sinistro off e fornitore destro on

FO0-0 Fornitore sinistro e destro off

### 36.10.2 Attivare e disattivare gli aggregati (CMS 730 S, CMS 830 S)

ES:n; Pressamaglie in posizione (1, U, S, 0)

1 - Attivare il pressamaglie

U - Attivare il pressamaglie per ranghi di trasporto

S - Attivare il pressamaglie per ranghi di lavoro

0 - Disattivare il pressamaglie

)(R Aprire la pinza del filo a destra, si richiude automaticamente.

)(L Aprire la pinza del filo a sinistra, si richiude automaticamente.

## 36.11 Platine di abbattaggio (CMS 830 C, CMS 330 TC-C)

PSC=1 Apertura delle platine di abbattaggio per un rango di lavoro (ad esempio per evitare che il filato si strappi durante un grande spostamento)

PSV="n" <sup>1</sup> Platina d'abbattaggio anteriore in posizione n (n= -4, 0, 4)  
0=posizione di base (standard)

PS^="n" <sup>1</sup> Platina d'abbattaggio posteriore in posizione n (n= -4, 0, 4)  
0=posizione di base (standard)

## 36.12 Comandi informativi

PRINT/"TESTO"/ Indicazione di testo tra caratteri (ad es. /.../) sul display.

Emissione di valori numerici, ad es. di contatore 10:

PRINT /"Contatore" 10: [#10]/

## 36.13 Tirapezza

W0 Il valore del tirapezza è 0, nessun impulso del tirapezza per questo rango

WM="n" <sup>1</sup> Valore del tirapezza = n (0, 0.1, 0.2, 0.3-31.5) (n=cifra o contatore)

WMI="n" <sup>1</sup> L'impulso del tirapezza è n (0-15)

WM%="n" <sup>1</sup> Valore del tirapezza +/-n% (1-80), ad es. WM%=+20, WM%=-30, WM%=#88

WMN="n" <sup>1</sup> Il valore del tirapezza cambia con il numero di aghi n (cifra o contatore) del tessuto

WMN=0 <sup>1</sup> Elimina il comando WMN

WMC="n" <sup>1</sup> Impostare il controllo del numero di giri del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) sul valore n (0-32). Se il sistema di tirapezza ruota troppo rapidamente, la macchina si arresta.

0= nessun arresto, 1= insensibile, 32= molto sensibile

WM+C="n" <sup>1</sup> Controllo del tirapezza principale. Se il tirapezza non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0=controllo disinserito) (n= numero o contatore)

WMF="n" Richiamare la funzione del tirapezza n (n=1-50)

0 = fine del richiamo della funzione, sono attivi i valori standard

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

## 36.13.1 Istruzioni dirette (tirapezza)

WM Indica le impostazioni WM (possibile anche: WM?)

WMC Indica il valore per il controllo del numero di giri

### 36.13.2 Tirapezza ausiliario

W+0<sup>1</sup> Apre il tirapezza ausiliario

W+1<sup>1</sup> Chiude il tirapezza ausiliario (sono attivi i valori specificati per ultimi)

W+= "n"<sup>1</sup> Valore del numero dei giri n (1-15)

1 = tirapezza ausiliario chiuso, non gira

2= numero di giri minimo, 15= numero di giri massimo

W+P="n"<sup>1</sup> Pressione di contatto n (0-10), solo per macchine con larghezza di lavoro da 72, 84, 86 e 96 pollici (ST 468, OKC)

W+C="n"<sup>1</sup> Controllo del tirapezza ausiliario. Se il tirapezza ausiliario non si è mosso dopo n (0-100) ranghi di lavoro, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)

W+F"n" Richiamare la funzione del tiraggio ausiliario n (n=1-50)  
(a partire da Setup2)

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.13.3 Tiraggio a nastro

WB="n" Velocità del nastro n (0-20) [mm/s]

0= velocità minima, 20= velocità massima

WBF="n" Richiamo della funzione del tiraggio a nastro n (n=1-50)  
(a partire da Setup2)

WBOPEN Apertura del tiraggio a nastro

WB""n" Rotazione inversa del tiraggio a nastro  
n (1-3)

Nel Sintral e nel controllo Sintral sono consentite solo funzioni del tiraggio a nastro

WBF"n".



### 36.13.4 Comandi specifici - CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3 (OKC)

WM<sup>n</sup>,"m"<sup>1</sup> Apertura del freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo m gradi (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza n). Se è soddisfatta una delle due condizioni, il freno si richiude.  
m=9-60 gradi, il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.

WM<sup>n</sup>"<sup>1</sup> Caso speciale WM<sup>n</sup>,"m". Equivalente a WM<sup>n</sup>,"60"

WM<sup>n</sup>,"m",M<sup>1</sup> Il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) si apre, ritorno del rullo di tirapezza o del pettine di tirapezza comandato dal motore di m gradi indipendentemente dalla tensione del telo, richiudere il freno.  
m=9-60 gradi, il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.13.5 Comandi specifici - CMS 9xx (OKC)

W0n Valore del tirapezza è 0, l'impulso è n (0-15), ad esempio W05

WM<sup>n</sup>"n","m"<sup>1</sup> Apertura del freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo m gradi (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza n). Se è soddisfatta una delle due condizioni, il blocco di ritorno si richiude. m=9-120 gradi, il valore del tirapezza (n=0-31.5) è attivo subito dopo la chiusura del blocco di ritorno.

WM<sup>n</sup>"n"<sup>1</sup> Caso speciale WM<sup>n</sup>"n","m". Equivalente a WM<sup>n</sup>"n",120

WM<sup>n</sup>"n","m",M<sup>1</sup> Il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) si apre, ritorno del rullo di tirapezza o del pettine di tirapezza comandato dal motore di m gradi indipendentemente dalla tensione del telo, richiudere il blocco di ritorno. m=9-120 gradi, il valore del tirapezza (n=0-31.5) è attivo subito dopo la chiusura del blocco di ritorno.

WM-<sup>1</sup> Apertura del blocco antiritorno

WM+<sup>1</sup> Chiusura del blocco antiritorno

WS1<sup>1</sup> Sensori del tessuto On

WS0<sup>1</sup> Sensori del tessuto Off

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.13.6 Comandi specifici - CMS 3xx (ST 168, 268, 468)

WM<sup>n</sup>,"m"<sup>1</sup> Apertura del freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo m gradi (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza n). Se è soddisfatta una delle due condizioni, il freno si richiude.  
m=8-60 gradi, il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.

WM<sup>n</sup>"<sup>1</sup> Caso speciale WM<sup>n</sup>,"m". Equivalente a WM<sup>n</sup>,"60"

WM<sup>n</sup>,"m",M<sup>1</sup> Il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) si apre, ritorno del rullo di tirapezza o del pettine di tirapezza comandato dal motore di m gradi indipendentemente dalla tensione del telo, richiudere il freno.  
m=9-60 gradi, il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.13.7 Comandi specifici - CMS 4xx (ST 168, 268, 468)

W0n Valore del tirapezza è 0, l'impulso è n (0-15), ad esempio W05

WM<sup>n</sup>"n","m"<sup>1</sup> Apertura del freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo m gradi (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza n). Se è soddisfatta una delle due condizioni, il blocco di ritorno si richiude. m=9-120 gradi, il valore del tirapezza (n=0-31.5) è attivo subito dopo la chiusura del blocco di ritorno.

WM<sup>n</sup>"n"<sup>1</sup> Caso speciale WM<sup>n</sup>"n","m". Equivalente a WM<sup>n</sup>"n",120

WM<sup>n</sup>"n","m",M<sup>1</sup> Il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) si apre, ritorno del rullo di tirapezza o del pettine di tirapezza comandato dal motore di m gradi indipendentemente dalla tensione del telo, richiudere il blocco di ritorno. m=9-120 gradi, il valore del tirapezza (n=0-31.5) è attivo subito dopo la chiusura del blocco di ritorno.

WM-<sup>1</sup> Apertura del blocco antiritorno

WM+<sup>1</sup> Chiusura del blocco antiritorno

WS1<sup>1</sup> Sensori del tessuto On

WS0<sup>1</sup> Sensori del tessuto Off

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.13.8 Comandi supplementari per macchine con pettine del tirapezza

- =W= <sup>1</sup> Apertura del tirapezza principale
- =C= <sup>1</sup> Chiusura del tirapezza principale
- =WC("n")= Scaricamento del telo.  
Il carro si arresta nell'inversione, il tirapezza principale si apre e quindi si richiude. Nel tempo di attesa di n secondi il telo viene teso di nuovo.  
n = da 0 a 20 secondi.
- =%= <sup>1</sup> Chiudere il freno del pettine
- =^= <sup>1</sup> Pettine verso l'alto, applicare il filo pettine e tirarlo in basso
- =^("n")= Pettine verso l'alto, applicare il filo pettine e tirarlo in basso, posizione di consegna (pettine di tirapezza-tirapezza) più in alto di n millimetri (0...-22) o più in basso (0...25) dell'impostazione standard.  
Per la CMS 730 S la posizione di consegna è regolabile solo più in basso.
- =-= <sup>1</sup> Il pettine si porta in posizione di attesa
- =S= <sup>1</sup> Il pettine si porta sull'interruttore di fine corsa superiore (solo per l'aggiustaggio)
- =0= <sup>1</sup> Apertura dei ganci del pettine, il pettine si porta sull'interruttore di fine corsa inferiore
- =H= <sup>1</sup> Apertura dei ganci del pettine, il pettine si ferma
- WMK+C="n" <sup>1</sup> Controllo del pettine. Se il pettine non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0=controllo disinserito) (n= numero o contatore)
- WMK% Modificare il valore del pettine del tirapezza di n percento. Valore attivo solo fino al trasferimento del telo al tirapezza principale..  
Campo di valori: -80...0...80
- <sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.13.8.1 Istruzioni dirette (pettine del tirapezza)

=X= Apertura del freno del pettine

=R= Corsa di riferimento pettine

## 36.14 Dati del disegno

- SEN="n"-"m"<sup>1</sup> Zona di lavoro selezionata dall'ago n - m
- SEN"x"="n"-"m"<sup>1</sup> Zona di lavoro selezionata telo x (1-4) dall'ago n - m
- SEL"x":1;<sup>1</sup> Attivazione telo x (1-4) (SENx)
- SEL"x":0;<sup>1</sup> Disattivazione telo x (1-4) (SENx)
- JA"x"="k"("m"-"n") Jacquard x (1-8), k = riga di partenza, m = prima riga, n = ultima riga  
ad es. JA1=1112(1102-1112)
- JA<"n"-> Riduzione di Jacquard n (1-8), imposta la memoria JS, JB
- JA<"n"> Aumento di Jacquard n (1-8), imposta la memoria JS, JB
- F"x"="n"-"m" Campo di disegno x da n a m (x = A-Z, 0-9, ^, [, ])
- PA:"..."; Struttura cartoncino
- PKV:"..."; Cartoncino correzione anteriore
- PKV:0; Elimina cartoncino correzione anteriore
- PK^:"..."; Cartoncino correzione posteriore
- PK^:0; Elimina cartoncino correzione posteriore
- PM:"..."; Cartoncino su macchina
- <sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

## 36.14.1 Istruzioni dirette (dati del disegno)

SEN Emissione dei SEN, SEN1=...SEN2... ecc. impostati al momento.



## 36.15 Jacquard

1100-7999 Numero di riga per Jacquard

\*+.ABEGHIKL Simboli Jacquard

MOPQTWYZ

abeghiklmopqtwyz

XNS Simboli Jacquard (caratteri speciali)

X- In caso di sovrimpressione non viene modificato lo sfondo

N- Non selezionare

S- Seleziona sempre

...-... Carattere separatore tra PA e PAI

...=... Carattere separatore tra PAI e PANP

## 36.15.1 Istruzioni dirette (Jacquard)

J? Mostra la riga jacquard attiva

## 36.16 Decisioni non in funzione di Jacquard

- JA"n"- Jacquard n (1-8) ridotto alla riga jacquard successiva, imposta la memoria JS, JB e gira in senso contrario
- JA"n"+ Jacquard n (1-8) aumentato alla riga jacquard successiva, imposta la memoria JS, JB e gira in senso contrario
- JB"n" Memoria n (1-8) per i primi 20 simboli della riga jacquard
- JB<"n"-> Memoria JB n (1-8) ridotta alla riga jacquard successiva, imposta la memoria JB
- JB<"n"+> Memoria JB n (1-8) aumentata alla riga jacquard successiva, imposta la memoria JB
- JB"n"- Memoria JB n (1-8) ridotta alla riga jacquard successiva, imposta la memoria JB e gira in senso contrario
- JB"n"+ Memoria JB n (1-8) aumentata alla riga jacquard successiva, imposta la memoria JB e gira in senso contrario
- JS="n" Modifica memoria per simboli jacquard a partire dall'ennesima colonna
- IF JS='T' Se JS='T' allora ...
- IFN JS='T' Se non JS='T' allora ...
- IF JB='YYYYA' Se Jacquard inizia con 'YYYYA', allora ...
- IF JB"n"='AYT\*' Se sull'ennesima colonna nel Jacquard risultano i simboli AYT\*, allora ...
- IFN JB='YYYYA' Se Jacquard non inizia con 'YYYYA', allora ...
- IFN JB"n"='AYT\*' Se sull'ennesima colonna nel Jacquard non risultano i simboli AYT\*, allora ...

## 36.17 Decisioni IF

IF Decisioni IF

A>B A maggiore di B

A<B A minore di B

A=B A uguale a B

A<>B A diverso da B

A>=B A è uguale o maggiore di B

A<=B A è minore o uguale a B

A e B Cifra, memoria o espressione matematica (+ -),

Es.: IF RS19=1 F:ANFANG-2X1

IFN Nel caso in cui non... Es.: IFN RS19=1 F:ANFANG-1X1

## 36.18 Contaciclo e contatore

ST="n" <sup>1</sup> Imposta il contateli sul valore n (1-99999).

(possibile anche: PC="n" oppure CP="n")

RS"n"="m" <sup>1</sup> Imposta il contaciclo n (1-19) sulla cifra m (1-99999)

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

## 36.18.1 Istruzioni dirette (contaciclo e contatore)

ST Indica il valore del contateli

RS"n" Indica il contenuto di contacicli n (1-19)

RS? Indica il contenuto dei contacicli 1-19

## 36.19 Contatore

#1 - #99 Sono a disposizione i contatori 1-99.

#40 - #99 per EALL cancellato

Contenuto #1 - #119: da 1 a 99999

I seguenti contatori vengono impostati su 0 per START:

#1 - #39

#46 - #49

#120 - #122

#125 - #134

I seguenti contatori restano invariati:

#40 - #45

#50 - #99

#35 Larghezza Jacquard momentanea (numero di simboli nella riga jacquard)

#41 Identico a #L

#42 Identico a #R

#43 Identico a #LM

#44 Identico a #RM

#46 Identico a #FL

#47 Identico a #FR

#48 Identico a #F1 (aumento o diminuzione lato sinistro)

#49 Identico a #F2 (aumento o diminuzione lato destro)

### Contatori per lavorazione a un telo

#51 Larghezza iniziale a sinistra

#52 Larghezza iniziale a destra

#53 Larghezza iniziale centrale a sinistra

#54 Larghezza iniziale centrale a destra

#55 Contatore ausiliario per correzione della taglia

#56 Contatore ausiliario per correzione della taglia

### Contatori per lavorazione a due teli

#55 Telo sinistro: Larghezza iniziale a sinistra

#56 Telo sinistro: Larghezza iniziale a destra

#57 Telo sinistro: Larghezza iniziale centrale a sinistra

#58 Telo sinistro: Larghezza iniziale centrale a destra

#59 Telo destro: Larghezza iniziale a sinistra

#60 Telo destro: Larghezza iniziale a destra

#61 Telo destro: Larghezza iniziale centrale a sinistra

#62 Telo destro: Larghezza iniziale centrale a destra

#63 Contatore ausiliario per correzione della taglia

#64 Contatore ausiliario per correzione della taglia

## Contateli e contacikli

#100 oppure ST Contateli  
#101 oppure RS1 Contaciclo 1  
: :  
#119 oppure RS19 Contaciclo 19

## Contatori supplementari

A partire da #120 è possibile solo la verifica dei contatori

- #120 Il numero di rapporti attivi
- #121 Il numero di giri complessivo del rapporto attivo
- #122 Il numero di giri restanti del rapporto attivo
- #123 Il numero di riga corrente del programma
- #124 Direzione del carro: <=1, >=0
- #125 Contatore automatico di ranghi
- #126 Contatore automatico di giri
- #127 Numero di riga corrente di JA1
- #128 Numero di riga corrente di JA2
- #129 Numero di riga corrente di JA3
- #130 Numero di riga corrente di JA4
- #131 Numero di riga corrente di JA5
- #132 Numero di riga corrente di JA6
- #133 Numero di riga corrente di JA7
- #134 Numero di riga corrente di JA8
- #135 Metro/sec. per 100 (ad es. 1.25=125)
- #136 Numero macchina 0...9999
- #137 Finezza, ad es. 3...12
- #138 Numero di aghi della finezza ad es. 996
- #139 Tipo macchina (ad es. CMS 400 = 700)
- #140 Interruttore di fine corsa dal pettine. (0= pettine in basso, 1= non in basso, 2= macchina senza pettine)
- #141 Primo telo (SEN1) cimosa sinistra del telo
- #142 Primo telo (SEN1) cimosa destra del telo
- #143 Secondo telo (SEN2) cimosa sinistra del telo
- #144 Secondo telo (SEN2) cimosa destra del telo
- #145 Terzo telo (SEN3) cimosa sinistra del telo
- #146 Terzo telo (SEN3) cimosa destra del telo
- #147 Quarto telo (SEN4) cimosa sinistra del telo
- #148 Quarto telo (SEN4) cimosa destra del telo
- #149 Numero di cadute di lavoro
- #150 Giorno corrente del mese (1-31)
- #151 Mese corrente (1-12)
- #156 Larghezza di accoppiamento in pollici (macchina tandem)
- #157 Funzione pinzatura/taglio "Y-CR" (0=attiva, 1=disattiva, 2=attiva solo a destra, 3=attiva)



solo a sinistra)

#196 Modo YLC

#197 a partire da OKC: Interrogazione se la lavorazione in sequenza è attiva (#197=1) o non attiva (#197=0)

#198 a partire da OKC: Indica quante volte viene ripetuto ancora l'elemento corrente della sequenza

#199 Tirapezza ausiliario (1 = presente, 0 = assente)

#210 Numero del turno (1-5) dall'interfaccia utente

#211 SEN1 cimosa sinistra del telo del disegno precedente

#212 SEN1 cimosa destra del telo del disegno precedente

#213 SEN2 cimosa sinistra del telo del disegno precedente

#214 SEN2 cimosa destra del telo del disegno precedente

#215 SEN3 cimosa sinistra del telo del disegno precedente

#216 SEN3 cimosa destra del telo del disegno precedente

#217 SEN4 cimosa sinistra del telo del disegno precedente

#218 SEN4 cimosa destra del telo del disegno precedente

#219 Ora (0-23)

#220 Minuto (0-59)

#221 Secondo (0-59)

#MCC=0 Frontura di pinzatura e taglio a sinistra e a destra

#MCC=1 Frontura di pinzatura e taglio a sinistra e a destra mancante

#MCC=2 Frontura di pinzatura e taglio a destra

#MCC=3 Frontura di pinzatura e taglio a sinistra

#MTCCW Larghezza di accoppiamento in pollici (macchina tandem con pettine)

GETTIME Applica orario nei contatori 219, 220 e 221

### 36.19.1 Calcolo con contatori

+ Addizione, ad es.: #11=#10+7

- Sottrazione, ad es.: #L=#L-2

\* Moltiplicazione, ad es.: #10=#11\*3

/ Divisione, ad es.: #8=#103/4

() Priorizzazione con l'ausilio di parentesi, vale punto davanti a tratto

EVEN#"n" Il contatore n contiene solo valori numerici pari, arrotonda

EVEN4#"n" Il contatore n contiene solo 4 valori numerici divisibili, arrotonda

## 36.20 Intarsio

Y-1A:I; Il guidafilo 1A è definito come guidafilo per intarsio; non si inclina

Y-1A:I<; Il guidafilo 1A è definito come guidafilo per intarsio; si inclina nella direzione specificata del carro

Y-1A:I>; Il guidafilo 1A è definito come guidafilo per intarsio; si inclina nella direzione specificata del carro

Y-1A:I<>; Il guidafilo 1A è definito come guidafilo per intarsio; si inclina a sinistra e a destra

INTS:"..."; Legatura per intarsio ad es. INTS:%A-0; legatura a maglia inglese anteriore quando risulta un simbolo jacquard A in PA:

INTSX: Legatura a maglia inglese sulla fine del campo di colore

INTSN:"..."; Nessuna legatura per intarsio per i simboli specificati

INTS:0; Disattivazione della legatura per intarsio

INTS:0-0; Disattivazione della legatura per intarsio anteriore e posteriore

PAI:"..."; Cartoncino per intarsio, informazioni campi di colore. Nel cartoncino è consentito solo 1 campo.

H Nel PAI viene assegnato il simbolo H a entrambi i campi di colore adiacenti

S:<A>"..."; Abilita la selezione jacquard (PA:) nel campo colore A

### 36.20.1 Comandi intarsio per tecnica del disegno "Stoll multi gauges"

INTS"n":"..."; Sul bordo sinistro e destro del campo di colore ampliare la zona della legatura per intarsio a n aghi (n=2-3)

INTS"n"L":"..."; Sul bordo sinistro del campo di colore ampliare la zona della legatura per intarsio a n aghi (n=2-3)

INTS"n"R":"..."; Sul bordo destro del campo di colore ampliare la zona della legatura per intarsio a n aghi (n=2-3)

INTS"n"X: Ampliare la legatura a maglia inglese sulla fine del campo di colore a n aghi (n=2-3)

INTS"n": Disattivazione della legatura per intarsio a n aghi (n=2-3)

## 36.21 Sagomato

- PFN La macchina funziona come macchina normale senza la funzione FF (automaticamente secondo START)
- PF0 La macchina funziona come macchina FF, correzioni con N tramite i contatori cimosi (#L, #R, #LM, #RM e #L1 fino a #R2)
- PF1 Attivare correzione PA PL: e PR:. Funzione più di PF0
- PF2 Vengono eseguite tutte le correzioni PA specificate
- PL:'LLLL'; Correzione PA a sinistra con 4 volte il simbolo L (bordo diminuzione)
- PR:'PPPP'; Correzione PA a destra
- PLM:'MMMM'; Correzione PA centrale a sinistra
- PRM:'QQQQ'; Correzione PA centrale a destra
- PL:; Cancellazione della correzione PA a sinistra
- PL="n"> Zona di correzione PA a sinistra durante la diminuzione  
n aghi correggono in modo adeguato la riga Jacquard H
- PL="n" < Zona di correzione PA a sinistra durante l'aumento
- PR="n" > La zona di correzione PA a destra è costituita durante l'aumento da n aghi
- PR="n" < La zona di correzione PA a destra è costituita durante la diminuzione da n aghi
- PLM="n"> La zona di correzione PA centrale a sinistra è costituita durante l'aumento da n aghi
- PLM="n" < La zona di correzione PA centrale a sinistra è costituita durante la diminuzione da n aghi
- PRM="n"> La zona di correzione PA centrale a destra è costituita durante la diminuzione da n aghi
- PRM="n" < La zona di correzione PA centrale a destra è costituita durante l'aumento da n aghi
- \*+.ABEGHIKL Simboli Jacquard per correzioni PA
- MOPQWXYZ
- abeghiklmopqtwyz
- H All'inizio di una riga Jacquard: Contrassegno di una linea di correzione
- PFSL Selezione aghi da #L a #LM (#L1 da #LM1, #L2 a #LM2)
- PFSR Selezione aghi da #RM a #R (#RM1 da #R1, #RM2 a #R2)
- PFS0 Cancella PFSL o PFSR (possibile anche: PFS)

### Contatori per lavorazione a un telo

- #L Contatore cimoso a sinistra
- #R Contatore cimoso a destra
- #LM Contatore cimoso centrale a sinistra
- #RM Contatore cimoso centrale a destra

### Contatori per lavorazione a due teli

- #L1 Telo sinistro: contatore cimoso a sinistra
- #R1 Telo sinistro: contatore cimoso a destra
- #LM1 Telo sinistro: contatore cimoso centrale a sinistra
- #RM1 Telo sinistro: contatore cimoso centrale a destra
- #L2 Telo destro: contatore cimoso a sinistra
- #R2 Telo destro: contatore cimoso a destra

#LM2 Telo destro: contatore cimosa centrale a sinistra

#RM2 Telo destro: contatore cimosa centrale a destra

## Modifica dei contatori della forma

#L>"n" aumentare #L di n, ad es. #L>2 (oppure #L1>"n" ... #R2>"n")

#L<"n" diminuire #L di n (oppure #L1<"n" ... #R2<"n")

#L>#FL aumentare #L del contenuto di #FL

FL:"nnnn..."; Memoria della forma a sinistra (n=0-7) (modificati #L, #L1, #L2),  
ad es. FL:+50(1) -25(10)

FR:"nnnn..."; Memoria della forma a destra (n=0-7) (modificati #R, #R1, #R2)

F+ Lettura della memoria della forma FL e FR, ammontare in #FL e #FR, direzioni in #F1 o  
#F2

#FL Contatori modifica della forma a sinistra (modificati #L, #L1, #L2)

#FR Contatori modifica della forma a sinistra (modificati #R, #R1, #R2)

#F1 Contatori per aumento o diminuzione a sinistra

#F2 Contatori per aumento o diminuzione a destra

F("x"):"nnnn..."; Definizione per memoria della forma x (1-6), ad es. F(1):+50(1) -25(10)

F("x")+ Lettura della memoria della forma x (1-6), ammontare in #F(x), direzione in #F<x>

#F<"x"> Contatori per aumento o diminuzione dopo lettura di memoria della forma x (1-6) con  
F(x)+

#F("x") Contatori per ammontare della modifica della forma dopo lettura di memoria della forma x  
(1-6) con F(x)+

## 36.22 Istruzioni dirette

- W- Visualizza tutte le righe a partire dalla prima riga (passaggio automatico alla finestra "Sintral-Editor")
- W"n"- Visualizza tutte le righe a partire dalla riga n (passaggio automatico alla finestra "Sintral-Editor")
- W"n"-"m" Visualizza le righe da n a m (passaggio automatico alla finestra "Sintral-Editor")
- EALL Elimina tutto
- LEALL Elimina l'area protetta di memoria (libreria)
- TP Test programma
- TP"n" Test programma a partire dalla riga n
- TPW Verifica e scrive programmi
- TPW"n" Verifica e scrive programmi a partire dalla riga n
- SP Avvio programma, protezione memoria on
- SP1 Avvio programma su riga 1
- SPF Avvio programma e blocco sul primo rango di lavoro
- SPF"n" Avvio programma su riga n e blocco (possibile anche: SPnF)
- <CTRL A> Interrompe il testo o TP
- <CTRL W> Interrompe il rapporto attualmente in fase di lavoro, gli altri rapporti vengono eseguiti come programmato
- <CTRL Z> La macchina inizia automaticamente un nuovo telo se sono soddisfatte le condizioni seguenti:
  1. Spostamento in posizione base
  2. Guidafile in posizione d'inizio
  3. La direzione del carro consente un nuovo inizio
 Finché queste condizioni non vengono soddisfatte, i rapporti vengono lavorati una volta soltanto (RBEG...REND).
- OIL="n" Numero di cicli di sistema (n=1-65535) fino al messaggio "Lubrificare la frontura"
- OIL Immissione al termine della lubrificazione delle fronture
- OIL? Verifica dei cicli di sistema fino al messaggio "Lubrificare la frontura"
- EX0 Quando il contateli risulta su 0, vengono disinserite la macchina e l'alimentazione elettrica
- EX1 Ultimato un telo, vengono disinserite la macchina e l'alimentazione elettrica
- EXS L'alimentazione elettrica viene disinserita quando la macchina è ferma
- EX Cancella EX0, EX1 o EXS
- MIN Indica il tempo di esecuzione per l'ultimo telo (START...END)
- MINSEQ Indica il tempo di esecuzione per una sequenza completa (possibile anche: MINSEQ?)
- MINSEQEL Indica il tempo di esecuzione per l'elemento di sequenza lavorato per ultimo (possibile anche: MINSEQEL?)
- DA= Immissione di data e ora, ad es.: DA=31.10.87 14:10
- DA Verifica della data
- MC!#"n" Posiziona il numero della macchina n (1-9999) per il collegamento KnitLAN
- S#"n" Inserisce contaturni e report n (1-5)
- S#"n"=0 Elimina contaturni e report n (1-5)
- S#? Mostra il contenuto del contaturni
- SH Report breve, indicazione con ora dell'ultima causa di arresto.  
Esempio: 3 09:16 significa: arresto per via di contateli = 0.
- REPORT Report

REPORTL Report su stampante  
REPORTS Mostra tutti i report dei turni sul display  
REPORTSL Stampa di tutti i report dei turni sulla stampante  
REPORT0 Elimina report



## 36.23 Controllo della lunghezza del filo (YLC, ASCON, STIXX)

YLC1 Misura e regolazione, dipende dalla direzione del carro (possibile anche: STIXX1)

YLC2 Programma di lavorazione speciale per regolare le camme di discesa (possibile anche: STIXX2)

YLC3 Misura nel telo di prova per modalità 1, 7 o 8 (possibile anche: STIXX3)

YLC4 Misurare e rilevare i valori di correzione (possibile anche: STIXX4)

YLC5 Misura nel telo di originale per modalità 6 (possibile anche: STIXX5)

YLC6 Regolazione con i valori di correzione della modalità 5 (possibile anche: STIXX6)

YLC7 Misura e regolazione, non dipende dalla direzione del carro (possibile anche: STIXX7)

YLC8 Misura e regolazione, dipende dalla direzione del carro e dalla caduta di lavoro (possibile anche: STIXX8)

YLC0 <sup>1</sup> Disattivazione (né misura né regolazione) (possibile anche: STIXX0)

YLC- Interrompere la regolazione per una corsa del carro (possibile anche: STIXX-)

YLC(-...YLC-) Disattivare la regolazione in una zona

Inizio: YLC(-

Fine: YLC-)

YLCDEV:"x"-"y"; Trasferimento dei valori di correzione da guidafile (ruota di misura) x a guidafile y. Per ogni corsa del carro possono essere specificati fino a 4 trasferimenti.

Esempio: YLCDEV:3-6 3-5 2-4 1-7

(possibile anche: STIXXDEV:"x"-"y";)

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

## 36.24 Comandi di assistenza

### 36.24.1 Guidafile (istruzioni dirette)

EXY^ Disattivazione di tutti i guidafile quando si disinserisce l'interruttore principale della macchina (il comando è attivo fino al disinserimento)

### 36.24.2 Spostamento (istruzioni dirette)

VPK>"n" Correzione della posizione dello spostamento a destra di n passi (1-8)

VPK<"n" Correzione della posizione dello spostamento a sinistra di n passi (1-8)

VPK Mostra la correzione della posizione dello spostamento specifica della macchina

VGK>"n" Correzione base dello spostamento di n (0-150) passi a destra (regolazione di fabbrica!)

VGK<"n" Correzione base dello spostamento di n (0-150) passi a sinistra (regolazione di fabbrica!)

VGK Mostra la regolazione corrente della correzione base dello spostamento (regolazione di fabbrica!)

VGKABS Mostra la regolazione corrente (valore assoluto) della correzione base dello spostamento (regolazione di fabbrica!)

VGKABS>"n" Modifica la regolazione corrente della correzione base dello spostamento a destra sul valore assoluto n (regolazione di fabbrica!)

VGKABS<"n" Modifica la regolazione corrente della correzione base dello spostamento a sinistra sul valore assoluto n (regolazione di fabbrica!)

V>REF Corsa di riferimento spostamento

>IV Allentamento del freno per spostamento posteriore

### 36.24.3 Spostamento (istruzioni dirette) (CMS 330 TC 4)

>!VV Allentamento del freno per spostamento anteriore

>!VZ Allentamento del freno per spostamento fronturini supplementari

VVPK>"n" Correzione della posizione dello spostamento anteriore a destra di n passi (1-8)

VVPK<"n" Correzione della posizione dello spostamento anteriore a sinistra di n passi (1-8)

VVGK>"n" Correzione base dello spostamento anteriore di n (0-150) passi a destra

VVGK<"n" Correzione base dello spostamento anteriore di n (0-150) passi a sinistra

### 36.24.4 Impostazioni delle camme di discesa (istruzioni dirette)

NPK("n")^<="m"\$p" Singola correzione di camma di discesa n (1-6) posteriore,

< - direzione del carro (< a sinistra , > a destra)

m (-2.0, ... +2.0) - immagliatura normale delle maglie

\$ - correzione di zona split di p (-2.0, ... +2.0)

NPK("n")V<="m"\$p" Singola correzione di camma di discesa n (1-6) anteriore

NPK("n")^<=0 Elimina singola correzione posteriore, direzione del carro a sinistra

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### 36.24.5 Movimento del carro

MCW>< <sup>1</sup> Corsa breve

MCW<> <sup>1</sup> Corsa lunga (rimane conservato per EALL)

MCW="n"-"m" <sup>1</sup> Percorso del carro da ago n a m, indipendentemente dalla zona SEN (rimane conservato per EALL)

<sup>1</sup> Il comando è possibile anche nella finestra "Istruzioni dirette"

### **36.24.5.1 Movimento del carro (istruzioni dirette)**

SR!> Ricerca tacca di riferimento, direzione a destra

SR!< Ricerca tacca di riferimento, direzione a sinistra

S> Carro verso destra

S< Carro verso sinistra

>! Allentamento del freno per comando del carro

### 36.24.6 Istruzioni (istruzioni dirette)

DIS"n" Disattivazione del display dopo n minuti (3-60)

DIS Visualizzazione del valore impostato (possibile anche: DIS?)



### 36.24.7 Comandi informativi (istruzioni dirette)

- MC? Mostra tutti i dati specifici della macchina
- VER Aggiornamenti di versione dei sistemi operativi di software e hardware
- COPY LOGFILES Copia su dischetto i file di log correnti della macchina.
- MC-SAVE Salva i dati macchina correnti su disco rigido (hard disk) (non per OKC)
- MC-RESTORE Ricarica i dati di macchina salvati precedentemente con MC-SAVE dal disco rigido nella memoria della macchina (non per OKC)
- MC-RESTOREDATA Ricarica le impostazioni di fabbrica da STOLL nella memoria della macchina (non per OKC)
- SAVE DONGLE Copia su dischetto i dati macchina correnti.

### 36.24.8 Tirapezza (istruzioni dirette)

WAK Mostra il valore di correzione per tirapezza

WMADJ Mostra il valore di correzione per tirapezza per valori WM bassi

WKK Mostra il valore di correzione per pettine del tirapezza