

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Betriebsanleitung

	Typ	Rechnertyp	Baumuster
CMS 830 C	573	OKC	000 - 004
CMS 822	574	OKC	000 - 005
CMS 740	572	OKC	000 - 004
CMS 530	566	OKC	000 - 004
CMS 520 C	570	OKC	000 - 004
CMS 520	567	OKC	000 - 004
CMS 420 E	579	OKC	000 - 002
CMS 420 E multi gauge	577	OKC	000 - 001
CMS 420 E	575	OKC	000 - 001



Datum: 2008-06-18

Software-Version: V_OKC_001.007.00x_STOLL

H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Germany

Unsere Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt, daher sind technische Änderungen vorbehalten.

Endbenutzer - Lizenzvertrag (03/2001)

Lizenzbedingungen im Geschäftsverkehr mit Unternehmern für die Nutzung der STOLL-Software

Lizenzgeber: H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen.

§ 1 Lizenzierter Gegenstand und Nutzungsumfang

- (1) Der Lizenzgeber räumt dem Lizenznehmer ein nicht ausschließliches Recht ein, die oben bezeichnete STOLL-Software zu den nachstehenden Bedingungen zu nutzen. Der Lizenzgeber stellt dem Lizenznehmer eine Kopie des Objektcodes für die lizenzierten Programme zur Verfügung. Zum Lizenzmaterial gehört darüber hinaus eine Programmbeschreibung in gedruckter Form. Die lizenzierten Programme und die Programmbeschreibung werden nachfolgend zusammenfassend als "lizenzierte Software" bezeichnet.
- (2) Die lizenzierte Software ist nur zur Verwendung bei der STOLL-Strickmaschine, mit welcher die Software ausgeliefert wurde, bestimmt und nur im Zusammenhang mit dieser Strickmaschine lauffähig. Eine anderweitige Nutzung der lizenzierten Software ist nicht erlaubt.
- (3) Die gestattete Nutzung umfasst das Einspeichern der lizenzierten Programme in ein datenverarbeitendes Gerät, die Ausführung der Programme, die Verarbeitung der Datenbestände sowie die Herstellung von Kopien der Programme, soweit dies für eine vertragsgemäße Nutzung erforderlich ist. Sämtliche Rechte an diesen Kopien verbleiben beim Lizenzgeber.
- (4) Weitere Nutzungs- und Verwertungsrechte des Lizenznehmers bestehen nicht. Die Erstellung von Sicherungskopien, das Testen und Untersuchen der Programme sowie eine Dekompilierung sind nur zulässig, soweit dies aufgrund gesetzlicher Vorschriften zwingend zu gestatten ist.
- (5) In gedruckter Form überlassenes Lizenzmaterial, insbesondere die Programmbeschreibung, darf nur mit schriftlicher Zustimmung des Lizenzgebers vervielfältigt werden.
- (6) Der Lizenznehmer kann nach vorheriger schriftlicher Information des Lizenzgebers seine Nutzungsbefugnis zusammen mit der in Abs. (2) bezeichneten Maschine in dem Umfang und mit den eingeschränkten Bedingungen, wie sie sich aus den Abs.(1) bis (5) ergeben, insgesamt auf einen Dritten übertragen. Auf diese Bedingungen ist der Dritte ausdrücklich hinzuweisen. Die Übertragung im Rahmen eines Dauerschuldverhältnisses (z.B. Miete, Leasing) ist nicht zulässig. Mit der Übertragung erlöschen alle Nutzungsrechte des ersten Lizenznehmers, und zwar auch an etwaigen Kopien und Bearbeitungen. Soweit diese nicht Dritten übergeben wurden, sind sie zu vernichten.
- (7) Weder der Lizenznehmer noch nachfolgende Nutzer haben das Recht, die lizenzierte Software ganz oder teilweise gleichzeitig auf mehr als einem datenverarbeitenden Gerät zu nutzen oder Vervielfältigungsstücke der lizenzierten Software in ihrer Originalfassung oder in abgeänderten oder bearbeiteten Fassungen zu verbreiten.

§ 2 Nutzungsdauer

Die Einräumung, der unter § 1 bezeichneten Nutzungsrechte erfolgt für unbestimmte Zeit über die gesamte wirtschaftliche Lebensdauer der lizenzierten Software.

§ 3 Sicherung der lizenzierten Software

- (1) Der Lizenznehmer hat dafür Sorge zu tragen, dass eine missbräuchliche Verwendung der lizenzierten Software in seinem Unternehmen unterbleibt, und dass die Verpflichtungen gemäß § 1 auch von seinen Angestellten und Mitarbeitern sowie sonstigen Personen, die mit dem Paket arbeiten, beachtet werden.
- (2) Der Lizenznehmer verpflichtet sich, alle in der lizenzierten Software enthaltenen Schutzvermerke, wie z.B. Copyright-Vermerke und sonstige Rechtsvorbehalte, nicht zu verändern und diese in angefertigte Kopien der lizenzierten Software vollständig zu übernehmen. Zur Nutzung von in der lizenzierten Software enthaltenen oder hiermit verbundenen Programme oder Programmteilen anderer Hersteller ist der Lizenznehmer nur berechtigt, wenn er die hierfür gültigen Lizenzbedingungen akzeptiert.

§ 4 Updates und New Releases

- (1) Die Vertragsparteien sind sich darin einig, dass es nach heutigem technischen Stand nicht möglich ist, Programme so zu entwickeln, daß sie für alle Anwendungsbedingungen fehlerfrei ablaufen. Der Lizenzgeber überlässt dem Lizenznehmer für die lizenzierte Software eine auf dem jeweils neuesten Stand befindliche Programmbeschreibung, die den bestimmungsgemäßen Gebrauch und die Einsatzbedingungen der Programme bezeichnet. Bestimmte Eigenschaften werden, soweit nicht im Einzelfall etwas anderes vereinbart ist, nicht zugesichert.
- (2) Der Lizenzgeber leistet Gewähr, dass die lizenzierte Software im Sinne der von ihm herausgegebenen und zum Zeitpunkt der Auslieferung an den Lizenznehmer gültigen Programmbeschreibung brauchbar ist; eine unerhebliche Minderung der Brauchbarkeit bleibt außer Betracht. Er gewährleistet weiterhin, dass der verwendete Datenträger frei von Material- und Fertigungsfehlern ist, und dass die Daten hierauf ordnungsgemäß aufgezeichnet sind. Sofern der Lizenznehmer die lizenzierte Software in Verbindung mit Hard- oder Softwareprodukten betreibt, welche nicht von STOLL stammen, obliegt dem Lizenznehmer die Beweislast

dafür, dass ein festgestellter Fehler seine Ursache in der lizenzierten Software hat.

- (3) Erweist sich die lizenzierte Software im Sinne von Abs. (2) als nicht brauchbar oder fehlerhaft, erfolgt die Gewährleistung durch Ersatzlieferung gegen Rückgabe der mangelhaften Software. Erweist sich auch die ersatzweise gelieferte Software als nicht brauchbar oder fehlerhaft und gelingt es dem Lizenzgeber nicht, innerhalb angemessener Frist die Brauchbarkeit herzustellen bzw. den Fehler zu beheben, kann der Lizenznehmer nach seiner Wahl Minderung der Lizenzgebühr oder Rückerstattung der Lizenzgebühr gegen Rückgabe der lizenzierten Software verlangen.
- (4) Eine weitergehende Gewährleistung, insbesondere dafür, dass die Daten oder die lizenzierte Software den Anforderungen und Zwecken des Lizenznehmers entsprechen, wird ausgeschlossen.
- (5) Die Gewährleistungszeit beträgt zwölf Monate, beginnend mit Auslieferung der lizenzierten Software an den Lizenznehmer.

§ 5 Haftungsbeschränkungen

- (1) Der Lizenzgeber haftet für Schäden, die durch eine von ihm zu vertretende schuldhafte Verletzung einer wesentlichen Vertragspflicht in einer das Erreichen des Vertragszwecks gefährdenden Weise verursacht wurden. Die Haftung ist auf den vertragstypischen Schaden begrenzt, mit dessen Entstehen der Lizenzgeber aufgrund der ihm bei Vertragsschluss bekannten Umstände rechnen musste. In jedem Fall ist die Haftung auf das Zweifache der vom Lizenznehmer gezahlten Lizenzgebühr beschränkt.
- (2) Im Falle von Virenbefall obliegt dem Lizenznehmer die Beweislast dafür, dass die lizenzierte Software mit dem Virus befallen war.
- (3) Der Lizenzgeber haftet nicht für mangelnden wirtschaftlichen Erfolg, entgangenen Gewinn, mittelbare Schäden und Folgeschäden und für Schäden aus Ansprüchen Dritter mit Ausnahme von Ansprüchen, die aus der Verletzung von Schutzrechten Dritter resultieren.
- (4) Für die Wiederbeschaffung von Daten haftet der Lizenzgeber nur im Rahmen des Abs. (1) und nur, wenn der Lizenznehmer diese Daten im Sinne ordnungsgemäßer Datenverarbeitung in anwendungsadäquaten Intervallen in maschinenlesbarer Form gespeichert hat und diese mit vertretbarem Aufwand reproduziert werden können.
- (5) Die vorgenannten Haftungsbeschränkungen gelten nicht für Schäden, die nachweislich auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit seitens des Lizenzgebers oder dem Fehlen zugesicherter Eigenschaften beruhen, sowie für eventuelle Ansprüche aufgrund des Produkthaftungsgesetzes.

§ 6 Schlussbestimmungen

- (1) Änderungen und Ergänzungen dieser Bedingungen bedürfen zu ihrer Rechtswirksamkeit der Schriftform.
- (2) Sollten einzelne Bestimmungen dieser Lizenzbedingungen unwirksam sein oder werden, so bleibt die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen hiervon unberührt. Die unwirksame Bestimmung ist durch eine wirksame Bestimmung zu ersetzen, die dem mit ihr verfolgten wirtschaftlichen Zweck möglichst nahe kommt.
- (3) Diese Bedingungen und die Rechtsbeziehungen zwischen dem Lizenzgeber und dem Lizenznehmer unterliegen deutschem Recht.
- (4) Erfüllungsort und Gerichtsstand im Geschäftsverkehr mit Kaufleuten ist D-Reutlingen.

Installation der Programme

Die genauen Installationshinweise für die Software finden Sie in der Bedienungsanleitung.

Softwarelizenz für Windows XP

Die Lizenznummer befindet sich am linken oder rechten Steuerschrank.



Fig. 1 Softwarelizenz für Windows XP am linken Steuerschrank

Übersicht

- 1 **Wichtige Neuerungen**
- 2 **Zu diesem Dokument**
- 3 **Beschreibung der Strickmaschine**
- 4 **Mit der Strickmaschine produzieren**
- 5 **Strickmaschine einstellen**
- 6 **Strickmaschine warten**
- 7 **Strickmaschine instand halten**
- 8 **Software - Installation und Grundeinstellungen**
- 9 **Garne und Maschenfestigkeit**
- 10 **Sondereinrichtungen**
- 11 **CMS 822 - Betriebsarten und Besonderheiten**
- 12 **Maschinen Management Tools**
- 13 **Stichwortverzeichnis**

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Inhalt

1	Zu diesem Dokument	1-1
1.1	Funktion dieses Dokuments	1-1
1.2	Zielgruppen dieses Dokuments	1-1
1.3	Informationen in diesem Dokument	1-2
1.4	Symbole in diesem Dokument	1-3
2	Beschreibung der Strickmaschine	2-1
2.1	Bestandteile der Strickmaschine	2-2
2.1.1	Vorderseite (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 420 E) *	2-2
2.1.2	Vorderseite (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740) *	2-5
2.1.3	Seitenansicht (rechts) *	2-8
2.1.4	Rückseite *	2-9
2.2	Fadenführung	2-10
2.2.1	Fadenverläufe	2-10
2.2.2	Fadenkontrolleinrichtung	2-13
2.2.3	Seitliche Fadenführung *	2-14
2.2.4	Fadenklemm- und Schneideinrichtung *	2-16
2.2.5	Intarsienfadenführer *	2-17
2.2.6	Plattierfadenführer *	2-17
2.3	Schlittenwagen	2-18
2.3.1	Antrieb, Geschwindigkeit und Arbeitsweg	2-18
2.3.2	Absaugung und Reinigungsfahrt	2-19
2.3.3	Zentralschmierung	2-20
2.4	Stricksystem	2-21
2.4.1	Nadelwege und Aufbau	2-21
2.4.2	Strickaustriebssteile	2-22
2.4.3	Niederhaltefunktion	2-23
2.4.4	Schrittmotor zur Einstellung der Maschenfestigkeit	2-24
2.5	Überwachungseinrichtungen	2-25
2.5.1	Impulsgeber	2-25
2.5.2	Widerstandsabstellung	2-25
2.5.3	Stoßabstellung	2-25
2.5.4	Nadelwächter	2-26
2.6	Nadelbetten	2-26
2.6.1	Aufbau	2-26
2.6.2	Versatzeinrichtung	2-27
2.7	Gestrickabzug	2-29
2.7.1	Hauptabzug	2-29

2.7.2	Hilfsabzug *	2-30
2.7.3	Kammabzug *	2-31
2.7.4	Überwachungseinrichtungen	2-32
2.8	Anzeige- und Bedienelemente	2-33
2.8.1	Hauptschalter	2-33
2.8.2	Einrückstange	2-34
2.8.3	Signalleuchte	2-35
2.8.4	Eingabeeinheit	2-36
2.8.5	Bedienoberfläche	2-37

3 Mit der Strickmaschine produzieren 3-1

3.1	Produktion und Schichtwechsel vorbereiten	3-1
3.1.1	Dateien, Bibliotheken und Ordner einlesen	3-2
3.1.2	Stück- oder Tourenzahl eingeben	3-6
3.1.3	Automatisches Ausschalten der Maschine konfigurieren	3-7
3.1.4	Touch-Screen einstellen	3-8
3.2	Garn einfädeln	3-11
3.2.1	Belegung und Zuordnung der Fadenführer abrufen	3-11
3.2.2	Spulen aufstellen	3-12
3.2.3	Fäden durch Garnleiter fädeln	3-13
3.2.4	Fäden durch Fadenkontrollleinrichtung fädeln	3-13
3.2.5	Fäden durch STIXX-Gerät fädeln *	3-13
3.2.6	Fäden in Friktionsfournisseur einfädeln	3-14
3.2.7	Fäden durch die Sicherheitshaube fädeln	3-15
3.2.8	Fäden in Fadenführer einfädeln	3-16
3.3	Produzieren	3-17
3.3.1	Maschine starten	3-17
3.3.2	Report und Schichtzähler abrufen	3-18
3.3.3	Maschine anhalten	3-22
3.3.4	Laufzeit überwachen	3-23
3.3.5	Laufzeit messen	3-29
3.4	Produzieren mit Strickaufträgen (Auftragsmenü)	3-31
3.4.1	Auftragsmenü erstellen und verwalten	3-31
3.4.2	Zähler für Auftragsmenü setzen oder ändern	3-33
3.4.3	Auftragsmenü speichern/laden	3-34
3.5	Fehler im Gestrick beheben	3-36
3.5.1	Nach Gestrickabwurf neu beginnen	3-37
3.5.2	Fäden in Fadenführer einfädeln	3-40
3.5.3	Gestrickwickel um den Warenabzug entfernen	3-41
3.6	Maschine nach einer Störung starten *	3-42
3.6.1	Meldungs- und Tipp-Rückblick	3-44
3.6.2	Fehlermeldungen unterdrücken	3-46

4	Strickmaschine einstellen	4-1
4.1	Grundeinstellungen	4-1
4.1.1	Schlittengeschwindigkeit einstellen	4-2
4.1.2	Maschenfestigkeit einstellen	4-4
4.1.3	Fadenführer einstellen und staffeln	4-6
4.1.4	Fadenspannung einstellen	4-12
4.1.5	Fadenlieferung am Friktionsfournisseur einstellen *	4-14
4.1.6	Speicherfournisseur SFE einstellen *	4-16
4.1.7	Strickbereiche einstellen	4-17
4.1.8	Abzug einstellen	4-18
4.1.9	Rapportschalter und Stückzahl einstellen	4-23
4.1.10	Formzähler einstellen	4-24
4.1.11	Zähler einstellen	4-26
4.1.12	Beleuchtung ein- und ausschalten	4-27
4.1.13	Wert einstellen für Fadenklemme lösen	4-28
4.1.14	Konfiguration Symbolleiste	4-29
4.1.15	Monitoring konfigurieren	4-31
4.1.16	Muster einrichten	4-35
4.1.17	Versatzkorrektur	4-43
4.2	Erweiterte Einstellungen	4-45
4.2.1	Aggregate ein- und ausschalten *	4-46
4.2.2	Sprache einstellen	4-48
4.2.3	Sensorik einstellen *	4-50
4.2.4	Nadelbett-Parameter einstellen	4-52
4.2.5	Maschinen-Parameter einstellen	4-53
4.2.6	Einstellen der Abschaltzeit bei Stromausfall	4-55
4.2.7	Servicedaten kopieren	4-57
4.2.8	Referenzfahrt durchführen	4-59
4.2.9	Versatzposition-Korrektur VPK einstellen	4-62
4.2.10	Versatz-Grundkorrektur VGK einstellen	4-64
4.2.11	Abzugsteileposition korrigieren	4-66
4.2.12	Nadelbürsten einstellen	4-68
4.2.13	Schlittenwagen weit- oder engkoppeln (CMS 822)	4-69
4.2.14	Nadelwächter einstellen	4-74
4.2.15	Fadenführer einstellen	4-74
4.2.16	Fadenführerbegrenzer einstellen	4-76
4.2.17	Führung des Fadenführers einstellen	4-77
4.2.18	Bürsten der Zentralschmierung einstellen *	4-78
4.2.19	Intarsienfadenführer einstellen *	4-79
4.2.20	Intarsienfadenführer im Bereich des Schlittenwagens verschieben *	4-80
4.2.21	Abstellpunkt eines Intarsienfadenführers einstellen *	4-80
4.2.22	Plattierfadenführer einstellen	4-83
4.3	Mit Dateien arbeiten	4-84
4.3.1	Hilfen zum Arbeiten in den Fenstern	4-84
4.3.2	Datei-Manager	4-90

4.3.3	Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordern	4-94
4.3.4	Datei anzeigen im Mustereditor	4-98
4.3.5	Strickspeicher löschen	4-100
4.3.6	Dateien kopieren	4-102
4.3.7	Aktuellen Ordner auswählen	4-105
4.3.8	Programm-Test durchführen	4-108
4.4	Mit dem Sintral-Editor arbeiten	4-110
4.4.1	Sintral-Editor einschalten	4-110
4.4.2	Sprunghilfe in Funktions- und Fehlerliste	4-116
4.5	Setup-Datei bearbeiten	4-117
4.6	KnitLAN-Verbindung	4-121
4.7	Anwenderprofil definieren	4-124

5 Strickmaschine warten 5-1

5.1	Verschleiß minimieren	5-1
5.2	Strickmaschine reinigen	5-3
5.2.1	Touch-Screen reinigen	5-5
5.2.2	Absaugung und Flusenbehälter reinigen *	5-6
5.2.3	Strickmaschine absaugen	5-8
5.2.4	Nadelbett reinigen	5-9
5.2.5	Aktive Fadenklemme reinigen	5-9
5.2.6	Permanentbremse reinigen	5-10
5.2.7	Friktionsfournisseur reinigen *	5-10
5.2.8	Lüfter Hauptantrieb reinigen *	5-11
5.2.9	Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen	5-12
5.2.10	Filtermatte Netzteil reinigen	5-12
5.2.11	Nadelbett gründlich reinigen	5-13
5.2.12	Stricksysteme reinigen	5-15
5.3	Strickmaschine schmieren	5-16
5.3.1	Schmierintervall	5-17
5.3.2	Schmierintervall für das Nadelbett einstellen	5-18
5.3.3	Einstellen der Zentralschmierung	5-19
5.3.4	Nadelbett ölen	5-22
5.3.5	Schmierintervall neu starten	5-22
5.3.6	Fadenklemm- und Schneideinrichtung rechts ölen	5-23
5.3.7	Platinenbett ölen	5-23
5.3.8	Fadenführerstäbe ölen	5-24
5.3.9	Schlittenführungsstab ölen	5-24
5.3.10	Impulsgeberschienen fetten	5-25
5.3.11	Füße der Kupplungsteile und Zwischenschieber fetten	5-25
5.3.12	Scharniere der Nadelzungen ölen	5-26
5.3.13	Fadenführerstäbe fetten	5-26
5.3.14	Steuerschieber fetten (CMS 822)	5-26

5.3.15	Versatzeinrichtung fetten	5-27
5.3.16	Nadelbettauflagen fetten	5-28

6 Strickmaschine instand halten 6-1

6.1	Nebentätigkeiten bei der Instandhaltung	6-1
6.1.1	Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten	6-1
6.1.2	Zentralschmierung - Montage- und Arbeitsstellung	6-3
6.2	Hilfreiche Strickzeilen	6-4
6.3	Teile wechseln	6-6
6.3.1	Nadel und Kupplungsteil wechseln	6-7
6.3.2	Zwischenschieber wechseln	6-9
6.3.3	Auswahlplatine wechseln	6-10
6.3.4	Niederhalteplatine wechseln	6-11
6.3.5	Nadelbett abnehmen oder schräg stellen	6-14
6.3.6	Nadel- und Zusatzbett reparieren	6-18
6.3.7	Auswahlplatinenbett abnehmen (CMS 520 C, CMS 830 C)	6-22
6.3.8	Schlittenteil abnehmen und aufsetzen	6-25
6.3.9	Schlossplatte abnehmen	6-32
6.3.10	Schrittmotor abnehmen und aufsetzen	6-33
6.3.11	Austausch der Zahnstangen im Schrittmotor	6-34
6.3.12	Fadenführer wechseln	6-36
6.3.13	Intarsienfadenführer einsetzen *	6-36
6.3.14	Fadenkontrolleinrichtung wechseln	6-38
6.3.15	Antriebsriemen und Friktionswalze des Friktionsfournisseurs wechseln	6-39
6.3.16	Ölleitung entlüften	6-41
6.3.17	Anschlag der Abzugswalze wechseln	6-43
6.4	Störungen der Elektronik beheben	6-45
6.4.1	Übersicht elektronische Steuerung (Steuerschrank rechts)	6-45
6.4.2	Übersicht elektronische Steuerung (Steuerschrank links und rechts)	6-48
6.4.3	Netzteil	6-51
6.4.4	Steuerung der Fadenführermagnete	6-52
6.4.5	Elektronikkarte austauschen	6-53
6.5	Sicherungen prüfen	6-54

7 Software - Installation und Grundeinstellungen 7-1

7.1	Bootvorgang	7-2
7.1.1	Basic Settings	7-6
7.2	Maschinendaten einlesen/speichern	7-16
7.3	Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern	7-18
7.4	Stoll-Betriebssystem installieren	7-19
7.4.1	Direkte Installation	7-20

7.4.2	Indirekte Installation	7-26
7.4.3	Software aktualisieren	7-32
7.4.4	Restart durchführen	7-36
7.4.5	Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen	7-37
7.4.6	Online-Verbindung einstellen	7-39
7.4.7	Alle Systemdaten im Überblick	7-41
8	Garne und Maschenfestigkeit	8-1
8.1	Maschenfestigkeitsbereich	8-1
8.2	Maschenlänge	8-2
8.3	Garntabelle	8-5
8.4	Umrechnungstabelle	8-7
9	Sondereinrichtungen	9-1
10	CMS 822 - Betriebsarten und Besonderheiten	10-1
10.1	Betriebsarten der CMS 822	10-1
10.1.1	Betriebsart 4-systemige Maschine	10-1
10.1.2	Betriebsart Tandem-Maschine ohne Kamm	10-2
10.1.3	Betriebsart Tandem-Maschine mit Kamm	10-5
10.2	Besonderheiten bei der Betriebsart Tandem mit Kamm	10-7
10.3	Betriebssystem installieren bei CMS 822	10-9
10.4	Öffnen und Schließen der Niederhalteplatinen	10-10
11	Maschinen Management Tools	11-1
11.1	Fenster Maschinen Management Tools	11-1
11.2	Bildschirm-Tastatur einblenden	11-3
11.3	Remote Bedienung mit der Software VNC	11-4
11.3.1	Remote Bedienung VNC auf der Maschine aktivieren	11-5
11.3.2	Remote Bedienung VNC auf der Maschine konfigurieren	11-6
11.3.3	IP-Adresse der Maschine ermitteln	11-7
11.3.4	Software VNC Viewer auf dem Computer (z. B. einem Notebook) installieren ...	11-7
11.3.5	Remote Bedienung mit dem VNC Viewer	11-8
11.3.6	Remote Bedienung über einen Web-Browser	11-10
11.4	E-Mail direkt von der Maschine versenden	11-12
12	Stichwortverzeichnis	12-1

1 Zu diesem Dokument

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Funktion dieses Dokuments (*siehe Seite 1-1*)
- Zielgruppen dieses Dokuments (*siehe Seite 1-1*)
- Informationen in diesem Dokument (*siehe Seite 1-2*)
- Symbole in diesem Dokument (*siehe Seite 1-3*)

1.1 Funktion dieses Dokuments

Dieses Dokument leitet Sie zum Betrieb Ihrer Strickmaschine an.

Sie finden Informationen über:

- Bedienung
- Wartung im normalen Betrieb
- Beseitigung von Störungen
- Instandhaltung
- Fehlersuche

1.2 Zielgruppen dieses Dokuments

Die einzelnen Kapitel dieses Dokuments richten sich an Personen mit unterschiedlichen Aufgaben und Qualifikationen:

Zielgruppen und Qualifikationen	Kapitel
alle Personen: Kenntnis der gängigen Sicherheitsrichtlinien am Arbeitsplatz	1 Zu diesem Dokument 2 Beschreibung der Strickmaschine
Bediener: Kenntnis der Grundprinzipien des Flachstrickens	alle oben genannten Kapitel 3 Mit der Strickmaschine produzieren 4 Strickmaschine einstellen 5 Strickmaschine warten 6 Strickmaschine instand halten
Techniker: Kenntnis der gängigen elektrotechnischen Sicherheitsrichtlinien und abgeschlossene Berufsausbildung im Bereich Textilmechanik	alle Kapitel

Tab. 1-1 Zuordnung von Zielgruppen und Kapiteln

1.3 Informationen in diesem Dokument

Dieses Dokument enthält alle Informationen zu Montage, Betrieb, Instandhaltung und Wartung der Strickmaschine.

Weitere Informationen finden Sie in folgenden separaten Dokumenten:

Dokument	enthaltene Informationen
Ersatzteilkatalog	Abbildung aller Ersatzteile mit ihren Bestellnummern
Handbuch zur STOLL-Musteraufbereitungsanlage	Umgang mit der STOLL-Musteraufbereitungsanlage
Programmierhandbuch	Erstellung von Strickprogrammen mit Sintral
STIXX-Anleitung	Sondereinrichtung zum Messen und Regulieren der Maschenlänge
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Software zur Betriebs- und Maschinendatenerfassung
Order Management Software (OMS)	Software zur Verteilung, Überwachung und Verwaltung von Strickaufträgen

Tab. 1-2 Übersicht über die Dokumente zur Strickmaschine und STOLL-Musteraufbereitungsanlage

Weitere Informationen erhalten Sie über:

- die STOLL-Niederlassung oder den STOLL-Händler in Ihrem Land
- die STOLL-Helpline:
 - Tel: +49-(0)7121-313-450
 - Fax: +49-(0)7121-313-455
- E-Mail: helpline@stoll.com
- Internet: <http://www.stoll.com>
- Schulungen in den STOLL-Schulungszentren

Typenschild Einige Informationen und Beschreibungen sind abhängig vom Baumuster und dem Rechnertyp. Je nach Herstelldatum der Maschine kann es zu Unterschieden in der Ausführung kommen. Um welche Ausführung der Maschine es sich handelt, finden Sie auf dem Typenschild und der Tabelle auf der Titelseite dieser Anleitung.

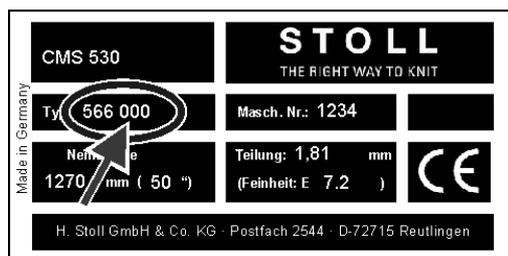


Fig. 1-1 Typenschild der Maschine

Die zweite Zahlenkolonne im Feld "Typ" zeigt das Baumuster an. Im obigen Beispiel handelt es sich um eine Maschine des Baumusters "000".

1.4 Symbole in diesem Dokument

Einige Informationen in diesem Dokument sind besonders gekennzeichnet, um Ihnen den schnellen Zugriff auf diese Informationen zu erleichtern.

- ✳ Je nach Maschinentyp kann die Ausstattung Ihrer Maschine von dieser Beschreibung abweichen (Maschinentyp, Lieferumfang, Sondereinrichtung).



Hier finden Sie Tipps zum optimalen Vorgehen.



GEFAHR

Hier steht ein Warnhinweis!

Ein Warnhinweis schützt Sie vor Tod oder Verletzungen und die Strickmaschine vor schweren Beschädigungen.

→ Warnhinweise immer sorgfältig lesen und gewissenhaft befolgen.

1. Erste Handlung ausführen.
2. Zweite Handlung ausführen.
3. Dritte Handlung ausführen.

- oder -

→ Einschrittige Handlung ausführen.



Wenn etwas nicht ordnungsgemäß funktioniert:

Hier erfahren Sie die möglichen Ursachen.

→ Um das Problem zu lösen, diese Handlung ausführen.

Je nach Maschinentyp kann die Ausstattung Ihrer Maschine von der in der Bedienungsanleitung beschriebenen Ausstattung abweichen (Maschinentyp, Sondereinrichtung, Lieferumfang).

2 Beschreibung der Strickmaschine

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

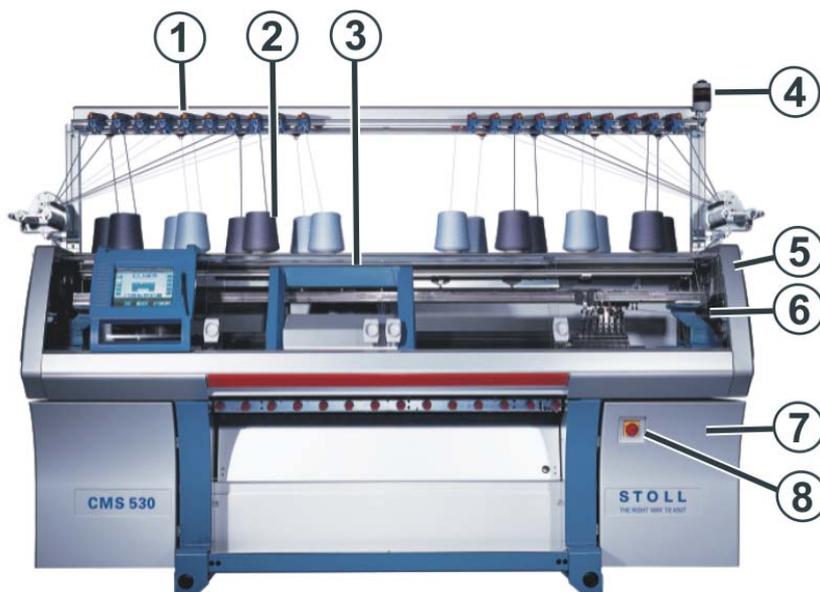
- Bestandteile der Strickmaschine (*siehe Seite 2-2*)
- Fadenführung (*siehe Seite 2-10*)
- Schlittenwagen (*siehe Seite 2-18*)
- Stricksystem (*siehe Seite 2-21*)
- Überwachungseinrichtungen (*siehe Seite 2-25*)
- Nadelbetten (*siehe Seite 2-26*)
- Anzeige- und Bedienelemente (*siehe Seite 2-33*)

2.1 Bestandteile der Strickmaschine

2.1.1 Vorderseite (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 420 E) *

Gültig für:

Baumuster 002	CMS 530	CMS 520	CMS 520 C
Baumuster 000	CMS 420 E (Typ 579)		



	Bezeichnung	Erläuterung
1	Fadenkontrollleinrichtung	Spannt und überwacht den Faden.
2	Spulentisch	Auf ihm werden die Garnspulen abgestellt.
3	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jedes Fadenführers und jeder einzelnen Nadel im Nadelbett.
4	Signalleuchte	Sie zeigt den Betriebszustand der Strickmaschine an
5	Sicherheitshaube (links, rechts)	Die Umkehrstelle des Schlittens ist mit der Sicherheitshaube gesichert.
6	Abdeckhauben	Der gesamte Fahrweg des Schlittens ist mit Abdeckhauben gesichert. Sie verhindern, dass in die laufende Maschine hineingegriffen werden kann.
7	Steuerung	Sie steuert den Strickablauf. Sie speichert die Daten des Strickprogramms. Sie steuert die Nadelauswahl und die Motoren im Schlitten.
8	Hauptschalter	Ein- und Ausschalten der Maschine. Not-Halt-Schalter.

Tab. 2-1 Übersicht Maschinen-Elemente 1



	Bezeichnung	Erläuterung
9	Einrückstange	Sie aktiviert und stoppt den Schlittenlauf.
10	Gestrickabzug (Hauptabzug, Hilfsabzug, Kammabzug)	<p>Hauptabzug: Zieht die Maschen von den Nadeln weg nach unten in die Gestrickwanne.</p> <p>Hilfsabzug: Er erfasst das Gestrick unmittelbar unter den Nadelbetten.</p> <p>Kammabzug: Mit dem Kammabzug werden Strickteile automatisch begonnen und nach Fertigstellung ausgeworfen.</p>
11	Warenstauraum	Der Gestrickabzug leitet das fertige Gestrick in den Warenstauraum. Dort ist es vor Schmutz geschützt.
12	Touch-Screen	Der Touch-Screen ermöglicht die Kommunikation mit der Maschinensteuerung
13	USB-Anschluss	<p>Anschluss für einen Wechseldatenträger, auf dem Strickprogramme, Betriebssysteme und Maschinendaten gespeichert sind.</p> <p>Empfehlungen: USB-Memory-Stick verwenden. Auch möglich: Diskettenlaufwerk, CD-Laufwerk, DVD-Laufwerk, externe Festplatte.</p>

Tab. 2-2 Übersicht Maschinen-Elemente 2

Innenseite



	Bezeichnung	Erläuterung
1	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jedes Fadenführers und jeder einzelnen Nadel im Nadelbett.
2	Nadelbett	Jede Maschine hat ein vorderes und hinteres Nadelbett. Im Nadelbett befinden sich Nuten, welche die Nadeln führen.
3	Fadenklemm- und Schneideinrichtung (links, rechts)	Die Fadenklemm- und Schneideinrichtung hält den Faden eines Fadenführers, der gerade nicht zum Stricken eingesetzt wird.
4	Fadenführer	Er wird vom Schlitten über das Nadelbett gezogen und führt den Faden den Nadeln zu.
5	Fadenführerschiene	Die Schienen sind oberhalb der Nadelbetten angebracht. Die Fadenführer gleiten auf dieser Schiene.

Tab. 2-3 Übersicht Maschinen-Elemente 3

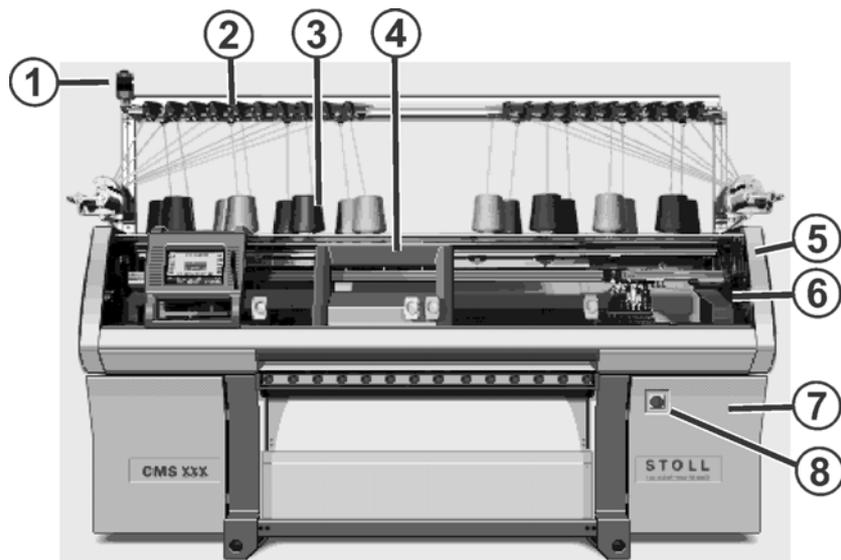
Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

2.1.2 Vorderseite (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740) *

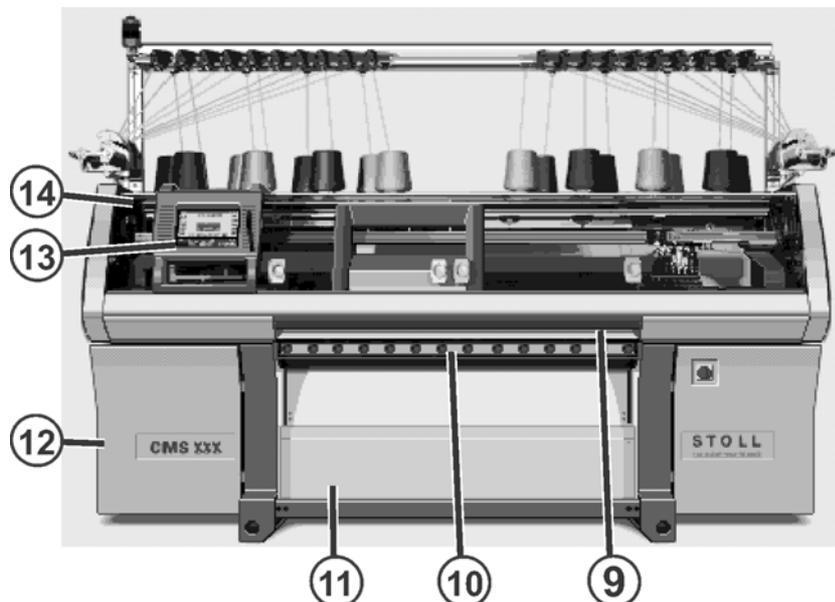
Gültig für:

Baumuster 003	CMS 822			
Baumuster 002	CMS 830 C	CMS 740		
Baumuster 000 - 001	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530	CMS 520 C
	CMS 822		CMS 520	CMS 420 E (Typ 575, Typ 577)



	Bezeichnung	Erläuterung
1	Signalleuchte	Sie zeigt den Betriebszustand der Strickmaschine an
2	Fadenkontrolleinrichtung	Spannt und überwacht den Faden.
3	Spulentisch	Auf ihm werden die Garnspulen abgestellt.
4	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jedes Fadenführers und jeder einzelnen Nadel im Nadelbett.
5	Sicherheitshaube (links, rechts)	Die Umkehrstelle des Schlittens ist mit der Sicherheitshaube gesichert.
6	Abdeckhauben	Der gesamte Fahrweg des Schlittens ist mit Abdeckhauben gesichert. Sie verhindern, dass in die laufende Maschine hineingegriffen werden kann.
7	Steuerung (rechte Maschinenseite)	Sie steuert den Schlittenlauf und den Versatz des Nadelbetts.
8	Hauptschalter	Ein- und Ausschalten der Maschine. NOT-AUS-Schalter.

Tab. 2-4 Übersicht Maschinen-Elemente 1



	Bezeichnung	Erläuterung
9	Einrückstange	Sie aktiviert und stoppt den Schlittenlauf.
10	Gestrickabzug (Hauptabzug, Hilfsabzug, Kammabzug)	Hauptabzug: Zieht die Maschen von den Nadeln weg nach unten in die Gestrickwanne. Hilfsabzug: Er erfasst das Gestrick unmittelbar unter den Nadelbetten. Kammabzug: Mit dem Kammabzug werden Strickteile automatisch begonnen und nach Fertigstellung ausgeworfen.
11	Warenstauraum	Der Gestrickabzug leitet das fertige Gestrick in den Warenstauraum. Dort ist es vor Schmutz geschützt.
12	Steuerung (linke Maschinenseite)	Sie steuert den Strickablauf. Sie speichert die Daten des Strickprogramms. Sie steuert die Nadelauswahl und die Motoren im Schlitten.
13	Touch-Screen	Der Touch-Screen ermöglicht die Kommunikation mit der Maschinensteuerung
14	USB-Anschluss	Anschluss für einen Wechseldatenträger, auf dem Strickprogramme, Betriebssysteme und Maschinendaten gespeichert sind. Empfehlungen: USB-Memory-Stick verwenden. Auch möglich: Diskettenlaufwerk, CD-Laufwerk, DVD-Laufwerk, externe Festplatte.

Tab. 2-5 Übersicht Maschinen-Elemente 2

Innenseite



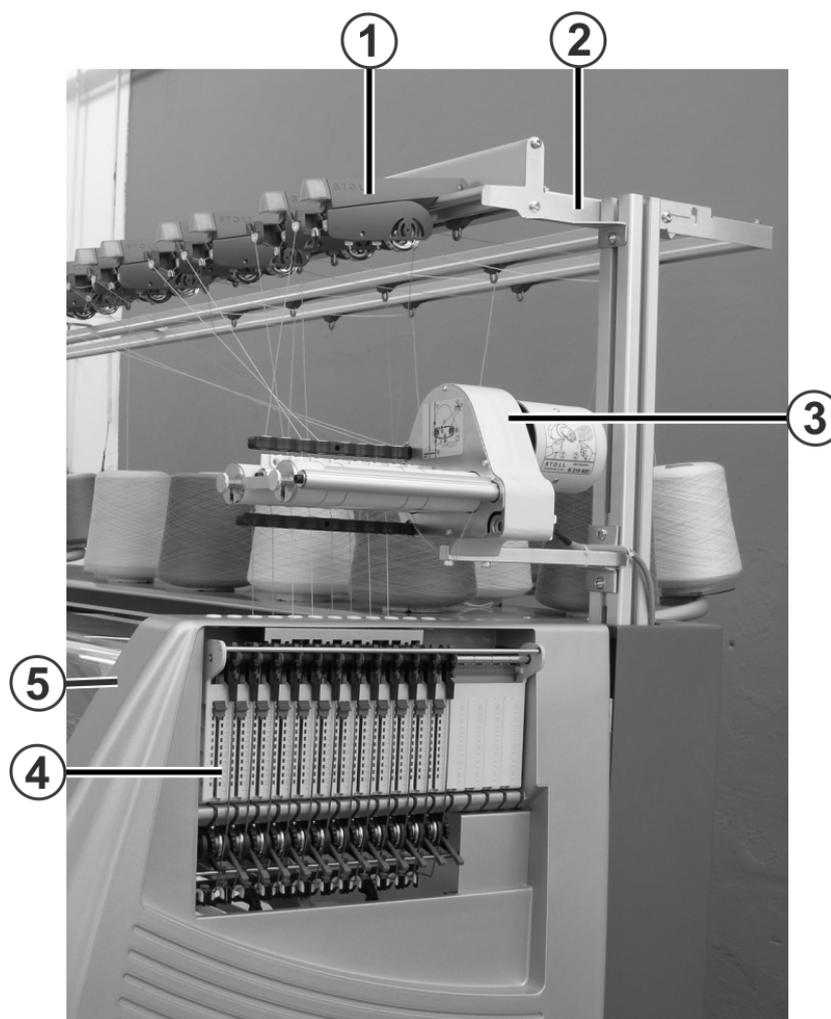
	Bezeichnung	Erläuterung
1	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jedes Fadenführers und jeder einzelnen Nadel im Nadelbett.
2	Nadelbett	Jede Maschine hat ein vorderes und hinteres Nadelbett. Im Nadelbett befinden sich Nuten, welche die Nadeln führen.
3	Fadenklemm- und Schneideinrichtung (links, rechts)	Die Fadenklemm- und Schneideinrichtung hält den Faden eines Fadenführers, der gerade nicht zum Stricken eingesetzt wird.
4	Fadenführer	Er wird vom Schlitten über das Nadelbett gezogen und führt den Faden den Nadeln zu.
5	Fadenführerschiene	Die Schienen sind oberhalb der Nadelbetten angebracht. Die Fadenführer gleiten auf dieser Schiene.

Tab. 2-6 Übersicht Maschinen-Elemente 3

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

2.1.3 Seitenansicht (rechts) *



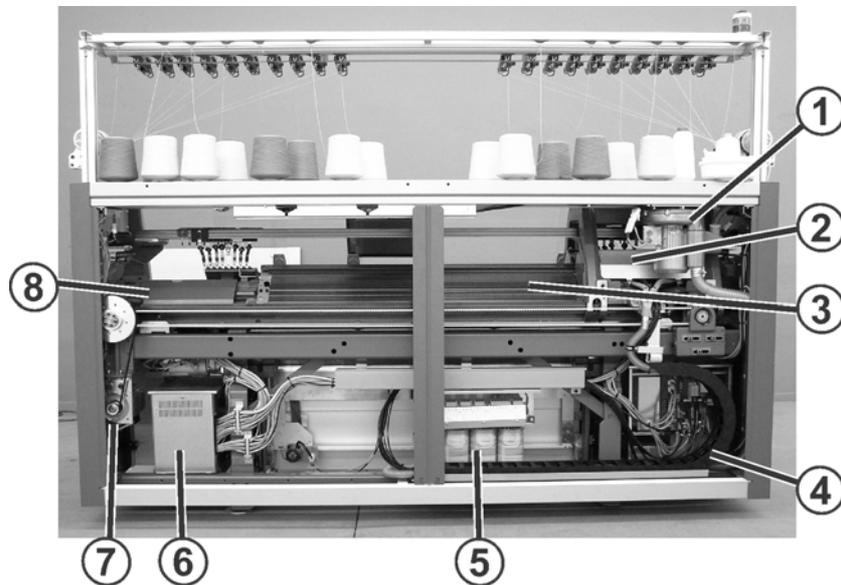
	Bezeichnung	Erläuterung
1	Fadenkontrolleinrichtung	Spannt und überwacht den Faden.
2	Fadenführ- und Überwachungseinrichtung	An ihr sind die Fadenkontrolleinrichtungen und Friktionsfournisseure montiert.
3	Friktionsfournisseur	Er zieht den Faden von der Spule ab und führt ihn mit gleichbleibender Spannung dem Fadenführer zu.
4	Seitlicher Fadenspanner	Er überwacht und spannt den Faden.
5	Sicherheitshaube (links, rechts)	Die Umkehrstelle des Schlittens ist mit der Sicherheitshaube gesichert.

Tab. 2-7 Übersicht Maschinen-Elemente 4

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

2.1.4 Rückseite *



	Bezeichnung	Erläuterung
1	Flusenentsorgung	Die Flusenentsorgung entfernt die Garnflusen vom oberen Bereich der Nadelbetten.
2	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jedes Fadenführers und jeder einzelnen Nadel im Nadelbett.
3	Hinteres Nadelbett	Jede Maschine hat ein vorderes und hinteres Nadelbett. Im Nadelbett befinden sich Nuten, welche die Nadeln führen.
4	Schleppkabel (Energiekette)	In der Energiekette werden die Kabel für den hin- und her fahrenden Schlitten mitgeführt.
5	Transformator (Sicherungen)	Die Strickmaschine kann mit verschiedenen Netzspannungen betrieben werden.
6	Steuerung (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 420)	Sie steuert den Strickablauf. Sie speichert die Daten des Strickprogramms. Sie steuert die Nadelauswahl und die Motoren im Schlitten.
	Steuerung (rechte Maschinenseite) (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)	Sie steuert den Schlittenlauf und den Versatz des Nadelbetts.
7	Hauptantrieb	Der Schlitten wird vom Antriebsmotor über einen Zahnriemen angetrieben.
8	Versatzeinrichtung	Versetzt das hintere Nadelbett seitlich.

Tab. 2-8 Übersicht Maschinen-Elemente 5

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

2.2 Fadenführung

Die Fadenführung hat folgende Aufgaben:

- Strickgarn leiten
 - von der Spule bis zum Fadenführer
 - möglichst reibungsarm
 - ohne dass sich die Fäden berühren oder kreuzen
- Strickgarn überwachen auf
 - Fadenende
 - Fadenbruch
 - Knoten
- Fadenspannung regeln
- hängende Fäden durch Fadenrückholung verhindern

2.2.1 Fadenverläufe

An der Strickmaschine sind verschiedene Fadenverläufe zum Einfädeln des Garns vorgesehen. Der optimale Fadenverlauf hängt von Garn und Muster ab.

Garn	Fadenverlauf
selten benutzte Fäden, z. B. Gummifäden	Fadenverlauf 1
selten benutzte Fäden, z. B. Trennfäden	Fadenverlauf 2
häufig benutzte Fäden	einfache Muster: Fadenverlauf 2 schwierige Muster: Fadenverlauf 3
schwierig zu verarbeitende Fäden	Fadenverlauf 3
gleich lange Gesticke	Fadenverlauf 4

Tab. 2-9 Ermittlung des Fadenverlaufs

Die folgenden Bilder zeigen die möglichen Fadenverläufe.

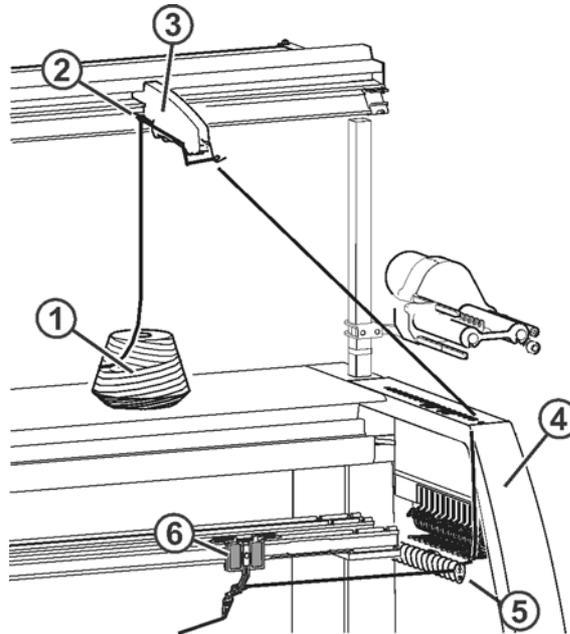


Fig. 2-1 Fadenverlauf 1

- | | |
|----------------------------|--------------------|
| 1 Spule | 4 Sicherheitshaube |
| 2 Garnleiter | 5 Fadenumlenker |
| 3 Fadenkontrollvorrichtung | 6 Fadenführer |

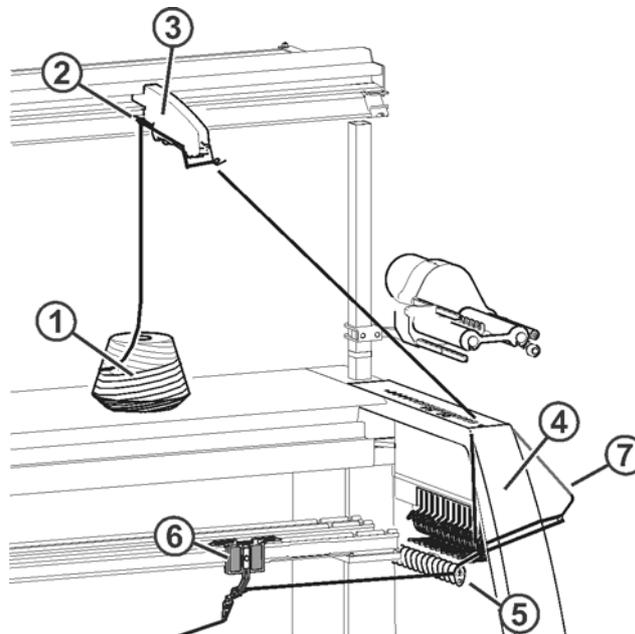


Fig. 2-2 Fadenverlauf 2

- | | |
|----------------------------|---------------------------|
| 1 Spule | 5 Fadenumlenker |
| 2 Garnleiter | 6 Fadenführer |
| 3 Fadenkontrollvorrichtung | 7 Seitlicher Fadenspanner |
| 4 Sicherheitshaube | |

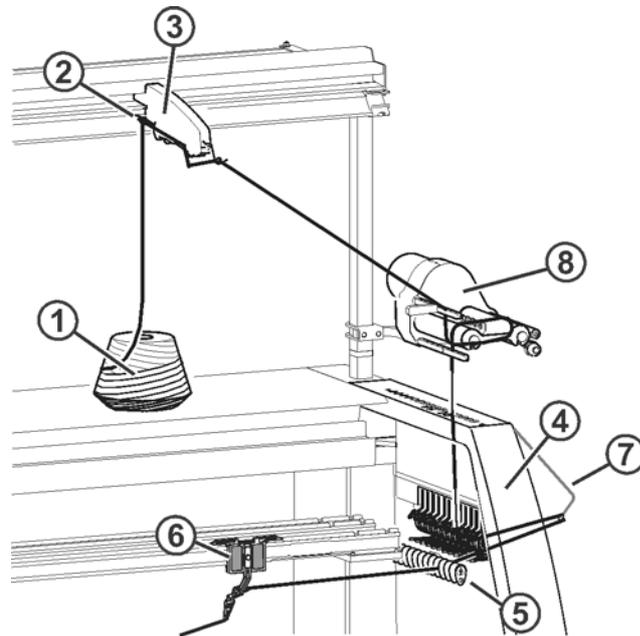


Fig. 2-3 Fadenverlauf 3

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

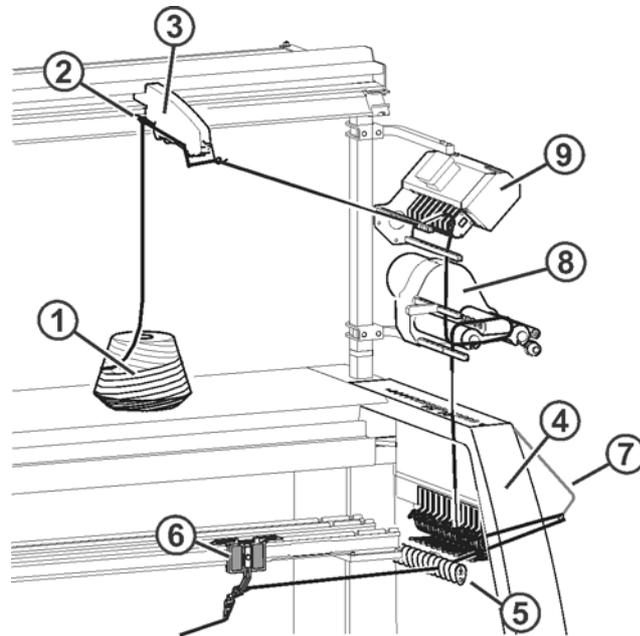


Fig. 2-4 Fadenverlauf 4

- | | |
|----------------------------|---------------------------|
| 1 Spule | 6 Fadenführer |
| 2 Garnleiter | 7 Seitlicher Fadenspanner |
| 3 Fadenkontrolleinrichtung | 8 Friktionsfournisseur |
| 4 Sicherheitshaube | 9 STIXX-Gerät |
| 5 Fadenumlenker | |

2.2.2 Fadenkontrollleinrichtung

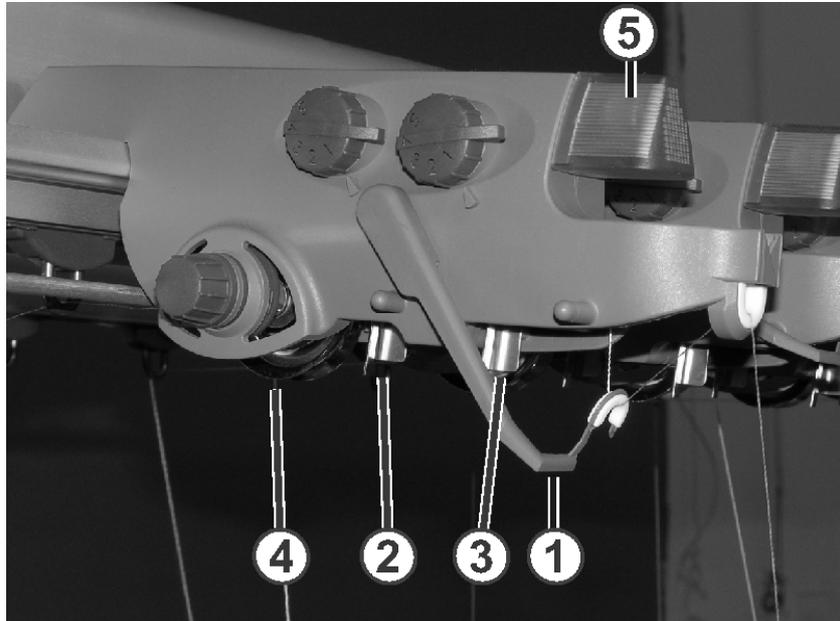


Fig. 2-5 Fadenkontrollleinrichtung

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

Die Elemente der Fadenkontrollleinrichtung können individuell auf das verarbeitete Garn eingestellt werden.

Die Fadenbruchkontrolle (1) überwacht den Faden und stellt bei Fadenbruch oder Fadenende die Strickmaschine ab. Der Fehler wird angezeigt von der Leuchtdiode (5) an der Fadenkontrollleinrichtung, der Signalleuchte und auf dem Touch-Screen.

Bei großen Knoten im Garn stellt der Knotenfühler die Strickmaschine ab. Der Fehler wird angezeigt von der Leuchtdiode (5) an der Fadenkontrollleinrichtung, der Signalleuchte und auf dem Touch-Screen.

Bei kleinen Knoten im Garn strickt die Maschine eine programmierte Anzahl von Reihen mit reduzierter Geschwindigkeit.

Der Fadenbremsteller (4) regelt die Fadenspannung und verhindert das Durchhängen von Fäden.

2.2.3 Seitliche Fadenführung *

Der Friktionsfournisseur, die aktive Fadenklemme, der seitliche Fadenspanner und die Permanentbremse arbeiten zusammen.



Fig. 2-6 Seitliche Fadenführung

- | | | | |
|---|----------------------|---|-------------------------|
| 1 | Friktionsfournisseur | 3 | Seitlicher Fadenspanner |
| 2 | Aktive Fadenklemme | 4 | Permanentbremse |

Friktionsfournisseur * Die Friktionswalzen des Friktionsfournisseurs (1) reduzieren die Fadenspannung.

Der Friktionsfournisseur wird bei fast allen Feinheiten eingesetzt. Nur bei den Feinheiten E 16, E 18 und E 9.2 wird er nicht eingesetzt, sondern der Speicherfournisseur SFE.

Speicherfournisseur SFE * Der Fournisseur dient zur Zwischenspeicherung des Fadens. Der zylindrische Wickelkörper und die separat liegenden Fadenlagen ergeben beim Abziehen des Fadens eine gleichmäßigere Fadenspannung, als von einer Spule. Spannungsspitzen werden vom Fournisseur aufgefangen und ausgeglichen.

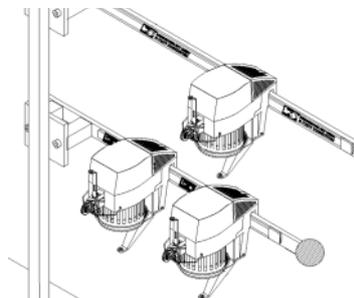


Fig. 2-7 Speicherfournisseur SFE

Je nach Anwendung können bis zu 5 Fournisseure auf jeder Maschinenseite eingesetzt werden.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

Aktive Fadenklemme



Fig. 2-8 Seitliche Fadenführung

- | | | | |
|---|----------------------|---|-------------------------|
| 1 | Friktionsfournisseur | 3 | Seitlicher Fadenspanner |
| 2 | Aktive Fadenklemme | 4 | Permanentbremse |

Unterhalb des Friktionsfournisseurs befindet sich die aktive Fadenklemme. Sie ist in die seitliche Sicherheitshaube integriert. Die Fadenklemme ist so positioniert, dass jeder Spur des Friktionsfournisseurs eine entsprechende Spur der Fadenklemme zugeordnet ist. Insgesamt stehen 8 Spuren zur Verfügung.

Beim Friktionsfournisseur tritt manchmal ein Problem auf: Wenn ein Faden über längere Zeit nicht verstrickt wird, ist es möglich, dass der Fournisseur auf Grund der Reibung etwas Faden liefert und dadurch der seitliche Fadenspanner so weit ausschwenkt, dass die Maschine stoppt. Dies verhindert die Fadenklemme. Schwenkt der Fadenspanner über den Winkel von ca. 45 Grad hinaus, schließt automatisch die Klemme. Wird der Faden wieder verstrickt, schwenkt der Fadenspanner nach innen und die Klemme öffnet sich.

Seitlicher Fadenspanner

Der seitliche Fadenspanner hat zwei Aufgaben:

Funktion	Beschreibung
Faden überwachen	Abstellen der Strickmaschine bei Fadenbruch oder Fadenende.
Faden spannen	Bewegt sich der Fadenführer auf den Fadenspanner zu, kann er den noch nicht verstrickten Faden im gespannten Zustand halten. Der Fadenspanner schwenkt aus und hält damit den Faden gespannt.

Bei einem Fadenbruch schwenkt der seitliche Fadenspanner nach außen und stellt die Maschine ab. Am oberen Ende des Fadenspanners ist ein Magnet befestigt, der berührungslos einen Kontakt in der seitlichen Sicherheitshaube auslöst.

2.2.4 Fadenklemm- und Schneideinrichtung *

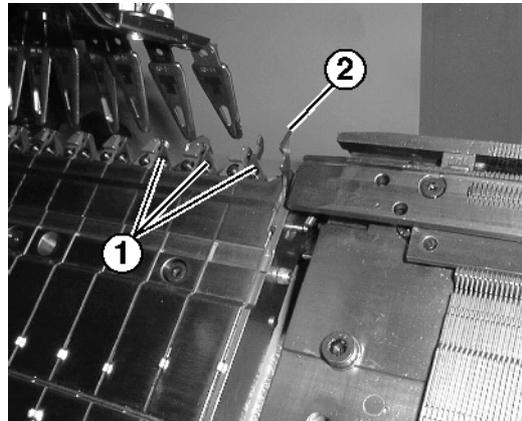


Fig. 2-9 Fadenklemm- und Schneideinrichtung

- 1 Klemmen
- 2 Fanghaken

Die Fadenklemm- und Schneideinrichtungen sind links und rechts neben dem vorderen Nadelbett montiert. Jede arbeitet mit sechs oder acht Klemmen (1). Die Klemmen werden vom Schlitten betätigt.

Die Fadenklemm- und Schneideinrichtung hält den Faden eines Fadenführers, der gerade nicht zum Stricken eingesetzt wird. Beim Farbwechsel wird ein nicht mehr benötigter Fadenführer hinter einer Klemme abgestellt. Der Fanghaken (2) zieht den Faden nach unten. Anschließend wird der Faden geklemmt und abgeschnitten. Wenn der Fadenführer wieder eingesetzt wird, öffnet der Schlitten nach einigen gestrickten Reihen die Klemme und das Fadenende wird freigegeben. Die Anzahl der bis zur Öffnung der Klemme gestrickten Reihen wird im Strickprogramm programmiert.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

2.2.5 Intarsienfadenführer *

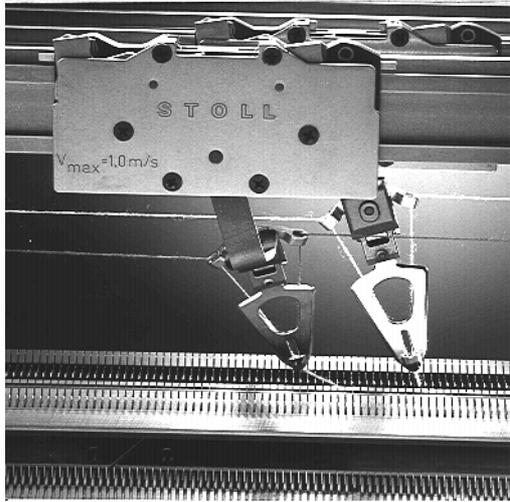


Fig. 2-10 Intarsienfadenführer

Zum Herstellen von Intarsienmustern können Intarsienfadenführer eingebaut werden.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

2.2.6 Plattierfadenführer *

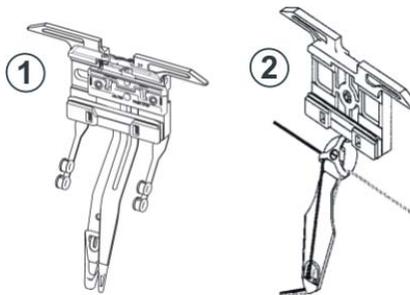


Fig. 2-11 Plattierfadenführer

- | | | |
|---|-------------------------|------------|
| 1 | Doppelbügel-Fadenführer | E 5 - E 18 |
| 2 | Doppelösen-Fadenführer | E 3 - E 4 |

Für das Plattieren können Plattierfadenführer eingebaut werden.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))
- Sondereinrichtungen ([siehe Seite 9-1](#))

2.3 Schlittenwagen

2.3.1 Antrieb, Geschwindigkeit und Arbeitsweg



Fig. 2-12 Schlittenwagen

Der Schlittenwagen wird vom Antriebsmotor über einen Zahnriemen angetrieben. Die Geschwindigkeit ist stufenlos programmierbar und lässt sich so an Garnmaterial, Muster und Arbeitsschritt anpassen.

Endschalter überwachen den Weg des Schlittenwagens. Wenn der Schlittenwagen zu weit nach außen fährt, stoppt der Endschalter die Strickmaschine.

Der Arbeitsweg des Schlittenwagens wird vom Strickprogramm gesteuert und kann für jede Strick- oder Umhängereihe unterschiedlich sein. Der Schlittenwagen kehrt um, wenn die letzte arbeitende Nadel das System verlässt.

2.3.2 Absaugung und Reinigungsfahrt

Absaugung *

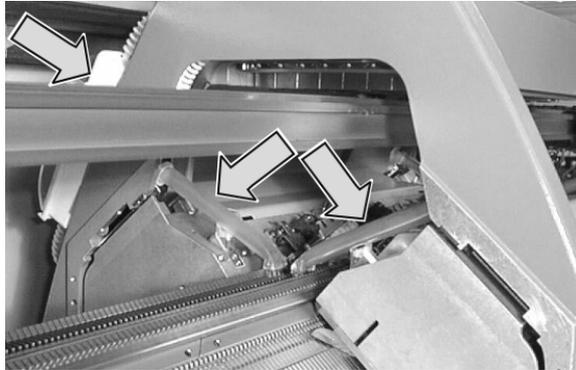


Fig. 2-13 Flusenentsorgung und Flusenbehälter (ab Baumuster 001)

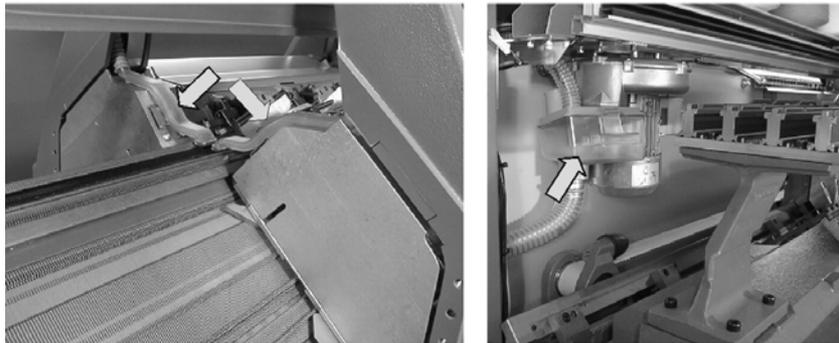


Fig. 2-14 Flusenentsorgung und Flusenbehälter (Baumuster 000)

Die Absaugung entfernt die Garnflusen vom oberen Bereich der Nadelbetten. Die Flusen werden in einem Behälter gesammelt.

Reinigungsfahrt

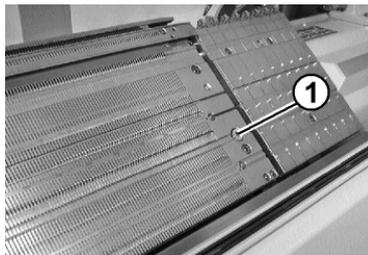


Fig. 2-15 Bürsten zur Reinigung der Auswahlssysteme

Nach einer programmierbaren Anzahl Strickreihen führt der Schlittenwagen eine Reinigungsfahrt über das ganze Nadelbett durch, bei der die Flusen vom Nadelbett abgesaugt werden. Außen am Nadelbett sind Bürsten (1) angebracht, sie reinigen bei der Reinigungsfahrt die Auswahlssysteme.

Weitere Informationen:

- Aggregate ein- und ausschalten * ([siehe Seite 4-46](#))
- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

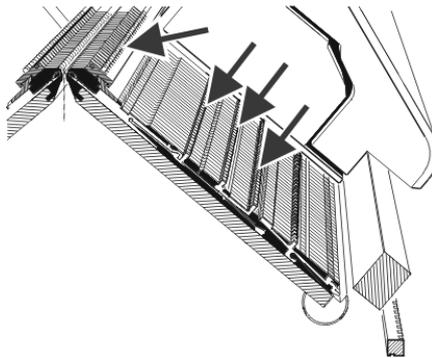
2.3.3 Zentralschmierung

Alle Maschinen mit vier oder mehr Stricksystemen sind serienmäßig mit einer Zentralschmierung ausgestattet (nicht bei CMS 822)



Fig. 2-16 Zentralschmierung am Schlitten, rechts: Ölversorgung

Sie schmiert die Arbeitsfüße der Niederhalteplatten, des Kupplungsteils und des Zwischenschiebers mit Öl. Alle anderen Schmierstellen müssen manuell geschmiert werden.



Schmierstellen der Zentralschmierung

2.4 Stricksystem

2.4.1 Nadelwege und Aufbau

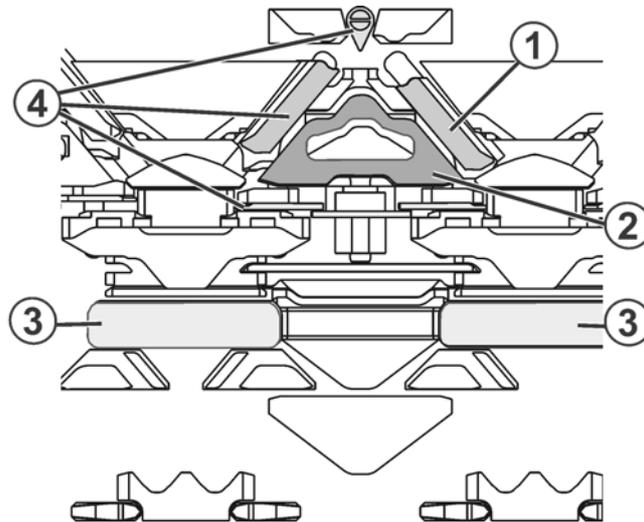


Fig. 2-17 Stricksystem

- | | |
|-----------------------|---------------------------|
| 1 Abzugsteil | 3 Auswahlsystem |
| 2 Strickaustriebsteil | 4 bewegliche Schlossteile |

Jedes Stricksystem kann Dreiwegtechnik ohne Einschränkung stricken.

Jede Nadel kann in sieben Positionen gesteuert werden:

- Masche
- Fang
- außer Tätigkeit
- Übergabe
- Übernahme
- Spliten - Übergabe
- Spliten - Übernahme

Dadurch ergeben sich folgende Möglichkeiten bei der Maschenbildung:

- Masche
- Fang
- außer Tätigkeit
- Umhängen von Maschen und Fanghenkeln vom vorderen auf das hintere Nadelbett oder umgekehrt, auch gleichzeitig in beide Richtungen

Das Auswahlsystem wählt nur die Nadeln aus, die Masche oder Fang stricken, umhängen oder spliten. Alle anderen Nadeln werden nicht ausgewählt und kulieren nicht.

2.4.2 Strickaustriebsteile

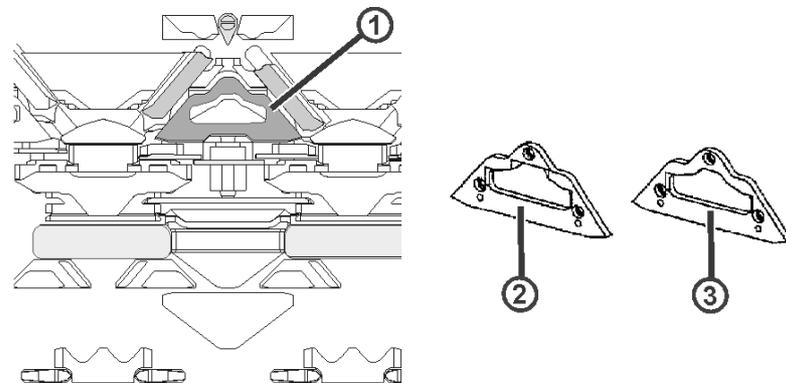


Fig. 2-18 Strickaustriebsteile

- 1 Position des Strickaustriebsteils
- 2 Strickaustriebsteil für Umhängen
- 3 Strickaustriebsteil für Spliten

Es gibt zwei unterschiedliche Strickaustriebsteile für Umhängen und Spliten. Bei Auslieferung der Strickmaschine sind die Strickaustriebsteile für das Umhängen (2) eingebaut. Die Strickaustriebsteile für das Spliten (3) sind im Zubehör enthalten.



Das Strickaustriebsteil für das Spliten (3) kann auch für normale Umhängemuster eingesetzt werden. Bei besonders empfindlichen Garnen sollte das Strickaustriebsteil für das Umhängen (2) eingesetzt werden, damit das Garn beim Übertragen der Maschen nicht reisst und keine Fallmaschen auftreten.

2.4.3 Niederhaltefunktion

Die Niederhalteplatinen halten das Gestrick unten, wenn die Nadeln zur Maschenbildung ausgetrieben werden. Die Niederhalteplatinen werden durch die Platinensteereinheit am Schlitten bewegt.

Nach der Maschenbildung werden die Niederhalteplatinen wieder geöffnet (Ausnahme: CMS 830 C, die Niederhalteplatinen bleiben geschlossen).

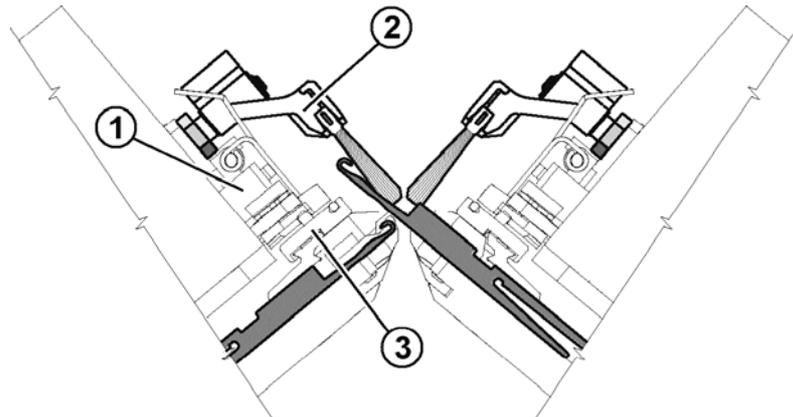


Fig. 2-19 Platinensteereinheit

- 1 Platinensteereinheit
- 2 schwenkbarer Bürstenhalter
- 3 Platinenschieber

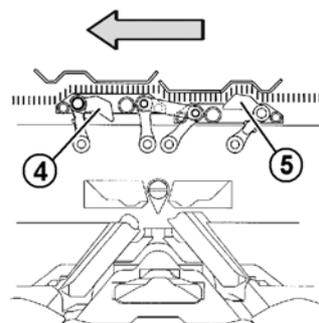


Fig. 2-20 Platinenschieber

- 4 vorlaufender Platinenschieber
- 5 nachlaufender Platinenschieber

Der vorlaufende Platinenschieber (4) wird nach oben geschaltet.

Dadurch schwenken die Niederhalteplatinen beim Nadelaustrieb nach unten in Einschließstellung. Sie halten die Maschen unten.

Der nachlaufende Platinenschieber (5) wird zurückgezogen, die Niederhalteplatinen schwenken wieder zurück. Bei der Fadeneinlage sind die Niederhalteplatinen geöffnet.

Wenn der Schlitten umkehrt, werden die Platinenschieber automatisch umgeschaltet.

2.4.4 Schrittmotor zur Einstellung der Maschenfestigkeit

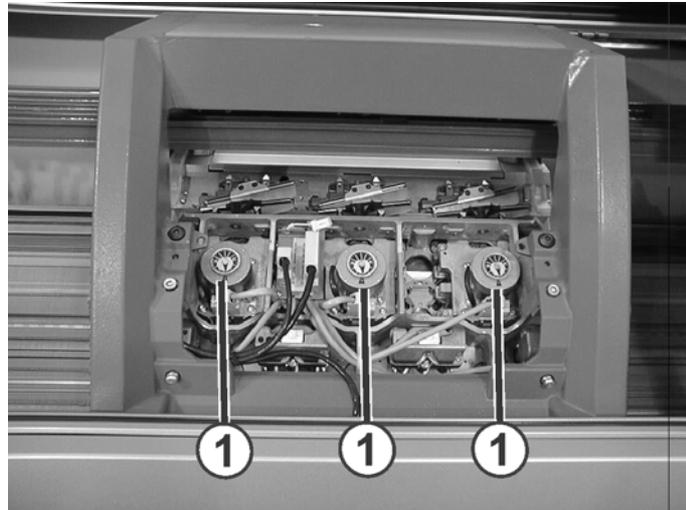


Fig. 2-21 Schrittmotor zur Einstellung der Maschenfestigkeit

An jedem Stricksystem stellt ein Schrittmotor (1) die Maschenfestigkeit ein. Der Schrittmotor wird vom Strickprogramm gesteuert.

Die Maschenfestigkeit kann individuell eingestellt werden

- für einzelne Bereiche im Gestrück, die besonders beansprucht werden, z. B. Minderkanten oder Mustermotive
- für einzelne Abzugsteile
- für verschiedene Garne (Garnnummernkorrektur)

Während des Strickens sind auch Änderungen über den Touch-Screen möglich.

2.5 Überwachungseinrichtungen

2.5.1 Impulsgeber

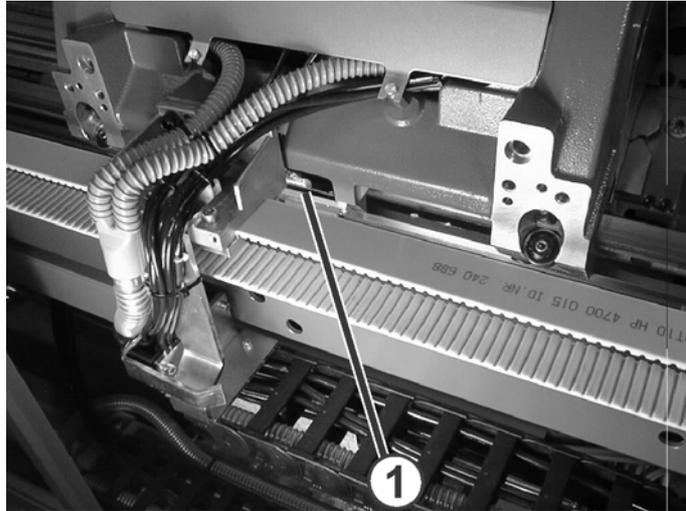


Fig. 2-22 Impulsgeber

Der Impulsgeber (1) ertastet die Nuten und Stege auf der Impulsgeberschiene am Führungsstab für den Schlittenwagen. Er erkennt die Position des Schlittenwagens und bestimmt den Zeitpunkt für die Auswahl der Auswahlplatinen durch die Auswahlssysteme.

2.5.2 Widerstandsabstellung

Wenn die Leistungsaufnahme des Antriebsmotors von einem gespeicherten Wert abweicht, stellt die Strickmaschine ab. Ursache einer höheren Leistungsaufnahme kann eine schwergängige Nadel sein.

2.5.3 Stoßabstellung

Bei einem Stoß auf das Nadelbett, z. B. bei einem Nadelbruch, stellt die piezo-elektrische Stoßabstellung die Strickmaschine ab. Die piezo-elektrische Stoßabstellung befindet sich unterhalb der Nadelbetten.

2.5.4 Nadelwächter

Der Nadelwächter (1) prüft die Höhe des Gestricks im Nadelbereich.

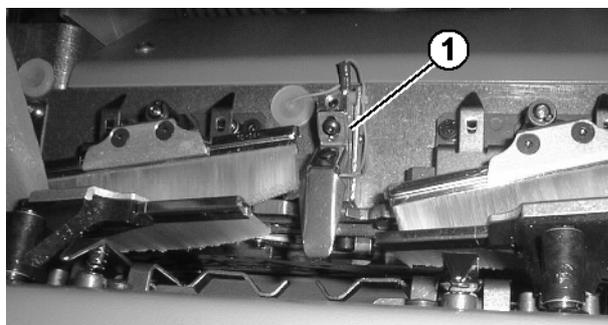


Fig. 2-23 Nadelwächter

Wenn Nadeln defekt sind (z. B. Zungenbruch), besteht die Gefahr, dass das Gestrick nicht nach unten abgezogen wird und sich im Nadelbereich anhäuft. Um einen größeren Schaden zu vermeiden, wird die Maschine abgestellt.

2.6 Nadelbetten

2.6.1 Aufbau

Das vordere Nadelbett ist fest mit dem Nadelbettträger verschraubt. Das hintere Nadelbett kann mit der Versatzeinrichtung zum vorderen Nadelbett seitlich versetzt werden.

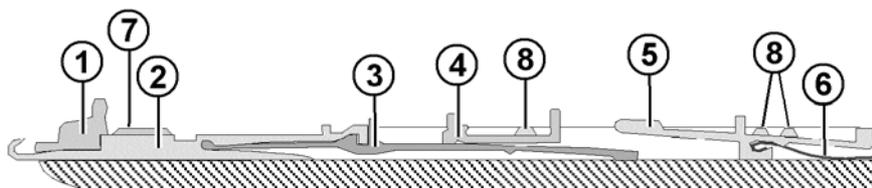


Fig. 2-24 Nadelbett

- | | |
|----------------------|------------------|
| 1 Niederhalteplatine | 5 Auswahlplatine |
| 2 Nadel | 6 Platinenfeder |
| 3 Kupplungsteil | 7 Nadelschiene |
| 4 Zwischenschieber | 8 Deckschiene |

Die beweglichen Teile (2) bis (6) werden durch mehrere Schienen im Nadelbett fixiert. Zum Auswechseln eines Teils muss die entsprechende Schiene beiseite gezogen werden. Dies geschieht mit Hilfe des Ausziehhakens. Er befindet sich im Zubehör.

2.6.2 Versatzeinrichtung

Das vordere Nadelbett ist fest mit dem Nadelbettträger verschraubt. Das hintere Nadelbett kann mit der Versatzeinrichtung zum vorderen Nadelbett seitlich versetzt werden.



Fig. 2-25 Versatzmotor

Der Versatzmotor (1) befindet sich auf der rechten Seite unterhalb des Nadelbettenträgers. Er versetzt das hintere Nadelbett seitlich. Er wird vom Strickprogramm gesteuert. Die Versatzbewegung ist stufenlos programmierbar.

Versatzweg Der Versatzweg kann bis zu 4 Zoll (ca. 10 cm) betragen. Abhängig von der Maschinenfeinheit ist das ein maximaler Versatzweg über 12 bis 72 Nadeln.

Maschinenfeinheit	maximaler Versatzweg
E 18 (E 9.2)	72 Nadeln
E 16 (E 8.2)	64 Nadeln
E 14 (E 7.2)	56 Nadeln
E 12 (E 6.2)	48 Nadeln
E 10 (E 5.2)	40 Nadeln
E 8	32 Nadeln
E 7 (E 3,5.2)	28 Nadeln
E 5 (E 2,5.2)	20 Nadeln
E 4	16 Nadeln
E 3.5	14 Nadeln
E 3	12 Nadeln

Tab. 2-10 Maximaler Versatzweg in Abhängigkeit von der Maschinenfeinheit

2.6 Nadelbetten

- Umhängen** Beim Umhängen wird das hintere Nadelbett versetzt, bis sich die Nadeln des vorderen und hinteren Nadelbetts fast berühren. Die Nadel sticht in die Kastenfeder der gegenüberliegenden Nadel ein.
- Übersatz** Der Übersatz dehnt die Maschen vor dem Umhängen vor, so dass sie etwas vergrößert werden. Anschließend wird das Nadelbett wieder auf den programmierten Versatz zurückgesetzt. Dadurch werden die Maschen auch bei hoher Schlittengeschwindigkeit sehr sicher übergeben.
- Ausgleich unterschiedlicher Maschenzugkräfte** Eine Messeinrichtung überwacht die genaue Position des Nadelbetts. Wenn die Zugkraft der Maschen während des Umhängens abnimmt, weil schon einige Maschen übergeben worden sind, regelt der Versatzmotor automatisch nach, so dass alle Maschen dieselben Umhängebedingungen haben.
- Langsamer Versatz** Um das Garn zu schonen, kann das Nadelbett sehr langsam versetzt werden. Der Schlittenwagen wartet dann an der Umkehrstelle, bis das Nadelbett versetzt ist.

2.7 Gestrickabzug

Der Gestrickabzug besteht aus drei Einheiten:

- Hauptabzug
- Hilfsabzug
- Kammabzug

Jede Einheit wird separat von einem Motor angetrieben. Der Motor kann individuell an die Stricksituation angepasst werden.

2.7.1 Hauptabzug

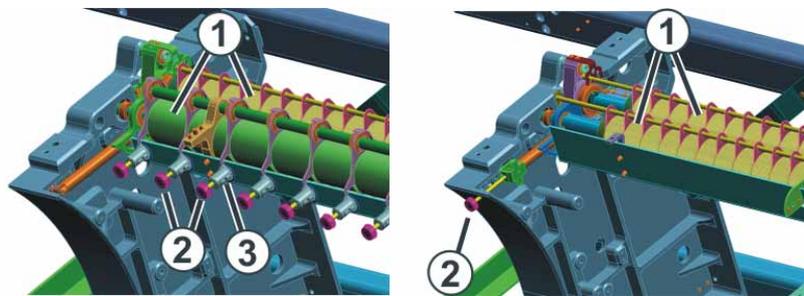


Fig. 2-26 Hauptabzug (rechtes Bild: CMS 420 E)

- 1 Abzugswalzen
- 2 Rändelschrauben
- 3 Skala

Ein Motor treibt die Abzugswalzen (1) an. Die Abzugswalzen leiten das fertige Gestrick in den Warenstauraum. Dort ist das Gestrick vor Schmutz geschützt.

Abzugsspannung Die Abzugsspannung setzt sich zusammen aus:

- Vorspannung, wenn der Schlittenwagen am Umkehrpunkt ist
- Abzugsspannung während des Strickens

Beide Spannungen werden unabhängig voneinander eingestellt. Der optimale Wert für die Abzugsspannung hängt ab von Arbeitsbreite, Garnmaterial und Muster.

Der Druck der Abzugswalzen (1) wird an den Rändelschrauben (2) individuell eingestellt. Die Regulierung wirkt sich auf zwei Abzugswalzen aus. Eine Skala (3) erleichtert das Einstellen der Abzugswalze.

Bei der CMS 420 E wird der Druck der Abzugswalzen (1) an den Rändelschrauben (2) individuell eingestellt (nicht bei CMS 420 E, Typ 579). Die Rändelschrauben befinden sich am linken und rechten Maschinenfuß. Verändern Sie die Einstellung, müssen Sie darauf achten, dass beide Rändelschrauben um den gleichen Wert verstellt werden.

2.7 Gestrickabzug

Vorzeitige Abnutzung der Abzugswalze

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

- zu hohe Warenabzugswerte (Walze dreht durch)
- zu hohen Anpressdruck
- gummischädigende Garne, z. B. abrasive, schmirgelnde Garne oder Garnavivagen wie Fette oder Öle
- UV-Strahlung
- gummischädigende Reinigungsmittel, wie z. B. Ether oder Kraftstoff.
Empfehlung: Reinigungsbenzin verwenden

2.7.2 Hilfsabzug *

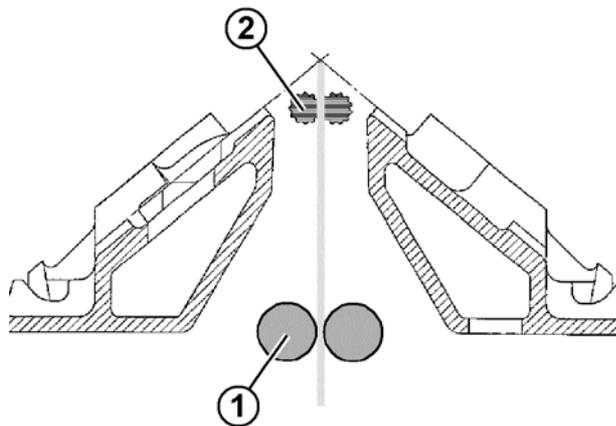


Fig. 2-27 Hilfsabzug

- 1 Hauptabzug
- 2 Hilfsabzug

Der Hilfsabzug erfasst das Gestrück unmittelbar unter dem Nadelbett.

Der Hilfsabzug unterstützt:

- Maschenbildung
- Anpassung des Warenabzugs an gestrick-typische Erfordernisse
- Mindern oder Zunehmen

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

Abzugskraft und Abzugsgeschwindigkeit sind programmierbar.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

2.7.3 Kammabzug *

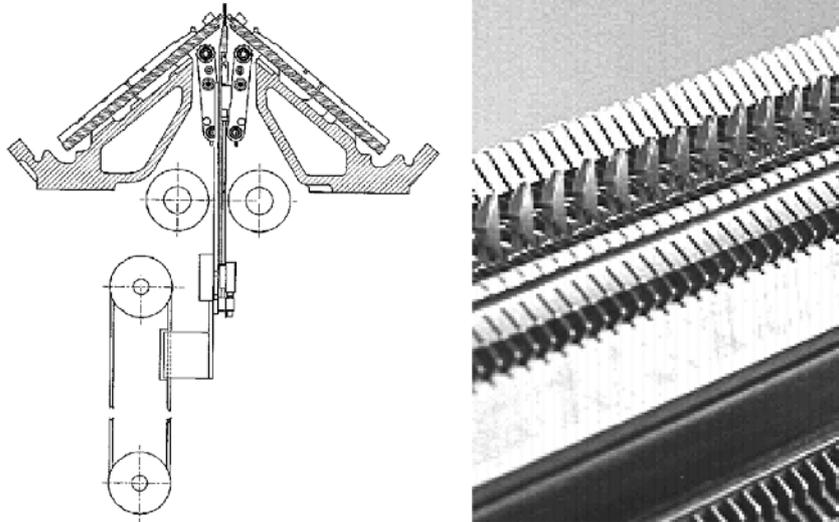


Fig. 2-28 Kammabzug

Mit dem Kammabzug werden Strickteile automatisch begonnen und nach Fertigstellung ausgeworfen.

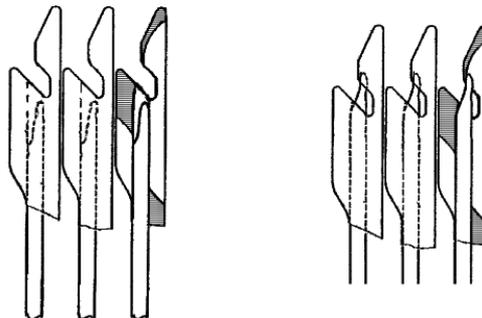


Fig. 2-29 Kammhaken des Kammabzugs mit Schiebern (links offen, rechts geschlossen)

Beim Neuanfang eines Strickteils wird mit dem Netz-Gummifaden (Kammfaden) eine Netzreihe gestrickt. Haupt- und Hilfsabzug öffnen sich, der Kammabzug fährt nach oben. Schieber öffnen die Einschlussöffnungen an den Kammhaken.

Der Kammfaden wird automatisch in die Einschlussöffnungen eingelegt und die Schieber schließen die Einschlussöffnungen wieder.

Nach zwei Maschenreihen wird der Trennfaden eingelegt und die Strickmaschine beginnt mit dem Formstrickteil. Der Kammabzug übernimmt die Einstellungen des Hauptabzugs und zieht das Gestrick nach unten ab.

Sobald die Kammhaken unter dem Hauptabzug stehen, schließen sich die Abzugswalzen und der Abzug übernimmt das Gestrick. Die Schieber öffnen die Einschlussöffnungen an den Kammhaken. Der Kammabzug gibt das Gestrick frei und fährt in Grundstellung.

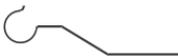
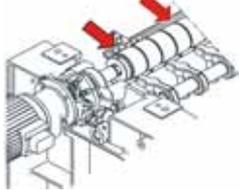
Die Schieber können die Kammhaken an jeder Stelle öffnen. Daher können kurze Formteile, z. B. Kragen oder Blenden, nur mit dem Kammabzug abgezogen werden. Sie werden ohne Haupt- oder Hilfsabzug gestrickt.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

2.7.4 Überwachungseinrichtungen

Folgende Parameter werden am Gestrickabzug überwacht:

Parameter	Überwachung
Geschwindigkeit der Abzugswalzen	Die Drehgeschwindigkeit der Abzugswalzen wird ständig gemessen. Bei zu großer Abweichung vom oberen oder unteren Grenzwert stellt die Strickmaschine ab. Die Grenzwerte sind stufenlos programmierbar.
Umwickeln loser Fäden (1) 	Vier Fadenableiter (Zubehör) verhindern das Umwickeln loser Fäden um die Gestrickabzugswalzen.
Umwickeln des Gestricks (1) 	Ein Wickelblech verhindert das Umwickeln des Gestricks um die Gestrickabzugswalzen. Wenn das Gestrick trotzdem wickelt, stellt die Strickmaschine ab.
Abwurf des Gestricks (1) 	Vier Warensensoren (Zubehör) tasten das Gestrick zwischen Nadelbett und Gestrickabzug ab. Sie sind über die ganze Arbeitsbreite frei verschiebbar. Wenn das Gestrick abgeworfen wird, stellt die Strickmaschine ab.

Tab. 2-11 Überwachungseinrichtungen am Gestrickabzug
(1) nicht bei Maschinen mit Kammabzug

Weitere Informationen:

- Sensorik einstellen ([siehe Seite 4-50](#))

2.8 Anzeige- und Bedienelemente

2.8.1 Hauptschalter

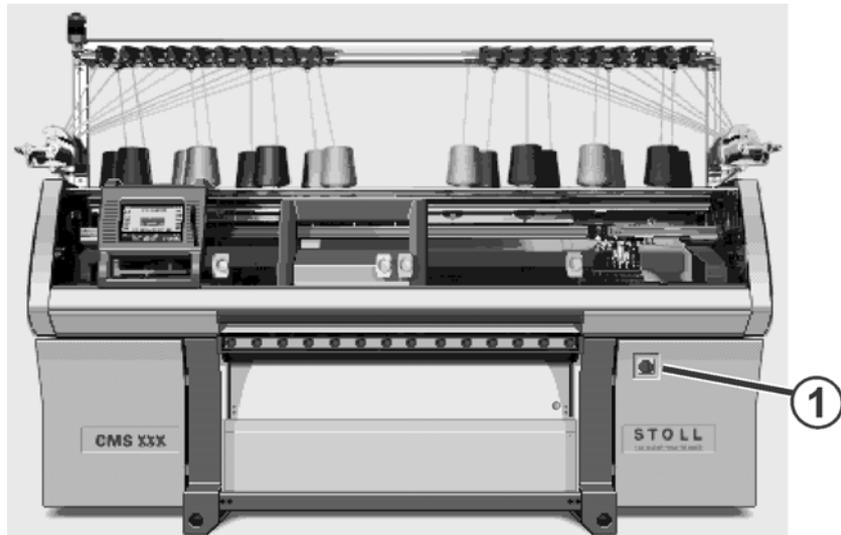


Fig. 2-30 Hauptschalter

Der Hauptschalter (1) befindet sich auf der Maschinenvorderseite oberhalb des rechten Steuergeräts.

In Stellung "1 - On" ist der Hauptschalter eingeschaltet, in Stellung "0 - Off" ist er ausgeschaltet.

Abschaltvorgang

Wenn der Hauptschalter von "1" auf "0" gedreht wird, ist die Maschine sofort ausgeschaltet. Gefahrbringende Bewegungen werden sofort gestoppt. Die Maschinendaten gehen aber nicht verloren, da diese mit Hilfe der Batterie gesichert werden, dies dauert ca. 60 Sekunden. Dabei erscheinen Meldungen auf dem Touch-Screen. Ist der Vorgang beendet, wird der Touch-Screen dunkel und ein Signalton ertönt.

Auch bei ausgeschaltetem Hauptschalter ist die bauseitige Netzzuleitung noch mit lebensgefährlichen Spannungen versehen. Bei Arbeiten in der Hauptschalteinheit muss die bauseitige Netzzuleitung getrennt werden.

Not-Halt

Der Hauptschalter ist gleichzeitig der Not-Halt-Schalter.

Bei Wartungs- und Servicearbeiten kann der Hauptschalter abgeschlossen werden. Dies verhindert unbeabsichtigtes Einschalten des Hauptschalters.

2.8.2 Einrückstange

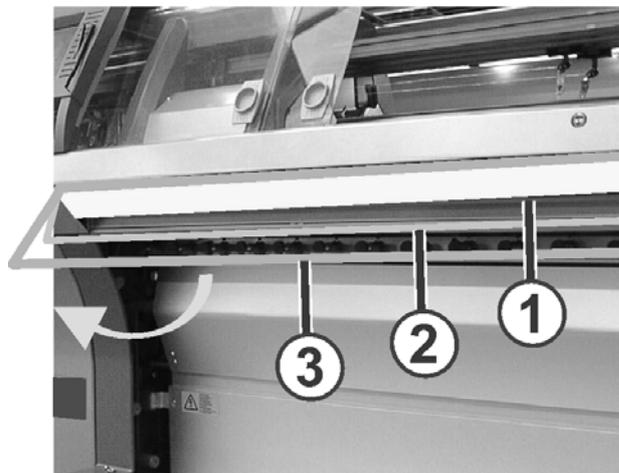


Fig. 2-31 Einrückstange

- 1 Schlittenwagen gestoppt
- 2 reduzierte Geschwindigkeit
- 3 normale Geschwindigkeit

Mit der Einrückstange wird der Schlittenwagen und damit das Stricken gestartet und gestoppt. Die Einrückstange kann in drei Positionen gestellt werden.

Zu beachten in Position 3:

1. Bei geschlossenen Abdeckhauben wird die Einrückstange durch einen Magneten gehalten (Produktion mit normaler Geschwindigkeit).



GEFAHR

Gefahr durch abgesprengte Nadelteile!
Verletzungen am Auge durch Nadelteile.

→ Schutzbrille tragen.

2. Bei offenen Abdeckhauben (z. B. bei Einricht- und Kontrolltätigkeiten) wird die Einrückstange nicht durch einen Magneten gehalten und muß von Hand in Position 3 gehalten werden. Wenn die Einrückstange losgelassen wird, fällt sie sofort in Position 1 und die Maschine stoppt (Tot-Mann-Schaltung nach EN 11 111). Die maximale Schlittengeschwindigkeit bei offenen Sicherheitshauben kann eingestellt werden.

Weitere Informationen:

- Maschinen-Parameter einstellen ([siehe Seite 4-53](#))

2.8.3 Signalleuchte



Fig. 2-32 Signalleuchte

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

Ausführung: Einflammige
Signalleuchte (grün)

Farbe	Zustand der Strickmaschine
grün	Strickmaschine produziert
grün (blinkt, langsam)	Strickmaschine ist mit Einrückstange gestoppt
grün (blinkt, schnell)	Strickmaschine produziert nicht, weil beim Stricken ein Fehler aufgetreten ist
aus	Hauptschalter ist aus

Ausführung: Zweiflammige
Signalleuchte (grün, gelb)

Farbe	Zustand der Strickmaschine
grün	Strickmaschine produziert
grün (blinkt)	Strickmaschine ist mit Einrückstange gestoppt
gelb	Strickmaschine produziert nicht, weil beim Stricken ein Fehler aufgetreten ist
grün, gelb	Während des Abschaltvorgangs leuchten beide Lampen. Dauer ungefähr 60 Sekunden - von Hauptschalter ausschalten bis Maschine vollständig abgeschaltet ist.
aus	Hauptschalter ist aus

Tab. 2-12 Farben der Signalleuchte

2.8.4 Eingabeeinheit

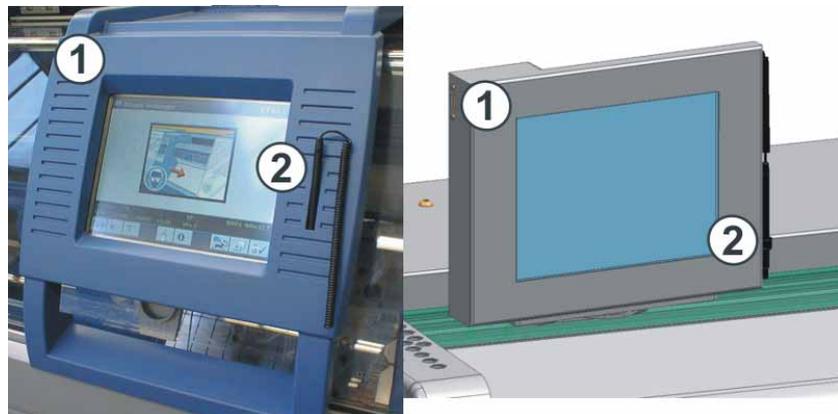


Fig. 2-33 Eingabeeinheit (rechts: CMS 420 E, Typ 579)

Die Eingabeeinheit (1) ermöglicht die Kommunikation mit der Maschinensteuerung:

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

Die Eingabeeinheit ist über die gesamte Nadelbettbreite verschiebbar. Bei der CMS 420 E (Typ 575, Typ 577) ist die Eingabeeinheit fest montiert, bei CMS 420 E (Typ 579) ist sie drehbar.

Um eine Funktion auszuführen, tippen Sie auf eine Symbolfläche (Taste) auf dem Touch-Screen. Damit der Touch-Screen nicht verschmutzt oder beschädigt wird, empfehlen wir den Touchstift (2) zu verwenden.

2.8.5 Bedienoberfläche

Aufbau der
Bedienoberfläche



Fig. 2-34 Aufbau der Bedienoberfläche



Touch-Screen nicht mit einem spitzen Gegenstand berühren und nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen, da sonst die Bildröhre zerstört wird.

Die Bedienoberfläche zeigt Informationen passend zur aktuellen Bediensituation an. Sie ist immer in drei Bereiche gegliedert:

- oberer Bereich (1)
 - Menü
 - Eingabe und Ausgabe von Informationen
- mittlerer Bereich (2)
 - Status-Anzeige
 - zusätzliche Eingabe-Elemente
 - Auswahl-Elemente
- unterer Bereich (3)
 - Funktionstasten

Funktionen der Bedienoberfläche

Am Touch-Screen haben Sie folgende Möglichkeiten:

- Aufrufen von Seiten, Menüs und Eingabemasken
- Abrufen von Hilfe-Informationen
- Anzeigen der Betriebsdaten der Strickmaschine
- Zugreifen auf Funktionen der Strickmaschine
- Eingeben von Werten zur Steuerung der Strickmaschine
- Bearbeiten des Strickprogramms

Mit folgenden Tasten und Elementen werden diese Funktionen aufgerufen:

- Funktionstasten
- Eingabe-Elemente

Funktionstasten

In den folgenden Abschnitten werden zwei Gruppen von Funktionstasten gezeigt:

- Standard-Funktionstasten; werden standardmäßig angezeigt
- zusätzliche Funktionstasten; können mit einer Umschalttaste aufgerufen werden

Funktionstasten im Hauptmenü

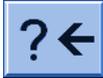
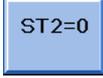
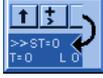


Fig. 2-35 Funktionstasten im "Hauptmenü"

Taste	Funktion	Taste	Funktion
	Daten einlesen/speichern		Strickprogramm bearbeiten
	Schlingengeschwindigkeit		Versatz-Korrektur
	Muster einrichten		Maschine Start
	Maschine Stopp		Änderbares Monitoring
	Rapportschalter & Zähler		Manuelle Eingriffe
	Kammabzug		Warenabzug
	SEN-Bereiche		Maschenfestigkeit
	Fadenführer		Klemmen lösen
	Service		Maschineneinstellungen
	Auftragsmenü		Sequenzstricken (siehe Programmierhandbuch)
	STIXX (Sondereinrichtung mit eigener Anleitung)		

Tab. 2-13 Funktionstasten im "Hauptmenü"

Standard-Funktionstasten

Taste	Funktion
	ins "Hauptmenü" zurückschalten
	zur vorherigen Seite zurückschalten
	zur nächsten Seite weiterschalten
	Hilfe aufrufen
	zur vorherigen Hilfe-Seite zurückschalten
	Liste der letzten Meldungen und Hinweise anzeigen
	Eingabe bestätigen
	Kommandozeile und Ausgabefenster für direkte Befehle aufrufen
	Auftragsmenü: Zähler der bereits gestrickten Teile auf "0" zurücksetzen
	auf 100 % der programmierten Schlittengeschwindigkeit umschalten
	auf 75 % der programmierten Schlittengeschwindigkeit umschalten
	auf Statuszeile umschalten
	auf Auswahl-/Eingabe-Elemente umschalten
	Meldung quittieren
	auf "zusätzliche Funktionstasten" umschalten

Tab. 2-14 Standard-Funktionstasten

Zusätzliche Funktionstasten

Die zusätzlichen Funktionstasten können zu jedem Fenster mit der Taste "zusätzliche Funktionstasten" aufgerufen werden.

Diese zusätzlichen Funktionstasten werden in den zugehörigen Kapiteln beschrieben.

Die nachfolgenden zusätzlichen Funktionstasten werden in allen Fenstern angezeigt.

Taste	Funktion
	Eingabefenster für einen direkten Sintralbefehl aufrufen. Dies wird innerhalb eines Menüs oder Fensters ausgeführt, d.h. das Menü braucht nicht verlassen und das Fenster "Direkte Befehle" aufgerufen zu werden.
	Strickprogramm bearbeiten
	auf Standard-Funktionstasten umschalten

Tab. 2-15 Zusätzliche Funktionstasten in allen Fenstern

- Eingabe-Elemente In den folgenden Abschnitten werden drei Gruppen von Eingabe-Elementen gezeigt:
- Standard-Eingabe-Elemente; werden angezeigt, wenn ein Eingabefeld durch Antippen aktiviert ist
 - Auswahl-Elemente; werden angezeigt, wenn ein Auswahlfeld durch Antippen aktiviert ist
 - Virtuelle Tastatur; kann für Eingaben aufgerufen werden

Standard-Eingabe-Elemente

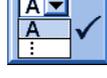
Element	Funktion
	Wert um einen Schritt verringern
	Wert um einen Schritt erhöhen
	Änderung rückgängig machen, der zuletzt gespeicherte Wert wird wieder angezeigt
	Änderung rückgängig machen, der bisherige Wert wird wieder angezeigt
	Eingabe bestätigen, Änderungen speichern, Einstellvorgang beenden
	Zeichen links vom Cursor löschen
	Cursor an den Anfang der Zeile positionieren
	Cursor an das Ende der Zeile positionieren

Tab. 2-16 Standard-Eingabe-Elemente

Element	Funktion
	nur ein Schalter kann gleichzeitig aktiv sein
	Positionsschalter (ein/aus)
	Kontrollkästchen (ein/aus)
	Pfeilschalter (links/rechts) oder (oben/unten)
	Schieberegler
	aktuellen Wert um einen Schritt verringern
	aktuellen Wert um einen Schritt erhöhen

Tab. 2-17 Schalter und Schieberegler

Auswahl-Elemente

Element	Funktion
	Auswahlfeld aufklappen
	Auswahlfeld zuklappen
	Cursor bewegen: eine Zeile nach oben
	Cursor bewegen: eine Zeile nach unten
	Cursor bewegen: ein Zeichen nach links
	Cursor bewegen: ein Zeichen nach rechts
	Cursor bewegen: auf den ersten Eintrag des Auswahlfelds
	Cursor bewegen: auf den letzten Eintrag des Auswahlfelds

Tab. 2-18 Auswahl-Elemente

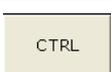
Virtuelle Tastatur

Zum Eingeben von Buchstaben und Ziffern kann die virtuelle Tastatur eingeblendet werden. Es erscheint entweder eine Zifferntastatur zur Eingabe von Ziffern oder eine alphanumerische Tastatur zur Eingabe von Buchstaben und Ziffern.

Die virtuelle Tastatur enthält drei Umschalttasten:

- SHIFT-Taste
- CPS LCK-Taste
- CTRL-Taste

Um eine Umschalttaste zu nutzen, z. B. zur Eingabe eines Sonderzeichens, drücken Sie zuerst die Umschalttaste und dann die Taste mit dem Sonderzeichen. Um wieder normale Zeichen einzugeben, drücken Sie wieder eine Umschalttaste.

Taste	Funktion
	virtuelle Tastatur einschalten
	virtuelle Tastatur ausschalten
	SHIFT-Taste: zwischen Groß- und Kleinbuchstaben und zwischen Ziffern und Sonderzeichen umschalten
	CPS LCK-Taste: zwischen Groß- und Kleinbuchstaben umschalten, Einstellung von Ziffern oder Sonderzeichen bleibt erhalten
	CTRL-Taste: zu Funktionstasten F1 bis F10 und den Tastaturcodes (Short cuts) umschalten

Tab. 2-19 Umschalttasten

3 Mit der Strickmaschine produzieren

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Produktion und Schichtwechsel vorbereiten ([siehe Seite 3-1](#))
- Garn einfädeln ([siehe Seite 3-11](#))
- Produzieren ([siehe Seite 3-17](#))
- Produzieren mit Strickaufträgen (Auftragsmenü) ([siehe Seite 3-31](#))
- Fehler im Gestrick beheben ([siehe Seite 3-36](#))
- Maschine nach einer Störung starten ([siehe Seite 3-42](#))

3.1 Produktion und Schichtwechsel vorbereiten

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Dateien, Bibliotheken und Ordner einlesen ([siehe Seite 3-2](#))
- Stück- oder Tourenzahl eingeben ([siehe Seite 3-6](#))
- Automatische Abschaltung der Maschine konfigurieren ([siehe Seite 3-7](#))
- Touch-Screen einstellen ([siehe Seite 3-8](#))

3.1.1 Dateien, Bibliotheken und Ordner einlesen

Dateien (Sintral, Jacquard, Setup), Bibliotheken (Auto-sintral) und Ordner können von folgenden Quellen (Datenträgern) eingelesen werden:

- Wechseldatenträger (an der USB-Buchse)
beispielsweise: USB-Memory-Stick, Diskettenlaufwerk, CD-Laufwerk, DVD-Laufwerk, externe Festplatte
- Festplatte (Harddisk) des Rechners in der Strickmaschine
- Online
- Netzlaufwerk



VORSICHT

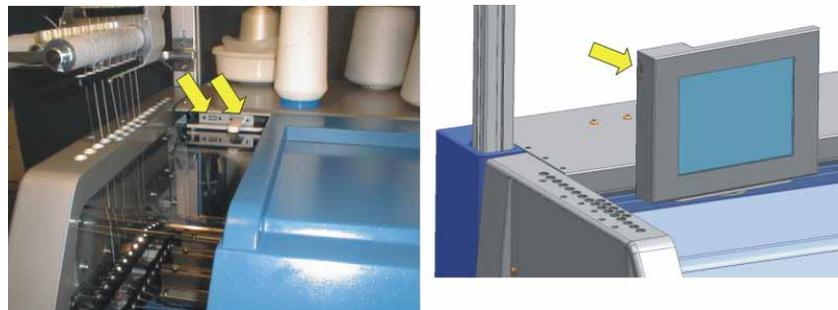
Computerviren!

Datenverlust oder Produktionsausfall.

Durch ungeprüfte Daten können Computerviren über USB-Port oder Netzwerk auf die Maschine gelangen.

→ Bringen Sie nur virenfreie Daten auf die Strickmaschine.

Die Buchse für den USB-Memory-Stick befindet sich auf der linken Maschinenseite oberhalb der Abdeckhauben. Bei der CMS 420 E befindet sich die Buchse auf der linken Seite des Displays.

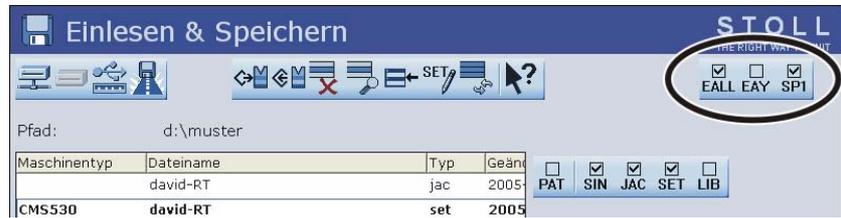


USB-Buchsen (rechts: CMS 420 E, Typ 579)

Taste	Funktion
	Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen
	ausgewählte Datei und zugehörige Musterteile "Laden"
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 3-1 Tasten zum Einlesen eines Strickprogramms

Diese Einstellungen immer vor dem Einlesen festlegen:



Taste	Funktion
EALL	Vorheriges Muster löschen
EAY	Alle Fadenführer-Positionen löschen
SP1	Nachdem das Muster geladen ist, wird automatisch die Funktion "Start Programm ab Zeile 1" ausgeführt. Dies bedeutet, dass Sie nicht den "Umweg" über das Fenster "Maschine Start" gehen müssen, um dort das Strickprogramm mit der Taste "SP ab Zeile 1" zu starten.



Die Funktion "EALL einschalten" wird nur ausgeführt, wenn eine Sintral-Datei geladen wird. Es wird dann nicht nur das komplette vorherige Muster (Sin, Jac, Set) aus dem Speicher gelöscht, sondern es werden auch die Inhalte von Rapportschaltern, Zählern und NP-Werten auf ihre Grundstellung zurückgesetzt.

Tasten	Funktion
 	"Auswahl EALL" ein- bzw. ausschalten
 	"Auswahl EAY" ein- bzw. ausschalten
 	"SP1" ein- bzw. ausschalten

Tab. 3-2 Tasten zur Auswahl "EALL", "EAY" und "SP1"

Strickprogramm einlesen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.

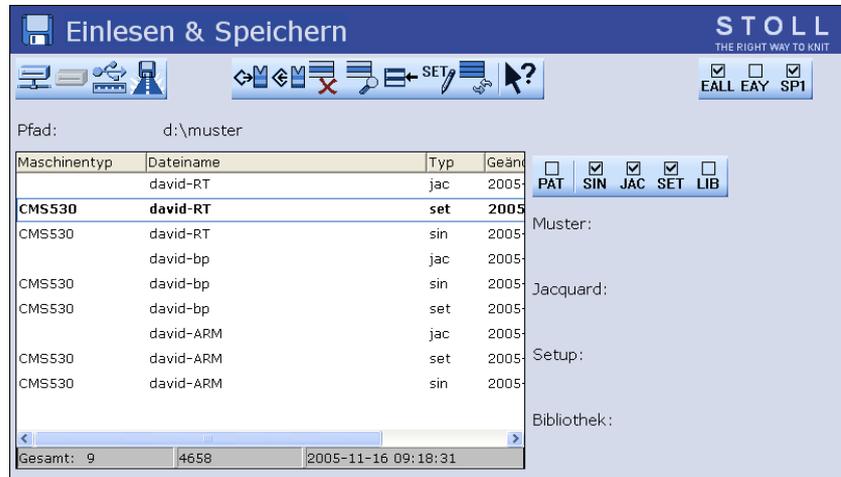


Fig. 3-1 Fenster "Einlesen & Speichern"

2. Mit einer der Tasten "Direktauswahl Ordner" den gewünschten Pfad einstellen.
3. Mit den Tasten PAT/SIN/JAC/SET/LIB auswählen, ob komplette Muster der eingestellten Maschine (PAT) oder einzelne Dateitypen aufgelistet werden sollen.
4. Aus der Dateiliste eine Datei durch Antippen auswählen.
5. Taste "Laden" antippen.
6. Bei der nachfolgenden Abfrage, zur Bestätigung auf die Taste "1" tippen,
- oder -
 → zum Abbrechen auf die Taste "0" tippen.
7. "Hauptmenü" aufrufen.



Wenn das Fenster SINTRAL-Editor aufgerufen wird:

Das geladene Strickprogramm enthält einen Fehler.

→ Fehler beheben

Fehlermeldung "Ungültiges Zeichen"

Überprüfen Sie das Strickprogramm auf Sonder- oder Fremdsprachen-Zeichen. Es dürfen nur die Zeichen des ASCII-Zeichensatzes verwendet werden.

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

Fig. 3-2 ASCII-Zeichensatz

Weitere Informationen:

- KnitLAN-Verbindung ([siehe Seite 4-121](#))
- Aktuellen Ordner auswählen ([siehe Seite 4-105](#))
- Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordnern ([siehe Seite 4-94](#))
- Sprunghilfe in Funktions- und Fehlerliste ([siehe Seite 4-116](#))

3.1.2 Stück- oder Tourenzahl eingeben

Taste	Funktion
	Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 3-3 Tasten zum Eingeben der Stück- oder Tourenzahl

Stück- oder Tourenzahl eingeben:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen.



Fig. 3-3 Fenster "Rapportschalter & Zähler"

2. Wenn Sie Stücke produzieren, "Stückzahl" eingeben.
- oder -
→ Wenn Sie Meterware produzieren, maximale Tourenzahl mit dem Zähler "MT" einstellen, um die Länge des Gestricks festzulegen.
3. "Hauptmenü" aufrufen.

3.1.3 Automatisches Ausschalten der Maschine konfigurieren

Wenn sich die Maschine ausschaltet, dreht sich der Hauptschalter von "1" auf "0".



Fig. 3-4 Fenster "Maschine Stopp"

Schalter im Feld "Maschine ausschalten"	Maschine schaltet automatisch aus
"Bei Stopp"	bei jedem Anhalten
"Wenn Stückzähler = 0"	nach Fertigstellung der eingestellten Stückzahl
"Wenn Gestrickteil fertig"	nach Fertigstellung des aktuellen Strickteils
"Bei Stopp: Wartezeit"	Hat die Maschine gestoppt, wird nach Ablauf der eingestellten Zeit (in Stunden) der Hauptschalter automatisch ausgeschaltet.

Tab. 3-4 Konfiguration des automatischen Ausschaltens im Fenster "Maschine Stopp"

Taste	Funktion
	Fenster "Maschine Stopp" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 3-5 Tasten zum Konfigurieren des automatischen Ausschaltens der Maschine

Automatisches Ausschalten der Maschine konfigurieren:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Stopp" aufrufen.

2. Im Feld "Maschine ausschalten" die Schalter auf "0" oder "1" stellen.
3. "Hauptmenü" aufrufen.

Beim Ausschalten des Hauptschalters bleibt das Gestrick im Warenabzug gespannt. Dies kann bei einem empfindlichen Gestrick zu sichtbaren Dehnungen führen. Um dies zu vermeiden, kann der Warenabzug entlastet werden.

Weitere Informationen:

- Maschinen-Parameter einstellen (*siehe Seite 4-53*)

3.1.4 Touch-Screen einstellen

Touch-Screen kalibrieren

Die Kalibrierung ist besonders dann wichtig, wenn unterschiedlich große Personen an der gleichen Maschine arbeiten. Bei unterschiedlichen Blickwinkeln ändert sich die Position der Tasten. Damit Sie die Tasten immer korrekt betätigen, kalibrieren Sie den Touch-Screen zu Beginn Ihrer Schicht.

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Fenster "Touch-Screen einstellen" aufrufen
	Taste "Kalibrieren"
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 3-6 Tasten zum Kalibrieren des Touch-Screen

Touch-Screen kalibrieren:



VORSICHT

Falsches Einstellen des Touch-Screen!

Dauerhafte Fehleinstellung: Wenn Sie den Touch-Screen falsch einstellen, sind die Tasten am Bildschirmrand nicht mehr zugänglich. Das Programm kann nur mit Hilfe einer Tastatur wieder justiert werden (Stoll-Helpline).

→ Touch-Screen beim Kalibrieren nur innerhalb der Zielkreise berühren!

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Aus dem Menü "Service" das Fenster "Touch-Screen einstellen" aufrufen.

Das Fenster "Touch-Screen einstellen" erscheint.

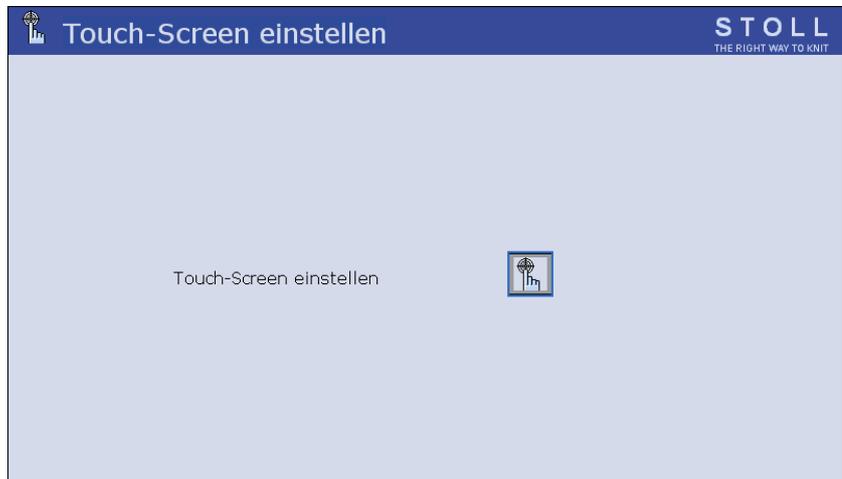


Fig. 3-5 Fenster "Touch-Screen einstellen"

3. Auf Taste "Kalibrieren" tippen.
Das Einstellfenster erscheint. Oben links befindet sich ein Zielkreis.

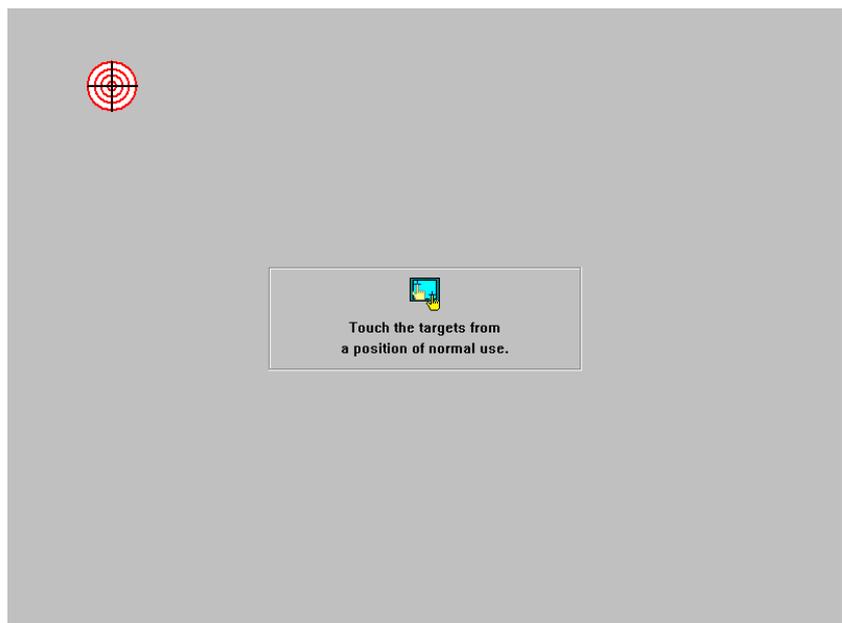


Fig. 3-6 Einstell-Fenster mit Zielkreis

4. Genau auf den Zielkreis tippen.
Unten rechts erscheint ein zweiter Zielkreis.
5. Genau auf den Zielkreis tippen.
Oben rechts erscheint ein dritter Zielkreis.
6. Genau auf den Zielkreis tippen.
Eine Messagebox erscheint. Die Aufforderung in der Messagebox ist unwichtig, weil es hier keinen Maus-Cursor gibt.
7. Auf Taste "Yes" tippen.
8. "Hauptmenü" aufrufen.

Bildschirmhelligkeit
einstellen

Auf der Rückseite der Eingabeeinheit befinden sich zwei Tastknöpfe zur Helligkeitseinstellung.

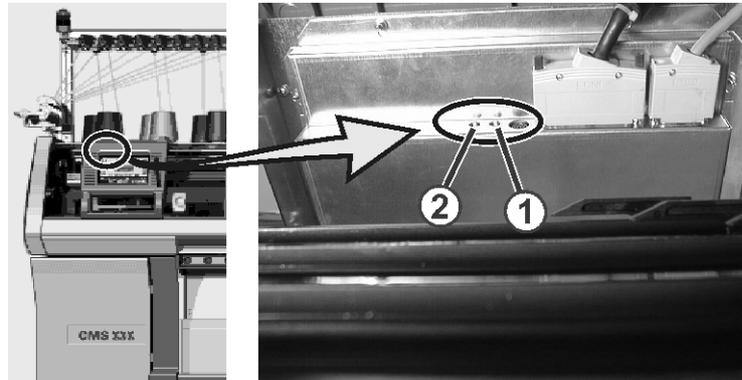


Fig. 3-7 Einstellen der Bildschirmhelligkeit

Die Bildschirmanzeige wird am Tastknopf (1) heller und am Tastknopf (2) dunkler eingestellt.

3.2 Garn einfädeln

An der Strickmaschine sind verschiedene Fadenverläufe zum Einfädeln des Garns vorgesehen. Der optimale Fadenverlauf hängt von Garn und Muster ab.

Weitere Informationen:

- Fadenverläufe ([siehe Seite 2-10](#))

3.2.1 Belegung und Zuordnung der Fadenführer abrufen

Taste	Funktion
	Fenster "Maschine Start" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen
	Fenster "Fadenführer" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Zuordnung Fadenführer" aufrufen

Tab. 3-7 Tasten zum Abrufen der Belegung und Zuordnung der Fadenführer

Belegung und Zuordnung der Fadenführer abrufen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Start" aufrufen.



Fig. 3-8 Fenster "Maschine Start"

2. Taste "SP ab Zeile 1" tippen.
Der Rechner schaut im Strickprogramm nach, welche Fadenführer benötigt werden.

3. "Hauptmenü" aufrufen.
4. Fenster "Fadenführer" aufrufen.

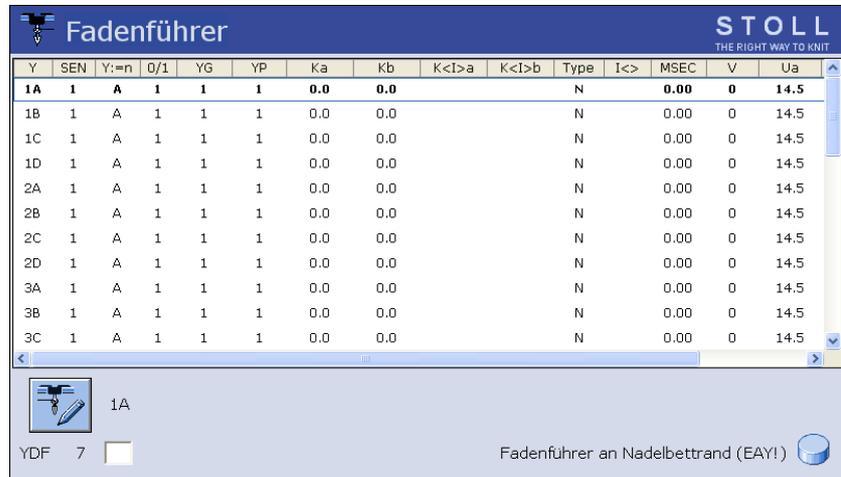


Fig. 3-9 Fadenführerbelegung im Fenster "Fadenführer"

5. Bei Tandemaschinen zusätzlich die Zuordnung der Fadenführer zu den beiden Schlittenwagen abrufen.
6. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
7. Fenster "Zuordnung Fadenführer" aufrufen.

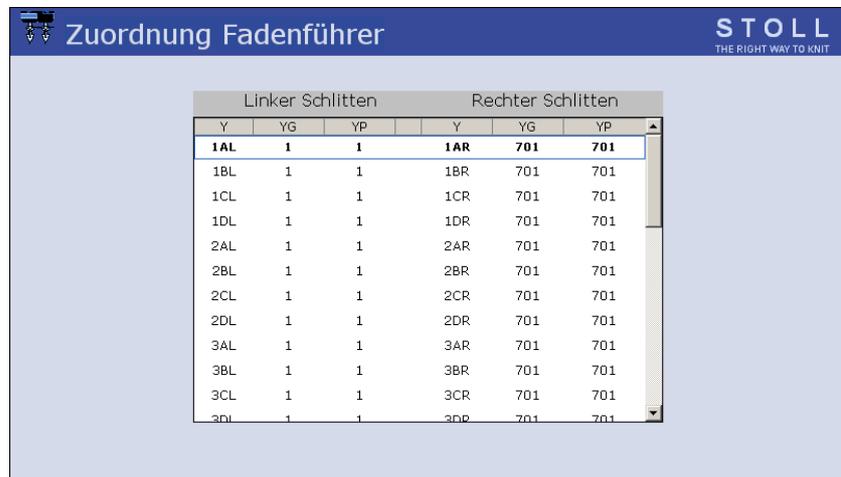


Fig. 3-10 Fenster "Zuordnung Fadenführer"

- "Hauptmenü" aufrufen.

3.2.2 Spulen aufstellen

Wenn die Fäden mehrerer Spulen zu einem Fadenführer geleitet werden, dem Fadenführer etwa gleich viele Fäden von jeder Seite zuführen.

- ➔ Spulen auf der Strickmaschine oder auf dem Zusatzspulentisch aufstellen.

3.2.3 Fäden durch Garnleiter fädeln

1. Garnleiter seitlich verschieben, so dass über jeder Spule ein Garnleiter hängt.
2. Jeden Faden durch einen Garnleiter fädeln.

3.2.4 Fäden durch Fadenkontrollleinrichtung fädeln

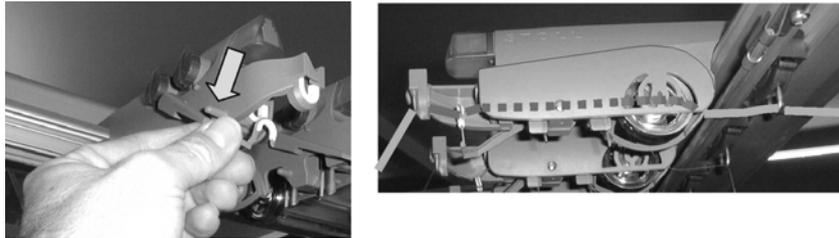


Fig. 3-11 Weg des Fadens durch die Fadenkontrollleinrichtung

1. Fadenbruchkontrolle in Arbeitsposition bringen.
Fadenbruchkontrolle etwas nach links ziehen, bis sie nicht mehr vom Anschlagnocken gehalten wird.
2. Jeden Faden durch eine Fadenkontrollleinrichtung fädeln, wie in der Abbildung gezeigt.

3.2.5 Fäden durch STIXX-Gerät fädeln *

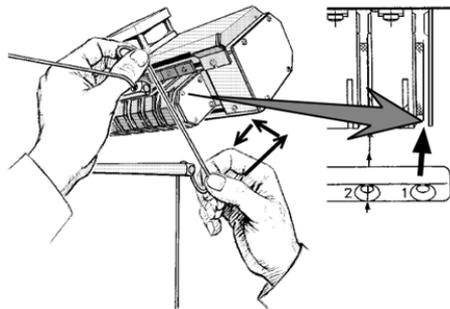


Fig. 3-12 Weg des Fadens durch das STIXX-Gerät

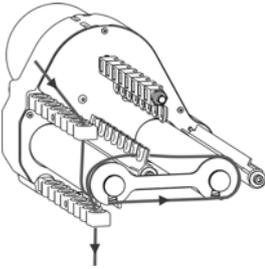
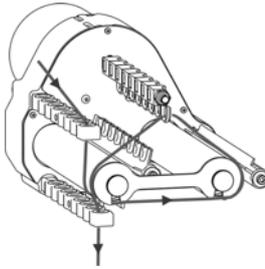
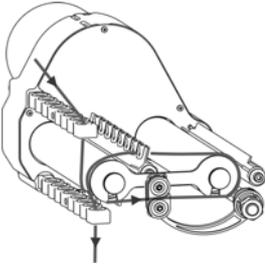
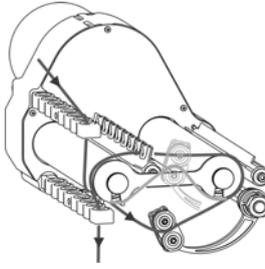
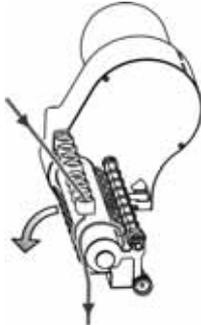
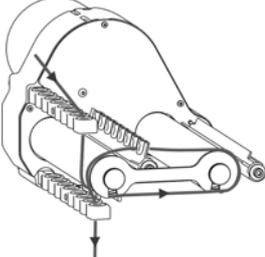
- ➔ Faden mit beiden Händen nach oben durch den Einfädelspalt schieben und um das Messrad legen.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

3.2.6 Fäden in Friktionsfournisseur einfädeln

Abhängig vom Maschinentyp und Baumuster gibt es verschiedene Ausführungen des Friktionsfournisseurs.

	Fadenverlauf	
1	 <p>Standardeinstellung</p>	 <p>Geringere Fadenlieferung</p>
2	 <p>Standardeinstellung</p>	 <p>Höhere Fadenlieferung (grau) Geringere Fadenlieferung (schwarz)</p>
3	 <p>Standardeinstellung</p>	 <p>Geringere Fadenlieferung selten benutzte Fäden</p>
4		

Weitere Informationen:

- Fadenlieferung am Friktionsfournisseur einstellen * ([siehe Seite 4-14](#))

3.2.7 Fäden durch die Sicherheitshaube fädeln



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

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

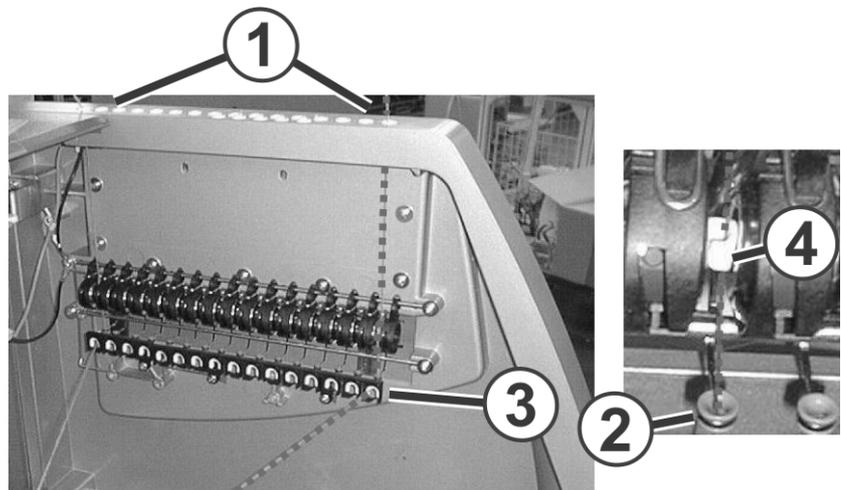


Fig. 3-13 Weg des Fadens durch die seitliche Sicherheitshaube

3. Faden senkrecht nach unten in die Öse (2) des seitlichen Fadenspanners fädeln. Zur schnellen Orientierung ist in der Sicherheitshaube eine senkrecht verlaufende Riffelung angebracht.
4. Faden durch den Fadenumlenker (3) zum Fadenführer führen.
5. Seitlichen Fadenspanner in Arbeitsposition bringen.
6. Faden in die offene Öse (4) der Permanentbremse ziehen.

3.2.8 Fäden in Fadenführer einfädeln

→ Fäden in die jeweils nächstliegende Öse am Fadenführer einfädeln.

Wenn mehrere Fadenführer einer Spur verwendet werden und die Fäden den Fadenführern von derselben Seite zugeführt werden:

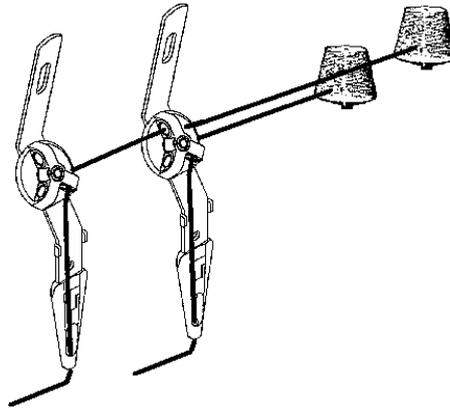


Fig. 3-14 Einfädeln in mehrere Fadenführer einer Spur

→ Fäden einfädeln, wie im Bild oben gezeigt.

Wenn mehrere Spulen für einen Fadenführer verwendet werden:

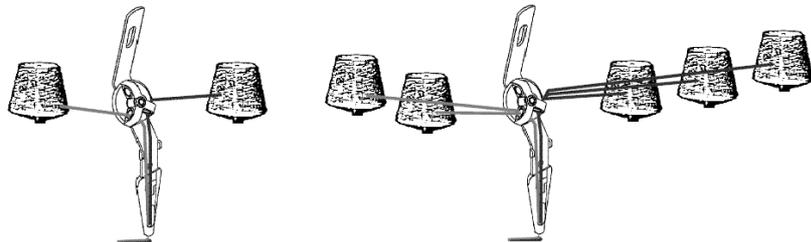


Fig. 3-15 Einfädeln bei mehreren Spulen

→ Fäden von links und rechts einfädeln. Darauf achten, dass ungefähr dieselbe Fadenzahl von links und rechts verwendet wird.

3.3 Produzieren

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Maschine starten (*siehe Seite 3-17*)
- Report und Schichtzähler abrufen (*siehe Seite 3-18*)
- Maschine anhalten (*siehe Seite 3-22*)
- Laufzeit überwachen (*siehe Seite 3-23*)
- Laufzeit messen (*siehe Seite 3-29*)

3.3.1 Maschine starten

Taste	Funktion
	Fenster "Maschine Start" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Menü "Änderbares Monitoring" aufrufen

Tab. 3-8 Tasten zum Starten der Maschine

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Start" aufrufen.



Fig. 3-16 Fenster "Maschine Start"

2. Im Feld "Start" auf die Taste "SP ab Zeile 1" tippen.
3. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
4. Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen.
Im Fenster "Änderbares Monitoring" werden während der Produktion Maschinendaten und der Programmablauf angezeigt.

5. Maschine mit der Einrückstange starten.

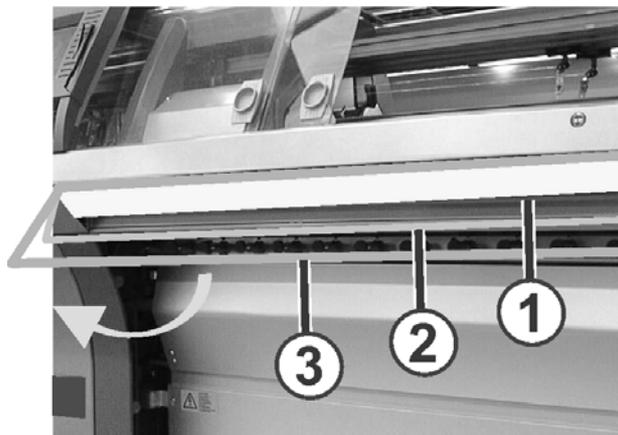


Fig. 3-17 Einrückstange

- 1 Schlittenwagen gestoppt
- 2 reduzierte Geschwindigkeit
- 3 normale Geschwindigkeit

Weitere Informationen:

- Monitoring konfigurieren ([siehe Seite 4-31](#))

3.3.2 Report und Schichtzähler abrufen

Die Steuerung sammelt alle Betriebsdaten, die seit dem ersten Einlesen des Betriebssystems und seit dem Starten des aktuellen Strickprogrammes erfasst wurden. Diese Daten helfen Ihnen, die Leistung und Auslastung der Strickmaschine zu optimieren.

Report Auf der linken Seite sind die einzelnen Arten von Betriebsdaten (1) aufgelistet. Die linke Tabelle (2) zeigt die fortlaufende Auflistung aller Daten, welche nach dem Einlesen des Betriebssystems angefallen sind. Die Daten dieser Tabelle können nicht gelöscht werden. Die Daten der rechten Tabelle (3) können mit der Taste "Report0" gelöscht werden.

Die Produktionsdaten können während eines bestimmten Zeitabschnitts aufgelistet werden. Dieser kann einen Schicht-, Tages- oder Wochenabschnitt umfassen.

		F	%	H	M	Report0			
						F	%	H	M
Report0	SIN	0		37	18			37	18
	RUN *	0	100.00	37	18		100.00	37	18
	V=V	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	/-\	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	000	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	>!	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	-/)	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	%	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	PR	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	MS~	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	->/	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	V[]	0	0.00	0	0	0	0.00	0	0
	#<>				0				0
	#ML				0				0
	ST				0				0

Fig. 3-18 Fenster "Report"

Bezeichnung	dargestellte Daten
"F"	Fehlerzahl bzw. Zahl der Abststellungen
"%", "H", "M"	Prozent, Stunden, Minuten
"SIN"	Arbeitszeit der Steuerung (SINTRAL)
"RUN"	Produktionszeit
"V=V"	Stopp Abstellen an der Einrückstange
"/-\"	Stopp Fadenkontrollleinrichtung, Garnzuführung
"000"	Stopp Stückzähler
">!"	Stopp Widerstandsabstellung
"-/)"	Stopp Positions-Nadelfühler
"%"	Stopp Gestrickabzug
"PR"	Stopp Programmieren
"MS~"	Maschine Stopp oder kurzer Stromausfall
"->/"	Stopp Stoßabstellung
"V[]"	Versatzfehler
"#<>"	Anzahl Hübe insgesamt
"#ML"	Anzahl Hübe mit reduzierter Geschwindigkeit
"ST"	Anzahl produzierter Gestrickstücke

Tab. 3-9 Daten im Fenster "Report"

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Statistik" aufrufen
	Fenster "Report" aufrufen
	Report speichern
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 3-10 Tasten zum Abrufen des Reports

Report abrufen oder auf USB-Memory-Stick speichern:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Menü "Statistik" aufrufen.
3. Fenster "Report" aufrufen.
4. Um die Betriebsdaten im Report zu löschen, auf Taste "Report0" tippen.
- oder -
 → Um die Betriebsdaten zu speichern, auf Taste "Report speichern" tippen.
 Die Daten werden mit der STOLL-Maschinennummer (z. B. "5320081234.rep") auf dem ausgewählten Datenträger gespeichert.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

Weitere Informationen:

- Servicedaten kopieren ([siehe Seite 4-57](#))

Schichtzähler Insgesamt stehen fünf Schichtzähler zur Verfügung. Für jede Schicht wird ein kompletter Report erstellt. Die Tabelle ist gleich wie die des Reports aufgebaut. Spalte "F" zeigt die Anzahl der Abststellungen während der Schicht an.

S#	F	%	H	M
S# 1	0		37	31
SIN	0			
RUN *	0	100.00	37	31
V=V	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
PR	0	0.00	0	0
MS~	0	0.00	0	0
->/	0	0.00	0	0
V[]	0	0.00	0	0
#<>				0
#ML				0
ST				0

Fig. 3-19 Fenster "Schichtzähler"

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Statistik" aufrufen
	Fenster "Schichtzähler" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 3-11 Tasten zum Abrufen der Schichtzähler

Schichtzähler abrufen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Menü "Statistik" aufrufen.
3. Fenster "Schichtzähler" aufrufen.
4. Um eine Schicht zu aktivieren, auf die entsprechende Taste im Feld "Schicht Ein" tippen.
5. Wenn Daten einer früheren Schicht angezeigt werden, auf die entsprechende Taste im Feld "Schicht Löschen" tippen (Zurücksetzen des Schichtzählers).
6. "Hauptmenü" aufrufen.

3.3.3 Maschine anhalten

Sie haben folgende Möglichkeiten, die Strickmaschine anzuhalten:

- Einrückstange ausrücken
- Abstelleinrichtung auslösen, z. B. Abdeckung öffnen
- Not-Halt betätigen
- Maschine im Fenster "Maschine Stopp" anhalten

Taste	Funktion
	"Hauptmenü" aufrufen
	Fenster "Maschine Stopp" aufrufen
	Bedingungen auf Standardwerte zurücksetzen (Reset).
	Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern

Tab. 3-12 Tasten zum Anhalten der Strickmaschine

Strickmaschine im Fenster "Maschine Stopp" anhalten:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Stopp" aufrufen.



Fig. 3-20 Fenster "Maschine Stopp"

2. Wenn die Strickmaschine am nächsten Umkehrpunkt des Schlittenwagens anhalten soll, auf die Taste "Maschine Stopp" tippen.

3. Wenn die Strickmaschine anhalten soll, wenn eine bestimmte Bedingung erfüllt ist, dann im Feld "Bedingter Stopp" eine Bedingung auswählen.
- | | |
|----------------------------|--|
| Stopp in Minuten | Restlaufzeit in Minuten |
| Stopp in Sintralzeile | Wenn die eingestellte Sintralzeile erreicht wird |
| Stopp in Jacquardzeile | Wenn die eingestellte Jacquardzeile erreicht wird |
| Stopp bei #/RS | Wenn der Speicher oder Rapportschalter den eingestellten Wert erreicht hat |
| Stopp bei Gestrickteilende | Wenn das Gestrickteil fertig gestrickt ist |
4. Den entsprechenden Wert für die Bedingung eintragen. Einstellung bestätigen.



Wenn ein bedingter Stopp aktiv ist, wird in der Statuszeile ein Stopp-Schild angezeigt.

3.3.4 Laufzeit überwachen



Damit das Fenster "Laufzeitüberwachung" angezeigt wird, muss es im Fenster "Knit Report Konfiguration" aktiviert werden. (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Zusätzliche Funktionstasten)

Im Fenster "Laufzeitüberwachung" werden die Laufzeiten von Sequenzlisten, Sequenzen oder Aufträgen, ihrer Einzelelemente oder einzelner Muster erfasst und angezeigt.

Dadurch wird die Ausgabe der Befehle "MIN", "MINSEQ" und "MINSEQEL" um umfangreiche Strickprozessdaten erweitert:

- Anzeige der Laufzeit eines Musters (Sequenz, Sequenzelement, Auftrag).
Es werden jeweils die aktuelle, letzte, minimale, maximale und durchschnittliche Laufzeit angezeigt.
- Anzeige der voraussichtlichen Restlaufzeit eines Musters (Sequenz, Sequenzelement, Auftrag).
- Anzeige der Anzahl der gestrickten und noch zu strickenden Teile.
- Anzeige der Laufzeit mit oder ohne Lade- und Standzeiten.

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Statistik" aufrufen
	Fenster "Laufzeitüberwachung" aufrufen
	Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" bzw. Fenster "Laufzeitdaten Muster" aufrufen
	Fenster "Laufzeitdaten Ablage" aufrufen
	zum vorherigen Fenster zurückkehren
	"Hauptmenü" aufrufen

Fig. 3-21 Tasten zum Fenster "Laufzeitüberwachung"

Fenster
"Laufzeitüberwachung"
öffnen

1. Im "Hauptmenü" das Fenster "Service" aufrufen.
2. Im Fenster "Service" das Fenster "Laufzeitüberwachung" aufrufen.

Alternativ dazu kann das Fenster "Laufzeitüberwachung" über die zusätzlichen Funktionstasten im Fenster "Sequenzmenü" oder "Sequenzliste" aufgerufen werden.

Fig. 3-22 Fenster "Laufzeitüberwachung"

Feld/ Taste	Bedeutung	
1	Gesamtlaufzeit	Anzeige der geschätzten Gesamtlaufzeit der Sequenz, der Sequenzliste bzw. des Musters.
2	Brutto	Anzeige der gesamten Produktionszeit einschließlich Lade- und Standzeiten sowie manueller Eingriffe.
	Netto	Anzeige der reinen Maschinenlaufzeit von "SP" (Start Programm) bis "Teil fertig".
3/4	Nr.	Laufende Nummer.
	Sequenz/ Sequenzelementname	Name der Sequenz, des Auftrags bzw. der Sequenzelementnamen oder einzelner Muster.
	aktuell	Bisherige Laufzeit der aktuellen Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	letztes	Laufzeit der zuletzt gestrickten Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	min.	Minimale Laufzeit der Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	max.	Maximale Laufzeit der Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	Ø	Durchschnittliche Laufzeit der Sequenz des Auftrags bzw. des Sequenzelements oder Musters.
	Teile	Anzahl der bereits gestrickten Sequenzen oder Aufträge bzw. der Sequenzelemente oder Muster.
	ges.	Anzahl der gesamten Sequenzen oder Aufträge bzw. der Sequenzelemente oder Muster.

Tab. 3-13 Bedeutung der Elemente im Fenster "Laufzeitüberwachung"

Funktionsbeschreibung zum Fenster "Laufzeitdaten Ablage":



Fig. 3-23 Fenster "Laufzeitdaten Ablage"

Taste	Bedeutung
	gewählte Datei und zugehörige Daten "Laden"
	gewählte Datei in den aktuellen Ordner "Speichern"
	gewählte "Datei löschen"
	alle Dateien löschen
	"Aktualisieren": Inhalt des aktuellen Ordners neu ermitteln
	"Aktuellen Ordner wählen": Dialog zur Wahl des aktuellen Ablageordners
Daten älter als 6 Wochen	Löschen (Standardmäßig aktiviert) Die Daten werden automatisch gelöscht, wenn sie älter als 6 Wochen sind. Dies spart Speicherplatz. Halten: Die Dateien werden nicht gelöscht.

Tab. 3-14 Tasten im Fenster "Laufzeitdaten Ablage"

1. Im "Hauptmenü" das Fenster "Service" aufrufen.
2. Im Fenster "Service" das Fenster "Laufzeitüberwachung" aufrufen.
3. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
4. Fenster "Laufzeitdaten Ablage" aufrufen.
5. Mit der Taste "Aktuellen Ordner wählen" den gewünschten Pfad wählen.
6. Datei wählen.
7. Aktion wählen (Laden, Speichern, Löschen).
8. Wenn eine zusätzliche Abfrage erscheint, zur Bestätigung auf die Taste "1" tippen.

- oder -

→ Zum Abbrechen auf die Taste "0" tippen.

Funktionsbeschreibung zum Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" bzw. "Laufzeitdaten Muster":



Je nach Markierung im Fenster "Laufzeitüberwachung" heißt das Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" für die markierte Sequenz oder Fenster "Laufzeitdaten Muster" für ein Sequenzelement oder Einzelmuster. In diesem Fenster werden Bruttolaufzeiten angezeigt.

Laufzeitdaten Muster

Name

Restlaufzeit geschätzt (mmm:ss)

Endezeit geschätzt:

Laufzeit Teil	Nr.	Datum	Start	Fertig	Laufzeit

Fig. 3-24 Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" ("Laufzeitdaten Muster")

Eintrag	Bedeutung
Name	Name der Sequenz, des Sequenzelements oder Musters
Restlaufzeit	geschätzte Restlaufzeit im Format mmm:ss
Endezeit	geschätzte Endezeit (Datum, Uhrzeit), erst nach einem Durchlauf möglich
Laufzeit Teil	bei Sequenz: Längste und kürzeste Durchlaufzeit der Sequenz bei Sequenzelement/Muster: Längste und kürzeste Durchlaufzeit des Teils
Nr.	Nummer der Sequenz, des Sequenzelements bzw. des Teils
Datum	Erstellungsdatum
Start	Startzeit
Fertig	Fertigstellungszeitpunkt
Laufzeit	Laufzeit in hhh.mm

Tab. 3-15 Tasten im Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" bzw. im Fenster "Laufzeitdaten Muster"

1. Im "Hauptmenü" das Fenster "Service" aufrufen.
2. Im Fenster "Service" das Fenster "Laufzeitüberwachung" aufrufen.
3. Sequenz, Sequenzelement oder Muster markieren.
4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
5. Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" bzw. Fenster "Laufzeitdaten Muster" aufrufen.
Das Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" bzw. Fenster "Laufzeitdaten Muster" wird mit den zugehörigen Daten angezeigt.
6. Fenster mit der Taste "zum vorherigen Fenster zurückkehren" schließen.

Weitere Informationen:

- Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen ([siehe Seite 7-37](#))

3.3.5 Laufzeit messen



Damit das Fenster "Laufzeitüberwachung" angezeigt wird, muss es im Fenster "Knit Report Konfiguration" aktiviert werden. (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Zusätzliche Funktionstasten)

Im Fenster "Laufzeitmessung" können manuelle Laufzeitmessungen durchgeführt werden (Stoppuhrfunktion). Die Funktionen Start, Stopp und Zurücksetzen werden mit den zusätzlichen Funktionstasten ausgelöst.



Fig. 3-25 Fenster "Laufzeitmessung"

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Statistik" aufrufen
	Fenster "Laufzeitmessung" aufrufen
	Laufzeitmessung starten (Start)
	Laufzeitmessung stoppen (Stopp)
	Anzeige auf "0" setzen (Reset)
	"Hauptmenü" aufrufen

Fig. 3-26 Tasten zum Fenster "Laufzeitmessung"

Laufzeit stoppen:

- Eine Musterdatei muss geladen sein (1).
 1. Wenn erforderlich, Anzeige mit "Reset" auf "0" setzen.
 2. Auf "Start" tippen.
Im Feld "Laufzeit" (2) wird die Zeit im Format hh:mm:ss angezeigt, die seit Tippen auf "Start" vergangen ist.
 3. Strickvorgang starten.
 4. Nach Ende des Strickvorgangs auf "Stopp" tippen.
Im Feld "Laufzeit" (2) wird die gestoppte Zeit angezeigt.

Weitere Informationen:

- Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen ([siehe Seite 7-37](#))

3.4 Produzieren mit Strickaufträgen (Auftragsmenü)

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Auftragsmenü erstellen und verwalten (*siehe Seite 3-31*)
- Zähler für Auftragsmenü setzen oder ändern (*siehe Seite 3-33*)
- Auftragsmenü speichern/laden (*siehe Seite 3-34*)

3.4.1 Auftragsmenü erstellen und verwalten

Mit dem Auftragsmenü werden die verschiedenen Konfektionsgrößen eines Artikels (Strickprogrammes) in einer Liste zusammengefasst und nacheinander abgearbeitet. Für jede Konfektionsgröße wird die Stückzahl und die Rapportschalter angegeben.

Ein Strickauftrag (Zeile) wird so lange bearbeitet, bis die Anzahl der Teile in Spalte "ST1" und "ST2" gleich ist. Die Maschine stellt automatisch auf die nächste Größe um und produziert die eingestellte Stückzahl. Es wird Zeile für Zeile von oben nach unten abgearbeitet.

Nr.	Name	ST1	ST2	RS1	RS2	RS3	RS4	RS18	RS19	#50	#51	#52
1	SIZE-50	36	0	8	56	0	0	0	0	0	1	450
2	SIZE-48	36	0	8	56	0	0	0	0	0	1	450
3	SIZE-46	30	0	6	52	0	0	0	0	0	1	405
4		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
8		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Fig. 3-27 Fenster "Auftragsmenü"

Spalte	dargestellte Daten
1	laufende Auftragsnummer
2	Name des Auftrags
3 ("ST1")	zu fertigende Stückzahl
4 ("ST2")	bereits gefertigte Stücke
5 bis 11	Rapportschalter und Zähler
12 ("#51")	linker Gestrickrand
13 ("#52")	rechter Gestrickrand

Tab. 3-16 Daten im Fenster "Auftragsmenü"

3.4 Produzieren mit Strickaufträgen (Auftragsmenü)

Taste	Funktion
	Fenster "Auftragsmenü" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Werte in Spalte "ST2" (Zähler für die bereits gefertigten Stücke) auf "0" zurücksetzen
	alle Angaben im Auftragsmenü löschen
	Inhalt einer "Zeile kopieren"
	Inhalt einer "Zeile einfügen"
	"Strickauftrag aktivieren"

Tab. 3-17 Tasten zum Bearbeiten des "Auftragsmenüs"

Auftragsmenü bearbeiten:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Auftragsmenü" aufrufen.
2. Auf die Zeile tippen, die bearbeitet werden soll.
Die Zeile erscheint am unteren Rand des Fensters.
3. Auf die Felder der gewählten Zeile tippen und Werte und Namen eingeben.

- oder -

- "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen, Inhalt einer Zeile kopieren und an gewünschter Stelle wieder einfügen.
4. Eingaben bestätigen.
 5. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen und "Strickauftrag aktivieren".
Ist der Auftrag aktiv, erscheint in der Statuszeile "ORDER".



Fig. 3-28 Statuszeile mit aktivem Strickauftrag



Durch Verändern von "ST2" können fehlende Teile eines Auftrages nachgestrickt werden. Ist der letzte Auftrag ausgeführt, wird überprüft, ob noch Teile zu stricken sind. Erst wenn alle Aufträge erledigt sind, wird die Maschine gestoppt.

3.4.2 Zähler für Auftragsmenü setzen oder ändern

Über Zähler kann im Sintral-Programm das Stricken verschiedener Teile oder Größen aus einem Programm heraus gesteuert werden.

Taste	Funktion
	Fenster "Auftragsmenü" aufrufen
	Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern

Tab. 3-18 Tasten zum Setzen der Zähler

Einen anderen Rapportschalter oder Zähler verwenden:



Die Zähler "#1" bis "#39" nicht verwenden, weil sie beim Start auf "0" gesetzt werden!

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Auftragsmenü" aufrufen.
Das Fenster "Auftragsmenü" erscheint.
2. In der Kopfzeile der Tabelle auf die gewünschte Spalte (Rapportschalter oder Zähler) tippen.
Das Einstellfenster erscheint.

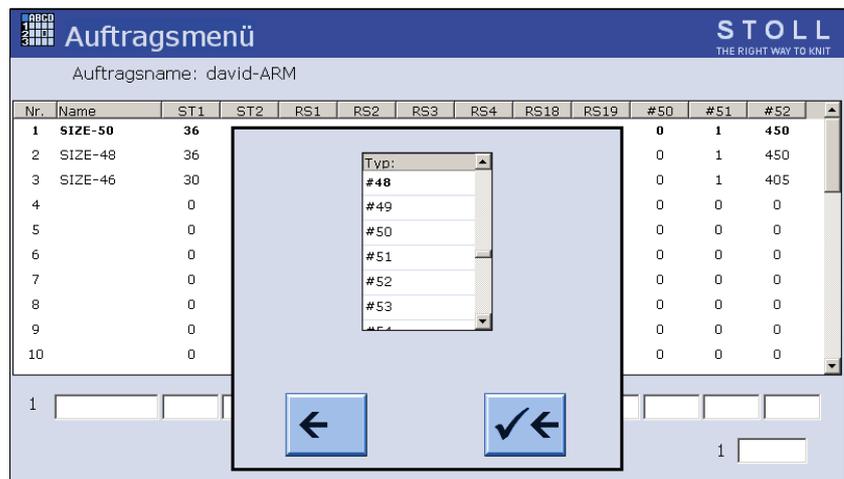


Fig. 3-29 Einstellfenster zum Ändern von Rapportschalter und Zähler

3. Einen Rapportschalter oder Zähler zuweisen.
4. Eingaben bestätigen.
5. Das Fenster "Auftragsmenü" erscheint wieder.



Zu Beginn eines Auftrages werden die Werte der Rapportschalter und Zähler von der Maschine übernommen. Werden sie während des Strickens verändert, werden die Werte erst im folgenden Teil wirksam.

3.4.3 Auftragsmenü speichern/laden

Die Angaben im Auftragsmenü können im Fenster "Katalog Auftragsdaten" gespeichert, geladen und gelöscht werden.

Taste	Funktion
	Fenster "Auftragsmenü" aufrufen
	"Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Katalog Auftragsdaten" aufrufen

Tab. 3-19 Tasten zum Fenster "Katalog Auftragsdaten"

Funktionsbeschreibung zur Arbeit im "Katalog Auftragsdaten":

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Auftragsmenü" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Katalog Auftragsdaten" aufrufen.

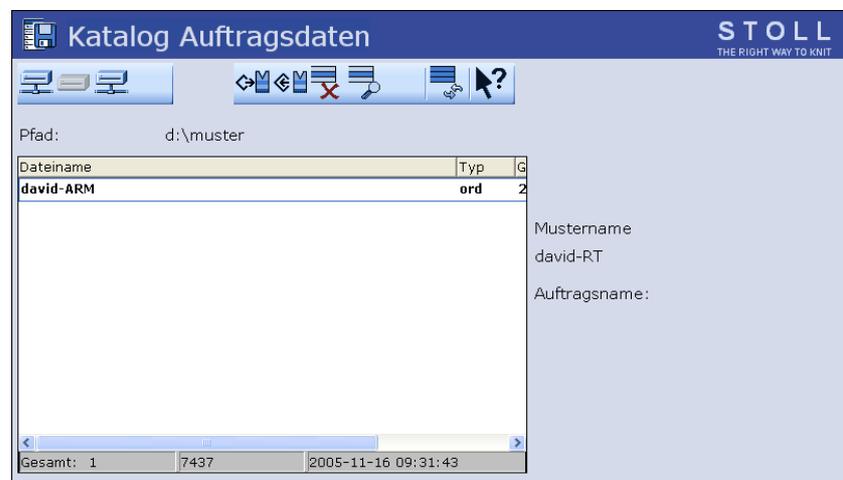


Fig. 3-30 Fenster "Katalog Auftragsdaten"

4. Mit einer der Tasten "Direktauswahl Ordner" den gewünschten Pfad einstellen.
5. Datei auswählen.
6. Aktion auswählen.
7. Wenn eine zusätzliche Abfrage erscheint, zur Bestätigung auf die Taste "1" tippen,
- oder -
 → zum Abbrechen auf die Taste "0" tippen.
8. "Hauptmenü" aufrufen.

Aktionen im Fenster
"Katalog Auftragsdaten"

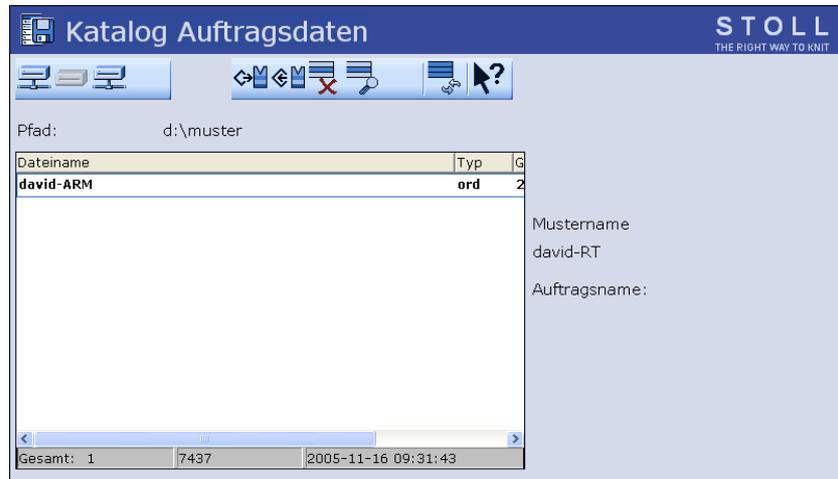


Fig. 3-31 Fenster "Katalog Auftragsdaten"

Taste	Funktion
	"Direktauswahl Ordner": vordefinierten Ordner auswählen
	ausgewählte Datei und zugehörige Musterteile "Laden"
	ausgewählte Musterteile im aktuellen Ordner "Speichern"
	ausgewählte "Datei löschen"
	ausgewählte "Datei anzeigen"
	"Aktualisieren": Inhalt des Ordners neu ermitteln
	"Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen

Tab. 3-20 Tasten im Fenster "Katalog Auftragsdaten"

Weitere Informationen:

- Aktuellen Ordner auswählen (*siehe Seite 4-105*)
- Datei anzeigen im Mustereditor (*siehe Seite 4-98*)

3.5 Fehler im Gestrick beheben

Wenn das Strickteil nicht ordnungsgemäß fertiggestellt werden soll, können im Fenster "Maschine Start" zwei Möglichkeiten genutzt werden.

Taste	Funktion
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Der strickende Rapport wird abgebrochen, die weiteren Rapporte werden wie programmiert abgearbeitet.
	Die Maschine beginnt automatisch mit einem neuen Strickteil, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind: Der Versatz steht in Grundstellung Die Fadenführer stehen in Anfangsposition Die Schlittenrichtung erlaubt einen Neubeginn. Solange diese Bedingungen nicht erfüllt sind, werden Rapporte nur einmal abgearbeitet.

Tab. 3-21 Tasten zum Unterbrechen eines Strickteils

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Nach Gestrickabwurf neu beginnen ([siehe Seite 3-37](#))
- Faden in Fadenführer einfädeln ([siehe Seite 3-40](#))
- Gestrickwickel um den Warenabzug entfernen ([siehe Seite 3-41](#))

3.5.1 Nach Gestrickabwurf neu beginnen

Taste	Funktion
	Fenster "Maschine Start" aufrufen
	Eingaben bestätigen

Tab. 3-22 Tasten für Neubeginn nach einem Gestrickabwurf

Bei Maschinen ohne
Kammabzug

Nach einem Gestrickabwurf besteht das Problem, dass Maschen abgeworfen sind und somit ein Weiterstricken nicht möglich ist. Um Fortfahren zu können, empfehlen wir die Funktion "Sauberstricken" aufzurufen. Sie ermöglicht es auch ohne Gestrick mit dem Stricken zu beginnen.

Im Normalfall enthält jedes Strickprogramm die Funktion "Sauberstricken". Bei älteren Strickprogrammen befindet sich diese Funktion ab Zeile 950, bei der M1 wird sie durch den "#90" aktiviert.

Die Maschine erkennt auf welcher Muster-Workstation das Muster erstellt worden ist. Ein Strickprogramm der M1 enthält in Zeile 1 die Kennung "<M1>". Entsprechend wird der Programmpunkt "Sauberstricken" im Fenster "Maschine Start" automatisch angepasst.

Funktion "Sauberstricken"
bei älteren
Strickprogrammen (z. B.
SIRIX)

1. Wenn Fäden gebrochen sind, Fäden wieder einfädeln.
2. Fenster "Maschine Start" aufrufen.
3. Funktion "Sauberstricken" aufrufen. Dazu auf die Taste "Sauberstricken ab Zeile" tippen.



Fig. 3-32 Fenster "Maschine Start"

4. Maschine mit der Einrückstange starten.



Wenn Sie beim Sauberstricken defekte Nadeln bemerken:

→ Sauberstricken stoppen und defekte Nadeln wechseln.

5. Wenn das Gestrick so lang ist, dass es in den Hauptabzug eingelegt werden kann, dann die Maschine mit der Einrückstange stoppen.
6. Hauptabzug öffnen, Gestrick in den Hauptabzug einlegen und Hauptabzug schließen.
7. Um das Strickprogramm zu starten, auf die Taste "SP ab Zeile 1" tippen.
8. Maschine mit der Einrückstange starten.

Funktion "Sauberstricken" bei einem M1-Muster

Voraussetzungen:

- das Strickprogramm ist auf der M1 erstellt worden
- Bei der Erstellung des Musters ist der Menüpunkt "Sauberstricken" aktiviert worden

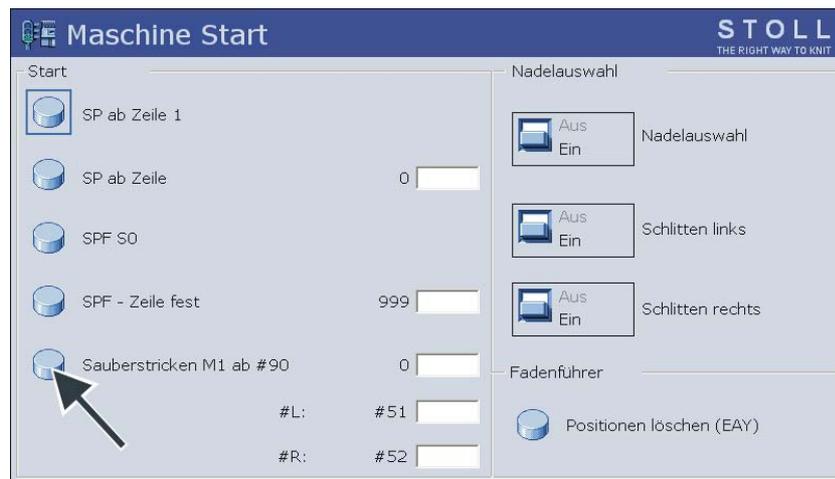


Fig. 3-33 Fenster "Maschine Start"

Einstellung	Funktion
#90=0	Funktion "Sauberstricken" ist ausgeschaltet
#90=1	Funktion "Sauberstricken" ist eingeschaltet. Je nach Feinheit der Maschine wird eine bestimmte Reihenzahl (Feinheit x 4) gestrickt. Bei einer Maschine der Feinheit E 10 werden insgesamt 40 Strickreihen gearbeitet.
#90=n	Wenn dies zu viele Strickreihen sind, kann der "#90" auf eine andere Zahl eingestellt werden. Es werden zwei Strickreihen, ähnlich der Funktion "Sauberstricken", so oft wiederholt, wie "#90" eingestellt ist. Beispiel: #90=15. Es werden insgesamt 30 Strickreihen (2 x 15) gearbeitet.
#L, #R	Einstellen der Gestrickbreite für die Funktion "Sauberstricken". Standardeinstellung: Anfangsbreite (#L=#51, #R=#52)

1. Wenn Fäden gebrochen sind, Fäden wieder einfädeln.

2. Fenster "Maschine Start" aufrufen.
3. Funktion "Sauberstricken" aufrufen. Dazu auf die Taste "Sauberstricken M1 ab Zeile" tippen.
4. Auf Eingabefelder tippen. Werte eingeben und Eingaben bestätigen.
5. Maschine mit der Einrückstange starten.



Wenn Sie beim Sauberstricken defekte Nadeln bemerken:

→ Sauberstricken stoppen und defekte Nadeln wechseln.

6. Wenn die eingestellte Anzahl von Strickreihen gearbeitet worden ist, stoppt die Maschine automatisch. Es erscheint die Meldung "Gestrick in Warenabzug einlegen".
7. Wenn das Gestrick so lang ist, dass es in den Hauptabzug eingelegt werden kann, dann Hauptabzug öffnen, Gestrick in den Hauptabzug einlegen und Hauptabzug schließen.
8. Wenn das Gestrick nicht in den Hauptabzug eingelegt werden kann, dann die Punkte 2 bis 8 nochmals ausführen.
9. Maschine mit der Einrückstange starten. Automatisch wird das Strickprogramm gestartet.

Weitere Informationen:

- Garn einfädeln ([siehe Seite 3-11](#))

3.5.2 Faden in Fadenführer einfädeln

Taste	Funktion
	Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen
	Fenster "Maschine Start" aufrufen

Tab. 3-23 Tasten zum Einfädeln des Fadens in Fadenführer

1. Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen.
 2. Auf die Taste "FDF-Bolzen Hoch" tippen.
 3. Position der Fadenführer merken, Fadenführer unter dem Schlitten herauschieben und einfädeln.
 4. Fadenführer wieder in ihre vorherige Position schieben.
 5. Auf die Taste "FDF-Bolzen Unten" tippen.
 6. Um den Schlittenwagen langsam zu bewegen, Einrückstange etwas nach vorne ziehen.
 7. Beim langsamen Stricken darauf achten, dass der Faden in die Nadeln eingelegt wird.
 8. Um weiterzustricken, Maschine mit der Einrückstange starten.
- oder -**
- Wenn das Gestrück fehlerhaft ist, Fenster "Maschine Start" aufrufen und auf die Taste "SP ab Zeile 1" tippen, um das Gestrück noch einmal zu stricken.

3.5.3 Gestrickwickel um den Warenabzug entfernen

Taste	Funktion
	Fenster "Abzug" aufrufen

Tab. 3-24 Taste zum Entfernen von Gestrickwickeln um den Warenabzug

Gestrickwickel im
Hauptabzug

1. Um den Gestrickwickel zu entfernen, Fenster "Abzug" aufrufen.



Fig. 3-34 Fenster "Abzug"

2. Auf die Taste "Hauptabzug Auf" (1) tippen.
 3. Gestrick glattziehen, Abzugswalzen von losen Fäden und Gestrickresten befreien,
- oder -**
- Die Taste "Hauptabzug Zurück" (2) solange betätigen, bis der Gestrickwickel gelöst werden kann.
4. Um den Hauptabzug zu schließen, auf Taste "Hauptabzug Zu" tippen.
 5. Um weiterzustricken, Maschine mit der Einrückstange starten.

Gestrickwickel im Hilfsabzug

1. Um den Gestrickwickel zu entfernen, Fenster "Abzug" aufrufen.
2. Das Nadelbett abnehmen oder schräg stellen.
3. Auf die Taste "Hilfsabzug Auf" (3) tippen.
4. Die Taste "Hilfsabzug Zurück" solange betätigen, bis der Gestrickwickel gelöst werden kann.
5. Abzugswalzen von losen Fäden und Gestrickresten befreien.
6. Um den Hilfsabzug zu schließen, auf Taste "Hilfsabzug Zu" tippen.
7. Das Nadelbett wieder festschrauben.
8. Um weiterzustricken, Maschine mit der Einrückstange starten.

Weitere Informationen:

- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen ([siehe Seite 6-14](#))

3.6 Maschine nach einer Störung starten *

Die Steuerung der Strickmaschine überwacht ständig das Garn, das Gestrick, alle beweglichen Teile der Maschine, die Motoren und die Elektronik-Komponenten. Bei einem Fehler stoppt die Maschine. Die Signalleuchte leuchtet gelb, am Touch-Screen erscheint ein Piktogramm und die Hupe ertönt. Die häufigsten Ursachen von Fehlern werden in Piktogrammen auf dem Touch-Screen dargestellt. Bei einem Fehler wird ein Piktogramm angezeigt, bei mehreren Fehlern erscheinen nacheinander die entsprechenden Piktogramme. Die seltenen Fehler (z. B. Hardware-Fehler) werden mit einem gemeinsamen Piktogramm dargestellt.

Taste	Funktion
	"Information zur Fehlerbehebung "Abwechselnd erscheint ein großes und kleines Zeichen
	Fehlermeldung bestätigen

Tab. 3-25 Tasten zum Starten der Maschine nach einer Störung

Maschine nach einer Störung starten:

- Um nähere Informationen über einen Fehler zu erhalten, auf das Piktogramm tippen.
Das Fenster "Aktuelle Meldungen" erscheint. Wenn der Fehler durch Änderung der Einstellungen behebbar ist, erscheint eine Funktionstaste in der Mitte der unteren Bildschirmleiste.



Fig. 3-35 Fenster "Aktuelle Meldungen"

- | | | | |
|---|------------|---|--------------|
| 1 | Piktogramm | 3 | Meldungstext |
| 2 | Fehlercode | | |

2. Um die Einstellungen zu ändern, auf die Funktionstaste in der Mitte der untersten Bildschirmzeile tippen und Fehler beheben.

- oder -

- Werden weitere Informationen benötigt, die gewünschte Fehlermeldung antippen und auf Taste "Information zur Fehlerbehebung" tippen.
Die möglichen Fehlerursachen und deren Behebung werden angezeigt.



Fig. 3-36 Weitere Informationen zu einer Fehlermeldung

3. Fehler beheben.
4. Fehlermeldung bestätigen.
5. Um weiterzustricken, Maschine mit der Einrückstange starten.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

3.6.1 Meldungs- und Tipp-Rückblick

Meldungs-Rückblick Tritt ein Fehler auf, wird er nicht nur im Fenster "Aktuelle Meldungen" angezeigt, sondern er wird zusätzlich in einen weiteren Speicher geschrieben. In ihm werden die Fehlermeldungen dieses Tages gespeichert.

Automatisch wird für jeden Tag ein neuer Speicher gewählt. Insgesamt gibt es sieben Speicher, so dass die Fehlermeldungen der letzten 7 Tage zur Verfügung stehen. Somit können Sie sich einen Überblick verschaffen, welche Fehlermeldungen in den vergangenen Tagen angefallen sind.

Beim Ausschalten des Maschinenhauptschalters werden die aktuell anliegenden Fehlermeldungen im Fenster "Aktuelle Meldungen" gelöscht, die Tagesspeicher mit den Fehlermeldungen werden nicht gelöscht.

Taste	Funktion
	Fenster "Info" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Meldungs-Rückblick aufrufen
	Taste für Meldungs-Tagesrückblick (im Bild wird die Taste für den Meldungs-Rückblick des gestrigen Tages gezeigt)

Tab. 3-26 Tasten zum Aufrufen des Rückblicks von Fehlermeldungen

Meldungs-Rückblick aufrufen:

1. Fenster "Info" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Meldungs-Rückblick aufrufen.
4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.

Eine Liste mit den Tasten der Meldungs-Rückblicke erscheint.



Fig. 3-37 Liste der Meldungs-Rückblicke

5. Den gewünschten Tagesrückblick aufrufen.

Tipp-Rückblick

Auch die Tipps zu den Fehlermeldungen werden abgespeichert. Gleich wie beim Meldungs-Rückblick gibt es sieben Tagesspeicher, so dass die Tipps der letzten 7 Tage zur Verfügung stehen. Somit können Sie sich einen Überblick verschaffen, welche Tipps in den vergangenen Tagen angefallen sind.

Taste	Funktion
	Fenster "Info" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Tipp-Rückblick aufrufen
	Taste für Tipp-Tagesrückblick (im Bild wird die Taste für den Tipp-Rückblick des gestrigen Tages gezeigt)

Tab. 3-27 Tasten zum Aufrufen des Tipp-Rückblicks

Tipp-Rückblick aufrufen:

1. Fenster "Info" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Tipp-Rückblick aufrufen.
4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
Eine Liste mit den Tasten der Tipp-Rückblicke erscheint.
5. Den gewünschten Tagesrückblick aufrufen.

3.6.2 Fehlermeldungen unterdrücken

Wird beispielsweise eine Änderung am Strickprogramm vorgenommen und es liegt eine Fehlermeldung an, wird das Strickprogramm oder auch andere Fenster von der aktuellen Fehlermeldung überdeckt. Dies stört eventuell Ihre Arbeit. Um dies zu vermeiden, können die Fehlermeldungen unterdrückt werden. Es wird nur die Anzeige am Touch-Screen unterdrückt, nicht die Abstimmung der Strickmaschine.

Taste	Funktion
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fehlermeldungen unterdrücken ("Einrichtbetrieb aktivieren")
	zum vorherigen Fenster zurückschalten
	Symbol "Einrichtbetrieb aktiv"
	Fehlermeldungen wieder freigeben ("Einrichtbetrieb deaktivieren")

Tab. 3-28 Tasten um Fehlermeldungen zu unterdrücken

Fehlermeldungen unterdrücken

1. Wenn eine Fehlermeldung angezeigt wird, die Taste "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.

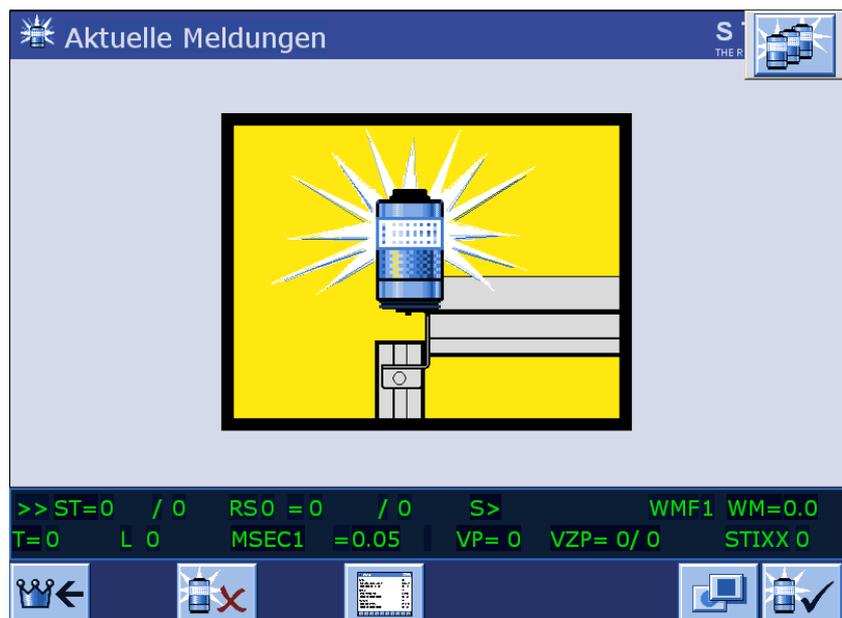


Fig. 3-38 Fehlermeldungen unterdrücken

2. Taste "Fehlermeldung unterdrücken" antippen.
Es erscheint die Meldung "Einrichtbetrieb aktiv". Bis auf Widerruf werden die Fehlermeldungen unterdrückt. Automatisch wird zum vorherigen Fenster zurückgeschaltet und Sie können weiter arbeiten.
3. Zur Erinnerung, dass die Fehlermeldungen unterdrückt werden, wird in der oberen rechten Ecke jedes Fensters das Symbol "Einrichtbetrieb aktiv" angezeigt.
4. Die momentan anliegenden und unterdrückten Fehlermeldungen können angeschaut werden. Dazu das Symbol "Einrichtbetrieb aktiv" antippen.

Unterdrückte
Fehlermeldungen wieder
freischalten

1. Symbol "Einrichtbetrieb aktiv" antippen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Taste "Fehlermeldungen wieder freigeben" antippen.

Automatisches Freischalten

Liegen keine Abstellungen mehr an, wird automatisch der Einrichtmodus deaktiviert.

4 Strickmaschine einstellen

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Grundeinstellungen (*siehe Seite 4-1*)
- Erweiterte Einstellungen (*siehe Seite 4-45*)
- Mit Dateien arbeiten (*siehe Seite 4-84*)
- Mit dem Sintral-Editor arbeiten (*siehe Seite 4-110*)
- Setup-Datei bearbeiten (*siehe Seite 4-117*)
- KnitLAN-Verbindung (*siehe Seite 4-121*)
- Anwenderprofil definieren (*siehe Seite 4-124*)

4.1 Grundeinstellungen

In diesem Kapitel finden Sie Einstellanleitungen und weitere Informationen zu:

- Schlittengeschwindigkeit einstellen (*siehe Seite 4-2*)
- Maschenfestigkeit einstellen (*siehe Seite 4-4*)
- Fadenführer einstellen und staffeln (*siehe Seite 4-6*)
- Fadenspannung einstellen (*siehe Seite 4-12*)
- Fadenlieferung am Friktionsfournisseur einstellen (*siehe Seite 4-14*)
- Speicherfournisseur SFE einstellen (*siehe Seite 4-16*)
- Strickbereiche einstellen (*siehe Seite 4-17*)
- Abzug einstellen (*siehe Seite 4-18*)
- Rapportschalter und Stückzahl einstellen (*siehe Seite 4-23*)
- Formzähler einstellen (*siehe Seite 4-24*)
- Zähler einstellen (*siehe Seite 4-26*)
- Beleuchtung ein- und ausschalten (*siehe Seite 4-27*)
- Wert einstellen für Fadenklemme lösen (*siehe Seite 4-28*)
- Konfiguration Symbolleiste (*siehe Seite 4-29*)
- Monitoring konfigurieren (*siehe Seite 4-31*)
- Muster einrichten (*siehe Seite 4-35*)
- Versatzkorrektur (*siehe Seite 4-43*)

4.1.1 Schlittengeschwindigkeit einstellen

Für verschiedene Stricksituationen können Sie unterschiedliche Schlittengeschwindigkeiten eingeben. Indirekte Schlittengeschwindigkeit wird nur dann wirksam, wenn sie kleiner ist als die normale Geschwindigkeit.

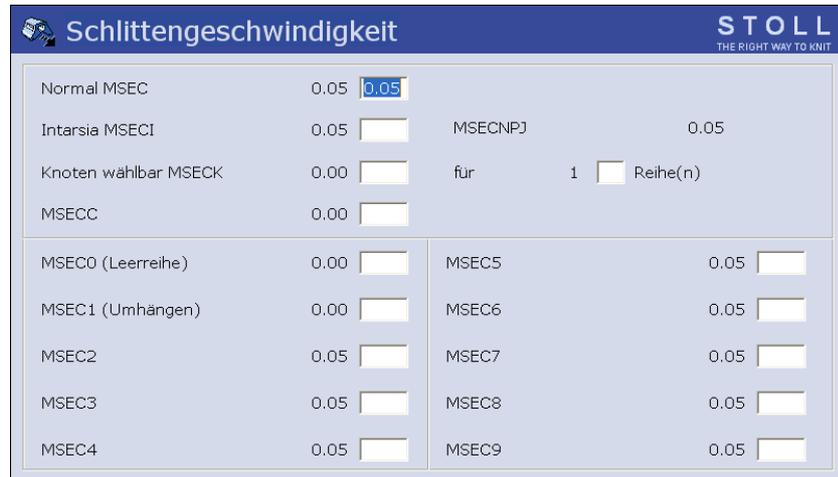


Fig. 4-1 Fenster "Schlittengeschwindigkeit"

Eingabefeld	Bedeutung	Eingabewerte	Schrittweite
"Normal MSEC"	Schlittengeschwindigkeit bei normalen Fadenführern	0.05 bis 1.20 m/s	0.05
"Intarsia MSEC I"	Schlittengeschwindigkeit bei Intarsienfadenführern	0.05 bis 1.00 m/s	0.05
"Knoten wählbar MSEC K"	Schlittengeschwindigkeit nach kleinen Knoten	0.05 bis 1.20 m/s	0.05
"für Reihe(n)"	Anzahl Reihen mit verminderter Schlittengeschwindigkeit nach kleinen Knoten	1 bis 12 Reihen	1
"MSEC C"	Schlittengeschwindigkeit außerhalb des Nadelbetts, wenn der Fadenführer in die Klemme gebracht oder aus der Klemme geholt wird.	0.05 bis 0.50 m/s	0.05
"MSEC NPJ=n"	Anzeige der Schlittengeschwindigkeit bei NPJ		
"MSEC 0=n"	indirekte Schlittengeschwindigkeit "n" bei Leerreihen ("S0")	"n" = 0.05 bis 1.40 m/s	0.05

Eingabefeld	Bedeutung	Eingabewerte	Schrittweite
"MSEC1=n"	indirekte Schlittengeschwindigkeit "n" bei Umhängereihen	"n" = 0.05 bis 1.20 m/s	0.05
"MSEC2=n" bis "MSEC9=n"	indirekte Schlittengeschwindigkeit "n" bei Strickreihen	"n" = 0.05 bis 1.20 m/s	0.05

Fig. 4-2 Eingabefelder im Fenster "Schlittengeschwindigkeit"

Taste	Funktion
	Fenster "Schlittengeschwindigkeit" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-1 Tasten zum Eingeben der Schlittengeschwindigkeit

Schlittengeschwindigkeit einstellen:

1. Fenster "Schlittengeschwindigkeit" aufrufen.
2. Auf Eingabefelder für die Schlittengeschwindigkeit tippen und Werte eingeben.
3. Eingaben bestätigen.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.2 Maschenfestigkeit einstellen

Die Maschenfestigkeit und somit die Maschengröße hängen von den Abzugsteil-Werten ab. Es kann entweder die Maschenfestigkeit als absoluter Wert oder die Maschenlänge angegeben werden.

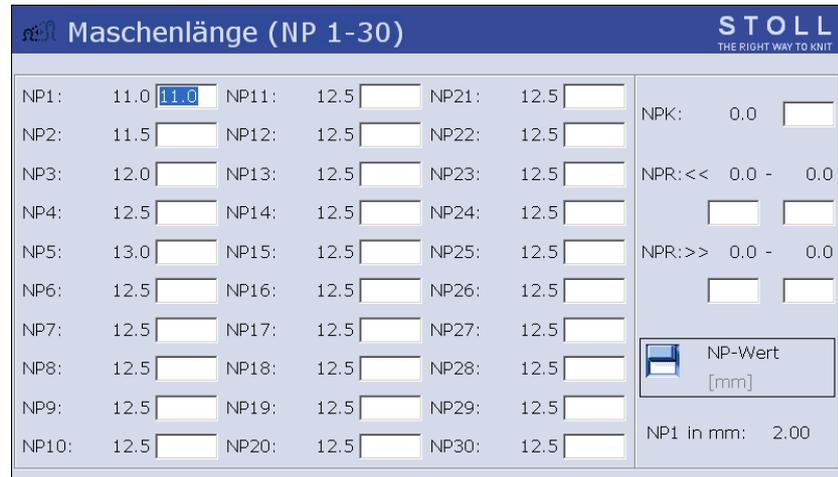


Fig. 4-3 Fenster "Maschenlänge" bei Tandembetrieb

Eingabefelder	Bedeutung
"NP#"	Abzugsteil-Werte (NP1-NP100). Schrittweite: 0.05. NP31-NP100 mit Hilfe der zusätzlichen Funktionstasten aufrufen.
"NPK"	Abzugsteilkorrekturwert für alle Abzugsteilpositionen. Schrittweite: 0.05.
"NPR <<"	Bei Tandembetrieb: Abzugsteilkorrekturwerte (vorne - hinten) vom rechten zum linken Schlitten. Schrittweite: 0.05. Schlittenrichtung nach links.
"NPR >>"	Bei Tandembetrieb: Abzugsteilkorrekturwerte (vorne - hinten) vom rechten zum linken Schlitten. Schrittweite: 0.05. Schlittenrichtung nach rechts.
"NP-Wert"	Einstellen der Maschenfestigkeit in NP-Werten
"(mm)"	Einstellen der Fadenlänge pro Masche

Tab. 4-2 Eingabefelder zum Einstellen der Maschenfestigkeit

Taste	Funktion
	Fenster "Maschenlänge" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-3 Tasten zum Einstellen der Maschenfestigkeit

Maschenfestigkeit einstellen:

1. Fenster "Maschenlänge" aufrufen.
2. Schalter im Feld "NP-Wert/(mm)" auf "NP-Wert" oder "(mm)" einstellen.
3. Auf Eingabefelder für die Abzugsteil-Werte tippen und NP-Werte eingeben.

- oder -

- Auf Eingabefelder für die Abzugsteil-Werte tippen und Fadenlänge pro Masche in mm eingeben.
4. Eingaben bestätigen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.
- Um alle Abzugsteil-Werte um den gleichen Wert zu ändern, auf das Eingabefeld "NPK" tippen, Abzugsteilkorrekturwert eingeben und Eingaben bestätigen.

Weitere Informationen:

- Maschenfestigkeitsbereich ([siehe Seite 8-1](#))
- Maschenlänge ([siehe Seite 8-2](#))

4.1.3 Fadenführer einstellen und staffeln

Fadenführer einstellen

Taste	Funktion
	Fenster "Fadenführer" aufrufen
	Fenster "Fadenführer einstellen" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	gewünschter Strickbereich aufrufen
	Eingaben bestätigen
	Änderungen speichern und Einstellvorgang beenden
	Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-4 Tasten zum Einstellen der Fadenführer

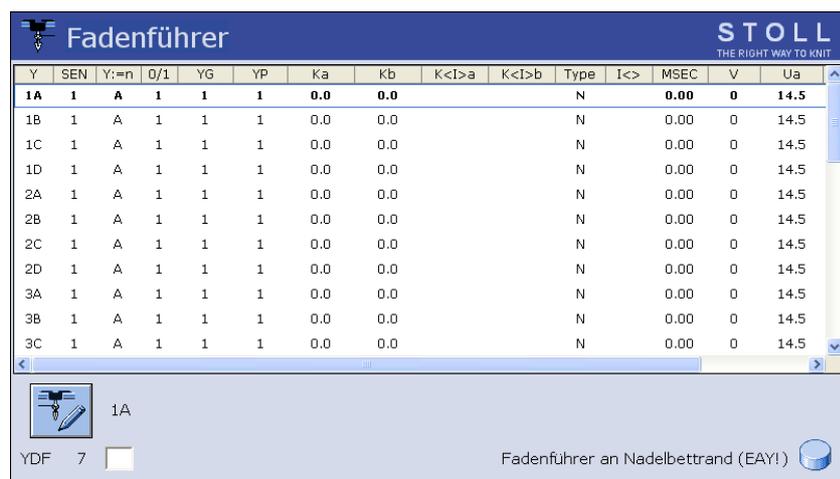


Fig. 4-4 Fenster "Fadenführer"

Spalte	dargestellte Daten
Y	Angabe des Fadenführers
SEN	Angabe des SEN-Bereiches, in dem der Fadenführer arbeitet
Y: =n	Angabe der Garnsorte
0/1	Garnsorte ein-/ ausgeschaltet
YG	Grundstellung des Fadenführers bei Nadel . . .
YP	Aktuelle Position des Fadenführers bei Nadel . . .
Ka	Fadenführer-Korrekturwert a (links) bei selektiertem Stricken. Wertebereich: -120...0...120 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
Kb	Fadenführer-Korrekturwert b (rechts) bei selektiertem Stricken. Wertebereich: -120...0...120 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
K<l>a	Intarsienfadenführer-Korrekturwert a (links) für geschwenkten Fadenführer. Wertebereich: -120...0...120 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
K<l>b	Intarsienfadenführer-Korrekturwert b (rechts) für geschwenkten Fadenführer. Wertebereich: -120...0...120 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
Type	Anzeige des Fadenführer-Typs: Normalfadenführer (N), Plattierfadenführer (P), Doppelbügel-Fadenführer (PA), Intarsienfadenführer (I)
I<>	Schwenkrichtung des Intarsienfadenführers
MSEC	Schlittengeschwindigkeit, wenn dieser Fadenführer eingesetzt wird (Technische Gestricke)
V	Anzahl der Randnadeln bis zur ersten strickenden Nadel (Technische Gestricke)
Ua	Eingriffsweite a (links) einstellen (Plattieren mit Normalfadenführern)
Ub	Eingriffsweite b (rechts) einstellen (Plattieren mit Normalfadenführern)
Ba	Fadenführer-Bremswert a (links)
Bb	Fadenführer-Bremswert b (rechts)
YDF	Zusätzlicher Abstand des Fadenführers vom Gestrickrand beim Formstricken. Wertebereich: 1-20 Nadeln.

Tab. 4-5 Daten im Fenster "Fadenführer"

Fadenführer einstellen:

1. Fenster "Fadenführer" aufrufen.
Standardmäßig werden die Fadenführer in allen Strickbereichen (SEN-Bereiche) angezeigt.

4.1 Grundeinstellungen

2. Wenn nur die Fadenführer eines bestimmten SEN-Bereiches angezeigt werden sollen, dann "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen und den gewünschten SEN-Bereich antippen.
3. Auf die Zeile (Fadenführer) tippen, die bearbeitet werden soll. Die Nummer des Fadenführers erscheint am unteren Rand des Fensters, rechts von der Taste "Fadenführer einstellen".
4. Taste "Fadenführer einstellen" antippen.

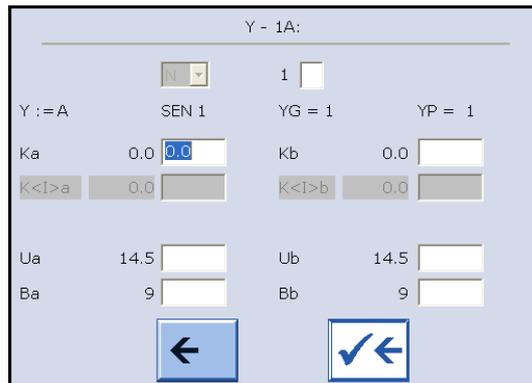


Fig. 4-5 Fenster "Fadenführer einstellen"

5. Im Fenster "Fadenführer einstellen" auf die Felder der gewählten Zeile tippen und Werte eingeben.
6. Änderungen speichern und Einstellvorgang beenden.
7. "Hauptmenü" aufrufen.

Fadenführer staffeln

Taste	Funktion
	Fenster "Fadenführer" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "FDF-Staffelung" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-6 Tasten zum Staffeln der Fadenführer

Fadenführer staffeln:

1. Fenster "Fadenführer" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "FDF-Staffelung" aufrufen.

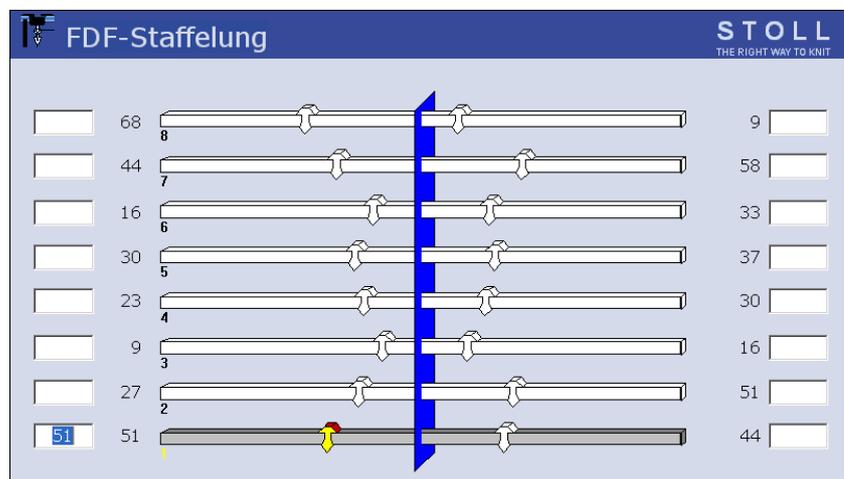


Fig. 4-6 Fenster "FDF-Staffelung"

4. Auf die Eingabefelder neben den Fadenführern tippen und Werte eingeben. .
Wertebereich: 0-160. Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
5. Eingaben bestätigen.
6. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1 Grundeinstellungen

Tandem-Maschine:
Korrektur der Fadenführer
im rechten Schlitten

Sind die Schlitten weit gekoppelt, können die Abstellpositionen der Fadenführer im rechten Schlitten korrigiert werden (Spalte "Offset rechts"). Beispielsweise bei sehr feinen Gestriken oder bei speziellen Intarsienmustern kann es notwendig sein Korrekturen vorzunehmen. Mögliche Gründe für eine Korrektur:

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

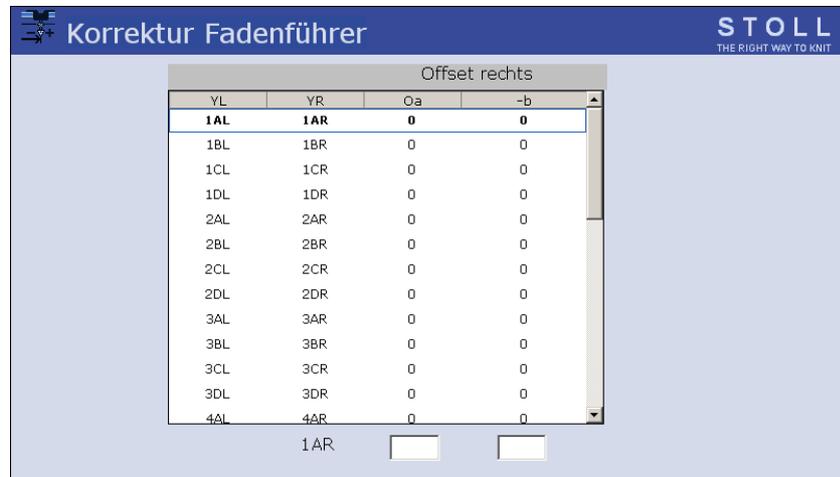


Fig. 4-7 Fenster "Korrektur Fadenführer" bei Tandembetrieb

Spalte	Dargestellte Daten
"YL"	Angabe des Fadenführers im linken Schlitten.
"YR"	Angabe des Fadenführers im rechten Schlitten.
"Oa"	Rechter Schlitten bei Tandem-Betrieb: Fadenführer-Korrekturwert a (Abstellposition links). Wertebereich: -8...0...8 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm Der Korrekturwert bezieht sich auf den Abstellwert des linken Schlittens.
"-b"	Rechter Schlitten bei Tandem-Betrieb: Fadenführer-Korrekturwert b (Abstellposition rechts). Wertebereich: -8...0...8 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm

Tab. 4-7 Daten im Fenster "Korrektur Fadenführer"

Taste	Funktion
	Fenster "Fadenführer" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Korrektur Fadenführer" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-8 Tasten zum Korrigieren der Fadenführer

Korrektur eines Fadenführers eingeben:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Fadenführer" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Korrektur Fadenführer" aufrufen.
4. Neue Werte für den Fadenführer eingeben.
5. Eingaben bestätigen.
6. "Hauptmenü" aufrufen.



Die Korrekturwerte sind nicht muster-, sondern maschinenabhängig. Deshalb werden diese Daten beim Einlesen eines neuen Strickprogramms nicht gelöscht. Die Korrekturwerte bleiben immer gespeichert, auch wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird. Wenn die Korrektur nicht mehr benötigt wird, müssen die Korrekturwerte manuell wieder auf "0" gesetzt werden.

4.1.4 Fadenspannung einstellen

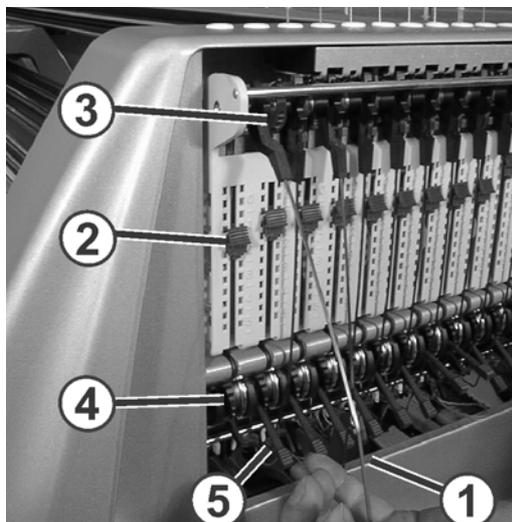


Fig. 4-8 Einstellen der Fadenspannung

Das Einstellen der Fadenspannung in folgender Reihenfolge vornehmen:

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



Diese Reihenfolge soll Ihnen helfen die optimale Einstellung der Fadenspannung schnell zu finden. Abhängig von Gestrickart und Garneigenschaften ist es aber möglich, dass Sie die Einstellungen mehrmals verändern müssen, bevor Sie die optimale Stellung finden. Diese Einstellungen können Sie am leichtesten vornehmen, während die Maschine strickt.

Achten Sie darauf, dass die Brems- und Rückholkraft an allen Elementen so gering wie möglich eingestellt wird.

Rückholkraft einstellen

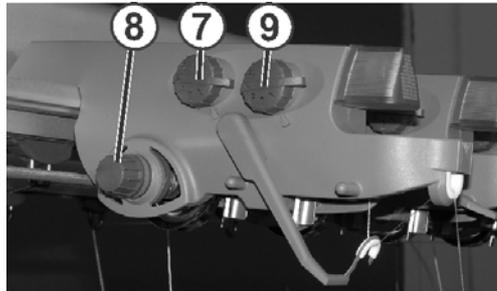
1. Seitlichen Fadenspanner (1) aus der Verankerung nehmen.
2. Schieberegler (2) so einstellen, dass der seitliche Fadenspanner gerade genug Kraft hat, um den Faden immer gespannt zu halten.
3. Diese Einstellung kontrollieren, während die Maschine strickt. Dabei darf der Faden nicht durchhängen, sondern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

Permanentbremse öffnen

- Hebel (5) der Permanentbremse (4) in die unterste Position schieben.

Fadenkontrollleinrichtung einstellen

1. Fadenbremse (8) so einstellen, dass sich die Fadenbruchkontrolle nicht zu weit nach unten bewegt und somit einen Abstellsimpuls auslösen kann.



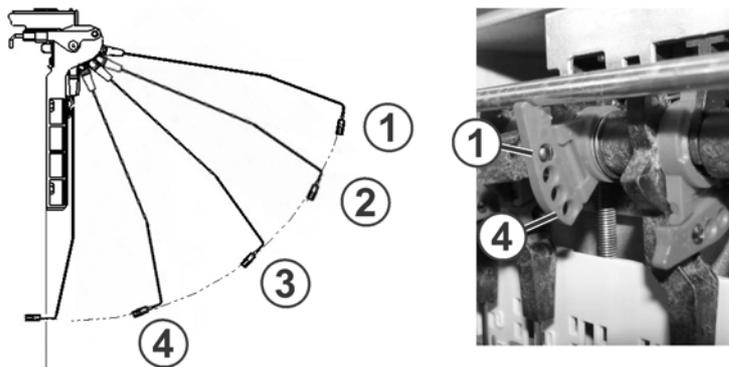
2. Knotenfühler für große Knoten (7) und für kleine Knoten (9) abhängig von Garnstärke und Knoten so einstellen, dass sie bei unerwünschter Knotengröße auslösen.

Permanentbremse einstellen

- Permanentbremse (4) so einstellen, dass der seitliche Fadenspanner nur ein wenig ausschwenkt (ca. 25 Grad), wenn der Fadenführer seine linke oder rechte Abstellposition erreicht.
Bildet sich zwischen Friktionsfournisseur und Permanentbremse (auf der Innenseite der seitlichen Sicherheitshaube) eine Fadenschleife, dann die Fadenbremse an der Fadenkontrollleinrichtung etwas stärker und die Permanentbremse etwas schwächer einstellen.

Den maximalen Aufholweg des Fadenspanners einstellen

- Falls gewünscht, kann der maximale Aufholweg des Fadenspanners von 80 bis 35 Grad eingestellt werden. Dies wird mit dem Rastersegment (3) eingestellt. Es besitzt vier Raststellungen.



Stellung	max. Winkel	Erläuterung
1	80	Grundstellung des Rastersegments. Aktive Fadenklemme in Tätigkeit Größter Aufholweg
2	65	Aktive Fadenklemme in Tätigkeit
3	50	Aktive Fadenklemme in Tätigkeit
4	35	Aktive Fadenklemme außer Tätigkeit Kleinster Aufholweg

4.1.5 Fadenlieferung am Friktionsfournisseur einstellen *

Die Friktionswalzen haben eine gleichbleibende Umfangsgeschwindigkeit und liefern soviel Faden, wie die Strickmaschine maximal verbraucht. Um die Fadenlieferung dem tatsächlichen Verbrauch anzupassen, wird der Umschlingungswinkel des Fadens verändert. Wird der Umschlingungswinkel vergrößert, erhöht sich die Reibungskraft und der Friktionsfournisseur liefert mehr Faden. Der Friktionsfournisseur sollte immer etwas mehr Faden liefern, als die Fadenführer verbrauchen.

Abhängig vom Maschinentyp und Baumuster gibt es verschiedene Ausführungen des Friktionsfournisseurs.

Ausführung 1

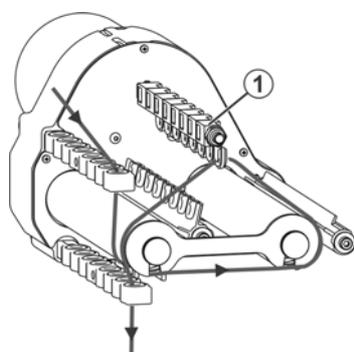


Fig. 4-9 Einstellung der Fadenlieferung am Friktionsfournisseur

→ Wenn die Fadenlieferung verringert werden soll, den Faden über die Fadenöse (1) führen.

Ausführung 2

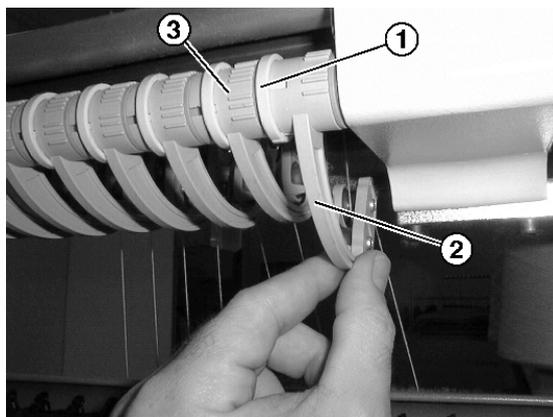


Fig. 4-10 Einstellung der Fadenlieferung am Friktionsfournisseur

Fadenlieferung einstellen:

1. Fixierung (1) nach vorn schieben.
2. Wenn die Fadenlieferung erhöht werden soll, Schwenkbügel (2) nach oben drehen.

- oder -

→ Wenn die Fadenlieferung verringert werden soll, Schwenkbügel (2) nach unten drehen.

3. Fixierung (1) nach hinten schieben.
4. Strickmaschine einschalten und Stricken starten.
5. Fadenlieferung kontrollieren.
6. Alle Schwenkbügel mit Hilfe der Skala (3) nacheinander einstellen, wie in Schritt 1 bis 5 beschrieben.

Bei sehr grobem Garn (gültig für alle Ausführungen)

Der Abstand zwischen Absteilschiene und Friktionswalze ist zu gering, so dass das Garn die Absteilschiene berührt und einen Abstellimpuls auslöst, die Maschine wird gestoppt.

Abstand verändern:

1. Schraube (5) und Absteilschiene (4) entfernen.

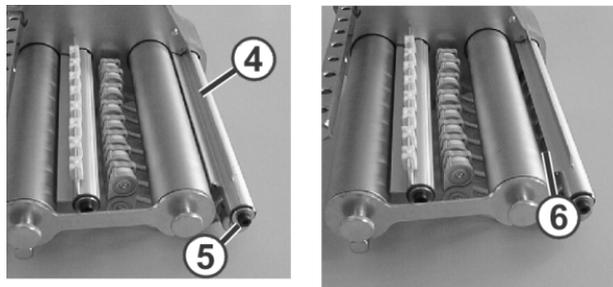


Fig. 4-11 Abstand einstellen zwischen Absteilschiene und Friktionswalze

2. Absteilschiene um 180 Grad drehen und wieder montieren.

Zwischen der Absteilschiene und der Friktionswalze ist ein größerer Abstand (6).

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))
- Fäden in Friktionsfournisseur einfädeln ([siehe Seite 3-14](#))

4.1.6 Speicherfournisseur SFE einstellen *

Die Fadenspannung am Auslauf des Fournisseurs wird mit Bremsringen "1" eingestellt. Die Firma Stoll empfiehlt folgende Bestückung:

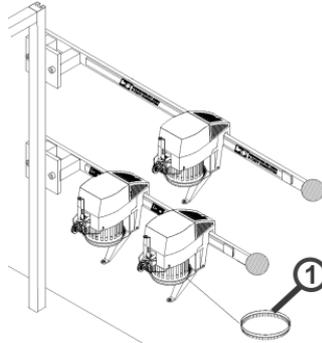


Fig. 4-12 Speicherfournisseur SFE

Feinheit	Menge	Farbe des Bremsrings
E 16-18	1	rot
E 9.2	2	rot

Tab. 4-9 Bremsringbestückung

Weitere Informationen über den Speicherfournisseur SFE sind in der mitgelieferten Betriebsanleitung zu finden.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

4.1.7 Strickbereiche einstellen

Im Sintral-Programm können bis zu vier Strickbereiche (SEN-Bereiche) definiert und separat ein- und ausgeschaltet werden. Wenn im Sintral-Programm die Strickbereiche nicht definiert sind, können sie im Fenster "Strickbereiche" eingestellt werden.

Taste	Funktion
	Fenster "Strickbereiche" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-10 Tasten zum Einstellen der Strickbereiche

1. Fenster "Strickbereiche" aufrufen.

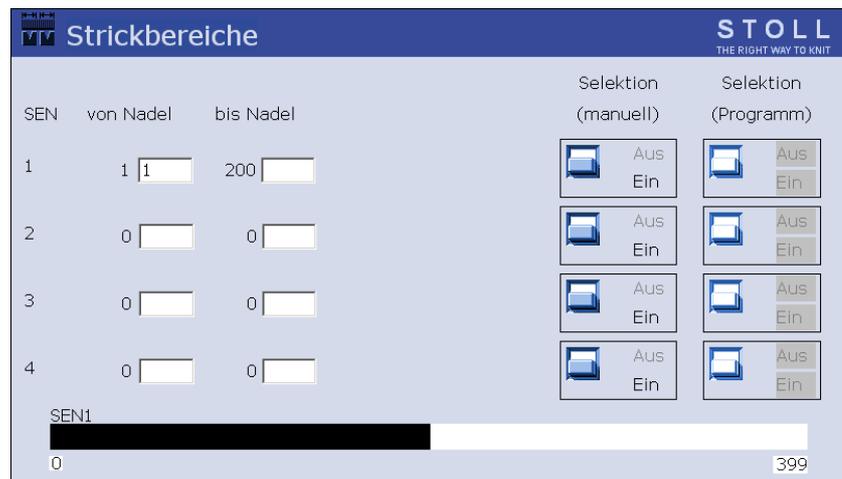


Fig. 4-13 Fenster "Strickbereiche"

2. Jedem Strickbereich ("SEN") einen Nadelbereich zuweisen.
3. Eingaben bestätigen.
Die zugewiesenen Bereiche werden grafisch dargestellt.
4. Um einzelne Strickbereiche ein- oder auszuschalten, auf die Schalter in Spalte "Selektion (manuell)" tippen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.8 Abzug einstellen

Warenabzugswerte einstellen

Taste	Funktion
	Fenster "Abzug" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-11 Tasten zum Einstellen der Warenabzugswerte

Warenabzugswerte einstellen:

1. Fenster "Abzug" aufrufen.
Die aktuellen Warenabzugswerte werden angezeigt.



Fig. 4-14 Fenster "Abzug"

2. Um Warenabzugswerte einzugeben, auf die Eingabefelder tippen und Werte eingeben.
3. Eingaben bestätigen.

Maschine mit 50 Zoll Nadelbett

Der Anpressdruck des Hilfsabzugs wird mit dem Rasterblech (1) eingestellt.



Fig. 4-15 Rasterblech

Überwachung des
Warenabzugs einstellen

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

Taste	Funktion
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Warenabzug Überwachung" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	zum Fenster "Abzug" zurückkehren

Tab. 4-12 Tasten zum Einstellen der Überwachung des Warenabzugs

Überwachung des Warenabzugs einstellen:

1. Im Fenster "Abzug" die "zusätzlichen Funktionstasten" aufrufen.
2. Fenster "Warenabzug Überwachung" aufrufen.



Fig. 4-16 Fenster "Warenabzug Überwachung"

3. Schwellwerte eingeben.
4. Eingaben bestätigen.
5. Zum Fenster "Abzug" zurückkehren.

Warenabzugsmenü
 bearbeiten

Im Warenabzugsmenü (WMF-Menü) sind die Warenabzugsbefehle in einer Funktion zusammengefasst, die eine Stricksituation betreffen. Im Programmierhandbuch (Kap. 2.18.1) finden Sie eine ausführliche Beschreibung zum Warenabzugsmenü.

Taste	Funktion
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "WMF-Menü" aufrufen
	alle Angaben im Warenabzugsmenü löschen
	Inhalt einer "Zeile kopieren"
	Inhalt einer "Zeile einfügen"
	Eingaben bestätigen
	zum Fenster "Abzug" zurückkehren
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-13 Tasten zum Einstellen des Warenabzugsmenüs

Warenabzugsmenü einstellen:

1. Im Fenster "Abzug" die "zusätzlichen Funktionstasten" aufrufen.
2. Fenster "WMF-Menü" aufrufen.

WMF	WM		FF Nadeln		WMI	WM^	WMC	W+C	WM+C	WMK+C	W+=	W+P	Kommentar
	Min	Max	Min	Max									
1	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
2	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
3	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
4	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
5	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
6	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
7	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
8	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			

1

Aktives WMF: 1

Fig. 4-17 Fenster "WMF-Menü"

3. Auf die Zeile tippen, die bearbeitet werden soll.
Die Zeile erscheint am unteren Rand des Fensters.
 4. Auf die Felder der gewählten Zeile tippen und Werte eingeben.
- oder -**
- Inhalt einer Zeile kopieren und an gewünschter Stelle wieder einfügen.
5. Eingaben bestätigen.
 6. Zum Fenster "Abzug" zurückkehren.

Warenabzugsmenü
speichern

Die Daten des Warenabzugsmenüs sind Bestandteil des Setup-Files. Sind Änderungen im Warenabzugsmenü gemacht worden, werden diese im Setup-File gespeichert.

Weitere Informationen:

- Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordnern ([siehe Seite 4-94](#))

Kammabzug steuern

Es kann immer nur eine Kammfunktion ausgeführt werden.

Taste	Funktion
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Kamm" aufrufen
	zum Fenster "Abzug" zurückkehren

Tab. 4-14 Tasten zum Steuern des Kammabzugs

Kammabzug steuern:

1. Im Fenster "Abzug" die "zusätzlichen Funktionstasten" aufrufen.
2. Fenster "Kamm" aufrufen.

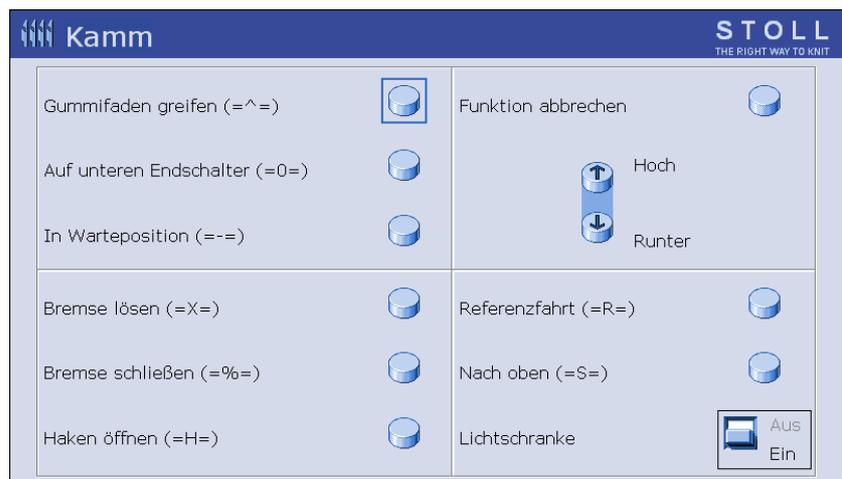


Fig. 4-18 Fenster "Kamm"

3. Um eine Funktion zu aktivieren, auf eine Taste tippen.
4. Zum Fenster "Abzug" zurückkehren.

4.1.9 Rapportschalter und Stückzahl einstellen

Der Rapportschalter gibt an, wie oft ein Musterabschnitt wiederholt werden soll. Welcher Rapportschalter welchen Musterabschnitt steuert, ist im Strickprogramm festgelegt.

Die Stückzahl gibt an, wieviele Teile gestrickt werden sollen. Während der Produktion wird die Stückzahl um "1" verringert, sobald ein komplettes Teil hergestellt worden ist.

Taste	Funktion
	Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-15 Tasten zum Einstellen von Rapportschalter und Stückzahl

Rapportschalter und Stückzahl einstellen:

1. Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen.



Fig. 4-19 Fenster "Rapportschalter & Zähler"

2. Rapportzähler "RS1" bis "RS19" setzen.
3. Stückzahl einstellen.
4. Eingaben bestätigen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.10 Formzähler einstellen

Beim Fully-Fashion-Stricken werden die Gestrickränder durch Formzähler gesteuert. Ändern sich die Werte der Formzähler wird das Gestrick breiter oder schmaler. Die Veränderung der Gestrickbreite wird im Strickprogramm angegeben. Nur in Ausnahmefällen müssen die Formzähler manuell verändert werden, beispielsweise bei der Musterung.

Taste	Funktion
	Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	"Formzähler einstellen" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-16 Tasten zum Einstellen der Formzähler

Formzähler einstellen:

1. Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. "Formzähler einstellen" aufrufen.

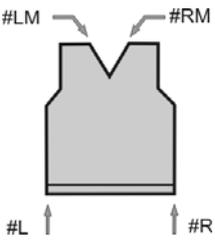
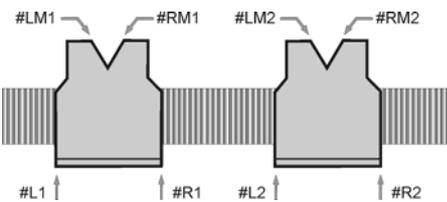


Fig. 4-20 Fenster "Formzähler"

4. Die Zähler auf den gewünschten Wert setzen.
5. Eingaben bestätigen.

6. "Hauptmenü" aufrufen.

Beim einteiligen Stricken können bis zu 4 Formzähler eingesetzt werden, beim zweiteiligen Stricken bis zu 8 Formzähler.

		Formzähler	Zähler für die Anfangsbreite
einteilig		#L	#51
		#R	#52
		#LM	#53
		#RM	#54
zweiteilig		#L1	#55
		#R1	#56
		#LM1	#57
		#RM1	#58
		#L2	#59
		#R2	#60
		#LM2	#61
		#RM2	#62

Die Zähler für die Anfangsbreite können nur im Strickprogramm oder an der Musteraufbereitungsanlage verändert werden.

4.1.11 Zähler einstellen

Neben dem Stückzähler und den Rapportschaltern gibt es noch weitere Zähler. Zum einen können sie im Strickprogramm eingesetzt werden, um beispielsweise Bedingungen abzufragen. Zum anderen zeigen sie verschiedene Maschinenzustände an, siehe Programmierhandbuch Kapitel 4.4.

Taste	Funktion
	Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	gewünschte Zählergruppe aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-17 Tasten zum Einstellen der Zähler

Zähler einstellen:

1. Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Auf die Taste für die gewünschte Zählergruppe tippen.
4. Zähler auf gewünschten Wert setzen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.12 Beleuchtung ein- und ausschalten

Taste	Funktion
	Fenster "Maschine Start" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Beleuchtung einschalten
	Beleuchtung ausschalten
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-18 Tasten zum Ein- und Ausschalten der Beleuchtung

Beleuchtung ein- und ausschalten:

1. Fenster "Maschine Start" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Beleuchtung einschalten.
- oder -
- Beleuchtung ausschalten.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.13 Wert einstellen für Fadenklemme lösen

Die Fadenklemm- und Schneideinrichtung hält den Faden eines Fadenführers, der gerade nicht zum Stricken eingesetzt wird. Wenn der Fadenführer wieder eingesetzt wird, öffnet der Schlitten nach einigen gestrickten Reihen die Klemme und das Fadenende wird freigegeben. Standardmäßig wird nach 19 Strickreihen die Klemme gelöst. Für jeden Fadenführer kann dieser Wert individuell im Fenster "Klemmen lösen" eingestellt werden.



Fig. 4-21 Fenster "Klemmen lösen"

Taste	Funktion
	Fenster "Klemmen lösen" aufrufen
	Eingaben bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-19 Tasten zum Wert einstellen für Fadenklemme lösen

Wert einstellen für Fadenklemme lösen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Klemmen lösen" aufrufen.
2. Auf das Eingabefeld des entsprechenden Fadenführers tippen und Wert eingeben. Standardmäßig ist der Wert "20" eingestellt, was 19 Strickreihen entspricht (Wert - 1).
3. Eingaben bestätigen.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.14 Konfiguration Symbolleiste

Mit der konfigurierbaren Symbolleiste besteht die Möglichkeit direkt in die einzelnen Fenster zu springen, ohne den "Umweg" über das Hauptmenü oder die Taste "zusätzliche Funktionen" zu nehmen. Die Symbolleiste ist die Kopf- oder Titelzeile eines Fensters. In der Symbolleiste stellen Sie sich die Symbole der Fenster zusammen, die Sie am häufigsten bei Ihrer Arbeit benötigen.

Das Aufrufen der Symbole ist in jedem Fenster möglich. Dazu auf das Symbol links oben in der Titelzeile tippen und die Symbole werden sichtbar. (Ausnahme: Im SINTRAL-Editor auf die Taste "Maskensprung" tippen.) Um die Symbole wieder auszublenden, in das leere Feld neben den Symbolen tippen.

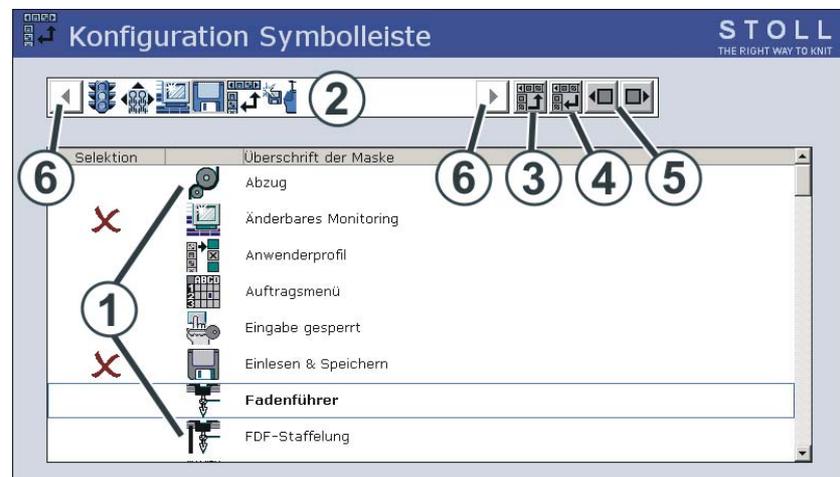


Fig. 4-22 Fenster "Konfiguration Symbolleiste"

Feld/ Taste	Funktion
1	Liste der Fenster, welche für die Symbolleiste ausgewählt werden können.
2	In der Symbolleiste stehen die Symbole der ausgewählten Fenster. Im obigen Bild ist die Schlittengeschwindigkeit ausgewählt worden.
3	Taste um ein Symbol in die Symbolleiste (2) zu stellen.
4	Taste um ein Symbol aus der Symbolleiste (2) zu entfernen.
5	Position eines Symbols in der Symbolleiste (2) verändern. Dazu das Symbol in der Symbolleiste antippen und mit der entsprechenden Taste nach vorne bzw. nach hinten verschieben.
6	Befinden sich mehr als 11 Symbole in der Symbolleiste, kann mit den Pfeiltasten die Anzeige nach links bzw. rechts verschoben werden.

4.1 Grundeinstellungen

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Konfiguration Symbolleiste" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-20 Tasten zum Konfigurieren der Symbolleiste

Symbolleiste konfigurieren:

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Konfiguration Symbolleiste" aufrufen.
3. Das gewünschte Symbol (1) antippen.
4. Taste (3) betätigen.
 - oder -
 - Das Symbol mit einem Doppelklick antippen.
Das Symbol erscheint in der Symbolleiste (2). Das Zeichen "X" vor dem Symbol zeigt an, dass das Symbol aus der Liste (1) für die Symbolleiste ausgewählt worden ist.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.15 Monitoring konfigurieren

Im Fenster "Änderbares Monitoring" werden während der Produktion für jeden Schlittenhub die aktuelle Sintralzeile und die dazugehörigen Werte für die Rapportschalter, Jacquards, Maschenfestigkeit und Zähler angezeigt.

Welche Werte angezeigt werden sollen, können Sie selbst bestimmen oder automatisch ermitteln lassen. (Ausnahme: Die Zähler und Rapportschalter die ausschließlich im Auto-SINTRAL-Programm verwendet werden, werden nicht angezeigt.)

Fig. 4-23 Fenster "Änderbares Monitoring"

Feld	Funktion
1	Anzeige der aktuellen Sintralzeile
2	Weisses Feld mit Rahmen. Das Feld kann mit einem Wert verknüpft werden. Der Wert wird dann in diesem Feld angezeigt.
	Ein dicker Rahmen um das Feld zeigt an, dass es nicht von einem Funktionsblock (4) überdeckt werden kann.
3	Graues Feld. Ist ein Feld (2) mit einem Wert verknüpft, wechselt die Farbe von weiss in grau.
4	Weisses Feld ohne Rahmen. Dabei handelt es sich um einen Funktionsblock. Die Anzeige eines Funktionsblockes kann ein- und ausgeschaltet werden.

Ein Feld mit einem Wert
verknüpfen

Taste	Funktion
	Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	"Automatik Konfiguration"
	"Alle Felder leeren" (Reset)
	Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern
	Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-21 Tasten zum Verknüpfen eines Feldes

Ein Feld mit einem Wert verknüpfen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen.
2. Ein weisses Feld mit Rahmen antippen. Das Einstellfenster erscheint.

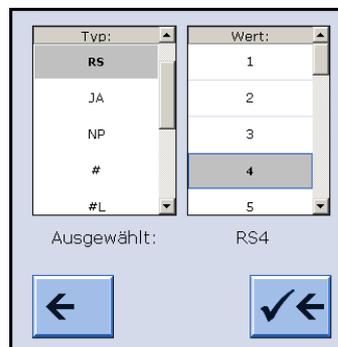


Fig. 4-24 Fenster zum Verknüpfen eines Feldes

3. In der linken Spalte den Typ des Wertes auswählen.
4. In der rechten Spalte den Wert auswählen.
Der ausgewählte Wert wird in der unteren Zeile angezeigt.
5. Eingaben bestätigen.
6. Bei Bedarf weitere Felder mit einem Wert verknüpfen.
7. "Hauptmenü" aufrufen.



Wenn nur ein Wert gelöscht werden soll, dann oberhalb von "RS" das leere (weisse) Feld auswählen.

Funktionsblock einschalten Zu den konfigurierbaren Werten können zusätzlich noch verschiedene Funktionsblöcke angezeigt werden. Die ausgewählten Funktionsblöcke werden auf festen Positionen über die bestehenden Felder gelegt. Sie löschen diese nicht, sondern überdecken sie nur, so dass beim Ausschalten des Funktionsblocks die Felder wieder sichtbar werden.

Taste	Funktion
	Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Funktionsblock "Maschenfestigkeiten" ein- und ausschalten
	Funktionsblock "SEN-Bereich" ein- und ausschalten
	Funktionsblock "Fadenführer" ein- und ausschalten
	Funktionsblock "Funktionsname" ein- und ausschalten
	Funktionsblock "Warenabzugswerte" ein- und ausschalten (Nur einschaltbar, wenn Funktionsblock "STIXX" ausgeschaltet ist.)
	Funktionsblock "Sintral-Print-Zeile" ein- und ausschalten
	Funktionsblock "STIXX" ein- und ausschalten (Nur einschaltbar, wenn Funktionsblock "Warenabzugswerte" ausgeschaltet ist.)
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-22 Tasten zum Einschalten eines Funktionsblocks

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Die gewünschten Funktionsblöcke einschalten.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1 Grundeinstellungen

Einstellungen speichern,
laden, löschen ...

Die von Ihnen vorgenommene Konfiguration kann gespeichert, geladen und gelöscht werden.

Taste	Funktion
	Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Monitoring Ablage" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-23 Tasten zum Aufrufen des Fensters "Monitoring Ablage"

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Monitoring Ablage" aufrufen.

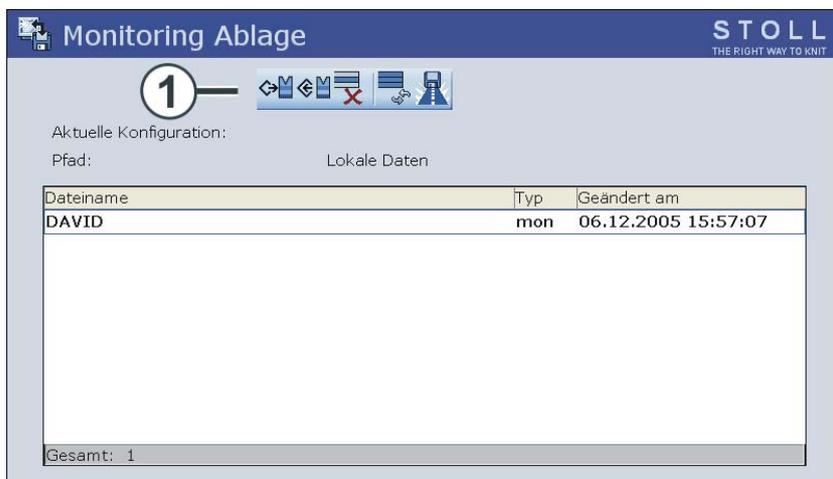


Fig. 4-25 Fenster "Monitoring Ablage"

4. Den gewünschten Programmpunkt (1) auswählen (Laden, Speichern, Löschen ...).
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.16 Muster einrichten

Zur Feinabstimmung eines Musters an der Strickmaschine können Sie dieses Menü verwenden. Während die Maschine strickt, werden für jeden Schlittenhub die entsprechenden Daten des Strickprogrammes angezeigt. Bei Bedarf können Änderungen direkt in diesem Menü über Einstellfenster ausgeführt werden oder es öffnet sich das entsprechende Menü zur Eingabe. Dazu das entsprechende Feld antippen.

Taste	Funktion
	Menü "Muster einrichten" aufrufen

Tab. 4-24 Taste zum Aufrufen des Menüs "Muster einrichten"

Das Fenster gliedert sich in verschiedene Bereiche:

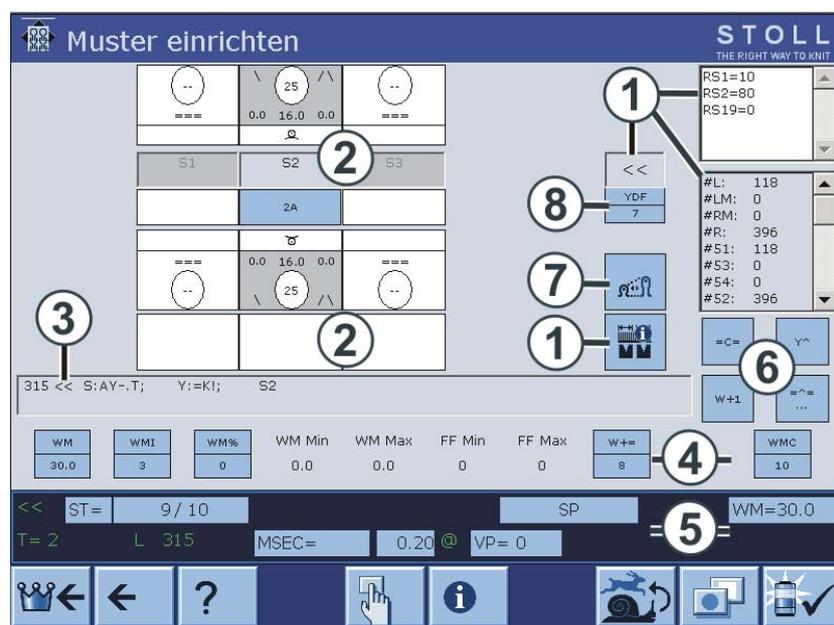


Fig. 4-26 Fenster "Muster einrichten"

Bereich	Erläuterung
1	Anzeige von: Schlittenrichtung, Rapportschalter, SEN-Bereich, Kopplungsweite (bei Tandemmaschine), Zähler. Der aktive Rapportschalter wird hervorgehoben. Die Werte können nicht verändert werden.
2	Einstellung der Stricksysteme: Nadelaktion, Maschenfestigkeit, Fadenführer, Jacquardzeile.
3	Aktuelle Sintralzeile
4	Warenabzugswerte bzw. Warenabzugsfunktion
5	Statuszeile: Hier können die einzelnen Werte geändert oder das entsprechende Einstellmenü aufgerufen werden.

4.1 Grundeinstellungen

Bereich	Erläuterung
6	Aktionen für Fadenführermitnehmer, Warenabzug, Kammabzug und Hilfsabzug
7	Fenster "Maschenlänge" aufrufen
8	Zusätzlicher Fadenführerabstand beim Formstricken

Einen Wert ändern Die Werte werden mit Hilfe einer virtuellen Tastatur geändert. Wenn eine Wertänderung möglich ist, wird in der Titelzeile des Menüs eine Tastenleiste eingeblendet, die eine Werteingabe ermöglicht.



Fig. 4-27 Numerische Tastatur

Element	Funktion
	Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern
	Änderung rückgängig machen, der bisherige Wert wird wieder angezeigt
	Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern

Tab. 4-25 Eingabe-Elemente

Einen Wert ändern:

1. Das entsprechende Feld antippen. Das Einstellfenster erscheint, beispielsweise:

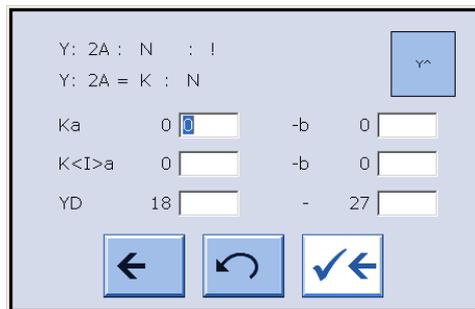


Fig. 4-28 Fenster "Fadenführer"

2. In der Titelzeile erscheint die Tastenleiste. Mit ihrer Hilfe die Änderung vornehmen.
3. Eingabe bestätigen.

Einstellung der Stricksysteme

Für jedes Stricksystem wird die Maschenfestigkeit, Nadelaktion, Fadenführer und Jacquardzeile angezeigt. Wird auf Fadenführer, Maschenfestigkeit oder Jacquardzeile getippt, wird das entsprechende Menü geöffnet.

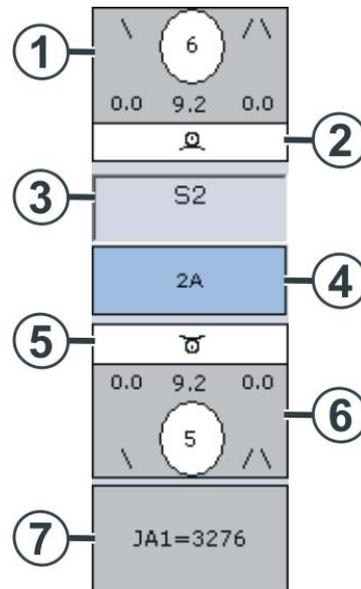


Fig. 4-29 Fenster "NP-Wert ändern"

Bereich	Anzeigen	Ändern
1	Maschenfestigkeit (hinteres Stricksystem)	Wert änderbar bei indirekter Angabe (NP6=9.2)
2	Nadelaktion (hinteres Stricksystem)	
3	Nummer des Stricksystems	
4	Fadenführer	Fadenführer-Korrektur Fadenführer-Abstellposition
5	Nadelaktion (vorderes Stricksystem)	
6	Maschenfestigkeit (vorderes Stricksystem)	Wert änderbar bei indirekter Angabe (NP5=9.2)
7		Jacquardzeile

Maschenfestigkeit Es wird nicht nur der Wert der Maschenfestigkeit angezeigt, sondern auch um welche Art von Angabe es sich handelt.

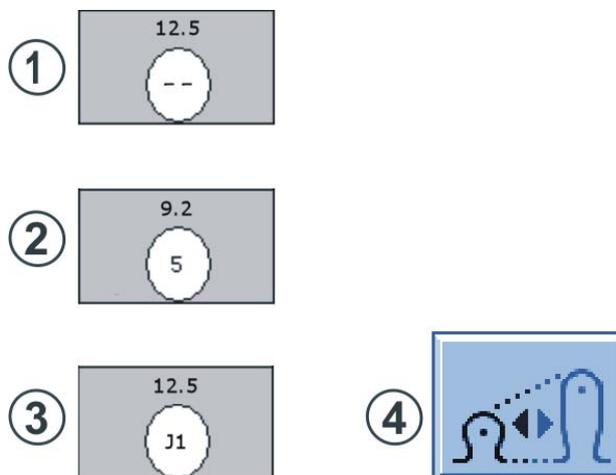


Fig. 4-30 Fenster "Anzeige der Maschenfestigkeit"

Art	Erläuterung	Einstellmöglichkeit
1	Direkte Angabe: "- -" (NP=12.5)	
2	Indirekte Angabe: "5" (NP5=9.2)	Wert kann geändert werden
3	Jacquard gesteuerte Maschenfestigkeit: "J1" (NPJ1=12.5). Darstellung bei Flexible Stitch: J1!	
4	Ändern der Maschenfestigkeit	Fenster "Maschenlänge" erscheint, alle Werte können verändert werden.

Symbole für die
Nadelaktionen

Damit Sie gleich wissen, welche Nadelaktion in einem Stricksystem ausgeführt wird, werden die Nadelaktionen mit Symbolen dargestellt.

Symbol	Bedeutung	Symbol	Bedeutung
	Nicht stricken		Masche vorne
	Masche hinten		Fang vorne
	Fang hinten		Abwerfen
	Umhängen nach vorne		Umhängen nach hinten
	Umhängen nach vorne und hinten		Spliten nach vorne
	Spliten nach hinten		Spliten nach vorne und nach hinten
	Spliten nach vorne, Masche hinten		Spliten nach hinten, Masche vorne
	Masche vorne, Fang vorne		Masche hinten, Fang hinten
	Masche vorne, Fang vorne, Nichtstricken		Masche hinten, Fang hinten, Nichtstricken
	Umhängen nach vorne, Abwerfen hinten		Umhängen nach hinten, Abwerfen vorne
	Umhängen nach vorne und hinten, Abwerfen vorne und hinten		Abwerfen, Fang vorne (Nachkulieren)
	Abwerfen, Fang hinten (Nachkulieren)		Umhängen mit Zusatzbett nach vorne
	Umhängen mit Zusatzbett nach hinten		Umhängen mit Zusatzbett nach vorne und hinten
	Umhängen mit Zusatzbett nach vorne, Umhängen nach vorne und hinten		Umhängen mit Zusatzbett nach hinten, Stricken vorne
	Umhängen mit Zusatzbett nach hinten, Stricken hinten		

Tab. 4-26 Symbole der Nadelaktionen

Fadenführer Wird dieses Feld angetippt, öffnet sich das Fenster "Fadenführer".

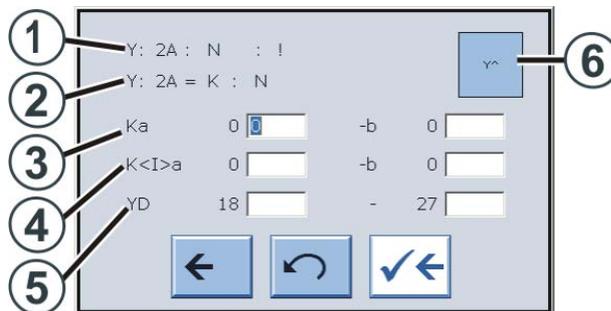


Fig. 4-31 Fenster "Fadenführer"

Bereich	Erläuterung
1	Anzeige der aktuellen Fadenführerangabe. Nach dieser Angabe (Endezeichen " : ") stehen weitere Informationen über diesen Fadenführer: N = Normalfadenführer I = Intarsienfadenführer S = Selektiert H = Home C = Fadenführer wird geklemmt und geschnitten ! = Fadenführer wird außerhalb des SEN-Bereiches abgestellt PA = Plattierfadenführer (Doppelbügel) P = Plattierfadenführer (Doppelöse) < = Intarsienfadenführer schwenkt nach links > = Intarsienfadenführer schwenkt nach rechts
2	Definition des Fadenführers (nur Anzeige)
3	Fadenführer-Korrektur bei einer Applikation (selektiertes Stricken) am linken bzw. rechten Rand.
4	Korrektur bei geschwenktem Intarsienfadenführer am linken bzw. rechten Rand.
5	Fadenführer-Abstellposition am linken bzw. rechten Gestrickrand.
6	Fadenführermitnehmer aus- bzw. einschalten.

Jacquardzeile Wird dieses Feld angetippt, öffnet sich das Fenster "Sintral-Editor". Der Cursor wird automatisch vor der aktuellen Jacquardzeile positioniert. Der Jacquard wird standardmäßig komprimiert (gepackt) dargestellt.



Wird der Jacquard entpackt, also unkomprimiert, dargestellt und die Jacquardzeile ist länger als 1200 Zeichen, kann sie nicht mehr angezeigt werden. Eine Fehlermeldung weist auf diesen Umstand hin.

Fenster mit
Auswahlmöglichkeiten

In folgenden Fenstern können Aktionen ausgewählt werden:

- Kammaktionen
- Warenabzug, Hilfsabzug und Fadenführermitnehmer
- Statuszeile
- Sintralzeile

Kammaktionen

Durch Antippen der Taste (1) können verschiedene Aktionen für den Kammabzug ausgewählt werden.

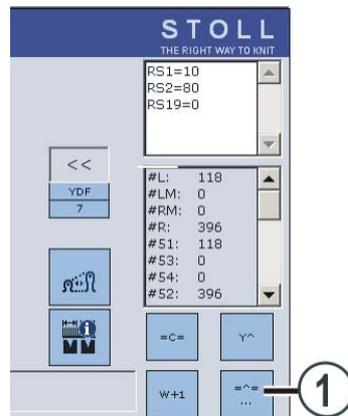


Fig. 4-32 Fenster "Kammaktionen"

Das Fenster "Kammaktionen auswählen" erscheint.

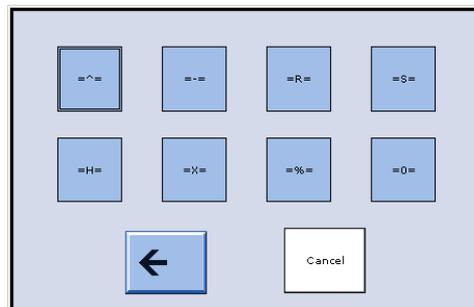


Fig. 4-33 Fenster "Kammaktionen auswählen"

Taste	Erläuterung
= ^ =	Kammabzug nach oben, Gummifaden greifen
= - =	Kammabzug in Wartestellung
= R =	Kammabzug-Referenzfahrt
= S =	Kammabzug auf oberen Endschalter
= H =	Öffnen der Kammhaken
= X =	Öffnen der Kammbremse
= % =	Schließen der Kammbremse
= 0 =	Kammabzug auf unteren Endschalter
Cancel	Solange eine Aktion ausgeführt wird, kann sie mit dieser Taste abgebrochen werden.

4.1 Grundeinstellungen

Aktionen für Warenabzug,
Hilfsabzug,
Fadenführermitnehmer

Mit den Tasten (1) können Aktionen für den Warenabzug, Hilfsabzug und die Fadenführermitnehmer ausgewählt werden. Auf der Taste wird immer die mögliche Aktion angezeigt.

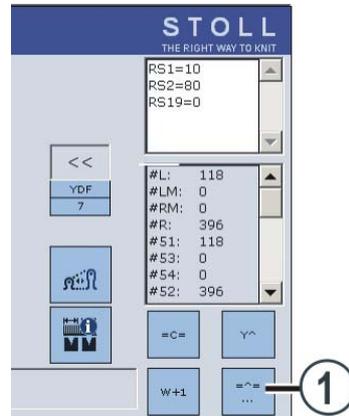


Fig. 4-34 Fenster "Aktionen für Warenabzug, ..."

Taste	Erläuterung
= C =	Warenabzug schließen
= W =	Warenabzug öffnen
Y^	Alle Fadenführermitnehmer ausschalten
Yv	Alle Fadenführermitnehmer einschalten
W+1	Hilfsabzug schließen
W+0	Hilfsabzug öffnen

Statuszeile Die grau hinterlegten Elemente in der Statuszeile können ausgewählt werden. Dazu auf eines der grauen Felder tippen.

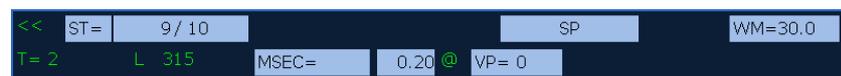


Fig. 4-35 Fenster "Statuszeile"

Bei einigen Elementen ist das graue Feld geteilt. Das bedeutet: Wird auf das vordere Feld getippt, erscheint das komplette Einstellmenü für dieses Element, wird auf den hinteren Teil des grauen Feldes getippt, erscheint das Fenster für die Wertänderung.

Sintralzeile Wird dieses Feld angetippt, öffnet sich das Fenster "Sintral-Editor". Der Cursor wird automatisch vor der aktuellen Sintralzeile positioniert.

4.1.17 Versatzkorrektur

Um die optimale Umhängstellung auch bei unterschiedlichem Maschenzug zu erreichen, kann die Versatzangabe zusätzlich mit einer Korrektur versehen werden. Meistens wird bei der Erstellung des Strickprogrammes der Wert für die Korrektur mit einem "?" versehen, siehe Programmierhandbuch Kapitel 2.16.

Beim Stricken stellt die Maschine automatisch in der Umkehrposition ab, bevor die Zeile mit der Korrekturangabe gestrickt wird. Jetzt kann der optimale Wert eingegeben werden.

Taste	Funktion
	Fenster "Versatzkorrektur" aufrufen
	Eingaben bestätigen

Tab. 4-27 Tasten zum Aufrufen des Fensters "Versatzkorrektur"

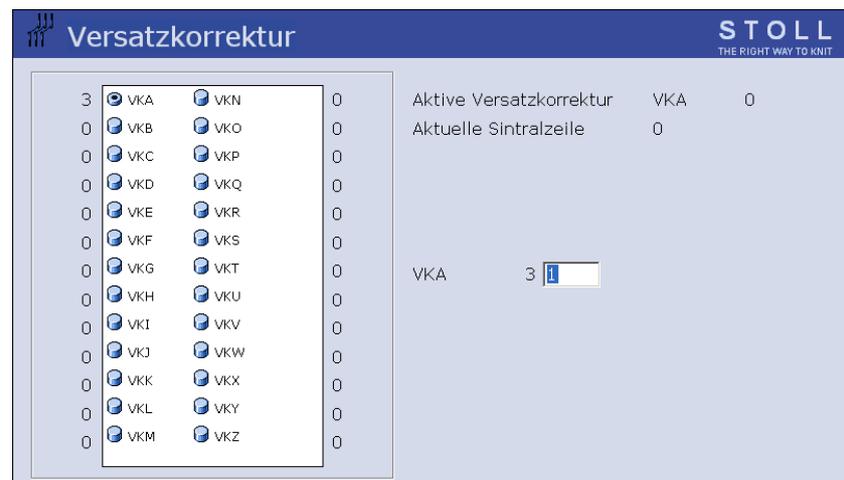


Fig. 4-36 Fenster "Versatzkorrektur"

Versatzkorrekturwert einstellen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Versatzkorrektur" aufrufen.
2. Auf Eingabefeld für die Versatzkorrektur tippen und Wert eingeben.
- oder -
- Wenn eine Versatzkorrektur geändert werden soll, dann die entsprechende Taste antippen und im Eingabefeld den Wert eingeben.
3. Eingabe bestätigen.

4.1 Grundeinstellungen

Versatzkorrekturen
speichern / einlesen

Die Versatzkorrekturen sind nicht nur musterabhängig, sondern auch maschinenabhängig. Deshalb können diese Einstellungen auf der Festplatte gespeichert oder von ihr wieder zurückgespielt werden.

Taste	Funktion
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	alle Versatzkorrekturen löschen
	Versatzkorrekturen auf die Festplatte sichern
	Versatzkorrekturen von der Festplatte in den Maschinenspeicher zurückspielen

Tab. 4-28 Tasten zum Speichern / Einlesen der Versatzkorrekturen

1. Im Fenster "Versatzkorrektur" die "zusätzlichen Funktionstasten" aufrufen.
2. Gewünschte Taste antippen.

4.2 Erweiterte Einstellungen

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Aggregate ein- und ausschalten * (*siehe Seite 4-46*)
- Sprache einstellen (*siehe Seite 4-48*)
- Sensorik einstellen * (*siehe Seite 4-50*)
- Nadelbett-Parameter einstellen (*siehe Seite 4-52*)
- Maschinen-Parameter einstellen (*siehe Seite 4-53*)
- Einstellen der Abschaltzeit bei Stromausfall (*siehe Seite 4-55*)
- Servicedaten kopieren (*siehe Seite 4-57*)
- Referenzfahrt durchführen (*siehe Seite 4-59*)
- Versatzposition-Korrektur VPK einstellen (*siehe Seite 4-62*)
- Versatz-Grundkorrektur VGK einstellen (*siehe Seite 4-64*)
- Abzugsteileposition korrigieren (*siehe Seite 4-66*)
- Nadelbürsten einstellen (*siehe Seite 4-68*)
- Schlittenwagen weit- oder engkoppeln (CMS 822) (*siehe Seite 4-69*)
- Nadelwächter einstellen (*siehe Seite 4-74*)
- Fadenführer einstellen (*siehe Seite 4-74*)
- Fadenführerbegrenzer einstellen (*siehe Seite 4-76*)
- Führung des Fadenführers einstellen (*siehe Seite 4-77*)
- Bürsten der Zentralschmierung einstellen * (*siehe Seite 4-78*)
- Intarsienfadenführer einstellen * (*siehe Seite 4-79*)
- Intarsienfadenführer im Bereich des Schlittenwagens verschieben * (*siehe Seite 4-80*)
- Abstellpunkt eines Intarsienfadenführers einstellen * (*siehe Seite 4-80*)
- Plattierfadenführer einstellen * (*siehe Seite 4-83*)

4.2.1 Aggregate ein- und ausschalten *

Taste	Funktion
	Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen

Tab. 4-29 Taste zum Aufrufen des Fensters "Maschineneinstellungen"

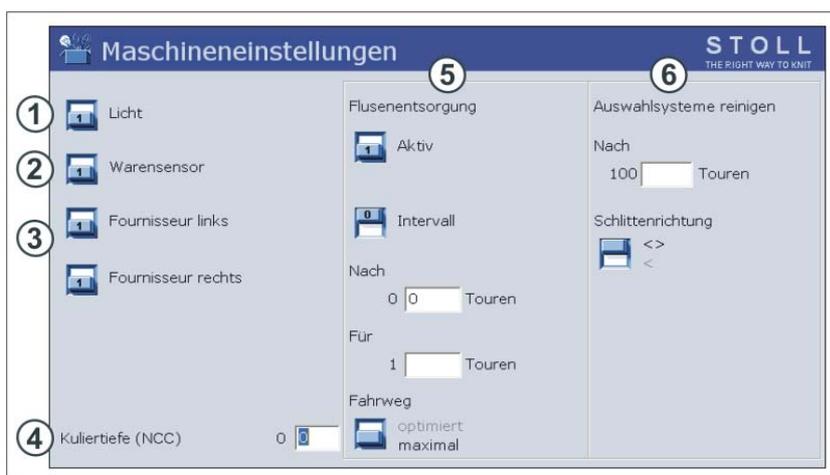


Fig. 4-37 Fenster "Maschineneinstellungen"

	Erläuterung
1	Beleuchtung im Maschinenraum ein- oder ausschalten
2	Warensensoren ein- oder ausschalten (nicht bei Maschinen mit Kammabzug)
3	Fournisseur links oder rechts ein- oder ausschalten. Wenn der Fournisseur nicht benötigt wird, empfehlen wir ihn auszuschalten. Dies spart Energie.
4	Einstellung der Kuliertiefe der Schneidenadeln. Bei negativen Werten kulieren die Schneidenadeln tiefer. Wenn eine große NPK-Korrektur ausgeführt wird oder wenn mehrere Fäden verarbeitet werden, kann es erforderlich sein, dass die Schneidenadeln tiefer kulieren, um ein sicheres Abschneiden zu gewährleisten. Einstellbereich: -10 bis 10. Standardeinstellung: "0".

Erläuterung	
5	<p>Flusenentsorgung ein- oder ausschalten.</p> <p>Mit der Flusenentsorgung werden die Nadelbetten im Strickbereich automatisch abgesaugt. Ein laufender Strickvorgang wird dadurch nicht unterbrochen. Wir empfehlen, die Flusenentsorgung dauerhaft einzuschalten.</p>
Intervall	<p>Periodisches Ein- und Ausschalten der Absaugeinrichtung.</p> <p>Nach n Touren: Anzahl der Touren ohne Absaugung (1 Tour = 2 Reihen)</p> <p>Für n Touren: Anzahl der Touren mit Absaugung</p>
Fahrweg	<p>"optimiert": Die Reinigungsfahrt wird nur im SEN-Bereich durchgeführt.</p> <p>"maximal": Die Reinigungsfahrt wird über das gesamte Nadelbett ausgeführt.</p>
6	<p>Auswahlsysteme reinigen.</p> <p>Außen am Nadelbett sind Bürsten angebracht. Der Schlitten fährt so weit nach außen, dass die Bürsten die Auswahlsysteme reinigen. Ein laufender Strickvorgang wird dadurch nicht unterbrochen.</p>
Nach n Touren	Anzahl der Touren bis die Auswahlsysteme gereinigt werden (1 Tour = 2 Reihen)
Schlitten-richtung	<p>"< >": nach links und rechts</p> <p>"<": nur nach links</p>

Weitere Informationen:

- Absaugung und Reinigungsfahrt ([siehe Seite 2-19](#))
- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

4.2.2 Sprache einstellen

Fenster und Meldungen auf dem Touch-Screen können in verschiedenen Landessprachen angezeigt werden.

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Fenster "Sprache" aufrufen
	Taste "Pfadauswahl" antippen
	Eingabe bestätigen
	Änderungen speichern und Einstellvorgang beenden
	Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-30 Tasten zum Einstellen der Sprache

Sprache einstellen:

1. Das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
3. Das Fenster "Sprache" aufrufen.

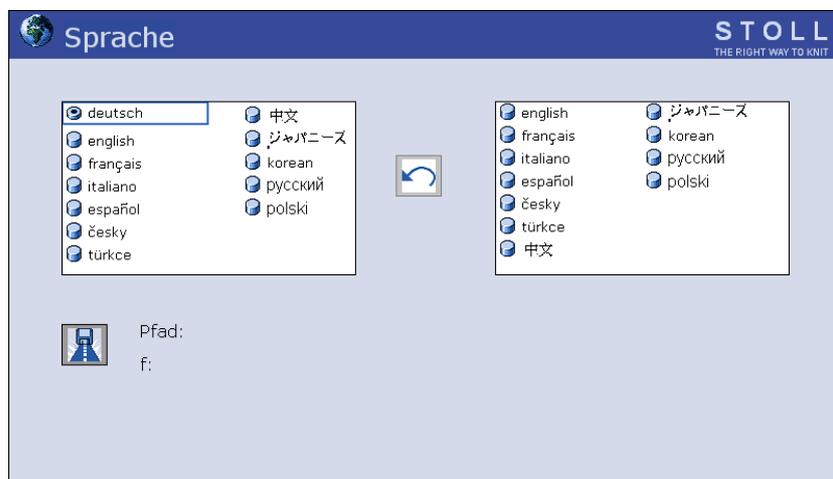


Fig. 4-38 Fenster "Sprache"

4. In der linken Spalte eine Sprache auswählen, welche auf der Maschine

vorhanden ist. Eingabe bestätigen.

5. Wenn die Sprache noch nicht geladen ist, muss Sie nachgeladen werden. Die Sprachen sind beispielsweise auf einer Diskette, dem USB-Memory-Stick oder der M1 gespeichert. Um den Speicherort auszuwählen, muss der entsprechende Quellordner ausgewählt werden. Dazu auf die Taste "Pfadauswahl" tippen. Den neuen Pfad auswählen. Änderungen speichern und Einstellvorgang beenden.
6. In der rechten Spalte die Sprache auswählen. Ist die Sprache geladen, wird sie in der linken Spalte angezeigt. Schritt 4 wiederholen.
7. Das "Hauptmenü" aufrufen.

4.2.3 Sensorik einstellen *



Fig. 4-39 Fenster "Sensorik"

Feld	Dargestellte Daten
1	Widerstandsabstellung Wertebereich: 1-32, 1=unempfindlich, 32=sehr empfindlich
2	Schlittengeschwindigkeit nach kleinen Knoten
3	Aktivieren/Deaktivieren der Hupe und Auswahl der Lautstärke in drei Stufen: 0=aus, 1=leise, 2=mittel, 3=laut Intervallton Ein-/Ausschalten eines Intervalltons für die Hupe.
4	Fährt der Kammabzug zur Warenübernahme nach oben, wird mit einer Lichtschranke überprüft, ob das zuvor produzierte Strickteil vollständig ausgeworfen ist.
5	Überwachung Hauptabzug. Wenn sich die Gestrickabzugswalze nach "n" (0-100) Strickreihen nicht gedreht hat, erfolgt Abst.ellung (0 = Überwachung aus).
6	Überwachung Hauptabzug. Wenn sich die Walze zu schnell dreht, erfolgt Abst.ellung (z. B. bei Abwurf des Gestricks). Wertebereich: 1-32, 1=unempfindlich, 32=sehr empfindlich
7	Überwachung Hilfsabzug. Wenn sich der Hilfsabzug nach "n" (0-100) Strickreihen nicht gedreht hat, erfolgt Abst.ellung (0 = Überwachung aus).
8	Schmierintervall für das Nadelbett einstellen

Taste	Funktion
	Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Sensorik" aufrufen
	Eingabe bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-31 Tasten zum Einstellen der Sensorik

Sensorik einstellen:

1. Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Sensorik" aufrufen.
4. In der entsprechenden Zeile den Wert eingeben.
5. Eingabe bestätigen.
6. "Hauptmenü" aufrufen.

Weitere Informationen:

- Widerstandsabstellung ([siehe Seite 2-25](#))
- Schlittengeschwindigkeit einstellen ([siehe Seite 4-2](#))
- Schmierintervall für das Nadelbett einstellen ([siehe Seite 5-18](#))
- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

4.2.4 Nadelbett-Parameter einstellen

Mit Hilfe der Nadelbett-Parameter werden die nadelbettspezifischen Einstellungen vorgenommen. Sie dienen zur Feinabstimmung der Nadelbetten. Die Nadelbett-Parameter bleiben immer gespeichert, auch wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.

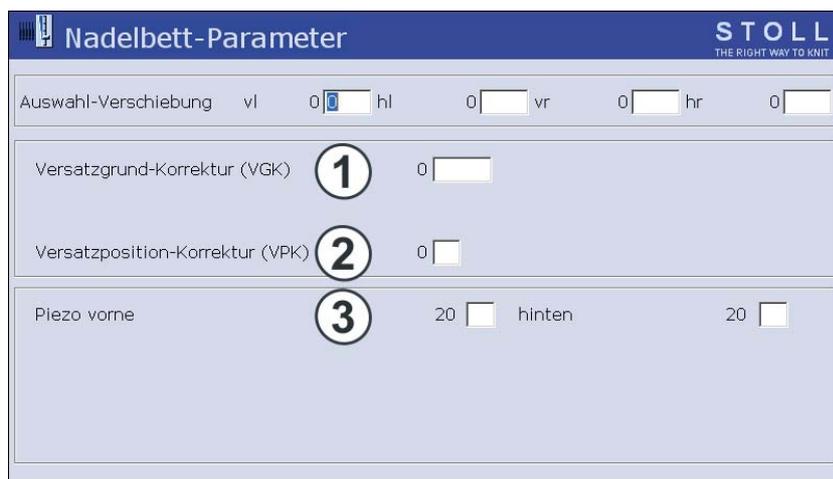


Fig. 4-40 Fenster "Nadelbett-Parameter"

Feld	Dargestellte Daten
1	Versatz-Grundkorrektur (VGK)
2	Versatzposition-Korrektur (VPK)
3	Stoßabstellung für das vordere und hintere Nadelbett und Zusatzbett. Wertebereich: 1-32, 1=unempfindlich, 32=sehr empfindlich

Taste	Funktion
	Eingabe bestätigen
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-32 Tasten zum Einstellen der Nadelbett-Parameter

Nadelbett-Parameter einstellen:

1. "Hauptmenü" aufrufen.
2. Menü "Service" aufrufen.
3. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
4. Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen.
5. In der entsprechenden Zeile den Wert eingeben.
6. Eingabe bestätigen.
7. Das "Hauptmenü" aufrufen.
8. Die Änderung der Maschineneinstellungen auf USB-Memory-Stick sichern.

Weitere Informationen:

- Versatz-Grundkorrektur VGK einstellen ([siehe Seite 4-64](#))
- Versatzposition-Korrektur VPK einstellen ([siehe Seite 4-62](#))
- Stoßabstellung ([siehe Seite 2-25](#))
- Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern ([siehe Seite 7-18](#))

4.2.5 Maschinen-Parameter einstellen

Mit Hilfe der Maschinen-Parameter werden die maschinenspezifischen Einstellungen vorgenommen. Sie dienen zur Feinabstimmung der Maschine. Die Maschinen-Parameter bleiben immer gespeichert, auch dann, wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.

Maschinen-Parameter		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Korrektur-Warenabzug(WAK)	31	Korrektur-Kammabzug(WKK)	31
Kamm-Justage-Position(ACV)	0		
<input type="checkbox"/> Warenabzug entlasten beim Ausschalten	①		
Langsame Reihen nach Maschine Stopp	②		0
Niederhalteplatten Amplituden Korrektur vorn	0	hinten	0
Niederhalteplatten Position vorn	0	hinten	0
<input checked="" type="checkbox"/> Langsame Fahrt bei offenen Hauben	③	MSECCO	0.00

Fig. 4-41 Fenster "Maschinen-Parameter"

Feld	Dargestellte Daten
1	Warenabzug entlasten beim Ausschalten des Hauptschalters. Bei einem empfindlichen Gestrick entstehen dann keine Maschendehnungen.
2	Nach einem Maschinenstopp fährt die Maschine einige Reihen mit reduzierter Geschwindigkeit. Wertebereich: 0-6, 0=aus
3	Maximale Schlittengeschwindigkeit bei offenen Abdeckhauben, wenn die Einrückstange in Position 3 gehalten wird. Wertebereich im Eingabefeld "MSECCO": 0.00 bis 0.20 m/s, Standard: 0.05, Schrittweite: 0.05, 0.00=Schlitten fährt nicht.

Taste	Funktion
	Eingabe bestätigen
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-33 Tasten zum Einstellen der Maschinen-Parameter

Maschinen-Parameter einstellen:

1. "Hauptmenü" aufrufen.
2. Menü "Service" aufrufen.
3. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
4. Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen.
5. In der entsprechenden Zeile den Wert eingeben.
6. Eingabe bestätigen.
7. Das "Hauptmenü" aufrufen.
8. Die Änderung der Maschineneinstellungen auf USB-Memory-Stick sichern.

Weitere Informationen:

- Einrückstange ([siehe Seite 2-34](#))
- Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern ([siehe Seite 7-18](#))

4.2.6 Einstellen der Abschaltzeit bei Stromausfall

Bei einem Stromausfall (länger als 45 Millisekunden) wird die Maschine sofort gestoppt. Strickprogramm, Betriebssystem und die maschinenspezifischen Daten gehen nicht verloren, hierfür sorgt die Batteriekarte (mit den Akkumulatoren). Auf dem Touch-Screen erscheint ein Piktogramm, das den Stromausfall anzeigt.



Fig. 4-42 Piktogramm "Stromausfall"



GEFAHR

Lebensgefährliche elektrische Spannung!

Tod oder schwere Verletzungen durch Stromschlag.

→ Bei Stromausfall keine Arbeiten an elektrischen Einrichtungen der Maschine vornehmen ohne die Stromzufuhr zu unterbrechen.

→ Hauptschalter auf "0" stellen.

längerer Stromausfall	<p>Dauert der Stromausfall länger als 30 Sekunden (Standardeinstellung) wird automatisch der Rechner der Strickmaschine heruntergefahren. Die Zeit bis zum Herunterfahren des Rechners kann von 2 bis 180 Sekunden eingestellt werden.</p> <p>Wenn Sie sicher sind, dass der Stromausfall für längere Zeit besteht, kann mit der Taste "Hauptschalter ausschalten" der Hauptschalter ausgeschaltet werden.</p> <p>Die eingestellte Zeit bleibt immer gespeichert, auch dann, wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.</p>
kürzerer Stromausfall	<p>Wird die Spannungsversorgung innerhalb der eingestellten Zeit wiederhergestellt, dann die Meldung des Stromausfalls mit der Taste "Meldung quittieren" bestätigen. Um weiterzustricken, Maschine mit der Einrückstange starten.</p>
Voraussetzungen	<p>Ist die Batteriespannung zu niedrig (Meldung "Batteriespannung Low") ist keine Verlängerung der Stromausfallzeit möglich.</p> <p>Wenn ein STIXX-Gerät an der Maschine eingesetzt wird, wird automatisch überprüft, um welches Gerät es sich handelt. Bei einem neuen STIXX-Gerät (Ident Nr. 236 275) ist die Verlängerung der Stromausfallzeit möglich. Bei einem älteren Gerät ist dies nicht möglich, da die STIXX-Korrekturwerte nicht gespeichert werden können und bei einem Stromausfall verloren gehen. Die Stromausfallzeit wird automatisch auf 2 Sekunden reduziert. Wird eine höhere Zeit eingestellt, erscheint eine</p>

Meldung, dass dies nicht möglich ist.

Taste	Funktion
	Meldung quittieren
	Hauptschalter ausschalten
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Maschinen-Parameter 2" aufrufen
	Eingabe bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-34 Tasten zum Einstellen der Stromausfallzeit

Stromausfallzeit einstellen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Aus dem Menü "Grundeinstellungen" das Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen.
3. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
4. Fenster "Maschinen-Parameter 2" aufrufen.

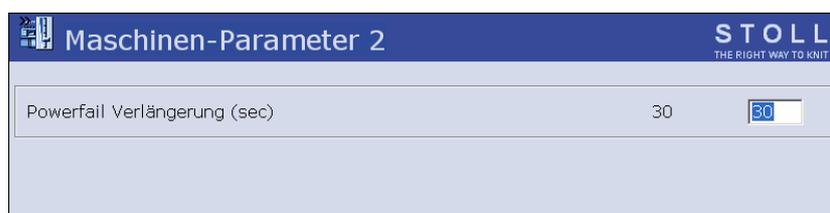


Fig. 4-43 Fenster "Maschinen-Parameter 2"

5. Die gewünschte Zeit eingeben.
6. Eingabe bestätigen.
7. "Hauptmenü" aufrufen.

4.2.7 Servicedaten kopieren

Mit Hilfe dieses Menüs können die Servicedaten auf einen Datenträger kopiert werden.



Fig. 4-44 Fenster "Servicedaten kopieren"

Bezeichnung	Erläuterung
Copy Logfiles	Wenn der Rechner der Maschine schwerwiegende Probleme hat, z. B. er reagiert nicht mehr auf irgendwelche Eingaben oder das Programm stürzt ab, ist die Ursache für die Firma Stoll sehr wichtig. Der Rechner speichert sich intern die Daten bis zur Störung in sogenannten "Logfiles". Diese Files können Sie sichern und der Stoll-Helpline zusenden, damit Stoll eine exakte Fehlerdiagnose durchführen kann.
Copy Dongle	Die Maschineneinstellungen umfassen nicht nur die Maschinendaten, sondern zusätzlich noch die Maschinoptionen, die Maschinenkonfiguration, den Report und weitere steuerungsinterne Informationen. Die Sicherung der Daten ist wichtig wenn beispielsweise die Festplatte getauscht wird.
Copy Mc	Die Maschinendaten umfassen die maschinenspezifischen Einstellungen (Korrekturwerte).
Copy Report	Die Betriebsdaten werden mit der STOLL-Maschinennummer abgespeichert.
Copy Print	Nur für den Stoll-Techniker
Sprache beim nächsten Startup auswählen	Beim nächsten Einschalten der Maschine erscheint die Sprachauswahl. Nach dem Einschalten wird die Einstellung zurückgesetzt.

Tab. 4-35 Tasten zum Kopieren der Servicedaten

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Fenster "Servicedaten kopieren" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-36 Tasten zum Kopieren der Servicedaten

Servicedaten kopieren:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Fenster "Servicedaten kopieren" aufrufen.
3. Den gewünschten Datenträger auswählen, z. B. USB-Memory-Stick (Laufwerk F:).
4. Auf die gewünschte Taste tippen.
Die Daten werden gesichert.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

Weitere Informationen:

- Report und Schichtzähler abrufen ([siehe Seite 3-18](#))
- Maschinendaten einlesen/speichern ([siehe Seite 7-16](#))

4.2.8 Referenzfahrt durchführen

Nach jeder Reparatur- und Umbauarbeit am Schlittenwagen oder am Nadelbett muss eine Referenzfahrt durchgeführt werden.

Die Referenzfahrt wird in folgenden Schritten durchgeführt:

- Abrufen und Notieren der Maschinendaten
- Durchführen der Referenzfahrt
- Abrufen und Korrigieren der Maschinendaten
- Einlesen des Strickprogramms und Ermitteln der Versatzreferenzdaten

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	zum vorherigen Fenster zurückschalten
	Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen
	Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen
	Fenster "NPK-Werte" aufrufen
	Fenster "Nadelauswahl" aufrufen
	Fenster "Referenzfahrten" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen
	Fenster "Maschine Start" aufrufen

Tab. 4-37 Tasten zum Durchführen einer Referenzfahrt

Maschinendaten abrufen
und notieren

1. Menü "Service" aufrufen.
2. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
3. Das Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen.

4. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren.
5. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
6. Das Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen.
7. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren.
8. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
9. Das Fenster "NPK-Werte" aufrufen.
10. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren.
11. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
12. Das Fenster "Nadelauswahl" aufrufen.
13. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren.
14. "Hauptmenü" aufrufen.

Referenzfahrt durchführen

1. Wenn die Versatzeinrichtung nicht auf Grundstellung steht, die Maschen eines Nadelbetts abwerfen.
2. Das Menü "Service" aufrufen.
3. Das Fenster "Referenzfahrten" aufrufen.
4. Wenn der Schlittenwagen in der linken Umkehrposition steht, auf die Taste "SR!>" tippen.
- oder -
→ Wenn der Schlittenwagen in der rechten Umkehrposition steht, auf die Taste "SR!<" tippen.
5. Maschine mit der Einrückstange starten.
Der Schlittenwagen macht eine Referenzfahrt und hält an, wenn er die Referenzdaten eingelesen hat.
6. Einrückstange nach unten drücken.
7. Um den Schlittenwagen auf der linken Seite außerhalb des Nadelbettes abzustellen, auf die Taste "S<" oder "S>" tippen und Maschine mit der Einrückstange starten.
8. Um den Schlittenwagen einige Zentimeter nach rechts zu fahren, auf die Taste "S>" tippen, Maschine mit der Einrückstange starten und sofort wieder stoppen. Der Schlittenwagen muss noch außerhalb des Nadelraums stehen.
9. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.

Maschinendaten abrufen
und korrigieren

1. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
2. Das Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen.
3. Die angezeigten Werte mit den Soll-Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen, falls nötig, die Werte im Fenster "Maschinen-Parameter" korrigieren und bestätigen.
4. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
5. Das Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen.
6. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren.
7. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
8. Das Fenster "NPK-Werte" aufrufen.
9. Die angezeigten Werte mit den Soll-Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, die Werte im Fenster "NPK-Werte" korrigieren und bestätigen.
10. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
11. Das Fenster "Nadelauswahl" aufrufen.
12. Die angezeigten Werte mit den Soll-Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, die Werte im Fenster "Nadelauswahl" korrigieren und bestätigen.
13. Das "Hauptmenü" aufrufen.

Strickprogramm einlesen
und Versatzreferenzdaten
ermitteln

1. Das Strickprogramm einlesen.
2. Das Fenster "Maschine Start" aufrufen.
3. Auf die Taste "SP ab Zeile 1" tippen.
4. Maschine mit der Einrückstange starten.
Der Schlittenwagen fährt mit langsamer Geschwindigkeit und hält in der rechten Umkehrposition an.
5. Warten, bis auf dem Touch-Screen die Meldung "Versatz Fertig" erscheint.
6. Um die Nadelauswahl einzuschalten, in dem Fenster "Maschine Start " auf die Taste Nadelauswahl "Ein" tippen.

Die Referenzfahrt ist abgeschlossen, die Maschine ist strickbereit.

Weitere Informationen:

- Dateien, Bibliotheken und Ordner einlesen ([siehe Seite 3-2](#))

4.2.9 Versatzposition-Korrektur VPK einstellen

Mit der "Versatzposition-Korrektur (VPK)" wird das hintere Nadelbett exakt zum vorderen ausgerichtet. Die VPK bleibt immer gespeichert, auch wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-38 Tasten zum Einstellen der VPK

VPK einstellen:

1. Eine Leerreihe mit Umhängeversatz programmieren und die Strickangabe festsetzen.
2. Zwei einander gegenüberliegende Nadeln in der Mitte des Nadelbetts hochschieben.
3. Prüfen, ob der Nadelkopf der vorderen Nadel in die Kastenfeder der hinteren Nadel einsticht.
4. Wenn das nicht der Fall ist: Nadeln zurückschieben und Versatzeinrichtung korrigieren.
5. "Hauptmenü" aufrufen.
6. Menü "Service" aufrufen.
7. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.

8. Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen.

Auswahl-Verschiebung	
vl	0
hl	0
vr	0
hr	0
Versatzgrund-Korrektur (VGK)	
	0
Versatzposition-Korrektur (VPK)	
	0
Piezo vorne	
20	hinten
20	

Fig. 4-45 Fenster "Nadelbett-Parameter"

9. In der Zeile "Versatzposition-Korrektur (VPK)" den Wert korrigieren.
10. Die Schritte 2 bis 9 wiederholen, bis der Nadelkopf der vorderen Nadel in die Kastenfeder der hinteren Nadel einsticht.
11. Den Wert der "Versatzposition-Korrektur (VPK)" in das Maschinendatenblatt eintragen.
12. Das "Hauptmenü" aufrufen.
13. Maschinendaten auf die Festplatte sichern.

Weitere Informationen:

- Hilfreiche Strickzeilen ([siehe Seite 6-4](#))
- Maschinendaten einlesen/speichern ([siehe Seite 7-16](#))

4.2.10 Versatz-Grundkorrektur VGK einstellen

Die "Versatz-Grundkorrektur (VGK)" muss nach dem Wechseln eines Teils der Versatzeinrichtung eingestellt werden, z. B. von Versatzmotor oder Versatzriemen. Beim Einbau darauf achten, dass sich das vordere und hintere Nadelbett gegenüberstehen. Die VGK bleibt immer gespeichert, auch wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen
	Eingabe bestätigen

Tab. 4-39 Tasten zum Einstellen der VGK

VGK einstellen:

1. "Hauptmenü" aufrufen.
2. Menü "Service" aufrufen.
3. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
4. Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen.

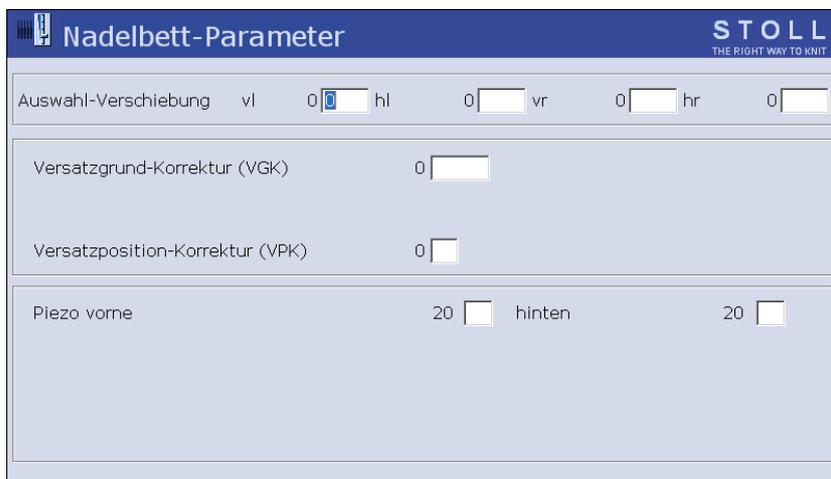


Fig. 4-46 Fenster "Nadelbett-Parameter"

5. In der Zeile "Versatzposition-Korrektur (VPK)" den Wert "0" eingeben

und bestätigen.

6. Eine Leerreihe mit Halbversatz programmieren und die Strickangabe festsetzen.
7. An verschiedenen Stellen des Nadelbettes (links, Mitte, rechts) auf beiden Nadelbetten mehrere einander gegenüberliegende Nadeln so weit hochschieben, bis sich die Nadelköpfe berühren.
8. Prüfen, ob die Nadelköpfe des vorderen und hinteren Nadelbettes sich exakt in einer Linie befinden.
9. Falls das nicht der Fall ist: Nadeln etwas zurückschieben und die "Versatz-Grundkorrektur (VGK)" mit Hilfe des Schiebereglers eingeben. Eingabe bestätigen.
10. Prüfen, ob die Nadelköpfe des vorderen und hinteren Nadelbettes sich exakt in einer Linie befinden.
11. Falls das nicht der Fall ist, Schritte 9 und 10 wiederholen, bis die Nadelköpfe des vorderen und hinteren Nadelbettes sich exakt in einer Linie befinden.
12. Den Wert der "Versatz-Grundkorrektur (VGK)" in das Maschinendatenblatt eintragen.
13. Das "Hauptmenü" aufrufen.
14. Die "Versatzposition-Korrektur (VPK)" einstellen.
15. Maschinendaten auf die Festplatte sichern.

Weitere Informationen:

- Hilfreiche Strickzeilen ([siehe Seite 6-4](#))
- Versatzposition-Korrektur VPK einstellen ([siehe Seite 4-62](#))
- Maschinendaten einlesen/speichern ([siehe Seite 7-16](#))

4.2.11 Abzugsteileposition korrigieren

Jedes Abzugsteil kann für jede Schlittenrichtung korrigiert werden

- für das Stricken
- für das Stricken mit Split-Technik

Maschenfestigkeit verringern: Wert ohne Vorzeichen oder mit "+"-Zeichen

Maschenfestigkeit erhöhen: Wert mit "-"-Zeichen

Es wird immer das zweite Abzugsteil eines Systems korrigiert, denn nur es ist in Tätigkeit.

Die Abzugsteile sind von links nach rechts durchnummeriert, unabhängig von der Schlittenrichtung.

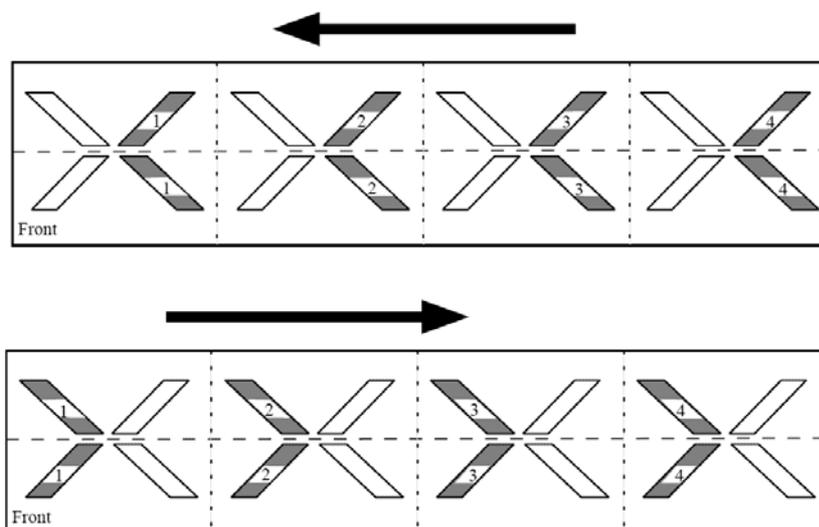


Fig. 4-47 Nummerierung der Abzugsteile für eine 4-systemige Maschine

	Bedeutung
System 1-n	Nummer des Stricksystems von links nach rechts gezählt
<<	Schlittenrichtung nach links
>>	Schlittenrichtung nach rechts
n.n	Korrekturwert für Stricken
\$ n.n	Korrekturwert für Stricken mit Split-Technik

Tab. 4-40 Bedeutung der Anzeigen im Fenster NPK-Werte

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Fenster "NPK-Werte" aufrufen
	aktuellen Wert um einen Schritt verringern
	aktuellen Wert um einen Schritt erhöhen
	Einstellvorgang beenden und geänderte Werte speichern
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-41 Tasten bei der Korrektur der Abzugsteileposition (NPK-Wert)

Abzugsteileposition korrigieren:

1. Das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
3. Das Fenster "NPK-Werte" aufrufen.
4. NPK-Werte für das Stricken und für das Stricken mit Split-Technik ändern und Änderungen bestätigen.
5. Das "Hauptmenü" aufrufen.

4.2.12 Nadelbürsten einstellen

Die Nadelbürsten müssen eingestellt werden, wenn Störungen bei der Maschenbildung auftreten, z. B. Fallmaschen.

Die Nadelbürsten öffnen die Nadelzungen zur Fadeneinlage. Sie sind schwenkbar gelagert, so dass sie immer in Fahrtrichtung des Schlittenwagens geneigt sind.

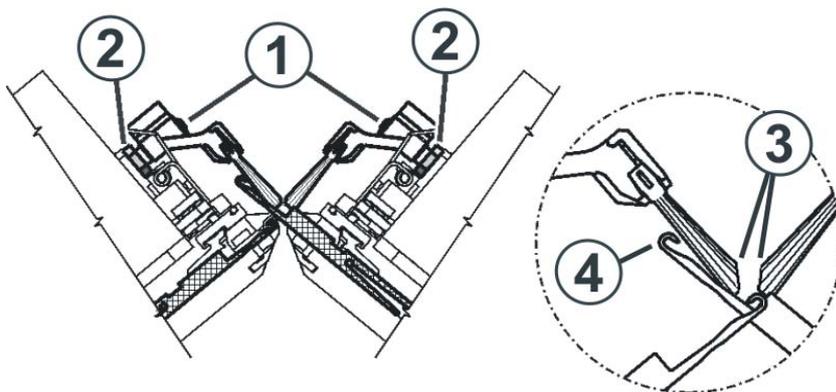


Fig. 4-48 Neigung der Nadelbürsten

Die Nadelbürsten sind korrekt eingestellt, wenn

- die Bürsten auf beiden Seiten des Halters gleich weit überstehen. Die Markierungen auf der Bürste sind auf beiden Seiten sichtbar.
- sich die abgegrähten Flächen (3) gegenüber stehen
- die Bürsten die Nadelhaken der voll ausgetriebenen Nadel (RR) nicht berühren. Der Abstand (4) soll 0,5 mm bis 1 mm betragen.

Taste	Funktion
	Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen

Tab. 4-42 Taste zum Aufrufen des Fensters "Manuelle Eingriffe"

Nadelbürsten einstellen:

1. Sechskantmutter (2) lösen.
2. An Schraube (1) die Nadelbürste einstellen.
3. Sechskantmutter (2) wieder festziehen.
4. Nadelbürsten an allen Systemen einstellen.
5. Das Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen.
6. Schlittenwagen mit langsamer Geschwindigkeit fahren. Dazu Taste "Schrittweise fahren" drücken und Einstellung der Nadelbürsten prüfen.

4.2.13 Schlittenwagen weit- oder engkoppeln (CMS 822)

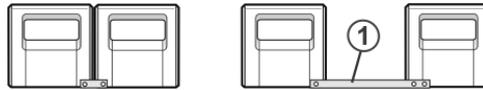


Fig. 4-49 enge Kopplung und weite Kopplung

Die beiden Schlittenwagen können weitgekoppelt im Tandembetrieb oder enggekoppelt 4-systemig arbeiten.

Bestimmte Muster benötigen zwischen beiden Gestrickteilen mehr Abstellraum für die Fadenführer. Damit der Schlittenwagen deshalb keinen zusätzlichen Fahrweg zurücklegen muss, können die Kopplungsweiten verändert werden. An der Kopplungsstange (1) sind dazu verschiedene Bohrungen vorhanden.



Fig. 4-50 Kopplungsweiten bei CMS 822

Nadelbereich bei 84"
Nadelbettbreite

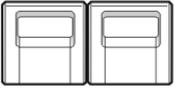
			
E 5 (2,5.2)	1		419
E 7 (3,5.2)	1		587
E 8	1		671
E 10 (5.2)	1		839
E 12 (6.2)	1		1007
E 14 (7.2)	1		1175
E 16 (8.2)	1		1343

Fig. 4-51 enge Kopplung

Kopplungsweite 42"

E 5 (2,5.2)	1	- 209	0"	210 - 419
E 7 (3,5.2)	1	- 293		294 - 587
E 8	1	- 335		336 - 671
E 10 (5.2)	1	- 419		420 - 839
E 12 (6.2)	1	- 503		504 - 1007
E 14 (7.2)	1	- 587		588 - 1175
E 16 (8.2)	1	- 671		672 - 1343

Fig. 4-52 Nadelbereich Kopplungsweite 42"

Kopplungsweite 44"

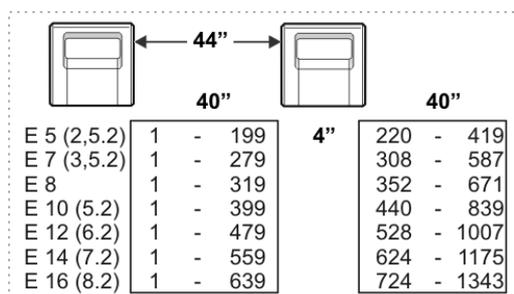


Fig. 4-53 Nadelbereich Kopplungsweite 44"

Schlittenwagen weit- oder engkoppeln

Taste	Funktion
	"Hauptmenü" aufrufen
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Menü "Maschinen-Konfiguration 2" aufrufen
	Fenster "Referenzfahrten" aufrufen

Tab. 4-43 Tasten für den Arbeitsschritt Schlittenwagen weit- oder engkoppeln

Schlittenwagen weitkoppeln

1. Eine Leerreihe programmieren und die Strickangabe festsetzen.
2. Maschine mit der Einrückstange starten und wieder stoppen, wenn der Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle steht.
3. Spannungsversorgung 40 V ausschalten.
4. Mit dem Vierkantschlüssel aus dem beiliegenden Zubehör die Verriegelung der Rückwand-Segmente öffnen und die Segmente abnehmen.

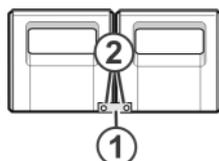


Fig. 4-54 Enge Kopplung der Schlittenwagen

5. Schrauben (2) entfernen. Kopplungsstange (1) abnehmen.

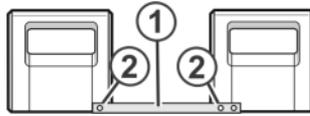


Fig. 4-55 Weite Kopplung der Schlittenwagen

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

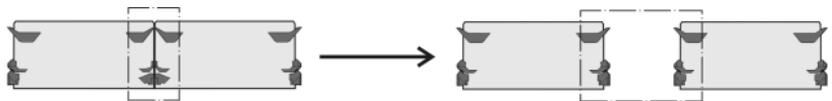


Fig. 4-56 Schlossteile tauschen für weite Kopplung

9. Schlittenteil auf Auflagefläche setzen und mit Schlittenwagen zusammenbauen.
10. Rückwand schließen.
11. Spannungsversorgung 40 V einschalten.
12. Das "Hauptmenü" aufrufen.
13. Das Menü "Service" aufrufen.
14. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.



Fig. 4-57 Einstellung "Tandem mit Kamm"

15. Das Menü "Maschinen-Konfiguration 2" aufrufen. Im Feld "Tandem mit Kamm" die Einstellung kontrollieren.
 "Ja" - Maschine arbeitet mit dem Kammabzug
 "Nein" - Maschine arbeitet ohne Kammabzug
16. Im Menü "Service" das Fenster "Referenzfahrten" aufrufen.
17. Auf Taste "SR!>" tippen und Maschine mit der Einrückstange starten. Der Schlittenwagen läuft im Kriechgang, bis er automatisch stehen bleibt und auf dem Display die Meldung "Reconfiguration" erscheint. Die Steuerung stellt sich auf neue Kopplungsweite ein. Nach kurzer Zeit verschwindet die Meldung wieder.
18. Die Schlitten nach links fahren. Dazu im Fenster "Referenzfahrten" auf Taste "S<" tippen und Maschine mit der Einrückstange starten.
19. Befindet sich der linke Schlitten außerhalb des Nadelbetts, die Maschine stoppen.

20. Im Fenster "Referenzfahrten" auf Taste "S>" tippen. Einrückstange kurz nach oben ziehen. Die Schlitten dürfen nur um einige Zentimeter nach rechts fahren.

Die Referenzfahrt ist beendet.

21. Strickprogramm einlesen.



Wenn die Schlittenwagen weitgekoppelt arbeiten, müssen die Nadeln zwischen beiden Gestrickteilen und am rechten Rand neben dem rechten Gestrickteil frei von Gestrick sein.

Alle Fadenführer müssen positioniert sein. Belegung der Fadenführer abrufen.

Schlittenwagen engkoppeln

1. Eine Leerreihe programmieren und die Strickangabe festsetzen.
2. Maschine mit der Einrückstange starten und wieder stoppen, wenn der Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle steht.
3. Zum Tausch der Schlossteile das Schlittenteil abnehmen.



Fig. 4-58 Schlossteile tauschen für enge Kopplung

4. Schlittenteil auf Auflagefläche setzen und mit Schlittenwagen zusammenbauen.
5. Mit dem Vierkantschlüssel aus dem beiliegenden Zubehör die Verriegelung der Rückwand-Segmente öffnen und die Segmente abnehmen.

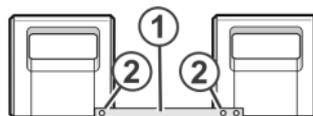


Fig. 4-59 Weite Kopplung der Schlittenwagen

6. Schrauben (2) entfernen. Kopplungsstange (1) abnehmen.

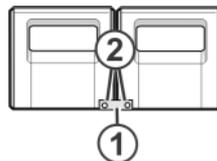


Fig. 4-60 Enge Kopplung der Schlittenwagen

7. Zur engen Kopplung (Tandemaschine) den linken Schlittenwagen nach rechts schieben und Kopplungsstange (1) einhängen.
8. Schrauben (2) einsetzen und festziehen.

9. Den Kabelstrang in den Haltebügel einlegen. Dadurch wird vermieden, dass die Kabel an der Stütze (3) scheuern und beschädigt werden.

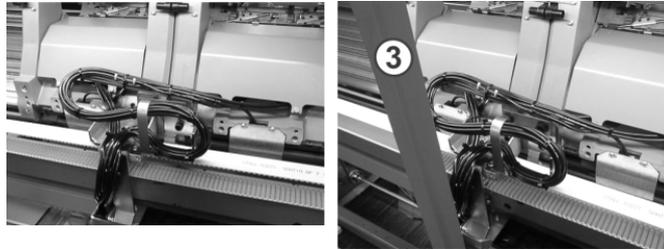


Fig. 4-61 Kabelstrang in Haltebügel einlegen

10. Rückwand schließen.
11. Spannungsversorgung 40 V einschalten.
12. Das "Hauptmenü" aufrufen.
13. Das Menü "Service" aufrufen.
14. Das Fenster "Referenzfahrten" aufrufen.
15. Auf Taste "SR!>" tippen und Maschine mit der Einrückstange starten. Der Schlittenwagen läuft im Kriechgang, bis er automatisch stehen bleibt und auf dem Display die Meldung "Reconfiguration" erscheint. Die Steuerung stellt sich auf neue Kopplungsweite ein. Nach kurzer Zeit verschwindet die Meldung wieder.
16. Den Schlitten nach links fahren. Dazu im Fenster "Referenzfahrten" auf Taste "S<" tippen und Maschine mit der Einrückstange starten.
17. Befindet sich der Schlitten außerhalb des Nadelbetts, die Maschine stoppen.
18. Im Fenster "Referenzfahrten" auf Taste "S>" tippen. Einrückstange kurz nach oben ziehen. Der Schlitten darf nur um einige Zentimeter nach rechts fahren. Die Referenzfahrt ist beendet.
19. Strickprogramm einlesen.

Weitere Informationen:

- Belegung und Zuordnung der Fadenführer abrufen ([siehe Seite 3-11](#))
- Hilfreiche Strickzeilen ([siehe Seite 6-4](#))
- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten ([siehe Seite 6-1](#))
- Schlittenteil abnehmen und aufsetzen ([siehe Seite 6-25](#))
- Schlossplatte abnehmen ([siehe Seite 6-32](#))

4.2.14 Nadelwächter einstellen

Der Nadelwächter ist korrekt eingestellt wenn

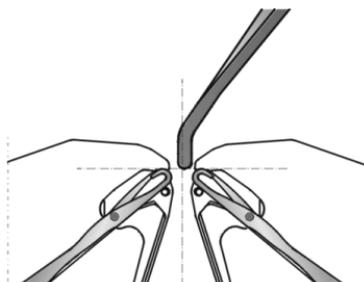


Fig. 4-62 Einstellen des Nadelwächters

- er nahe den Niederhalteplatinen des hinteren Nadelbettes steht, sie aber nicht berührt
- sich das untere Ende des Nadelwächters auf der Höhe der Nadelköpfe befindet



VORSICHT

Beschädigung des Nadelwächters!

Sind mehrere Fadenführer an ein und derselben Stelle abgestellt, wird der Nadelwächter beschädigt, da die Fadenführer dem Nadelwächter nicht ausweichen können.

→ Fadenführer immer staffeln.

→ Fadenführer staffeln.

Weitere Informationen:

- Fadenführer einstellen und staffeln ([siehe Seite 4-6](#))

4.2.15 Fadenführer einstellen

Die Fadenführer sind korrekt eingestellt, wenn

- der Abstand zwischen der Schlossmitte des Stricksystems und dem Fadenführer in beiden Schlittenrichtungen gleich ist
- der Faden bei beiden Randnadeln von jedem Fadenführer genau an der gleichen Stelle auf die offene Zunge gelegt wird
- sich die Fadenführernüsschen genau zwischen den Nadelbetten im Nadelkreuz bewegen und der Abstand zwischen Fadenführernüsschen und geschlossener Nadelzunge 0,5 mm bis 1 mm beträgt
- der Fadenführer im Klemm-/Schneidbereich die in Arbeitsposition stehende Schneidnadel nicht berührt

- die Fadenführer der Spur 1 und 8 zusätzlich um 0,5 mm höher eingestellt sind, damit sie die Begrenzer (3) nicht berühren

Taste	Funktion
	Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen

Tab. 4-44 Taste zum Aufrufen des Fensters "Manuelle Eingriffe"

Fadenführer einstellen:

1. Nadelbürsten abnehmen, dazu Schrauben (1) lösen.

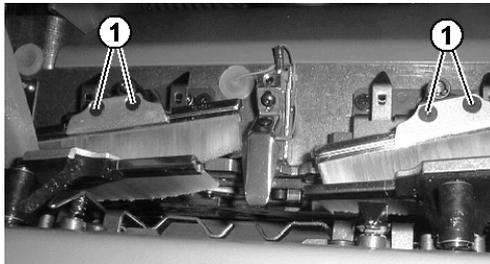


Fig. 4-63 Schrauben der Nadelbürsten

2. Schlittenwagen im Nadelraum abstellen.

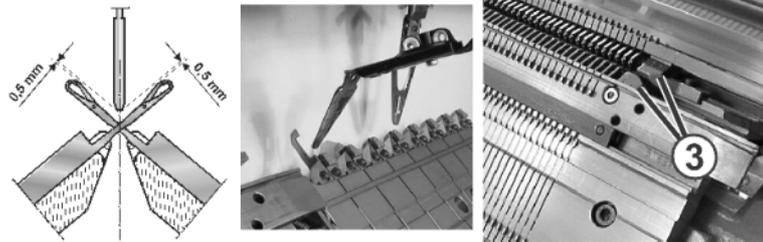


Fig. 4-64 Einstellen der Fadenführer

3. Falls nötig, Fadenführer einstellen. Dabei muss der Schlittenwagen im Nadelraum stehen.
4. Das Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen.
5. Schlittenwagen mit langsamer Geschwindigkeit fahren. Dazu Taste "Schrittweise fahren" drücken und Einstellung der Fadenführer prüfen.

4.2.16 Fadenführerbegrenzer einstellen

bei allen Maschinen
 (Ausnahme: CMS 830 C und
 CMS 520 C)

Der Fadenführer 1 wird nach der Klemmstelle 8 abgestellt.

Fadenführerbegrenzer einstellen:

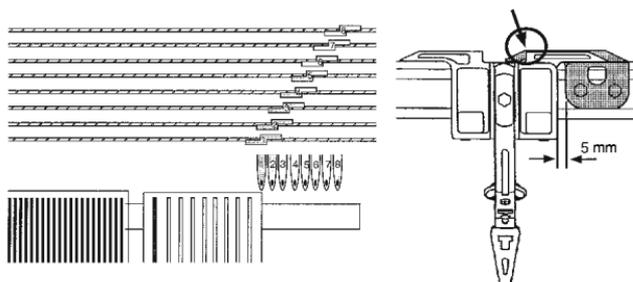


Fig. 4-65 Einstellen der Fadenführerbegrenzer

1. Schrauben (1) lösen.
2. Fadenführerbegrenzer verschieben und gestaffelt positionieren.
3. Schrauben (1) wieder festziehen.

bei CMS 830 C und
 CMS 520 C

Aus Platzgründen muss der Fadenführer 1 genau zwischen der Klemmstelle 7 und 8 abgestellt werden.

Fadenführerbegrenzer einstellen:

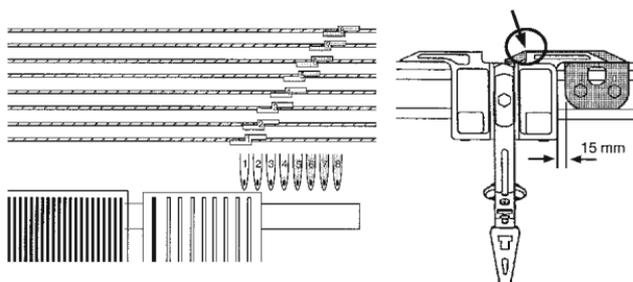


Fig. 4-66 Einstellen der Fadenführerbegrenzer

1. Schrauben (1) lösen.
2. Fadenführerbegrenzer verschieben und gestaffelt positionieren.
3. Schrauben (1) wieder festziehen.

4.2.17 Führung des Fadenführers einstellen

Die Führung des Fadenführers muss eingestellt werden, wenn sich der Fadenführer von der Fadenführerschiene abheben lässt oder wenn ein Fadenführermitnehmer nicht außer Tätigkeit gebracht wird.

Führung des Fadenführers einstellen:

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

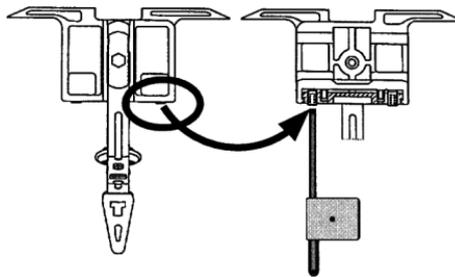


Fig. 4-67 Einstellen der Führung des Fadenführers

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

4.2.18 Bürsten der Zentralschmierung *

Die Bürsten sind korrekt eingestellt, wenn sie die Arbeitsfüße leicht berühren.

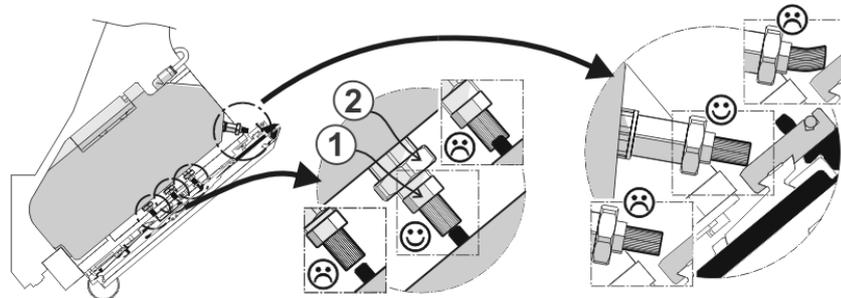


Fig. 4-68 Bürsten der Zentralschmierung

Bürsten der Zentralschmierung einstellen:

1. Sechskantmutter (2) lösen.
2. An Sechskantmutter (1) die Bürste einstellen.
3. Sechskantmutter (2) wieder festziehen.
4. Alle Bürsten einstellen.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

4.2.19 Intarsienfadenführer einstellen *

Die Fadenführer sind korrekt eingestellt, wenn

- ein nicht geschwenkter Fadenführer an einem geschwenkten Fadenführer vorbeigeht
- der Abstand zwischen der Schlossmitte des Stricksystems und dem Fadenführer in beiden Schlittenrichtungen gleich ist
- der Faden bei beiden Randnadeln von jedem Fadenführer genau an der gleichen Stelle auf die offene Zunge gelegt wird
- sich die Fadenführernüsschen genau zwischen den Nadelbetten im Nadelkreuz bewegen und der Abstand zwischen Fadenführernüsschen und geschlossener Nadelzunge 0,5 mm bis 1 mm beträgt
- die Fadenführer der Spur 1 und 8 zusätzlich um 0,5 mm höher eingestellt sind, damit sie die Begrenzer (3) nicht berühren

Intarsienfadenführer einstellen:

1. Nadelbürsten abnehmen, dazu Schrauben (1) lösen.

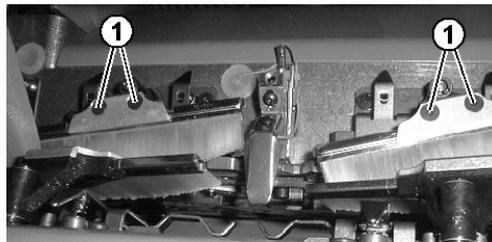


Fig. 4-69 Schrauben der Nadelbürsten

2. Schlittenwagen im Nadelraum abstellen.

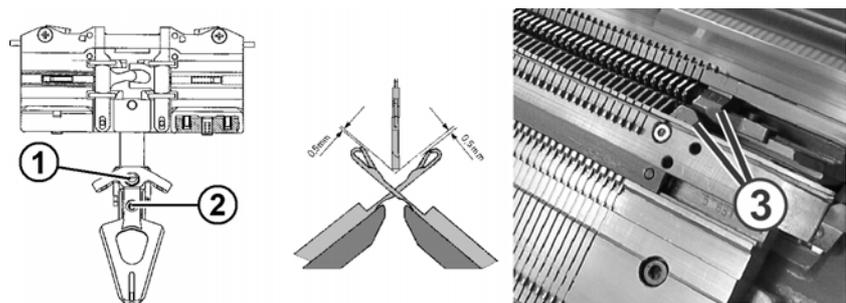


Fig. 4-70 Einstellen der Intarsienfadenführer

3. Um die Höhe des Fadenführers einzustellen, Schraube (1) lösen.
4. Höhe des Fadenführers einstellen und Schraube (1) wieder festziehen.
5. Um die Lage des Fadenführerkopfs zu den Nadelbetten einzustellen, Schraube (2) lösen.
6. Lage des Fadenführerkopfs zu den Nadelbetten einstellen, Schraube (2) wieder festziehen und mit einer Schraubensicherung (z. B. Loctite 221) versehen.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

4.2.20 Intarsienfadenführer im Bereich des Schlittenwagens verschieben *

Intarsienfadenführer, die im Bereich des Schlittenwagens stehen, können von Hand nicht verschoben werden. Sie werden mit der Verschiebevorrichtung aus dem Zubehör verschoben.

Fadenführer im Bereich des Schlittenwagens verschieben:

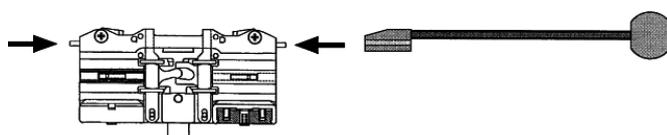


Fig. 4-71 Verschiebevorrichtung

- ➔ Mit der Verschiebevorrichtung aus dem Zubehör die Ausheber nach innen drücken und einen oder mehrere Fadenführer aus dem Bereich des Schlittenwagens schieben.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

4.2.21 Abstellpunkt eines Intarsienfadenführers einstellen *

Sobald ein Intarsienfadenführer beim Stricken das Ende seines Arbeitsbereichs erreicht, wird der Mitnehmer aus dem Fadenführer gehoben. Der Fadenführer bremst ab und schwenkt in sein Farbfeld zurück. Dabei soll er etwa 1 bis 2 Nadeln vom Rand seines Farbfeldes entfernt stehenbleiben.

Folgende Gründe können dazu führen, dass der Fadenführer nicht in der richtigen Position abgestellt wird:

- die Innenfläche der Fadenführerschiene ist ölig oder fettig
- der Abstellzeitpunkt des Fadenführers ist nicht korrekt eingestellt
- die Druckplättchen sind abgenutzt

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

Fadenführerschiene prüfen → Prüfen, dass die Fadenführerschiene öl- und fettfrei ist, falls nötig reinigen.



Wenn der Fadenführer nicht in der richtigen Position abgestellt wird:

→ Abstellpunkt der Fadenführer korrigieren.

Abstellpunkt der
Fadenführer korrigieren

Taste	Funktion
	Fenster "Fadenführer" aufrufen
	Änderungen bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-45 Tasten zum Korrigieren des Abstellpunkts

1. Das Fenster "Fadenführer" aufrufen.
2. Fadenführer-Korrekturwert eintragen.
3. Änderungen bestätigen.
4. "Hauptmenü" aufrufen.



Wenn der Fadenführer nicht in der richtigen Position abgestellt wird:

→ Druckplättchen wenden oder austauschen.

Weitere Informationen:

- Fadenführer einstellen und staffeln (*siehe Seite 4-6*)

Druckplättchen wenden oder austauschen

1. Fadenführer ausbauen.

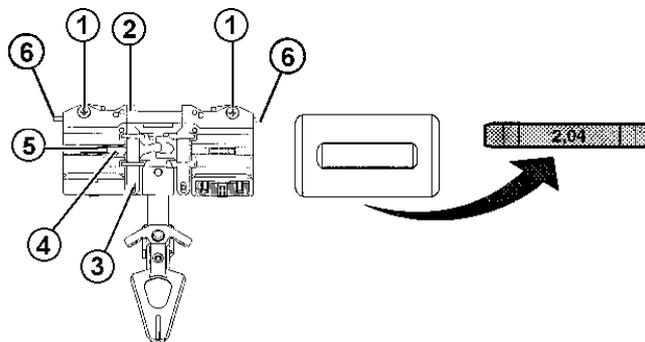


Fig. 4-72 Ausbau des Druckplättchens

2. Schrauben (1) lösen, aber nicht entfernen.
3. Klemmhebel (2) aus der Fixierschraube (3) heben und entfernen, dabei darauf achten, dass der Federstift (5) im Gehäuse (4) bleibt.
4. Prüfen, ob die Dicken-Bezeichnung 2,04 oder 2,06 auf dem eingebauten Druckplättchen sichtbar ist.
5. Druckplättchen vom Klemmhebel abnehmen.



VORSICHT

Aufwendige Einstellarbeiten bei Vertauschen von Druckplättchen! Wenn die unterschiedlichen Dicken und Positionen der Druckplättchen vertauscht werden, sind aufwendige Einstellarbeiten nötig, um den Abstellpunkt der Fadenführer korrekt einzustellen.

→ Die unterschiedlichen Dicken und Positionen der Druckplättchen nicht vertauschen!

6. Wenn die Beschriftung 2,04 oder 2,06 auf dem eingebauten Druckplättchen sichtbar war, das Druckplättchen wenden und wieder einsetzen.

- oder -

→ Wenn die Beschriftung 2,04 oder 2,06 auf dem eingebauten Druckplättchen nicht sichtbar war, ein neues Druckplättchen der gleichen Dicke mit der Beschriftung nach oben einsetzen.

7. Federstift (4) in das Federteil (5) drücken und Klemmhebel (2) einsetzen.
8. Schrauben (1) festziehen.
9. Sicherstellen, dass der Ausheber (6) leichtgängig ist.

Weitere Informationen:

- Fadenführer wechseln ([siehe Seite 6-36](#))

4.2.22 Plattierfadenführer einstellen

Bei Arbeiten mit diesem Fadenführer auf folgende Punkte achten:

1. Fadenführer so tief wie möglich einstellen.
2. Grundfaden in das Langloch (1) einfädeln.

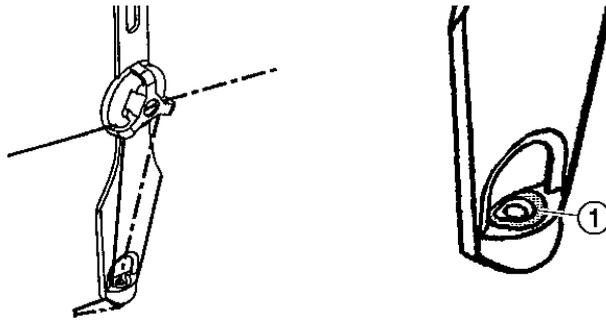


Fig. 4-73 Langloch des Plattierfadenführers

3. Fadenspannung des Grundfadens etwas höher einstellen als beim Plattierfaden.



Im Strickprogramm den Fadenführer als Plattierfadenführer definieren (z. B.: "Y-3A:P;"). Die Angabe ist wichtig für die Fadenführer-Kontrolle. Der Befehl berücksichtigt die größere Breite des Plattierfadenführer-Nüsschens bei der Positionierung der Fadenführer.

4.3 Mit Dateien arbeiten



VORSICHT

Computerviren!

Datenverlust oder Produktionsausfall.

Durch ungeprüfte Daten können Computerviren über USB-Port oder Netzwerk auf die Maschine gelangen.

→ Bringen Sie nur virenfreie Daten auf die Strickmaschine.

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Hilfen zum Arbeiten in den Fenstern (*siehe Seite 4-84*)
- Datei-Manager (*siehe Seite 4-90*)
- Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordnern (*siehe Seite 4-94*)
- Datei anzeigen im Mustereditor (*siehe Seite 4-98*)
- Strickspeicher löschen (*siehe Seite 4-100*)
- Dateien kopieren (*siehe Seite 4-102*)
- Aktuellen Ordner auswählen (*siehe Seite 4-105*)
- Programm-Test durchführen (*siehe Seite 4-108*)

4.3.1 Hilfen zum Arbeiten in den Fenstern

Um in den verschiedenen Fenstern arbeiten zu können, sollten nachfolgende Hilfen beachtet werden.

Direkthilfe aufrufen

Taste	Funktion
	"Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen

Tab. 4-46 Taste "Direkthilfe"

→ Um die Direkthilfe zu einer bestimmten Taste des Menüs zu erhalten, zuerst auf die Taste "Direkthilfe" tippen, danach die Taste antippen, zu welcher man nähere Hilfe erhalten will.

Cursor positionieren

Text wird an der Stelle eingegeben, an der sich der Cursor (Einfügemarke) befindet.

→ Um den Cursor an einer Stelle zu positionieren, auf die Stelle tippen.

Text markieren Ein Wort oder ein Textblock wird markiert, um kopiert, verschoben oder gelöscht zu werden.

- Um ein Wort zu markieren, zweimal auf das Wort tippen.
- Um eine Zeile zu markieren, dreimal auf die Zeile tippen.
- Um einen Textblock zu markieren, den Finger von der Anfangsposition bis zur Endposition ziehen.

- oder -

In der 1. Ebene des SINTRAL-Editors die beiden Tasten "Start einer Markierung setzen" und "Ende einer Markierung setzen" verwenden.

Markierung aufheben → Um eine Markierung aufzuheben, auf eine beliebige Stelle tippen.

Schreibschutz setzen / aufheben

Taste	Funktion
	"Schreibschutz setzen" : Schreibschutz der ausgewählten Datei setzen
	"Schreibschutz aufheben" : Schreibschutz der ausgewählten Datei aufheben

Tab. 4-47 Taste "Schreibschutz setzen" und "Schreibschutz aufheben"

→ Wird eine schreibgeschützte Datei geladen, erscheint in der Statuszeile des SINTRAL-Editors der Hinweis "Schreibschutz".

Eingaben im Auswahlfenster Bei Anwahl einiger Tasten werden Auswahlfenster geöffnet. Folgende Eingaben sind möglich:

- ein Text kann mit der virtuellen Tastatur eingegeben werden
- durch Antippen einer Taste wird die Auswahl manuell getroffen

Die Eingaben müssen durch die Taste "Eingabe bestätigen" bestätigt werden.

Taste	Funktion	Taste	Funktion
	zurück zur 1. Ebene im SINTRAL-Editor		Eingabe bestätigen und im SINTRAL-Editor ausführen

Tab. 4-48 Funktionstasten in den Auswahlfenstern

"Suchen" Auswahlfenster aufrufen

Mit der Eingabe von Zeilennummern oder Text und die Anwahl der Tasten wird nach der entsprechenden Stelle gesucht.

Taste	Funktion
	nach einem bestimmten Begriff "Suchen"
	"Weitersuchen" : Suche nach einem bestimmten Begriff fortsetzen

Tab. 4-49 Taste "Suchen" und "Weitersuchen"

1. Das "Suchen" Auswahlfenster mit der Taste "Suchen" aufrufen. Das Fenster "Suche nach" erscheint.

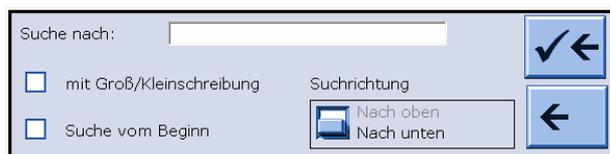


Fig. 4-74 Auswahlfenster "Suchen"

2. Zeilennummer oder Text, nach dem gesucht werden soll, mit der virtuellen Tastatur eingeben.
3. Optionen zur Groß-/Kleinschreibung und Suchrichtung wählen.
4. Um die "Suche vom Beginn" zu starten, die Taste "Ja" anwählen,
 - oder -
 - die Taste "Nein" anwählen, wenn nur ab hier gesucht werden soll.
5. Um die Suche zu aktivieren, auf die obere Pfeiltaste tippen,
 - oder -
 - um das Fenster zu verlassen, auf die untere Pfeiltaste tippen.
6. Um weitere Vorkommen des Textes zu finden auf die Taste "Weitersuchen" tippen,
 - oder -
 - um nächste Suche zu beginnen, neue Zeilennummer oder Text mit der virtuellen Tastatur eingeben.



Wenn die Meldung "Suchbegriff nicht gefunden" erscheint:

Entweder ist der gesuchte Text im Strickprogramm nicht vorhanden oder die Optionen sind nicht korrekt eingestellt.

- Texteingabe prüfen.
- Suchrichtung ändern.

"Ersetzen" Auswahlfenster aufrufen

Durch die Eingabe von Zeilennummern und Befehlen und die Anwahl der Tasten wird dies in der geladenen Datei ersetzt.

Taste	Funktion
	bestimmten Begriff suchen und durch neuen "Ersetzen"

Tab. 4-50 Taste "Ersetzen"

1. Das "Ersetzen" Auswahlfenster aufrufen. Die Sicherheitsabfrage beantworten.
Das Fenster "Ersetze mit" erscheint.

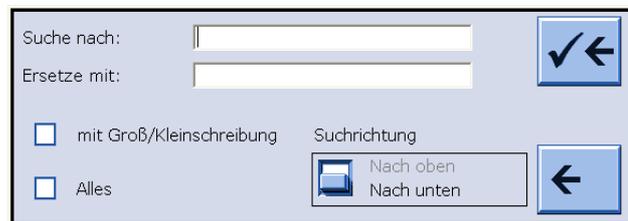


Fig. 4-75 Auswahlfenster "Ersetzen"

2. Text, der ersetzt werden soll, bei "Suche nach" mit der virtuellen Tastatur eingeben.
3. Text, der eingesetzt werden soll, bei "Ersetze mit" mit der virtuellen Tastatur eingeben.
4. Bei Anwahl der Taste "Alles" wird der Text (ohne Abfrage in Punkt 7) in der kompletten Datei ersetzt.
5. Optionen zur Groß-/Kleinschreibung und Suchrichtung wählen.
6. Um die Suche zu aktivieren, auf die obere Pfeiltaste tippen,
- oder -
→ um das Fenster zu verlassen, auf die untere Pfeiltaste tippen.



Wenn die Meldung "Suchbegriff nicht gefunden" erscheint:

Entweder ist der gesuchte Text im Strickprogramm nicht vorhanden oder die Optionen sind nicht korrekt eingestellt.

- Texteingabe prüfen.
- Suchrichtung ändern.

7. Im neu aufgeklappten Auswahlfenster die Frage beantworten. Zur Bestätigung auf die Taste "1" drücken.

- oder -

→ Bei Wiederanfrage die Taste "0" drücken, wenn der Begriff nur einmal ersetzt werden soll.

- oder -

→ Zum Abbrechen die Taste "ESC" drücken.

"Sprung" Auswahlfenster aufrufen

Durch die Eingabe von Zeilennummern oder Namen und die Anwahl der Tasten kann in der geladenen Datei zur entsprechenden Stelle gesprungen werden.

Taste	Funktion
	"Sprung" an eine bestimmte Position ausführen

Tab. 4-51 Taste "Sprung"

1. Das "Sprung" Auswahlfenster mit der Taste "Sprung" aufrufen. Das Fenster "Gehe zu" erscheint.



Fig. 4-76 Auswahlfenster zur "Sprung" Funktionstaste

2. Zeilennummer oder Namen, nach dem gesucht werden soll, mit der virtuellen Tastatur eingeben.

3. Um zu Sintral-Zeilenummern zu springen, auf die Taste "Sintralzeile" tippen,

- oder -

→ um einen realen Zeilensprung auszuführen, auf die Taste "Editorzeile" tippen,

- oder -

→ um in die benannte Zeile zu springen, auf die Taste "Label" tippen.

4. Um die Suche zu aktivieren, auf die rechte Pfeiltaste tippen,

- oder -

→ um das Fenster zu verlassen, auf die linke Pfeiltaste tippen.

Automatischer Aufruf der virtuellen Tastatur

Beim Anwählen von verschiedenen Funktionstasten wird die virtuelle Tastatur automatisch eingeschaltet. Es erscheint entweder eine Zifferntastatur zur Eingabe von Ziffern oder eine alphanumerische Tastatur zur Eingabe von Buchstaben und Ziffern.

Die virtuelle Tastatur enthält drei Umschalttasten:

- SHIFT-Taste
- CPS LCK-Taste
- CTRL-Taste

Um eine Umschalttaste zu nutzen, z. B. zur Eingabe eines Sonderzeichens, drücken Sie zuerst die Umschalttaste und dann die Taste mit dem Sonderzeichen. Um wieder normale Zeichen einzugeben, drücken Sie wieder eine Umschalttaste.

Taste	Funktion
	virtuelle Tastatur einschalten
	virtuelle Tastatur ausschalten
	SHIFT-Taste: zwischen Groß- und Kleinbuchstaben und zwischen Ziffern und Sonderzeichen umschalten
	CPS LCK-Taste: zwischen Groß- und Kleinbuchstaben umschalten, Einstellung von Ziffern oder Sonderzeichen bleibt erhalten
	CTRL-Taste: zu Funktionstasten F1 bis F10 und den Tastaturcodes (Short cuts) umschalten

Tab. 4-52 Umschalttasten

4.3.2 Datei-Manager

Im Fenster "Datei-Manager" wird die Verwaltung von Dateien und Ordnern (Verzeichnisse und Images) vorgenommen.

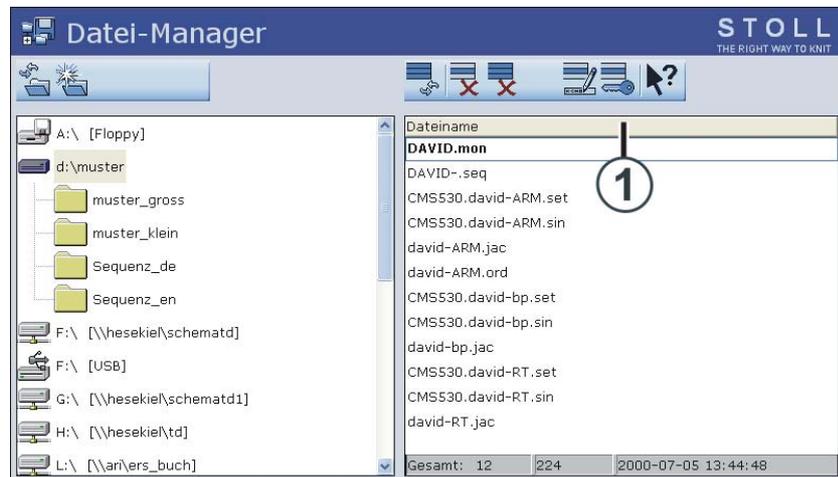


Fig. 4-77 Fenster "Datei-Manager"

Auf der linken Seite werden alle Aktionen an Ordnern ausgeführt. Es kann beispielsweise ein neuer Ordner erstellt werden.

Zugriff haben Sie auf folgende Datenträger:

- USB-Memory-Stick
- Festplatte (Harddisk) des Rechners in der Strickmaschine
- Online
- Netzwerk

Auf der rechten Seite werden die Dateien des ausgewählten Ordners angezeigt. Die Auflistung der Dateien erfolgt in alphabetischer Reihenfolge (Standardeinstellung), die Anzahl der vorhandenen Dateien wird in der Statuszeile (Gesamt:) der Liste angezeigt.

Sortierreihenfolge festlegen

Die Sortierreihenfolge kann individuell eingestellt werden. Dazu die Kopfzeile der Liste (1) anklicken. Im Fenster "Sortieren nach" die Sortierreihenfolge auswählen und bestätigen.

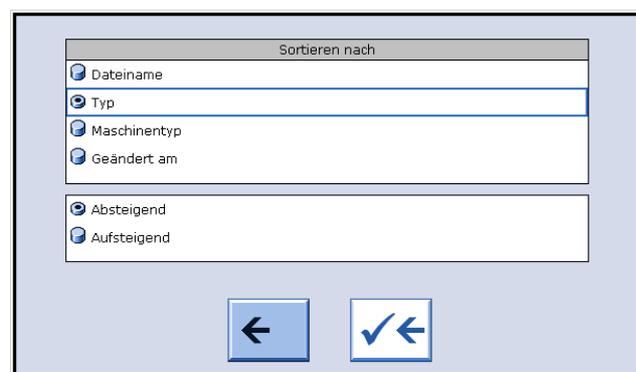


Fig. 4-78 Sortierkriterium festlegen

Taste	Funktion
	Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Datei-Manager" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-53 Tasten zum Fenster "Datei-Manager"

Fenster "Datei-Manager" aufrufen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Datei-Manager" aufrufen.

Aktionen im Fenster "Datei-Manager"

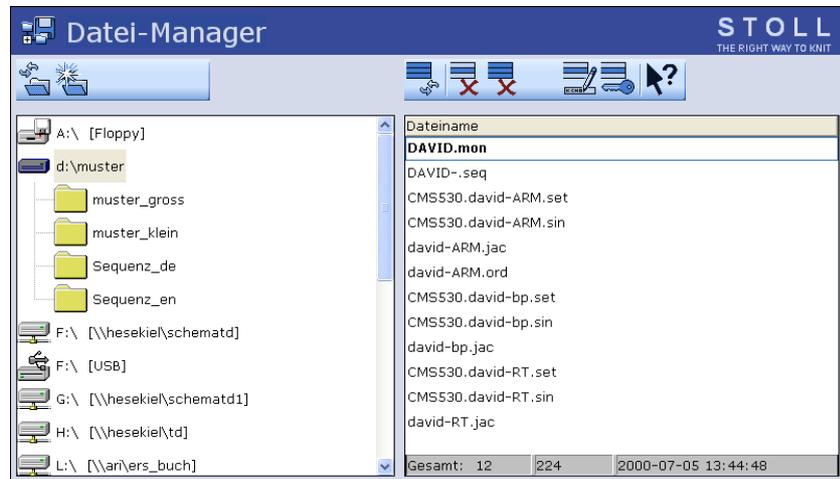


Fig. 4-79 Fenster "Datei-Manager"

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

Tab. 4-54 Tasten im Fenster "Datei-Manager"

Auswahlfenster "Ordner erstellen" aufrufen

Mit der Auswahl eines Laufwerks oder eines Ordners in der linken Liste wird die Taste "Ordner erstellen" eingeblendet.

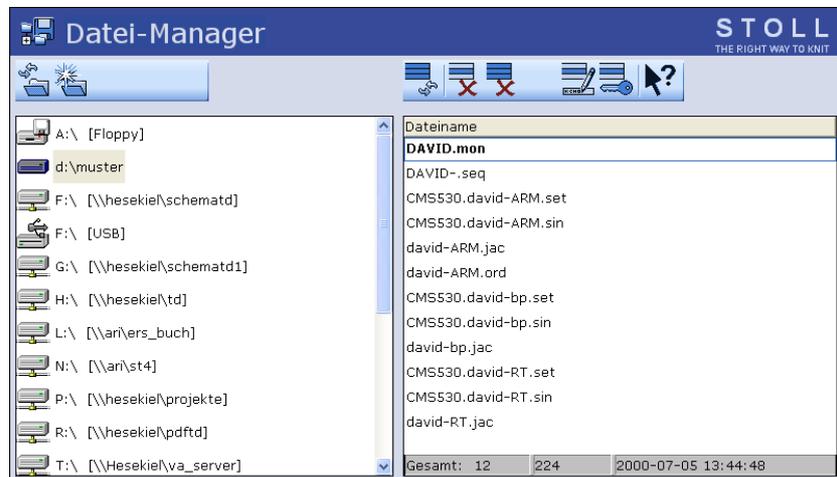


Fig. 4-80 Taste "Ordner erstellen" im Fenster "Datei-Manager"

1. In der linken Liste den gewünschten Ordner antippen, in welchem der neue Ordner erzeugt werden soll.
2. Das Auswahlfenster mit der Taste "Ordner erstellen" aufrufen. Das Fenster "Neuen Ordner erstellen" erscheint.

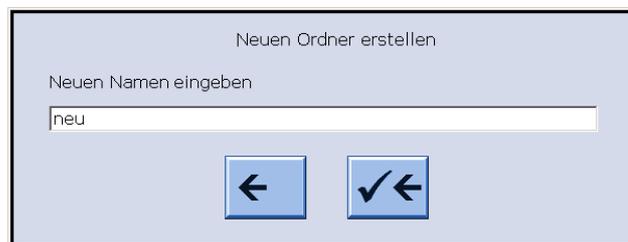


Fig. 4-81 Auswahlfenster "Neuen Ordner erstellen"

3. Name des neuen Ordners mit der virtuellen Tastatur eingeben.
4. Um den neuen Ordner abzuspeichern, auf die rechte Pfeiltaste tippen, - oder -

→ um das Fenster zu verlassen, auf die linke Pfeiltaste tippen.

Weitere Informationen:

- KnitLAN-Verbindung ([siehe Seite 4-121](#))
- Aktuellen Ordner auswählen ([siehe Seite 4-105](#))

4.3.3 Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordnern

Die Arbeit mit Dateien (Sintral, Jacquard, Setup), Bibliotheken (Auto-Sintral) und Ordnern erfolgt im Fenster "Einlesen & Speichern".

Die Dateiliste ist in Maschinentyp, Dateiname, Typ und Geändert_am: aufgeteilt. Die Sortierung ist in jeder der 4 Spalten, durch Drücken in die Spaltenüberschrift, möglich. In der Statuszeile der Liste wird die Anzahl der vorhandenen Dateien (Gesamt:), die Dateigröße und das Datum/Uhrzeit der letzten Änderung der selektierten Datei angezeigt.

Zugriff haben Sie auf folgende Datenträger:

- Wechseldatenträger (an der USB-Buchse)
beispielsweise: USB-Memory-Stick, Diskettenlaufwerk, CD-Laufwerk, DVD-Laufwerk, externe Festplatte
- Festplatte (Harddisk) des Rechners in der Strickmaschine
- Online
- Netzlaufwerk



Ist "EALL" beim Laden eingeschaltet, wird das bisher geladene Muster komplett gelöscht.

Tasten	Funktion
	Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-55 Tasten zum Fenster "Einlesen & Speichern"

Mit Dateien und Ordnern arbeiten:



WARNUNG

Datenverlust!

Dateien und Ordner können bei unvorsichtigem Vorgehen versehentlich gelöscht werden!

→ Erstellen Sie von jedem Ordner eine Sicherungskopie!

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.

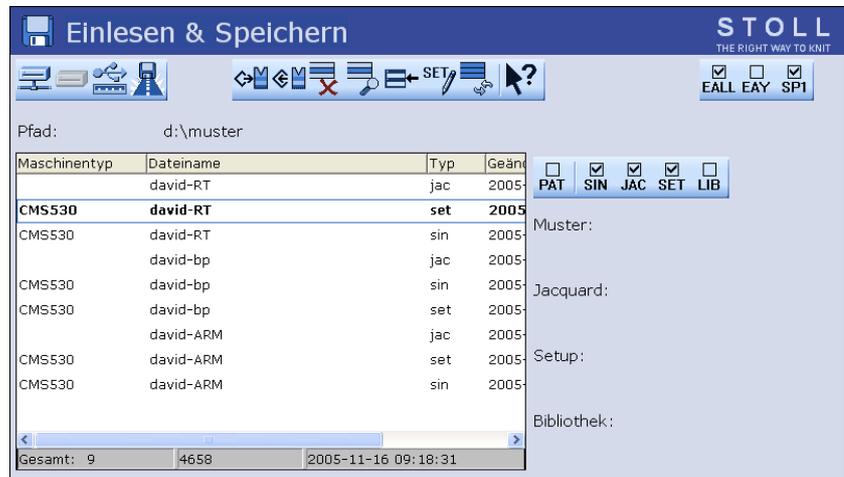


Fig. 4-82 Fenster "Einlesen & Speichern"

2. Mit einer der Tasten "Direktauswahl Ordner" den gewünschten Pfad einstellen.
 3. Mit den Tasten PAT/SIN/JAC/SET/LIB auswählen, ob komplette Muster der aktuellen Maschine (PAT) oder einzelne Dateitypen aufgelistet werden sollen.
 4. Datei auswählen.
 5. Aktion auswählen.
 6. Wenn eine zusätzliche Abfrage erscheint, zur Bestätigung auf die Taste "1" tippen,
- oder -**
- Zum Abbrechen auf die Taste "0" tippen.
7. "Hauptmenü" aufrufen.

Aktionen im Fenster
"Einlesen & Speichern"

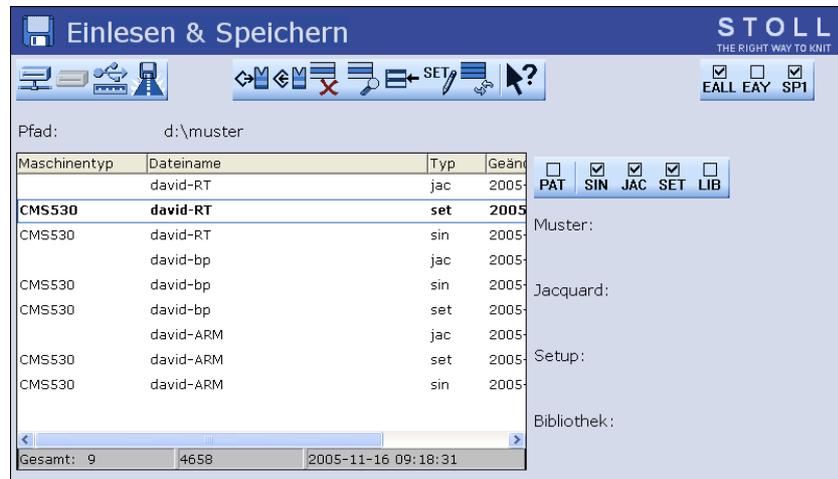


Fig. 4-83 Fenster "Einlesen & Speichern"

Taste	Funktion
 	"Direktwahl Ordner": vordefinierten Ordner auswählen
 	
	
	"Aktuellen Ordner auswählen": Dialog zur Definition des aktuellen Ordners öffnen
	ausgewählte Datei und zugehörige Musterteile "Laden"
	ausgewählte Musterteile im aktuellen Ordner "Speichern"
	ausgewählte "Datei löschen"
	ausgewählte "Datei anzeigen"
	ausgewählte Datei und zugehörige Musterteile an bereits geladenes Muster "Anfügen"

Taste	Funktion
	Setup-Daten bearbeiten
	"Aktualisieren": Inhalt des Ordners neu ermitteln
	"Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen
 	"Auswahl Muster komplett" ein- bzw. ausschalten
 	"Auswahl Sintral" ein- bzw. ausschalten
 	"Auswahl Jacquard" ein- bzw. ausschalten
 	"Auswahl Setup" ein- bzw. ausschalten
 	"Auswahl Bibliothek" ein- bzw. ausschalten
 	"Auswahl EALL" ein- bzw. ausschalten
 	"Auswahl EAY" ein- bzw. ausschalten
 	"Auswahl SP1" ein- bzw. ausschalten

Tab. 4-56 Tasten im Fenster "Einlesen & Speichern"

Weitere Informationen:

- KnitLAN-Verbindung ([siehe Seite 4-121](#))
- Aktuellen Ordner auswählen ([siehe Seite 4-105](#))
- Dateien kopieren ([siehe Seite 4-102](#))
- Datei anzeigen im Mustereditor ([siehe Seite 4-98](#))
- Setup-Datei bearbeiten ([siehe Seite 4-117](#))

4.3.4 Datei anzeigen im Mustereditor

Im Fenster "Mustereditor" wird die ausgewählte Datei von Fenster "Einlesen & Speichern" angezeigt (Vorschau).

Taste	Funktion
	Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen
	"Datei anzeigen" antippen
	Fenster "Mustereditor" wird geöffnet

Tab. 4-57 Tasten zum Fenster "Mustereditor"

Datei anzeigen im Mustereditor:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
2. Die Datei, die angeschaut werden soll, in der Dateiliste auswählen.
3. Die Taste "Datei anzeigen" antippen.
4. Fenster "Mustereditor" wird geöffnet.

Aktionen im Fenster
"Mustereditor"

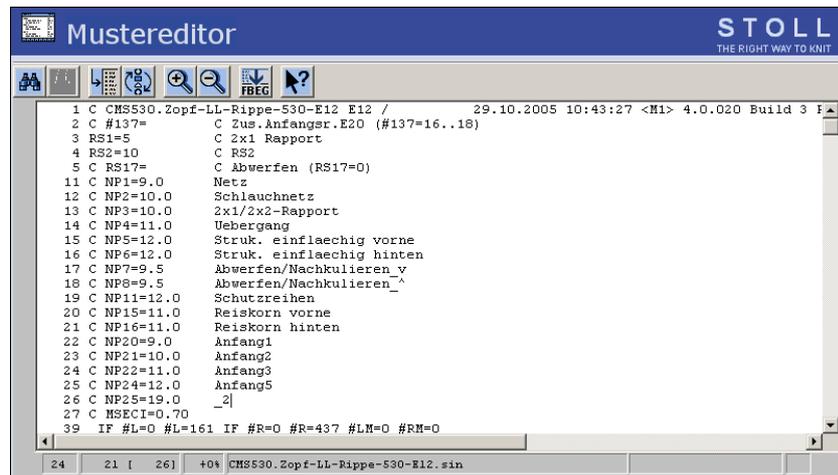


Fig. 4-84 Fenster "Mustereditor"

Taste	Funktion
	nach einem bestimmten Begriff "Suchen"
	"Weitersuchen" : Suche nach einem bestimmten Begriff fortsetzen
	"Sprung" an eine bestimmte Position ausführen
	"Schnellsprung" zur zugehörigen Marke ausführen (z. B. von FBEG auf FEND)
	"Vergrößern" : Text vergrößert darstellen
	"Verkleinern" : Text verkleinert darstellen
	"Funktionsliste" : Anzeige der Funktionen des Musters ein- und ausschalten
	"Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen

Tab. 4-58 Tasten im Fenster "Mustereditor"

4.3.5 Strickspeicher löschen

Im Strickspeicher ist das aktuelle Strickprogramm gespeichert, mit dem Ihre Strickmaschine arbeitet. Wenn Sie den Strickspeicher löschen, hat das keinen Einfluss auf die gespeicherten Dateien und Bibliotheken auf den Datenträgern.

Taste	Funktion
	Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	"Strickspeicher löschen" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-59 Tasten zum Löschen des Strickspeichers

Strickspeicher löschen:

1. Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.

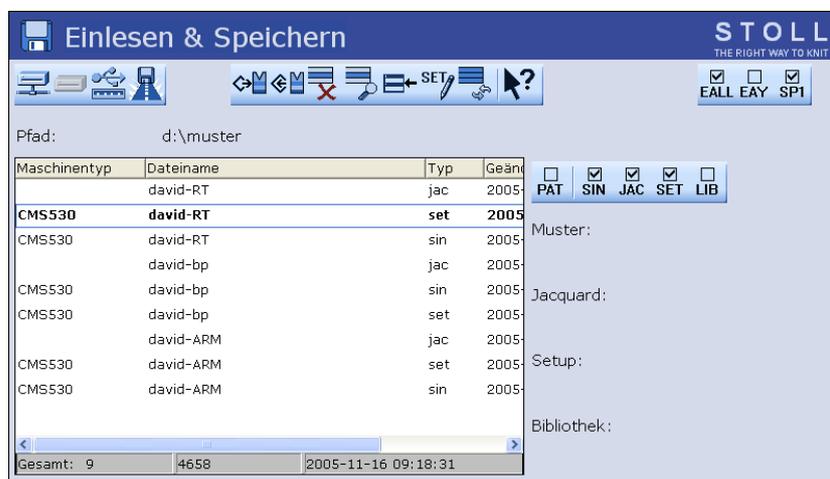


Fig. 4-85 Fenster "Einlesen & Speichern"

2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. "Strickspeicher löschen" aufrufen.
4. "Hauptmenü" aufrufen.



Wenn die Taste "EALL" nicht angewählt ist, können einzelne Dateien (sin, jac oder Autosintra) im Strickspeicher gelöscht werden.

Einzelne Dateien im Strickspeicher löschen:

1. Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.

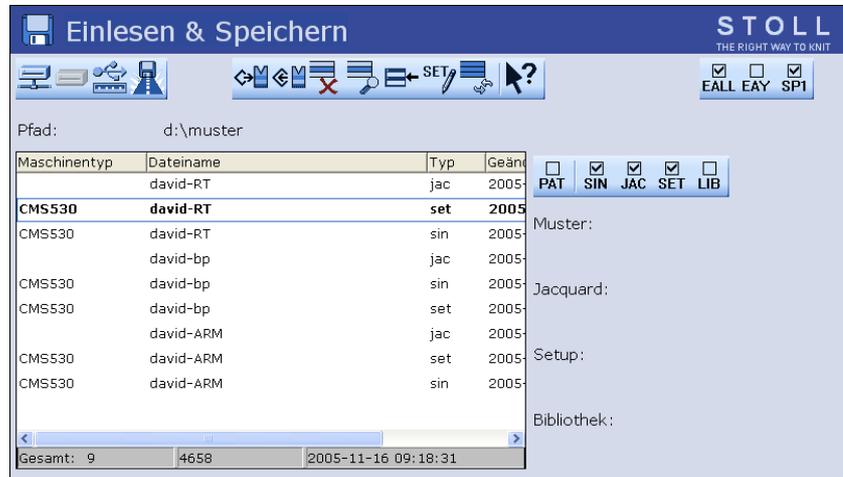


Fig. 4-86 Fenster "Einlesen & Speichern"

2. Auswahl der Datei mit den Tasten SIN oder JAC treffen.
3. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
4. "Strickspeicher löschen" aufrufen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.3.6 Dateien kopieren

Im Fenster "Kopier-Katalog" werden Dateien von einem auf das andere Laufwerk kopiert. Die Auflistung der Dateien erfolgt in alphabetischer Reihenfolge, die Anzahl der vorhandenen Dateien wird in der Statuszeile (Gesamt:) der Liste angezeigt.

Im folgenden Beispiel werden die Dateien von der Harddisk auf den USB-Memory-Stick kopiert (Sicherungskopie).

Taste	Funktion
	Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Kopier-Katalog" aufrufen

Tab. 4-60 Tasten zum Fenster "Kopier-Katalog"

Datei von der Harddisk auf den USB-Memory-Stick kopieren:

1. Den USB-Memory-Stick in die USB-Buchse einstecken.
2. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
3. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
4. Fenster "Kopier-Katalog" aufrufen.

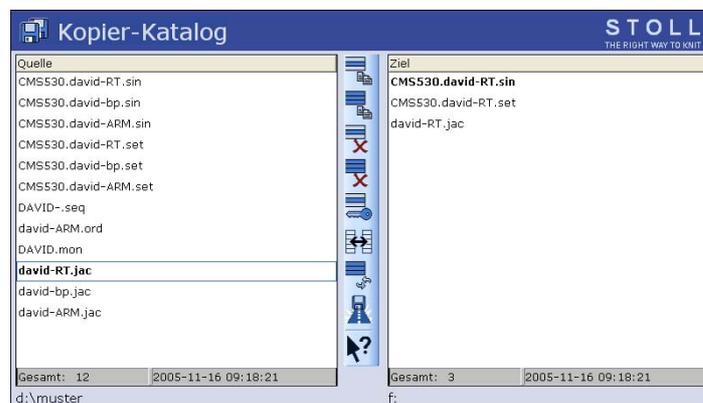


Fig. 4-87 Pfadangaben im Fenster "Kopier-Katalog"

5. Prüfen, ob der Pfad in der Liste "Quelle" und "Ziel" richtig angezeigt ist. Der Pfad wird am unteren Ende jeder Liste angezeigt.
6. Wenn dies nicht der Fall ist, mit der Taste "Aktuellen Ordner auswählen" den Pfad ändern.
7. In der linken Liste ("Quelle") die gewünschte Datei antippen.
8. Auf Taste "Datei kopieren" tippen.
Wenn die Datei kopiert ist, erscheint sie in der rechten Liste ("Ziel").
9. Um weitere Dateien zu kopieren, Schritt 7 und 8 wiederholen.

Aktionen im Fenster "Kopier-Katalog"

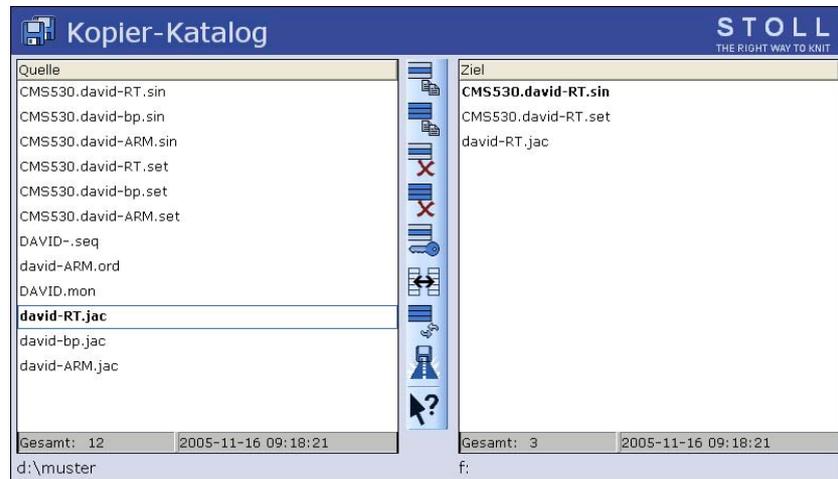


Fig. 4-88 Pfadangaben im Fenster "Kopier-Katalog"

Taste	Funktion	Taste	Funktion
	"Datei kopieren": Die in Quelle ausgewählte Datei nach Ziel kopieren		"Schreibschutz aufheben": Schreibschutz der ausgewählten Datei aufheben
	"Alles kopieren": Alle Dateien von Quelle nach Ziel kopieren		"Aktuellen Ordner auswählen": Dialog zur Definition des aktuellen Ordners öffnen
	ausgewählte "Datei löschen"		"Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen
	"Alles löschen": Alle Dateien im ausgewählten Ordner löschen		"Inhalt tauschen": Inhalte von Quelle und Ziel vertauschen links ist immer die Quelle, rechts das Ziel
	"Schreibschutz setzen": Schreibschutz der ausgewählten Datei setzen		"Aktualisieren": Inhalt des Ordners neu ermitteln

Tab. 4-61 Tasten im Fenster "Kopier-Katalog"

Aktion ausführen:

1. In die Liste tippen, bei welcher die Aktion ausgeführt werden soll.
2. Gewünschte Taste antippen.
3. Um weitere Aktionen auszuführen, Schritt 1 und 2 wiederholen.

Sortierreihenfolge festlegen Die Sortierreihenfolge kann individuell eingestellt werden. Dazu die Kopfzeile der Liste (1) anklicken.

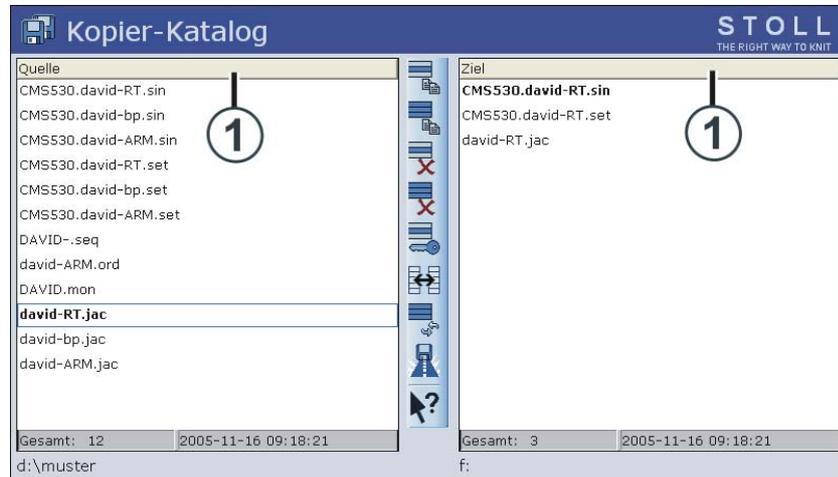


Fig. 4-89 Fenster "Kopier-Katalog"

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

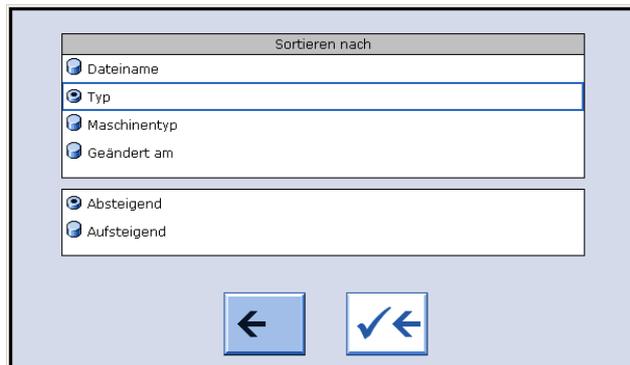


Fig. 4-90 Sortierkriterium festlegen

Weitere Informationen:

- Aktuellen Ordner auswählen (*siehe Seite 4-105*)

4.3.7 Aktuellen Ordner auswählen

Allgemeine Informationen Dateien von Mustern können auf verschiedenen Laufwerken (Speicherplätzen) der Strickmaschine oder auf einem anderen Computer im Netzwerk gespeichert sein.

Um eine Datei von einem anderen Laufwerk in die Strickmaschine einzulesen, muss der komplette Pfad angegeben werden. Unter Pfad versteht man die Angabe, an welcher Stelle sich die Datei befindet, wie beispielsweise auf einem Laufwerk der M1.

Ein Pfad enthält folgende Angaben:

1. Laufwerksbuchstabe (oder Computername) (z. B.: "D:" oder "\\SERVER01")
2. Angabe der Unterverzeichnisse (z. B.: "\\MUSTER" oder "StollM1\Extract\")

Standardeinstellung Folgende Laufwerke sind standardmäßig in den Tasten der "Direktauswahl Ordner" eingestellt:

Taste	Laufwerk	Erläuterung
	F:\	USB-Memory-Stick
	D:\	Festplatte
	Name:\	Netzlaufwerk

Tab. 4-62 Standardeinstellungen der Laufwerke

Aktuellen Ordner auswählen In den Fenstern "Katalog Auftragsdaten", "Katalog Sequenzdaten" und "Katalog Sequenzlisten" wird die Auswahl der Ordner aus Fenster "Einlesen & Speichern" übernommen.
(Ausnahme: Die Angabe im Fenster "Kopier-Katalog" ist nur für dieses Fenster wirksam.)
Mit der Taste "Aktuellen Ordner auswählen" wird festgelegt, auf welches Laufwerk die 3 Tasten "Direktauswahl Ordner" verknüpft werden.

Taste	Funktion
	Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen
     	Taste "Direktauswahl Ordner" antippen Die Symbole der 3 Tasten "Direktauswahl Ordner" werden auf das verknüpfte Laufwerk angepasst: USB-Memory-Stick Festplatte Netzlaufwerk KnitLAN CD-Laufwerk (an der USB-Buchse) Diskettenlaufwerk (an der USB-Buchse)
	Taste "Aktuellen Ordner auswählen" antippen
	Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern
	Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern

Tab. 4-63 Tasten zum Ändern eines Pfades

Pfad einer Taste "Direktauswahl Ordner" ändern:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
2. Taste "Direktauswahl Ordner" antippen, bei welcher der Pfad geändert werden soll.
3. Auf die Taste "Aktuellen Ordner auswählen" tippen.
Das Eingabefenster "Neuen Ordner auswählen" erscheint.

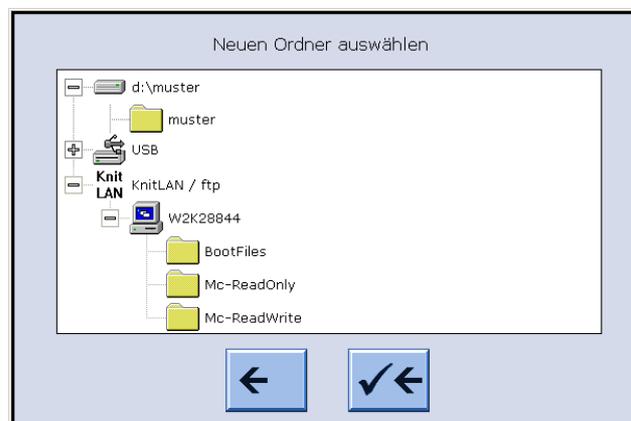


Fig. 4-91 Fenster "Neuen Ordner auswählen"

4. Den neuen Pfad auswählen.

5. Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern.
6. Im Fenster "Einlesen & Speichern" wird die Darstellung der Taste "Direktauswahl Ordner" dem neuen Pfad angepasst. Die Angabe des Pfades erfolgt darunter.

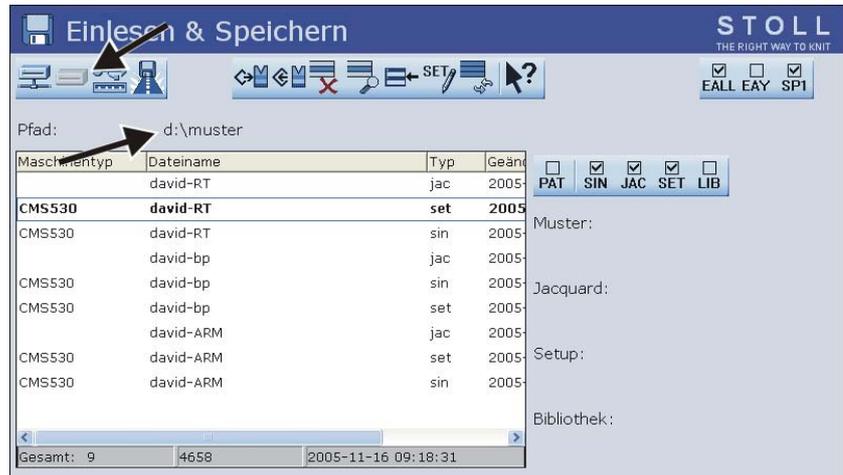


Fig. 4-92 Anzeige des eingestellten Pfades

4.3.8 Programm-Test durchführen

Im Fenster "TP" wird mit der geladenen Datei von Fenster "Einlesen & Speichern" ein Programm-Test durchgeführt.

Während des Programm-Tests wird im oberen Bereich das Muster und im unteren Bereich die TP-Meldungen angezeigt. Die Fenstergröße der beiden Bereiche kann getauscht werden.

Taste	Funktion
	Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen
	"Laden" antippen
	"Hauptmenü" aufrufen
	Fenster "Editor" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Programm-Test" aufrufen

Tab. 4-64 Tasten zum Fenster "Programm-Test"

Fenster "Programm-Test" aufrufen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
2. Die Datei, bei der ein Testprogramm durchgeführt werden soll, mit der Taste "Laden" in den Strickspeicher holen.
3. "Hauptmenü" aufrufen.
4. Fenster "Editor" aufrufen.
5. "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
6. Fenster "Programm-Test" aufrufen.

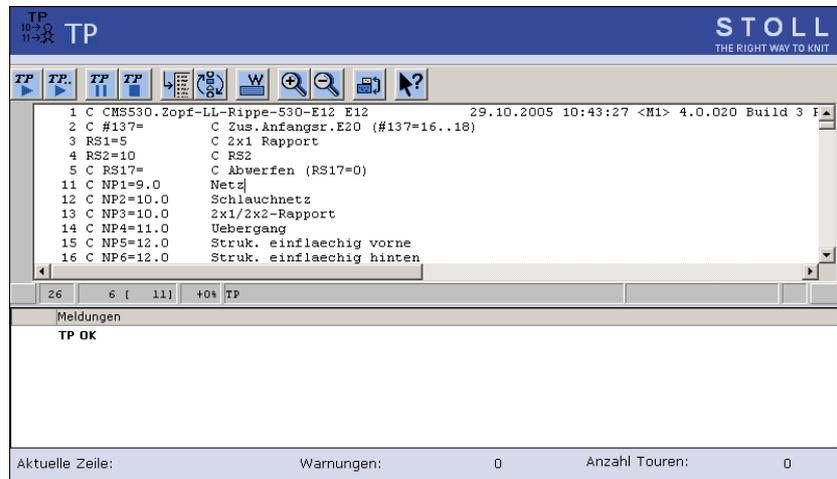
Aktionen im Fenster
"Programm-Test"

Fig. 4-93 Fenster "Programm-Test"

Taste	Funktion
	"Programmtest starten" : Programmtest ab 1.Zeile starten
	"Programmtest starten" : Programmtest ab einer bestimmten Zeile starten
	"Programmtest unterbrechen" : Programmtest unterbrechen und wieder fortsetzen
	"Programmtest beenden"
	"Sprung" an eine bestimmte Position ausführen
	"Schnellsprung" zur zugehörigen Marke ausführen (z. B. von FBEG auf FEND)
	"Warnung anzeigen" : Darstellung von Warnungen während des TP ein- und ausschalten
	"Vergrößern" : Text vergrößert darstellen

Taste	Funktion
	"Verkleinern" : Text verkleinert darstellen
	"Grösse tauschen" : Fenstergrösse von Muster und Fehlerausgabe tauschen
	"Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen

Tab. 4-65 Tasten im Fenster "Programm-Test"

4.4 Mit dem Sintral-Editor arbeiten

Kleinere Änderungen oder Ergänzungen im Strickprogramm werden mit dem Sintral-Editor bearbeitet. Damit Sie ein Strickprogramm mit dem Sintral-Editor bearbeiten können, muss die Strickmaschine stehen. Während die Maschine läuft, kann das Strickprogramm nur angezeigt werden.

Weitere Informationen:

- Hilfen zum Arbeiten in den Fenstern ([siehe Seite 4-84](#))

4.4.1 Sintral-Editor einschalten

Taste	Funktion
	Fenster Sintral-Editor aufrufen

Tab. 4-66 Taste zum Fenster Sintral-Editor

→ Sintral-Editor aufrufen.

Das Fenster der 1. Ebene im SINTRAL-Editor erscheint. In diesem Fenster wird die aktuell geladene Datei angezeigt.

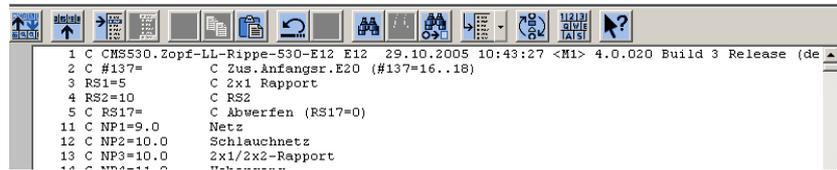


Fig. 4-94 Fenster der 1. Ebene im SINTRAL-Editor

Taste	Funktion	Taste	Funktion
	"Funktionsleiste umschalten" : Funktionsleiste in die zweite Ebene umschalten		nach einem bestimmten Begriff "Suchen"
	Funktionsleiste für "Maskensprung" anzeigen		"Weitersuchen" : Suche nach einem bestimmten Begriff fortsetzen
	"Markierungsbeginn" : Beginn einer Markierung setzen. Eine bereits bestehende Markierung wird entfernt		bestimmten Begriff suchen und durch neuen "Ersetzen"
	"Markierungsende" : Ende einer Markierung setzen		"Sprung" an eine bestimmte Position ausführen
	markierten Bereich "Ausschneiden"		"Sprung" - Untermenü wird aufgeklappt
	markierten Bereich "Kopieren"		"Schnellsprung" zur zugehörigen Marke ausführen (z. B. von FBEG auf FEND)
	kopierten oder ausgeschnittenen Bereich wieder "Einfügen"		Anzeige der "Tastatur" ein- und ausschalten
	mehrstufiges "Rückgängig" machen		"Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen
	mehrstufiges Rückgängig "Wiederherstellen"		

Tab. 4-67 Tasten der 1. Ebene im SINTRAL-Editor

SINTRAL-Editor 2. Ebene Mit der Taste "Funktionsleiste umschalten" wechselt das Fenster in die 2. Ebene des SINTRAL-Editors.

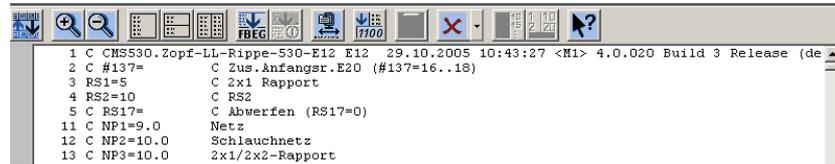


Fig. 4-95 Fenster der 2. Ebene im SINTRAL-Editor

Taste	Funktion	Taste	Funktion
	"Funktionsleiste umschalten" : Funktionsleiste in die erste Ebene umschalten		"Jacquard packen und entpacken" : Markierte Jacquardzeilen packen bzw. wieder entpacken
	"Vergrößern" : Text vergrößert darstellen		"Jacquardbeginn setzen" : Jacquardbeginn auf aktuelle Zeile setzen
	"Verkleinern" : Text verkleinert darstellen		Zwischen aktuellen Muster und "Auto-Sintral" umschalten
	"Fenster teilen aufheben" : Fenster teilen (horizontal oder vertikal) aufheben		"Alles löschen" : komplettes Muster löschen
	"Fenster teilen horizontal" : Fenster horizontal teilen		"Löschen" - Untermenü wird aufgeklappt
	"Fenster teilen vertikal" : Fenster vertikal teilen		Markierten Bereich nach Zeilennummern aufsteigend "Sortieren"
	"Funktionsliste" : Anzeige der Funktionen des Modells ein- und ausschalten		"Umnummerieren" : Zeilennummern im markierten Bereich neu vergeben
	Anzeige der Sintral-"Fehlermeldungen" ein- und ausschalten		"Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen

Tab. 4-68 zusätzliche Tasten der 2.Ebene des SINTRAL-Editors

Funktionstaste "Auto-Sintral" Um diese Taste zu aktivieren, muß "Auto-Sintral" geladen sein. Im Editor kann nun zwischen dem aktuell geladenen Muster und "Auto-Sintral" umgeschaltet werden.

Taste	Funktion
	Zwischem aktuellen Muster und "Auto-Sintral" umschalten

Tab. 4-69 Taste "Auto-Sintral"

Funktionstaste "Fenster teilen horizontal" Diese Funktion stellt 2 Editoren zur Verfügung, die unabhängig voneinander arbeiten. Beim Öffnen wird im unteren Editor zum Jacquardbeginn gesprungen. Die Größe der Unterteilung wird mit den beiden Pfeiltasten am unteren Bildrand links bzw. rechts verändert.

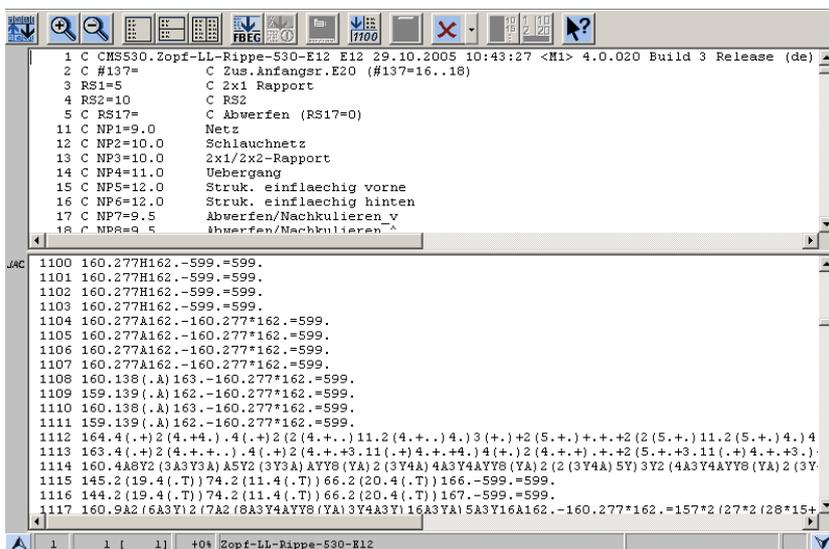


Fig. 4-96 Fenster bei der Funktion "Fenster teilen horizontal"

Taste	Funktion	Taste	Funktion
	untere Unterteilung vergrößern		obere Unterteilung vergrößern

Tab. 4-70 Funktionstasten bei der Funktion "Fenster teilen horizontal"

4.4 Mit dem Sintral-Editor arbeiten

Funktionstaste "Fenster teilen vertikal"

Diese Funktion stellt 2 Editoren zur Verfügung, die beide immer die gleichen Zeilen darstellen. Das vertikale Scrollen im einen Editor verändert gleichzeitig den 2.Editor. Das horizontale Scrollen verändert nur einen Editor, und zwar kann der Anfang einer langen Zeile im linken Editor und der Rest im rechten Editor angesehen werden. Selektionen werden sofort im anderen Editor nachvollzogen. Die Größe der Unterteilung wird mit den beiden Pfeiltasten am unteren Bildrand links bzw. rechts verändert.

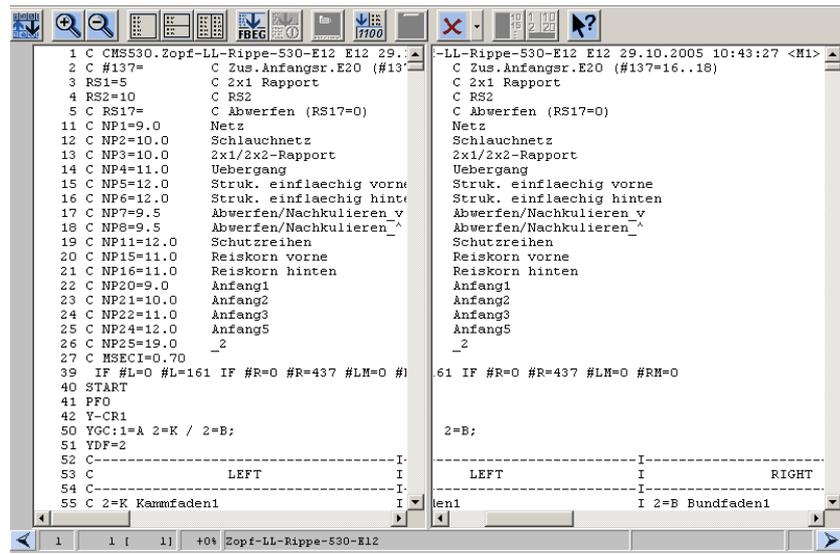


Fig. 4-97 Fenster bei der Funktion "Fenster teilen vertikal"

Taste	Funktion	Taste	Funktion
	rechte Unterteilung vergrößern		linke Unterteilung vergrößern

Tab. 4-71 Funktionstasten bei der Funktion "Fenster teilen vertikal"

"Sprung" - Untermenü aufrufen

Die Pfeiltaste neben der "Sprung" - Taste drücken. Über dieses Untermenü kann an den Anfang bzw. das Ende der Datei bzw. der Zeile gesprungen werden.

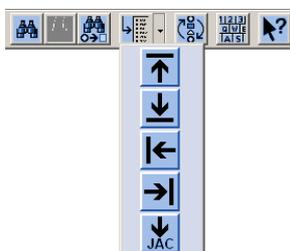


Fig. 4-98 Fenster "Sprung" - Untermenü

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

Tab. 4-72 Funktionstasten im "Sprung"- Untermenü

Löschen - Untermenü aufrufen

Die Pfeiltaste neben der "Löschen" - Taste drücken. Über dieses Untermenü kann Sintral, Jacquard oder eine Zeile aus der geladenen Datei gelöscht werden.

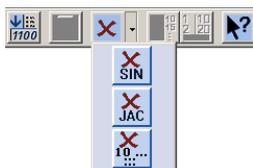


Fig. 4-99 Fenster "Löschen" - Untermenü

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

Tab. 4-73 Funktionstasten im "Löschen" - Untermenü

4.4.2 Sprunghilfe in Funktions- und Fehlerliste

Nach dem Laden und Prüfen einer Datei können im "SINTRAL-Editor" die Funktionen und Fehlermeldungen dazu angezeigt werden. In diesen Listen kann mit Hilfe der nachfolgenden Tasten gesprungen werden.

Taste	Funktion
	"Sprunghilfe zum nächsten"
	"Sprunghilfe zum vorherigen"

Tab. 4-74 Tasten zur Sprunghilfe

→ Um zur nächsten Funktion / zum nächsten Fehler im Strickprogramm zu springen, auf die Taste "Sprunghilfe zum nächsten" tippen.

- oder -

→ Um zur vorherigen Funktion / zum vorherigen Fehler im Strickprogramm zu springen, auf die Taste "Sprunghilfe zum vorherigen" tippen.

4.5 Setup-Datei bearbeiten

Mit dem Setup-Daten-Editor können Setup-Daten bearbeitet werden, ohne diese zuvor in die Maschine zu laden. Es kann also während die Maschine ein Muster strickt, eine andere Setup-Datei bearbeitet werden. Für jede Gruppe der Setup-Daten gibt es im Fenster "Setup-Daten-Editor" eine eigene Registerkarte mit den entsprechenden Eingabefeldern.



Wenn an der Maschine kein STIXX-Gerät angeschlossen ist, werden die Registerkarten "STIXX" und "STIXX3" nicht angezeigt, obwohl die Setup-Datei STIXX-Daten enthält.

Die STIXX-Daten können nicht bearbeitet werden.

Wenn die Setup-Daten gespeichert werden, werden vorhandene (nicht angezeigte) STIXX-Daten ebenfalls gespeichert.

Folgende Ereignisse können eine korrekte Speicherung der Setup-Daten verhindern:

- Die Setup-Datei ist schreibgeschützt.
Dies wird durch einen Tipp angezeigt. Durch die zusätzliche Funktionstaste "Schreibschutz aufheben" kann der Schreibschutz aufgehoben werden.
- Grenzwerte stimmen nicht überein.
Die Grenzwerte der eingegebenen Setup-Daten werden mit den Daten der aktuellen Maschine verglichen und geprüft.
Es kann daher u.U. zu Konflikten kommen, wenn auf der Maschine eine Setup-Datei von einer anderen Maschine bearbeitet wird (NPmm-Werte sind feinheitsabhängig).
- Die Registerkarten "NP1..50", "NP51..100", "WMF" und "MSEC" können leere Eingabefelder enthalten.
Dies liegt daran, dass die M1 nur die verwendeten NP-, WMF- und MSEC-Daten in der Setup-Datei ablegt.
Beim Speichern der Daten aus dem Setup-Daten-Editor heraus werden dann entsprechend auch nur die verwendeten NP-, WMF- und MSEC-Daten in die Setup-Datei gespeichert.

Taste	Funktion
	Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen
	"Auswahl Setup" einschalten
	Fenster "Setup-Daten-Editor" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Taste "Schreibschutz setzen"
	Taste "Schreibschutz aufheben"
	"Hauptmenü" aufrufen

Fig. 4-100 Tasten zum Fenster "Setup-Daten-Editor"

 Setup-Daten-Editor
 einschalten

1. Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.

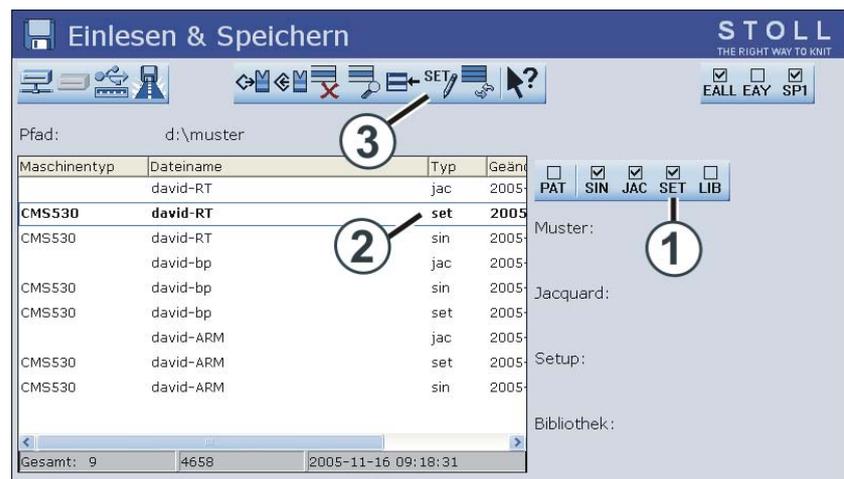


Fig. 4-101 Fenster "Einlesen & Speichern"

2. Taste "Auswahl Setup" aktivieren (1).
3. Gewünschte Setup-Datei markieren (2).
Die Taste "Setup-Daten-Editor" wird angezeigt (3).
4. Auf die Taste "Setup-Daten-Editor" (3) tippen.

Das Fenster "Setup-Daten-Editor" wird geöffnet.

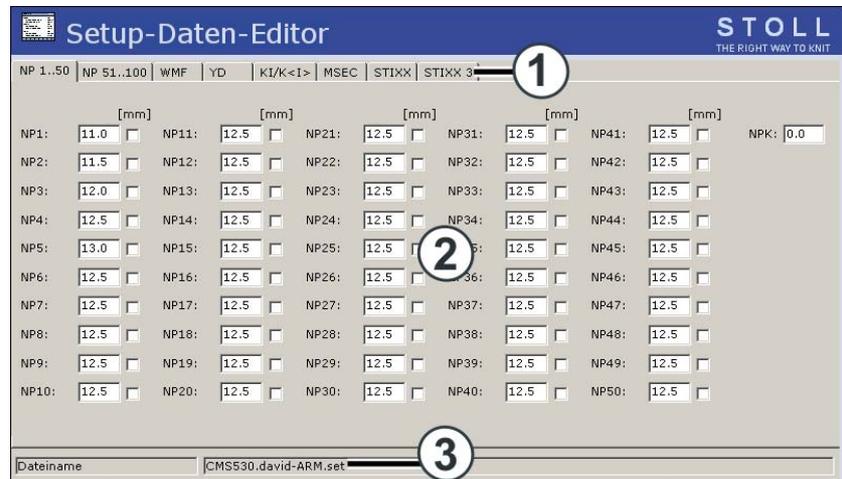


Fig. 4-102 Fenster "Setup-Daten-Editor"

- 1 Insgesamt 8 Registerkarten:
die Karten STIXX und STIXX3 werden nur angezeigt, wenn ein STIXX-Gerät angeschlossen ist.
- 2 Arbeitsbereich:
ändert sich, je nach gewählter Karte.
- 3 Statusleiste:
mit dem Dateiname der geladenen Setup-Datei.

Das Fenster "Setup-Daten-Editor" enthält maximal 8 Registerkarten:

Karte	Bedeutung
NP 1..50	Nadelsenkerposition mit Index 1 bis 50
NP 51..100	Nadelsenkerposition mit Index 51 bis 100
WMF	Angaben zum Warenabzugswert
YD	Abstand der Fadenführer vom Gestrickrand
KI/K<I>	Korrekturwert der Fadenführer im Gestrickbereich
MSEC	Angaben zur Schlittengeschwindigkeit in m/sec
STIXX	Angaben zur STIXX-Fadenlängen-Messeinrichtung (Menü STIXX)
STIXX3	Angaben zur STIXX-Fadenlängen-Messeinrichtung (Menü STIXX3)

Fig. 4-103 Registerkarten im Fenster "Setup-Daten-Editor"

Mit dem Setup-Daten-Editor
arbeiten

- Das Fenster Setup-Daten-Editor ist geöffnet.

Schreibschutz setzen/aufheben:

1. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
2. Auf die Taste "Schreibschutz setzen" tippen, um den Schreibschutz zu setzen.

- oder -

- Auf die Taste "Schreibschutz aufheben" tippen, um den Schreibschutz aufzuheben.

Setup-Datei bearbeiten:

1. Zu bearbeitende Registerkarte antippen.
2. Gewünschtes Feld markieren.
3. Wert überschreiben.
4. Eingabe bestätigen.
5. Für weitere Eingaben Schritte 1 bzw. 2 bis 4 wiederholen.

- oder -

- "Hauptmenü" aufrufen.

4.6 KnitLAN-Verbindung

Die KnitLAN-Verbindung dient zum Übertragen von Daten und Mustern zwischen der Maschine und einer M1 oder einem FTP-Server (FTP = File Transfer Protocol, Netzwerkprotokoll zur Datenübertragung).

Die KnitLAN-Verbindung löst das bisherige Online-Programm ab. In diesem Kapitel wird das Einstellen der KnitLAN-Verbindung beschrieben. Das Auswählen der Rechner für "Mein Netzwerk" ist in der MCNET2-Anleitung beschrieben.

Die KnitLAN-Verbindung können Sie nutzen zur:

- Übertragung von Strickprogrammen
- Produktionsüberwachung
- Maschinendatenerfassung

Voraussetzungen:

- Maschine und M1 sind vernetzt
- Betriebssystem der Maschine: V 1.2 (oder höher)
- Software-Version der M1: V 3.9 (oder höher)

KnitLAN-Verbindung
einstellen

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Fenster "Netzwerk Konfiguration" aufrufen
	Öffnet die Unterstruktur des markierten Netzwerks.
	Schließt die Unterstruktur des markierten Netzwerks.
	Überträgt den ausgewählten Rechner in das Feld "KnitLAN / ftp"
	Löscht den ausgewählten Rechner
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-75 Tasten zum Einstellen der KnitLAN-Verbindung

1. Das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.

3. Das Fenster "Netzwerk Konfiguration" aufrufen.

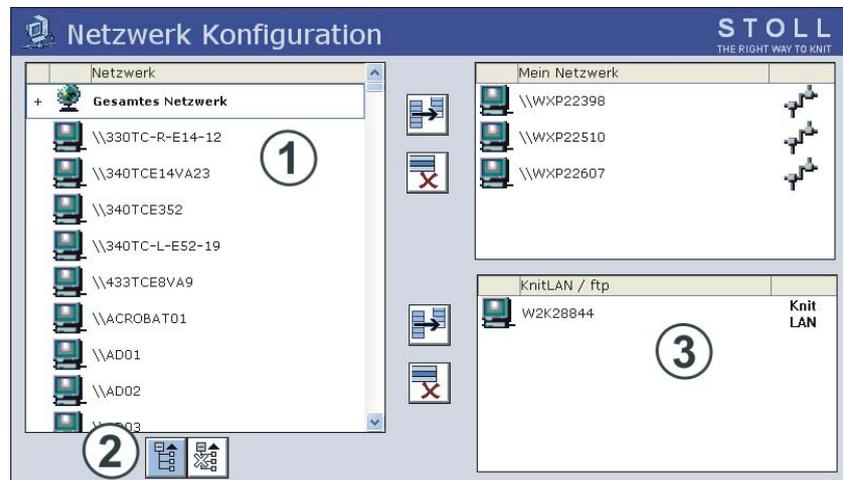


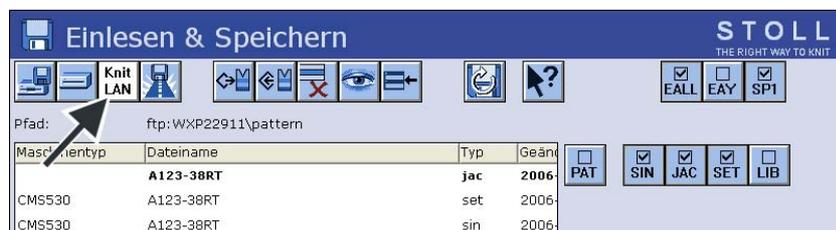
Fig. 4-104 Fenster "Netzwerk Konfiguration"

- 1 Anzeige der Netzwerkumgebung, in der die Maschine eingebunden ist.
- 2 Öffnet die Unterstruktur des markierten Netzwerks.
- 3 Rechner, die für KnitLAN verwendet werden (z. B. Musterungsanlagen) oder Rechner, auf denen ein FTP-Server eingerichtet ist.
FTP = File Transfer Protocol (Netzwerkprotokoll zur Datenübertragung).

4. Aus dem gesamten Netzwerk (1) den Rechner der M1 auswählen.
Wird nur das gesamte Netzwerk angezeigt, dann mit der Taste (2) die Unterstruktur öffnen.
5. Den ausgewählten Rechner in das Feld "KnitLAN / ftp" (3) übertragen.
6. Wenn ein weiterer Rechner ausgewählt werden soll, die Schritte 4 und 5 wiederholen.
7. Das "Hauptmenü" aufrufen.



Die KnitLAN-Verbindung können Sie auf eine der Tasten "Direktauswahl Ordner" legen. Die Taste wird mit dem Symbol "KnitLAN" gekennzeichnet. Im Auswahlfeld sehen Sie den Inhalt des Ordners auf der M1.



Arbeiten an der M1:

1. Damit die KnitLAN-Verbindung von der M1 zu den OKC-Maschinen funktioniert, muß der Zugriff auf die KnitLAN-Verzeichnisse ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" und "Mc-ReadWrite") freigegeben sein.
Verzeichnis auswählen, Kontextmenü aufrufen, Eigenschaften, Registerkarte Freigabe, Ordner freigeben
2. In der Windows-Firewall müssen Sie die Firewall-Einstellungen aufrufen und den Stoll FTP-Service als Ausnahme zulassen. (Start > Systemsteuerung > Windows-Firewall > Registerkarte: Ausnahmen). Das Programm "Stoll FTP-Service" finden Sie unter dem Installations-Pfad der M1 (z. B. "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

Weitere Informationen:

- Aktuellen Ordner auswählen ([siehe Seite 4-105](#))

4.7 Anwenderprofil definieren

Standardmäßig hat jeder Benutzer der Strickmaschine die Möglichkeit jedes Fenster der Bedienoberfläche aufzurufen und Änderungen vorzunehmen. In manchen Fällen ist dies aber nicht erwünscht, nicht jeder Benutzer soll Daten und Maschineneinstellungen ändern können. Dies kann mit dem Fenster "Anwenderprofil" eingestellt werden. In diesem Fenster können einem Benutzer oder einer Benutzergruppe Rechte zugewiesen werden, welche Änderungen durchgeführt werden dürfen und welche nicht. Ist ein Fenster gesperrt, kann es aufgerufen werden und die Daten eingesehen werden, aber Änderungen sind nicht möglich (Ausnahme: das Kennwort ist dem Benutzer bekannt und er kann das Fenster freischalten).

Die Bedienelemente in einem gesperrten Fenster sind hellgrau hinterlegt.



Fig. 4-105 Gesperrtes Fenster "Manuelle Eingriffe"

Die Vergabe der Rechte ist einer autorisierten Person vorenthalten und durch ein Passwort geschützt.

Es können beliebig viele Anwenderprofile definiert werden, beispielsweise für:

- Stricker
- Personal der Nachtschicht
- Einrichter (Techniker)
- Meister



VORSICHT

Das Fenster ist durch ein Kennwort geschützt!

Beim Aufrufen des Fensters wird immer nach dem Kennwort gefragt. Dies dient zur Sicherheit, damit keine unberechtigten Personen Zugriff auf dieses Fenster haben.

- Das Kennwort muss geheim bleiben.
 - Als Kennwort können Groß- und Kleinbuchstaben verwendet werden.
-
- Kennwort notieren und an einem sicheren Ort verwahren.



Wenn das Kennwort verloren geht, kann die Stoll Helpline mit einem speziellen Kennwort helfen.

Das Fenster
"Anwenderprofil"



Fig. 4-106 Fenster "Anwenderprofil"

Feld	Funktion
1	Auswahlliste der Fenster, welche freigegeben oder gesperrt werden sollen. Mit der Scrollbar (2) kann in der Auswahlliste nach unten/oben geblättert werden. Weitere Fenster stehen dann zur Auswahl.
3	Schalter zum Sperren bzw. Freigeben eines Fensters
4	Alle Änderungen rückgängig machen (Reset)
5	Operationen für das ausgewählte Anwenderprofil
6	Anwenderprofil auswählen oder definieren

Anwenderprofil definieren

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Anwenderprofil" aufrufen
	Kennwort bestätigen
	zum vorherigen Fenster zurückkehren (Vorgang abbrechen)
	Fenster sperren
	Fenster freigeben
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Alle Fenster freigeben
	Alle Fenster sperren
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-76 Tasten zum "Anwenderprofil" definieren

Anwenderprofil definieren:

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Anwenderprofil" aufrufen.



Fig. 4-107 Kennwort eingeben

3. Kennwort mit Hilfe der Tastatur eingeben und bestätigen.
Standardmäßig ist das erste Kennwort "MASK.ACCESS". Es wird in Großbuchstaben und ohne Anführungszeichen geschrieben.



Fig. 4-108 Fenster "Anwenderprofil"

4. Fenster sperren: Das entsprechende Fenster in der Auswahlliste (1) antippen und Schalter (3) "Fenster sperren" antippen.
- oder -
→ Das entsprechende Fenster in der Auswahlliste mit einem Doppelklick antippen.
5. Fenster freigeben: Wenn ein Fenster gesperrt ist, dann mit einem Doppelklick wieder freigeben.
- oder -
→ Schalter (3) antippen.
6. Nur wenige Fenster freigeben: Zuerst alle Fenster sperren (Taste "zusätzliche Funktionstasten" und Taste "Alle Fenster sperren") und anschließend die wenigen Fenster wieder freigeben.
7. Alle Fenster freigeben: Taste "zusätzliche Funktionstasten" antippen und mit Taste "Alle Fenster freigeben" alle Fenster wieder freigeben.
8. Dem Anwenderprofil einen Namen geben und abspeichern.
9. Bei Bedarf ein weiteres Anwenderprofil definieren.
10. Damit das Anwenderprofil wirksam wird, muss es mit der Taste "Laden" aktiviert werden.
11. "Hauptmenü" aufrufen.

Anwenderprofil speichern,
laden, löschen ...

Das Anwenderprofil kann gespeichert, geladen und gelöscht werden.

Damit auf allen Strickmaschinen die gleichen Anwenderprofile wirksam sind, speichern Sie die Anwenderprofile auf USB-Memory-Stick oder einem Netzlaufwerk und laden sie in jede Maschine.

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Anwenderprofil" aufrufen
	Kennwort bestätigen
	Auswahl bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-77 Tasten zum "Anwenderprofil speichern, laden, exportieren ..."

Anwenderprofil speichern, laden, löschen:

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Anwenderprofil" aufrufen.

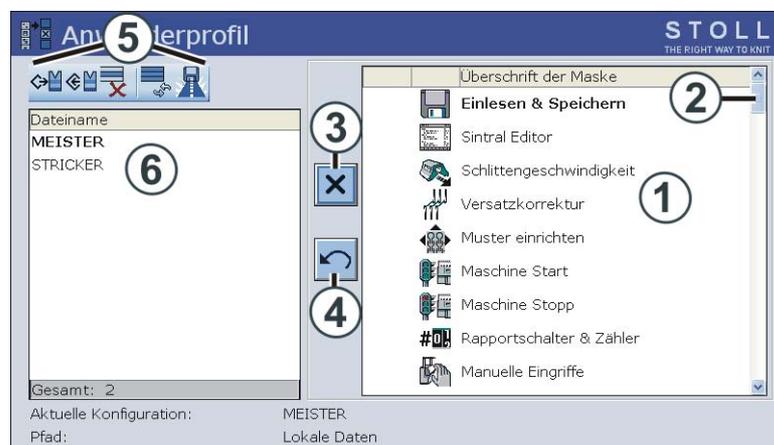


Fig. 4-109 Fenster "Anwenderprofil"

3. Kennwort mit Hilfe der Tastatur eingeben und bestätigen.
4. Den gewünschten Programmpunkt (5) auswählen (Laden, Speichern, Löschen ...).
5. Anwenderprofil auswählen. Im Feld (6) das gewünschte Anwenderprofil antippen.
6. Auswahl bestätigen.
7. Wenn weitere Anwenderprofile aufgerufen werden sollen, die Schritte 4 bis 6 wiederholen.
8. "Hauptmenü" aufrufen.

Gesperrtes Fenster
freischalten

Während der Produktion kann es notwendig sein, ein gesperrtes Fenster aufzurufen und eine Änderung oder Aktion durchzuführen. Oder Sie stellen fest, dass es doch notwendig ist, dass dieses Fenster für den aktiven Anwender freigeschaltet werden soll. Dies ist natürlich nur einer Person möglich, welche das Kennwort weiss.

Taste	Funktion
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	"Kennwort" antippen
	Kennwort bestätigen
	zum vorherigen Fenster zurückkehren (Vorgang abbrechen)
	Fenster "Anwenderprofil" aufrufen

Tab. 4-78 Tasten zum "Gesperrtes Fenster freischalten"

Gesperrtes Fenster freischalten:

1. Im gesperrten Fenster die "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
2. Taste "Kennwort" antippen.
3. Kennwort mit Hilfe der Tastatur eingeben.



Fig. 4-110 Fenster "Gesperrtes Fenster freischalten"

4. Fenster einmal freischalten, dazu Taste "Kennwort bestätigen" antippen.

- oder -

- Anwenderprofil ändern, dazu Taste "Anwenderprofil" antippen.

Kennwort ändern Von Zeit zu Zeit sollten Sie das Kennwort ändern, um ganz sicher zu sein, dass es nicht doch bekannt geworden ist. Diese Tätigkeit bei allen Strickmaschinen ausführen.

Wenn die Strickmaschine mit der STOLL-Musteraufbereitungsanlage verbunden ist, kann mit Hilfe der Online-Verbindung das Kennwort an allen Strickmaschinen gleichzeitig geändert werden (siehe Abschnitt "Online-Befehle" am Ende dieses Kapitels).

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Anwenderprofil" aufrufen
	Kennwort bestätigen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	"Kennwort ändern"
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 4-79 Tasten zum "Kennwort ändern"

Kennwort ändern:

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Anwenderprofil" aufrufen.
3. Kennwort mit Hilfe der Tastatur eingeben und bestätigen.
4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
5. Taste "Kennwort ändern" antippen.

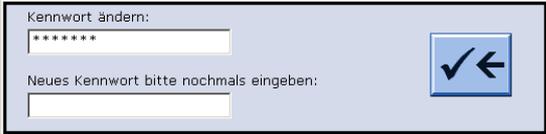


Fig. 4-111 Fenster "Kennwort ändern"

6. In die obere Zeile das neue Kennwort eintippen.
7. In die untere Zeile das neue Kennwort nochmals eintippen.
8. Kennwort bestätigen.
9. "Hauptmenü" aufrufen.

Beispiele wie ein Anwenderprofil festgelegt werden kann

Beispiel 1:

Es sollen die Maschineneinstellungen gesperrt werden. Dazu die vier Fenster in der Auswahlliste sperren.

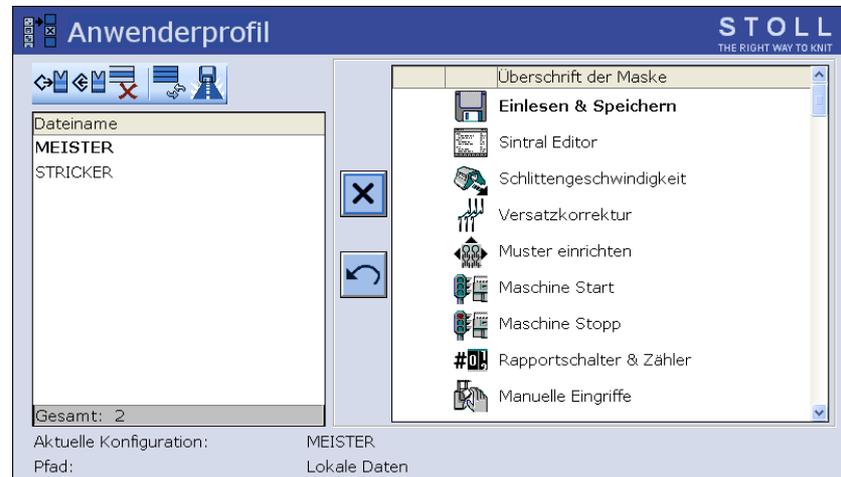


Fig. 4-112 Fenster "Anwenderprofil"

Beispiel 2:

Zu Beginn der Arbeit mit Anwenderprofilen besteht eine Unsicherheit, welche Fenster zur täglichen Arbeit benötigt werden und welche nicht. Wir schlagen folgende Vorgehensweise vor:

1. Zunächst alle Fenster sperren.
2. Der Stricker beginnt mit der Maschine zu arbeiten.
3. Wenn Handlungsbedarf besteht in einem Fenster etwas zu ändern, meldet sich der Stricker und das Fenster wird im Anwenderprofil freigeschaltet.
4. Anwenderprofil speichern.
5. Über einen bestimmten Zeitraum diese "schrittweise" Ermittlung des Anwenderprofils fortsetzen. Dies kann beispielsweise über einen Arbeitstag oder eine Woche sein.

Online-Befehle Wenn die Strickmaschine mit der STOLL-Musteraufbereitungsanlage verbunden ist, kann mit Hilfe der Online-Verbindung das Kennwort und das Anwenderprofil an allen Strickmaschinen gleichzeitig geändert werden. Voraussetzung ist, dass das Kennwort in Großbuchstaben geschrieben ist.

Befehle	Funktion
setuserlevel Password Anwenderprofil-Name Beispiel: Das Passwort lautet "JOE", das Anwenderprofil "david". Der komplette Befehl lautet: setuserlevel JOE david	Das gleiche Anwenderprofil bei allen Strickmaschinen aktivieren
setulword OldPassword NewPassword Beispiel: Das alte Passwort lautet "JOE", das neue "JOHN". Der komplette Befehl lautet: setulpassword JOE JOHN	Das gleiche Kennwort bei allen Strickmaschinen aktivieren

Tab. 4-80 Befehle zum Aktivieren des Anwenderprofils und des Kennwortes

Um die Befehle an der Musteraufbereitungsanlage eingeben zu können, sind folgende Schritte notwendig:

1. Programm "Online" aktivieren.
2. Im Programm "NET" den Programmpunkt "Rundruf -> anzeigen" auswählen.
Das Fenster "Rundruf" erscheint.

Den entsprechenden Befehl eintippen und bestätigen.

5 Strickmaschine warten

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Verschleiß minimieren ([siehe Seite 5-1](#))
- Strickmaschine reinigen ([siehe Seite 5-3](#))
- Strickmaschine schmieren ([siehe Seite 5-16](#))

5.1 Verschleiß minimieren

Alle Teile der Strickmaschine wurden von Stoll sorgfältig ausgewählt und geprüft. Trotzdem unterliegen sie einem Verschleiß durch Abnutzung. Sie können den Verschleiß so gering wie möglich halten, wenn Sie die Maschine regelmäßig schmieren, reinigen und kontrollieren.

In der nachfolgenden Tabelle finden Sie eine Übersicht von Verschleißteilen und der möglichen Ursachen für eine übermäßige Abnutzung.

Verschleißteil	Mögliche Ursachen von erhöhtem Verschleiß
Warenabzugswalzen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zu hohe Warenabzugswerte ■ Zu hoher/niedriger Anpressdruck ■ Gummischädigende Garne, z. B. abrasive, schmirgelnde Garne oder Garnavivagen wie Fette oder Öle ■ UV-Strahlung (auch direktes Sonnenlicht) ■ Gummischädigende Reinigungsmittel, wie z. B. Ether oder Kraftstoff. Empfehlung: Reinigungsbenzin zur Reinigung verwenden
Nadelbürsten, Bürsten der Zentralschmierung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Falsche Einstellung
Fournisseurwalzen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schmirgelndes Garn ■ Unnötiges Laufenlassen des Fournisseurs
Nadelbettelemente, Schlossteile	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zu hohe Warenabzugswerte ■ Zu dickes Garn ■ Unzureichende Schmierung ■ Unzureichende Reinigung
Fadenführende Teile (Umlenkungen, Fadenkontrollereinrichtung usw.)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schmirgelndes Garn
Fadenführer, Fadenführerkasten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Unzureichende Schmierung ■ Schmirgelndes Garn

Verschleißteil	Mögliche Ursachen von erhöhtem Verschleiß
Fadenführermagnet	<ul style="list-style-type: none"> ■ Magnet darf nicht mit Fett oder Öl in Berührung kommen
Riemen am Hilfsabzug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nach einer Störung am Hilfsabzug (Warenwickel) wurden die Fadenreste nicht sorgfältig entfernt
Riemen (Antrieb, Versatz, Kammabzug, Hilfsabzug)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Riemenspannung zu groß: Gefahr von Lagerschäden (Einstellen mit Meßgerät - Stoll-Techniker) ■ Riemenspannung zu klein: Gefahr von Positionsfehlern (Versatz, Hilfsabzug)
Energiekette - Schleppkabel	<ul style="list-style-type: none"> ■ Starke Verschmutzung ■ Ablegen von Gegenständen ■ Beschädigung der Ablagerinne ■ Nach Arbeiten auf der Maschinenrückseite nicht sorgfältig in Position gebracht

Tab. 5-1 Verschleißteile

Weitere Informationen:

- Nadelbürsten einstellen ([siehe Seite 4-68](#))
- Garntabelle ([siehe Seite 8-5](#))
- Strickmaschine schmieren ([siehe Seite 5-16](#))
- Strickmaschine reinigen ([siehe Seite 5-3](#))

5.2 Strickmaschine reinigen

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

Reinigungsintervall	Reinigungsarbeiten
bei Bedarf	Touch-Screen reinigen
6 bis 24 Betriebsstunden	Absaugung und Flusenbehälter reinigen
täglich	Strickmaschine absaugen Nadelbett reinigen Aktive Fadenklemme reinigen Permanentbremse reinigen Frikitionsfournisseur reinigen
100 Betriebsstunden	Lüfter Hauptantrieb reinigen
monatlich	Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen Filtermatte Netzteil reinigen
3 bis 6 Monate	Nadelbett gründlich reinigen
6 Monate	Stricksysteme reinigen

Tab. 5-2 Reinigungsplan

Wir empfehlen folgende Reinigungsmittel zu verwenden:

Reinigungsmittel	Reinigungsarbeiten
Tuch, Absaugen, Druckluft	an der gesamten Strickmaschine
Spezielles Reinigungsmittel für Plexiglas (Herstellerangaben beachten)	Touch-Screen und Abdeckhauben
Reinigungsbenzin (Herstellerangaben beachten)	Walzengummi der Abzugswalze

Tab. 5-3 Reinigungsmittel



Kunststoffe, insbesondere die durchsichtigen Abdeckhauben, dürfen nicht mit Alkohol oder Spiritus gereinigt werden, sondern nur mit speziellem Reinigungsmittel für Plexiglas.



Metallische Teile und Bruchstücke (z. B. abgebrochene Nadelzunge oder Nadelkopf) nicht mit einem magnetischen Werkzeug entfernen. Es besteht die Gefahr, dass das Nadelbett oder Schlossteile magnetisiert werden und dies zu Fehlauswahl führen kann.

- Touch-Screen reinigen ([siehe Seite 5-5](#))
- Strickmaschine absaugen ([siehe Seite 5-8](#))
- Nadelbett reinigen ([siehe Seite 5-9](#))
- Aktive Fadenklemme reinigen ([siehe Seite 5-9](#))
- Permanentbremse reinigen ([siehe Seite 5-10](#))
- Friktionsfournisseur reinigen ([siehe Seite 5-10](#))
- Lüfter Hauptantrieb reinigen ([siehe Seite 5-11](#))
- Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen ([siehe Seite 5-12](#))
- Filtermatte Netzteil reinigen ([siehe Seite 5-12](#))
- Nadelbett gründlich reinigen ([siehe Seite 5-13](#))
- Stricksysteme reinigen ([siehe Seite 5-15](#))

5.2.1 Touch-Screen reinigen

Zur Reinigung ein sauberes, weiches Tuch verwenden. Bei starker Verschmutzung ein spezielles Reinigungsmittel für Plexiglas verwenden. Damit beim Berühren des Touch-Screens keine Menüs oder Funktionstasten aktiviert werden, gibt es zwei Möglichkeiten:

- Maschinenhauptschalter ausschalten
- Touch-Screen inaktiv schalten mit Hilfe der Taste "Eingabe sperren"

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Taste "Eingabe sperren"

Tab. 5-4 Tasten zum Reinigen des Touch-Screen

Touch-Screen reinigen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Die Taste "Eingabe sperren" antippen.
3. Den Touch-Screen reinigen.
4. Nach dem Reinigen die Sperre wieder aufheben. Dazu eine Abstellung von Hand auslösen, z. B. eine Abdeckung über dem Nadelbett aufschieben.

5.2.2 Absaugung und Flusenbehälter reinigen *

- ab Baumuster 001
1. Strickmaschine anhalten, wenn der Schlitten in der rechten Hälfte des Nadelbetts steht.
 2. Abdeckhaube über dem Nadelbett aufschieben.
 3. Verriegelung des Flusenbehälters nach innen drücken und Behälter nach oben wegziehen.

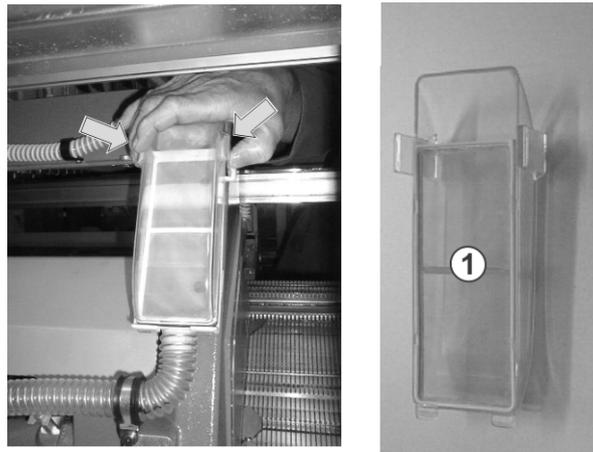


Fig. 5-1 Flusenbehälter und Filter

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

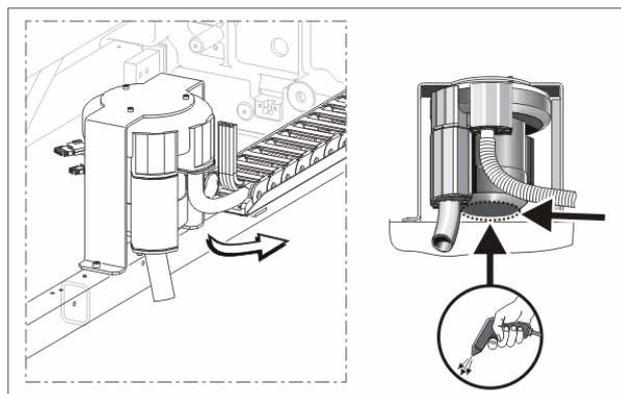


Fig. 5-2 Reinigen der Motorabdeckung

9. Saugrohr (2) am Schlitten abnehmen und mit Druckluft ausblasen. Dazu die Düse (3) so weit anheben, bis die Halteklammer aus dem Schlitten herausgezogen ist. Saugrohr am hinteren Ende (4) anheben, bis die Verbindung zum Schlauch getrennt ist.

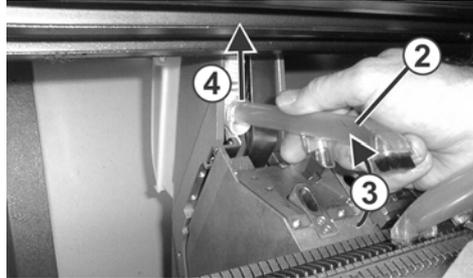


Fig. 5-3 Saugrohr

Baumuster 000

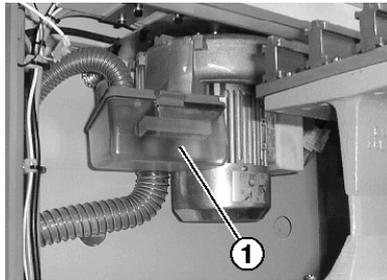


Fig. 5-4 Flusenbehälter der Absaugung

1. Strickmaschine anhalten.
2. Linke Abdeckung über dem Nadelbett aufschieben.
3. Verriegelung des Flusenbehälters (1) nach hinten drücken und Behälter nach unten wegziehen.
4. Flusenbehälter leeren.
5. Filter (2) im Flusenbehälter und Filter (3) an der Absaugung reinigen.

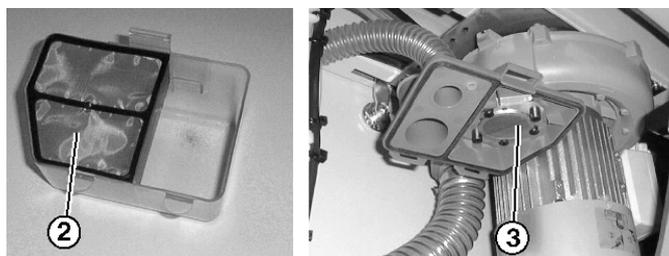


Fig. 5-5 Flusenbehälter und Filter

6. Flusenbehälter wieder einsetzen.

7. Abdeckung am Motor reinigen.

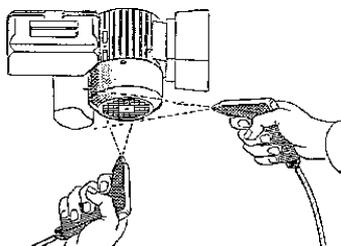


Fig. 5-6 Reinigen der Motorabdeckung

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

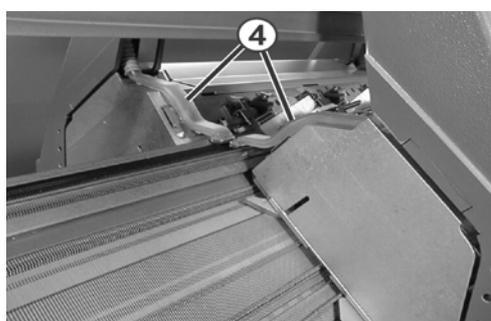


Fig. 5-7 Saugrohr

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

5.2.3 Strickmaschine absaugen



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



VORSICHT

Beschädigung der Nadeln!

Die federnd gelagerten Nadelzungen werden beschädigt, wenn die Nadeln mit Druckluft ausgeblasen werden.

→ Flusen und Staub immer von den Nadeln absaugen, nie ausblasen.

1. Strickmaschine anhalten.
2. Flusen und Staub von der Strickmaschine absaugen.

5.2.4 Nadelbett reinigen

Die Kastenfedern der Nadeln sollten täglich, mindestens aber einmal pro Woche gereinigt werden. Das komplette Nadelbett wird alle 12 bis 26 Wochen gereinigt.

Nadelbett reinigen:

1. Alle Maschen auf das hintere Nadelbett umhängen.
2. Alle Abdeckungen über dem Nadelbett aufschieben.

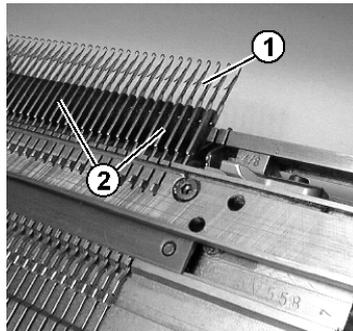


Fig. 5-8 Reinigen des Nadelbetts

3. Alle Nadeln des vorderen Nadelbetts ganz nach oben schieben.
4. Schmutz im Bereich Nadelkopf/Kastenfeder (1) und im Bereich Nadelbett (2) absaugen.
5. Alle Abdeckungen über dem Nadelbett wieder schließen.
6. Alle Maschen auf das vordere Nadelbett umhängen und hinteres Nadelbett genauso reinigen.

Weitere Informationen:

- Nadelbett gründlich reinigen ([siehe Seite 5-13](#))
- Hilfreiche Strickzeilen ([siehe Seite 6-4](#))

5.2.5 Aktive Fadenklemme reinigen

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

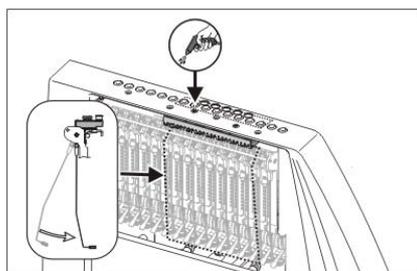


Fig. 5-9 Reinigen der aktiven Fadenklemme

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

5.2.6 Permanentbremse reinigen

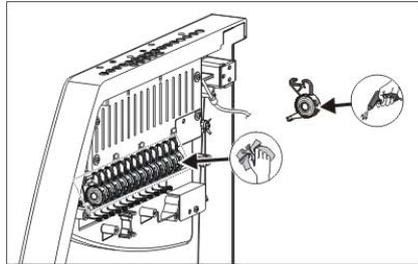


Fig. 5-10 Reinigen der Permanentbremse

➔ Beide Bremssteller jeder Permanentbremse mit einem Tuch reinigen.

Bei starker Verschmutzung kann die Permanentbremse ausgebaut und mit Druckluft ausgeblasen werden.

1. Einstellhebel der Permanentbremse nach außen ziehen und gleichzeitig, auf der Innenseite der Sicherheitshaube, die Rastnase der Permanentbremse nach unten drücken. Die Permanentbremse klappt nach unten.
2. Die Permanentbremse mit Druckluft ausblasen.

5.2.7 Friktionsfournisseur reinigen *

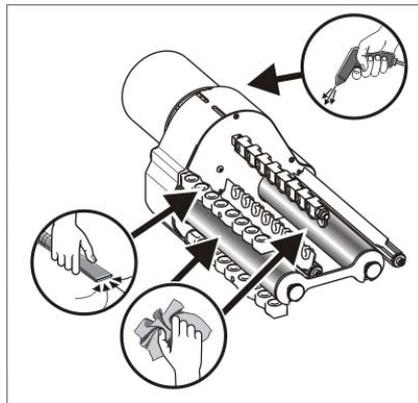


Fig. 5-11 Reinigen des Friktionsfournisseurs

1. Flusen und Staub vom Friktionsfournisseur absaugen.
2. Den Schmutz (z. B. Paraffin) von den Friktionswalzen entfernen.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

5.2.8 Lüfter Hauptantrieb *

1. Maschine abschalten und warten bis Maschine stromlos ist.
2. Abdeckung am rechten Steuergerät aufschwenken.

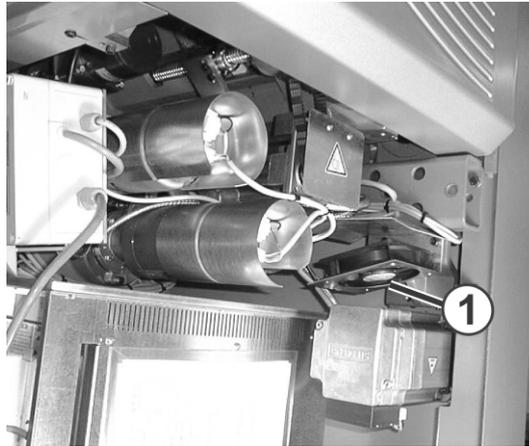


Fig. 5-12 Lüfter Hauptantrieb

3. Lüfter (1) reinigen.
4. Abdeckung am rechten Steuergerät einschwenken.
5. Maschine einschalten.



Beim Einschalten des Maschinenhauptschalters überprüft die Steuerung die Temperatur des Motors. Der Lüfter läuft nur bei einer höheren Motortemperatur.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

5.2.9 Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen

1. Maschine abschalten und warten bis Maschine stromlos ist.
2. Abdeckung am rechten Steuergerät aufschwenken.

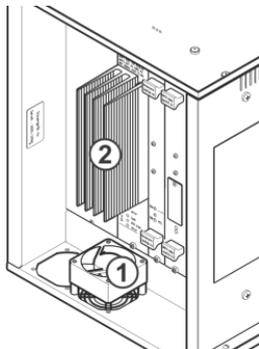


Fig. 5-13 Steuergerät

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



Der Lüfter ist temperaturgesteuert.

5.2.10 Filtermatte Netzteil reinigen

1. Abdeckung am linken Steuergerät aufschwenken.

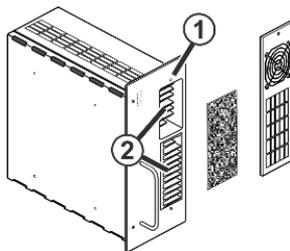


Fig. 5-14 Lüfter Netzteil

2. Schraube (1) entfernen und Gehäuse nach vorne abklappen.
3. Filtermatte herausnehmen und ausblasen.
4. Bei starker Verschmutzung die Kühlkörper (2) absaugen und ausblasen.
5. Filtermatte wieder einbauen.
6. Abdeckung am linken Steuergerät einschwenken.

5.2.11 Nadelbett gründlich reinigen

Das Nadelbett wird täglich vom Bediener gereinigt. Zusätzlich muss es alle 12 bis 26 Wochen gründlich gereinigt werden.



Wenn das Nadelbett nicht gründlich und sorgfältig gereinigt wird, entsteht beim Produzieren ein ungleichmäßiges Maschenbild durch schwergängige Nadeln und die Funktion der Maschine kann nicht mehr gewährleistet werden.

Gründliche Reinigung des Nadelbetts:

- Es darf kein Gestrick auf dem Nadelbett hängen.
- Die benötigten Werkzeuge (Nutenreiniger und Ausziehhaken) liegen dem Zubehör bei.

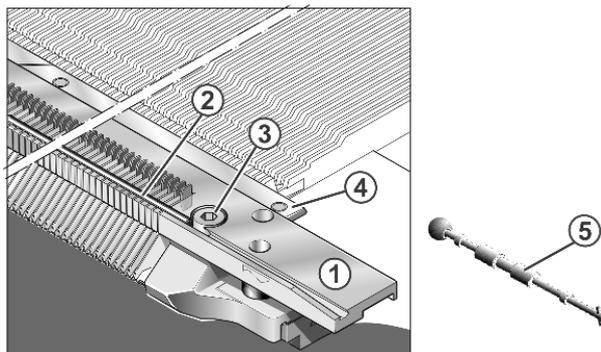


Fig. 5-15 Gründliche Reinigung des Nadelbetts

1. Nadelschiene (4) mit dem Ausziehhaken (5) entfernen.
2. Schraube (3) auf der linken und rechten Seite des Platinenbetts entfernen.
3. Platinenbett (1) abnehmen.
4. Nadeln, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatinen entfernen.
5. Bei CMS 520 C und CMS 830 C zusätzlich das Auswahlplatinenbett abnehmen.


VORSICHT

Schmutzverklebte Nadelkanäle durch Öl oder Reinigungsmittel!
 Wenn die Nadelkanäle mit Öl oder Reinigungsmittel gereinigt werden, quillt der Schmutz auf und verklebt die Nadelkanäle.

- Nadelkanäle nicht mit Öl oder Reinigungsmitteln reinigen.
- Schmutz aus Nadelkanälen herausschieben, Nadelkanäle mit Druckluft ausblasen.

-
6. Schmutz aus den Nadelkanälen mit dem Nutenreiniger (6) herausschieben.

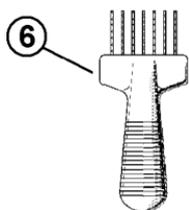


Fig. 5-16 Nutenreiniger

7. Nut für die Kastenfeder der Nadel reinigen.
8. Nadelbett mit Druckluft ausblasen.
9. Prüfen, ob Nadeln, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatinen unbeschädigt sind.
10. Nadeln, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatinen mit Öl reinigen.
11. Draht (2) herausziehen, somit kann das Platinenbett bei der Montage leichter in die Niederhalteplatinen eingeführt werden.
12. Nadelbett wieder zusammenbauen.
13. Nadeln, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatinen schmieren. Wenn eine Zentralschmierung vorhanden ist, dann für ca. 15 Minuten die Einstellung "Erstschmierung" verwenden.



Die Nadelköpfe und die Niederhalteplatinen können Sie schnell und bequem mit dem Nadelbett-Reinigungsapparat (Sondereinrichtung) reinigen.

Weitere Informationen:

- Auswahlplatinenbett abnehmen (CMS 520 C, CMS 830 C)
(siehe Seite 6-22)
- Nadelbett reinigen (siehe Seite 5-9)
- Schmierintervall (siehe Seite 5-17)
- Sondereinrichtungen (siehe Seite 9-1)

5.2.12 Stricksysteme reinigen

1. Strickmaschine anhalten.
2. Schlittenwagen in die linke Umkehrposition fahren.
3. Hauptschalter auf "0" schalten und warten, bis der Touch-Screen abgeschaltet wird.
4. Schlittenteil abnehmen.



VORSICHT

Beschädigung der Stricksysteme!

Schmutz wird in die Führungen der beweglichen Teile geblasen und die Stricksysteme werden beschädigt, wenn sie mit Druckluft ausgeblasen werden.

→ Stricksysteme immer absaugen, nie ausblasen.

5. Stricksysteme und Auswahlssysteme absaugen.



VORSICHT

Beschädigung der Auswahlssysteme und Impulsgeber!

Die Auswahlssysteme und Impulsgeber werden beschädigt, wenn sie mit Azeton oder Trichlorethylen (Tri) gereinigt werden.

→ Auswahlssysteme und Impulsgeber mit einem sauberen Tuch reinigen.

6. Auswahlssysteme und Impulsgeber mit einem sauberen Tuch reinigen.
7. Schlossteile auf Abnutzung und Beschädigung prüfen.
8. Mit einem Pinsel Öl auf die Schlossteile auftragen.
9. Schlittenteil wieder auf das Nadelbett setzen.
10. Für alle Schlittenteile Schritt 4 bis 9 wiederholen.
11. Hauptschalter auf "1" schalten.

Die Schlittenwagenposition wird neu referenziert.

Weitere Informationen:

- Schlittenteil abnehmen und aufsetzen (siehe Seite 6-25)

5.3 Strickmaschine schmieren

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Schmierintervall (*siehe Seite 5-17*)
- Schmierintervall für das Nadelbett einstellen (*siehe Seite 5-18*)
- Einstellen der Zentralschmierung (*siehe Seite 5-19*)
- Nadelbett ölen (*siehe Seite 5-22*)
- Schmierintervall neu starten (*siehe Seite 5-22*)
- Fadenklemm- und Schneideinrichtung rechts ölen (*siehe Seite 5-23*)
- Platinenbett ölen (*siehe Seite 5-23*)
- Fadenführerstäbe ölen (*siehe Seite 5-24*)
- Schlittenführungsstab ölen (*siehe Seite 5-24*)
- Impulsgeberschienen fetten (*siehe Seite 5-25*)
- Füße der Kupplungsteile und Zwischenschieber fetten (*siehe Seite 5-25*)
- Scharniere der Nadelzungen ölen (*siehe Seite 5-26*)
- Fadenführerstäbe fetten (*siehe Seite 5-26*)
- Steuerschieber fetten (CMS 822) (*siehe Seite 5-26*)
- Versatzeinrichtung fetten (*siehe Seite 5-27*)
- Nadelbettauflagen fetten (*siehe Seite 5-28*)

5.3.1 Schmierintervall

Um die Funktionsfähigkeit der Strickmaschine zu erhalten und die Qualität des Gestricks sicherzustellen, muss die Strickmaschine regelmäßig geschmiert werden.

Schmierintervall	Schmierarbeiten
einstellbar Empfehlung: alle 6-10 Betriebsstunden, bei Bedarf kürzeres Intervall wählen	Ölen des Nadelbetts, wenn keine Zentralschmierung vorhanden ist
10 Betriebsstunden	Ölen der Fadenklemm- und Schneideinrichtung rechts (nur bei Zentralschmierung), Ölen des Platinenbetts, Ölen der Fadenführerstäbe
100 Betriebsstunden	Ölen des Schlittenführungsstabes, Fetten der Impulsgeberschienen, Fetten der Schlittenführung, Fetten der Kupplungsteile und Zwischenschieber, Ölen der Nadelzungencharniere, Fetten der Fadenführerstäbe, Fetten des Steuerschiebers (CMS 822)
6 Monate	Fetten der Versatzeinrichtung, Fetten der Nadelbettauflagen

Tab. 5-5 Schmierplan



Es dürfen nur die genannten oder sonstige von Stoll empfohlenen Schmierstoffe verwendet werden. Andere Schmierstoffe können die Maschine beschädigen, z. B. durch ungenügende Schmierwirkung, Rost an Metallteilen oder Beschädigung der elektrischen Kabelisolierung und der Kunststoffteile. Wir weisen darauf hin, dass bei Nichtbeachtung die Garantie erlischt.

Öl Nur das Öl Silvertex T46 (Ident- Nr. 230 614) verwenden, welches sich im Zubehör der Maschine befindet.

Fette Nur die Fette verwenden, welche sich im Zubehör der Maschine befinden, bzw. die im Schmierplan aufgeführt sind.

- Grease von Stoll - Ident-Nr. 5 351
- Speziell für die Schlittenführung empfehlen wir das Fett OKS 270 - Ident-Nr. 229 372



In den ersten Wochen nach Inbetriebnahme der Strickmaschine die Schmierintervalle kürzer wählen.

5.3.2 Schmierintervall für das Nadelbett einstellen

Als Schmierintervall für das Nadelbett können zwischen 1 und 65.535 Touren eingestellt werden. Ein Mittelwert bei einer dreisystemigen Maschine sind 25 000 Touren. Dieser Wert ist jedoch stark abhängig von: Maschinengeschwindigkeit, Temperatur und Anzahl der Stricksysteme. Wir empfehlen: das Schmierintervall lieber etwas kürzer zu wählen, als zu lang. Nach Ablauf des Schmierintervalls erscheint eine Meldung, dass das Nadelbett zu ölen ist.

Taste	Funktion
	Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Sensorik" aufrufen
	Eingabe bestätigen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 5-6 Tasten zum Einstellen des Schmierintervalls

Schmierintervall einstellen:

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

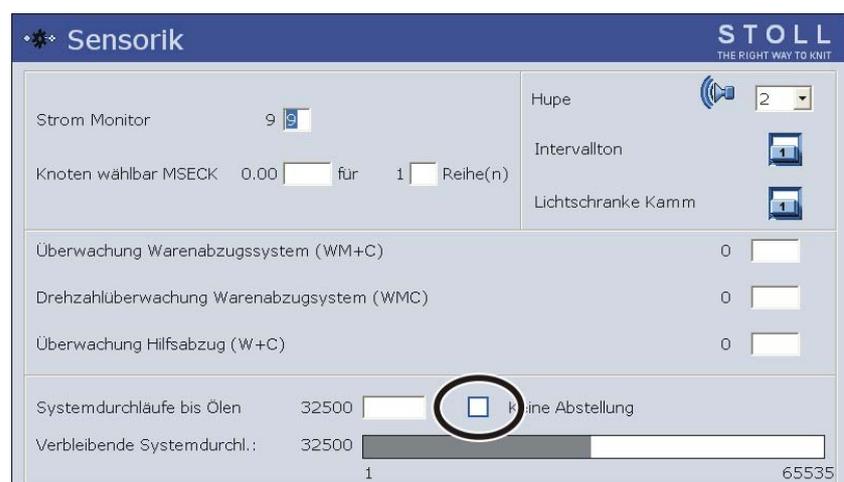


Fig. 5-17 Fenster "Sensorik"

4. "Systemdurchläufe bis Ölen" eingeben.
5. Wenn die Maschine nach Erreichen der Systemdurchläufe abstellen soll, das Kontrollkästchen ausschalten.

6. Eingabe bestätigen.
7. "Hauptmenü" aufrufen.

5.3.3 Einstellen der Zentralschmierung

Alle Maschinen mit vier oder mehr Stricksystemen sind serienmäßig mit einer Zentralschmierung ausgestattet (nicht bei CMS 822)

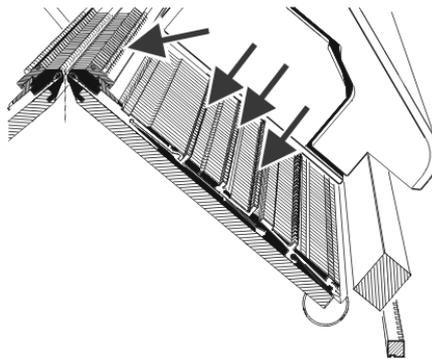


Fig. 5-18 Schmierstellen der Zentralschmierung

Die Zentralschmierung kann ein- und ausgeschaltet werden. Ist sie ausgeschaltet, wird automatisch die Überwachung des Schmierintervalls aktiviert.

Wenn die Zentralschmierung ausgeschaltet ist, müssen folgende Schmierarbeiten wieder manuell ausgeführt werden:

- Nadelbett ölen
- Platinenbett ölen



Das Nadel- und Platinenbett muss manuell geölt werden vor der Inbetriebnahme einer Neumaschine und bei einer Maschine die für längere Zeit außer Betrieb genommen worden ist oder nach einem Feinheitsumbau. Anschließend für ca. 15 Minuten die Einstellung "Erstschmierung" verwenden.

Taste	Funktion
	Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Zentralschmierung" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 5-7 Tasten zum Einstellen der Zentralschmierung



Fig. 5-19 Fenster "Zentralschmierung"

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

Tab. 5-8 Fenster "Zentralschmierung"



Alle Schmiervorgänge und alle Bedienaktionen werden protokolliert. Die Eintragungen können eingesehen werden. Dazu im Fenster "Zentralschmierung" die "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen und Taste "Zentralschmierung-Protokoll" aufrufen.

Fehlermeldungen Tritt ein Fehler im Bereich der Zentralschmierung auf, wird dieser am Touch-Screen angezeigt.

Fehlermeldung	Erläuterung
Zentralschmierung Ölbehälter fast leer	Wird ein bestimmter Füllstand unterschritten, erscheint diese Meldung. Sie wird immer wieder angezeigt, bis Öl nachgefüllt wird oder der Ölstand die Marke "Min" erreicht. Dann stoppt die Maschine und die Fehlermeldung "Ölbehälter leer" erscheint.
Zentralschmierung Ölbehälter leer	Ölbehälter mit Öl auffüllen, bis die Marke "Max" erreicht ist (SILVERTEX T46, Ident-Nr. 230 614). <div data-bbox="826 1003 1094 1218" data-label="Image"> </div>
Zentralschmierung Druckschalter	Der Öldruck wird überwacht. Ist er zu niedrig, erscheint diese Fehlermeldung. Ölleitung kontrollieren. Ist die Ölleitung in Ordnung, den Schalter "Entlüftung" auf "Ein" und wieder auf "Aus" stellen. Dadurch wird die Ölpumpe wieder eingeschaltet. Tritt der Fehler erneut auf, muss die Ölleitung entlüftet werden.

Tab. 5-9 Fehlermeldungen bei der Zentralschmierung

Weitere Informationen:

- Schmierintervall für das Nadelbett einstellen ([siehe Seite 5-18](#))
- Nadelbett ölen ([siehe Seite 5-22](#))
- Platinenbett ölen ([siehe Seite 5-23](#))
- Schlittenführungsstab ölen ([siehe Seite 5-24](#))
- Ölleitung entlüften ([siehe Seite 6-41](#))

5.3.4 Nadelbett ölen

Wenn das Schmierintervall für das Nadelbett abgelaufen ist, erscheint ein Piktogramm, dass das Nadelbett zu ölen ist. Danach muss das Schmierintervall neu gestartet werden.



Fig. 5-20 Piktogramm "Nadelbett schmieren (OIL)"

1. Mit einem Pinsel oder einer Sprühflasche Öl auftragen.

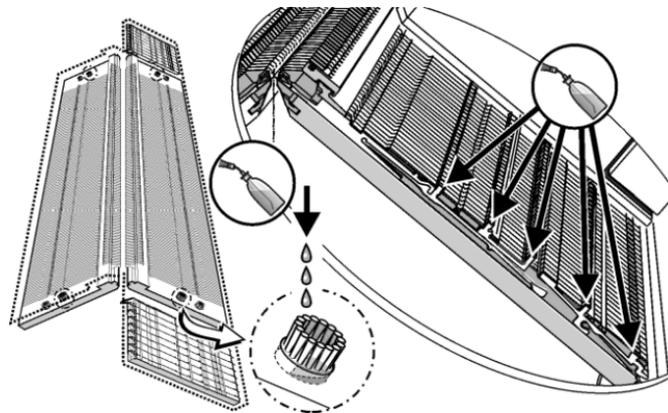


Fig. 5-21 Nadelbett ölen

2. Seitlich am Nadelbett sind Bürsten angebracht. In die obere Bürste etwas Öl geben, damit die Schlossteile im Bereich der Kupplungsteile geölt werden (Nicht bei CMS 420 E, Typ 579).

5.3.5 Schmierintervall neu starten

1. Auf das Bild zur Meldung "Nadelbett schmieren" tippen. Das Fenster "Aktuelle Meldung" erscheint.
2. Auf Meldung "624 Nadelbett schmieren (OIL)" tippen. Die Meldung wird durch einen Rahmen markiert. Unten am Touch-Screen erscheint die Funktionstaste zum Aufrufen des Fensters "Sensorik".
3. Fenster "Sensorik" aufrufen.
4. "Systemdurchläufe bis Ölen" eingeben.
5. Eingabe bestätigen.
6. "Hauptmenü" aufrufen.

5.3.6 Fadenklemm- und Schneideinrichtung rechts ölen

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

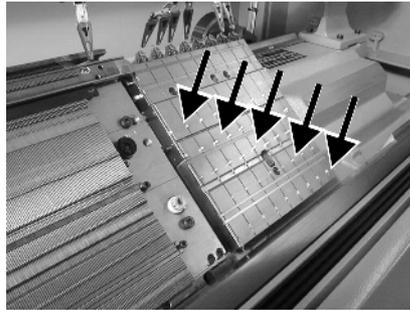


Fig. 5-22 Ölen der Fadenklemm- und Schneideinrichtung

→ Mit einem Pinsel oder einer Sprühflasche Öl auf alle Arbeitsfüße der Klemmstellen auftragen.

5.3.7 Platinenbett ölen

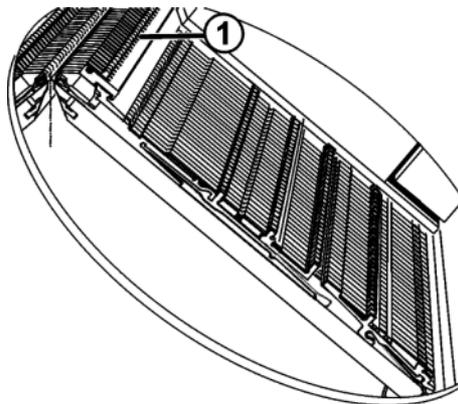


Fig. 5-23 Ölen des Platinenbetts



WARNUNG

Wenn mit Sprühpistole geölt wird, kann zuviel Öl aufgetragen werden!

Das Saugrohr verstopft.

→ Nicht mit Sprühpistole ölen.

→ Mit einem Pinsel Öl auf Platinenbett (1) auftragen.

5.3.8 Fadenführerstäbe ölen

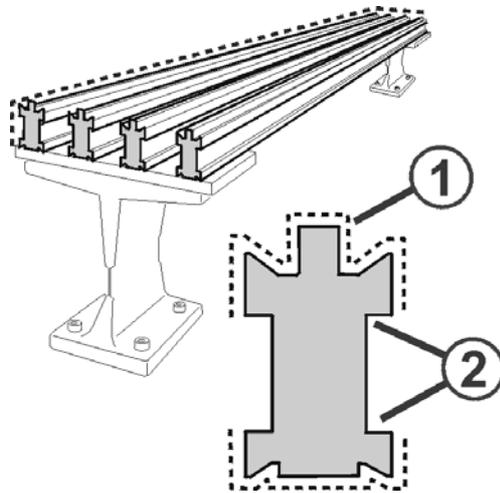


Fig. 5-24 Ölen der Fadenführerstäbe

1. Mit einem Pinsel oder einer Sprühflasche Öl auf Fadenführerstäbe (1) auftragen.
2. Wenn Intarsienfadenführer verwendet werden, Öl mit einem Tuch abwischen, bis die Aussparung am Fadenführerstab (2) nur noch einen Restschmierfilm hat.

5.3.9 Schlittenführungsstab ölen

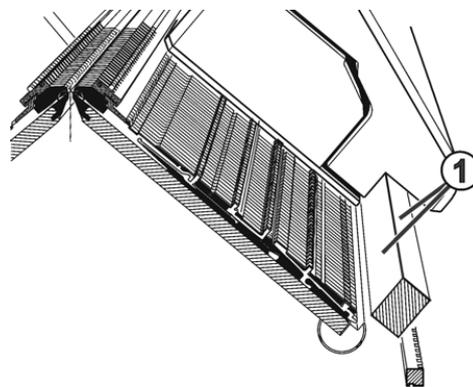


Fig. 5-25 Ölen des Schlittenführungsstabs

- Mit einem Tuch Öl auf Schlittenführungsstab (1) auftragen.

5.3.10 Impulsgeberschienen fetten

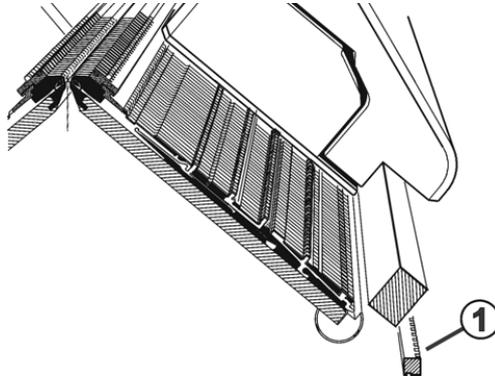


Fig. 5-26 Fetten der Impulsgeberschienen

→ Mit einem Pinsel Fett auf Impulsgeberschienen (1) auftragen.

Feinheit E 5, E 7, E 8

Bei folgenden Maschinen ist die vordere Impulsgeberschiene nicht vorhanden:

Baumuster 003	CMS 822			
Baumuster 002	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530	CMS 520 C
			CMS 520	
Baumuster 000				CMS 420 E (Typ 579)

5.3.11 Füße der Kupplungsteile und Zwischenschieber fetten

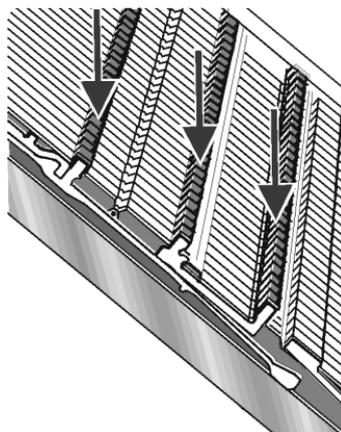


Fig. 5-27 Fetten der Füße von Kupplungsteil und Zwischenschieber

→ Mit einem Pinsel Fett auf Füße der Kupplungsteile und Zwischenschieber auftragen.

5.3.12 Scharniere der Nadelzungen ölen

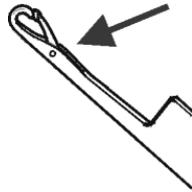


Fig. 5-28 Ölen der Scharniere der Nadelzungen

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

5.3.13 Fadenführerstäbe fetten

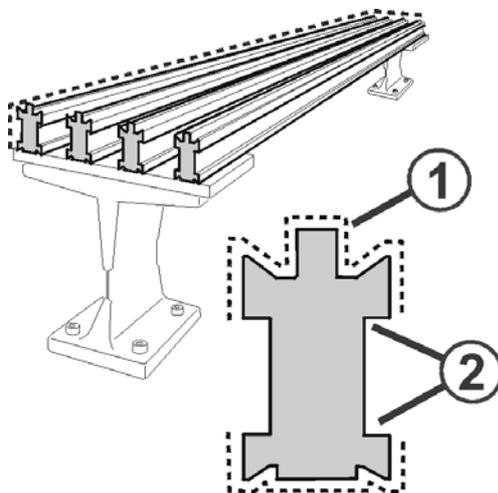


Fig. 5-29 Fetten der Fadenführerstäbe

1. Mit einem Pinsel Fett auf Fadenführerstäbe (1) auftragen.
2. Wenn Intarsienfadenführer verwendet werden, Fett mit einem Tuch abwischen, bis die Aussparung am Fadenführerstab (2) nur noch einen Restschmierfilm hat.

5.3.14 Steuerschieber fetten (CMS 822)

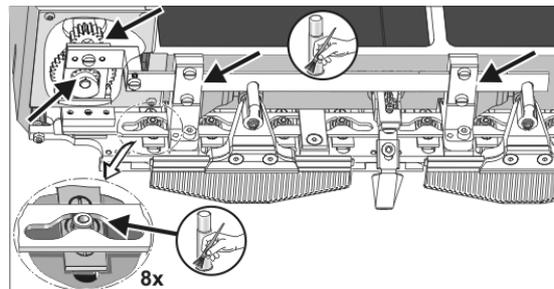


Fig. 5-30 Fetten des Steuerschiebers

- Mit einem Pinsel Fett auf den Steuerschieber auftragen.

5.3.15 Versatzeinrichtung fetten

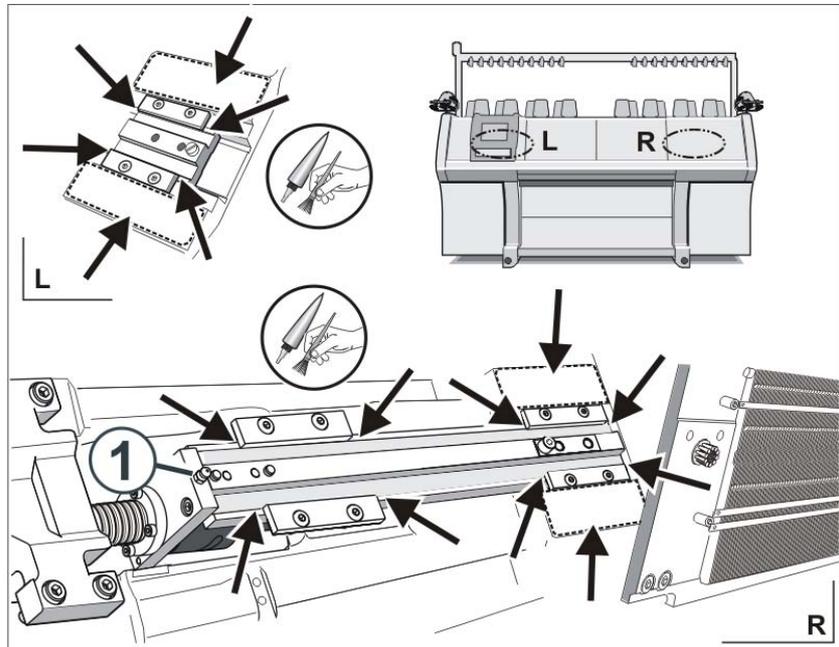


Fig. 5-31 Versatzeinrichtung fetten

1. Hinteres Nadelbett schräg stellen.
2. Abdeckung über der Versatzspindel abnehmen.
3. Mit einem Pinsel Fett auf die Versatzleiste und Gleitführungen auftragen.
4. Mit einer Fettpresse den Schmiernippel (1) fetten (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, Ident Nr. 231 191).

Weitere Informationen:

- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen ([siehe Seite 6-17](#))

5.3.16 Nadelbettauflagen fetten

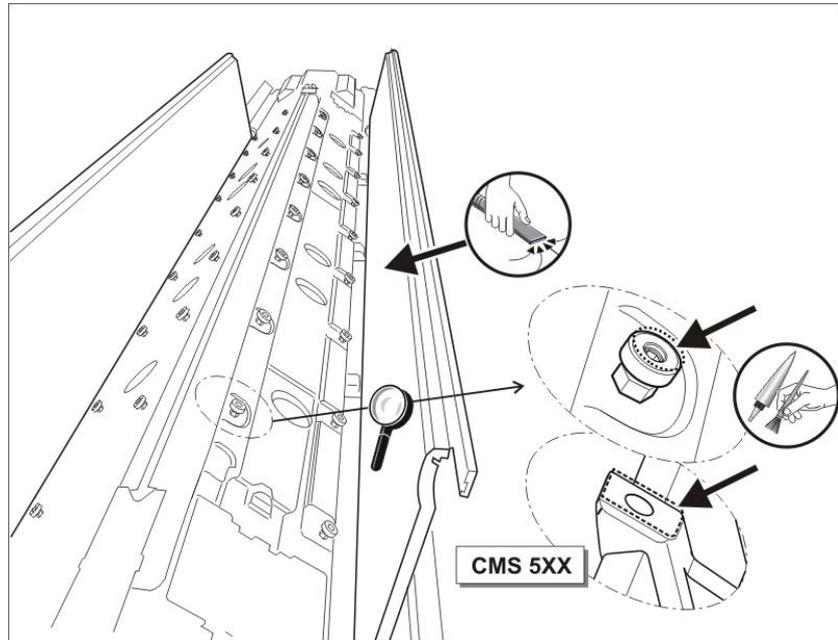


Fig. 5-32 Fetten der Nadelbettauflagen

1. Nadelbetten schräg stellen.
2. Flusen und Staub absaugen.
3. Fett mit einem Pinsel auf Nadelbettauflagen auftragen.

Weitere Informationen:

- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen ([siehe Seite 6-17](#))

6 Strickmaschine instand halten

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Nebentätigkeiten bei der Instandhaltung (*siehe Seite 6-1*)
- Hilfreiche Strickzeilen (*siehe Seite 6-4*)
- Teile wechseln (*siehe Seite 6-6*)
- Störungen der Elektronik beheben (*siehe Seite 6-45*)
- Sicherungen prüfen (*siehe Seite 6-54*)

6.1 Nebentätigkeiten bei der Instandhaltung

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten (*siehe Seite 6-1*)
- Zentralschmierung - Montage- und Arbeitsstellung (*siehe Seite 6-3*)

6.1.1 Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten

Für Montagetätigkeiten kann die Spannungsversorgung des Schlittens (Schrittmotoren, Auswahlssysteme, Fadenführermitnehmer) ausgeschaltet werden. Somit entfällt das Aus- und Einschalten des Maschinenhauptschalters und damit die Wartezeit bis der Rechner der Strickmaschine herunter- bzw. hochgefahren ist.

Wenn die Spannungsversorgung ausgeschaltet ist, kann die Maschine nicht mit der Einrückstange gestartet werden.

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Fenster "Manuelle Eingriffe Service" aufrufen
	Meldung quittieren
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 6-1 Tasten zum Aus-/Einschalten der Spannungsversorgung 40 V

Spannungsversorgung aus- und einschalten:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Aus dem Menü "Service" das Fenster "Manuelle Eingriffe Service" aufrufen.

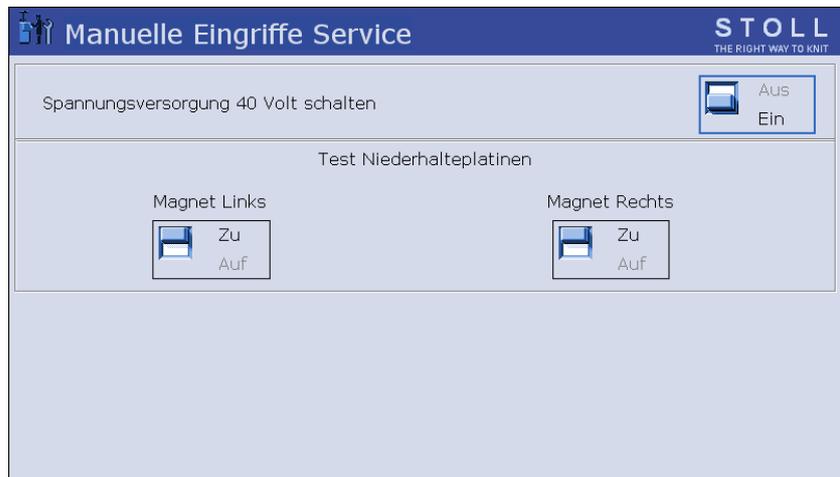


Fig. 6-1 Fenster "Manuelle Eingriffe Service"

3. Auf Schalter "Aus" tippen, wenn die Spannungsversorgung ausgeschaltet werden soll. Die Meldung "Abschalten ?" mit "Ja" beantworten.
- oder -
→ Auf Schalter "Ein" tippen, wenn die Spannungsversorgung eingeschaltet werden soll. Auf Taste "Meldung quittieren" tippen, die Maschine ist betriebsbereit.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

6.1.2 Zentralschmierung - Montage- und Arbeitsstellung

Nur bei Maschinen mit Zentralschmierung Für Montagetätigkeiten kann die Zentralschmierung nach oben geschwenkt werden, beispielsweise zum Abnehmen des Schlittenteils.

Montagestellung Zentralschmierung in Montagestellung schwenken:

1. Zentralschmierung nach oben schwenken (ca. 100 Grad).

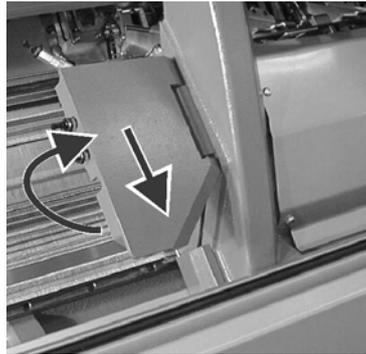


Fig. 6-2 Montagestellung der Zentralschmierung

2. Zentralschmierung etwas nach unten schieben, bis sie arretiert.

Arbeitsstellung Zentralschmierung in Arbeitsstellung schwenken:



GEFAHR

Zentralschmierung in Montagestellung!

Wird die Maschine gestartet und der Schlitten fährt nach außen, besteht die Gefahr, dass die seitliche Sicherheitshaube aufgestoßen wird.

→ Zentralschmierung in Arbeitsstellung schwenken.

1. Zentralschmierung etwas nach oben schieben, bis die Arretierung gelöst ist.

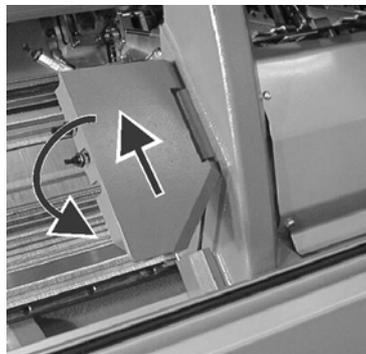


Fig. 6-3 Zentralschmierung in Arbeitsstellung schwenken

2. Zentralschmierung nach unten schwenken, bis sie am Schlitten anliegt.

6.2 Hilfreiche Strickzeilen

Für Reinigungs-, Einstell- und Reparaturarbeiten ist es hilfreich, wenn eine bestimmte Stricksituation sofort eingestellt werden kann. In der nachfolgenden Tabelle sind die Strickangaben aufgeführt, welche in der Betriebsanleitung erwähnt werden.

	Strickangaben
Leerreihe	< > S0 W0 Oder: Im Fenster "Maschine Start" auf Taste "SPF S0" tippen.
Leerreihe mit Umhängeversatz	< > VU S0 W0
Leerreihe mit Halbversatz	< > V# S0 W0
Umhängereihe nach hinten (R=alle Nadeln)	< > S:U^SR; S1
Umhängereihe nach vorne	< > S:UVSR; S1

Tab. 6-2 Strickangaben

Taste	Funktion
	Sintral-Editor einschalten
	Fenster "Maschine Start" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 6-3 Tasten zum Eingeben einer Strickzeile

Strickzeile eingeben und festsetzen:

1. Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle abstellen.
2. Sintral-Editor aufrufen.
3. Cursor an die entsprechende Stelle (z. B. in Zeile 998) im Sintralprogramm setzen.
4. Strickzeile mit Hilfe der virtuellen Tastatur eingeben.
Beispielsweise soll in Zeile 998 eine Umhängereihe nach hinten eingegeben werden. Die Angaben lauten: 998 < > S:U^SR; S1
5. Eingabe bestätigen und ins "Hauptmenü" zurückkehren.

6. Das Fenster "Maschine Start" aufrufen.
7. In der Zeile "SPF-Zeile fest" auf das Feld "Zeile: 999" tippen und die Zeilenzahl "998" eingeben.

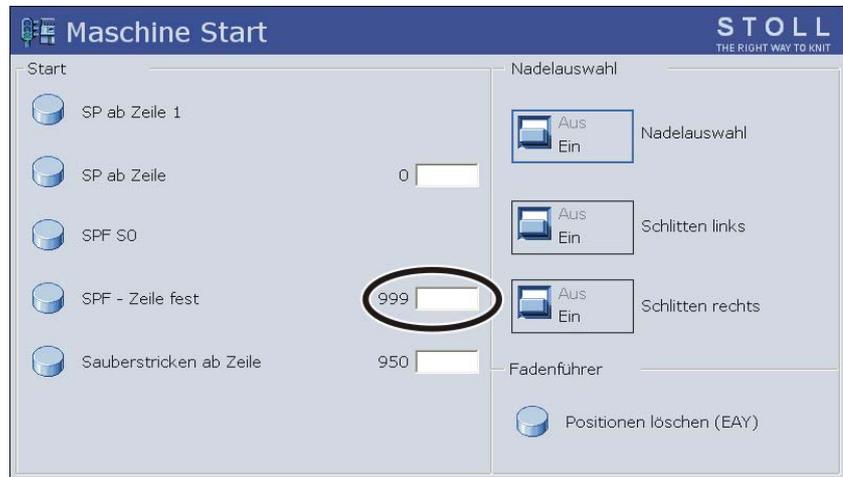


Fig. 6-4 Fenster "Maschine Start"

8. Diese Zeile festsetzen, dazu auf Taste "SPF-Zeile fest" tippen und Maschine einrücken.
Nach der nächsten Umkehr wird die Strickangabe ausgeführt.
9. Ist der Schlitten wieder in der linken Umkehr, den Schlitten stoppen.
10. Arbeiten an der Strickmaschine ausführen.
11. Zur Wiederaufnahme der Produktion im Fenster "Maschine Start" auf Taste "SP ab Zeile 1" tippen und Maschine einrücken.



In einem STOLL-Strickprogramm ist auf Zeile 999 eine Leerreihe eingetragen.



Die ersten 2 Strickreihen nach "SPF" fährt der Schlitten über das gesamte Nadelbett.

6.3 Teile wechseln

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Nadel und Kupplungsteil wechseln (*siehe Seite 6-7*)
- Zwischenschieber wechseln (*siehe Seite 6-9*)
- Auswahlplatine wechseln (*siehe Seite 6-10*)
- Niederhalteplatine wechseln (*siehe Seite 6-11*)
- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen (*siehe Seite 6-14*)
- Nadel- und Zusatzbett reparieren (*siehe Seite 6-18*)
- Auswahlplatinenbett abnehmen (CMS 520 C, CMS 830 C) (*siehe Seite 6-22*)
- Schlittenteil abnehmen und aufsetzen (*siehe Seite 6-25*)
- Schlossplatte abnehmen (*siehe Seite 6-32*)
- Schrittmotor abnehmen und aufsetzen (*siehe Seite 6-33*)
- Austausch der Zahnstangen im Schrittmotor (*siehe Seite 6-34*)
- Fadenführer wechseln (*siehe Seite 6-36*)
- Intarsienfadenführer einsetzen * (*siehe Seite 6-36*)
- Fadenkontrolleinrichtung wechseln (*siehe Seite 6-38*)
- Antriebsriemen und Friktionswalze des Friktionsfournisseurs wechseln (*siehe Seite 6-39*)
- Ölleitung entlüften (*siehe Seite 6-41*)
- Anschlag der Abzugswalze wechseln (*siehe Seite 6-43*)

6.3.1 Nadel und Kupplungsteil wechseln

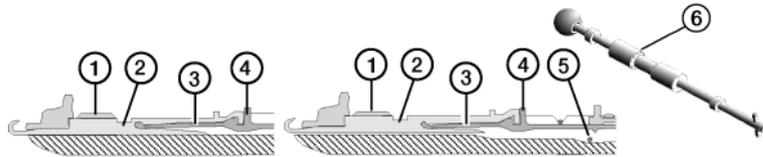


Fig. 6-5 Wechseln von Nadel und Kupplungsteil (rechtes Bild: CMS 520 C und CMS 830 C)

bei allen Maschinen
(Ausnahme: CMS 830 C)

1. Nadelschiene (1) mit Ausziehhaken (6) herausziehen.
2. Nadel (2) nach oben ziehen, dabei wird auch das Kupplungsteil (3) herausgezogen.
3. Wenn der Fuß des Kupplungsteils (4) am Niederhalteplattenbett anstößt, das Kupplungsteil nach unten drücken. Nadel und Kupplungsteil nach oben herausziehen.

- oder -

- Bei CMS 520 C das Ende des Kupplungsteils stößt am Draht (5) an und muss deswegen stärker geschoben werden.

Nur bei CMS 830 C

1. Nadel (2) nach oben ziehen, dabei wird auch das Kupplungsteil (3) mit nach oben gezogen.
2. Wenn der Fuß der Nadel an der Nadelschiene anstößt, die Nadel seitlich wegkippen, damit die Verbindung Nadel-Kupplungsteil gelöst wird. Sollte dies schwer gehen, dann mit einem Strickerhäkchen nachhelfen. Kupplungsteil nach unten schieben und Nadel wieder gerade stellen. Nadel nach oben herausziehen.
3. Neue Nadel in umgekehrter Reihenfolge einbauen. Mit Hilfe einer Zange das Kupplungsteil etwas anheben.

Kupplungsteil wechseln
(CMS 830 C)

1. Wenn ein Kupplungsteil gewechselt werden muss, dann die dazugehörige Nadel entfernen. Das obere Ende des Kupplungsteils mit einer Nadel oder einem Strickerhäkchen aus dem Nadelbett herausheben. Mit Hilfe einer Zange das Kupplungsteil nach oben schieben und aus dem Nadelbett herausheben.



Fig. 6-6 Herausnehmen eines Kupplungsteils

2. Neues Kupplungsteil einsetzen. Die Zange oberhalb des Fußes des Kupplungsteils platzieren, Kupplungsteil mit Hilfe der Zange nach unten schieben.



Fig. 6-7 Einsetzen eines Kupplungsteils

3. Nadel wieder einbauen.

6.3.2 Zwischenschieber wechseln

Zum Wechseln des Zwischenschiebers benötigen Sie eine kleine Zange.

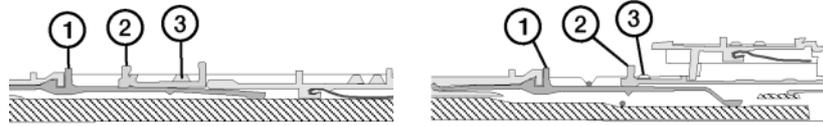


Fig. 6-8 Wechseln des Zwischenschiebers (rechtes Bild: CMS 520 C und CMS 830 C)

1. Nadel und Kupplungsteil (1) nach oben schieben.
 2. Zwischenschieber (2) so weit schieben, bis unterer Fuß an Deckschiene (3) anstößt.
 3. Den oberen Fuß des Zwischenschiebers aus dem Nadelbett herausziehen, dabei den unteren Fuß ins Nadelbett hineindrücken und unter die Deckschiene drücken.
- oder -**
- Bei CMS 520 C und CMS 830 C Federkeil (3) zur Seite schieben.
 4. Neuen Zwischenschieber in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
 5. Nadel und Kupplungsteile in Grundstellung schieben.

6.3.3 Auswahlplatine wechseln

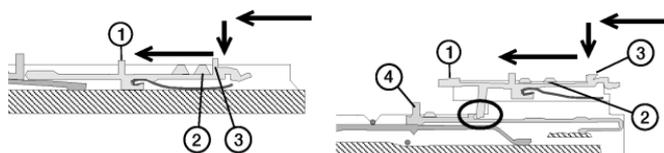


Fig. 6-9 Wechseln der Auswahlplatine (rechtes Bild: CMS 520 C und CMS 830 C)

1. Nadel mit dem Kupplungsteil nach oben schieben.
 2. Zwischenschieber (2) so weit schieben, bis der untere Fuß am Federkeil (3) anstößt.
 3. Auswahlplatine (1) nach oben schieben, bis sie an Deckschiene (2) anstößt.
 4. Fuß (3) der Auswahlplatine in das Nadelbett drücken und gleichzeitig Auswahlplatine weiter nach oben schieben.
- oder -**
- ➔ Bei CMS 520 C und CMS 830 C Zwischenschieber (4) nach vorne schieben, bis er am Draht anstößt.
 5. Auswahlplatine entnehmen.
 6. Neue Auswahlplatine in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
 7. Bei CMS 520 C und CMS 830 C beim Einsetzen der neuen Auswahlplatine darauf achten, dass der Fuss der Auswahlplatine hinter dem Fuss des Zwischenschiebers ist.
 8. Zwischenschieber wieder einsetzen.
- Nadel und Kupplungsteil in Grundposition schieben.

6.3.4 Niederhalteplatine wechseln

- Nicht bei CMS 830 C
1. Alle Maschen des Nadelbetts, in dem die Platine ausgewechselt wird, auf das andere Nadelbett umhängen.

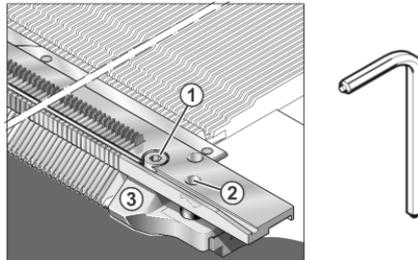


Fig. 6-10 Abnehmen des Begrenzers (3)

2. Schraube (1) auf der linken und rechten Seite des Platinenbetts entfernen. Dazu den speziellen Sechskantschraubendreher aus dem Zubehör verwenden.
3. Schraube (2) auf der linken und rechten Seite des Platinenbetts lösen.
4. Begrenzer (3) auf beiden Seiten abnehmen.

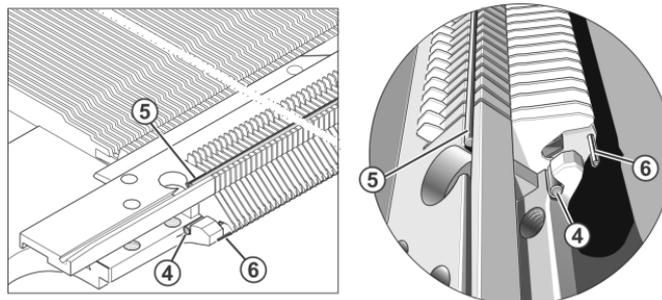


Fig. 6-11 Austausch einer Platine

5. Draht (4) und bei Feinheit E 3,5.2, E 5.2, E 6.2, E 7.2, E 9.2 (bei 72") auch Draht (6) bis zur Reparaturstelle herausziehen. Dabei den Ersatzdraht aus dem Zubehör von der anderen Maschinenseite her immer nachführen, so dass die Platinen nicht aus dem Nadelbett fallen.
6. Draht (5) herausziehen.
7. Niederhalteplatine nach oben herausnehmen und neue Niederhalteplatine einsetzen.
8. Nadelbett in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

Bei CMS 830 TC Feder der Niederhalteplatine wechseln:

1. Alle Maschen des Nadelbetts, in dem die Platine ausgewechselt wird, auf das andere Nadelbett umhängen.

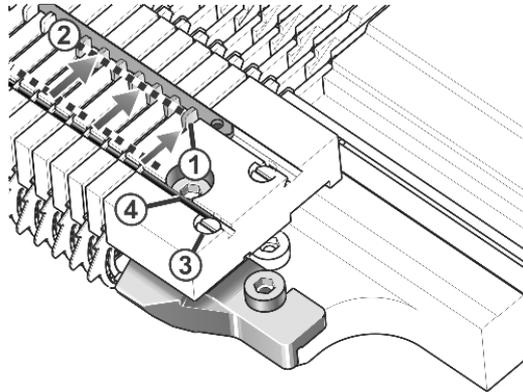


Fig. 6-12 Feder in "Position geöffnet" schieben

2. Alle Federn (1) der Niederhalteplatten in die hintere Position (2) schieben.
3. Schraube (3) auf der linken und rechten Seite des Platinenbetts entfernen.
4. Draht (4) bis zur Reparaturstelle herausziehen.
5. Defekte Feder in die vordere Position schieben und nach oben herausziehen.
6. Niederhalteplatine (5) in "Position geschlossen" schieben und neue Feder einsetzen. Dabei wird die Niederhalteplatine wieder in "Position geöffnet" geschoben. Darauf achten, dass die Feder unter dem Federkeil (6) liegt und in der hinteren Position (2) sich befindet.

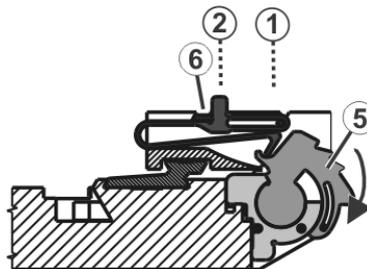


Fig. 6-13 Austauschen der Feder

7. Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge.

- oder -

- Niederhalteplatine wechseln.

Niederhalteplatine wechseln:

1. Wenn die Arbeiten am vorderen Nadelbett ausgeführt werden, dann das Nadelbett schräg stellen. Somit können die Drähte leichter herausgezogen werden.

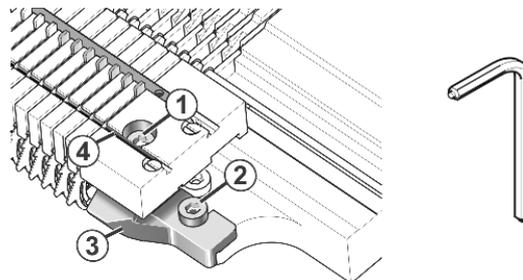


Fig. 6-14 Abnehmen des Begrenzers (3)

2. Auf der linken und rechten Seite des Platinenbetts die Schrauben (1) und (2) lösen. Für die Schrauben (1) den speziellen Sechskantschraubendreher aus dem Zubehör verwenden.
3. Begrenzer (3) auf beiden Seiten abnehmen.
4. Draht (4) herausziehen. Die Federn vorsichtig nach vorne schieben, bis keine Kraft mehr auf die Niederhalteplatinen wirkt.

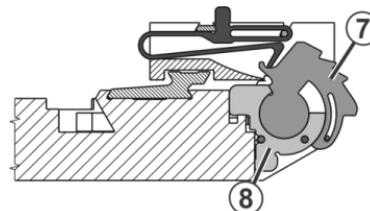


Fig. 6-15 Federn nach vorne schieben

5. Draht (5) und (6) bis zur Reparaturstelle herausziehen.

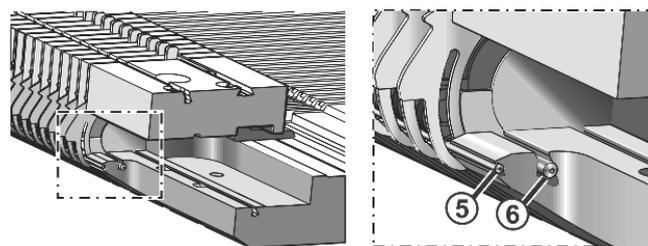


Fig. 6-16 Herausziehen der Drähte

6. Feder der defekten Niederhalteplatine entfernen.
7. Niederhalteplatine (7) zusammen mit der Stütze (8) nach oben herausnehmen. Neue Niederhalteplatine und Stütze einsetzen.
8. Nadelbett in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

Weitere Informationen:

- Hilfreiche Strickzeilen ([siehe Seite 6-4](#))
- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen ([siehe Seite 6-14](#))

6.3.5 Nadelbett abnehmen oder schräg stellen

In diesem Kapitel finden Sie folgende Anleitungen:

- Lösen des Nadelbetts
- Abnehmen des Nadelbetts
- Schrägstellen des Nadelbetts
- Festschrauben des Nadelbetts

Taste	Funktion
	Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen

Tab. 6-4 Taste zum Aufrufen des Fensters "Manuelle Eingriffe"

Nadelbett lösen

Gültig für:

Baumuster 003	CMS 822		
Baumuster 002	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530
	CMS 520 C	CMS 520	
Baumuster 000	CMS 420 E (Typ 579)		

1. Alle Maschen des Nadelbetts, das abgenommen oder senkrecht gestellt wird, auf das andere Nadelbett umhängen.
2. Wenn der Schlittenwagen in der linken Umkehrposition ist, Maschine mit der Einrückstange stoppen. Wenn eine Zentralschmierung vorhanden ist, muss der Schlittenwagen in der linken Umkehrposition stehen.

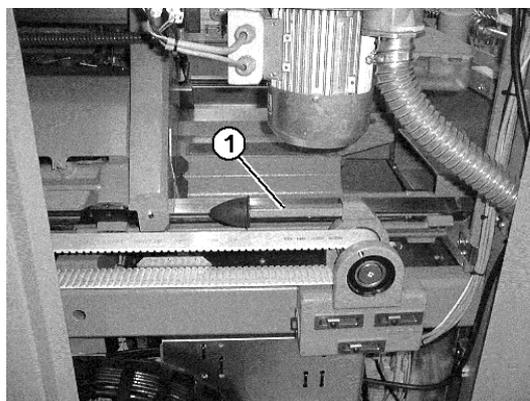


Fig. 6-17 Sechskantbolzen bei CMS 740

3. Bei CMS 740 auf der Maschinenrückseite rechtes Rückwandsegment und Sechskantbolzen (1) entfernen.

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

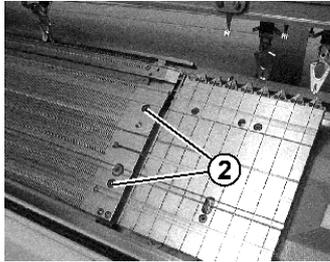


Fig. 6-18 Lösen des Nadelbetts

5. Auf jeder Maschinenseite zwei Schrauben (2) entfernen.
6. Hinteres Nadelbett lösen bei Feinheit E 10 -E 18 (nicht bei CMS 420 E): Schrauben (3) entfernen. Anbindung (4) zur Seite schieben. Dabei wird die Impulsgeberschiene zur Seite geschoben.

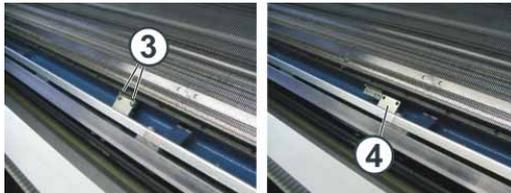


Fig. 6-19 Anbindung der Impulsgeberschiene

Weitere Informationen:

- Hilfreiche Strickzeilen ([siehe Seite 6-4](#))

Nadelbett lösen

Gültig für:

Baumuster 000 - 002	CMS 822		
Baumuster 000 - 001	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530
	CMS 520 C	CMS 520	CMS 420 E (Typ 575, Typ 577)

1. Alle Maschen des Nadelbetts, das abgenommen oder senkrecht gestellt wird, auf das andere Nadelbett umhängen.
2. Wenn der Schlittenwagen in der linken Umkehrposition ist, Maschine mit der Einrückstange stoppen. Wenn eine Zentralschmierung vorhanden ist, muss der Schlittenwagen in der linken Umkehrposition stehen.

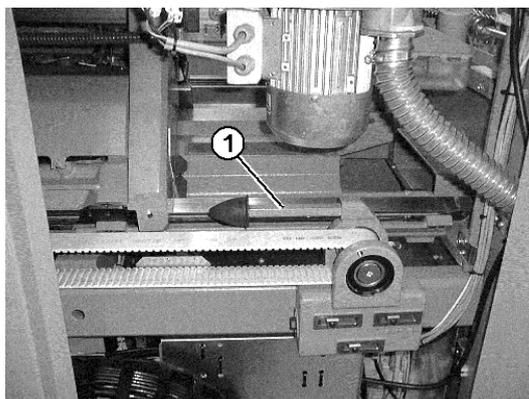


Fig. 6-20 Sechskantbolzen bei CMS 740

3. Bei CMS 740 auf der Maschinenrückseite rechtes Rückwandsegment und Sechskantbolzen (1) entfernen.
4. Im Fenster "Manuelle Eingriffe" auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen und Schlittenwagen bis zum Anschlag nach links schieben.

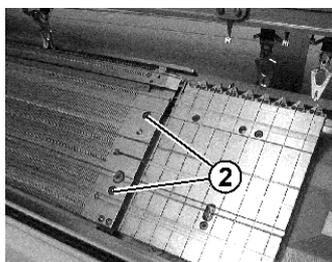


Fig. 6-21 Lösen des Nadelbetts

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

6. Hinteres Nadelbett: Schrauben (3) entfernen. Anbindung (4) zur Seite schieben. Dabei wird die Impulsgeberschiene zur Seite geschoben.

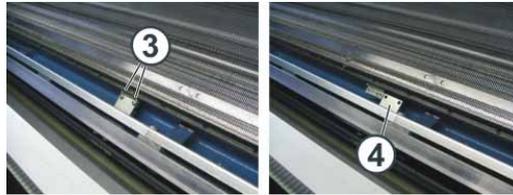


Fig. 6-22 Anbindung der Impulsgeberschiene

Weitere Informationen:

- Hilfreiche Strickzeilen ([siehe Seite 6-4](#))

Nadelbett abnehmen oder schräg stellen

- Vorderes Nadelbett: Vorsichtig nach vorne schwenken und an der Maschinenverkleidung anlehnen.
- Hinteres Nadelbett: Mit zwei Personen das Nadelbett von der Maschine nehmen.

Nadelbett festschrauben

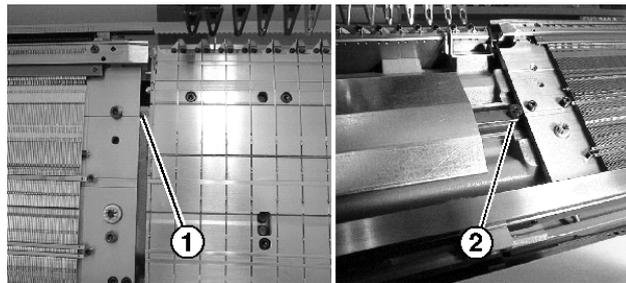


Fig. 6-23 Einbau des vorderen und hinteren Nadelbetts

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

6.3.6 Nadel- und Zusatzbett reparieren

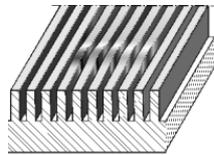


Fig. 6-24 Beschädigtes Nadelbett

Wenn der Schlitten blockiert, ist in manchen Fällen das Nadelbett beschädigt. Dies bedeutet, dass die beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) schwergängig sind oder sogar blockieren. Bevor die Maschine wieder in Betrieb genommen wird, muss diese Beschädigung sorgfältig und gewissenhaft beseitigt werden. Wenn nicht, besteht die Gefahr, dass der Schlitten sofort wieder blockiert und das Nadelbett erneut beschädigt wird.

Bei der Durchführung der Reparatur muss unterschieden werden, wie die Nadelbetten gefertigt worden sind. Es gibt zwei verschiedene Ausführungen: gefräste und zusammengesetzte Nadelbetten. Die Zusatzbetten sind immer gefräst.

Nadelbett	Beschreibung
gefräst	Die Nuten für die beweglichen Teile sind aus dem Nadelbett herausgefräst worden.
zusammengesetzt	Das Nadelbett ist aus einzelnen Stegen zusammengesetzt. Sie sind in eine Grundplatte eingesetzt und verschraubt.



Bei der Reparatur muss sehr sorgfältig und ohne Gewaltanwendung vorgegangen werden.

- gefrästes Nadelbett
1. Wenn der Schlitten blockiert, dann die Verbindung Schlittenteil-Schlitten trennen. Schlitten in die nächste Umkehr fahren. Schlittenteil vom Nadelbett abheben. Schlossteile auf Beschädigung prüfen, abgebrochene Arbeitsfüße der beweglichen Teile entfernen.
 2. Aus dem Zubehör den Kanalmeißel und die Kanalfeile bereitlegen.
 3. Die beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil...) an der beschädigten Stelle entfernen.
 4. Die beschädigten Stege mit Hilfe des Kanalmeißels wieder senkrecht stellen und geradlinig ausrichten. Der Meißel darf nur mit leichten Hammerschlägen in die beschädigte Nut geschlagen werden. Den Meißel nicht zu tief einschlagen, da sonst der Nadelbettgrund beschädigt wird.

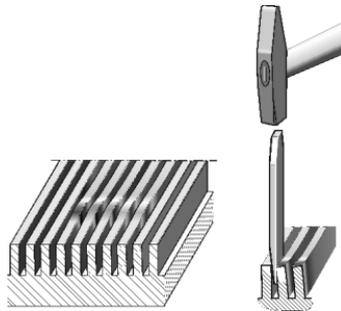


Fig. 6-25 Stege senkrecht stellen

5. Eine Nadel oder Auswahlplatine dieser Maschine nehmen und in die reparierte Nut setzen. Die Nadel in der Nut nach oben und unten schieben. Ist sie leichtgängig, dann die benachbarten Nuten kontrollieren, ob die beweglichen Teile ebenfalls leichtgängig sind.
6. Falls das nicht der Fall ist, Schritte 4 und 5 wiederholen.
7. Dies bei allen beschädigten Nuten durchführen. Auch die Nuten, welche sich links und rechts der beschädigten Stelle befinden, müssen leichtgängig sein.
8. Wenn die beschädigten Stege nach oben deformiert sind, dann mit Hilfe des Kanalmeißels diese wieder eben (glatt) klopfen.

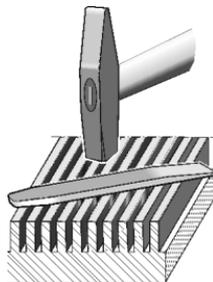


Fig. 6-26 Oberfläche glätten

9. Kontrollieren, ob die Nadelbettelemente in den Nuten leichtgängig sind. Schritt 5 wiederholen.

**VORSICHT**

Beschädigung des Nadelbetts bei unsachgemäßer Verwendung der Kanalfeile!

Wird an einem Steg zu viel abgefeilt, ist das Nadelbett an dieser Stelle defekt und kann nur durch einen Stoll-Techniker repariert werden.

- Die Kanalfeile nur zum Entfernen von Graten einsetzen.
- Nach dem Einsatz der Kanalfeile unbedingt die Nuten sorgfältig reinigen.

10. Kontrollieren, ob die Kanten der beschädigten Stege Grate aufweisen. Wenn dies der Fall ist, dann mit der Kanalfeile diese Grate vorsichtig entfernen.

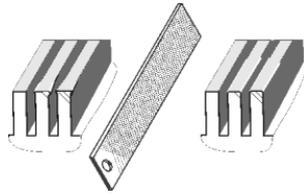


Fig. 6-27 Grat entfernen

11. Kontrollieren, ob die Nadelbettelemente in den Nuten leichtgängig sind. Schritt 5 wiederholen.
12. Wenn alles in Ordnung ist, mit der Kanalfeile das Nadelbett vorsichtig polieren. Die Kanalfeile flach auf das Nadelbett auflegen und quer zum Nadelkanal leicht hin und her bewegen.
13. Der Metallabrieb muss aus den Nadelkanälen entfernt werden. Dazu die Reparaturstelle mit einem Pinsel reinigen.
14. Wenn alles in Ordnung ist, die beweglichen Teile wieder ins Nadelbett einlegen.

Weitere Informationen:

- Schlittenteil abnehmen und aufsetzen (*siehe Seite 6-25*)
- Nadel und Kupplungsteil wechseln (*siehe Seite 6-7*)
- Zwischenschieber wechseln (*siehe Seite 6-9*)
- Auswahlplatine wechseln (*siehe Seite 6-10*)

zusammengesetztes
Nadelbett

Ist bei einem zusammengesetzten Nadelbett ein Steg leicht beschädigt, kann er, wie oben beschrieben, repariert werden. Ist er aber stark beschädigt, muss er ausgetauscht werden.

1. Wenn der Schlitten blockiert, dann die Verbindung Schlittenteil-Schlitten trennen. Schlitten in die nächste Umkehr fahren. Schlittenteil vom Nadelbett abheben. Schlossteile auf Beschädigung prüfen, abgebrochene Arbeitsfüße der beweglichen Teile entfernen.
2. Nadelbett abnehmen. Das Nadelbett auf eine ebene Fläche (z. B. Werkbank oder Tisch) ablegen.
3. Die beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil...) an der beschädigten Stelle entfernen.
4. Niederhalteplatinen an der beschädigten Stelle entfernen.
5. Sicherung entfernen und Draht (1) herausziehen.

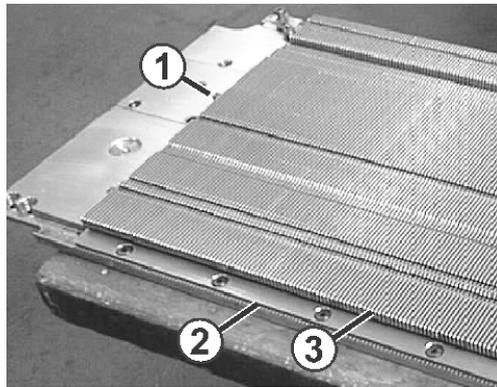


Fig. 6-28 Reparatur eines zusammengesetzten Nadelbetts

6. Leiste (2) an der beschädigten Stelle entfernen.
7. Den beschädigten Steg am hinteren Ende (3) anheben und vorsichtig nach hinten abziehen.
8. Den Schmutz im Bereich des entfernten Steges entfernen.
9. Im Zubehör der Maschine befinden sich Ersatzstege. Einen neuen Steg aus dem Zubehör einsetzen.
10. Das Nadelbett in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen. Die Schrauben zum Befestigen der Leiste (2) mit einem Drehmoment von 2,6 Nm anziehen. Das Nadelbett auf die Maschine zurückbringen.

Weitere Informationen:

- Schlittenteil abnehmen und aufsetzen (*siehe Seite 6-25*)
- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen (*siehe Seite 6-14*)
- Niederhalteplatine wechseln (*siehe Seite 6-11*)
- Zwischenschieber wechseln (*siehe Seite 6-9*)
- Auswahlplatine wechseln (*siehe Seite 6-10*)
- Nadel und Kupplungsteil wechseln (*siehe Seite 6-7*)

6.3.7 Auswahlplattenbett abnehmen (CMS 520 C, CMS 830 C)

- bei CMS 520 C
1. Schlittenwagen in der linken Umkehrposition abstellen.
 2. Auf jeder Maschinenseite zwei Schrauben (1) entfernen.

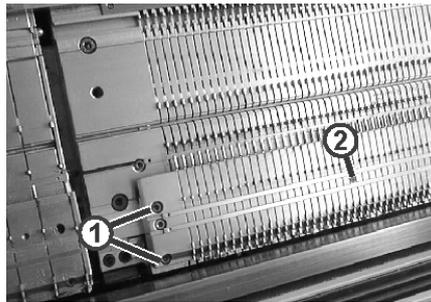


Fig. 6-29 Lösen des Auswahlplattenbetts

3. Über die gesamte Länge des Auswahlplattenbetts die Schrauben (2) entfernen.
4. Die Zwischenschieber (3) in ihre oberste Position schieben.

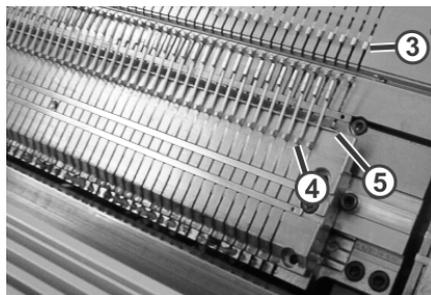


Fig. 6-30 Hochheben der Auswahlplatten

5. Die Auswahlplatten (4) in ihre oberste Position schieben.
6. Von einer Seite beginnend die Auswahlplatten an ihrem obersten Ende hochheben und gleichzeitig den Draht (5) aus dem Zubehör zwischen Auswahlplattenbett und Auswahlplatte schieben. Dies über die gesamte Länge des Auswahlplattenbetts ausführen. Der Draht muß eingeschoben werden, damit die Arbeitsfüße der Auswahlplatten so hoch stehen, dass sie weder die Zwischenschieber noch das Nadelbett berühren.
7. Das Auswahlplattenbett seitlich verschieben. Das vordere nach links und das hintere nach rechts. (Bei Bedarf einen Gummihammer verwenden.)
8. Das Auswahlplattenbett abnehmen.

9. Beim Montieren des Auswahlplatinenbetts darauf achten, dass es am Stift (6) anliegt.

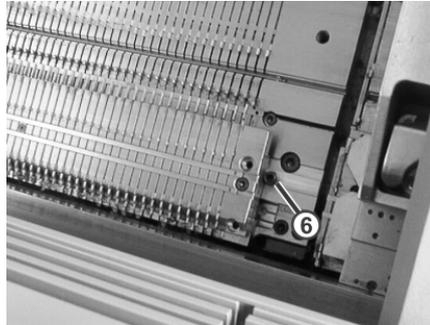


Fig. 6-31 Einbau des Auswahlplatinenbetts

- bei CMS 830 C
1. Schlittenwagen in der linken Umkehrposition abstellen.
 2. Nadelbett abnehmen. Das Nadelbett auf einer ebenen Fläche (z. B. Werkbank oder Tisch) ablegen.
 3. Die Zwischenschieber (1) in ihre oberste Position schieben.

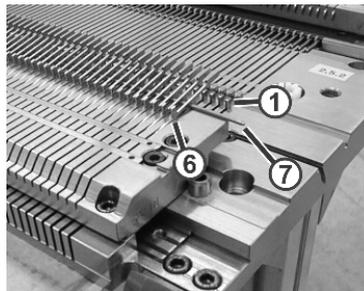


Fig. 6-32 Hochheben der Auswahlplatinen

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

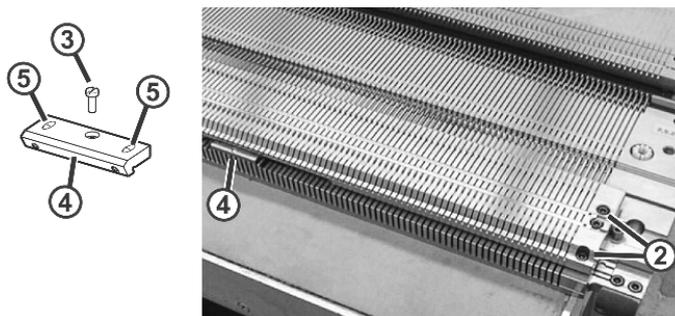


Fig. 6-33 Lösen des Auswahlplatinenbetts

5. Über die gesamte Länge des Auswahlplatinenbetts die Schrauben (3) der Klemmstücke (4) entfernen.
6. An jedem Klemmstück die beiden Gewindestifte (5) lösen. Klemmstück seitlich verschieben und entfernen.
7. Die Auswahlplatinen (6) in ihre oberste Position schieben.
8. Von einer Seite beginnend die Auswahlplatinen an ihrem obersten Ende hochheben und gleichzeitig den Draht (7) aus dem Zubehör

zwischen Auswahlplatinenbett und Auswahlplatine schieben. Dies über die gesamte Länge des Auswahlplatinenbetts ausführen. Der Draht muß eingeschoben werden, damit die Arbeitsfüße der Auswahlplatinen so hoch stehen, dass sie weder die Zwischenschieber noch das Nadelbett berühren.

9. Das Auswahlplatinenbett abnehmen.
10. Beim Montieren des Auswahlplatinenbetts darauf achten, dass es am Stift (8) anliegt.

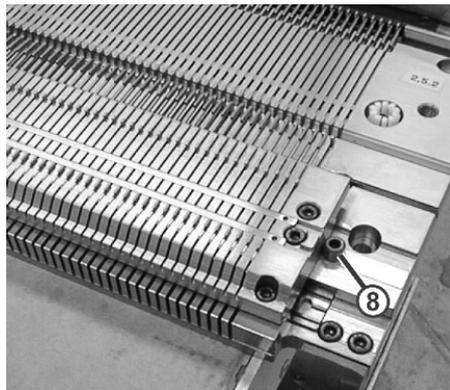


Fig. 6-34 Einbau des Auswahlplatinenbetts

11. Montage der Klemmstücke: Klemmstück einsetzen und seitlich verschieben. Mit der Schraube (3) fixieren, anschließend die Gewindestifte (5) festziehen.

Weitere Informationen:

- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen ([siehe Seite 6-14](#))

6.3.8 Schlittenteil abnehmen und aufsetzen

Schlittenteil abnehmen Das Schlittenteil wird abgenommen wenn:

- die Schlossteile getauscht werden müssen (z. B. weit- oder engkoppeln von Tandemmaschinen)
- ein Schlittenteil blockiert, dabei wird es mit Hilfe der integrierten Vorrichtung (Trennstelle) gelöst

Der Schlittenwagen wird außerhalb des Nadelbetts abgestellt (Auflagefläche) und das Schlittenteil wird wieder abgesenkt.

Bei Tandemmaschinen werden beide vorderen oder hinteren Schlittenteile angehoben, auch dann, wenn nur eines blockiert ist.

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Schlittenteil abnehmen, um die Schlossteile zu tauschen (*siehe Seite 6-25*)
- Schlittenteil abnehmen, wenn der Schlittenwagen im Nadelbett blockiert (*siehe Seite 6-27*)
- Zusammenbau von Schlittenteil und Schlittenwagen (*siehe Seite 6-30*)

Schlittenteil abnehmen, um die Schlossteile zu tauschen

1. Wenn eine Zentralschmierung vorhanden ist, diese in Montagestellung schwenken.
2. Schlittenwagen nach außen bis zur Auflagefläche fahren.
3. Spannungsversorgung 40 V ausschalten.



Fig. 6-35 Verkleidung des Schlittenwagens

4. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.
5. Wenn das hintere Schlittenteil abgenommen wird, Nadelwächter demontieren.

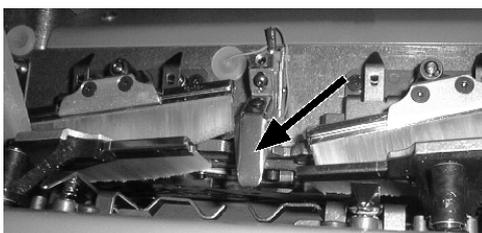


Fig. 6-36 Nadelwächter

6. Position des Nadelwächters markieren, damit er wieder an der selben Stelle montiert werden kann.
7. Saugrohr am Schlittenwagen entfernen.
8. Passschrauben (2) und Schrauben (4) auf der linken und rechten Seite entfernen.

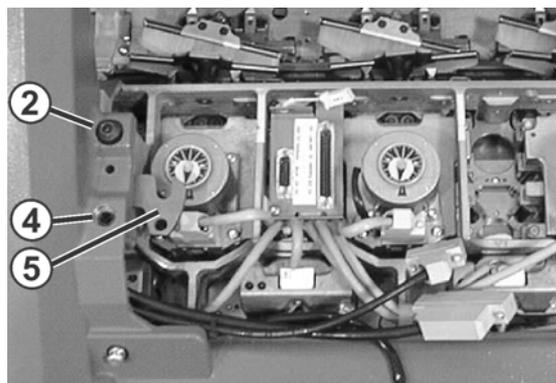


Fig. 6-37 Schwenkplatte

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

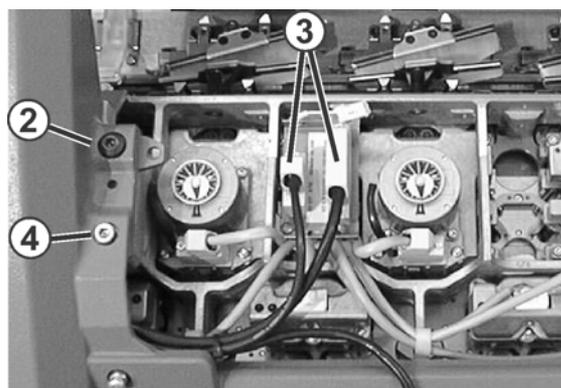


Fig. 6-38 Geöffneter Schlittenwagen

10. Schrauben an den Steckern (3) lösen und die Stecker abziehen.
11. Schlittenwagen wegschieben.



Wenn der Schlittenwagen blockiert:

Die Antriebsbremse hat sich automatisch geschlossen.

- Antriebsbremse wieder lösen und Schlittenwagen weiterschieben, dabei die ursprüngliche Schieberichtung beibehalten.

12. Schlittenteil von Auflagefläche abheben.

- oder -

- Seitliche Abdeckhaube öffnen und Schlittenteil zur Seite herausheben.

13. Zum Tausch der Schlossteile die Schlossplatte nach oben drehen.

Weitere Informationen:

- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten (*siehe Seite 6-1*)
- Zentralschmierung - Montage- und Arbeitsstellung (*siehe Seite 6-3*)
- Schlossplatte abnehmen (*siehe Seite 6-32*)

Schlittenteil abnehmen,
wenn der Schlittenwagen im
Nadelbett blockiert

Taste	Funktion
	Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen

Tab. 6-5 Taste zum Aufrufen des Fensters "Manuelle Eingriffe"

1. Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen.
2. Um die Nadelauswahl auszuschalten, Schalter "Nadelauswahl" auf "Aus" stellen.
3. Um alle Fadenführer auszuschalten, auf die Taste "FDF-Bolzen Hoch" tippen.
4. Alle Fadenführer nach außen schieben.
5. Wenn eine Zentralschmierung vorhanden ist, diese in Montagestellung schwenken.
6. Spannungsversorgung 40 V ausschalten.



Fig. 6-39 Verkleidung des Schlittenwagens

7. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.
8. Wenn das hintere Schlittenteil abgenommen wird, Nadelwächter demontieren.

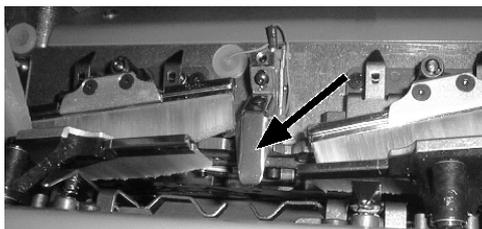


Fig. 6-40 Nadelwächter

9. Position des Nadelwächters markieren, damit er wieder an der selben Stelle montiert werden kann.
10. Saugrohr am Schlittenwagen entfernen.
11. Passschrauben (2) und Schrauben (4) auf der linken und rechten Seite lösen.

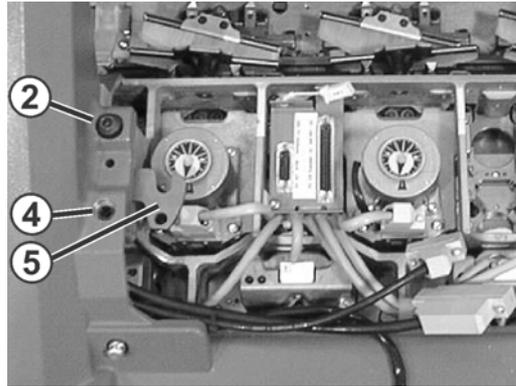


Fig. 6-41 Schwenkplatte

12. Linke und rechte Schwenkplatte (5) nach innen schwenken.
13. Passschrauben (2) und Schrauben (4) gleichmäßig anziehen, dabei hebt sich das Schlittenteil vom Nadelbett.
14. Um die Antriebsbremse zu lösen, auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen.
15. Schrauben an den Steckern (3) lösen und die Stecker abziehen.

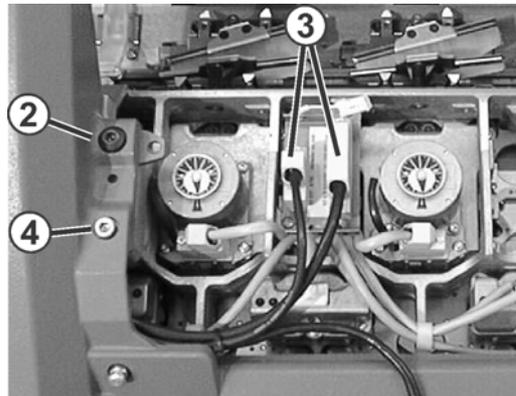


Fig. 6-42 Geöffneter Schlittenwagen

16. Um das Schlittenteil wieder abzusenken, Passschrauben (2) und Schrauben (4) auf der linken und rechten Seite lösen.
17. Passschrauben (2) und Schrauben (4) entfernen.



VORSICHT

Beschädigung von Nadeln und Stricksystem!

Es sind noch Nadeln im Stricksystem. Wenn beim Verschieben des Schlittenwagens die Richtung geändert wird, werden Nadeln und Stricksystem beschädigt.

→ Schieberichtung des Schlittenwagens nie ändern.

18. Schlittenwagen wegschieben.



Wenn der Schlittenwagen blockiert:

Die Antriebsbremse hat sich automatisch geschlossen.

→ Antriebsbremse wieder lösen und Schlittenwagen weiterschieben, dabei die ursprüngliche Schieberichtung beibehalten.

19. Schlittenteil vom Nadelbett abheben.



Metallische Teile und Bruchstücke (z. B. abgebrochene Nadelzunge oder Nadelkopf) nicht mit einem magnetischen Werkzeug entfernen. Es besteht die Gefahr, dass das Nadelbett oder Schlossteile magnetisiert werden und dies zu Fehlauswahl führen kann.

Weitere Informationen:

- Zentralschmierung - Montage- und Arbeitsstellung (*siehe Seite 6-3*)
- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten (*siehe Seite 6-1*)

6.3 Teile wechseln

Zusammenbau von
Schlittenteil und
Schlittenwagen

Taste	Funktion
	Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen
	Reparatur bestätigen
	Fenster "Maschine Start" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 6-6 Tasten für den Arbeitsschritt Zusammenbau von Schlittenteil und Schlittenwagen

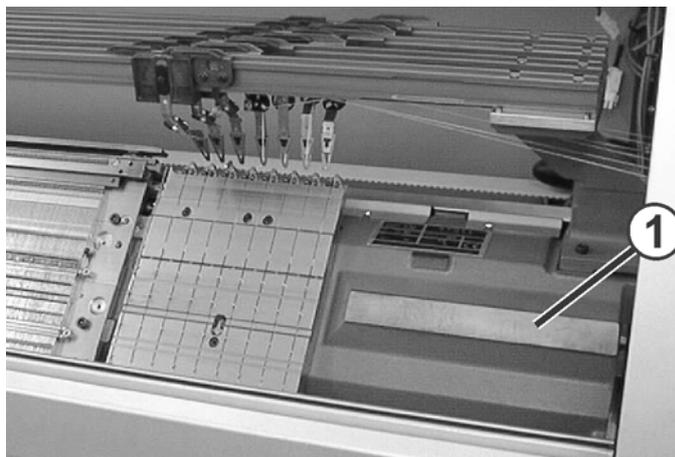


Fig. 6-43 Auflagefläche des Schlittenteils

1. Schlittenteil links oder rechts außerhalb des Nadelbetts so aufsetzen, dass es auf der Auflagefläche (1) aufliegt.
2. Spannungsversorgung 40 V einschalten.
3. Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen.
4. Um die Antriebsbremse zu lösen, auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen.
5. Schlittenwagen genau über das Schlittenteil schieben.
6. Spannungsversorgung 40 V ausschalten.

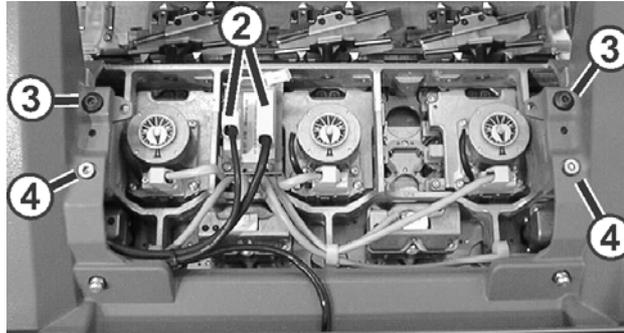


Fig. 6-44 Befestigung des Schlittenwagens am Schlittenteil

7. Passschrauben (3) eindrehen, bis sich der Schlittenwagen etwas hebt.
8. Linke und rechte Schwenkplatte nach außen unter den Schlittenwagen schwenken.
9. Beide Passschrauben (3) zur Fixierung des Schlittenwagens anziehen.
10. Schrauben (4) gleichmäßig anziehen.
11. Stecker (2) einstecken, dabei auf die Codierung des Steckers achten.
12. Sicherungsschrauben an den Steckern festziehen.
13. Fadenführer in ihre Ausgangspositionen stellen.
14. Verkleidung des Schlittenwagens anbringen.
15. Saugrohr am Schlittenwagen anbringen.
16. Wenn eine Zentralschmierung vorhanden ist, diese in Arbeitsstellung schwenken.
17. Spannungsversorgung 40 V einschalten.
18. "Hauptmenü" aufrufen.
19. Fenster "Maschine Start" aufrufen.
20. Auf die Taste "SPF - Zeile fest" tippen.
21. Maschine mit der Einrückstange starten.
22. Nur wenn der Schlittenwagen blockiert war: Wenn der Schlitten nach der linken Umkehr steht, im Fenster "Maschine Start" die Nadelauswahl auf "Ein" stellen.
23. Um die Produktion zu starten, im Fenster "Maschine Start" auf die Taste "SP ab Zeile 1" tippen.

Weitere Informationen:

- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten ([siehe Seite 6-1](#))
- Zentralschmierung - Montage- und Arbeitsstellung ([siehe Seite 6-3](#))

6.3.9 Schlossplatte abnehmen

Die Schlossplatte wird zum Reinigen, Kontrollieren oder Austauschen von Schlossteilen oder Schrittmotoren abgenommen.

1. Spannungsversorgung 40 V ausschalten.
2. Schlittenteil abnehmen.

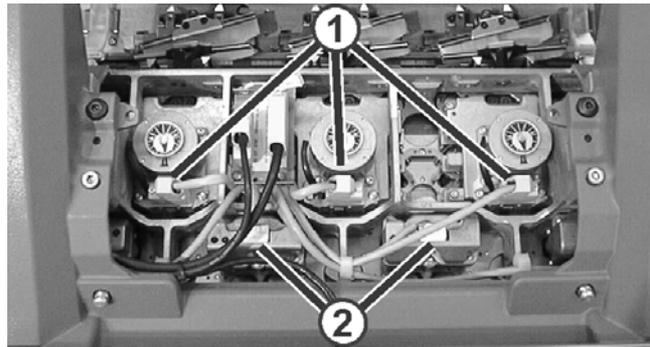


Fig. 6-45 Stecker der Auswahlssysteme

3. Stecker der Schrittmotoren (1) und der Auswahlssysteme (2) ausstecken.
4. Schrauben (3) entfernen.

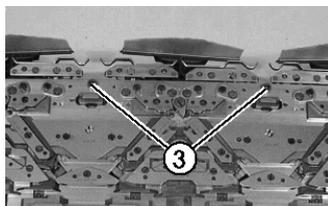


Fig. 6-46 Schrauben für Gusskörper an der Schlossplatte

5. Schrauben (4) lösen. Die Steuerung (5) der Niederhalteplatten etwas nach vorne ziehen. Somit wird die Schlossplatte nicht mehr von der Steuerung (5) blockiert.

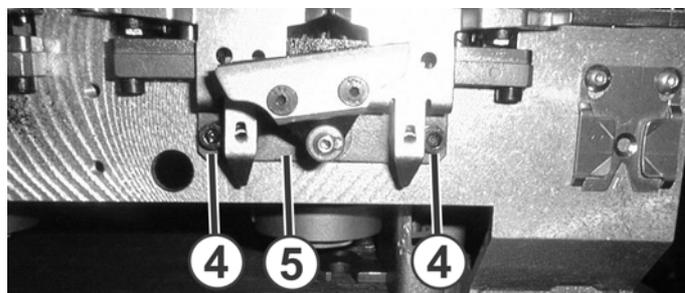


Fig. 6-47 Steuerung der Niederhalteplatten

6. Schlittenteil wenden, so dass die Schlossplatte unten liegt, dabei darauf achten, dass sich Schlossplatte und Schlittenteil (Gusskörper) nicht trennen.
7. Schlittenteil abnehmen.
8. Die Tätigkeiten an Schlossteilen oder Schrittmotoren ausführen.

9. Schlossplatte und Schlittenteil in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

Weitere Informationen:

- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten (*siehe Seite 6-1*)
- Schlittenteil abnehmen und aufsetzen (*siehe Seite 6-25*)

6.3.10 Schrittmotor abnehmen und aufsetzen

In jedem Stricksystem befindet sich ein Schrittmotor, der die Abzugsteilepositionen steuert.

1. Schlittenteil abnehmen.
2. Schlossplatte abnehmen.

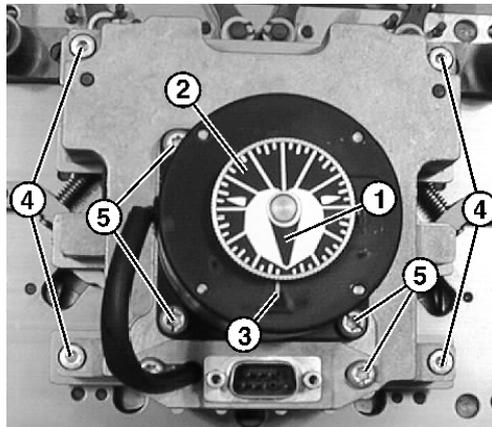


Fig. 6-48 Abnehmen des Schrittmotors

3. Defekten Schrittmotor in Grundstellung bringen: Skala (2) drehen, bis Zeiger (1) genau auf dem Nullpunkt (3) steht.



VORSICHT

Einstellschrauben!

Wenn Einstellschrauben gelöst werden, muss der Schrittmotor bei STOLL neu eingestellt werden.

→ Keine Einstellschrauben (5) lösen.

4. Schrauben (4) entfernen.
5. Defekten Schrittmotor abnehmen.
6. Neuen Schrittmotor einstellen.
7. Grundstellung Schrittmotor: Skala (2) drehen, bis Zeiger (1) genau auf dem Nullpunkt (3) steht.
8. Schrittmotor aufsetzen.
9. Schrauben (4) festschrauben.

10. Schlossplatte und Schlittenteil in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

Weitere Informationen:

- Schlossplatte abnehmen (*siehe Seite 6-32*)
- Schlittenteil abnehmen und aufsetzen (*siehe Seite 6-25*)

6.3.11 Austausch der Zahnstangen im Schrittmotor

Zahnstangen austauschen:

1. Schrittmotor abnehmen.
2. Positionsscheibe (7) in Grundstellung (6) drehen.

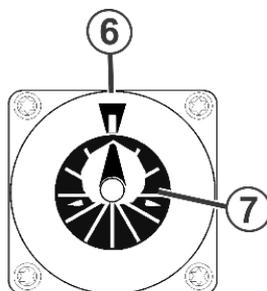


Fig. 6-49 Grundstellung Schrittmotor

3. Den linken Stift der unteren Zahnstangenführung zurückschlagen.

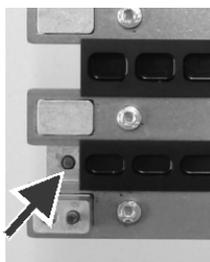


Fig. 6-50 Stift der Zahnstangenführung

4. Untere Zahnstange von Hand so weit nach links schieben, bis alle Zahnstangen herausgenommen werden können.
5. Defekte Zahnstange austauschen.
6. Einstellen der Einbauposition. Dazu die Fächerscheibe (1) so drehen, dass die rechte Kante etwas vor der Lichtschranke (2) steht. (Bildlich ausgedrückt: wird diese Einstellung auf eine Uhr übertragen, zeigt sie die Uhrzeit: 11 Uhr 58 Minuten.)

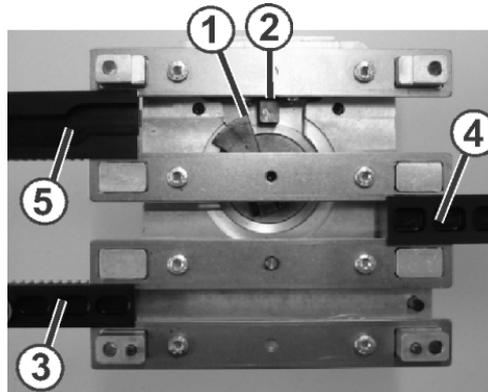


Fig. 6-51 Einbauposition

7. In dieser Einbauposition die Zahnstange (3) von links einschieben, bis ein leichter Widerstand zu spüren ist.
Die Zahnstange stößt an das Ritzel an.
8. Ebenso die Zahnstange (5) einschieben.
9. Zahnstange (4) von rechts einschieben, bis ein leichter Widerstand zu spüren ist.
Die Zahnstange stößt an das Ritzel an.
10. Zahnstange (3) und (4) gleichmäßig nach innen schieben.
Zahnstange (5) wird automatisch durch das Schieben der Zahnstange (4) nach innen gezogen.
11. Kontrollieren, ob die Zahnstangen richtig positioniert sind. Dazu die Positionsscheibe (7) in Grundstellung (6) drehen.
12. Die Zahnstangen müssen sich in einer Linie befinden.

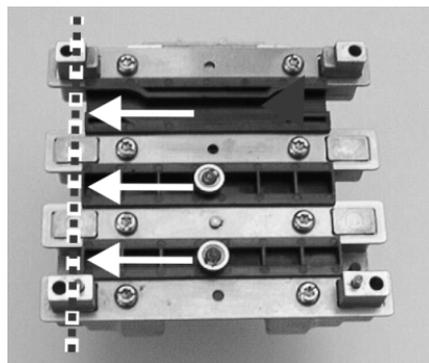


Fig. 6-52 Kontrolle der Einbauposition

13. Wenn dies nicht der Fall ist, dann Schritt 3 bis 11 wiederholen.
14. Stift der unteren Zahnstangenführung wieder in Grundstellung bringen.
15. Das Austauschen der Zahnstangen ist abgeschlossen.

Weitere Informationen:

- Schrittmotor abnehmen und aufsetzen ([siehe Seite 6-33](#))

6.3.12 Fadenführer wechseln



Beim Tausch der Fadenführerbügel darauf achten, dass beim Montieren der Beilage (2), sich die Körnung auf der Innenseite befindet.

1. Schlittenwagen in der linken Umkehrposition abstellen.

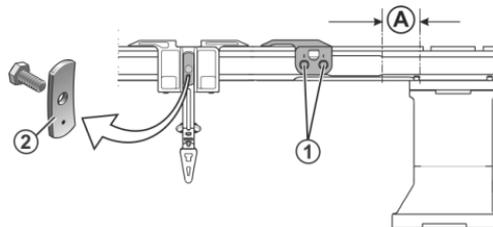


Fig. 6-53 Schrauben des Fadenführerbegrenzers

2. Schrauben (1) des Fadenführerbegrenzers lösen.
3. Um die Fadenführerbegrenzer zu entfernen, an den Schrauben (1) drehen. Die Fadenführerbegrenzer können an jeder Stelle entfernt und aufgesetzt werden.
4. Fadenführer nach rechts oder links zur Wechselstelle (A) schieben und abnehmen.
5. Neue Fadenführer auf die Schienen setzen.
6. Fadenführerbegrenzer auf die Schienen setzen, gestaffelt positionieren und festschrauben.

6.3.13 Intarsienfadenführer einsetzen *

Normalfadenführer und Intarsienfadenführer können gleichzeitig eingesetzt werden.

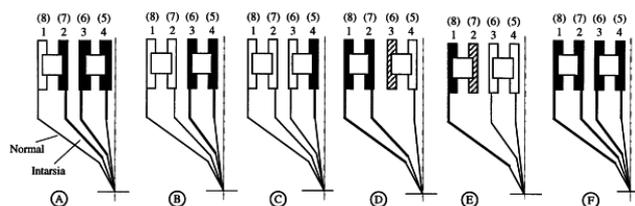


Fig. 6-54 Kombinationsmöglichkeiten für Normal- und Intarsienfadenführer

Jede Kombination kann mit sich selbst oder mit einer anderen eingesetzt werden.

Intarsienfadenführer einbauen:

1. Schlittenwagen in der linken Umkehrposition abstellen.

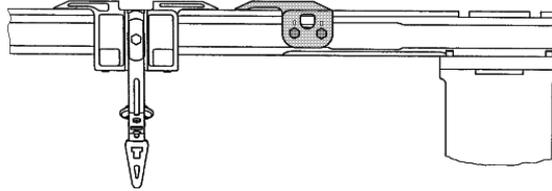


Fig. 6-55 Fadenführerbegrenzer und Fadenumlenker

2. Schrauben des Fadenführerbegrenzers lösen.
3. Um die Fadenführerbegrenzer zu entfernen, an den Schrauben drehen. Die Fadenführerbegrenzer können so an jeder Stelle entfernt und aufgesetzt werden.
4. Normalfadenführer nach rechts schieben und abnehmen.

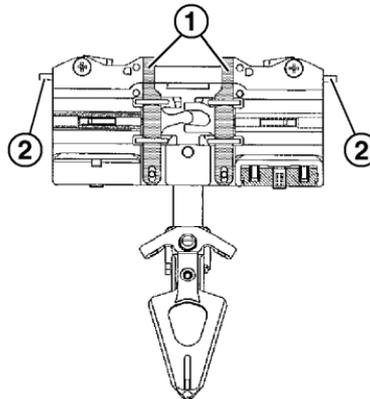


Fig. 6-56 Intarsienfadenführer

5. Intarsienfadenführer aufsetzen und in ihre Ausgangspositionen schieben. Dazu die Klemme (1) nach außen oder die Ausheber (2) nach innen drücken.

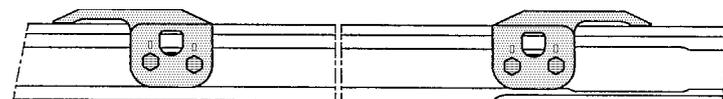


Fig. 6-57 Fadenführerbegrenzer

6. Fadenführerbegrenzer so auf die Schienen setzen, dass der Auflauf nach außen zeigt.
7. Fadenführerbegrenzer gestaffelt positionieren und festschrauben.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

6.3.14 Fadenkontrolleinrichtung wechseln

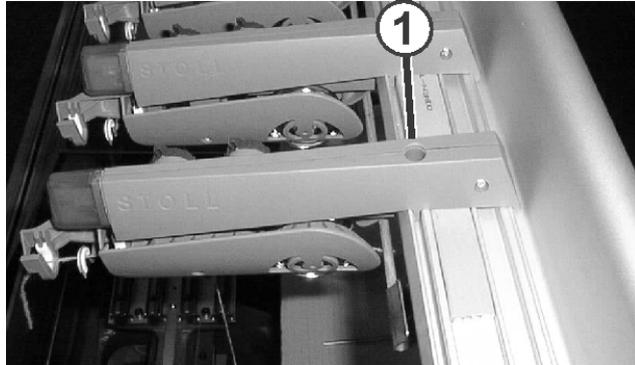


Fig. 6-58 Ausbau einer Fadenkontrolleinrichtung

1. Position der alten Fadenkontrolleinrichtung markieren.
 2. Schraube (1) entfernen.
 3. Fadenkontrolleinrichtung vorne so weit anheben, bis die Kontaktstifte frei sind. Fadenkontrolleinrichtung nach hinten schieben und abnehmen.
 4. Neue Fadenkontrolleinrichtung genau an der Position (Markierung) der alten Fadenkontrolleinrichtung einsetzen.
- oder -**
- Zusätzliche Fadenkontrolleinrichtung im Abstand von 90 mm (mindestens 75 mm) zur nächsten Fadenkontrolleinrichtung montieren.
 5. Die neue Fadenkontrolleinrichtung in die hintere Führungsschiene einhängen. Die Fadenkontrolleinrichtung nach vorne ziehen und gleichzeitig nach unten drücken.
 6. Die Fadenkontrolleinrichtung nach vorne ziehen und mit der Schraube (1) festschrauben.

6.3.15 Antriebsriemen und Friktionswalze des Friktionsfournisseurs wechseln

Der Antriebsriemen und die Friktionswalze des Friktionsfournisseurs werden in folgenden Schritten gewechselt:

- Vorbereitende Tätigkeiten
- Antriebsriemen tauschen
- Position der Friktionswalze ändern
- Friktionswalze wechseln

Vorbereitende Tätigkeiten 1. Lasche (1) entfernen, dazu die Rändelschrauben etwas lösen.

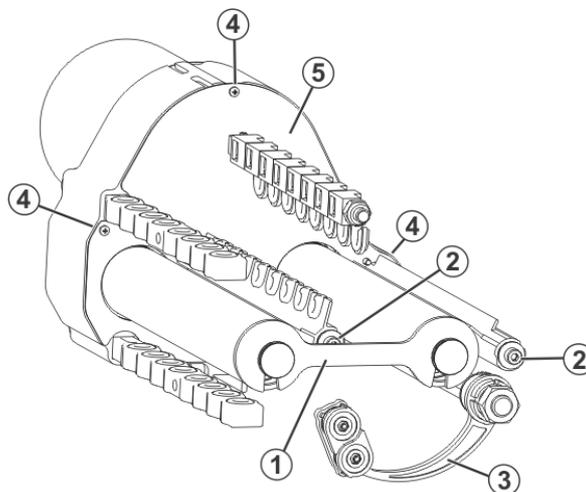


Fig. 6-59 Friktionsfournisseur

2. Schrauben (2) entfernen und Abstellschienen abnehmen.
3. Kupplungen der Arme (3) lösen, damit sie nach unten schwenken können.
4. Schrauben (4) entfernen und Gehäusedeckel (5) abnehmen.

Antriebsriemen tauschen 1. Keilrippenscheibe (6) von Hand drehen, bis beide Inbusschrauben durch die Bohrungen (7) gelöst werden können.

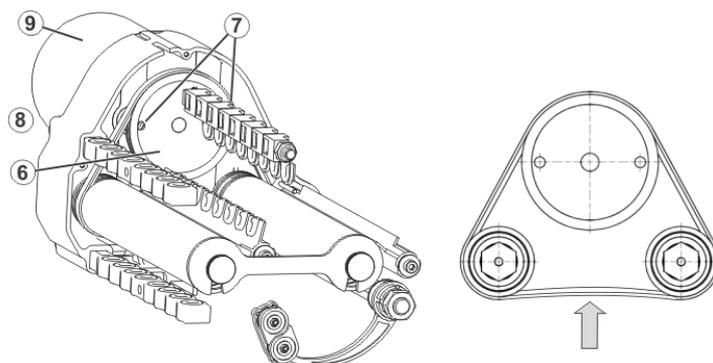


Fig. 6-60 Antriebsriemen

2. Riemen (8) abnehmen.

6.3 Teile wechseln

3. Neuen Riemen so montieren, dass er in den Rillen des Antriebsrades läuft.
4. Motor (9) nach oben drücken und Schrauben der Bohrungen (7) anziehen
5. Riemenspannung prüfen.
Bei leichtem Druck lässt sich der Riemen ca. 2 bis 4 mm durchdrücken.

Position der Friktionswalze ändern

Die Oberfläche der Friktionswalze wird im Laufe der Zeit durch das Garn abgenutzt. Dann braucht die Friktionswalze nicht sofort ausgetauscht werden, sondern kann in ihrer Position um 11mm verschoben werden. Dies führt zu einer Verdoppelung der Lebensdauer.

1. Schrauben (12) entfernen.

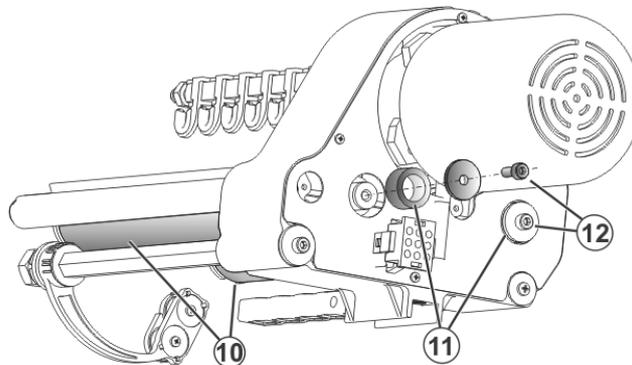


Fig. 6-61 Schrauben für Friktionswalzen

2. Distanzhülse (11) entfernen.
3. Beide Friktionswalzen (10) abnehmen.
4. Zur Montage: Distanzhülse (11) auf die Achse der Friktionswalze (10) stecken
5. Friktionswalze (10) wieder einsetzen.
6. Schrauben (12) ohne Distanzhülsen wieder festziehen.

Friktionswalze wechseln

1. Schrauben (12) entfernen.
2. Friktionswalzen (10) abnehmen.
3. Neue Friktionswalze aufsetzen.
4. Schrauben (12) festdrehen.

6.3.16 Ölleitung entlüften

Nur bei Maschinen mit
Zentralschmierung



Fig. 6-62 Fenster "Zentralschmierung"

Taste	Funktion
	Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	Fenster "Zentralschmierung" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 6-7 Tasten zum Entlüften der Zentralschmierung

Ölleitung entlüften:

1. Schlitten außerhalb des Nadelbettes abstellen.
2. Entlüftungsschraube (7) etwas lösen.

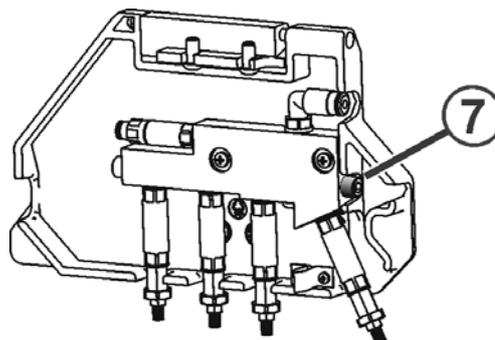


Fig. 6-63 Zentralschmierung entlüften

3. Zentralschmierung in Montagestellung schwenken. Empfehlung: Unter die Zentralschmierung ein Putztuch legen, da Öl gefördert wird.
4. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen.
5. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
6. Fenster "Zentralschmierung" aufrufen.
7. Schalter "Entlüftung" auf "Ein" stellen.
Die Pumpe fördert Öl in die Ölleitung.
8. Tritt Öl aus der Bohrung der Entlüftungsschraube aus, den Schalter "Entlüftung" (6) auf "Aus" stellen.
9. Entlüftungsschraube wieder fest anziehen (9,5 Nm).
10. Den Entlüftungsvorgang an allen Schmier-Einheiten wiederholen.
11. "Hauptmenü" aufrufen.

6.3.17 Anschlag der Abzugswalze wechseln

Gültig für:

CMS 420 E (Typ 759)

Die beiden Abzugswalzen haben einen fest eingestellten Abstand zueinander. Stellt die Maschine häufig ab (Fehlermeldung "Abzug dreht zu schnell") oder die Abzugswirkung ist zu gering, können Sie die Anpressung durch den Wechsel des Anschlags wieder erhöhen.

Voraussetzung ist, dass die Walzengummi gleichmäßig abgenutzt sind. Sind sie nicht gleichmäßig abgenutzt, ist es möglich, dass durch den erhöhten Anpressdruck der Abzug weniger empfindlich reagiert.

Gehen Sie dazu wie folgt vor:

1. Maschinenhauptschalter ausschalten.
2. Seitliche Abdeckung abnehmen, dazu die Schrauben (1) entfernen.

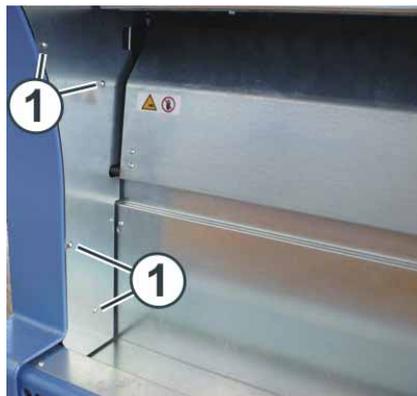


Fig. 6-64 Seitliche Abdeckung



GEFAHR

Gespannte Zugfeder (potentielle Energie)!

Wird die Zugfeder unvorsichtig ausgebaut, besteht die Gefahr von Verletzungen.

- Zum Ausbau der Zugfeder Arbeitshandschuhe tragen oder die Zugfeder mit einem Lappen umwickeln (bessere Handhabung)!
-

3. Zugfeder (2) aushängen.

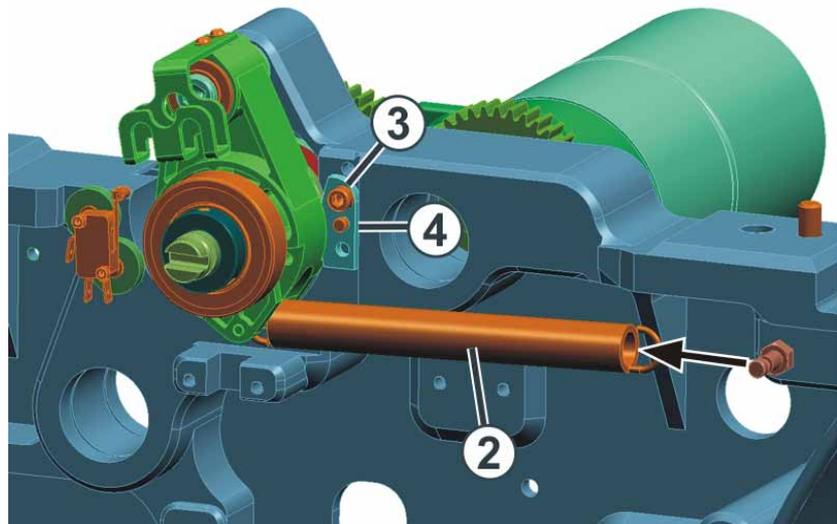


Fig. 6-65 Anschlag der Abzugswalze

4. Schraube (3) entfernen.
5. Anschlag (4) abnehmen, um 180 Grad drehen und wieder aufsetzen. Die waagrechte Seite des Anschlags zeigt nach oben.

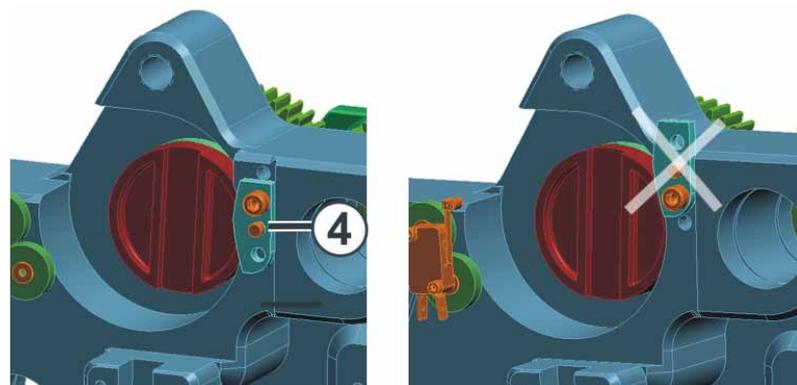


Fig. 6-66 Gedrehter Anschlag

6. Schraube (3) wieder eindrehen.
7. Zugfeder wieder einhängen.
8. Seitliche Abdeckung wieder anbringen.
9. Auf der anderen Maschinenseite den Vorgang wiederholen.

6.4 Störungen der Elektronik beheben

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Übersicht elektronische Steuerung (Steuerschrank rechts)
(siehe Seite 6-45)
- Übersicht elektronische Steuerung (Steuerschrank links und rechts)
(siehe Seite 6-48)
- Netzteil (siehe Seite 6-51)
- Steuerung der Fadenführermagnete (siehe Seite 6-52)
- Elektronikkarte austauschen (siehe Seite 6-53)

6.4.1 Übersicht elektronische Steuerung (Steuerschrank rechts)

Gültig für:

≥ Baumuster 002	CMS 530	CMS 520 C	CMS 520	
≥ Baumuster 000				CMS 420 E (Typ 579)

Die Steuerung der Maschine befindet sich im rechten Steuerschrank unter der Abdeckung. Die Karte zur Steuerung der Fadenführermagnete befindet sich im Schlitten.



Fig. 6-67 Steuerschrank rechts

	Karte	Funktion
1	301 000	Antriebs- und Versatzsteuereinheit Steuern des Antriebs- und Versatzmotors. Weiterleiten der Fehlermeldungen von den Motoren an Karte 966.
2	301 007	Batterie-, Input-, Output-Karte (BIO), Sicherung für (1) Die Karte überwacht, dass die Maschine nicht gestartet werden kann, solange ein Fehler anliegt. Abschalten des Hauptschalters: - wenn die automatische Abschaltung der Maschine aktiviert ist - bei extremer Überspannung - wenn die Servos nicht betriebsbereit sind Steuern von Fournisseur, Flusenentsorgung und Störlampe. Ballastsicherung für Servo-Antrieb und Versatz. Überprüfen des Ladezustands der Akkus. Aktivieren des Ladens. Steuern von Hupe, Beleuchtung, Piezo-Elemente und Zentralschmierung, Batterie-Relais.
3	301 006	Gestrickabzugs-Karte Steuern der Gestrickabzugsmotoren (Hauptabzug, Hilfsabzug, Kamm, Anpressmotor). Weiterleiten der Fehlermeldungen von den Gestrickabzugsmotoren an Karte 966. Kondensatoren für Gestrickabzugs-Motoren auf Verdrahtungssystem (CMS 530, CMS 520: 251 453, CMS 420 E: 253 667)
4		Lüfter

Tab. 6-8 Elektronikkarten

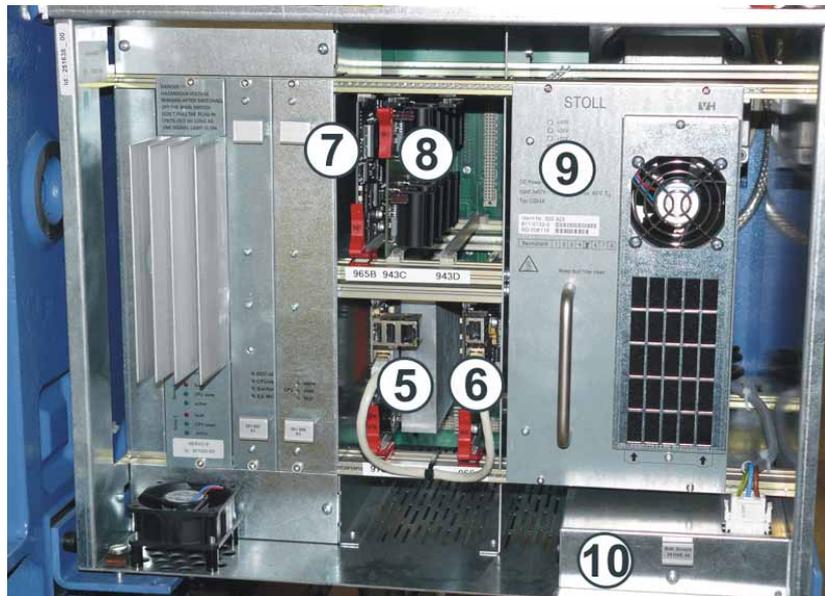


Fig. 6-68 Steuerschrank rechts

	Karte	Funktion
5	976	Steuern der Eingabeeinheit und des Touch-Screens. Steuern der Festplatte. Die Festplatte (hard disk) ist auf der Karte integriert.
6	966	Hauptrechner; Sammeln aller Meldungen von den anderen Karten. Ausgabe von Anweisungen an die anderen Karten. Steuerung des Strickablaufs. Steuern des Schlittens (Hauptantrieb) und der Versatzposition des hinteren Nadelbetts.
7	965	Überwachung der Positionen des Schlittenwagens. Ansteuerung der Auswahlssysteme und der Schrittmotoren. Weiterleiten der Informationen an die Karte 943.
8	943	Endstufe der Schrittmotoren der Abzugsteile. Zusammenarbeit mit der Karte 965.
9	300 923	Netzteil mit Leuchtdioden
10	301 008	Batterie

Tab. 6-9 Elektronikkarten

Weitere Informationen:

- Automatisches Ausschalten der Maschine konfigurieren (*siehe Seite 3-7*)

6.4.2 Übersicht elektronische Steuerung (Steuerschrank links und rechts)

Gültig für:				
≥ Baumuster 003	CMS 822			
≥ Baumuster 002	CMS 830 C	CMS 740		
	CMS 822			
Baumuster 000 - 001	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530	CMS 520 C
	CMS 822		CMS 520	CMS 420 E (Typ 575, Typ 577)

Die Steuerung der Maschine befindet sich im linken und rechten Steuerschrank unter den Abdeckungen. Die Karte zur Steuerung der Fadenführermagnete befindet sich im Schlitten.

Steuerschrank links *

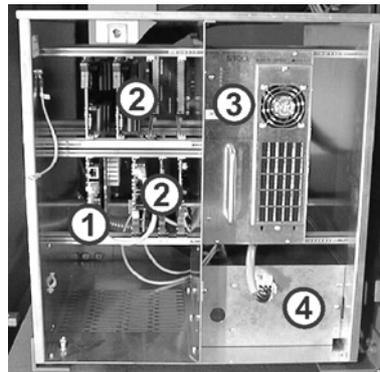


Fig. 6-69 Steuerschrank links

- | | |
|--|-----------------------------|
| 1 IndustriePC und Festplatte (hard disk) | 3 Netzteil mit Leuchtdioden |
| 2 Elektronikkarten | 4 Batterie |

Karte	Funktion
976	Steuern der Eingabeeinheit und des Touch-Screens. Steuern der Festplatte. Die Festplatte (hard disk) ist auf der Karte integriert.
966	Hauptrechner; Sammeln aller Meldungen von den anderen Karten. Ausgabe von Anweisungen an die anderen Karten. Steuerung des Strickablaufs. Steuern des Schlittens (Hauptantrieb) und der Versatzposition des hinteren Nadelbetts.
965	Überwachung der Positionen des Schlittenwagens. Ansteuerung der Auswahlsysteme und der Schrittmotoren. Weiterleiten der Informationen an die Karte 943.
951	Überprüfen des Ladezustands der Akkus. Aktivieren des Ladens. Steuern von Hupe, Beleuchtung, Piezo-Elemente und Zentralschmierung.
943	Endstufe der Schrittmotoren der Abzugsteile. Zusammenarbeit mit der Karte 965.

Tab. 6-10 Elektronikkarten

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

Steuerschrank rechts *

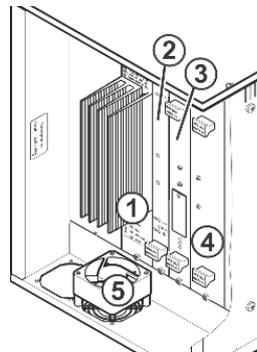


Fig. 6-70 Steuerschrank rechts

- | | | | |
|---|------------------------------------|---|-------------------|
| 1 | Antriebs- und Versatzsteuereinheit | 4 | Kondensator-Karte |
| 2 | Relais-Karte, Sicherung für (1) | 5 | Lüfter |
| 3 | Gestrickabzugs-Karte | | |

Karte	Funktion
954	Steuern des Antriebs- und Versatzmotors. Weiterleiten der Fehlermeldungen von den Motoren an Karte 966.
953	Die Relais-Karte überwacht, dass die Maschine nicht gestartet werden kann, solange ein Fehler anliegt. Abschalten des Hauptschalters: - wenn die automatische Abschaltung der Maschine aktiviert ist - bei extremer Überspannung - wenn die Servos nicht betriebsbereit sind Steuern von Fournisseur, Flusenentsorgung und Störlampe. Ballastsicherung für Servo-Antrieb und Versatz.
929	Steuern der Gestrickabzugsmotoren (Hauptabzug, Hilfsabzug, Kamm, Anpressmotor). Weiterleiten der Fehlermeldungen von den Gestrickabzugsmotoren an Karte 966.
936	Motor-Kondensatoren für Gestrickabzugs-Motoren (bei Nadelbettbreite 72 Zoll, 84 Zoll und 96 Zoll)
948	Motor-Kondensatoren für Gestrickabzugs-Motoren (bei Nadelbettbreite 50 Zoll)

Tab. 6-11 Elektronikkarten

Weitere Informationen:

- Automatisches Ausschalten der Maschine konfigurieren ([siehe Seite 3-7](#))
- Symbole in diesem Dokument ([siehe Seite 1-3](#))

6.4.3 Netzteil

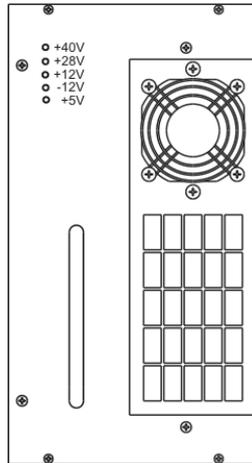


Fig. 6-71 Netzteil

Die Leuchtdioden am Netzteil zeigen an, welche Spannungen erzeugt werden und bei welcher Spannung ein Fehler auftritt. Beim Einschalten des Hauptschalters leuchten die unteren drei Leuchtdioden sofort, die +28V etwa 1 Sekunde später und die +40V leuchtet zuletzt auf. Die Reihenfolge, in der die Leuchtdioden beim Einschalten leuchten, kann Hinweise auf Störungsursachen geben.

6.4.4 Steuerung der Fadenführermagnete

Jedes Stricksystem hat eine Elektronikkarte (1) zur Steuerung der Fadenführermagnete.

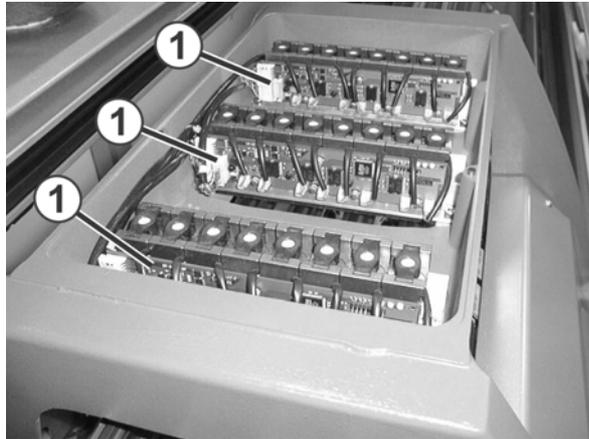


Fig. 6-72 Elektronikkarten zur Steuerung der Fadenführermagnete

Karte	Funktion
960	Aktivieren der Fadenführermagnete, nachdem der Zeitpunkt für das Schalten der Fadenführermagnete von der Karte 966 gemeldet wurde.

Tab. 6-12 Elektronikkarten

6.4.5 Elektronikkarte austauschen

1. Hauptschalter auf "0" stellen und warten bis die Leuchtdioden am Netzteil erloschen sind (ca. 60 Sekunden).
2. Abdeckung des linken Steuerschranks öffnen.



VORSICHT

Zerstörung einer Elektronikkarte durch elektrostatische Aufladung!
Wenn Sie eine Karte berühren und dabei elektrostatisch aufgeladen sind, wird die Karte zerstört.

- Durch Berühren von "Erde", z. B. einer Wasserleitung oder dem Maschinengestell, entladen, erst dann eine Karte berühren.
 - Karten nur am Rand oder an der Frontseite berühren.
-



VORSICHT

Beschädigung der Elektronikkarten durch Beschädigungen der Pins auf der Rückseite der Karten!
Wenn die Pins auf der Rückseite der Karten verbogen oder abgebrochen sind, müssen neue Karten eingesetzt werden.

- Beim Tausch der Karten darauf achten, dass die Pins nicht beschädigt werden.
-

3. Karte entnehmen.
4. Neue Karte einstecken.
5. Abdeckung des linken Steuerschranks schließen.
6. Hauptschalter auf "1" stellen und Fehlerbehebung quittieren.

6.5 Sicherungen prüfen



GEFAHR

Lebensgefährliche elektrische Spannung!
Tod oder schwere Verletzungen durch Stromschlag.

→ Hauptschalter auf "0" stellen und warten, bis Touch-Screen dunkel ist und Signalton ertönt.

1. Hauptschalter auf "0" stellen.
2. Warten, bis Touch-Screen dunkel ist und Signalton ertönt.

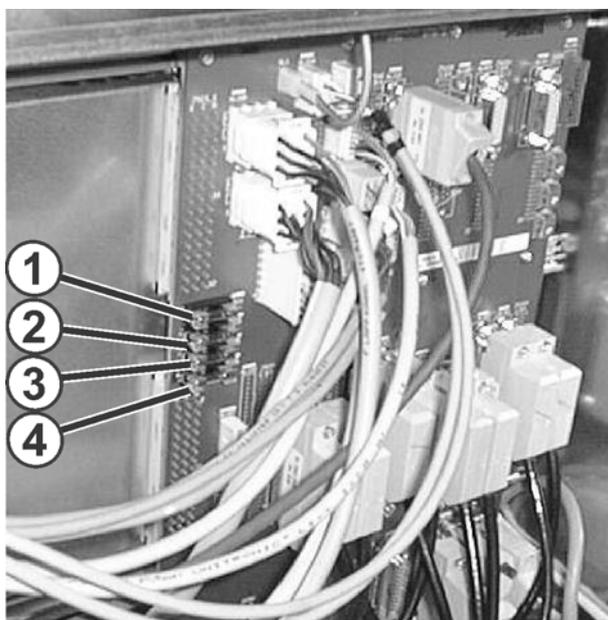


Fig. 6-73 Sicherungen auf Rückseite des linken Steuergerätes

- | | |
|-----------------------------|-----------------------------------|
| 1 28 V (Abstellungen) (1AT) | 3 Fadenkontrollleinrichtung (1AT) |
| 2 STIXX (1AT) | 4 Batterieladung (1AT) |

3. Sicherungen (1) bis (4) auf Rückseite des linken Steuergerätes prüfen.

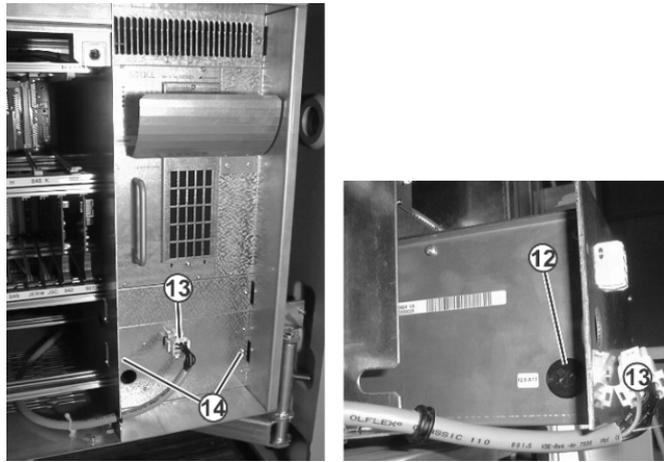


Fig. 6-74 Batteriesicherung (12) unterhalb des Netzgerätes

4. Sicherung (12) am Steuergerät links prüfen. Dazu den Stecker (13) herausziehen, beide Schrauben (14) entfernen und Batterie-Einsatz herausziehen.



GEFAHR

Verbrennungsgefahr!
Verletzung durch heiße Bauteile.

- Beim Herausziehen der Platine darauf achten, dass die Widerstände (6) nicht berührt werden. Sie können sehr heiß sein.

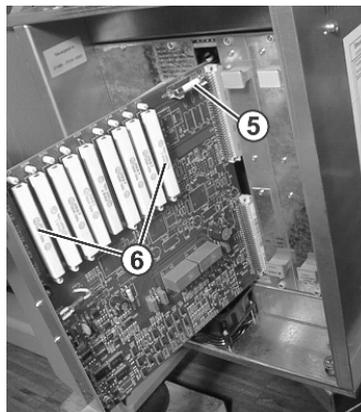


Fig. 6-75 Ballastsicherung (5) für Servo-Antrieb und Versatz am Steuergerät rechts

5. Sicherung (5) am Steuergerät rechts prüfen. Dazu Schraube oben und unten entfernen und die Platine herausziehen.

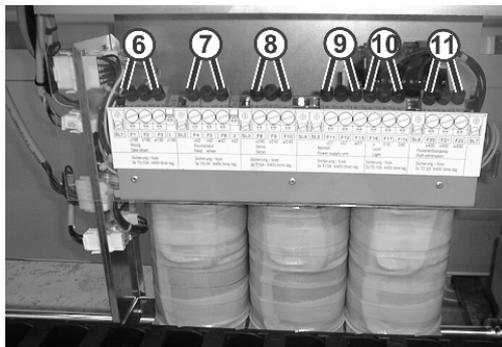


Fig. 6-76 Sicherungen am Transformator auf Maschinenrückseite

6	F1-F3: Warenabzug	10	F16-F17: Beleuchtung
7	F4-F6: Friktionsfournisseur	11	F20-F22: Flusenentsorgung
8	F8-F10: Servos	11	F20: Zentralschmierung
9	F11-F13: Netzteil		

- Sicherungen (6) bis (11) am Transformator auf Maschinenrückseite prüfen.



Sicherung ist defekt.

- ➔ Ersatzsicherung aus dem Zubehör verwenden. Nur Sicherung mit gleichem Kennwert verwenden.
Kennwert der Sicherung: siehe Aufkleber (Aufdruck) oder Schaltplan.
Der Schaltplan befindet sich im Ersatzteilkatalog, der zu dieser Maschine mitgeliefert wurde.

7 Software - Installation und Grundeinstellungen

In diesem Kapitel wird beschrieben, wie Sie ein Stoll-Betriebssystem installieren und einstellen.

Dazu ist es erforderlich, dass Sie den Bootvorgang (das Hochfahren der Software und die Aktivierung der Steuerung) auf der Strickmaschine kennen lernen.

Bei der Installation oder bei der Einstellung des Stoll-Betriebssystems wird in diesen Bootvorgang eingegriffen.

Dazu rufen Sie verschiedene Fenster auf, z. B. das Fenster "Basic Settings Menu".

Für die Einstellung des Stoll-Betriebssystems werden weitere Fenster geöffnet, in denen Sie Änderungen vornehmen können.

Wenn Ihre Strickmaschinen untereinander vernetzt oder mit einer Musterungsanlage verbunden sind, können Sie die Online-Verbindung konfigurieren.



Sichern Sie vor jeder Installation eines Stoll-Betriebssystems oder vor dem Ändern der Konfiguration die Maschinendaten um Datenverlust zu vermeiden.

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Bootvorgang ([siehe Seite 7-2](#))
- Maschinendaten einlesen/speichern ([siehe Seite 7-16](#))
- Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern ([siehe Seite 7-18](#))
- Stoll-Betriebssystem installieren ([siehe Seite 7-19](#))

7.1 Bootvorgang

Das folgende Bild zeigt eine schematische Darstellung des Bootvorgangs der Strickmaschine (mit Steuerung OKC).

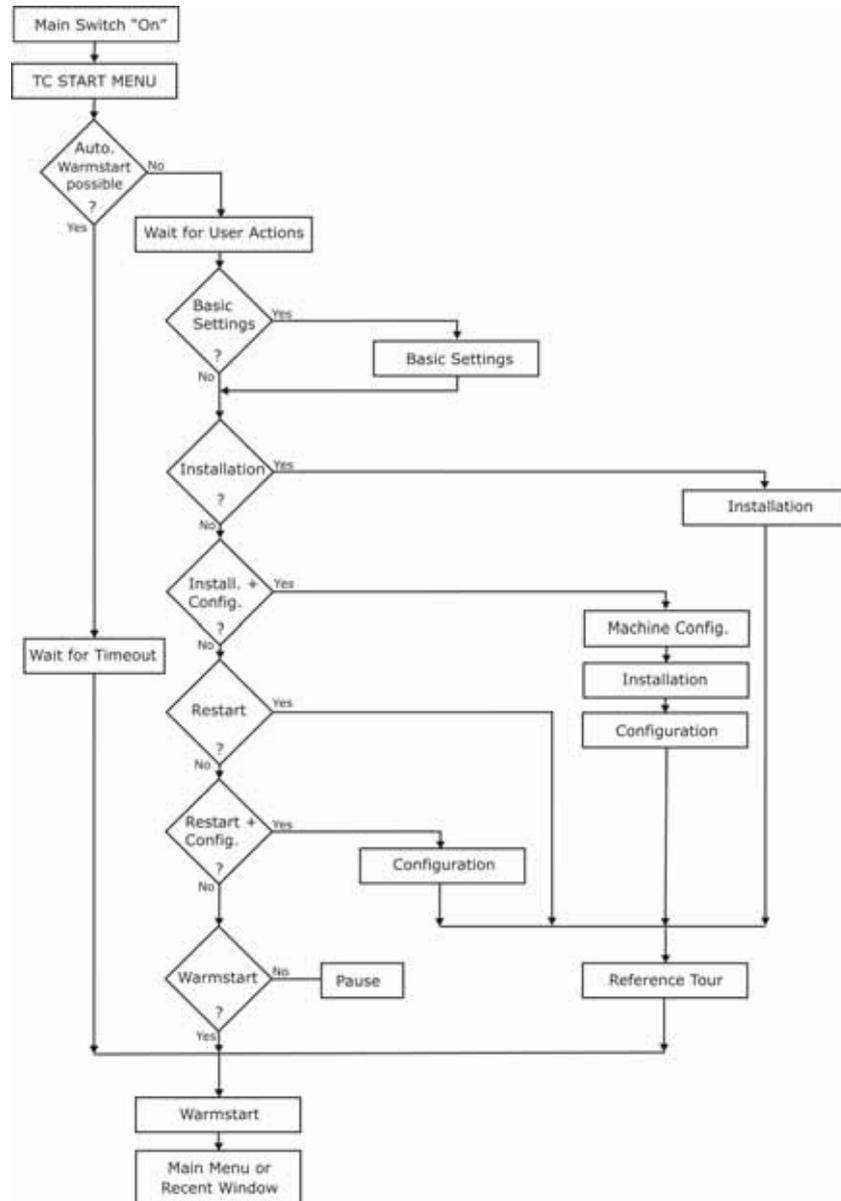


Fig. 7-1 Schematische Darstellung des Bootvorgangs

Beschreibung des Bootvorgangs

Nach dem Einschalten der Strickmaschine (Hauptschalter "1") wird Windows XP gestartet. Das Begrüßungsbild wird auf dem Touch-Screen angezeigt.

Danach starten automatisch die einzelnen Steuerungskomponenten ihre Bootprogramme, d. h. die verschiedenen Treiber und Applikationen der System Control Unit (SCU) werden geladen.

Während dieser Zeit wird folgendes Fenster auf dem Touch-Screen angezeigt:

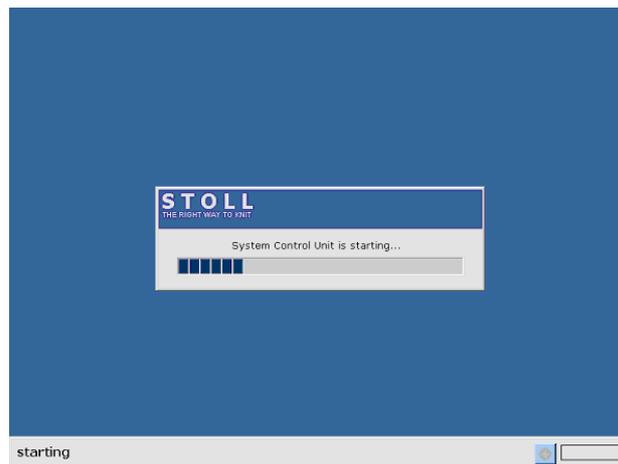


Fig. 7-2 Start der System Control Unit (SCU)

Wenn dieser Vorgang abgeschlossen ist, wird das Fenster "BootOkc" angezeigt.

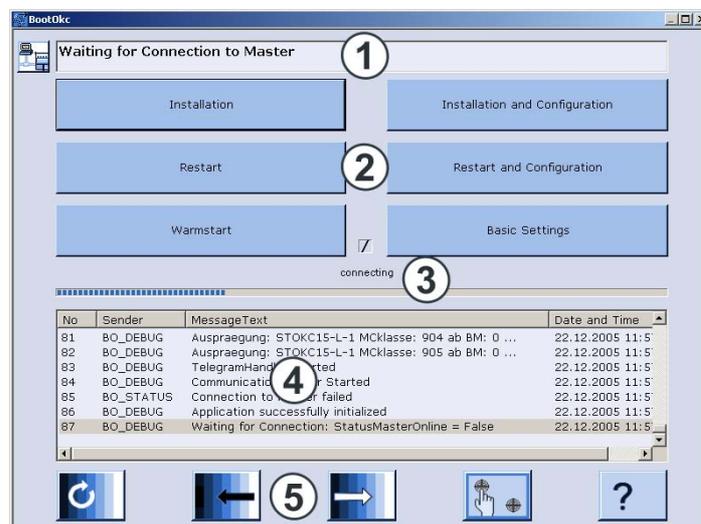


Fig. 7-3 Fenster "BootOkc"

- 1 Symbol und Statuszeile zeigen den Verbindungsstatus.
- 2 Tasten, um bestimmte Aktionen auszuführen.
- 3 Aktivitätsanzeige und Fortschrittsanzeige zeigen den momentanen Fortschritt des Bootvorgangs.
- 4 Liste, die Status- und Fehlermeldungen nummeriert und mit Datum und Uhrzeit anzeigt.
Weitere Debug-Informationen können bei Bedarf zugeschaltet werden. Diese Informationen werden auch in einem Logfile gespeichert und können bei Bedarf mit "Copy Logfiles" kopiert werden.
- 5 Tasten, um den Touch-Screen einzustellen.

7.1 Bootvorgang

Zuerst sind nur die Tasten "Installation" und "Installation and Configuration" sowie "Basic Settings" freigeschaltet. Sobald die Verbindung zur Steuerung hergestellt ist, werden anhand der Steuerungsinformationen weitere Tasten freigeschaltet.

Wenn ein Warmstart möglich ist, wird dieser nach einer einstellbaren Wartezeit (Grundeinstellung: 30 Sekunden) automatisch ausgeführt.

Danach wird das Hauptmenü oder das zuletzt geöffnete Fenster angezeigt.



Fig. 7-4 Hauptmenü

Die Strickmaschine ist jetzt strickbereit.

Warmstart unterbrechen Der Warmstart der Strickmaschine kann unterbrochen werden. Dies geschieht durch Antippen der Tasten im Fenster "BootOkc".

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

Fig. 7-5 Möglichkeiten, um einen Warmstart zu unterbrechen

Weitere Themen zu diesem Kapitel:

- Touch-Screen einstellen ([siehe Seite 3-8](#))

7.1.1 Basic Settings

Fenster "Basic Settings Menu" aufrufen:

- Die Strickmaschine ist ausgeschaltet.
- 1. Hauptschalter auf "1" stellen.
Das Fenster "BootOkc" wird angezeigt.
- 2. Innerhalb der Wartezeit für den Warmstart auf die Taste "Basic Settings" tippen.
Das Fenster "Basic Settings Menu" wird angezeigt.

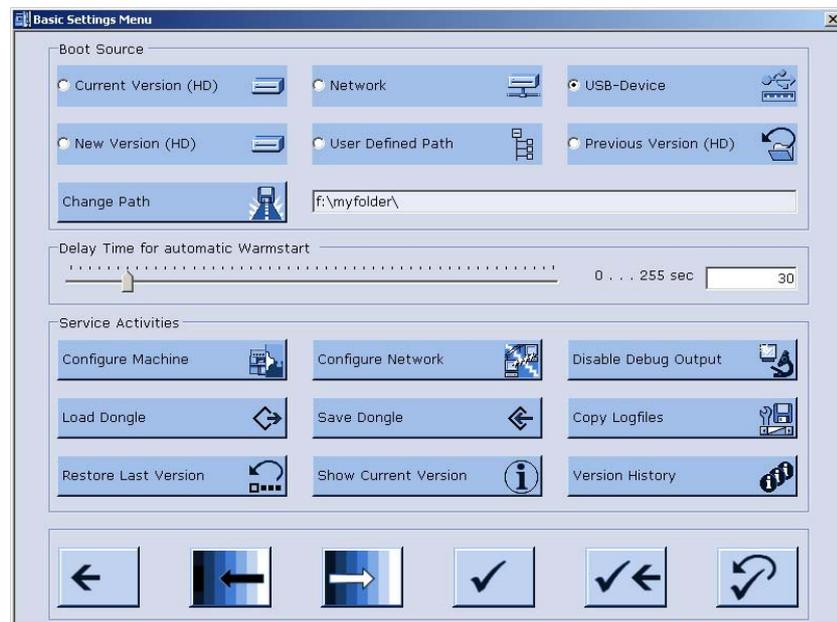


Fig. 7-6 Fenster "Basic Settings Menu"

Bereich	Erklärung
Boot Source	Tasten, um eine Quelle für die Installationsdaten zu wählen.
Delay Time for automatic Warmstart	Eingabe der Wartezeit bis zum automatischen Warmstart.
Service Activities	Tasten für Service-Zwecke.

Tab. 7-1 Bereiche des Fensters "Basic Settings Menu"

Quelle der Installationsdaten
(Boot Source) wählen

Im Bereich "Boot Source" des Fensters "Basic Settings Menu" legen Sie die Quelle fest, von der die Installation des Stoll-Betriebssystems erfolgt.

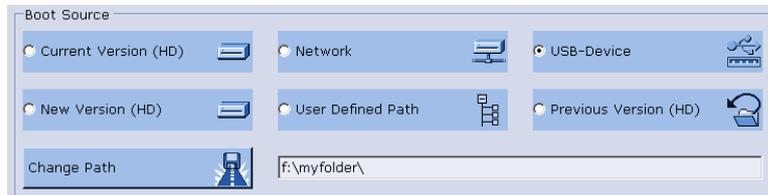


Fig. 7-7 Auswahl der Quelle im Fenster "Basic Settings Menu"

Taste	Erklärung
Current Version (HD)	Erneute Installation der bestehenden Version.
New Version (HD)	Installation einer neuen Version.
Previous Version (HD)	Installation der vorhergehenden Version.
Network	Installation einer Version von einem Netzlaufwerk.
USB Device	Installation einer Version von einem Gerät, das an der USB-Buchse angeschlossen ist.
User Defined Path	Installation einer Version von einem benutzerdefinierten Speicherort.
Change Path	Taste zur Auswahl eines Speicherorts.

Tab. 7-2 Tasten im Bereich "Boot Source" des Fensters "Basic Settings Menu"

Wartezeit bis zum Warmstart
einstellen

In diesem Bereich des Fensters "Basic Settings Menu" wird die Wartezeit eingestellt, die zwischen der Anzeige des Fenster "BootOkc" und einem automatischen Warmstart (Anzeige des Hauptmenüs) vergeht.



Fig. 7-8 Wartezeit für Warmstart im Fenster "Basic Settings Menu"



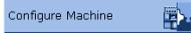
Die Wartezeit kann jederzeit durch das Drücken einer beliebigen Taste im Fenster "Basic Settings" unterbrochen werden.

Wartezeit einstellen:

1. Schieber auf die gewünschte Position ziehen.
Die Wartezeit wird im Eingabefeld angezeigt.
2. Eingabe bestätigen.

7.1 Bootvorgang

Maschine konfigurieren



Bedingt durch das Konzept der Steuerung OKC müssen einige Basisinformationen über die Maschine bereits beim Start bekannt sein. Diese Informationen geben Sie im Fenster "Machine Configuration" ein.

- ➔ Auf die Taste "Configure Machine" tippen.
Das Fenster "Machine Configuration" wird angezeigt.

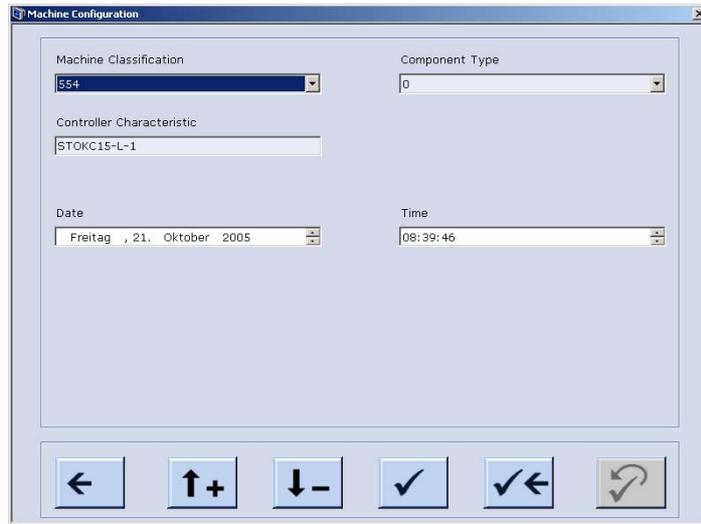


Fig. 7-9 Fenster "Machine Configuration"

Bezeichnung	Beschreibung
Machine Classification	Eingabe der Maschinenklassifizierung.
Component Type	Eingabe des Baumusters.
Controller Characteristic	Name der Steuerung. Ergibt sich aus der Maschinenklassifizierung und dem Baumuster.
Date	Eingabe Datum.
Time	Eingabe Uhrzeit.

Tab. 7-3 Bestandteile des Fensters "Machine Configuration"

Maschinenklassifikation und Baumuster eingeben:

1. Im Listenfeld "Machine Classification" die Maschinenklassifizierung wählen.
2. Im Listenfeld "Component Type" das Baumuster wählen.
Im Feld "Controller Characteristic" wird der Steuerungstyp angezeigt.
3. Eingabe bestätigen.

Datum und Uhrzeit eingeben:

1. Im Listenfeld "Date" das aktuelle Datum eingeben.
2. Im Listenfeld "Time" die aktuelle Uhrzeit eingeben.
3. Eingabe bestätigen.

Netzwerk konfigurieren



Wenn Sie die Strickmaschine mit anderen Strickmaschinen oder einer Musterungsanlage vernetzen wollen, müssen Sie das Netzwerk auf der Strickmaschine einrichten und einschalten. Dazu dient das Fenster "Network Configuration".

- Auf die Taste "Configure Network" tippen.
Das Fenster "Network Configuration" wird angezeigt.

Fig. 7-10 Fenster "Network Configuration"

In diesem Fenster werden alle erforderlichen Netzwerk-Parameter eingegeben. Die Werte werden mit der internen Tastatur (Bildschirm-Tastatur) oder mit einer externen Tastatur eingegeben.

Bezeichnung	Beschreibung
Computer Name	Die Eingabe eines (Maschinen-) Namens ist erforderlich, um anderen Netzwerkteilnehmern einen Zugriff auf diese Maschine zu ermöglichen. Mit diesem Namen wird diese Maschine im Netzwerk identifiziert. Beschreibungen zu dieser Maschine geben Sie im Feld "Description" ein.
Workgroup	Damit die Maschinen untereinander kommunizieren können, müssen sich alle Strickmaschinen in der gleichen "Workgroup" befinden. Dieses Eingabefeld muss ausgefüllt sein. Bei einem firmenweiten Netzwerk fragen Sie bitte Ihren Netzwerkadministrator nach dem passenden Arbeitsgruppennamen.
Description	Die Eingabe einer Beschreibung ist optional, hilft aber in größeren Netzwerken, eine Maschine besser zu identifizieren, z. B. Maschinentyp, Feinheit und sonstige Besonderheiten dieser Maschine. Dieser Eintrag erscheint im Windows Explorer als Kommentar.
My Network	Hier sind die Rechner aufgelistet, die im Feld "Mein Netzwerk" definiert worden sind, siehe Netzwerkverbindungen und KnitLAN (siehe Seite 4-121). Wenn Sie die Liste manuell ergänzen wollen, beachten Sie die Schreibweise, wenn mehrere Rechner verwendet werden: \\computername;\\computername;\\computername Als Trennzeichen zwischen den einzelnen Rechnern muss das Semikolon (";") verwendet werden.

7.1 Bootvorgang

Bezeichnung	Beschreibung
User Name	Damit die freigegebenen Laufwerke und Ordner im Netzwerk benutzt werden können, muss im Netzwerk dieser Benutzer mit seinem Kennwort bekannt sein. Ihr Netzwerkadministrator legt für Sie einen Benutzernamen und das zugehörige Kennwort an, damit Sie auf die Netzwerk Ressourcen zugreifen können.
Password	
E-Mail	Eingabe einer E-Mail-Adresse (Configure). An diese Adresse werden Meldungen der Steuerung geschickt, wenn das Kontrollkästchen vor "Enable" aktiviert ist.
IP Address	Innerhalb eines Netzwerks muss jede Maschine (Computer) eine eindeutige IP-Adresse erhalten. Das Netzwerkprotokoll TCP/IP kommuniziert mit den einzelnen Maschinen über diese IP-Adresse. Die Einteilung der Netzwerke erfolgt in sogenannten Netzwerk-Klassen. Vom Programm wird für jede Maschine automatisch eine individuelle Netzwerk-Adresse vergeben und hier angezeigt.
Subnet Mask	Vom Programm wird für jede Maschine dieses Feld mit einem Wert für Teilnetzwerk "Class B" automatisch ausgefüllt.
Use DHCP	Das DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) ermöglicht mit Hilfe eines entsprechenden Servers die dynamische Zuweisung einer IP-Adresse und weiterer Konfigurationsparameter an Computer (Maschinen) in einem Netzwerk.
MAC Address	Media Access Controll Address.
Name	Name der Netzwerkkarte.
Use DNS	Domain Name Services über einen DNS Server. Falls erforderlich, IP-Adresse des Servers eingeben.
Use WINS	Windows Internet Name Services. Falls erforderlich, IP-Adresse des Servers eingeben.
Gateway	Ein Gateway ermöglicht die Verbindung zwischen Teilnetzwerken. Falls erforderlich, IP-Adresse der aktiven Komponente eingeben.

Tab. 7-4 Bestandteile des Fensters "Network Configuration"



Einstellungen im Fenster "Network Configuration", insbesondere die Einstellungen für "External LAN", sind von einem Netzwerk-Administrator vorzunehmen. Die Einstellungen für "Internal LAN" dienen nur Entwicklungszwecken und dürfen nicht verändert werden.

Die Ethernet IP-Adressen 192.168.0.1 und 192.168.0.2 sind für die Stoll-Strickmaschinen reserviert und dürfen im Firmen-Netzwerk nicht verwendet werden.

Der Grund hierfür: Die Karten 963 (IPC) und 966 (Power-CPU) in der Strickmaschine benutzen diese IP-Adressen um miteinander zu kommunizieren. Werden diese beiden Adressen aber im Firmen-Netzwerk verwendet, können die Karten nicht mehr korrekt miteinander arbeiten und die Maschine funktioniert nicht mehr.

- | | |
|--|---|
| Bildschirm-Tastatur ein-/ausblenden | <p>→ Um die Bildschirm-Tastatur dauernd einzublenden, das Kontrollkästchen vor "Use Touch Screen Keyboard" aktivieren. Beim Klicken auf ein Eingabefeld öffnet sich die Bildschirm-Tastatur.</p> <p>- oder -</p> <p>→ Um die Bildschirm-Tastatur auszublenden, das Kontrollkästchen vor "Use Touch Screen Keyboard" deaktivieren.</p> |
| Maschinennamen (Computer-Name) eingeben | <ol style="list-style-type: none"> 1. Ins Eingabefeld "Computer Name" tippen. Die Bildschirm-Tastatur wird angezeigt. 2. Im Eingabefeld "Computer Name" einen beliebigen Namen (5-15 Zeichen) für die jeweilige Strickmaschine eingeben. |
| Benutzername und Kennwort eingeben |  <p>Ihr Netzwerkadministrator muss einen Benutzernamen und das zugehörige Kennwort angelegt haben, bevor Sie auf Netzwerk-Ressourcen zugreifen können.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Im Eingabefeld "User Name" den Benutzernamen eintippen (5-15 Zeichen). 2. Im Eingabefeld "Password" das zugehörige Passwort eintippen (5-15 Zeichen). Für jedes eingegebene Zeichen wird ein "*" (Stern) angezeigt. |
| Arbeitsgruppe (Workgroup) eingeben | <p>→ Im Eingabefeld "Workgroup" den Name der Arbeits-/Maschinengruppe für diese Maschine eintippen (5-15 Zeichen).</p> <p>- oder -</p> <p>→ Standardeinstellung beibehalten.</p> |
| Beschreibung der Maschine (Description) eingeben | <p>→ Im Eingabefeld "Description" eine aussagekräftige Beschreibung zu dieser Maschine eingeben (maximal 50 Zeichen).</p> |

7.1 Bootvorgang

- E-Mail-Adresse eingeben
1. Das Kontrollkästchen vor "Enable" aktivieren.
 2. Auf die Taste "Configure" tippen.
Das Fenster "E-Mail Configuration" wird angezeigt.

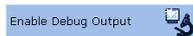


3. Ereignis im Feld Events wählen, bei deren Eintreten die E-Mail gesendet werden soll.
4. E-Mail-Adresse im Feld "E-Mail address" eingeben
5. Eingabe bestätigen.

Weitere Informationen:

- KnitLAN-Verbindung ([siehe Seite 4-121](#))

Debug-Ausgabe ein/aus



Mit dieser Taste kann eine erweiterte Ausgabe von Debug-Meldungen im Fenster "Logging" ein- oder ausgeschaltet werden.

1. Um erweiterte Debug-Meldungen im Fenster "Logging" auszugeben, auf die Taste "Enable Debug Output" tippen.
Die Beschriftung der Taste wird in "Disable Debug Output" geändert.
 2. Eingabe bestätigen.
- oder -
1. Um keine erweiterten Debug-Meldungen auszugeben, auf die Taste "Disable Debug Output" tippen.
Die Beschriftung der Taste wird in "Enable Debug Output" geändert.
 2. Eingabe bestätigen.

Maschineneinstellungen in den Rechner der Maschine laden



Die Maschineneinstellungen umfassen nicht nur die Maschinendaten, sondern zusätzlich noch die Maschinenoptionen, die Maschinenkonfiguration, den Report, die Netzwerkeinstellungen und weitere steuerungsinterne Informationen. Diese Daten werden als "Dongle" bezeichnet. Dongle-Daten sind in einer Datei mit dem Namen "mcnumber.dgl" (mcnumber = Maschinen-Nummer) gespeichert.

■ Eine Datei mit Dongle-Daten ist vorhanden.

1. Auf die Taste "Load Dongle" tippen.
Es wird ein Auswahlfenster zum Öffnen einer Datei angezeigt.
2. Dongle-Datei (mcnumber.dgl) wählen.



Überschreiben der aktuellen Maschineneinstellungen!

Wenn Sie die Maschineneinstellungen auf die Festplatte kopieren, werden die aktuellen Einstellungen überschrieben.

Führen Sie die folgenden Schritte nur dann aus, wenn Sie die aktuellen Maschineneinstellungen durch die Einstellungen ersetzen wollen, die in der Datei gespeichert sind.

3. Eingabe bestätigen.
4. Wenn Netzwerkeinstellungen vorhanden sind, erscheint die Frage, ob diese auch eingelesen werden sollen. Wenn Sie diese Frage mit "Yes" bestätigen, werden die Netzwerkeinstellungen eingelesen und automatisch ein Reboot ausgeführt.
Die Maschineneinstellungen werden auf die Maschine kopiert. Nach Abschluss des Kopierens wird eine Meldung angezeigt.

7.1 Bootvorgang

Dongle-Daten speichern



Die Maschineneinstellungen umfassen nicht nur die Maschinendaten, sondern zusätzlich noch die Maschinenoptionen, die Maschinenkonfiguration, den Report, die Netzwerkeinstellungen und weitere steuerungsinterne Informationen. Diese Daten werden als "Dongle" bezeichnet. Dongle-Daten werden in einer Datei mit dem Namen "mcnumber.dgl" (mcnumber = Maschinen-Nummer) gespeichert. Die Sicherung der Daten ist wichtig, wenn beispielsweise die Festplatte getauscht wird.

1. Auf die Taste "Save Dongle" tippen.
Es wird ein Auswahlfenster zum Speichern einer Datei angezeigt.
2. Speicherort wählen.
3. Eingabe bestätigen.
Die Maschineneinstellungen werden auf das Zielmedium kopiert (Dateiname: mcnumber.dgl).

Fehlerdiagnose mit Copy Logfiles



Wenn der Rechner der Maschine schwerwiegende Probleme hat, z. B. er reagiert nicht mehr auf irgendwelche Eingaben oder das Programm stürzt ab, ist die Ursache für die Firma Stoll sehr wichtig. Der Rechner speichert sich intern die Daten bis zur Störung in sogenannten "Logfiles". Diese Files können gezippt und auf ein frei wählbares Zielmedium gespeichert werden. Die Datei bekommt den Namen "Log_date_time_mcnr.zip" und kann an die Stoll-Helpline gesendet werden, um eine exakte Fehlerdiagnose durchzuführen.

1. Auf die Taste "Copy Logfiles" tippen.
Es wird ein Auswahlfenster zum Speichern einer Datei angezeigt.
2. Speicherort wählen.
3. Eingabe bestätigen.
Die Logfiles werden gezippt und auf dem Zielmedium gespeichert (Dateiname: Log_date_time_mcnr.zip).

Vorhergehende Version des Stoll-Betriebssystem wieder herstellen



1. Auf die Taste "Restore Last Version" tippen.
Ein Dialogfenster zum Bestätigen der Wiederherstellung wird angezeigt.

**Überschreiben der aktuellen Betriebssystem-Version!**

Wenn Sie die vorherige Version des Betriebssystems wieder installieren wollen, wird die aktuelle Betriebssystem-Version überschrieben. Führen Sie die folgenden Schritte nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Betriebssystem durch die letzte Version ersetzen wollen.

2. Meldung bestätigen.
Das Fenster "BootOkc" wird angezeigt. Automatisch ist die Quelle (Boot Source) "Previous Version (HD)" eingestellt.
3. Wenn das Stoll-Betriebssystem ohne anschließender Konfiguration installiert werden soll, auf die Taste "Installation" tippen.

- oder -

- Wenn das Stoll-Betriebssystem mit anschließender Konfiguration installiert werden soll, auf die Taste "Installation and Configuration" tippen.
Das Stoll-Betriebssystem wird installiert.

Aktuelle Software-Version anzeigen



Für Diagnosezwecke ist es wichtig zu wissen, welche Software sich auf dem Rechner befindet. Im Fenster "Info" werden die Versionsnummern des aktuell installierten Stoll-Betriebssystems angezeigt. Bei Fehlermeldungen an die Stoll-Helpline möglichst diese Versionsnummern mit angeben.

- Auf die Taste "Show Current Version" tippen.
Das Fenster "Info" wird angezeigt. Hier werden die aktuellen Versionsnummern des Stoll-Betriebssystems angezeigt.



Mit "Copy Logfiles" werden diese Daten automatisch mit in der Datei "Log_date_time_mcnr.zip" gespeichert.

Historie der Software-Versionen anzeigen



Für Diagnosezwecke ist es wichtig zu wissen, welche Software sich auf dem Rechner befindet. Im Fenster "Version Info" werden die aktuellen Versionsnummern und alle bisher ausgeführten Software-Installationen protokolliert. Bei Fehlermeldungen an die Stoll-Helpline möglichst diese Versionsnummern mit angeben.

- Auf die Taste "Show Version History" tippen.
Das Fenster "Version Info" wird angezeigt. Hier werden die aktuellen Versionsnummern und alle bisher ausgeführten Software-Installationen des Stoll-Betriebssystems angezeigt.



Mit "Copy Logfiles" werden diese Daten automatisch mit in der Datei "Log_date_time_mcnr.zip" gespeichert.

7.2 Maschinendaten einlesen/speichern

Die Maschinendaten umfassen die maschinenspezifischen Einstellungen (Korrekturwerte) wie zum Beispiel:

- Maschinenummer (für Ethernet)
- Versatz
- Abzugsteil
- Warenabzug
- Kammabzug
- Nadelauswahlverschiebung
- Maschinentyp und Maschinenummer
- Klemmen/Schneiden
- Niederhalteplattensteuerung

Die Maschinendaten können auf der Festplatte gespeichert oder von ihr wieder zurückgespielt werden.

Liste der Maschinendaten

Bei der Auslieferung der Strickmaschine wurden die Maschinendaten auf dieses Blatt ausgedruckt und am rechten Steuerschrank angebracht.

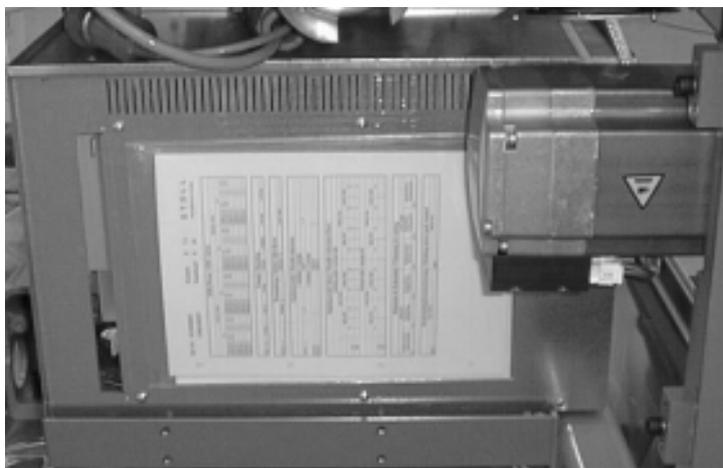


Fig. 7-11 Liste der Maschinendaten

Wenn Änderungen an den Maschinendaten vorgenommen wurden, können diese auf der Festplatte gespeichert werden.

Befehl	Funktion
MC-SAVE	Maschinendaten auf die Festplatte sichern
MC-RESTORE	Maschinendaten von der Festplatte in den Maschinenspeicher zurückspielen
MC-RESTOREDATA	Die Werkseinstellungen von Stoll in den Maschinenspeicher zurückspielen

Tab. 7-5 Befehle zum Speichern und Einlesen der Maschinendaten

Taste	Funktion
	Fenster "Direkte Befehle" aufrufen
	Taste "Tastatur" tippen

Tab. 7-6 Tasten zum Speichern und Einlesen der Maschinendaten

1. Fenster "Direkte Befehle" aufrufen.
2. Auf die Taste "Tastatur" tippen.
Die virtuelle Tastatur wird angezeigt.
3. Den entsprechenden Befehl eintippen und bestätigen.

Weitere Informationen:

- Servicedaten kopieren ([siehe Seite 4-57](#))

7.3 Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern

Die Maschineneinstellungen umfassen nicht nur die Maschinendaten, sondern zusätzlich noch die Maschinenoptionen, die Maschinenkonfiguration, den Report und weitere steuerungsinterne Informationen. Diese Daten werden als "Dongle" bezeichnet. Dongle-Daten werden in einer Datei mit dem Namen "mcnumber.dgl" (mcnumber = Maschinen-Nummer) gespeichert.

Die Maschinendaten können auf einen USB-Memory-Stick kopiert werden. Nach der Installation einer neuen Stoll-Betriebssystem-Version, nach Datenverlust oder nach dem Tauschen der Festplatte können die Maschinendaten vom USB-Memory-Stick in den Rechner der Maschine zurückgespielt werden.

Taste	Funktion
	Fenster "Direkte Befehle" aufrufen
	Taste "Tastatur" tippen

Tab. 7-7 Tasten zum Speichern der Maschinendaten auf einen USB-Memory-Stick

1. Den USB-Memory-Stick in die USB-Buchse einstecken.
2. Fenster "Direkte Befehle" aufrufen.
3. Auf die Taste "Tastatur" tippen.
Die virtuelle Tastatur wird angezeigt.
4. Befehl "save dongle" eintippen und bestätigen.
Die gesamten Maschinendaten werden unter dem Dateinamen "mcnumber.dgl" auf dem USB-Memory-Stick gespeichert ("mcnumber" = Maschinen-Nummer).
5. USB-Memory-Stick entnehmen.

Weitere Informationen:

- Basic Settings ([siehe Seite 7-6](#))
- Servicedaten kopieren ([siehe Seite 4-57](#))

7.4 Stoll-Betriebssystem installieren

Das Installieren des Stoll-Betriebssystems kann auf zwei Arten erfolgen:

■ **Direkte Installation:**

Nach dem Einschalten des Hauptschalters wird das Fenster "BootOkc" angezeigt. Tippen Sie innerhalb der Wartezeit für den Warmstart auf die Taste "Basic Settings" und wählen Sie im Fenster "Basic Settings Menu" den Speicherort des neuen Stoll-Betriebssystems. Kehren Sie zum Fenster "BootOkc" zurück und tippen Sie auf die Taste "Installation" oder "Installation and Configuration". Der Installationsvorgang wird ausgelöst.

Wenn Sie auf die Taste "Installation" tippen, wird die Installation bis zum Fenster "Referenzfahrt" durchlaufen.

Wenn Sie auf die Taste "Installation and Configuration" tippen, kann zum Schluss der Installation die Maschine neu konfiguriert werden.

■ **Indirekte Installation:**

Während der Produktion wird das neue Stoll-Betriebssystem auf die Festplatte kopiert. Dazu benutzen Sie das Fenster "Software aktualisieren".

Beim nächsten Einschalten der Maschine stellt die Software fest, dass ein neues Stoll-Betriebssystem zur Installation bereit liegt. In einem Fenster werden Sie gefragt, ob Sie das neue Stoll-Betriebssystem installieren wollen und ob Sie gleichzeitig die Maschine neu konfigurieren wollen. Wenn Sie den Vorgang mit "Yes" bestätigen, wird der Installationsvorgang mit oder ohne Konfiguration gestartet.

In den nächsten Abschnitten werden die verschiedenen Installationsarten ausführlich beschrieben.

Sie finden folgende Informationen:

- Direkte Installation ([siehe Seite 7-20](#))
- Indirekte Installation ([siehe Seite 7-26](#))
- Software aktualisieren ([siehe Seite 7-32](#))
- Restart durchführen ([siehe Seite 7-36](#))
- Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen ([siehe Seite 7-37](#))
- Online-Verbindung einstellen ([siehe Seite 7-39](#))
- Alle Systemdaten im Überblick ([siehe Seite 7-41](#))

Weitere Informationen:

- Touch-Screen einstellen ([siehe Seite 3-8](#))
- Maschinen-Parameter einstellen ([siehe Seite 4-53](#))
- Basic Settings ([siehe Seite 7-6](#))

7.4.1 Direkte Installation

Bei der "Direkten Installation" wird der Installationsvorgang direkt im Fenster "BootOkc" gestartet.

Übersicht:

- Starten Sie den Installationsvorgang durch das Einschalten der Maschine. Tippen Sie im Fenster "BootOkc" auf die Taste "Basic Settings" um den Speicherort, an dem sich die Installationsdaten befinden zu wählen ("Boot Source" wählen).
- Starten Sie im Fenster "BootOkc" die Installation mit den Tasten "Installation and Configuration" oder "Installation".
- Konfigurieren Sie die Maschine, wenn Sie die Taste "Installation and Configuration" gewählt haben oder starten Sie eine Referenzfahrt, wenn Sie die Taste "Installation" gewählt haben.



Wählen Sie die Taste "Installation and Configuration", wenn gleichzeitig mit der Installation des neuen Stoll-Betriebssystems auch Maschinen-Parameter geändert werden sollen.

Wählen Sie die Taste "Installation", wenn Sie keine Maschinen-Parameter ändern wollen. Dies verkürzt den Installationsvorgang.



Überschreiben der aktuellen Stoll-Betriebssystem-Version!

Wenn Sie eine neue Stoll-Betriebssystem-Version installieren, wird die aktuelle Stoll-Betriebssystem-Version überschrieben.

Führen Sie die folgenden Schritte nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Stoll-Betriebssystem wirklich überschreiben wollen.

Sichern Sie vor dem Installationsvorgang insbesondere die Maschinen-Daten und die Dateien, die Sie selbst erstellt haben.

Boot Source wählen ■ Die Maschine ist ausgeschaltet.

1. Hauptschalter auf "1" stellen.
Das Fenster "BootOkc" wird auf dem Touch-Screen angezeigt.

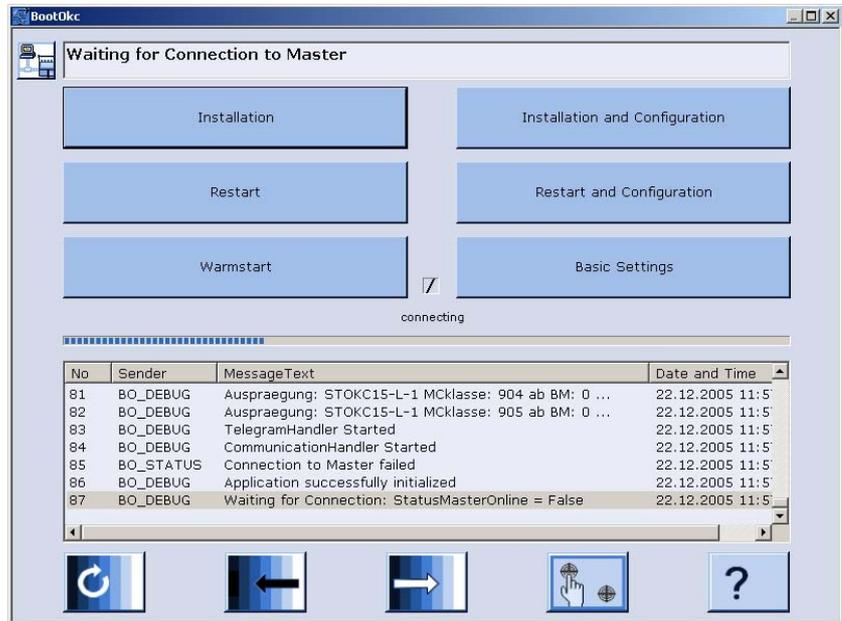


Fig. 7-12 Fenster "BootOkc"

2. Innerhalb der Wartezeit für den automatischen Warmstart auf die Taste "Basic Settings" tippen.
Das Fenster "Basic Settings Menu" wird angezeigt.
3. Im Bereich "Boot Source" eine Quelle für die Installationsdaten wählen.
4. Eingabe bestätigen.
Das Fenster "BootOkc" wird angezeigt.
5. Mit dem nächsten Abschnitt fortfahren.

Installation starten

1. Wenn Sie die Installation mit anschließender Konfiguration durchführen wollen, im Fenster "BootOkc" auf die Taste "Installation and Configuration" tippen.
- oder -
→ Wenn Sie die Installation ohne anschließender Konfiguration durchführen wollen, im Fenster "BootOkc" auf die Taste "Installation" tippen.
Im Fenster "User Message" (INSTALLATION STARTED!) wird der Pfad zu den Installationsdaten angezeigt.



Fig. 7-13 Fenster "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Wenn bei der Installation nur die Dateien neu installiert werden sollen, die sich geändert haben, das Kontrollkästchen "FORCE INSTALLATION" deaktivieren (beschleunigt den Installationsvorgang).



Wenn Sie eine Installation vornehmen, um Ihr Betriebssystem zu reparieren, aktivieren Sie das Kontrollkästchen "FORCE INSTALLATION", da sonst eventuell die beschädigten Dateien nicht überschrieben werden.

3. Zur Bestätigung der Installation auf die Taste "YES" tippen. Im Fenster "User Message" (ATTENTION!) wird die Versionsnummer der zuvor ausgewählten Stoll-Betriebssystem-Version angezeigt.



Fig. 7-14 Fenster "User Message" (ATTENTION !)



Überschreiben der aktuellen Stoll-Betriebssystem-Version!

Wenn Sie eine neue Stoll-Betriebssystem-Version installieren, wird die aktuelle Stoll-Betriebssystem-Version überschrieben.

Führen Sie den folgenden Schritt nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Stoll-Betriebssystem wirklich überschreiben wollen.

4. Um die Installation zu bestätigen, auf die Taste "YES" tippen. Wenn die Installationsdatei mehrere Sprachen des Stoll-Betriebssystem enthält, wird das Fenster "Install Languages" geöffnet.



Fig. 7-15 Fenster "Install Languages"

Taste	Funktion
	Auswahlvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern
	Auswahl bestätigen
	Taste "Alle Sprachen"
	Taste "Keine Sprache"

Tab. 7-8 Tasten zur Wahl der Sprachen

5. Gewünschte Sprache(n) wählen.



Wenn Sie alle Sprachen gleichzeitig zur Verfügung haben wollen, auf die Taste "Alle Sprachen" tippen.

Wenn Sie nur mit "deutsch" weiterarbeiten wollen, Auswahlvorgang beenden.

6. Auswahl bestätigen.
Der Installationsvorgang wird gestartet.
Es wird das Fenster "Sprache" angezeigt, wenn Sie die Taste "Installation and Configuration" gewählt haben.
- oder -
Es wird das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt, wenn Sie die Taste "Installation" gewählt haben.
7. Wenn das Fenster "Sprache" angezeigt wird, mit dem Abschnitt "Maschine konfigurieren" fortfahren.
- oder -
→ Wenn das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt wird, mit dem Abschnitt "Referenzfahrten starten" fortfahren.

Maschine konfigurieren

- Das Fenster "Sprache" wird angezeigt.
 1. Dialogsprache wählen und Auswahl bestätigen.
 2. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Maschinen-Konfiguration" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
 3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
 4. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Maschinen-Optionen" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.



Fehlfunktion der Maschine!

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

Maschinenoptionen immer korrekt angeben.

5. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
6. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Maschinen-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
7. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
8. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Nadelbett-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
9. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
10. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "NPK-Werte" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.

11. Falls mit anderen NPK-Werten gearbeitet werden soll, Werte ändern und Änderungen bestätigen.
12. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Knit Report Konfigartion" wird angezeigt.
13. Falls mit anderen Einstellungen gearbeitet werden soll, Einstellungen ändern und Änderungen bestätigen. Um die Laufzeitüberwachung und/oder Laufzeitmessung zu aktivieren/deaktivieren, die "zusätzlichen Funktionstasten" benutzen.
14. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Die Konfiguration ist abgeschlossen.
Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
15. Mit dem nächsten Abschnitt fortfahren.

Referenzfahrten starten

- Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
- 1. Wenn die Versatzeinrichtung nicht auf Grundstellung steht, die Maschen eines Nadelbetts abwerfen.
- 2. Referenzfahrt(en) durchführen.
- 3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Der Installationsvorgang ist abgeschlossen und das "Hauptmenü" wird angezeigt.

Weitere Informationen:

- Quelle der Installationsdaten (Boot Source) wählen ([siehe Seite 7-7](#))
- Wartezeit bis zum Warmstart eingeben ([siehe Seite 7-7](#))
- Maschine konfigurieren ([siehe Seite 7-8](#))
- Netzwerk konfigurieren ([siehe Seite 7-9](#))
- Maschineneinstellungen in den Rechner der Maschine laden ([siehe Seite 7-13](#))
- Dongle-Daten speichern ([siehe Seite 7-14](#))

7.4.2 Indirekte Installation

Bei der "Indirekten Installation" ist zunächst das neue Stoll-Betriebssystem auf die Festplatte der Strickmaschine übertragen worden (Fenster "Software aktualisieren").

Übersicht:

- Starten Sie den Installationsvorgang durch das Einschalten der Maschine. Mit einer Meldung wird angezeigt, dass ein neues Stoll-Betriebssystem zur Installation bereit liegt. Entscheiden Sie hier, ob Sie das neue Stoll-Betriebssystem installieren wollen oder mit dem alten weiterarbeiten wollen.
- Legen Sie mit dem Kontrollkästchen "Installation without configuration" fest, ob das neue Stoll-Betriebssystem mit gleichzeitiger Konfiguration der Maschinen-Parameter installiert werden soll.
- Konfigurieren Sie die Maschine, wenn Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration" deaktiviert haben oder führen Sie eine Referenzfahrt durch, wenn Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration" aktiviert haben.



Deaktivieren Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration", wenn gleichzeitig mit der Installation des neuen Stoll-Betriebssystems auch Maschinen-Parameter geändert werden sollen. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration", wenn Sie keine Maschinen-Parameter ändern wollen. Dies verkürzt den Installationsvorgang.



Überschreiben der aktuellen Stoll-Betriebssystem-Version!
Wenn Sie eine neue Stoll-Betriebssystem-Version installieren, wird die aktuelle Stoll-Betriebssystem-Version überschrieben. Führen Sie die folgenden Schritte nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Stoll-Betriebssystem wirklich überschreiben wollen. Sichern Sie vor dem Installationsvorgang insbesondere die Maschinen-Daten und die Dateien, die Sie selbst erstellt haben.

- Installation starten
- Das Stoll-Betriebssystem wurde aktualisiert.
 - Die Maschine ist ausgeschaltet.

1. Hauptschalter auf "1" stellen.

Das Fenster "BootOkc" wird mit folgender Meldung auf dem Touch-Screen angezeigt:



Fig. 7-16 Fenster "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Deaktivieren Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration", wenn gleichzeitig mit der Installation des neuen Stoll-Betriebssystems auch Maschinen-Parameter geändert werden sollen.

- oder -

- Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration", wenn Sie keine Maschinen-Parameter ändern wollen.
3. Um den Installationsvorgang zu starten, auf "YES" tippen.



Um mit dem alten Stoll-Betriebssystem weiter zu arbeiten, auf "NO" tippen.

Im Fenster "User Message" (INSTALLATION STARTED!) wird der Pfad zu den Installationsdaten angezeigt.



Fig. 7-17 Fenster "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Wenn bei der Installation nur die Dateien neu installiert werden sollen, die sich geändert haben, das Kontrollkästchen "FORCE INSTALLATION" deaktivieren (beschleunigt den Installationsvorgang).



Wenn Sie eine Installation vornehmen, um Ihr Betriebssystem zu reparieren, aktivieren Sie das Kontrollkästchen "FORCE INSTALLATION", da sonst eventuell die beschädigten Dateien nicht überschrieben werden.

5. Zur Bestätigung der Installation auf die Taste "YES" tippen.
Im Fenster "User Message" (ATTENTION!) wird die Versionsnummer der zuvor ausgewählten Stoll-Betriebssystem-Version angezeigt.



Fig. 7-18 Fenster "User Message" (ATTENTION!)



Überschreiben der aktuellen Stoll-Betriebssystem-Version!
Wenn Sie eine neue Stoll-Betriebssystem-Version installieren, wird die aktuelle Stoll-Betriebssystem-Version überschrieben.
Führen Sie den folgenden Schritt nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Stoll-Betriebssystem wirklich überschreiben wollen.

6. Um die Installation zu bestätigen, auf die Taste "YES" tippen.
Wenn die Installationsdatei mehrere Sprachen des Stoll-Betriebssystem enthält, wird das Fenster "Install Languages" geöffnet.



Fig. 7-19 Fenster "Install Languages"

Taste	Funktion
	Auswahlvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern
	Auswahl bestätigen
	Taste "Alle Sprachen"
	Taste "Keine Sprache"

Tab. 7-9 Tasten zur Wahl der Sprachen

7. Gewünschte Sprache(n) wählen.



Wenn Sie alle Sprachen gleichzeitig zur Verfügung haben wollen, auf die Taste "Alle Sprachen" tippen.

Wenn Sie nur mit "deutsch" weiterarbeiten wollen, Auswahlvorgang beenden.

8. Auswahl bestätigen.
 Der Installationsvorgang wird gestartet.
 Es wird das Fenster "Sprache" angezeigt, wenn Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration" deaktiviert haben.
 - oder -
 Es wird das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt, wenn Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration" aktiviert haben.
9. Wenn das Fenster "Sprache" angezeigt wird, mit dem Abschnitt "Maschine konfigurieren" fortfahren.
 - oder -
 → Wenn das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt wird, mit dem Abschnitt "Referenzfahrten starten" fortfahren.

Maschine konfigurieren

- Das Fenster "Sprache" wird angezeigt.
 1. Dialogsprache wählen und Auswahl bestätigen.
 2. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 Das Fenster "Maschinen-Konfiguration" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
 3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 Das Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
 4. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 Das Fenster "Maschinen-Optionen" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.



Fehlfunktion der Maschine!

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

Maschinenoptionen immer korrekt angeben.

5. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
6. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 Das Fenster "Maschinen-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
7. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
8. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 Das Fenster "Nadelbett-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
9. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
10. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 Das Fenster "NPK-Werte" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.

11. Falls mit anderen NPK-Werten gearbeitet werden soll, Werte ändern und Änderungen bestätigen.
12. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Knit Report Konfigartion" wird angezeigt.
13. Falls mit anderen Einstellungen gearbeitet werden soll, Einstellungen ändern und Änderungen bestätigen. Um die Laufzeitüberwachung und/oder Laufzeitmessung zu aktivieren/deaktivieren, die "zusätzlichen Funktionstasten "benutzen.
14. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Die Konfiguration ist abgeschlossen.
Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
15. Mit dem nächsten Abschnitt fortfahren.

Referenzfahrten starten

- Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
- 1. Wenn die Versatzeinrichtung nicht auf Grundstellung steht, die Maschen eines Nadelbetts abwerfen.
- 2. Referenzfahrt(en) durchführen.
- 3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Der Installationsvorgang ist abgeschlossen und das "Hauptmenü" wird angezeigt.

Weitere Informationen:

- Maschine konfigurieren ([siehe Seite 7-8](#))
- Netzwerk konfigurieren ([siehe Seite 7-9](#))
- Maschineneinstellungen in den Rechner der Maschine laden ([siehe Seite 7-13](#))
- Dongle-Daten speichern ([siehe Seite 7-14](#))
- Software aktualisieren ([siehe Seite 7-32](#))

7.4.3 Software aktualisieren

Ein neues Stoll-Betriebssystem kann auch auf die Festplatte kopiert werden, während die Maschine produziert. Dabei werden keine Daten überschrieben, sondern das Stoll-Betriebssystem wird in einen separaten Speicherbereich kopiert.

Hierdurch werden einige Minuten Zeit eingespart, da der Kopiervorgang während der Produktion stattfindet. Die Aktualisierung wird erst ausgeführt, wenn die Maschine am Hauptschalter aus- und wieder eingeschaltet wird. Dabei wird abgefragt, ob das neue Betriebssystem installiert werden soll.

- Wird die Frage mit "YES" beantwortet, wird das neue Stoll-Betriebssystem installiert.
- Wird sie mit "NO" beantwortet, wird beim nächsten Einschalten erneut gefragt, ob das neue Stoll-Betriebssystem installiert werden soll.

Für die Software-Aktualisierung kann die Quelle gewählt werden, von der das neue Stoll-Betriebssystem kopiert werden soll.

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Fenster "Software Aktualisierung" aufrufen
	Taste "Quellordner wählen"
	Taste "Aktualisierung ausführen"
	Taste "Anzeige aktualisieren"
	Änderungen speichern und Einstellvorgang beenden
	Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 7-10 Tasten zum Aktualisieren der Software

- Software aktualisieren
1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
 2. Das Fenster "Software Aktualisierung" aufrufen.

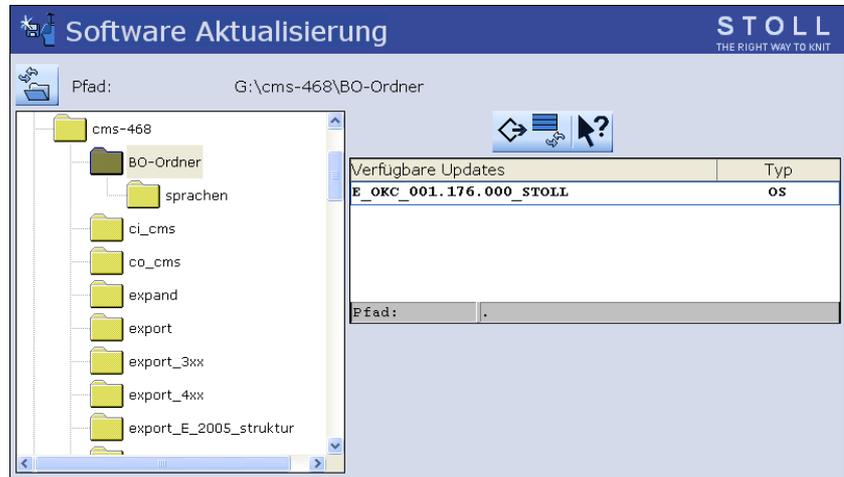


Fig. 7-20 Fenster "Software Aktualisierung"

3. Quellordner wählen.
Wenn sich mehrere Stoll-Betriebssysteme auf dem Datenträger befinden, werden diese aufgelistet.



Bei der Suche nach dem Stoll-Betriebssystem wird die gewählte Ordner Ebene und eine Ebene darunter durchsucht.

4. Wenn mehrere Stoll-Betriebssysteme aufgelistet werden, das Stoll-Betriebssystem (Typ OS) markieren, das kopiert werden soll.
5. Auf Taste "Aktualisierung ausführen" tippen.
Die Installationsdateien werden auf die Festplatte der Maschine in einen separaten Speicherbereich kopiert.
6. Ist das neue Stoll-Betriebssystem kopiert, wird die Meldung "Update erfolgreich installiert" angezeigt.

Ist das Stoll-Betriebssystem kopiert, werden zwei weitere Programmpunkte im Fenster "Software Aktualisierung" angezeigt.

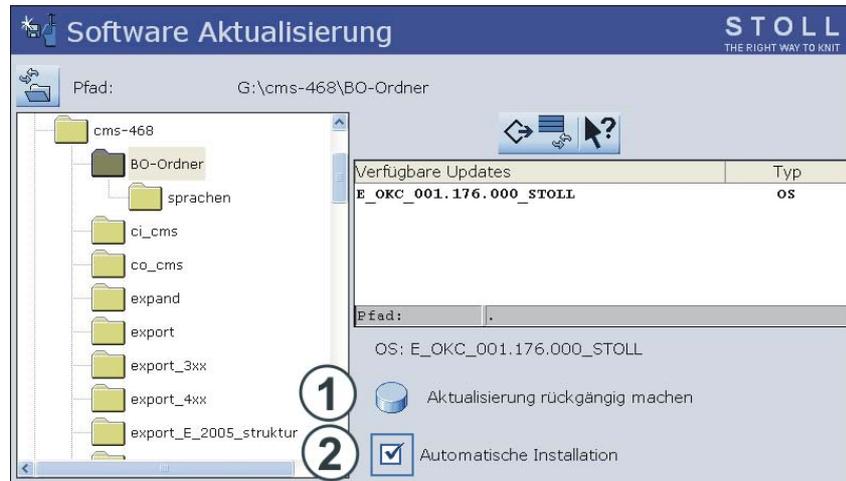


Fig. 7-21 Erweitertes Fenster "Software Aktualisierung"

Taste	Funktion
1	Die Daten im separaten Speicherbereich werden gelöscht.
2	Auswahl, ob die Installation beim nächsten Einschalten der Maschine automatisch oder manuell ausgeführt werden soll.
Ein	Nach einer Wartezeit von 10 Sekunden wird die Installation automatisch bis zum Fenster "Referenzfahrten" durchgeführt (wie bei "Installation"). Innerhalb der Wartezeit kann die Installation durch Tippen auf "Cancel" abgebrochen werden. Diese Einstellung wählen, wenn nur das Betriebssystem aktualisiert werden soll.
Aus	Installation wie bei "Installation and Configuration". Diese Einstellung wählen, wenn sich die Maschinendaten geändert haben. Beispielsweise nach einem Feinheitsumbau oder wenn eine Sondereinrichtung montiert worden ist.

Tab. 7-11 Weitere Funktionen im Fenster "Software aktualisieren"

Aktualisierung rückgängig machen:

- ➔ Auf die Taste "Aktualisierung rückgängig machen" (1) tippen. Die Daten im separaten Speicherbereich auf der Festplatte der Maschine werden gelöscht.

Installationsart wählen:

1. Wenn das neue Stoll-Betriebssystem nach einer Wartezeit von 10 Sekunden automatisch installiert werden soll, den Schalter "Automatische Installation" (2) auf "Ein" stellen.

- oder -

- Wenn das neue Stoll-Betriebssystem manuell installiert werden soll, den Schalter "Automatische Installation" (2) auf "Aus" stellen.
2. "Hauptmenü" aufrufen.
 3. Wenn das neue Stoll-Betriebssystem installiert werden soll, muss die Strickmaschine aus- und wieder eingeschaltet werden.

Weitere Daten auf einem Netzlaufwerk oder USB-Memory-Stick

Auf dem Netzlaufwerk und dem USB-Memory-Stick können zusätzlich zum Betriebssystem noch weitere Daten vorhanden sein. Welche Daten zur Verfügung stehen, wird nach der Betätigung der Taste "Aktualisierung ausführen" angezeigt.

Typ	Bedeutung
OS	Betriebssystem (OS - Operating System)
IMG	Festplatten-Image
HDA	HD-Analyst
UPT	Update von Windows XP Embedded (OPTION)
REP	Update des Repair Images

Tab. 7-12 Auswahl der einzelnen Installations-Typen

Weitere Informationen:

- Indirekte Installation ([siehe Seite 7-26](#))

7.4.4 Restart durchführen

Ein Restart wird durchgeführt, wenn die Software nach einem Fehler auf Eingaben nicht mehr reagiert.

Restart durchführen:

1. Hauptschalter auf "0" stellen.
Der Abschaltvorgang dauert ca. 60 Sekunden. Wenn der Vorgang beendet ist, wird der Touch-Screen dunkel und ein Signalton ertönt.
2. Hauptschalter auf "1" stellen.
Das Fenster "BootOkc" wird auf dem Touch-Screen angezeigt.

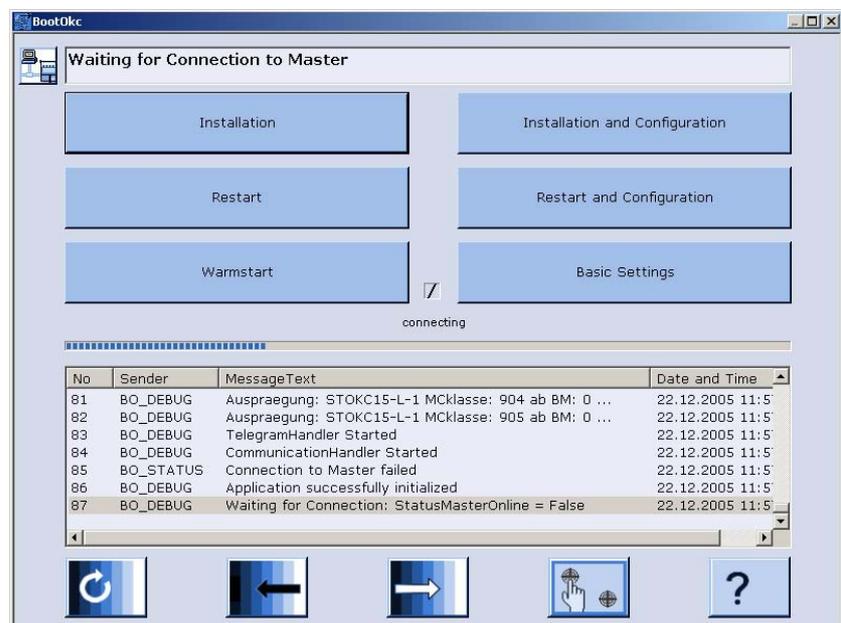


Fig. 7-22 Fenster "BootOkc"

3. Innerhalb der Wartezeit für den automatischen Warmstart auf die Taste "Restart" tippen.
Die Maschine wird konfiguriert.
Anschließend wird das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt.
4. Referenzfahrt(en) durchführen.
5. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Der Restart ist abgeschlossen und das "Hauptmenü" wird angezeigt.
Die Maschine ist strickbereit.

Weitere Informationen:

- Touch-Screen einstellen ([siehe Seite 3-8](#))
- Wartezeit bis zum Warmstart eingeben ([siehe Seite 7-7](#))

7.4.5 Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen

Ein Restart mit Maschinen-Konfiguration wird nach einem Feinheitsumbau oder nach dem Anbau von Zusatzeinrichtungen durchgeführt.

Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen:

- Die Maschine ist ausgeschaltet.
1. Um die Maschine einzuschalten, Hauptschalter auf "1" stellen. Das Fenster "BootOkc" wird auf dem Touch-Screen angezeigt.



Fig. 7-23 Fenster "BootOkc"

2. Innerhalb der Wartezeit für den automatischen Warmstart auf die Taste "Restart and Configuration" tippen. Der Restart-Prozess wird gestartet. Nachdem der Prozess abgeschlossen ist, wird das Fenster "Sprache" angezeigt.
3. Dialogsprache wählen und Auswahl bestätigen.
4. Weiterschalten zum nächsten Fenster. Das Fenster "Maschinen-Konfiguration" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
5. Weiterschalten zum nächsten Fenster. Das Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
6. Weiterschalten zum nächsten Fenster. Das Fenster "Maschinen-Optionen" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.



Fehlfunktion der Maschine!

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

Maschinenoptionen immer korrekt angeben.

7. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
8. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Maschinen-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
9. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
10. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Nadelbett-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
11. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
12. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "NPK-Werte" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
13. Falls mit anderen NPK-Werten gearbeitet werden soll, Werte ändern und Änderungen bestätigen.
14. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Knit Report Konfiguration" wird angezeigt.
15. Falls mit anderen Einstellungen gearbeitet werden soll, Einstellungen ändern und Änderungen bestätigen. Um die Laufzeitüberwachung und/oder Laufzeitmessung zu aktivieren/deaktivieren, die "zusätzlichen Funktionstasten" benutzen.
16. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Die Konfiguration ist abgeschlossen.
Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
17. Referenzfahrt(en) durchführen.
18. Weiterschalten zum nächsten Fenster.

Der Restart ist abgeschlossen und das "Hauptmenü" wird angezeigt.
Die Maschine ist strickbereit.

Weitere Informationen:

- Touch-Screen einstellen ([siehe Seite 3-8](#))
- Maschinen-Parameter einstellen ([siehe Seite 4-53](#))
- Wartezeit bis zum Warmstart eingeben ([siehe Seite 7-7](#))
- Maschine konfigurieren ([siehe Seite 7-8](#))
- Netzwerk konfigurieren ([siehe Seite 7-9](#))

7.4.6 Online-Verbindung einstellen

Die Strickmaschine(n) und die STOLL-Musteraufbereitungsanlage können mit einer Ethernet-Verbindung vernetzt sein.

Taste	Funktion
	virtuelle Tastatur einschalten
	Eingabe bestätigen
	zum nächsten Fenster weiterschalten
	Auswahl bestätigen

Tab. 7-13 Tasten zum Einstellen der Online-Verbindung

Online-Verbindung einstellen:

- Die Strickmaschine ist ausgeschaltet.
1. Um die Maschine einzuschalten, Hauptschalter auf "1" stellen.
Das Fenster "BootOkc" wird auf dem Touch-Screen angezeigt.

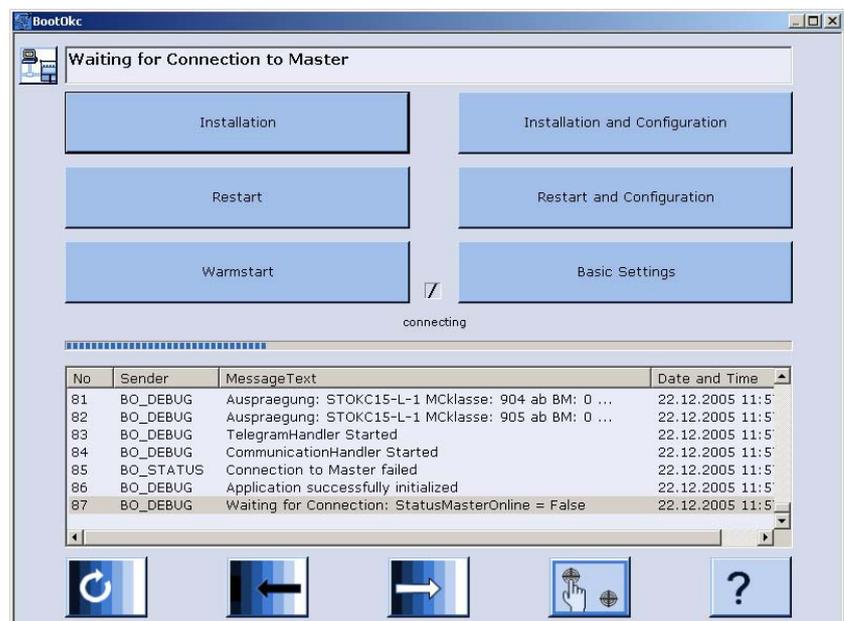


Fig. 7-24 Fenster "BootOkc"

2. Innerhalb der Wartezeit für den automatischen Warmstart auf die Taste "Restart and Configuration" tippen.
Der Restart-Prozess wird gestartet.
Nachdem der Prozess abgeschlossen ist, wird das Fenster "Sprache" angezeigt.
3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
Das Fenster "Maschinen-Konfiguration" wird angezeigt.

Fig. 7-25 Fenster "Maschinen-Konfiguration"

4. In das Feld "Online Id" tippen.
5. Mit Hilfe der virtuellen Tastatur die Online ID der Strickmaschine eingeben.
6. Eingabe bestätigen.
7. Weiterschalten bis das "Hauptmenü" angezeigt wird.
Der Restart ist beendet.



Wenn Netzwerkprobleme auftreten und diese die Produktion beeinträchtigen, kann die Online ID auf "0" (ausgeschaltet) gesetzt werden. Dazu im Menü "Service/Grundeinstellungen" das Fenster "Maschinen-Konfiguration" aufrufen und die Online ID ändern.

7.4.7 Alle Systemdaten im Überblick

Im Fenster "System Info" werden alle wichtigen Hard- und Softwaredaten der Steuerung angezeigt.

Section	Field	Value
Controller Characteristic		STOKC15-L-1
Configuration	OS	E_100C_001-012-000_STOLL
	MC-#E	S540001234E
	Machine type	CM530TC
	Gauge	4.2
	kW	0W
Technical fabrics		0W
Master	HW-ID	
	Memory	231 of 2484 kbytes used (9%)
IPC	HW_ID	300963
	Memory	644708 of 1571560 kbytes used (41.0%)
	Operating System	Windows XP
	Service Pack	Service Pack 2
	HD Image	
Language With		German
Language BO		German

Fig. 7-26 Fenster "System Info"

Feld	Dargestellte Daten
1	Stoll-Betriebssystem (OS) das geladen ist, Maschinenummer, Maschinentyp, Feinheit usw.
2	Zeile "Memory": Anzeige, wieviel Speicher das Muster belegt
3	Weitere Hard- und Softwaredaten

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Diagnose" aufrufen
	Fenster "System Info" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 7-14 Tasten zum Aufrufen des Fensters "System Info"

Systemdaten anzeigen:

1. Im "Hauptmenü" auf die Taste "Service" tippen.
Das Fenster "Service" wird angezeigt.
2. Auf die Taste "Diagnose" tippen.
Das Fenster "Diagnose" wird angezeigt.
3. Auf die Taste "System Info" tippen.

Das Fenster "System Info" mit allen wichtigen Hard- und Softwaredaten der Steuerung wird angezeigt.

8 Garne und Maschenfestigkeit

8.1 Maschenfestigkeitsbereich

Die Festigkeitsbereiche für Stricken bzw. Splitten unterscheiden sich. Ursache hierfür ist die Form des Splitteiles. Die Angaben in der Tabelle zeigen den minimalen und maximalen NP-Wert.

	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	7.4	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 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9

Tab. 8-1 Maschenfestigkeitsbereich

8.2 Maschenlänge

Die angegebenen Werte dienen als Richtlinie. Je nach Garn können diese Werte abweichen, da die Beschaffenheit und das spezifische Gewicht des Materials die Maschenlänge beeinflussen.

NP	E 3	E 3.5	E 4	E 5	E 7	E 8	E 10	E 12
6.5				6.26				
7.0	7.67	5.90	7.03	6.96				
7.5	9.25	7.40	8.48	7.52			2.20	
8.0	10.83	8.90	9.93	8.22			2.80	2.85
8.5	12.42	10.40	11.38	8.92	4.66		3.60	3.38
9.0	14.00	11.90	12.83	9.48	5.46	3.58	4.20	3.91
9.5	15.85	13.40	14.28	10.18	6.10	4.30	4.80	4.45
10.0	17.17	14.90	15.73	10.88	6.90	5.20	5.60	4.98
10.5	18.75	16.40	17.18	11.44	7.70	5.92	6.20	5.51
11.0	20.33	17.90	18.63	12.14	8.34	6.82	7.00	6.05
11.5	21.92	19.40	20.08	12.84	9.14	7.54	7.60	6.58
12.0	23.50	20.90	21.53	13.40	9.94	8.44	8.40	7.11
12.5	25.08	22.40	22.98	14.10	10.58	9.34	9.00	7.65
13.0	26.67	23.90	24.43	14.80	11.38	10.06	9.80	8.18
13.5	28.25	25.40	25.88	15.36	12.18	10.96	10.40	8.71
14.0	29.83	26.90	27.33	16.06	12.82	11.68	11.00	9.25
14.5	31.42	28.40	28.78	16.76	13.62	12.58	11.80	9.78
15.0	33.00	29.90	30.23	17.32	14.26	13.30	12.40	10.31

Tab. 8-2 Maschenlänge - Garnverbrauch pro Masche (mm) bei R/L-Gestrick (Tabelle 1)

NP	E 14	E 16	E 18	E 2,5.2	E 2,5.2 (1)	E 3,5.2
6.5				6.26		
7.0				6.96	4.36	
7.5				7.52	5.71	
8.0		1.88		8.22	7.06	4.97
8.5	2.58	2.16	1.86	8.92	8.41	5.30
9.0	3.13	2.51	2.21	9.48	9.76	6.13
9.5	3.68	2.86	2.56	10.18	11.11	6.80
10.0	4.23	3.21	2.91	10.88	12.46	7.63
10.5	4.78	3.56	3.26	11.44	13.81	8.47
11.0	5.33	3.91	3.61	12.14	15.16	9.13
11.5	5.88	4.26	3.96	12.84	16.51	9.97
12.0	6.43	4.61	4.31	13.40	17.86	10.80
12.5	6.98	4.96	4.66	14.10	19.21	11.47
13.0	7.53	5.31	5.01	14.80	20.56	12.30
13.5	8.08	5.66	5.36	15.36	21.91	13.13
14.0	8.63	6.01	5.71	16.06	23.26	13.97
14.5	9.18	6.36	6.06	16.76	24.61	14.80
15.0	9.73	6.71	6.41	17.32	25.96	15.47

Tab. 8-3 Maschenlänge - Garnverbrauch pro Masche (mm) bei R/L-Gestrick (Tabelle 2)

(1) CMS 830 C

8.2 Maschenlänge

NP	E 5.2	E 6.2	E 6.2 (knit and wear) (1)	E 7.2	E 7.2 (knit and wear) (1)	E 8.2	E 9.2
6.5							
7.0							
7.5	3.54	2.14	1.77				
8.0	3.86	2.47	2.07	2.14	1.58	1.57	1.61
8.5	4.66	3.02	2.57	2.58	1.99	1.91	1.91
9.0	5.46	3.57	3.08	3.13	2.49	2.33	2.30
9.5	6.26	4.12	3.58	3.68	3.00	2.75	2.68
10.0	7.06	4.67	4.08	4.23	3.50	3.18	3.06
10.5	7.86	5.22	4.58	4.78	4.01	3.60	3.45
11.0	8.66	5.77	5.08	5.33	4.51	4.02	3.83
11.5	9.46	6.32	5.58	5.88	5.02	4.45	4.21
12.0	10.26	6.87	6.09	6.43	5.52	4.87	4.60
12.5	11.06	7.42	6.59	6.98	6.03	5.29	4.98
13.0	11.86	7.97	7.09	7.53	6.53	5.72	5.36
13.5	12.66	8.52	7.59	8.08	7.04	6.14	5.75
14.0	13.46	9.07	8.09	8.63	7.54	6.56	6.13
14.5	14.26	9.62	8.59	9.18	8.05	6.99	6.51
15.0	15.06	10.17	9.10	9.73	8.55	7.41	6.90

 Tab. 8-4 Maschenlänge - Garnverbrauch pro Masche (mm) bei R/L-Gestrick
 (Tabelle 3)

(1) Maschenlänge bei:

- CMS 822
- CMS 740

8.3 Garntabelle

Die angegebenen Werte dienen als Richtlinie. Die Beschaffenheit und das spezifische Gewicht eines Garnes müssen ebenfalls berücksichtigt werden. Anstelle eines einfachen Garnes empfehlen wir gezwirntes Garn. Bei größeren Maschinen ist es zweckmäßig, mehrere gezwirnte Fäden zu verwenden.

Feinheit	Endnummer [Nm]	gefachte Verarbeitung [Nm]
2	1,2 - 1,4	6 x 16/2
2,5	1,3 - 1,6	6 x 18/2
3	1 - 2	5 x 18/2
3,5	1,4 - 2,5	6 x 24/2
4	1,4 - 3	5 x 24/2 6 x 34/2
5	3 - 4,5	4 x 24/2 4 x 34/2
7	4,5 - 7	2 x 22/2 2 x 28/2
8	6 - 8	2 x 24/2 2 x 34/2
10	8 - 12	2 x 36/2 1 x 24/2
12	10 - 18	1 x 24/2 2 x 44/2
14	14 - 20	1 x 28/2 2 x 40/1
16	20 - 30	1 x 48/2 1 x 54/2 1 x 60/2
18	20 - 40	1 x 54/2 1 x 60/2 1 x 80/2
20	20 - 40	1 x 80/2
2,5.2 (alle Nadeln)	3 - 4,5	3 x 28/2 2 x 14/2
2,5.2 (CMS 830 C) (jede 2. Nadel)	1 - 2	3 x 14/2 6x 14/2
2,5.2 (jede 2. Nadel)	1,3 - 2	3 x 14/2 4 x 14/2

Tab. 8-5 Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 1)

8.3 Garntabelle

Feinheit	Endnummer [Nm]	gefachte Verarbeitung [Nm]
3,5.2 (alle Nadeln)	4,5 - 7	2 x 28/2 3 x 28/2
3,5.2 (jede 2. Nadel)	1,5 - 2,5	3 x 14/2 7 x 28/2
5.2 (alle Nadeln)	8 - 12	1 x 20/2 2 x 28/2
5.2 (jede 2. Nadel)	3 - 4,5	3 x 28/2 4 x 28/2
6.2 (alle Nadeln)	10 - 16	2 x 44/2 1 x 28/2
6.2 (jede 2. Nadel)	4,5 - 7	2 x 28/2 3 x 28/2
7.2 (alle Nadeln)	14 - 20	1 x 28/2 1 x 30/2
7.2 (jede 2. Nadel)	6 - 8	2 x 28/2 2 x 30/2
8.2 (alle Nadeln)	15 - 25	1 x 50/2 2 x 60/2
8.2 (jede 2. Nadel)	10 - 12	2 x 50/2 3 x 60/2
9.2 (alle Nadeln)	20 - 30	1 x 40/2 1 x 60/2
9.2 (jede 2. Nadel)	10 - 16	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2

Tab. 8-6 Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 2)

Stricktechnische Hinweise

Feinheit	Erläuterung
2,5.2 und 3,5.2 (knit and wear)	Wird ein extremes Garn (unelastisch und/oder sehr dick) verwendet, sollte nicht zu lose gestrickt werden (im obersten NP-Bereich), da Gefahr besteht von Verschleiß an Schloßteilen und Nadelbett.
9.2	Für festes Stricken sind spezielle Schlossteile zu verwenden (Ident-Nr. 213 303, 213 304 und 210 285). Sie liegen dem Zubehör der Maschine bei.

Tab. 8-7 Stricktechnische Hinweise

8.4 Umrechnungstabelle

Die nebenstehende Tabelle dient zur Umrechnung von einer Garnfeinheit in eine andere. Die genannten Garnfeinheiten bedeuten:

TEX (Tt)

Gramm pro Kilometer

COTTON (NeC)

Zahl der Stränge à 840 Yds. pro lb

WORSTED (NeW)

Zahl der Stränge à 560 Yds. pro lb

METRIC (Nm)

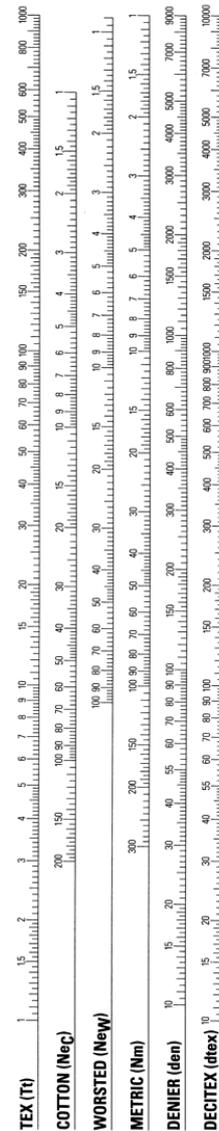
Meter pro Gramm

DENIER (den)

Gramm pro 9000 Meter

DECITEX (dtex)

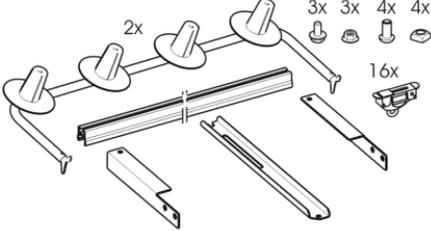
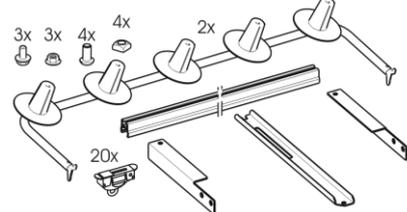
Gramm pro 10000 Meter

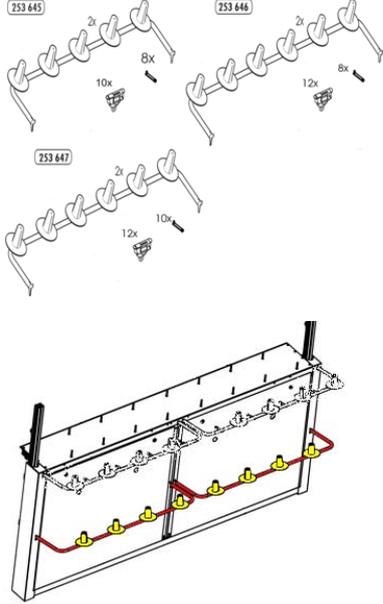
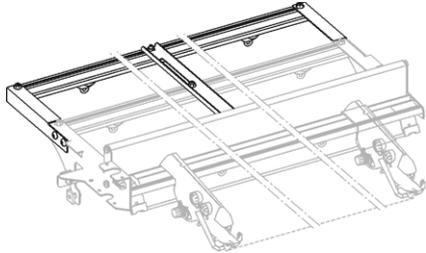


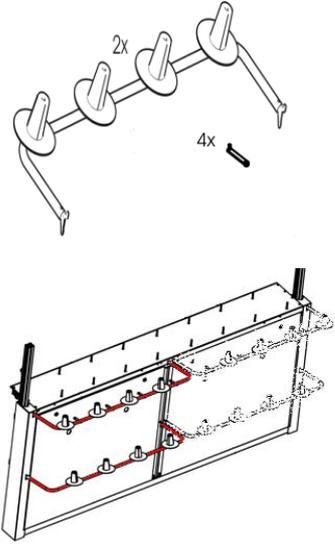
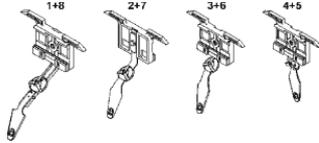
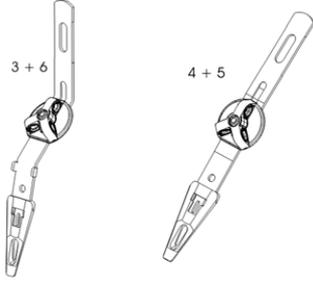
Tab. 8-8 Umrechnungstabelle

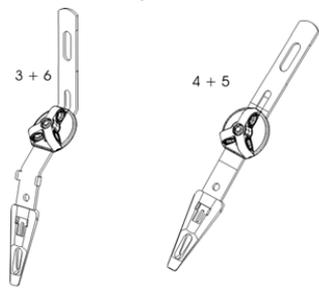
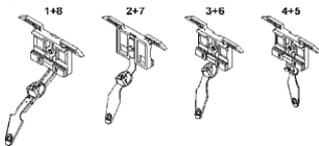
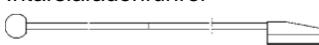
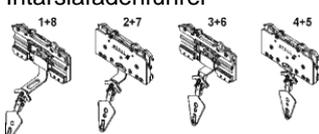
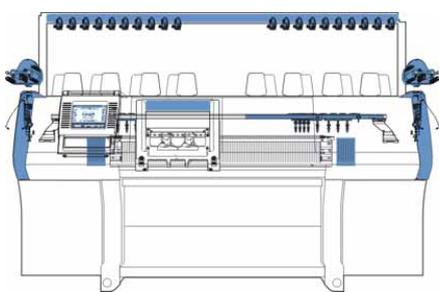
Wegen der großen Vielfalt an Natur- und synthetischen Fasern ist zu beachten, dass Garne mit geringem spezifischen Gewicht oft voluminöser sind als Garne mit hohem spezifischen Gewicht. Daher entspricht die Relation dtex / den / Nm nicht unbedingt dem Umrechnungsergebnis.

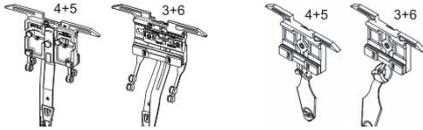
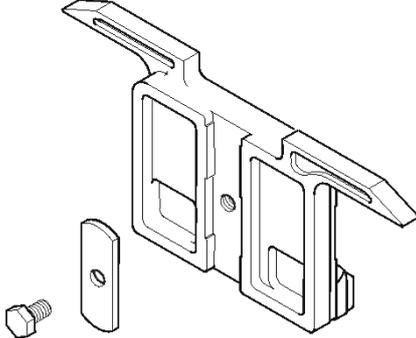
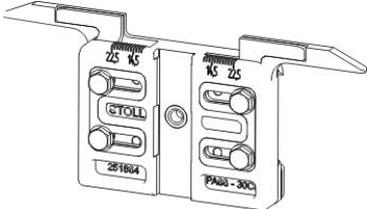
9 Sondereinrichtungen

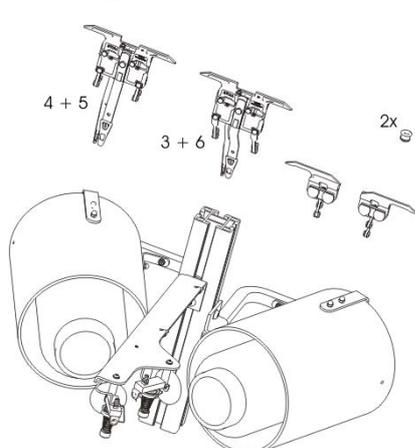
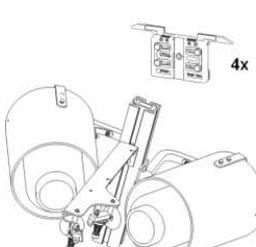
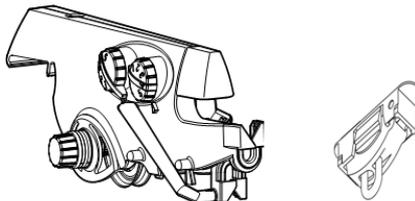
Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p>2 Zusatztische für je 4 Garnspulen und 1 Garnleiterschiene</p> 	243 770	CMS 530 CMS 520
<p>2 Zusatztische für je 5 Garnspulen und 1 Garnleiterschiene</p> 	243 777 243 776	CMS 740 CMS 822

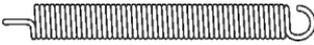
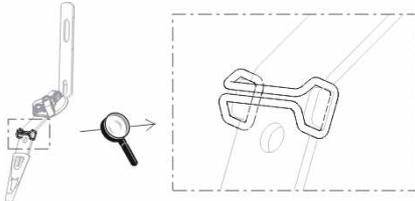
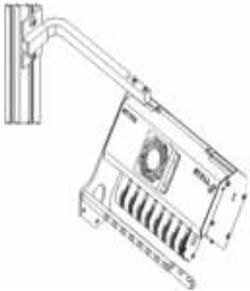
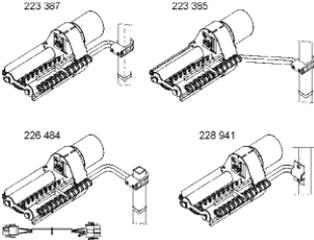
Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p data-bbox="544 383 783 409">2 Zusatztische (unten)</p>  <p data-bbox="544 1050 978 1108">Voraussetzung: Die zweite Garnleiterschiene muss vorhanden sein.</p> 	253 645	CMS 740
	253 646	CMS 830 C CMS 822

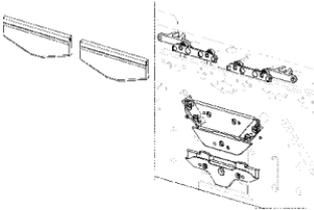
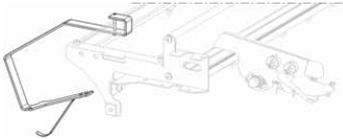
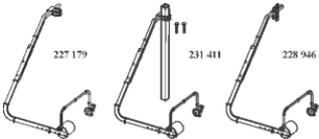
Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p>2 Zusatztische (oben, unten)</p>  <p>Voraussetzung: Die zweite Garnleisterschiene muss vorhanden sein.</p>	<p>244 424</p>	<p>CMS 530 CMS 520 C CMS 520</p>
<p>Fadenführer-Schlitten</p> 	<p>siehe Ersatzteilkatalog</p>	<p>alle CMS</p>
<p>Fadenführer-Schlitten für besonders stark schmirgelnde, abrasive Garne.</p>  <p>Die Fadenöse ist hartverchromt. Dies verhindert die vorzeitige Abnutzung der unteren Fadenöse.</p>	<p>E 10-14: Nr. 3+6 - 239 074 Nr. 4+5 - 239 076</p> <p>E 16-18: Nr. 3+6 - 239 059 Nr. 4+5 - 239 061</p>	<p>alle CMS außer CMS 830 C CMS 520 C</p>

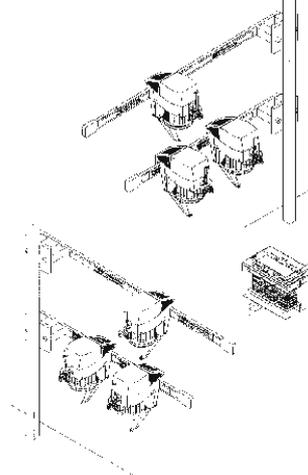
Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p>Fadenführer-Schlitten für besonders stark schmirgelnde, abrasive Garne.</p>  <p>Die Fadenöse ist keramikbeschichtet. Dies verhindert die vorzeitige Abnutzung der unteren Fadenöse.</p>	<p>E 5: Nr. 3+6 - 250 860 Nr. 4+5 - 250 863</p> <p>E 7-8: Nr. 3+6 - 250 866 Nr. 4+5 - 250 869</p> <p>E 10-14: Nr. 3+6 - 250 872 Nr. 4+5 - 250 875</p> <p>E 16-18: Nr. 3+6 - 250 878 Nr. 4+5 - 250 881</p>	<p>alle CMS außer CMS 830 C CMS 520 C</p>
<p>Fadenführer-Schlitten bei besonders groben Garnen</p> 	<p>E 2 - 2,5: Nr. 1+8 - 231 856 Nr. 2+7 - 231 857 Nr. 3+6 - 231 858 Nr. 4+5 - 231 859</p>	<p>CMS 520 C</p>
<p>Verschiebevorrichtung für Intarsiafadenführer</p> 	<p>214 268</p>	<p>alle CMS außer CMS 420 E</p>
<p>Intarsiafadenführer</p> 	<p>siehe Ersatzteilkatalog</p>	<p>alle CMS außer CMS 420 E</p>
<p>Umbausatz Intarsienfadenführer Typ 2</p> 	<p>E 5: 244 539 E 7 - 8: 244 540 E 10 - 14: 244 541 E 16 - 18: 245 005 E 7.2 / E 8.2: 254 955</p> <p>E 5: 254 896 E 7 - 8: 254 897 E 10 - 14: 254 898 E 16 - 18: 254 899</p> <p>E 5: 250 302 E 7 - 8: 250 303 E 10 - 14: 250 304 E 16 - 18: 250 305</p> <p>E 5: 254 912 E 7 - 8: 254 906 E 10 - 14: 252 694 E 16 - 18: 254 907</p>	<p>CMS 530</p> <p>CMS 520</p> <p>CMS 822</p> <p>CMS 520</p>

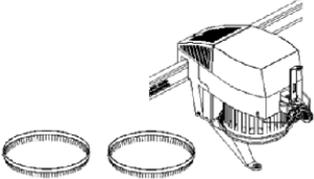
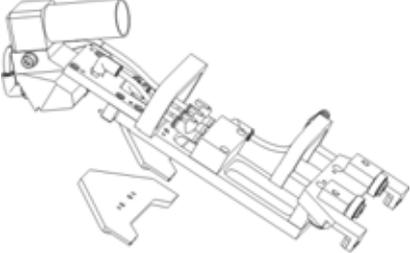
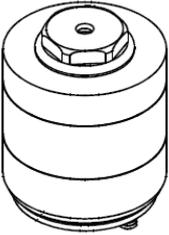
Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p>Plattierfadenführer</p> 	<p>siehe Ersatzteilkatalog</p>	<p>alle CMS</p>
<p>Plattierfadenführer (46 mm) - zum Plattieren mit einem Standard-Fadenführer</p> 	<p>244 998</p>	<p>alle CMS</p>
<p>Plattierfadenführer - einstellbare Eingriffsweite</p> 	<p>251 867</p>	<p>alle CMS außer CMS 830 C CMS 520 C</p>

Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p>Anbausatz Plattierkit 1</p> 	<p>E 5 E 2,5.2 E 3,5.2 E 5.2 links: 253 857 rechts: 253 858</p> <p>E 7 E 8 E 6.2 links: 253 859 rechts: 253 860</p> <p>E 10 E 12 E 14 E 7.2 E 8.2 links: 253 861 rechts: 253 862</p> <p>E 16 E 18 E 9.2 links: 253 863 rechts: 253 864</p>	<p>alle CMS außer CMS 830 C CMS 520 C</p>
<p>Anbausatz Plattierkit 2</p> 	<p>links: 254 257 rechts: 254 258</p>	<p>alle CMS außer CMS 830 C CMS 520 C</p>
<p>Anbausatz Plattierkit 3</p> 	<p>links: 253 965 rechts: 253 966</p>	<p>alle CMS außer CMS 830 C CMS 520 C</p>
<p>Fadenkontrolleinrichtung / Garnleiter</p> 	<p>237 124 241581</p>	<p>alle CMS</p>

Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p>O-Ring - zum Ausschalten der Fadenbremse</p>  <p>Anwendungsbereich: Für die Verarbeitung von hochelastischem Garn, z.B. Lycra Messen der Fadenspannung ausserhalb der Sicherheitshaube</p>	252 679	alle CMS
<p>Zugfeder bei E 3-5 (Bei zu geringer Spannkraft im Aufholspanner)</p> 	023 722	alle CMS
<p>Drahtbügel (exaktere Garnführung bei Fadenführer 2+7 und 3+6)</p> 	250 243	alle CMS
<p>STIXX-Gerät</p>  <p>Misst die verbrauchte Fadenlänge und korrigiert gegebenenfalls die Maschenlänge durch Verstellen der Abzugsteile.</p>	228 943	CMS 830 C CMS 822 CMS 740 CMS 530 CMS 520 C CMS 520
<p>Friktionsfournisseur</p> 	siehe Ersatzteilkatalog	alle CMS

Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p>Nachrüstsatz Kurzer Fang (pro System)</p> 	<p>E 3 / E 4: 243 840</p> <p>E 5 / E 2,5.2 / E 3,5.2 / E 5.2: 243 841</p> <p>E 7 / E 8: 243 842</p> <p>E 10 / E 12 / E 14 / E 7.2: 243 843</p> <p>E 6.2: 243 844</p> <p>E 16 / E 18 / E 8.2 / E 9.2: 254 954</p>	<p>alle CMS</p>
<p>Plüschschiebung</p>  <p>Spezielle Schlossteile ermöglichen das Stricken von Plüsch.</p>	<p>E 5, 5.2, 7, 8: 218 779</p> <p>E 6.2, 7.2, 10-14: 218 780</p>	<p>CMS 530 CMS 520</p>
<p>Spulenhalter</p> 	<p>244 204</p>	<p>alle CMS</p>
<p>Spulenhalter</p>  <p>Für die Verarbeitung von hochelastischem Garn, z.B. Lycra.</p>	<p>siehe Ersatzteilkatalog</p>	<p>alle CMS</p>
<p>Frontblech (Warenstauraum)</p> 	<p>243 771</p> <p>243 772</p> <p>243 773</p>	<p>CMS 530 CMS 520 C CMS 520</p> <p>CMS 740</p> <p>CMS 830 C CMS 822</p>

Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p>Tastatur und Tasturhalter</p> 	244 558	alle CMS außer CMS 420 E
<p>Transportwagen mit Unterlagen</p> 	202 197	alle CMS
<p>Anbausatz Fournisseur SFE</p> 	231 427	CMS 5xx CMS 7xx CMS 8xx

Bezeichnung	Ident-Nr.	Maschinentyp
<p data-bbox="544 383 727 405">Fournisseur SFE</p> 	<p data-bbox="1008 383 1098 405">213 537</p>	<p data-bbox="1238 383 1342 465">CMS 5xx CMS 7xx CMS 8xx</p>
<p data-bbox="544 638 751 660">Reinigungsapparat</p> 	<p data-bbox="1008 638 1098 660">251 593</p>	<p data-bbox="1238 638 1366 808">CMS 822 CMS 740 CMS 530 CMS 520 C CMS 520 CMS 420 E</p>
<p data-bbox="544 960 794 983">Signalleuchte mit Hupe</p> 	<p data-bbox="1008 960 1098 983">251 153</p>	<p data-bbox="1238 960 1366 983">CMS 420 E</p>

Tab. 9-1 Sondereinrichtungen

10 CMS 822 - Betriebsarten und Besonderheiten

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Betriebsarten der CMS 822 (*siehe Seite 10-1*)
- Besonderheiten bei der Betriebsart Tandem mit Kamm (*siehe Seite 10-7*)
- Betriebssystem installieren bei CMS 822 (*siehe Seite 10-9*)
- Öffnen und Schließen der Niederhalteplatten (*siehe Seite 10-10*)

10.1 Betriebsarten der CMS 822

Bei der CMS 822 sind drei Betriebsarten möglich:

- Betriebsart 4-systemige Maschine (*siehe Seite 10-1*)
- Betriebsart Tandem-Maschine ohne Kamm (*siehe Seite 10-2*)
- Betriebsart Tandem-Maschine mit Kamm (*siehe Seite 10-5*)

10.1.1 Betriebsart 4-systemige Maschine

Der Nadelbereich erstreckt sich über die gesamte Nadelbettbreite von 84 Zoll.



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

Fig. 10-1 Enge Kopplung

Im Strickprogramm sind keine Besonderheiten zu beachten. Alle 4 Stricksysteme können eingesetzt werden und es ist ein SEN-Bereich zu definieren.

10.1.2 Betriebsart Tandem-Maschine ohne Kamm

Bei dieser Betriebsart sind die Kopplungsweiten 42 oder 44 Zoll möglich.

Kopplungsweite 42"

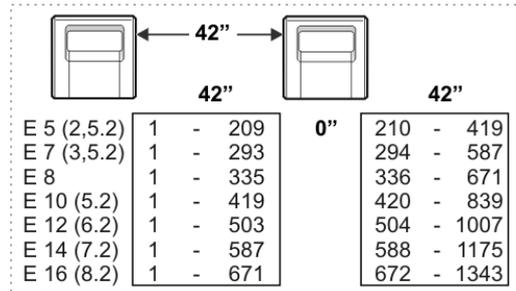


Fig. 10-2 Nadelbereich Kopplungsweite 42"

Kopplungsweite 44"

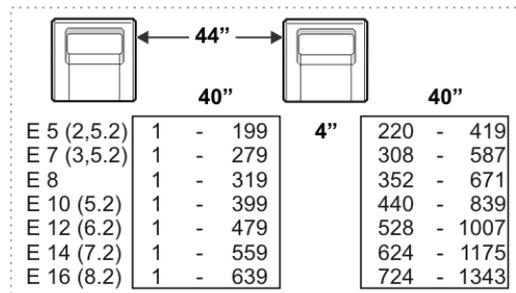


Fig. 10-3 Nadelbereich Kopplungsweite 44"

Strickprogramm Besonderheiten im Strickprogramm:

- Das Strickprogramm wird für den linken Schlitten erstellt, mit den Stricksystemen "S1" und "S2". Die Nadelauswahl wird intern für das linke Strickteil berechnet und auf das rechte Strickteil übertragen. Dies entspricht der Arbeitsweise einer CMS 422 TC.

Strickmaschine auf Betriebsart einstellen

Im Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" muss die Betriebsart "Tandem ohne Kamm" eingestellt werden.

Taste	Funktion
	"Hauptmenü" aufrufen
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Menü "Maschinen-Konfiguration 2" aufrufen
	Eingabe bestätigen

Tab. 10-1 Tasten für das Einstellen der Betriebsart

1. Das "Hauptmenü" aufrufen.
2. Das Menü "Service" aufrufen.
3. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
4. Das Menü "Maschinen-Konfiguration 2" aufrufen.

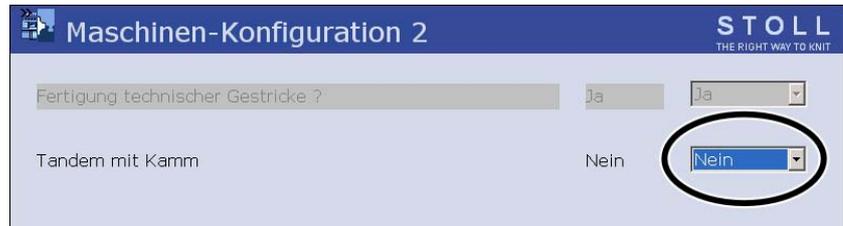


Fig. 10-4 Einstellung "Tandem ohne Kamm"

5. Im Feld "Tandem mit Kamm" die Einstellung kontrollieren. Für die Betriebsart "Tandem ohne Kamm" muss "Nein" eingestellt sein.
6. Ist die Einstellung auf "Nein", ist die Betriebsart korrekt eingestellt. Der Einstellvorgang ist beendet, Fenster "Hauptmenü" aufrufen.

oder

7. Ist die Einstellung auf "Ja", diese auf "Nein" einstellen. Eingabe bestätigen. Nach einer Änderung der Betriebsart muss eine Referenzfahrt durchgeführt werden.



Bei der Betriebsart "Tandem ohne Kamm" ist das Menü "Klemmen & Schneiden" nicht aktiv (grau).

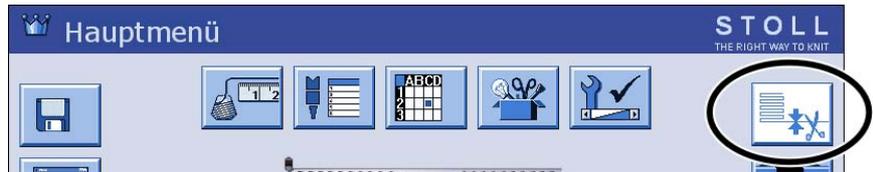


Fig. 10-5 Nicht aktives Menü "Klemmen & Schneiden"

Weitere Informationen:

- Referenzfahrt durchführen ([siehe Seite 4-59](#))

10.1.3 Betriebsart Tandem-Maschine mit Kamm

Bei dieser Betriebsart sind die Kopplungsweiten 42 oder 44 Zoll möglich.

Kopplungsweite 42"

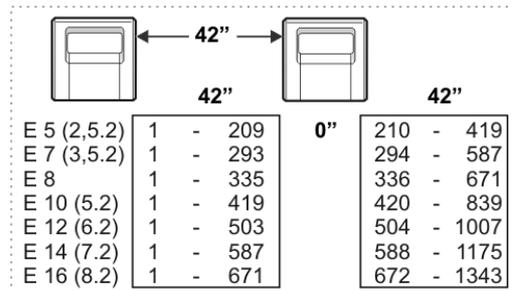


Fig. 10-6 Nadelbereich Kopplungsweite 42"

Kopplungsweite 44"

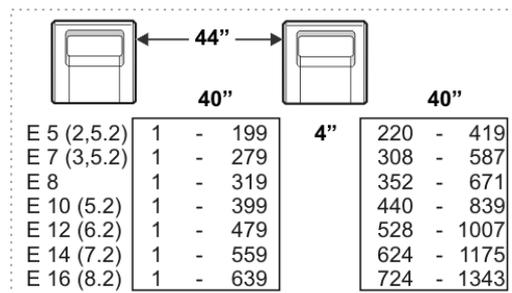


Fig. 10-7 Nadelbereich Kopplungsweite 44"

Strickprogramm Besonderheiten im Strickprogramm:

- Die zwei Schlitten arbeiten wie ein Schlitten mit weitem Abstand zwischen "S2" und "S3" mit der Systemfolge "S1 S2 S3 S4".
- Die Fadenführer für das linke Strickteil werden in der linken Fadenklemm- und Schneideinrichtung platziert.
- Die Fadenführer für das rechte Strickteil werden in der rechten Fadenklemm- und Schneideinrichtung platziert.
- Der Kammanfang wird mit einem Fadenführer über beide Strickteile eingestrickt, dabei wird der Fadenführer durch einen Pendelhub dem Nachbarschlitten übergeben.



Die M1 unterstützt die Programmerstellung für zweiteiliges Stricken. Weitere Informationen finden Sie in der "M1 Online Hilfe" (beispielsweise unter den Stichwörtern "CMS 322 TC-M", "CMS 822", "Tandem CCC").

Strickmaschine auf Betriebsart einstellen

Im Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" muss die Betriebsart "Tandem mit Kamm" eingestellt werden.

Taste	Funktion
	"Hauptmenü" aufrufen
	Menü "Service" aufrufen
	Menü "Grundeinstellungen" aufrufen
	Menü "Maschinen-Konfiguration 2" aufrufen
	Eingabe bestätigen

Tab. 10-2 Tasten für das Einstellen der Betriebsart

1. Das "Hauptmenü" aufrufen.
2. Das Menü "Service" aufrufen.
3. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
4. Das Menü "Maschinen-Konfiguration 2" aufrufen.



Fig. 10-8 Einstellung "Tandem mit Kamm"

5. Im Feld "Tandem mit Kamm" die Einstellung kontrollieren. Für die Betriebsart "Tandem mit Kamm" muss "Ja" eingestellt sein.
6. Ist die Einstellung auf "Ja", ist die Betriebsart korrekt eingestellt. Der Einstellvorgang ist beendet, Fenster "Hauptmenü" aufrufen.

oder

7. Ist die Einstellung auf "Nein", diese auf "Ja" einstellen. Eingabe bestätigen. Nach einer Änderung der Betriebsart muss eine Referenzfahrt durchgeführt werden.

Weitere Informationen:

- Referenzfahrt durchführen ([siehe Seite 4-59](#))

10.2 Besonderheiten bei der Betriebsart Tandem mit Kamm

Nadelauswahl aus- und einschalten

Ist beispielsweise das linke Gestrickteil defekt, kann die Nadelauswahl des linken Schlittens ausgeschaltet werden, damit das rechte Gestrickteil fertig gestrickt werden kann.

Taste	Funktion
	"Hauptmenü" aufrufen
	Fenster "Maschine Start" aufrufen

Tab. 10-3 Tasten zum Aufrufen des Fensters "Maschine Start"

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Start" aufrufen.

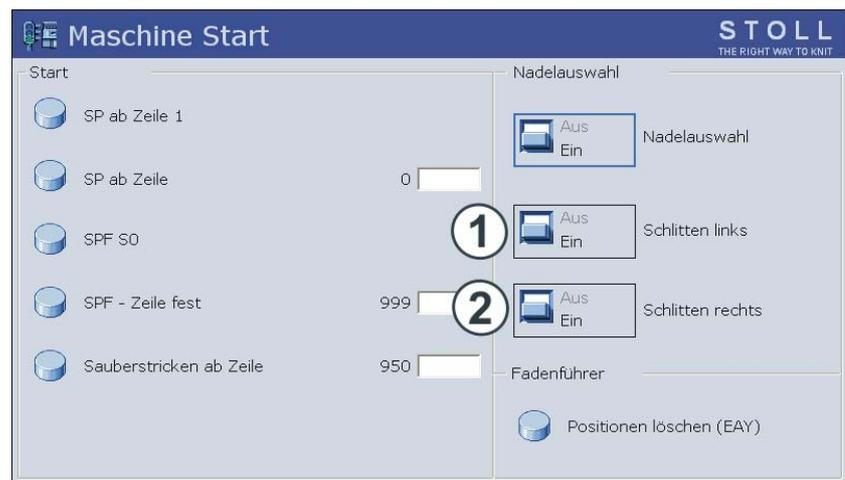


Fig. 10-9 Fenster "Maschine Start"

2. Die Nadelauswahl des entsprechenden Schlittens ausschalten (links (1), rechts (2)).
3. Das Einstellfenster für den "WM%"-Wert erscheint. Da nur ein Gestrickteil produziert wird, muss der Warenabzugswert angepasst werden. Um den Abzug zu erniedrigen einen negativen Wert eingeben, beispielsweise "-50" und den Wert bestätigen.
4. Das Gestrick des ausgeschalteten Schlittens von Hand abwerfen und aus dem Gestrickabzug und Kammabzug entfernen.
5. Im Nadelbett stehende Fadenführer des ausgeschalteten Schlittens manuell ausserhalb des Nadelbettes abstellen oder in die Klemme bringen.
6. Produktion fortsetzen.
7. Beim Start des nächsten Strickteils muss die Nadelauswahl wieder

manuell eingeschaltet werden. Eine Produktion über mehrere Teile mit ausgeschalteter Nadelauswahl ist nicht möglich. Der Grund hierfür ist der Kammfaden, der in einem Pendelhub vom einen zum anderen Schlitten übergeben wird.

Befehl "Kamm nach oben" Dieser Befehl ("=^=") darf nur in einer Leertour (2 Strickreihen ohne Strickangaben) erfolgen. Dabei wird der linke oder rechte Schlitten exakt in der Mitte des Nadelbettes abgestellt, damit der Nadelwächter, durch den nach oben fahrenden Kammabzug, nicht beschädigt wird.

- Reihe 1: S0 =^=
- Reihe 2: S0

Staffelung der Fadenführer Die nachfolgende Beschreibung ist nur gültig, wenn mit "#L", "#R" ("#LM", "#RM") gearbeitet wird.

Beim 2-teiligen Stricken kann das Problem auftreten, dass die Fadenführerpositionen korrigiert werden müssen.

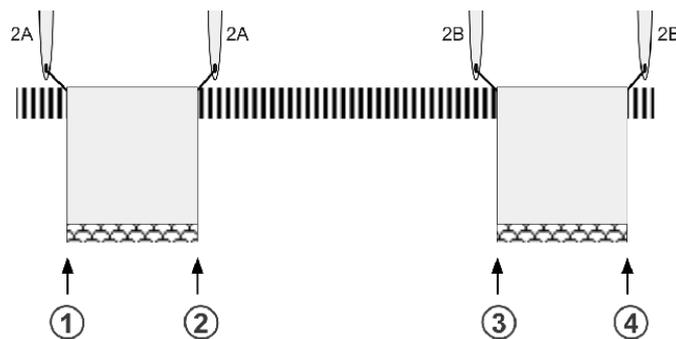


Fig. 10-10 Staffelung der Fadenführer

Zur Erinnerung: Die CMS 822 arbeitet in dieser Betriebsart als 4-systemige Maschine.

Dies bedeutet, dass eine Korrektur der Fadenführerpositionen mit 2 Angaben durchgeführt werden muss.

- Außerhalb des SEN-Bereiches wird die Abstellposition des Fadenführers mit der Angabe "YD" korrigiert (z.B. YD2=8-8;). Im obigen Beispiel ist es die Position "1" und "4".
- Innerhalb des SEN-Bereiches wird die Abstellposition des Fadenführers mit der Fadenführer-Korrektur angegeben. Im obigen Bild beispielsweise mit den Angaben "Y-2A:K0-8;" und "Y-2B:K8-0;".

Der linke Wert für Fadenführer "2A" und der rechte Wert für Fadenführer "2B" können den Wert "0" haben, da dieser Wert nicht berücksichtigt wird und die "YD"-Angabe wirksam ist.



Wird mit "#L1", "#R1", "#L2" und "#R2" gearbeitet, werden die Abstellpositionen ("YD") am linken und rechten Gestrickrand beider Teile ausgeführt.

10.3 Betriebssystem installieren bei CMS 822

Die CMS 822 gibt es in drei Maschinenausführungen:

- als Normalmaschine
- als multi gauge Maschine
- als knit and wear Maschine

Beim Installieren des Betriebssystems darauf achten, dass im Fenster "Maschinen-Konfiguration" die entsprechende Maschinenausführung angegeben wird.



Fig. 10-11 Fenster "Maschinen-Konfiguration"

Feinheit	Fertigungsmaschine	Maschinenausführung
E 5 - 16	nein	
E 2,5.2 - E 8.2	ja	"x.2 KW" (knit and wear)
E 2,5.2 - E 8.2	ja	"x.2 MG" (Multi-gauge)

Fig. 10-12 Einstellen der Maschinenausführung

10.4 Öffnen und Schließen der Niederhalteplatinen

Im Tandem-Betrieb steht ein oder beide Schlitten im Nadelbett. Die Niederhalteplatinen im Schlittenbereich sind geschlossen. Wird der Kammabzug nach oben gefahren, würden die Niederhalteplatinen im Schlittenbereich beschädigt werden. Damit dies nicht passiert, müssen die Niederhalteplatinen geöffnet werden.

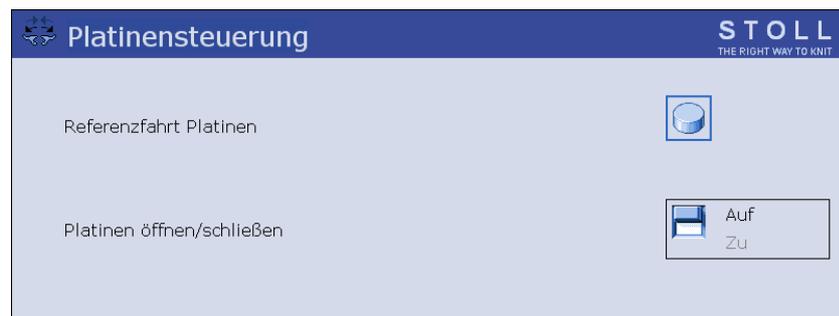


Fig. 10-13 Fenster "Platinensteuerung"

Taste	Funktion
	Menü "Service" aufrufen
	Fenster "Platinensteuerung" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 10-4 Tasten zum Öffnen der Niederhalteplatinen

Niederhalteplatinen öffnen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Fenster "Platinensteuerung" aufrufen.
3. Im Feld "Platinen öffnen/schließen" auf Taste "Auf" tippen.
Die Niederhalteplatinen im Schlittenbereich werden geöffnet.
4. Kammabzug nach oben fahren. Dabei kann der Nadelwächter angehoben werden und die entsprechende Fehlermeldung wird angezeigt.
5. Nachdem die Arbeiten an der Strickmaschine beendet sind, muss eine Referenzfahrt der Niederhalteplatinen durchgeführt werden. Dazu auf Taste "Referenzfahrt Platinen" tippen.
Die Nadelbürsten werden wieder in Strickrichtung ausgerichtet und die Niederhalteplatinen geschlossen.
6. "Hauptmenü" aufrufen.

11 Maschinen Management Tools

In unserer Welt hat der schnelle Informationsaustausch einen hohen Stellenwert erreicht. Damit die Strickmaschinen den wachsenden Anforderungen gerecht werden, sind mit der Steuerung OKC eine Reihe von Hilfswerkzeugen in die Software aufgenommen worden, die den Umgang mit der Strickmaschine effizienter gestalten und unter dem Begriff "Maschinen Management Tools" zusammengefasst sind.

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Fenster Maschinen Management Tools ([siehe Seite 11-1](#))
- Bildschirm-Tastatur einblenden ([siehe Seite 11-3](#))
- Remote Bedienung mit der Software VNC ([siehe Seite 11-4](#))
- E-Mail direkt von der Maschine versenden ([siehe Seite 11-12](#))

11.1 Fenster Maschinen Management Tools



Fig. 11-1 Fenster "Maschinen Management Tools"

- 1 Öffnet das Fenster "VNC Properties (Service-Mode)" zur Konfiguration der Remote Bedienung VNC.
- 2 Öffnet das Fenster "E-Mail versenden" zum Versenden von E-Mails direkt von der Maschine.
- 3 Blendet eine Bildschirm-Tastatur ein.

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Diagnose" aufrufen
	Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen

Tab. 11-1 Tasten zum Aufruf der Maschinen Management Tools

Maschinen Management Tools aufrufen:

1. Im "Hauptmenü" auf die Taste "Service" tippen.
2. Im Fenster "Service" auf die Taste "Diagnose" tippen.
3. Im Fenster "Diagnose" auf die Taste "Maschinen Management Tools" tippen.
Es öffnet sich das Fenster "Maschinen Management Tools".
4. Gewünschtes Maschinen Management Tool aufrufen.

In den folgenden Abschnitten wird beschrieben, wie Sie die verschiedenen Werkzeuge einrichten und anwenden.

Weitere Informationen:

- Bildschirm-Tastatur einblenden ([siehe Seite 11-3](#))
- Remote Bedienung mit der Software VNC ([siehe Seite 11-4](#))
- E-Mail direkt von der Maschine versenden ([siehe Seite 11-12](#))

11.2 Bildschirm-Tastatur einblenden

Für Eingaben, die nicht Bestandteil der Bedienoberfläche sind, wird eine externe Tastatur oder eine Bildschirm-Tastatur benötigt.

Bildschirmtastatur
einblenden

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Diagnose" aufrufen
	Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 11-2 Tasten, um das Fenster "E-Mail versenden" aufzurufen

1. Fenster "Service "aufrufen.
2. Fenster "Diagnose "aufrufen.
3. Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen.
4. Auf den Schalter "Bildschirm-Tastatur" tippen.
Die Bildschirm-Tastatur wird eingeblendet.



Fig. 11-2 Bildschirm-Tastatur

Mit der Bildschirm-Tastatur können Sie Eingaben machen, so als wäre eine externe Tastatur angeschlossen.

Informationen zur Bedienung der Bildschirm-Tastatur finden Sie im Menü "Help".

Tipps zum Arbeiten mit der Bildschirm-Tastatur:

- Eine "festgestellte" Taste (z. B. alt) muss zum Abschluss erneut betätigt werden, damit eine Doppeltastenfunktion ausgeführt wird.
- Es sind verschiedene Tasten-Layouts wählbar (Menü "Keyboard").

11.3 Remote Bedienung mit der Software VNC

Sie können die Remote Bedienung VNC dazu nutzen, um von einem entfernten Computer (VNC Client) eine vernetzte Maschine (VNC Server) zu bedienen, so als würden Sie vor der Maschine stehen und die Eingaben über den Touch-Screen vornehmen.

Voraussetzungen:

- Netzwerk
- Vernetzte und korrekt konfigurierte betriebsbereite Maschine
- Computer, der als Client dient, ebenfalls vernetzt (z. B. ein Notebook)
- Software für den Client:
VNC Viewer oder die Java Runtime Engine von Sun Microsystems Inc.

Die Software VNC Viewer für den Client kann z. B. von folgenden Hersteller-Webseiten bezogen werden:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Die Java Runtime Engine für den Client kann von der Hersteller-Webseite www.java.com bezogen werden.

In den folgenden Abschnitten wird beschrieben, wie Sie die Remote Bedienung VNC aktivieren und nutzen:

- Remote Bedienung VNC auf der Maschine aktivieren
(siehe Seite 11-5)
- Remote Bedienung VNC auf der Maschine konfigurieren
(siehe Seite 11-6)
- IP-Adresse der Maschine ermitteln (siehe Seite 11-7)
- Software VNC Viewer auf dem Computer (z. B. einem Notebook) installieren (siehe Seite 11-7)
- Remote Bedienung mit dem VNC Viewer (siehe Seite 11-8)
- Remote Bedienung über einen Web-Browser (siehe Seite 11-10)

11.3.1 Remote Bedienung VNC auf der Maschine aktivieren

Standardmäßig ist die Remote Bedienung VNC auf der Strickmaschine deaktiviert.

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Diagnose" aufrufen
	Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen
	"zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
	"Remote Bedienung VNC" aktivieren/deaktivieren
	
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 11-3 Tasten, um die Remote Bedienung VNC auf der Maschine zu aktivieren

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Diagnose" aufrufen.
3. Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen.
4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
5. Auf die Taste "Remote Bedienung VNC" tippen.
Die Aktivierung der Remote Bedienung VNC wird durch eine Meldung bestätigt.

11.3.2 Remote Bedienung VNC auf der Maschine konfigurieren

- Die Remote Bedienung VNC ist auf der Maschine aktiviert.
 - Das Fenster "Maschinen Management Tools" wird angezeigt.
1. Auf den Schalter "Remote Bedienung - Einstellungen" tippen. Es öffnet sich das Fenster "VNC Server Properties (Service-Mode)" mit verschiedenen Registerkarten.

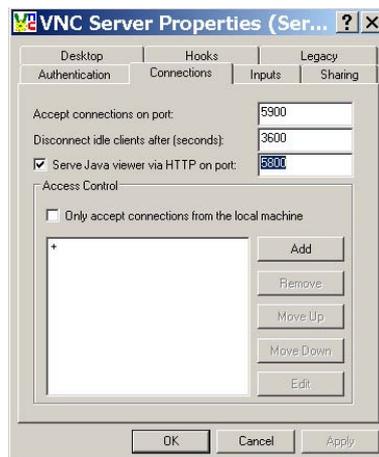


Fig. 11-3 Fenster "VNC Server Properties (Service-Mode)" mit der Registerkarte "Connections"

2. Registerkarte "Connections" aktivieren. Hier sind alle Felder auf ihre Standard-Werte eingestellt.
3. Wenn ein anderer Port als der Standard-Port "5900" aktiviert werden soll, die Nummer des Ports in das Feld "Accept connections on port:" eingeben.
4. Wenn die Maschine auch über einen Web-Browser ferngesteuert werden soll, das Kontrollkästchen "Serve Java viewer via HTTP on port:" aktivieren und als Port "5800" eingeben.



Weitere Einstellungen auf den verschiedenen Registerkarten sind nicht erforderlich.



Der Wert im Feld "Disconnect idle clients after (seconds):" bewirkt das automatische Trennen einer VNC-Verbindung, wenn der hier eingegebene Wert überschritten wird und innerhalb der vorgegebenen Zeit keine Bedienung erfolgt ist. Die Verbindung kann danach problemlos wieder aufgebaut werden. Standardmäßig ist eine Stunde = 3600 Sekunden eingestellt.

11.3.3 IP-Adresse der Maschine ermitteln

- Das Hauptmenü wird angezeigt.

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Diagnose" aufrufen
	Fenster "System Info" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 11-4 Tasten zum Ermitteln der IP-Adresse der Maschine

1. Im "Hauptmenü" auf die Taste "Service" tippen.
2. Im Fenster "Service" auf die Taste "Diagnose" tippen.
3. Im Fenster "Diagnose" auf die Taste "System Info" tippen.
Es öffnet sich das Fenster "System Info".

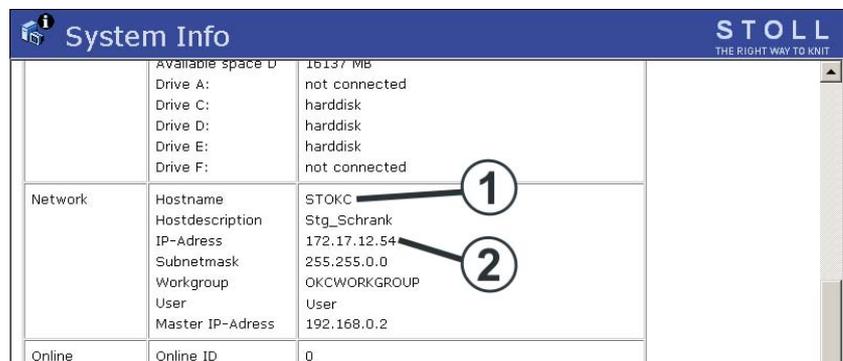


Fig. 11-4 Fenster "System Info"

4. IP-Adresse (2) und Hostname (1) notieren.

11.3.4 Software VNC Viewer auf dem Computer (z. B. einem Notebook) installieren

- Die Software VNC Viewer wurde aus dem Internet bezogen.

1. Installationsprogramm starten.
2. Anweisungen des Installationsprogramms folgen.
Danach ist die Software VNC Viewer auf dem Computer installiert.

11.3.5 Remote Bedienung mit dem VNC Viewer

1. Software VNC Viewer auf dem Computer starten.
Es öffnet sich das Fenster "VNC Viewer: Connecting Details".



Fig. 11-5 Fenster "VNC Viewer: Connection Details"

2. Notierte IP-Adresse der Maschine im Feld "Server" eingeben.



Wenn Ihre Netzwerk-Konstellation den "Naming Service" zur Verfügung stellt, kann statt der IP-Adresse auch der Hostname eingegeben werden. Wenn bei der Konfiguration der Remote Bedienung VNC auf der Maschine ein anderer Port als "5900" eingegeben wurde, muss dieser mit angegeben werden, z. B. 172.17.12.54:5903.

3. Um die Software VNC Viewer bei Bedarf zu konfigurieren, auf die Schaltfläche "Options" klicken.
Es öffnet sich das Fenster "VNC Viewer Options".

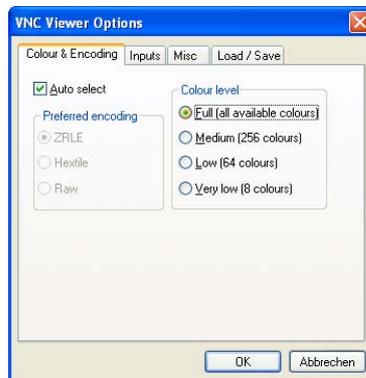


Fig. 11-6 Fenster "VNC Viewer Options", Registerkarte "Colour & Encoding"

4. Damit alle Farben dargestellt werden, auf der Registerkarte "Colour & Encoding" unter "Colour level" die Option "Full (all available colours)" aktivieren.
5. Damit ein kleines Quadrat als Mauszeiger-Ersatz sichtbar wird, auf der Registerkarte "Misc" das Kontrollkästchen "Render cursor locally" deaktivieren.
6. Um die Optionseinstellungen zu speichern, auf der Registerkarte "Load / Save" unter "Defaults" auf die Schaltfläche "Save" klicken.



Weiterführende Hinweise zur Konfiguration von VNC finden Sie in der Dokumentation zu VNC.

7. Auf die Schaltfläche "OK" klicken.
Es öffnet sich wieder das Fenster "VNC Viewer: Connection Details".
8. Auf die Schaltfläche "OK" klicken.
Es wird jetzt die Bedienoberfläche der ausgewählten Maschine angezeigt.



Fig. 11-7 Anzeige der Bedienoberfläche der Maschine

9. Bedienen Sie die Maschine jetzt von diesem Fenster aus.



Die Maschine kann gleichzeitig über die Bedienoberfläche der Maschine oder über den Computer (VNC Client) bedient werden.

Weitere Informationen:

- Remote Bedienung VNC auf der Maschine konfigurieren
(siehe Seite 11-6)

11.3.6 Remote Bedienung über einen Web-Browser

Wenn auf dem steuernden Computer (Client) die Java Runtime Engine von Sun Microsystems Inc. installiert ist, kann der Zugang zu einer Maschine auch per Web-Browser hergestellt werden, ohne dass die Software VNC Viewer installiert ist.

Standardmäßig ist am VNC Server auf der Maschine der Port "5800" für diesen Zugang eingestellt und in der Server-Einstellung unter "Serve Java Viewer" aktiviert.

Remote Bedienung starten:

1. Web-Browser starten, z. B. den Internet Explorer.
2. Als URL folgende Adresse eingeben: `http://<IP-Adresse der Maschine>:5800`

Es wird ein Java Applet ausgeführt, welches als Ersatz für die Software VNC Viewer vom VNC Server (Maschine) bezogen wird. Der Web-Browser sieht dann folgendermaßen aus:

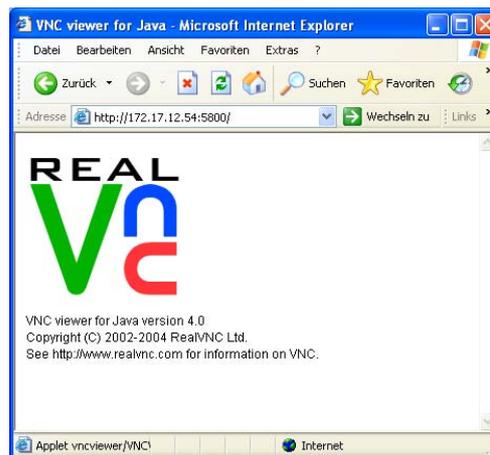


Fig. 11-8 Web-Browser mit dem Java Applet von VNC

Darüber öffnet sich das Fenster "VNC Viewer: Connection Details". Die IP-Adresse ist automatisch eingetragen.

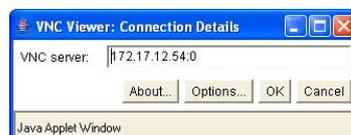


Fig. 11-9 Fenster "VNC Viewer: Connection Details"

3. Auf "Options" klicken.

Es öffnet sich das Fenster "VNC Viewer: Connection Details".

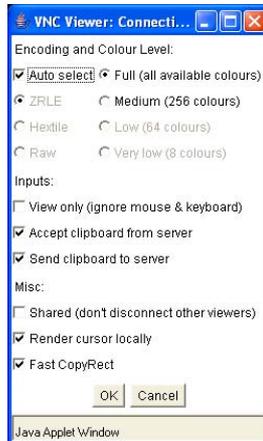


Fig. 11-10 Fenster "VNC Viewer: Connection Details"

4. Damit alle Farben dargestellt werden, unter "Encoding and Colour Level:" die Option "Full (all available colours)" aktivieren.
5. Damit der Mauszeiger-Ersatz aktiviert wird, unter "Inputs" das Kontrollkästchen "View only (ignore mouse & keyboard)" deaktivieren.
6. Auf "OK" klicken.
Die Bedienoberfläche der Maschine wird im Web-Browser geöffnet und kann jetzt von hier bedient werden.



Fig. 11-11 Anzeige der Bedienoberfläche der Maschine im Fenster "Java Applet"



Die Maschine kann gleichzeitig über die Bedienoberfläche der Maschine oder im Fenster "Java Applet" bedient werden.

11.4 E-Mail direkt von der Maschine versenden

Im Fenster "E-Mail versenden" können E-Mails geschrieben und direkt von der Maschine aus versendet werden.

Die Maschine muss dazu an das Internet oder an ein Netzwerk mit einem Mail-Server angeschlossen sein. Wenden Sie sich an Ihren Netzwerk-Administrator, um diese Funktion einzurichten.

Fenster E-Mail versenden aufrufen

Taste	Funktion
	Fenster "Service" aufrufen
	Fenster "Diagnose" aufrufen
	Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen
	Fenster "E-Mail versenden" aufrufen
	"Hauptmenü" aufrufen

Tab. 11-5 Tasten, um das Fenster "E-Mail versenden" aufzurufen

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Diagnose" aufrufen.
3. Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen.
4. Fenster "E-Mail versenden" aufrufen.

Es öffnet sich das Fenster "E-Mail versenden".



Fig. 11-12 Fenster "E-Mail versenden" auf der Maschine

Einträge	Erklärung
	Taste "Alle Einträge löschen" (bis auf den Eintrag im Feld "Von").
	Taste "E-Mail senden".
Von	Absender der Nachricht. Hier ist standardmäßig als Absender der Maschinenname eingetragen. Wenn Sie eine Antwort auf die E-Mail erwarten, geben Sie hier eine gültige E-Mail-Adresse ein, da die Maschine keine E-Mails empfangen kann.
An	Empfänger der Nachricht. Mehrere Empfänger sind durch Semikolon (;) zu trennen.
Betreff	Betreff der Nachricht.
	Feld zur Eingabe des Nachrichteninhalts.
Mail Anhang	
	Taste "Ungezippt": Die im Feld "Dateiname" angezeigten Dateien werden ungezippt an die Nachricht angehängt.
	Taste "Gezippt": Die im Feld "Dateiname" angezeigten Dateien werden gezippt, bevor sie an die Nachricht angehängt werden.

11.4 E-Mail direkt von der Maschine versenden

Einträge	Erklärung
	Taste "Markierten Eintrag löschen" (im Feld "Dateiname").
	Taste "Mail Anhang": Öffnet das Fenster "Mail Anhang" zur Auswahl von Dateien (zum Beispiel Bitmaps, Logfiles, Zipfiles), die an die Nachricht angehängt werden können. Die Dateinamen werden anschließend im Feld "Dateiname" angezeigt.
Dateiname	Anzeige der Datei(en), die an die Nachricht angehängt werden.

Tab. 11-6 Einträge im Fenster "E-Mail versenden"

E-Mail schreiben



Nutzen Sie zur Eingabe die virtuelle Tastatur.

1. Im Feld "Von" eine Absender-Adresse eingeben.



Wenn Sie eine Antwort auf die E-Mail erwarten, geben Sie hier eine gültige E-Mail-Adresse ein, da die Maschine keine E-Mails empfangen kann.

2. Im Feld "An" die E-Mail-Adresse des Empfängers eintragen.
Mehrere Empfänger sind durch Semikolon (;) zu trennen.
3. Im Feld "Betreff" den Betreff zur Nachricht eingeben.
4. Im Feld unterhalb des Felds "Betreff" den Inhalt der Nachricht eingeben.



Mit der Taste "Alle Einträge löschen" können Sie die Einträge in allen Feldern des Fensters "E-Mail versenden" löschen (bis auf den Eintrag im Feld "Von").

Dateien an die E-Mail anhängen

Sie können an eine E-Mail beliebige Dateien anhängen, die mit der Nachricht gesendet werden. Um die Größe der Dateien zu verringern, können die anzuhängenden Dateien gezippt (komprimiert) werden.

1. Auf die Taste "Mail Anhang" tippen.
Es öffnet sich das Fenster "Mail Anhang".

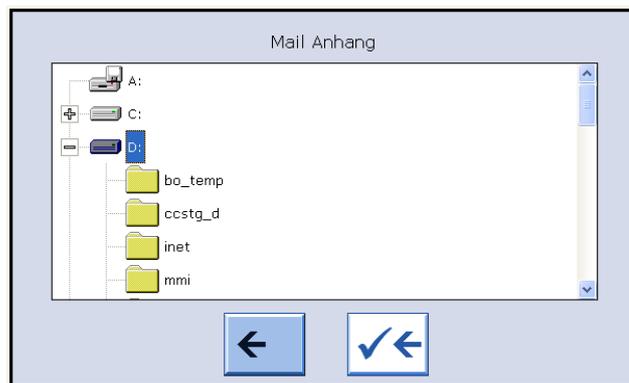


Fig. 11-13 Fenster "Mail Anhang"

2. Im Fenster "Mail Anhang" die Datei wählen, die angehängt werden soll.
 3. Auswahl bestätigen.
Die Datei wird im Feld "Dateiname" angezeigt.
 4. Wenn weitere Dateien angehängt werden sollen, die Schritte 1 bis 3 wiederholen.
 5. Wenn die Dateien im Feld "Dateiname" gezippt an die E-Mail angehängt werden sollen, auf die Taste "Gezippt" tippen.
- oder -**
- Wenn die Dateien im Feld "Dateiname" ungezippt an die E-Mail angehängt werden sollen, auf die Taste "Ungezippt" tippen.



Um eine Datei aus dem Feld "Dateiname" zu entfernen, markieren Sie diese Datei und tippen dann auf die Taste "Markierten Eintrag löschen".

- E-Mail senden
- Absender- und Empfängeradresse sind korrekt eingegeben.
 - Die Nachricht ist eingegeben.
 - Die E-Mail-Anhänge sind gewählt.
- Auf die Taste "E-Mail senden" tippen.
Die E-Mail wird einschließlich Anhängen gesendet.

12 Stichwortverzeichnis

A

- Abnehmen
 - Auswahlplatinenbett, 6-22
 - Nadelbett, 6-14
 - Schlittenteil, 6-25
 - Schlossplatte, 6-32
 - Schrittmotor, 6-33
- Absaugung, 2-19
- Abschaltvorgang, 2-33
- Abzugsspannung (Gestrickabzug), 2-29
- Abzugsteileposition
 - Korrigieren, 4-66
- Abzugswalze
 - Anschlag wechseln, 6-43
- Aggregate
 - Ein- und ausschalten, 4-46
- Aktuelle Version anzeigen, 7-15
- Anwenderprofil, 4-124
- Aufrufen Maschinen Management Tools, 11-1
- Auftragsdaten, 3-34
- Auftragsmenü, 3-31
- Auswahlplatinenbett
 - Abnehmen, 6-22
- Automatisches Ausschalten der Maschine, 3-7

B

- Basic Settings, 7-6
- Batteriekarte, 6-45, 6-48
- Baumuster, 1-2
- Bedienoberfläche, 2-37
- Bedingter Stopp, 3-22
- Beleuchtung
 - Ein- und ausschalten, 4-46
- Beleuchtung ein- und ausschalten, 4-27
- Betriebsdaten, 3-18
- Betriebssystem
 - Direkte Installation, 7-20
 - Indirekte Installation, 7-26
 - Installieren (CMS 822), 10-9

Bibliothek

- Einlesen, 3-2
- Einlesen und Speichern, 4-94
- Bildschirmhelligkeit
 - Einstellen, 3-10
- Bildschirm-Tastatur, 11-3
- Boot Source wählen, 7-7
- Bootvorgang, 7-2
- Bürsten (Zentralschmierung)
 - Einstellen, 4-78

C

- CMS 822
 - Betriebsarten und Besonderheiten, 10-1
- Computerviren, 3-2, 4-84

D

- Datei
 - Einlesen und Speichern, 4-94
 - Datei anzeigen im Mustereditor, 4-98
 - Datei einlesen, 3-2
 - Datei kopieren, 4-102
 - Datei verwalten, 4-90
 - Datei-Manager, 4-90
 - Datenverlust, 3-2, 4-84
 - Debug-Ausgabe ein-/ausschalten, 7-12
 - Direktauswahl Ordner, 4-105
 - Direkte Installation, 7-20
 - Direkte/indirekte Installation, 7-19
 - Dongle-Daten speichern, 7-14

E

- Eingabeeinheit, 2-36
- Einlesen
 - Maschinendaten, 7-16
 - Strickprogramm, 3-2
- Einlesen und Speichern, 4-94
- Einrückstange, 2-34

Einstellen

Absaugung, 4-46
 Abstellpunkt eines Intarsienfadensführers, 4-80
 Abzugsteileposition (NPK), 4-66
 Aggregate, 4-46
 Beleuchtung, 4-27
 Bildschirmhelligkeit, 3-10
 Bürsten der Zentralschmierung, 4-78
 Fadenführer, 4-6, 4-74
 Fadenführerbegrenzer, 4-76
 Fadenführerstaffelung, 4-9
 Fadenspannung, 4-12
 Formzähler, 4-24
 Friktionsfournisseur, 4-14
 Führung des Fadenführers, 4-77
 Hupe, 4-50
 Intarsienfadensführer, 4-79
 Kammabzug (Lichtschranke), 4-50
 Kuliertiefe der Schneidenadel, 4-46
 Maschenfestigkeit, 4-4
 Maschinen-Parameter, 4-53
 Monitoring, 4-31
 Nadelbett-Parameter, 4-52
 Nadelbürsten, 4-68
 Nadelwächter, 4-74
 Pfad, 4-105
 Plattierfadensführer, 4-83
 Rapportschalter, 4-23
 Reinigungsfahrt, 4-46
 Schlittengeschwindigkeit, 4-2
 Schlittengeschwindigkeit bei kleinen Knoten, 4-50
 Schlittengeschwindigkeit nach Maschinenstopp, 4-53
 Schmierintervall (Nadelbett), 5-18
 Sensorik, 4-50
 Sprache, 4-48
 Stoßabstellung (Piezo), 4-52
 Strickbereiche (SEN), 4-17
 Stromausfall (Abschaltzeit), 4-55
 Stückzahl, 4-23
 Symbolleiste, 4-29
 Touch-Screen, 3-8

Versatz-Grundkorrektur VGK, 4-64
 Versatzkorrektur, 4-43
 Versatzposition-Korrektur VPK, 4-62
 Warenabzug, 4-18
 Warenabzug (Entlasten beim Ausschalten), 4-53
 Warenabzug (Überwachung), 4-19, 4-50
 Warenabzugsmenü (WMF), 4-20
 Warenabzugswerte, 4-18
 Wert für Fadenklemme lösen, 4-28
 Widerstandsabstellung, 4-50
 Zähler, 4-26
 Zentralschmierung, 5-19

Elektronikkarte

Aufgaben, 6-45, 6-48
 Austauschen, 6-53
 Steuerschrank, 6-45, 6-48

E-Mail, 11-12**Ethernet**

Online-ID einstellen, 7-39

F**Fadenableiter, 2-32****Fadenführer**

Belegung abrufen, 3-11
 Einstellen, 4-74
 Führung einstellen, 4-77
 Intarsienfadensführer, 2-17
 Korrektur (Tandem-Maschine), 4-10
 Plattierfadensführer, 2-17
 Staffelung, 4-9
 Wechseln, 6-36

Fadenführerbegrenzer

Einstellen, 4-76

Fadenklemm- und Schneideinrichtung, 2-16**Fadenklemme, 2-16**

Lösen, 4-28

Fadenkontrollleinrichtung

Wechseln, 6-38

Fadenspanner (seitlich), 2-15**Fadenspannung**

Einstellen, 4-12

Fadenverläufe, 2-10

Fanghaken, 2-16
 Fehlerdiagnose mit Copy Logfiles, 7-14
 Fehlermeldungen
 Rückblick, 3-44
 Unterdrücken, 3-46
 Fernbedienung mit einem Web-Browser, 11-10
 Fernsteuerung, 11-4
 Flusenentsorgung, 2-19
 Ein- und ausschalten, 4-46
 Fournisseur
 Ein- und ausschalten, 4-46
 Friktionsfournisseur, 2-14
 Speicherfournisseur SFE, 2-14, 4-16
 Friktionsfournisseur, 2-14
 Antriebsriemen wechseln, 6-39
 Einstellen, 4-14
 Friktionswalze wechseln, 6-39
 Position der Friktionswalze ändern, 6-39
 Funktionstasten
 Auswahl-Elemente, 2-43
 Hauptmenü, 2-39
 Standard-Eingabe-Elemente, 2-42
 Standard-Funktionstasten, 2-40
 Virtuelle Tastatur, 2-44
 Zusätzliche Funktionstasten, 2-41

G

Garn
 Einfädeln, 3-11
 Fadenverläufe, 2-10
 Garntabelle, 8-5
 Gestrickabzug, 2-29
 Abzugsspannung, 2-29
 Einstellen, 4-18
 Gestrickwickel entfernen, 3-41
 Hauptabzug, 2-29
 Hauptabzug entlasten beim Ausschalten, 4-53
 Hilfsabzug, 2-30
 Kammabzug, 2-31, 4-50
 Überwachung einstellen, 4-50
 Überwachungseinrichtungen, 2-32
 Wickelblech, 2-32

H

Hauptabzug, 2-29
 Entlasten beim Ausschalten, 4-53
 Hauptschalter, 2-33
 Abschaltvorgang, 2-33
 Helpline-Adresse, 1-2
 Hilfsabzug, 2-30
 Historie anzeigen, 7-15
 Hupe ein- und ausschalten, 4-50

I

Impulsgeber, 2-25
 Indirekte Installation, 7-26
 Intarsienfadenführer, 2-17
 Einsetzen, 6-36
 Einstellen, 4-79
 Verschieben, 4-80
 Internet-Adresse, 1-2

K

Kammabzug, 2-31
 Lichtschranke ein- und ausschalten, 4-50
 Kammfunktionen
 Manuell ausführen, 4-41
 Kammfunktionen manuell ausführen, 4-22
 KnitLAN, 4-121
 Konfigurieren
 Monitoring, 4-31
 Symbolleiste, 4-29
 Kopieren
 Datei, 4-102
 Kopplung (Schlittenwagen)
 CMS 822, 4-69

L

Laufwerk (weitere), 4-105
 Laufzeit
 messen, 3-29
 überwachen, 3-23
 Löschen
 Strickspeicher, 4-100

M

- Maschenfestigkeit (Schrittmotor), 2-24
- Maschenfestigkeitsbereich, 8-1
- Maschenlänge, 8-2
- Maschine konfigurieren, 7-8
- Maschinen Management Tools, 11-1
 - aufrufen, 11-1
 - Remote Bedienung VNC, 11-4
- Maschinendaten
 - Einlesen/speichern, 7-16
 - USB-Memory-Stick, 7-18
- Maschineneinstellungen
 - Setup-Datei, 4-117
- Maschineneinstellungen laden, 7-13
- Maschinenhauptschalter, 2-33
- Maschinen-Parameter
 - Einstellen, 4-53
- Meldungs-Rückblick, 3-44
- Monitoring konfigurieren, 4-31
- Muster
 - Einrichten, 4-35
- Mustereditor
 - Datei anzeigen, 4-98

N

- Nadelbett
 - Abnehmen, 6-14
 - Aufbau, 2-26
 - Gründlich reinigen, 5-13
 - Reparatur, 6-18
- Nadelbett-Parameter
 - Einstellen, 4-52
- Nadelbürsten
 - Einstellen, 4-68
- Nadelwächter, 2-26
 - Einstellen, 4-74
- Netzteil, 6-45, 6-48
- Netzwerk, 4-121
- Netzwerk konfigurieren, 7-9
- Netzwerkverbindung, 4-121
- Niederhalteplatine, 2-23
 - Öffnen (CMS 822), 10-10

- Wechseln, 6-11

- Not-Halt-Schalter, 2-33

O

- Online, 4-121
- Online-Verbindung
 - ID einstellen, 7-39
- Ordner
 - Einlesen, 3-2
 - Einlesen und Speichern, 4-94
 - Verwalten, 4-90

P

- Pfad einstellen, 4-105
- Plattierfadenführer, 2-17
 - Einstellen, 4-83
- Produktion
 - Laufzeit messen, 3-29
 - Laufzeit überwachen, 3-23
- Produktionsausfall, 3-2, 4-84
- Programm-Test, 4-108

R

- Referenzfahrt, 4-59
- Reinigen
 - Nadelbett, 5-13
 - Strickmaschine, 5-3
- Reinigungsfahrt, 2-19
 - Einstellen, 4-46
- Remote Bedienung VNC
 - aktivieren, 11-5
 - Client starten und konfigurieren, 11-8
 - IP-Adresse ermitteln, 11-7
 - konfigurieren, 11-6
 - Software VNC Viewer installieren, 11-7
 - Web-Browser, 11-10
- Report, 3-18
 - Abspeichern, 3-18
- Restart, 7-36
- Restart mit Maschinen-Konfiguration, 7-37

S

- Schichtzähler, 3-18
- Schlittengeschwindigkeit, 4-2
 - Bei kleinen Knoten, 4-50
 - Bei offenen Abdeckhauben, 4-53
 - Nach Maschinenstopp, 4-53
- Schlittenteil
 - Abnehmen, 6-25
 - Zusammenbauen, 6-30
- Schlittenwagen, 2-18
 - Weit- oder engkoppeln (CMS 822), 4-69
- Schmierintervall (Nadelbett)
 - Einstellen, 5-18
 - Neu starten, 5-22
- Schmierplan, 5-17
- Schrittmotor
 - Abnehmen, 6-33
- Seitlicher Fadenspanner, 2-15
- Sensorik einstellen, 4-50
- Servicedaten kopieren, 4-57
- Setup-Datei, 4-117
- Sicherungen
 - Prüfen, 6-54
- Sicherungskopie, 4-102
- Signalleuchte, 2-35
- Sintral-Editor, 4-110
- Software
 - aktualisieren, 7-32
 - Aktuelle Version anzeigen, 7-15
 - Basic Settings, 7-6
 - Betriebssystem, 10-9
 - Boot Source wählen, 7-7
 - Debug-Ausgabe ein-/ausschalten, 7-12
 - Direkte Installation, 7-20
 - Direkte/indirekte Installation, 7-19
 - Dongle-Daten speichern, 7-14
 - Fehlerdiagnose mit Copy Logfiles, 7-14
 - Historie anzeigen, 7-15
 - Indirekte Installation, 7-26
 - Maschine konfigurieren, 7-8
 - Maschinendaten auf USB-Memory-Stick, 7-18
 - Maschineneinstellungen laden, 7-13
 - Netzwerk konfigurieren, 7-9
 - Restart, 7-36
 - Restart mit Maschinen-Konfiguration, 7-37
 - Vorhergehende Version anzeigen, 7-14
- Software aktualisieren, 7-32
- Software VNC, 11-4
- Software VNC Viewer installieren, 11-7
- Sondereinrichtungen, 9-1
- Spannungsversorgung 40 V, 6-1
- Spliten, 2-22
- Sprache
 - Einstellen, 4-48
- Störung
 - Abzugsteileposition (NPK) korrigieren, 4-66
 - Auswahlplatine wechseln, 6-10
 - Elektronikkarten, 6-45, 6-48
 - Faden in Fadenführer einfädeln, 3-40
 - Fehler im Gestrick beheben, 3-36
 - Gestrickwickel um den Warenabzug entfernen, 3-41
 - Maschine starten, 3-42
 - Nach Gestrickabwurf neu beginnen, 3-37
 - Nadel und Kupplungsteil wechseln, 6-7
 - Niederhalteplatine wechseln, 6-11
 - Schlittenteil abnehmen, 6-25
 - Schlossplatte abnehmen, 6-32
 - Schrittmotor abnehmen, 6-33
 - Zwischenschieber wechseln, 6-9
- Stoßabstellung, 2-25
 - Einstellen, 4-52
- Strickaustriebssteile, 2-22
- Strickbereiche (SEN)
 - Einstellen, 4-17
- Strickmaschine
 - Anhalten, 3-22
 - Automatisches Ausschalten, 3-7
 - Garntabelle, 8-5
 - Maschenfestigkeitsbereich, 8-1
 - Maschenlänge, 8-2
 - Maschinendaten, 7-16
 - Maschinendaten auf USB-Memory-Stick, 7-18
 - Nach Störung starten, 3-42
 - Reinigen, 5-3

Schmierens, 5-17
Umrechnungstabelle, 8-7
Strickprogramm einlesen, 3-2
Strickprogramm starten, 3-17
Strickspeicher löschen, 4-100
Stricksystem, 2-21
Stromausfall, 4-55
Stückzahl eingeben, 3-6
Symbole in diesem Dokument, 1-3
Symbolleiste konfigurieren, 4-29
System Control Unit (SCU), 7-2
System Info, 7-41
Systemdaten, 7-41
Systemkonfiguration, 7-41

T

Tipp-Rückblick, 3-44
Touch-Screen
Einstellen, 3-8
Touchstift, 2-36
Tourenzahl eingeben, 3-6
TP
Programm-Test, 4-108
Typenschild, 1-2

U

Überwachungseinrichtungen, 2-25
Umrechnungstabelle, 8-7
Update (Software), 7-32

V

Versatzeinrichtung, 2-27
Versatz-Grundkorrektur
VGK, 4-64
Versatzkorrektur, 4-43
Versatzposition-Korrektur
VPK, 4-62
Versatzweg, 2-27
Verschiebevorrichtung (Intarsienfadenführer), 4-80
Verschleiß
Minimieren, 5-1

Viren, 3-2, 4-84
Vorhergehende Version anzeigen, 7-14

W

Warensensoren, 2-32
Ein- und ausschalten, 4-46
Warmstart unterbrechen, 7-2
Wartezeit für Warmstart einstellen, 7-7
Wartung, 5-1
Wechseln
Anschlag (Abzugswalze), 6-43
Antriebsriemen (Frikionsfournisseur), 6-39
Auswahlplatine, 6-10
Druckplättchen (Intarsienfadenführer), 4-80
Elektronikkarte, 6-53
Fadenführer, 6-36
Fadenkontrolleinrichtung, 6-38
Frikionswalze (Frikionsfournisseur), 6-39
Intarsienfadenführer, 6-36
Nadel und Kupplungsteil, 6-7
Niederhalteplatine, 6-11
Sicherungen, 6-54
Zwischenschieber, 6-9
Wickelblech, 2-32
Widerstandsabstellung, 2-25
Einstellen, 4-50
Würmer, 3-2, 4-84

Z

Zentralschmierung, 2-20
Einstellen, 5-19
Montage- und Arbeitsstellung, 6-3
Ölleitung entlüften, 6-41
Zusatzbett
Reparatur, 6-18