

# STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

## Manuel d'instructions

	Type	Type d'ordinateur	Modèle
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



Date: 2008-06-27

Version de logiciel : V\_OKC\_001.007.00x\_STOLL

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

Nos produits sont perfectionnés en permanence, nous nous réservons dès lors le droit de procéder à des modifications techniques.

Contrat de licence destiné à l'utilisateur final (03/2001)

Clauses de la licence appliquées dans le cadre des relations commerciales avec les entreprises pour l'utilisation du logiciel STOLL  
Titulaire du droit de licence : H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen.

§ 1 Objet relatif à la licence et étendue d'exploitation

- (1) Le titulaire du droit de licence octroie au bénéficiaire de la licence un droit non exclusif d'utiliser le logiciel STOLL susmentionné dans le cadre des clauses spécifiées ci-après. Le titulaire du droit de licence fournit au bénéficiaire de la licence une copie du code de l'objet pour les programmes soumis à une licence. Un descriptif du programme imprimé fait également partie de la documentation relative à la licence. Les programmes soumis à une licence et le descriptif du programme sont désignés «logiciels licenciés» ci-après.
- (2) Le logiciel licencié est destiné à être utilisé uniquement sur la machine à tricoter STOLL, avec laquelle le logiciel a été livré et est opérationnel seulement avec cette machine à tricoter. Toute autre utilisation du logiciel licencié n'est pas autorisée.
- (3) L'utilisation permise comprend la mise en mémoire des programmes licenciés sur un ordinateur, l'exécution des programmes, le traitement des stocks de données et la production de copies des programmes dans la mesure où cela est nécessaire pour une utilisation conforme au contrat. Le titulaire du droit de licence se réserve tous les droits sur ces copies.
- (4) Le bénéficiaire de la licence ne dispose pas d'autres droits de jouissance et d'exploitation. L'établissement de copies de sauvegarde, le test et l'examen des programmes ainsi qu'une décompilation ne sont autorisés que si cela est obligatoire en raison des prescriptions légales.
- (5) La documentation relative à la licence, remise sur support écrit et notamment le descriptif du programme, ne peuvent être reproduits qu'avec l'accord écrit du titulaire du droit de licence.
- (6) Après en avoir préalablement informé le titulaire du droit de licence par écrit, le bénéficiaire de la licence peut transmettre son droit d'utilisation à un tiers, avec la machine désignée à l'alinéa (2) dans l'étendue et avec les clauses restrictives spécifiées aux alinéas (1) à (5). Il convient d'attirer expressément l'attention du tiers sur ces clauses. Le transfert dans le cadre d'un contrat à durée indéterminée (par exemple, location, leasing) n'est pas permis. Lors du transfert, tous les droits de jouissance du premier bénéficiaire de la licence arrivent à terme. Ceci est également valable pour les éventuelles copies et éventuels éditions. Si ces documents n'ont pas été transmis à des tiers, ils doivent être détruits.
- (7) Ni le bénéficiaire de la licence, ni les futurs utilisateurs ont le droit d'utiliser le logiciel licencié en partie ou en intégralité simultanément sur plusieurs ordinateurs ou de diffuser des copies du logiciel licencié dans sa version originale ou dans des versions modifiées ou traitées.

§ 2 Durée d'utilisation

L'octroi des droits d'utilisation désignés au § 1 s'effectue pour une durée indéterminée sur toute la durée de vie du logiciel licencié.

§ 3 Garantie du logiciel licencié

- (1) Le bénéficiaire de la licence doit s'assurer que le logiciel licencié n'est pas utilisé illégalement dans son entreprise et que les obligations conformément au § 1 sont respectées par ses employés et collaborateurs ainsi que par d'autres personnes qui utilisent le produit.
- (2) Le bénéficiaire de la licence s'engage à ne pas modifier les mentions de réserve contenues dans le logiciel licencié, comme, par exemple, les mentions relatives aux droits d'auteur et autres réserves juridiques et à les adopter intégralement dans des copies du logiciel licencié. Le bénéficiaire de la licence est autorisé à utiliser des programmes ou des parties de programme d'autres fabricants, contenus dans le logiciel licencié ou ayant un lien avec celui-ci, uniquement s'il accepte les clauses de la licence applicables.

§ 4 Garantie

- (1) Les parties contractuelles s'entendent sur le fait que les connaissances techniques actuelles ne permettent pas de développer des programmes qui puissent parfaitement fonctionner dans toutes les conditions d'application. Le titulaire du droit de licence remet au bénéficiaire de la licence un descriptif de programme mis à jour pour le logiciel licencié, qui décrit l'utilisation conforme à l'emploi prévu et les conditions de mise en œuvre des programmes. Certaines propriétés ne sont pas garanties dans la mesure où rien d'autre n'est convenu dans ce cas particulier.
- (2) Le titulaire du droit de licence garantit que le logiciel licencié est utilisable conformément au descriptif du programme qu'il a édité et qui est valable au moment de la livraison effectuée chez le bénéficiaire de la licence ; une diminution peu importante de l'utilité reconnue n'est pas prise en compte. Par ailleurs, il garantit que le support de données utilisé est exempt de vices de matière et de fabrication et que les données sont enregistrées en bonne et due forme. Dans la mesure où le bénéficiaire de la licence exploite le logiciel licencié avec un matériel ou des logiciels qui ne proviennent pas de STOLL, il incombe au bénéficiaire de la licence de prouver que l'origine d'une erreur constatée réside dans le logiciel licencié.
- (3) Si le logiciel licencié s'avère inutilisable ou défectueux conformément à l'alinéa (2), la garantie s'effectue par une livraison de remplacement contre la restitution du logiciel défectueux. Si le logiciel fourni à titre de remplacement s'avère inutilisable ou défectueux, si le titulaire du droit de licence ne parvient pas à établir l'utilité reconnue dans un délai approprié et/ou à supprimer l'erreur, le bénéficiaire de la licence peut au choix exiger la diminution ou le remboursement de la redevance contre la restitution du logiciel licencié.

- (4) Toute garantie dépassant le cadre initial, notamment afin que les données ou le logiciel licencié répondent aux exigences et aux buts définis par le bénéficiaire de la licence, est exclue.
- (5) La durée de garantie est de douze mois, à compter du moment de la livraison du logiciel licencié au bénéficiaire.
- § 5 Restrictions de la responsabilité
- (1) Le bénéficiaire de la licence assume la responsabilité quant aux dommages causés suite à un manquement à une obligation contractuelle essentielle, dont il est responsable et d'une manière qui compromet l'exécution du contrat. La responsabilité est limitée aux dommages caractéristiques définis dans le cadre du contrat, sur lesquels le titulaire du droit de licence doit tabler en raison des circonstances qu'il connaît lors de la conclusion du contrat. Dans tous les cas, la responsabilité est limitée au double du montant de la redevance payée par le bénéficiaire de la licence.
- (2) En cas d'apparition de virus, il incombe au bénéficiaire de la licence de prouver que le logiciel licencié était infecté par le virus.
- (3) Le titulaire du droit de licence décline toute responsabilité en cas de perte de rentabilité ou de gain, de dommages et dommages consécutifs indirects ou de dommages découlant de droits exercés par des tiers, à l'exception des droits qui résultent d'une infraction au droit de protection, commise par des tiers.
- (4) Le titulaire du droit de licence est responsable de la restitution de données uniquement dans le cadre de l'alinéa (1), seulement si le bénéficiaire de la licence a enregistré ces données conformément à la réglementation relative au traitement des données dans un format lisible par l'ordinateur et à des intervalles adéquats pour l'application et si elles peuvent être reproduites en justifiant les frais professionnels.
- (5) Les restrictions de responsabilité susmentionnées ne sont pas applicables en cas de dommages manifestement causés intentionnellement ou suite à une grande négligence du titulaire du droit de licence ou encore suite à un non-respect des propriétés garanties ou en cas d'éventuels droits exercés dans le cadre de la loi sur la responsabilité des produits.
- § 6 Dispositions finales
- (1) Toute modification et tout complément du présent contrat nécessitent la forme écrite pour être valables juridiquement.
- (2) Si certaines dispositions des présentes clauses de licence s'avéraient ou devenaient nulles, la validité des autres dispositions reste intacte. La clause nulle doit être remplacée par une disposition valide juridiquement, se rapprochant le plus possible du but défini dans la clause nulle.
- (3) Ces clauses et les relations juridiques entre le titulaire du droit de licence et le bénéficiaire de la licence sont soumises au droit allemand.
- (4) Le lieu d'exécution et la juridiction compétente pour les relations commerciales avec des négociants est D-Reutlingen.

#### Installation des programmes

Vous trouverez les instructions détaillées d'installation du logiciel dans le manuel.

#### Licence de logiciel pour Windows XP

Le numéro de licence se trouve sur l'armoire de commande gauche ou droite.

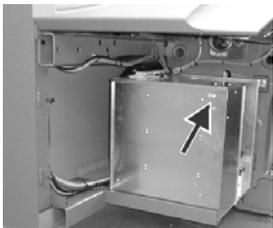


Fig. 0-1 Licence de logiciel pour Windows XP sur l'armoire de commande gauche

## **Récapitulation**

- 1 Concernant ce document**
- 2 Description de la machine à tricoter**
- 3 Produire avec la machine à tricoter**
- 4 Réglage des machines à tricoter**
- 5 Maintenance de la machine à tricoter**
- 6 Remise en état de la machine à tricoter**
- 7 Logiciel - Installation et réglages de base**
- 8 Fils et serre des mailles**
- 9 Equipements spéciaux**
- 10 Modes de fonctionnement et particularités de la CMS 822**
- 11 Machine Management Tools**
- 12 Registre**

---

**STOLL**

THE RIGHT WAY TO KNIT

## Table des matières

<b>1</b>	<b>Concernant ce document</b>	<b>1-1</b>
1.1	Fonction de ce document . . . . .	1-1
1.2	Groupes cibles de ce document . . . . .	1-1
1.3	Informations contenues dans ce document . . . . .	1-2
1.4	Symboles utilisés dans ce document . . . . .	1-4
<b>2</b>	<b>Description de la machine à tricoter</b>	<b>2-1</b>
2.1	Composants de la machine à tricoter . . . . .	2-2
2.1.1	Paroi avant (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 420 E) * . . . . .	2-2
2.1.2	Paroi avant (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740) * . . . . .	2-5
2.1.3	Vue latérale (à droite) * . . . . .	2-8
2.1.4	Face arrière * . . . . .	2-9
2.2	Guidage du fil . . . . .	2-10
2.2.1	Passages du fil . . . . .	2-10
2.2.2	Dispositif du contrôle du fil . . . . .	2-13
2.2.3	Guidage du fil latéral * . . . . .	2-14
2.2.4	Dispositif de pince et de coupe * . . . . .	2-16
2.2.5	Guide-fils intarsia * . . . . .	2-17
2.2.6	Guide-fil à vaniser * . . . . .	2-17
2.3	Chariot . . . . .	2-18
2.3.1	Entraînement, vitesse et chemin de travail . . . . .	2-18
2.3.2	Course d'aspiration et de nettoyage . . . . .	2-19
2.3.3	Lubrification centrale . . . . .	2-20
2.4	Système de tricotage . . . . .	2-21
2.4.1	Chemins des aiguilles et construction . . . . .	2-21
2.4.2	Cames d'ascension . . . . .	2-22
2.4.3	Fonction d'appui . . . . .	2-23
2.4.4	Moteur pas à pas de réglage de la serre des mailles . . . . .	2-24
2.5	Dispositifs de contrôle . . . . .	2-25
2.5.1	Générateur d'impulsions . . . . .	2-25
2.5.2	Arrêt par résistance . . . . .	2-25
2.5.3	Arrêt par chocs . . . . .	2-25
2.5.4	Détecteur d'aiguilles . . . . .	2-26
2.6	Fontures . . . . .	2-26
2.6.1	Structure . . . . .	2-26
2.6.2	Dispositif de chevalement . . . . .	2-27
2.7	Tirage du tricot . . . . .	2-29
2.7.1	Tirage principal . . . . .	2-29

2.7.2	Tirage auxiliaire *	2-30
2.7.3	Tirage du peigne *	2-31
2.7.4	Dispositifs de contrôle	2-32
2.8	Éléments d'affichage et de commande	2-33
2.8.1	Interrupteur principal	2-33
2.8.2	Barre d'embrayage	2-34
2.8.3	Lampe témoin	2-35
2.8.4	Unité d'entrée	2-36
2.8.5	Interface de commande	2-37

### **3 Produire avec la machine à tricoter 3-1**

3.1	Préparer la production et le changement d'équipe	3-1
3.1.1	Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers	3-2
3.1.2	Introduire le nombre de pièces ou le nombre de tours	3-6
3.1.3	Configurer la déconnexion automatique de la machine	3-7
3.1.4	Calibrer l'écran tactile	3-8
3.2	Enfiler le fil	3-11
3.2.1	Appeler l'occupation et l'attribution des guide-fils	3-11
3.2.2	Installer les bobines	3-12
3.2.3	Enfiler les fils à travers le guide-fil	3-13
3.2.4	Enfiler les fils à travers le dispositif de contrôle du fil	3-13
3.2.5	Enfiler les fils dans l'appareil STIXX *	3-13
3.2.6	Enfiler les fils dans le fournisseur à friction	3-14
3.2.7	Enfiler les fils à travers le capot de sécurité	3-15
3.2.8	Enfiler les fils dans le guide-fil	3-16
3.3	Produire	3-17
3.3.1	Démarrer la machine	3-17
3.3.2	Appeler le bilan et le compteur d'équipes	3-18
3.3.3	Arrêter la machine	3-22
3.3.4	Surveiller le temps de marche	3-23
3.3.5	Mesurer le temps de marche	3-29
3.4	Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres)	3-31
3.4.1	Elaborer et gérer le menu des ordres	3-31
3.4.2	Définir ou modifier des compteurs pour le menu des ordres	3-33
3.4.3	Mémoriser/charger le menu des ordres	3-34
3.5	Corriger les erreurs dans le tricot	3-36
3.5.1	Redémarrer après largage du tricot	3-37
3.5.2	Enfiler le fil dans le guide-fil	3-40
3.5.3	Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot	3-41
3.6	Démarrer la machine après une panne *	3-42
3.6.1	Rétrospective des messages et des actions	3-44
3.6.2	Désactiver les messages d'erreur	3-46

<b>4</b>	<b>Réglage des machines à tricoter</b>	<b>4-1</b>
4.1	Réglages de base . . . . .	4-1
4.1.1	Régler la vitesse du chariot . . . . .	4-2
4.1.2	Régler la serre de la maille . . . . .	4-4
4.1.3	Régler et échelonner les guide-fils . . . . .	4-6
4.1.4	Régler la tension du fil . . . . .	4-12
4.1.5	Régler l’approvisionnement en fil au fournisseur à friction * . . . . .	4-14
4.1.6	Réglage du fournisseur à accumulation SFE * . . . . .	4-16
4.1.7	Régler les zones de tricotage: . . . . .	4-17
4.1.8	Régler le tirage . . . . .	4-18
4.1.9	Régler le commutateur du rapport et le nombre de pièces . . . . .	4-23
4.1.10	Régler le compteur de forme . . . . .	4-24
4.1.11	Régler les compteurs . . . . .	4-26
4.1.12	Allumer et éteindre l’éclairage . . . . .	4-27
4.1.13	Régler la valeur pour desserrer pince-fil . . . . .	4-28
4.1.14	Configuration de la barre d’outils . . . . .	4-29
4.1.15	Configurer le monitoring . . . . .	4-31
4.1.16	Installer un dessin . . . . .	4-35
4.1.17	Correction du chevalement . . . . .	4-43
4.2	Réglages avancés . . . . .	4-45
4.2.1	Mettre les agrégats en service et hors service * . . . . .	4-46
4.2.2	Sélectionner la langue . . . . .	4-48
4.2.3	Régler la technique sensorielle * . . . . .	4-50
4.2.4	Régler les paramètres de la fonture . . . . .	4-52
4.2.5	Régler les paramètres machine . . . . .	4-53
4.2.6	Réglage du temps de déconnexion en cas de coupure de courant . . . . .	4-55
4.2.7	Copier les données de service . . . . .	4-57
4.2.8	Effectuer une course de référence . . . . .	4-59
4.2.9	Régler la correction position chevalement VPK . . . . .	4-62
4.2.10	Régler la correction de base de chevalement VGK . . . . .	4-64
4.2.11	Corriger la position des cames de chute . . . . .	4-66
4.2.12	Régler les brosses ouvre-clapets . . . . .	4-68
4.2.13	Découplage ou couplage du chariot (CMS 822) . . . . .	4-69
4.2.14	Régler le détecteur d’aiguilles . . . . .	4-74
4.2.15	Régler les guide-fils . . . . .	4-74
4.2.16	Régler les limiteurs de guide-fils . . . . .	4-76
4.2.17	Régler le guidage du guide-fil . . . . .	4-77
4.2.18	Régler les brosses de la lubrification centrale * . . . . .	4-78
4.2.19	Régler les guide-fils intarsia * . . . . .	4-79
4.2.20	Déplacer le guide-fil intarsia dans la zone du chariot * . . . . .	4-80
4.2.21	Régler le point d’arrêt d’un guide-fil d’intarsia * . . . . .	4-80
4.2.22	Régler le guide-fil à vaniser . . . . .	4-83
4.3	Travailler avec des fichiers . . . . .	4-84
4.3.1	Aides pour le travail dans les fenêtres . . . . .	4-84
4.3.2	Gestionnaire de fichiers . . . . .	4-90

4.3.3	Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers . . . . .	4-94
4.3.4	Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins . . . . .	4-98
4.3.5	Effacer la mémoire de tricotage . . . . .	4-100
4.3.6	Copier les fichiers . . . . .	4-102
4.3.7	Sélectionner le dossier actuel . . . . .	4-105
4.3.8	Tester le programme . . . . .	4-108
4.4	Le travail avec l'éditeur Sintral . . . . .	4-110
4.4.1	Connecter l'Editeur Sintral . . . . .	4-110
4.4.2	Aide au saut dans la liste de fonctions et d'erreurs . . . . .	4-116
4.5	Editer un fichier de Setup . . . . .	4-117
4.6	Connexion KnitLAN . . . . .	4-121
4.7	Définir le profil de l'utilisateur . . . . .	4-124

## **5 Maintenance de la machine à tricoter 5-1**

5.1	Minimiser l'usure . . . . .	5-1
5.2	Nettoyer la machine à tricoter . . . . .	5-3
5.2.1	Nettoyer l'écran tactile . . . . .	5-5
5.2.2	Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches * . . . . .	5-6
5.2.3	Aspirer la machine à tricoter . . . . .	5-8
5.2.4	Nettoyer la fonture . . . . .	5-9
5.2.5	Nettoyer le pince-fil actif . . . . .	5-9
5.2.6	Nettoyer le frein permanent . . . . .	5-10
5.2.7	Nettoyer le fournisseur à friction * . . . . .	5-10
5.2.8	Nettoyer le ventilateur de la commande principale * . . . . .	5-11
5.2.9	Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite . . . . .	5-12
5.2.10	Nettoyer le paillason filtrant du bloc d'alimentation . . . . .	5-12
5.2.11	Nettoyer à fond la fonture . . . . .	5-13
5.2.12	Nettoyer les systèmes de tricotage . . . . .	5-15
5.3	Lubrifier la machine à tricoter . . . . .	5-16
5.3.1	Intervalle de lubrification . . . . .	5-17
5.3.2	Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture . . . . .	5-18
5.3.3	Réglage de la lubrification centrale . . . . .	5-19
5.3.4	Huiler la fonture . . . . .	5-22
5.3.5	Relancer l'intervalle de lubrification . . . . .	5-22
5.3.6	Huiler le dispositif de pincage et de coupe à droite . . . . .	5-23
5.3.7	Huiler la fonture des platines . . . . .	5-23
5.3.8	Huiler les barres de guide-fils . . . . .	5-24
5.3.9	Huilage de la barre de guidage du chariot . . . . .	5-24
5.3.10	Graisser les rails du générateur d'impulsions . . . . .	5-25
5.3.11	Graissage des talons des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires . . . . .	5-25
5.3.12	Huiler les charnières des clapets d'aiguilles . . . . .	5-26
5.3.13	Graisser les barres des guide-fils . . . . .	5-26
5.3.14	Graisser le poussoir de commande (CMS 822) . . . . .	5-26

5.3.15	Graisser le dispositif de chevalement. . . . .	5-27
5.3.16	Graisser les supports des fontures. . . . .	5-28

## **6 Remise en état de la machine à tricoter 6-1**

6.1	Activités annexes en cas de réparation . . . . .	6-1
6.1.1	Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V . . . . .	6-1
6.1.2	Lubrification centrale - Position de montage et de travail. . . . .	6-3
6.2	Rangées de tricotage utiles . . . . .	6-4
6.3	Remplacement des pièces . . . . .	6-6
6.3.1	Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement. . . . .	6-7
6.3.2	Remplacer le verrou intermédiaire . . . . .	6-9
6.3.3	Rempalcer la platine de sélection . . . . .	6-10
6.3.4	Remplacer la platine d'appui . . . . .	6-11
6.3.5	Enlever la fonture ou l'incliner . . . . .	6-14
6.3.6	Réparer la fonture et la fonture supplémentaire. . . . .	6-18
6.3.7	Démonter la fonture des platines de sélection (CMS 520 C, CMS 830 C). . . . .	6-22
6.3.8	Démonter et monter la pièce de chariot. . . . .	6-25
6.3.9	Démonter le plateau porte-cames . . . . .	6-32
6.3.10	Démonter et monter le moteur pas à pas. . . . .	6-33
6.3.11	Remplacement de la crémaillère dans le moteur pas à pas . . . . .	6-34
6.3.12	Remplacer des guide-fils . . . . .	6-36
6.3.13	Monter les guide-fils intarsia * . . . . .	6-36
6.3.14	Remplacer le dispositif de contrôle du fil . . . . .	6-38
6.3.15	Remplacer la courroie d'entraînement et le rouleau à friction du fournisseur à friction . . . . .	6-39
6.3.16	Désaérer le circuit d'huile . . . . .	6-41
6.3.17	Remplacer la butée du rouleau de tirage . . . . .	6-43
6.4	Remédier aux pannes de l'électronique . . . . .	6-45
6.4.1	Vue d'ensemble de la commande électronique (armoire de commande droite) . . . . .	6-45
6.4.2	Vue d'ensemble de la commande électronique (armoires de commande gauche et droite) . . . . .	6-48
6.4.3	Bloc d'alimentation . . . . .	6-51
6.4.4	Commande des aimants des guide-fils . . . . .	6-52
6.4.5	Remplacer une carte électronique . . . . .	6-53
6.5	Vérifier les fusibles . . . . .	6-54

## **7 Logiciel - Installation et réglages de base 7-1**

7.1	Processus de démarrage . . . . .	7-2
7.1.1	Basic Settings. . . . .	7-6
7.2	Lire/mémoriser les données de la machine . . . . .	7-16
7.3	Sauvegarder les données de la machine sur clé USB . . . . .	7-18
7.4	Installer le logiciel Stoll . . . . .	7-19

7.4.1	Installation directe .....	7-20
7.4.2	Installation indirecte .....	7-26
7.4.3	Actualiser le logiciel .....	7-32
7.4.4	Procéder au redémarrage .....	7-36
7.4.5	Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine.....	7-37
7.4.6	Etablir la connexion Online.....	7-39
7.4.7	Vue d'ensemble de toutes les données du système .....	7-42
<b>8</b>	<b>Fils et serre des mailles</b>	<b>8-1</b>
8.1	Plage de serre des mailles .....	8-1
8.2	Longueur de maille .....	8-2
8.3	Tableau des fils .....	8-5
8.4	Tableau de conversion .....	8-7
<b>9</b>	<b>Equipements spéciaux</b>	<b>9-1</b>
<b>10</b>	<b>Modes de fonctionnement et particularités de la CMS 822</b>	<b>10-1</b>
10.1	Modes de fonctionnement de la CMS 822 .....	10-1
10.1.1	Mode de fonctionnement machine 4 systèmes .....	10-1
10.1.2	Mode de fonctionnement Machine tandem sans peigne .....	10-2
10.1.3	Mode de fonctionnement Machine tandem avec peigne .....	10-5
10.2	Particularités pour le mode de fonctionnement Tandem avec peigne .....	10-7
10.3	Installer le système d'exploitation pour la CMS 822.....	10-9
10.4	Ouvrir et fermer les platines d'appui.....	10-10
<b>11</b>	<b>Machine Management Tools</b>	<b>11-1</b>
11.1	Fenêtre Machine Management Tools.....	11-1
11.2	Afficher le clavier virtuel .....	11-3
11.3	Commande à distance avec le logiciel VNC.....	11-4
11.3.1	Activer la commande à distance VNC sur la machine .....	11-5
11.3.2	Configurer la commande à distance VNC sur la machine .....	11-6
11.3.3	Déterminer l'adresse IP de la machine .....	11-7
11.3.4	Installer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur (p. ex. un portable) .....	11-7
11.3.5	Commande à distance avec le logiciel VNC Viewer .....	11-8
11.3.6	Commande à distance via un navigateur web .....	11-10
11.4	Envoyer directement un courriel depuis la machine.....	11-12
<b>12</b>	<b>Registre</b>	<b>12-1</b>

# 1 Concernant ce document

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Fonction de ce document (*voir page 1-1*)
- Groupes cibles de ce document (*voir page 1-1*)
- Informations contenues dans ce document (*voir page 1-2*)
- Symboles utilisés dans ce document (*voir page 1-4*)

## 1.1 Fonction de ce document

Ce document vous guide dans l'exploitation de votre machine à tricoter.

Vous trouverez des informations à propos de:

- Montage et mise en service
- Commande
- Maintenance en fonctionnement normal
- Elimination de pannes
- Entretien
- La recherche de défauts

## 1.2 Groupes cibles de ce document

Les différents chapitres de ce document s'adressent à des personnes ayant des tâches et des qualifications différentes:

Groupes cibles et qualifications	Chapitre
Toutes les personnes: Connaissance des directives courantes de sécurité au poste de travail	1 Concernant ce document 2 Concernant votre sécurité 3 Description de la machine à tricoter
Opérateurs: Connaissance des principes de base du tricotage rectiligne	tous les chapitres mentionnés ci-dessus 5 Commande 6 Maintenance en exploitation normale 7 Dépannage
Techniciens: connaissance des directives courantes de sécurité de l'électrotechnique et formation professionnelle complète dans le domaine de la mécanique textile	tous les chapitres

Tab. 1-1 Correspondance des groupes cibles et des chapitres

## 1.3 Informations contenues dans ce document

Ce document contient toutes les informations de montage, exploitation, entretien et maintenance de la machine à tricoter.

Vous trouverez des informations supplémentaires dans les documents séparés suivants :

Document	informations contenues
Catalogue de pièces détachées	Illustration de toutes les pièces détachées avec leurs numéros de commande
Manuel du dispositif de préparation des dessins STOLL	Manipulation du dispositif de préparation des dessins STOLL
Manuel de programmation	Elaboration de programmes de tricotage avec Sintral
Mode d'emploi STIXX	Dispositif spécial de mesure et de réglage de la longueur des mailles
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Logiciel de saisie des données d'exploitation et des données de la machine
Logiciel de gestion des ordres (OMS)	Logiciel de répartition, de contrôle et de gestion des ordres de tricotage

Tab. 1-2 Vue d'ensemble de la documentation sur la machine tricoter et le dispositif de préparation des dessins STOLL

Vous obtiendrez des informations supplémentaires via:

- Vous obtiendrez des informations supplémentaires via: la filiale STOLL ou le revendeur STOLL de votre pays
- la ligne d'assistance STOLL:
  - Tél: +49-(0)7121-313-450
  - Fax: +49-(0)7121-313-455
- E-Mail: [helpline@stoll.com](mailto:helpline@stoll.com)
- Internet: <http://www.stoll.com>
- des formations dans les centres de formation STOLL

Plaque signalétique Certaines informations et descriptions dépendent du modèle et du type d'ordinateur. Des différences d'exécution sont possibles suivant la date de fabrication de la machine. L'exécution de la machine est mentionnée sur la plaque signalétique et le tableau qui se trouve sur la feuille de titre de ces instructions de service.

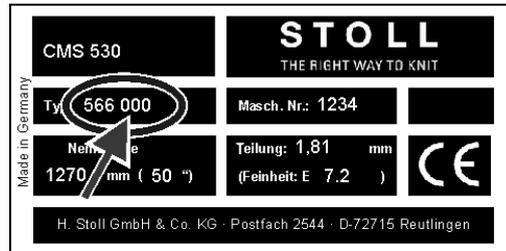


Fig. 1-1 Plaque signalétique de la machine

La deuxième colonne de chiffres dans le champ "Type" indique le modèle. Dans l'exemple ci-dessus, il s'agit d'une machine de modèle "000".

## 1.4 Symboles utilisés dans ce document

Certaines informations dans ce document sont identifiées de manière particulière, afin de vous faciliter l'accès à ces informations.

- \* Selon le type de machine, l'équipement de votre machine peut différer de cette description (type de machine, étendue de la livraison, dispositif spécial).



---

Vous trouverez ici des informations d'arrière-plan.

---



---

Vous trouverez ici des conseils concernant la manière optimale de procéder.

---



---

### **DANGER**

Ceci signale une indication de danger!

Une indication de danger vous protège du risque de mort ou de blessure et la machine à tricoter de graves détériorations.

- Toujours lire attentivement les indications de danger et les respecter scrupuleusement.
- 

1. Exécuter la première action.
2. Exécuter la deuxième action.
3. Exécuter la troisième action.

- ou -

- Exécuter l'action à une seule étape.



---

Si quelque chose ne fonctionne pas correctement:

Vous trouverez ici les causes possibles.

- Pour résoudre ce problème, procéder comme suit.
-

## 2 Description de la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Composants de la machine à tricoter ([voir page 2-2](#))
- Guidage du fil ([voir page 2-10](#))
- Chariot ([voir page 2-18](#))
- Système de tricotage ([voir page 2-21](#))
- Dispositifs de contrôle ([voir page 2-25](#))
- Fontures ([voir page 2-26](#))
- Éléments d'affichage et de commande ([voir page 2-33](#))

## 2.1 Composants de la machine à tricoter

### 2.1.1 Paroi avant (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 420 E) \*

Valable pour :

Modèle 002	CMS 530	CMS 520	CMS 520 C
Modèle 000	CMS 420 E (type 579)		



	Désignation	Explication
1	Dispositif du contrôle du fil	Il tend et contrôle le fil.
2	Porte-bobines	Les bobines sont disposées sur celui-ci.
3	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille individuelle dans la fonture.
4	Lampe témoin	Elle indique l'état de fonctionnement de la machine à tricoter
5	Carter de sécurité (à gauche, à droite)	Le point de renvoi du chariot est assuré par le carter de sécurité.
6	Carters de protection	La course totale du chariot est assurée par des carters de protection. Ils empêchent de mettre la main dans la machine en mouvement.
7	Commande	Elle commande la séquence de tricotage. Elle mémorise les données du programme de tricotage. Elle commande la sélection des aiguilles et les moteurs dans le chariot.
8	Interrupteur principal	Branchement et débranchement de la machine. Interrupteur d'arrêt d'urgence.

Tab. 2-1 Vue d'ensemble des éléments de la machine 1



	Désignation	Explication
9	Barre d'embrayage	Elle active et arrête la marche du chariot.
10	Tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, tirage par peigne)	<p>Tirage principal : Il tire les mailles des aiguilles vers le bas dans le bac collecteur de tricots.</p> <p>Tirage auxiliaire : Il saisit le tricot directement en dessous des fontures.</p> <p>Tirage par peigne : Avec le tirage par peigne, les panneaux tricotés sont automatiquement commencés, puis éjectés après achèvement.</p>
11	Bac à tissu	Le tirage du tricot guide le tricot terminé dans le bac à tissu. Il y est protégé de la saleté.
12	Ecran tactile	L'écran tactile permet de communiquer avec la commande de la machine
13	Connexion USB	<p>Connexion pour un support de données amovible, sur lequel des programmes de tricotage, des systèmes d'exploitation et des données de la machine sont mémorisés.</p> <p>Recommandations : Utiliser une clé USB. Egalement possible : Lecteur de disquette, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe.</p>

Tab. 2-2 Vue d'ensemble des éléments de la machine 2

2.1 Composants de la machine à tricoter

Intérieur



	Désignation	Explication
1	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille individuelle dans la fonture.
2	Fonture	Chaque machine a une fonture avant et une fonture arrière. Des rainures qui guident les aiguilles se trouvent dans la fonture.
3	Dispositif de pince et de coupe (à gauche, à droite)	Le dispositif de pince et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter.
4	Guide-fil	Il est tiré par le chariot sur la fonture et guide le fil vers les aiguilles.
5	Barres des guide-fils	Les rails sont fixés au-dessus des fontures. Les guide-fils glissent sur cette barre.

Tab. 2-3 Vue d'ensemble des éléments de la machine 3

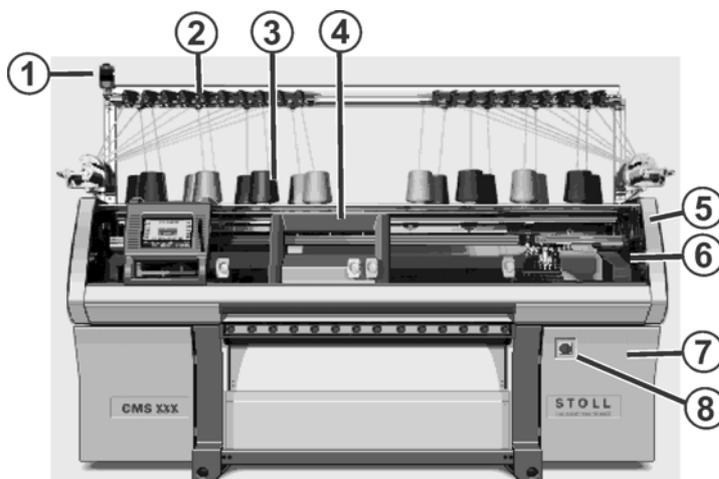
Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

## 2.1.2 Paroi avant (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740) \*

Valable pour :

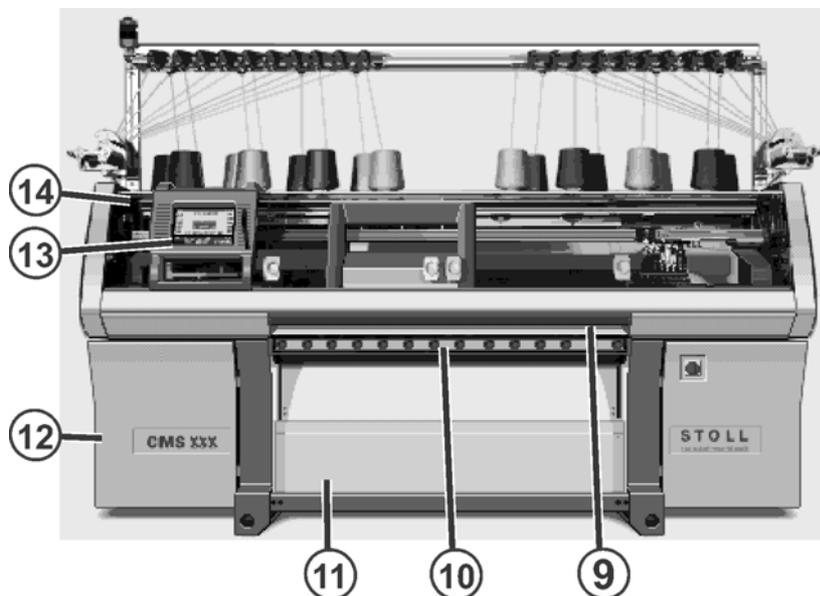
Modèle 003	CMS 822			
Modèle 002	CMS 830 C	CMS 740		
modèles 000 - 001	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530	CMS 520 C
	CMS 822		CMS 520	CMS 420 E (Type 575, Type 577)



	Désignation	Explication
1	Lampe témoin	Elle indique l'état de fonctionnement de la machine à tricoter.
2	Dispositif du contrôle du fil	Il tend et contrôle le fil.
3	Porte-bobines	Les bobines sont disposées sur celui-ci.
4	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille individuelle dans la fonture.
5	Capot de sécurité (à gauche, à droite)	Le point de renvoi du chariot est sécurisé par le capot de sécurité.
6	Carters de protection	La course totale du chariot est sécurisée par des carters de protection. Ils empêchent de mettre la main dans la machine en mouvement.
7	Commande (côté droit de la machine)	Elle dirige la marche du chariot et le chevalement de la fonture.
8	Interrupteur principal	Branchement et débranchement de la machine. Interrupteur d'ARRET D'URGENCE.

Tab. 2-4 Vue d'ensemble des éléments de la machine 1

2.1 Composants de la machine à tricoter



	Désignation	Explication
9	Barre d'embrayage	Elle active et arrête la marche du chariot.
10	Tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, tirage du peigne)	<p>Tirage principal: Il tire les mailles des aiguilles vers le bas dans le bac collecteur de tricots.</p> <p>Tirage auxiliaire: Il saisit le tricot directement en dessous des fontures.</p> <p>Tirage du peigne: Avec le tirage du peigne, les panneaux tricotés sont automatiquement commencés, puis éjectés après achèvement.</p>
11	Bac à tissu	Le tirage du tricot guide le tricot terminé dans le bac à tissu. Il y est protégé de la saleté.
12	Commande (côté gauche de la machine)	<p>Elle commande la séquence de tricotage.</p> <p>Elle mémorise les données du programme de tricotage.</p> <p>Elle commande la sélection des aiguilles et les moteurs dans le chariot.</p>
13	Ecran tactile	L'écran tactile permet la communication avec la commande de la machine
14	Connexion USB	<p>Connexion pour un support de données amovible, sur lequel des programmes de tricotage, des systèmes d'exploitation et des données de la machine sont mémorisés.</p> <p>Recommandations : Utiliser une clé USB. Egalement possible : Lecteur de disquette, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe.</p>

Tab. 2-5 Vue d'ensemble des éléments de la machine 2

Intérieur



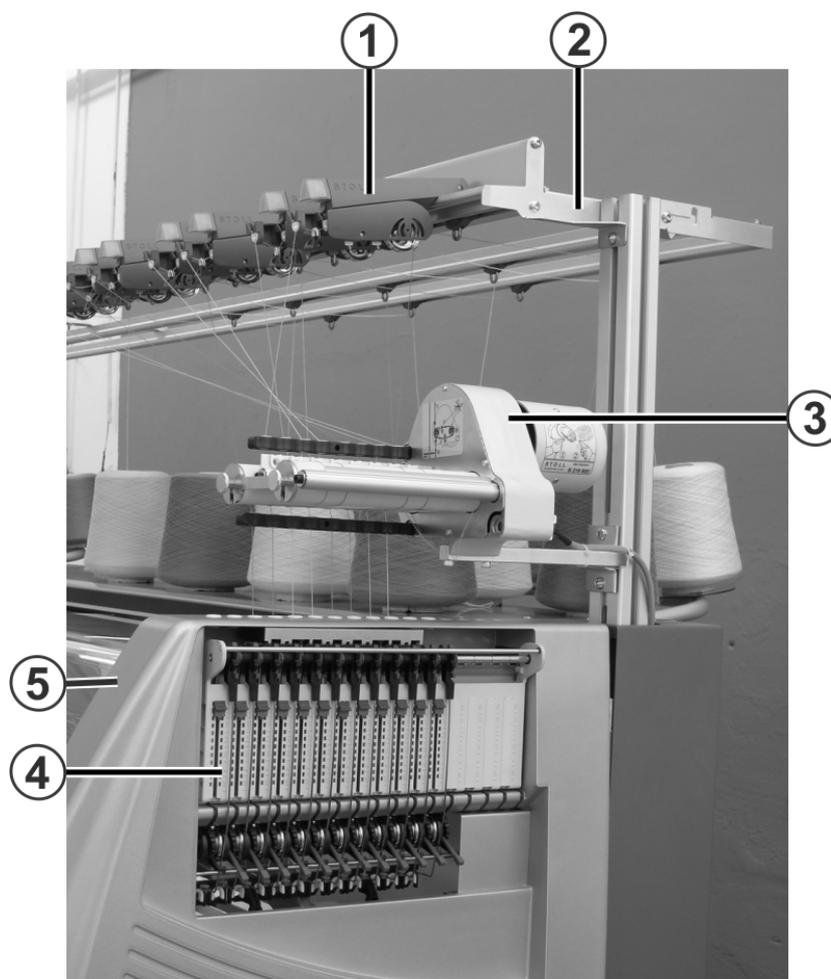
	Désignation	Explication
1	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille individuelle dans la fonture.
2	Fonture	Chaque machine a une fonture avant et une fonture arrière. Dans la fonture se trouve des rainures qui guident les aiguilles.
3	Dispositif de pinçage et de coupe (à gauche, à droite)	Le dispositif de pinçage et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter.
4	Guide-fil	Il est tiré par le chariot sur la fonture et guide le fil vers les aiguilles.
5	Barres des guide-fils	Les barres sont fixées au-dessus des fontures. Les guide-fils glissent sur cette barre.

Tab. 2-6 Vue d'ensemble des éléments de la machine 3

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

## 2.1.3 Vue latérale (à droite) \*



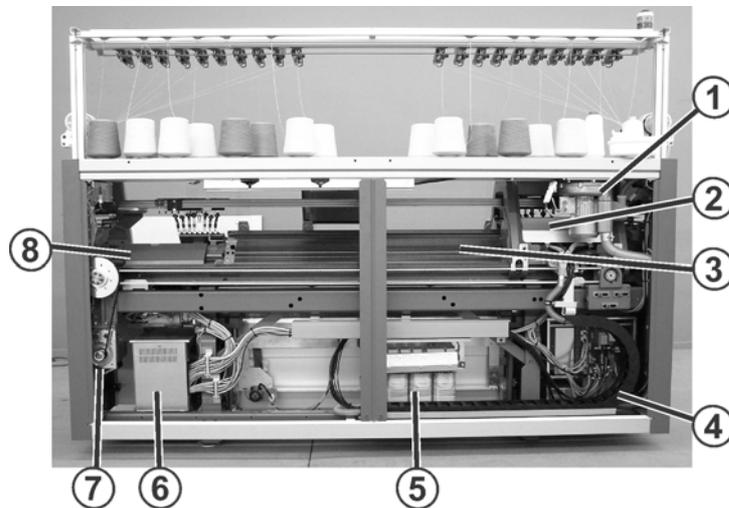
	Désignation	Explication
1	Dispositif du contrôle du fil	Il tend et contrôle le fil.
2	Dispositif d'introduction et de surveillance du fil	Les dispositifs de contrôle du fil et les fournisseurs à friction sont montés sur celui-ci.
3	Fournisseur à friction	Il tire le fil de la bobine et le guide à tension constante vers le guide-fil.
4	Tendeur de fil latéral	Il contrôle et tend le fil.
5	Carters de protection	La course totale du chariot est sécurisée par des carters de protection. Ils empêchent de mettre la main dans la machine en mouvement.

Tab. 2-7 Vue d'ensemble des éléments de la machine 4

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

## 2.1.4 Face arrière \*



	Désignation	Explication
1	Elimination de la peluche	Le dispositif d'élimination des peluches enlève les peluches de fil de la partie supérieure des fontures.
2	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille individuelle dans la fonture.
3	Fonture arrière	Chaque machine a une fonture avant et une fonture arrière. Des rainures qui guident les aiguilles se trouvent dans la fonture.
4	Câble d'entraînement (chaîne d'énergie)	Dans la chaîne d'énergie sont guidés les câbles pour le chariot en mouvement alternatif.
5	Transformateur (fusibles)	La machine à tricoter peut être alimentée avec diverses tensions de réseau.
6	Commande (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 420)	Elle commande la séquence de tricotage. Elle mémorise les données du programme de tricotage. Elle commande la sélection des aiguilles et les moteurs dans le chariot.
	Commande (côté droit de la machine) (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)	Elle dirige la marche du chariot et le chevalement de la fonture.
7	Commande principale	Le chariot est entraîné par le moteur de commande via une courroie à crans.
8	Dispositif de chevalement	Il décale latéralement la fonture arrière.

Tab. 2-8 Vue d'ensemble des éléments de la machine 5

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

## 2.2 Guidage du fil

Le guidage du fil a les fonctions suivantes:

- Guider le fil à tricoter
  - de la bobine au guide-fil
  - avec le moins de frottement possible
  - sans que les fils ne se touchent ni se croisent
- Surveiller le fil à tricoter pour
  - fin du fil
  - rupture du fil
  - noeuds
- Réguler la tension du fil
- Empêcher le mou de fil par tension de rappel du fil

### 2.2.1 Passages du fil

Plusieurs passages du fil sont prévus sur la machine à tricoter pour l'enfilage du fil. Le passage du fil optimal dépend du fil et du dessin.

Fil	Passage du fil
Fils rarement utilisés, p. ex. fils de séparation ou fils en caoutchouc	Passage du fil 1
Fils souvent utilisés	dessins simples: Passage du fil 2 dessins difficiles: Passage du fil 3
Fils difficiles à traiter	Passage du fil 3
tricots de la même longueur	Passage du fil 4

Tab. 2-9 Détermination du passage du fil

Les images suivantes montrent les quatre passages du fil possibles.

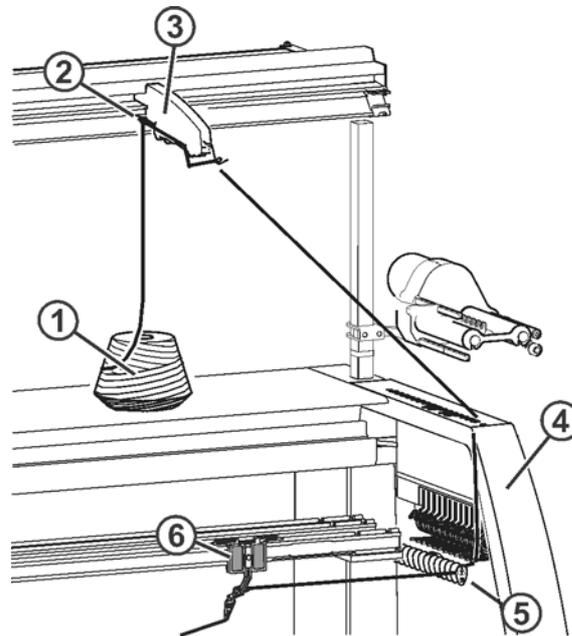


Fig. 2-1 Passage du fil 1

- |                                 |                     |
|---------------------------------|---------------------|
| 1 Bobine                        | 5 Capot de sécurité |
| 2 Guide-fil                     | 6 Renvoi du fil     |
| 3 Dispositif du contrôle du fil | 7 Guide-fil         |
| 4 Déviateurs à rouleaux         |                     |

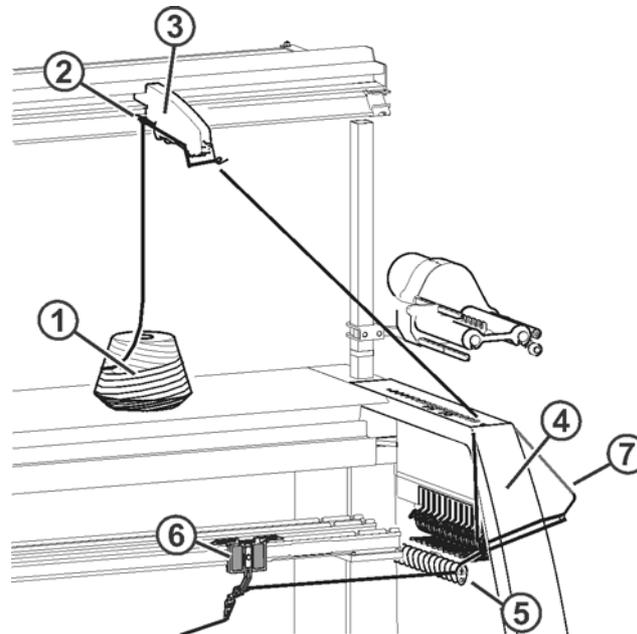


Fig. 2-2 Passage du fil 2

- |                                 |                          |
|---------------------------------|--------------------------|
| 1 Bobine                        | 5 Capot de sécurité      |
| 2 Guide-fil                     | 6 Renvoi du fil          |
| 3 Dispositif du contrôle du fil | 7 Guide-fil              |
| 4 Déviateurs à rouleaux         | 8 Tendeur de fil latéral |

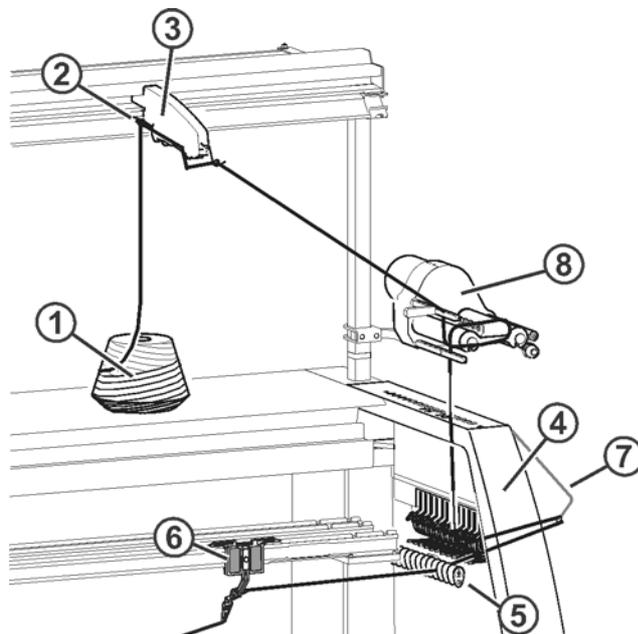


Fig. 2-3 Passage du fil 3

- |                                 |                          |
|---------------------------------|--------------------------|
| 1 Bobine                        | 7 Guide-fil              |
| 2 Guide-fil                     | 8 Tendeur de fil latéral |
| 3 Dispositif du contrôle du fil | 9 Fournisseur à friction |
| 5 Capot de sécurité             |                          |

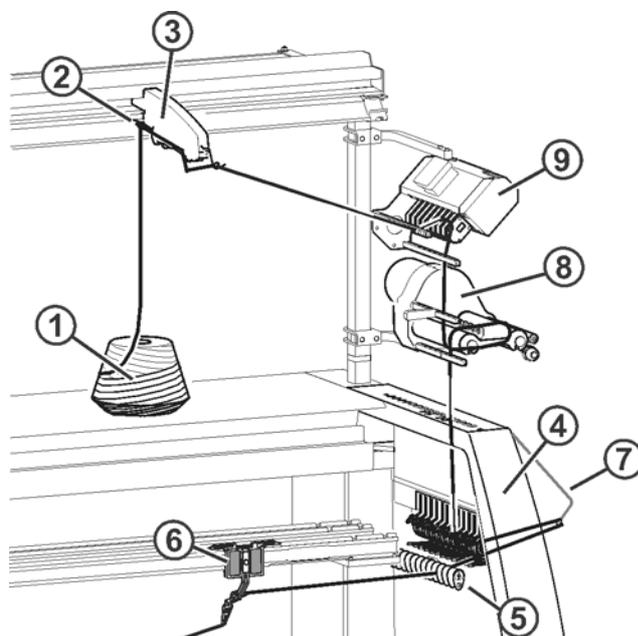


Fig. 2-4 Passage du fil 4

- |                                 |                          |
|---------------------------------|--------------------------|
| 1 Bobine                        | 7 Guide-fil              |
| 2 Guide-fil                     | 8 Tendeur de fil latéral |
| 3 Dispositif du contrôle du fil | 9 Fournisseur à friction |
| 5 Capot de sécurité             | 10 AppareilSTIXX         |

### 2.2.2 Dispositif du contrôle du fil

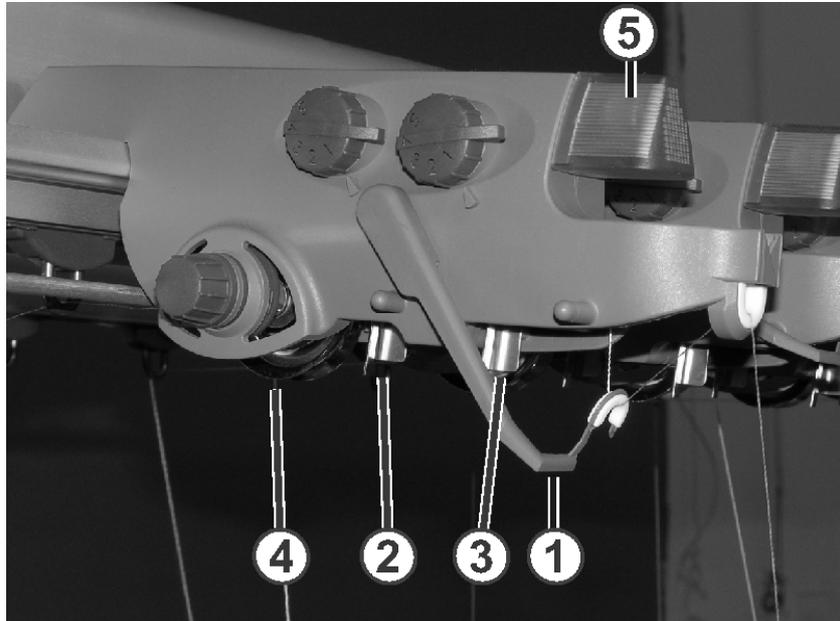


Fig. 2-5 Dispositif du contrôle du fil

- |   |                                     |   |                  |
|---|-------------------------------------|---|------------------|
| 1 | Contrôle de bris de fil             | 4 | Frein Belleville |
| 2 | Tâteur de noeuds pour gros noeuds   | 5 | Diode lumineuse  |
| 3 | Tâteur de noeuds pour petits noeuds |   |                  |

Les éléments du dispositif de contrôle du fil peuvent être adaptés individuellement au fil utilisé.

Le contrôle de bris de fil (1) surveille le fil et arrête la machine à tricoter en cas de rupture du fil ou de fin du fil. Le défaut est affiché par la diode lumineuse (5) au dispositif de contrôle du fil, par la lampe témoin et sur l'écran tactile.

En cas de gros noeuds dans le fil, le tâteur de noeuds arrête la machine à tricoter. Le défaut est affiché par la diode lumineuse (5) au dispositif de contrôle du fil, par la lampe témoin et sur l'écran tactile.

En cas de petits noeuds dans le fil, la machine tricote un nombre programmé de rangées à vitesse réduite.

Le positionneur de freinage du fil (4) règle la tension du fil et empêche l'apparition de mou du fil par la tension de rappel exercée sur le fil.

### 2.2.3 Guidage du fil latéral \*

Le fournisseur à friction, le pince-fil actif, le tendeur de fil latéral et le frein permanent collaborent ensemble.



Fig. 2-6 Guidage latéral du fil

- |   |                        |   |                        |
|---|------------------------|---|------------------------|
| 1 | Fournisseur à friction | 3 | Tendeur de fil latéral |
| 2 | Pince-fil actif        | 4 | Frein permanent        |

**Fournisseur à friction \*** Les rouleaux à friction du fournisseur à friction (1) réduisent la tension du fil.

Le fournisseur à friction est utilisé pour pratiquement toutes les jauges. Uniquement pour les jauges E 16, E 18 et E 9,2, il n'est pas utilisé, mais bien le fournisseur à accumulation SFE.

**Fournisseur à accumulation SFE \*** Le fournisseur sert à stocker le fil momentanément. Le corps enrouleur cylindrique et les rangées de fil séparées permettent d'avoir une tension du tirage de fil plus régulière que s'il n'y a qu'une seule bobine. Les pointes de tension sont rattrapées et compensées par le fournisseur.

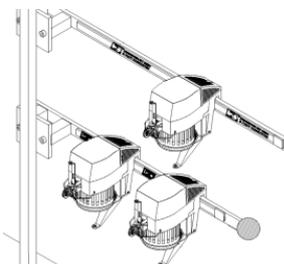


Fig. 2-7 Fournisseur à accumulation SFE

Cinq fournisseurs au maximum peuvent être placés sur chaque côté de la machine en fonction de l'usage.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

## Pince-fil actif



Fig. 2-8 Guidage latéral du fil

- |                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| 1 Fournisseur à friction | 3 Tendeur de fil latéral |
| 2 Pince-fil actif        | 4 Frein permanent        |

Le pince-fil actif se trouve en dessous du fournisseur à friction. Il est intégré dans le capot de sécurité latéral. Le pince-fil est positionné de telle façon que chaque piste de fournisseur à friction est affectée à une piste correspondante du pince-fil. Au total, 8 pistes sont disponibles.

Un problème intervient parfois pour le fournisseur à friction: Lorsqu'un fil n'est pas tricoté pendant une période prolongée, il est possible que le fournisseur fournisse un peu de fil suite au frottement et que le tendeur de fil latéral s'écarte de ce fait suffisamment pour provoquer l'arrêt de la machine. C'est ce qu'empêche le pince-fil. Lorsque le tendeur de fil s'écarte de plus d'un angle d'env. 45 degrés, la pince se ferme automatiquement. Lorsque le fil est à nouveau tricoté, le tendeur de fil bascule vers l'intérieure et la pince s'ouvre.

Tendeur de fil latéral Le tendeur de fil latéral a deux fonctions:

Fonction	Description
Contrôler le fil	Arrêter la machine à tricoter en cas de rupture du fil ou de fin du fil.
Tendre le fil	Si le guide-fil se déplace vers le tendeur de fil, il peut maintenir le fil pas encore tricoté sous tension. Le tendeur de fil s'écarte et maintient le fil tendu.

En cas de rupture du fil, le tendeur de fil latéral s'écarte vers l'extérieur et arrête la machine. A l'extrémité supérieure du tendeur de fil est fixé un aimant qui déclenche sans contact un contact dans le capot de sécurité latéral.

## 2.2.4 Dispositif de pince et de coupe \*

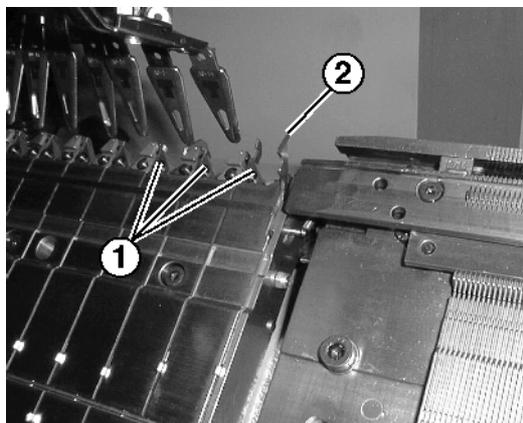


Fig. 2-9 Dispositif de pince et de coupe

- 1 Pincement
- 2 Crochet de cueillage

Le dispositif de pince et de coupe du fil est monté à côté de la fonture avant. Chacun utilise six ou huit pinces (1). Les pinces sont actionnées par le chariot.

Le dispositif de pince et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter. En cas de changement de couleur, un guide-fil devenu inutile est arrêté derrière une pince. Le crochet de cueillage (2) tire le fil vers le bas. Le fil est ensuite pincé et coupé. Lorsque le guide-fil est à nouveau utilisé, le chariot ouvre la pince après quelques rangées de tricotage et l'extrémité du fil est libérée. Le nombre de rangées tricotées avant l'ouverture de la pince est programmé dans le programme de tricotage.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 2.2.5 Guide-fils intarsia \*

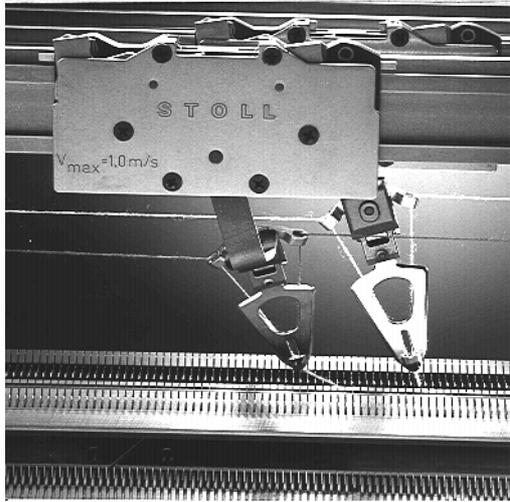


Fig. 2-10 Guide-fils intarsia

Pour réaliser des motifs d'intarsia, on peut installer des guide-fils intarsia.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 2.2.6 Guide-fil à vaniser \*

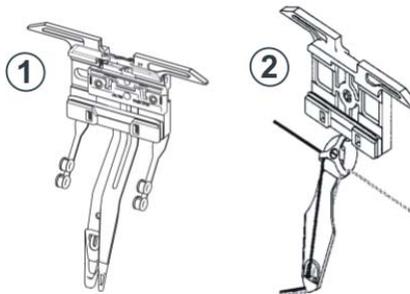


Fig. 2-11 Guide-fil à vaniser

- |   |                            |            |
|---|----------------------------|------------|
| 1 | Guide-fil à double étrier  | E 5 - E 18 |
| 2 | Guide-fil à double oeillet | E 3 - E 4  |

Pour vaniser, on peut installer des guide-fils à vaniser.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))
- Equipements spéciaux ([voir page 9-1](#))

## 2.3 Chariot

### 2.3.1 Entraînement, vitesse et chemin de travail



Fig. 2-12 Chariot

Le chariot est entraîné par le moteur d'entraînement via une courroie crantée. La vitesse est programmable en continu et peut être ainsi adaptée au matériau du fil, au dessin et à l'étape de travail.

Des fins de course surveillent le parcours du chariot. Lorsque le chariot se déplace trop loin vers l'extérieur, le fin de course arrête la machine à tricoter.

Le chemin de travail du chariot est commandé par le programme de tricotage et peut être différent pour chaque rangée de tricotage ou de report. Le chariot fait demi-tour lorsque la dernière aiguille active quitte le système.

### 2.3.2 Course d'aspiration et de nettoyage

Aspiration \*

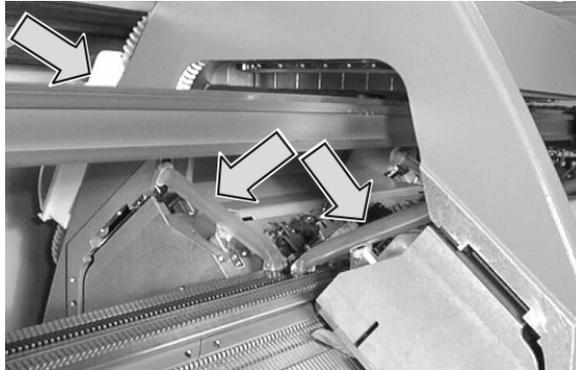


Fig. 2-13 Elimination de la peluche et récipient à peluches (à partir du modèle 001)

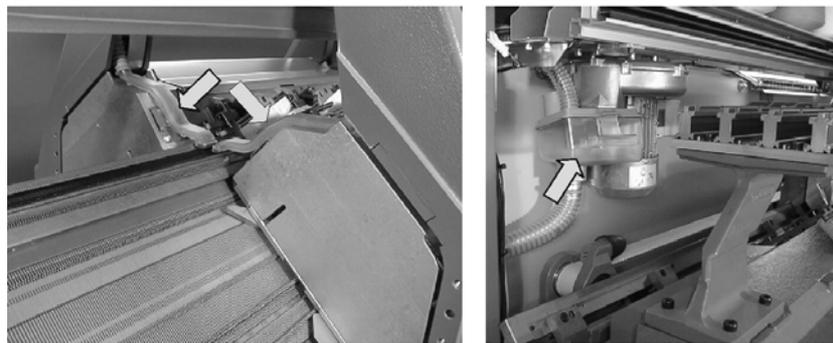


Fig. 2-14 Elimination de la peluche et récipient à peluches (modèle 000)

L'aspiration enlève les peluches de fil de la partie supérieure des fontures. Les peluches sont récupérées dans un récipient.

Course de nettoyage

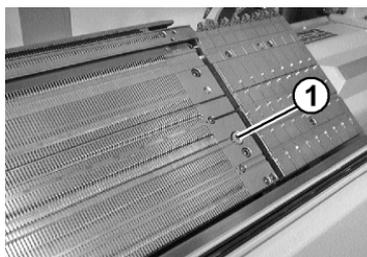


Fig. 2-15 Brosses de nettoyage des systèmes de sélection

Après un nombre programmable de rangées de tricotage, le chariot effectue une course de nettoyage sur l'ensemble de la fonture, au cours duquel les peluches sont aspirées de la fonture. Des brosses (1) sont fixées à l'extérieur de la fonture, elles nettoient les systèmes de sélection durant la course de nettoyage.

Informations supplémentaires:

- Mettre les agrégats en service et hors service \* ([voir page 4-46](#))
- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 2.3.3 Lubrification centrale

Toutes les machines à quatre systèmes de tricotage ou plus sont équipées en série d'une lubrification centrale (pas pour CMS 822)

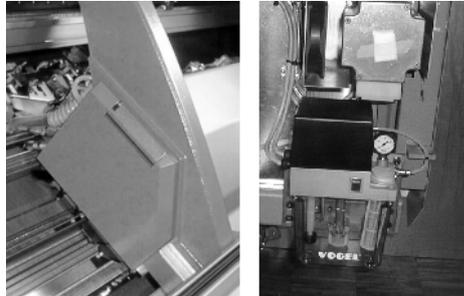


Fig. 2-16 Lubrification centrale au chariot, à droite: Alimentation en huile  
Elle lubrifie à l'huile les talons de travail des platines d'appui, de la pièce d'accouplement et du verrou intermédiaire. Tous les autres points de lubrification doivent être graissés manuellement.

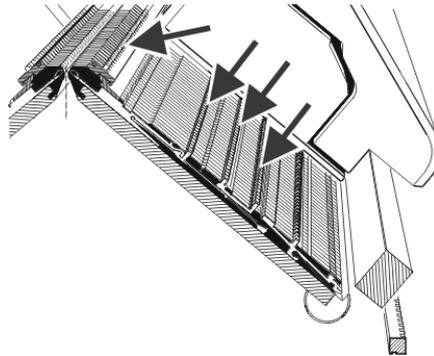


Fig. 2-17 Points de lubrification de la lubrification centrale

## 2.4 Système de tricotage

### 2.4.1 Chemins des aiguilles et construction

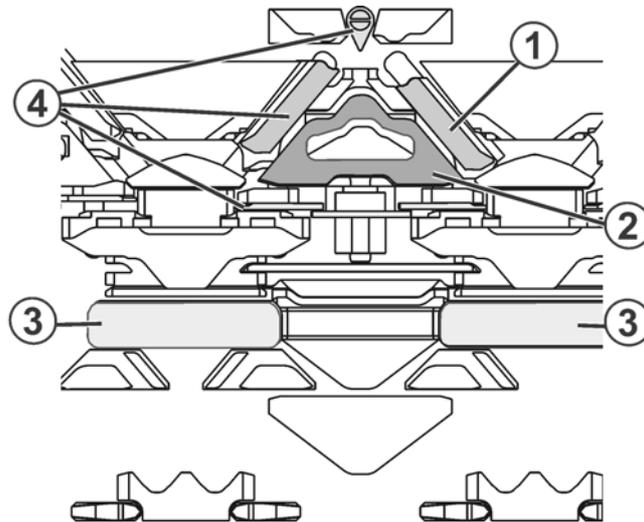


Fig. 2-18 Système de tricotage

- |   |                  |   |                      |
|---|------------------|---|----------------------|
| 1 | Came de chute    | 3 | Système de sélection |
| 2 | Came d'ascension | 4 | Cames mobiles        |

Chaque système de tricotage peut tricoter en technique trois pistes sans limitation.

Chaque aiguille peut être commandée dans sept positions différentes:

- maille
- cueillage
- Hors activité
- Transfert
- Réception
- Bouche-trou - transfert
- Bouche-trou - réception

Il en découle les possibilités suivantes pour la formation de la maille:

- maille
- cueillage
- Hors activité
- Report de mailles et mailles chargées de la fonture avant à la fonture arrière ou inversement, également simultanément dans les deux directions

Le système de sélection sélectionne uniquement les aiguilles qui tricotent ou reportent les mailles ou sont utilisées pour la technique bouche-trou. Toutes les autres aiguilles ne sont pas sélectionnées et ne cueillent pas.

## 2.4.2 Cames d'ascension

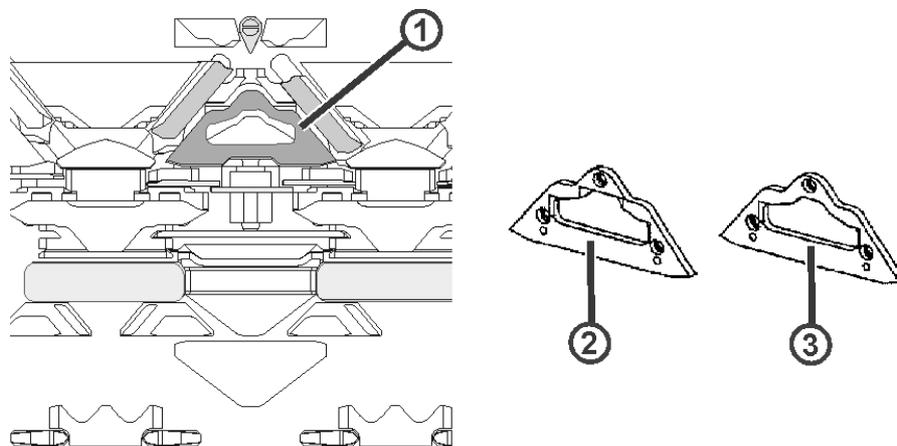


Fig. 2-19 Cames d'ascension

- 1 Position de la came d'ascension
- 2 Came d'ascension pour report
- 3 Came d'ascension pour bouche-trou

Il existe deux cames d'ascension différentes pour le report et le bouche-trou. Les cames d'ascension pour report (2) sont montées à la livraison de la machine à tricoter. Les cames d'ascension pour bouche-trou (3) sont comprises dans les accessoires.



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

### 2.4.3 Fonction d'appui

Les platines d'appui maintiennent le tricot en position basse, lorsque les aiguilles sont levées pour former la maille. Les platines d'appui sont mises en mouvement par l'unité de commande des platines du chariot.

Après la formation des mailles, les platines d'appui sont rouvertes (exception: CMS 830 C, les platines d'appui restent fermées).

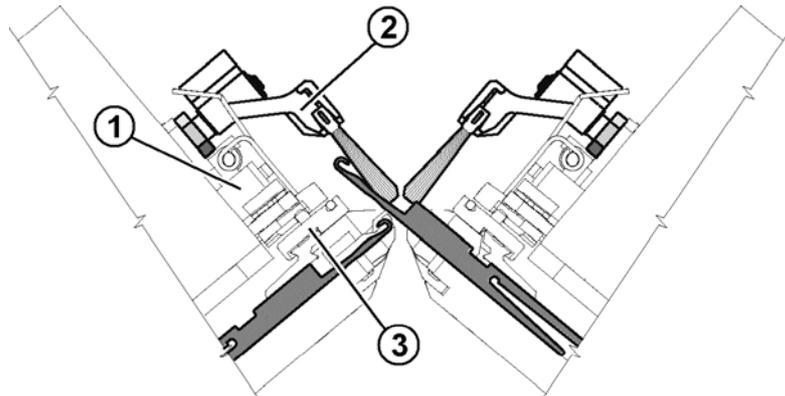


Fig. 2-20 Unité de commande des platines

- 1 Unité de commande des platines
- 2 Porte-brosses pivotant
- 3 Verrou des platines

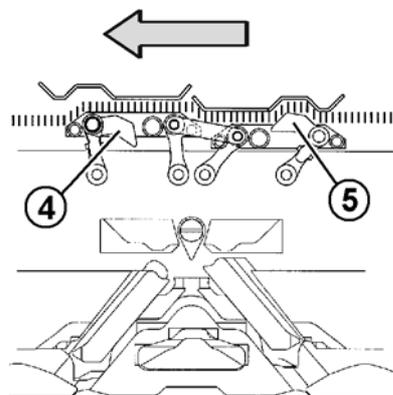


Fig. 2-21 Verrou des platines

- 4 Verrou des platines précédant
- 5 Verrou des platines retardé

Le verrou des platines précédant (4) est commandé vers le haut.

De ce fait, les platines d'appui basculent vers le bas lors de l'ascension des aiguilles en position d'appui. Elles maintiennent les mailles en position basse.

Le verrou des platines retardé (5) est tiré en arrière, les platines d'appui basculent à nouveau vers le haut. Les platines d'appui sont ouvertes lors de l'insertion du fil.

Lorsque le chariot change de sens, les verrous des platines sont automatiquement commutés.

### 2.4.4 Moteur pas à pas de réglage de la serre des mailles

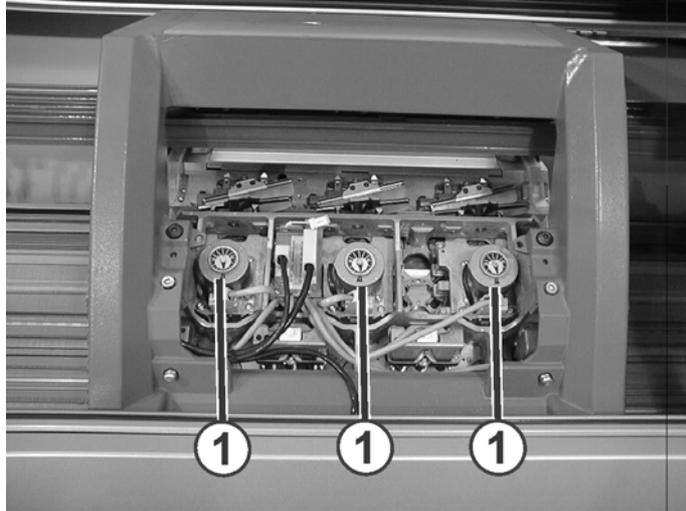


Fig. 2-22 Moteur pas à pas de réglage de la serre des mailles

Pour chaque système de tricotage, un moteur pas à pas (1) règle la serre des mailles. Le moteur pas à pas est commandé par le programme de tricotage.

La serre des mailles peut être réglée de manière individuelle

- pour des zones déterminées du tricot qui subissent des contraintes particulières, p. ex. des lisières de diminution ou des motifs de dessins
- pour des cames de chute individuelles
- pour divers fils (correction du numéro du fil)

Des modifications sont également possibles pendant le tricotage, à l'aide de l'écran tactile.

## 2.5 Dispositifs de contrôle

### 2.5.1 Générateur d'impulsions

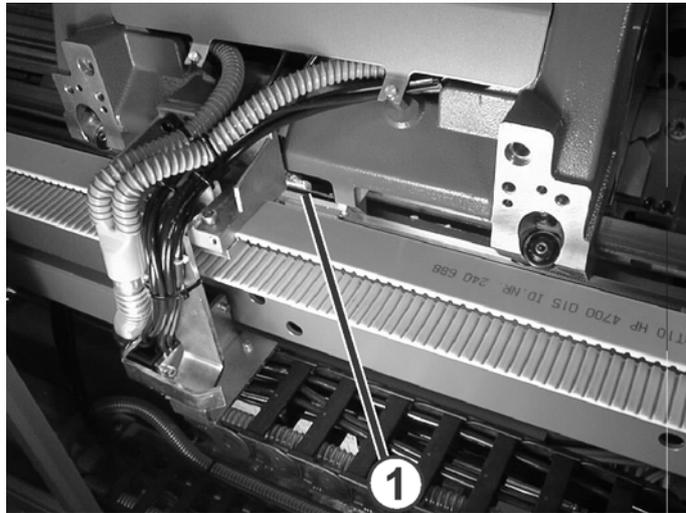


Fig. 2-23 Générateur d'impulsions

Le générateur d'impulsions (1) tâte les rainures et les entretoises du rail du générateur d'impulsions sur la barre de guidage pour le chariot. Il détecte la position du chariot et détermine le moment de la sélection des platines de sélection par les systèmes de sélection.

### 2.5.2 Arrêt par résistance

Lorsque le courant absorbé par le moteur d'entraînement s'écarte d'une valeur mémorisée, il arrête la machine à tricoter. La cause d'une augmentation du courant absorbé peut résider dans un déplacement difficile d'une aiguille.

### 2.5.3 Arrêt par chocs

En cas de choc sur la fonture, p. ex. en cas de bris d'aiguille, le système piézo-électrique d'arrêt par chocs arrête la machine à tricoter. Le système piézoélectrique d'arrêt par chocs se trouve en dessous des fontures.

### 2.5.4 Détecteur d'aiguilles

Le détecteur d'aiguilles (1) vérifie la hauteur du tricot dans la zone des aiguilles.

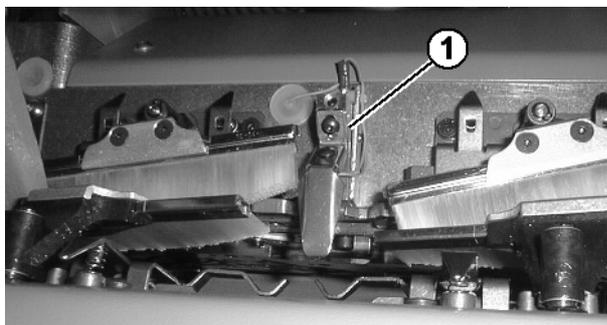


Fig. 2-24 Détecteur d'aiguilles

Lorsque des aiguilles sont défectueuses (p. ex. casse de clapet), le risque existe que le tricot ne soit pas tiré vers le bas et s'accumule dans la zone des aiguilles. Afin d'éviter un dommage plus important, la machine est arrêtée.

## 2.6 Fontures

### 2.6.1 Structure

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

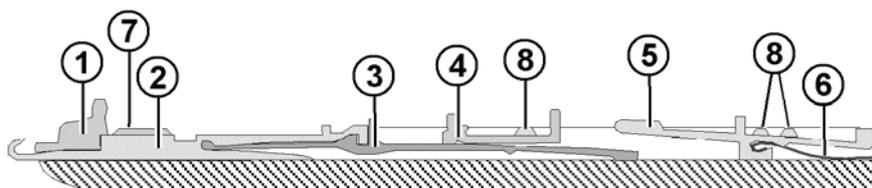


Fig. 2-25 Fonture

- |   |                      |   |                        |
|---|----------------------|---|------------------------|
| 1 | Platine d'appui      | 5 | Platine de sélection   |
| 2 | Aiguille             | 6 | Ressort de platine     |
| 3 | Pièce d'accouplement | 7 | Rail des aiguilles     |
| 4 | Verrou intermédiaire | 8 | Barre couvre-aiguilles |

Les pièces mobiles (2) à (6) sont fixées par plusieurs rails dans la fonture. Pour remplacer une pièce, le rail correspondant doit être tiré sur le côté. Ceci se fait à l'aide du crochet d'extraction. Celui-ci se trouve parmi les accessoires.

## 2.6.2 Dispositif de chevalement

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



Fig. 2-26 Moteur de chevalement

Le moteur de chevalement (1) se trouve du côté droit, en dessous du support de fonture. Il décale latéralement la fonture arrière. Il est commandé par le programme de tricotage. Le mouvement de chevalement peut être programmé en continu.

**Course de chevalement** La course de chevalement peut atteindre jusqu'à 4 pouces (env. 10 cm). En fonction de la jauge de la machine, ceci correspond à une course de chevalement maximale de 12 à 72 aiguilles.

Jauge de la machine	Course de chevalement maximale
E 18 (E 9.2)	72 aiguilles
E 16 (E 8.2)	64 aiguilles
E 14 (E 7.2)	56 aiguilles
E 12 (E 6.2)	48 aiguilles
E 10 (E 5.2)	40 aiguilles
E 8	32 aiguilles
E 7 (E 3,5.2)	28 aiguilles
E 5 (E 2,5.2)	20 aiguilles
E 4	16 aiguilles
E 3.5	14 aiguilles
E 3	12 aiguilles

Tab. 2-10 Course de chevalement maximale en fonction de la jauge de la machine

### 2.6 Fontures

Report	Lors du report, la fonture arrière est décalée jusqu'à ce que les aiguilles des fontures avant et arrière se touchent presque. L'aiguille pique dans la boîte à ressort de l'aiguille opposée.
Surchevalement	Le surchevalement tend les mailles avant le report, de manière à les agrandir légèrement. La fonture est ensuite ramenée au chevalement programmé. De cette manière, les mailles sont transférées de manière sûre même pour les vitesses de chariot élevées.
Compensation de forces différentes de tension des mailles	Un dispositif de mesure surveille la position exacte de la fonture. Si la force de tension des mailles diminue pendant le report parce que plusieurs mailles ont déjà été transférées, le moteur de chevalement compense automatiquement, de façon à ce que toutes les mailles aient les mêmes conditions de report.
Chevalement lent	Afin de ménager le fil, la fonture peut être décalée très lentement. Le chariot attend alors au point de renvoi que la fonture soit décalée.

## 2.7 Tirage du tricot

Le tirage du tricot se compose de trois unités:

- Tirage principal
- Tirage auxiliaire
- Tirage du peigne

Chaque unité est entraînée séparément par un moteur. Le moteur peut être adapté individuellement à la situation de tricotage.

### 2.7.1 Tirage principal

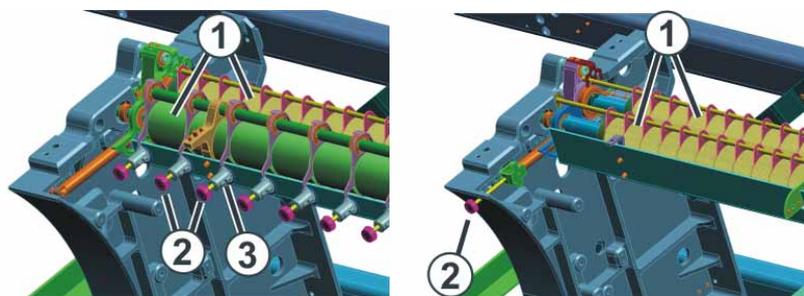


Fig. 2-27 Tirage principal (illustration de droite : CMS 420 E)

- 1 Rouleaux de tirage
- 2 Vis moletées
- 3 Echelle

Un moteur entraîne les rouleaux de tirage (1). Les rouleaux de tirage guident le tricot terminé dans le bac à tissu. Le tricot y est protégé de la saleté.

Tension de tirage La tension de tirage se compose de:

- la tension préalable, lorsque le chariot se trouve au point de renvoi
- la tension de tirage pendant le tricotage

Ces deux tensions sont réglées indépendamment l'une de l'autre. La valeur optimale pour la tension de tirage dépend de la largeur de tricotage, du matériau du fil et du dessin.

La pression des rouleaux de tirage(1) se règle individuellement à l'aide des vis moletées (2). Le réglage agit sur deux rouleaux de tirage. Une échelle (3) facilite le réglage du rouleau de tirage.

Pour la CMS 420 E, la pression des rouleaux de tirage (1) est réglée individuellement aux vis moletées (2) (pas pour la CMS 420 E de type 579). Les vis moletées se trouvent aux pieds gauche et droit de la machine. Si vous modifiez le réglage, vous devez veiller à ce que les deux vis moletées soient modifiées de la même valeur.

## 2.7 Tirage du tricot

Usure prématurée du rouleau de tirage

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

- valeurs trop élevées de tirage du tricot (le rouleau tourne à vide)
- pression de pressage trop élevée
- Fils attaquant le caoutchouc, p. ex. fils abrasifs, rugueux ou agents d'avivage du fil tels que graisses ou huiles
- Rayonnement UV
- détergents endommageant le caoutchouc, tels que p. ex. l'éther ou le carburant. Recommandation: Utiliser de l'éther de pétrole

## 2.7.2 Tirage auxiliaire \*

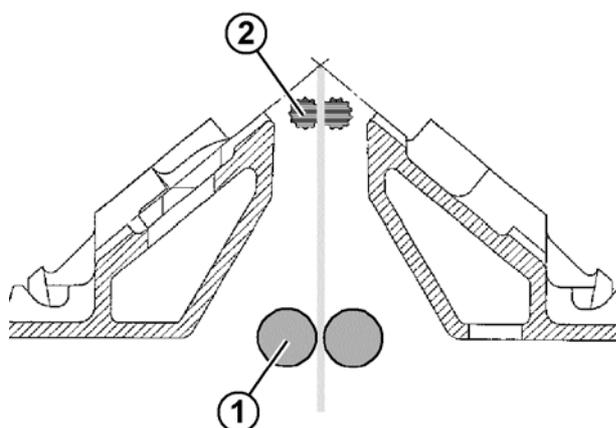


Fig. 2-28 Tirage auxiliaire

- 1 Tirage principal
- 2 Tirage auxiliaire

Le tirage auxiliaire saisit le tricot directement en dessous de la fonture.

Le tirage auxiliaire assiste:

- la formation de la maille
- l'adaptation du tirage du tricot aux exigences propres au tricot
- la diminution ou l'augmentation

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

La force de tirage et la vitesse de tirage sont programmables.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 2.7.3 Tirage du peigne \*

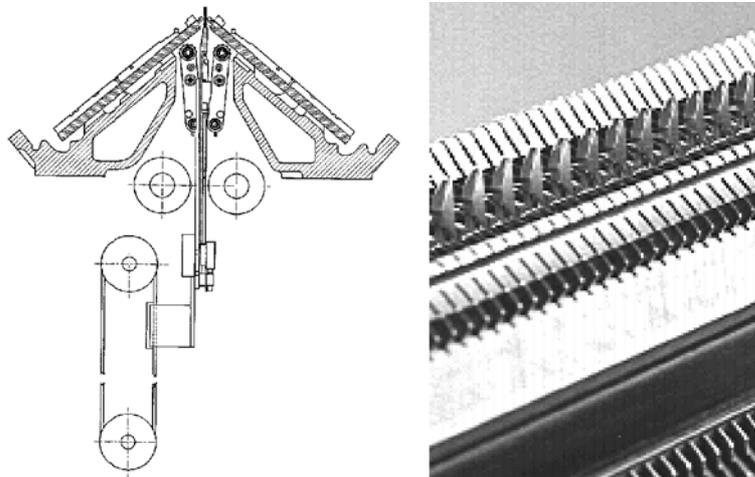


Fig. 2-29 Tirage du peigne

Avec le tirage du peigne, les panneaux tricotés sont automatiquement commencés, puis éjectés après achèvement.

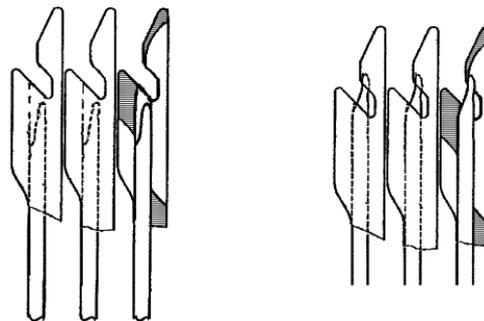


Fig. 2-30 Crochet du peigne du tirage du peigne avec coulisses (en position ouverte à gauche, en position fermée à droite)

Au début d'un panneau tricoté, un réseau est tricoté avec le fil de caoutchouc du réseau (fil de peigne). Le tirage principal et le tirage auxiliaire s'ouvrent, le tirage du peigne se déplace vers le haut. Les coulisses ouvrent les ouvertures d'inclusion au crochet du peigne.

Le fil du peigne est automatiquement placé dans les ouvertures d'inclusion et les coulisses referment les ouvertures d'inclusion.

Après deux rangées de mailles, le fil de séparation est placé et la machine à tricoter commence la pièce tricotée en forme. Le tirage du peigne reprend les réglages du tirage principal et tire le tricot vers le bas.

Dès que les crochets du peigne se trouvent en dessous du tirage principal, les rouleaux de tirage se ferment et le tirage reprend le tricot. Les coulisses ouvrent les ouvertures d'inclusion au crochet du peigne. Le tirage du peigne libère le tricot et va se placer en position de base.

## 2.7 Tirage du tricot

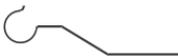
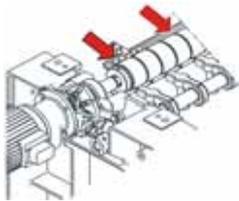
Les coulisses ouvrent les ouvertures d'inclusion à chaque endroit. Dès lors, les pièces tricotées en forme de courte longueur, p. ex. cols ou bordures, peuvent être uniquement tirées à l'aide du peigne de tirage. Elles sont tricotées sans tirage principal ni tirage auxiliaire.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

## 2.7.4 Dispositifs de contrôle

Les paramètres suivants sont surveillés au tirage du tricot:

Paramètres	Contrôle
Vitesse des rouleaux de tirage	La vitesse de rotation des rouleaux de tirage est mesurée en permanence. En cas d'écart trop grand par rapport à la valeur limite supérieure ou inférieure, la machine à tricoter s'arrête. Les valeurs limites sont programmables en continu.
Enroulement de fils lâches (1) 	Quatre défecteurs (accessoires) empêchent l'enroulement de fils lâches autour des rouleaux de tirage du tricot.
Enroulement du tricot (1) 	Une tôle d'enroulement empêche l'enroulement du tricot autour des rouleaux de tirage du tricot. Si le tricot s'enroule malgré tout, la machine à tricoter s'arrête.
Ejection du tricot (1) 	Quatre capteurs de tricot (accessoires) tâtent le tricot entre la fonture et le tirage de tricot. Ils peuvent être librement déplacés sur toute la largeur de travail. Lorsque le tricot est largué, la machine à tricoter s'arrête.

Tab. 2-11 Dispositifs de surveillance au tirage du tricot  
(1) pas pour les machines avec tirage du peigne

Informations supplémentaires:

- Régler la technique sensorielle ([voir page 4-50](#))

## 2.8 Eléments d'affichage et de commande

### 2.8.1 Interrupteur principal

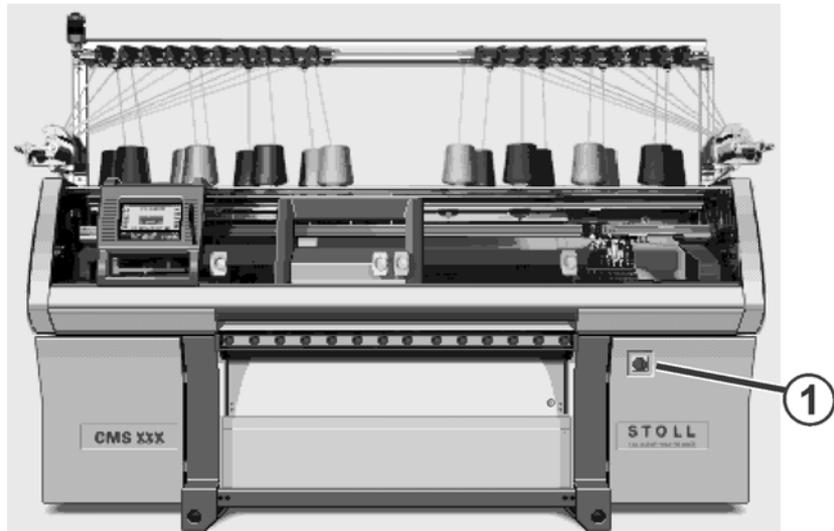


Fig. 2-31 Interrupteur principal

L'interrupteur principal (1) se trouve à la face avant de la machine, au-dessus de l'appareil de commande de droite.

La position "1 - On" de l'interrupteur principal est la position en service, la position "0 - Off" est la position hors service.

#### Processus de mise hors service

Lorsqu'on tourne l'interrupteur principal de "1" sur "0", la machine est mise immédiatement hors service. Les mouvements dangereux sont immédiatement arrêtés. Les données de la machine ne sont cependant pas perdues, celles-ci étant mémorisées avec l'aide de la batterie, ce qui dure environ 60 secondes. Des messages apparaissent alors sur l'écran tactile. Lorsque le processus est terminé, l'écran tactile devient sombre et un signal sonore retentit.

Même lorsque l'interrupteur principal est coupé, la ligne d'alimentation externe est encore sous tension mortelle. Pour les travaux sur l'unité de l'interrupteur principal, la ligne d'alimentation extérieure doit être interrompue.

#### Arrêt d'urgence

L'interrupteur principal est en même temps l'interrupteur d'arrêt d'urgence.

L'interrupteur principal peut être verrouillé pour les travaux d'entretien et de maintenance. Ceci empêche de l'actionner par inadvertance.

### 2.8.2 Barre d'embrayage

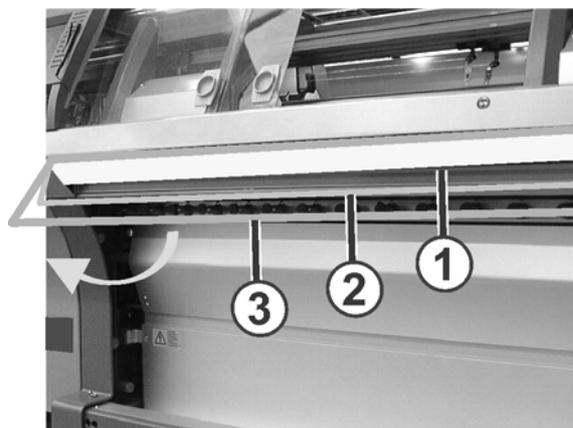


Fig. 2-32 Barre d'embrayage

- 1 Chariot arrêté
- 2 Vitesse réduite
- 3 Vitesse normale

Avec la barre d'embrayage, on fait démarrer et arrêter le chariot et donc le tricotage. La barre d'embrayage peut être mise dans trois positions.

A respecter pour la position 3:

1. Lorsque les carters de protection sont fermés, la barre d'embrayage est retenue par un aimant (production à vitesse normale).



#### **DANGER**

Danger du fait de morceaux d'aiguilles cassées!  
Blessures aux yeux par des morceaux d'aiguilles.

→ Porter des lunettes de protection.

2. Lorsque les carters de protection sont ouverts (p. ex. lors de travaux de réglage et de contrôle), la barre d'embrayage n'est pas retenue par un aimant et doit être maintenue à la main en position 3. Lorsqu'on relâche la barre d'embrayage, elle retombe aussitôt en position 1 et la machine s'arrête (dispositif d'homme mort suivant EN 11 111). La vitesse maximale du chariot avec capots de sécurité ouverts peut être réglée.

Informations supplémentaires:

- Régler les paramètres machine ([voir page 4-53](#))

### 2.8.3 Lampe témoin



Fig. 2-33 Lampe témoin

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

Modèle : Lampe témoin à une seule flamme (verte)

Couleur	Etat de la machine à tricoter
vert	La machine à tricoter produit
verte (clignote, lentement)	La machine à tricoter a été arrêtée à l'aide de la barre d'embrayage
verte (clignote, rapidement)	La machine à tricoter ne produit pas, parce qu'un défaut est intervenu pendant le tricotage
lampe éteinte	L'interrupteur principal est en position hors service

Modèle : Lampe témoin biflamme (verte, jaune)

Couleur	Etat de la machine à tricoter
vert	La machine à tricoter produit
vert (clignote)	La machine à tricoter a été arrêtée à l'aide de la barre d'embrayage
jaune	La machine à tricoter ne produit pas, parce qu'un défaut est intervenu pendant le tricotage
vert, jaune	Pendant la déconnexion, les deux lampes sont allumées. Durée environ 60 secondes - de la mise hors service avec l'interrupteur principal jusqu'à l'arrêt complet de la machine.
lampe éteinte	L'interrupteur principal est en position hors service

Tab. 2-12 Couleurs des lampes témoins

### 2.8.4 Unité d'entrée

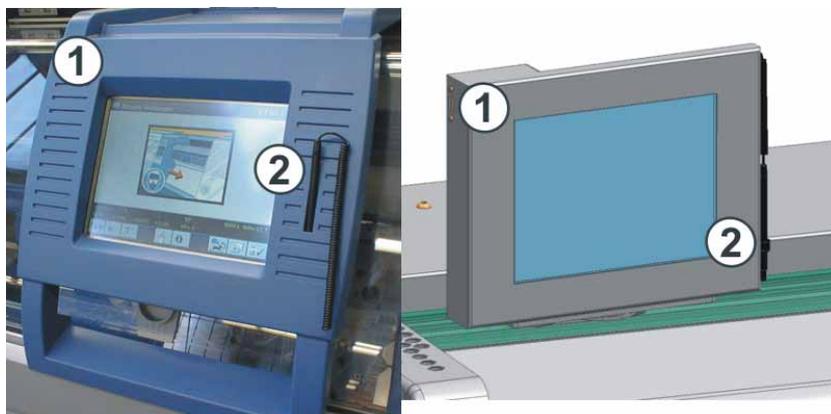


Fig. 2-34 Unité d'introduction (à droite : CMS 420 E)

L'unité d'entrée (1) permet la communication avec la commande de la machine:

- Affichage des données d'exploitation
- Appel d'informations d'aide
- Modification des réglages de la machine et des données de dessin
- Introduction de commandes

L'unité d'entrée peut être déplacée sur toute la largeur de la fonture. Pour la CMS 420 E (type 575, type 577), l'unité d'introduction est montée de manière fixe, pour la CMS 420 E (type 579), elle peut pivoter.

Pour exécuter une fonction, taper sur une surface de symbole (touche) de l'écran tactile. Afin de ne pas salir ni endommager le Touch-Screen, nous recommandons d'utiliser le Touchstift (2).

## 2.8.5 Interface de commande

Structure de l'interface de commande



Fig. 2-35 Structure de l'interface de commande



Ne pas toucher l'écran tactile avec un objet acéré et ne pas l'exposer au rayonnement solaire direct, sous peine de destruction du tube cathodique.

L'interface de commande affiche des informations correspondant à la situation momentanée de commande. Elle est toujours divisée en trois zones:

- zone supérieure (1)
  - Menu
  - Entrée et sortie d'informations
- zone moyenne (2)
  - Affichage d'état
  - Eléments de sélection supplémentaires
  - Eléments de sélection
- zone inférieure (3)
  - Touches de fonction

### 2.8 Eléments d'affichage et de commande

#### Fonctions de l'interface de commande

L'écran tactile vous offre les possibilités suivantes:

- Appel de pages, menus et masques d'introduction
- Appel d'informations d'aide
- Affichage des données d'exploitation de la machine à tricoter
- Accès aux fonctions de la machine à tricoter
- Introduction de valeurs pour la commande de la machine à tricoter
- Traitement du programme de tricotage

Ces fonctions sont appelées à l'aide des touches et éléments suivants:

- Touches de fonction
- Eléments d'introduction

#### Touches de fonction

Deux groupes de touches de fonction sont montrés aux chapitres suivants :

- Touches de fonction standard, lesquelles sont affichées de manière standard
- Touches de fonction supplémentaires, elles peuvent être appelées à l'aide d'une touche de commutation

Touches de fonction dans le menu principal



Fig. 2-36 Touches de fonction dans le "Menu principal"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	Lire/mémoriser les données		Elabora. du prog. de tric.
	Vitesse du chariot		Correction de chevalement
	Installer un dessin		Démarrage de la machine
	Arrêt de la machine		Monitoring variable
	Commutateurs de rapport & compteur		Interventions manuelles
	Tirage du peigne		Tirage du tricot
	Zones SEN		Serre des mailles
	Guide-fil		Desserrer la pince
	Service		Réglages de la machine
	Menu des ordres		Tricotage séquentiel (voir manuel de programmation)
	STIXX (équipement spécial avec mode d'emploi propre)		

Tab. 2-13 Touches de fonction dans le "Menu principal"

## 2.8 Eléments d'affichage et de commande

## Touches de fonction standard

Touche	Fonction
	revenir au "Menu principal"
	Revenir à la page précédente
	Aller à la page suivante
	Appeler l'aide
	revenir à la page d'aide précédente
	Afficher la liste des derniers messages et indications
	Confirmer l'entrée
	Appeler la ligne de commande et la fenêtre d'affichage pour les commandes directes
	Menu des ordres: Remettre à "0" le compteur des pièces déjà tricotées
	commuter sur 100 % de la vitesse du chariot programmée
	commuter sur 75 % de la vitesse du chariot programmée
	commuter sur la ligne d'état
	commuter sur éléments de sélection/d'introduction
	Acquitter un message
	Commuter sur les "touches de fonction supplémentaires"

Tab. 2-14 Touches de fonction standard

### Touches de fonction supplémentaires

Les touches de fonction supplémentaires peuvent être appelées pour chaque fenêtre avec la touche "touches de fonction supplémentaires".

Ces touches de fonction supplémentaires sont décrites dans les chapitres correspondants.

Les touches de fonction supplémentaires suivantes sont affichées dans toutes les fenêtres.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre d'entrée pour un ordre Sintral direct. Ceci s'exécute au sein d'un menu ou d'une fenêtre, c.-à-d. qu'il n'est pas nécessaire de quitter le menu et d'appeler la fenêtre "Ordres directs".
	Elabora. du prog. de tric.
	commutation vers les touches de fonction standard

Tab. 2-15 Touches de fonction supplémentaires dans toutes les fenêtres

## 2.8 Eléments d'affichage et de commande

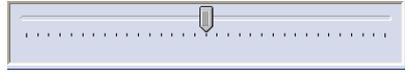
Eléments d'introduction Aux chapitres suivants, on montre trois groupes d'éléments d'introduction:

- Eléments d'introduction standard; ils sont affichés lorsqu'un champ d'introduction est activé au clavier
- Eléments de sélection; ils sont affichés lorsqu'un champ de sélection est activé au clavier
- Clavier virtuel; il peut être appelé pour introduire des données

Eléments d'introduction  
standard

Élément	Fonction
	Diminuer la valeur d'un pas
	Augmenter la valeur d'un pas
	Annuler une modification, la dernière valeur mémorisée est à nouveau affichée
	Annuler une modification, la valeur précédente est à nouveau affichée
	Confirmer l'entrée, mémoriser les modifications, terminer le processus de réglage
	Effacer le caractère situé à gauche du curseur
	Positionner le curseur au début de la ligne
	Positionner le curseur à la fin de la ligne

Tab. 2-16 Eléments d'introduction standard

Elément	Fonction
	Un seul interrupteur peut être activé à la fois
	Interrupteur de position (marche/arrêt)
	Case de contrôle (activée/désactivée)
	Interrupteur à flèche (gauche/droite) ou (haut/bas)
	Régleur à coulisse
	Diminuer la valeur actuelle d'un pas
	Augmenter la valeur actuelle d'un pas

Tab. 2-17 Interrupteurs et réglages à coulisse

## Eléments de sélection

Elément	Fonction
	Ouvrir un champ de sélection
	Fermer un champ de sélection
	Déplacer le curseur: d'une ligne vers le haut
	Déplacer le curseur: d'une ligne vers le bas
	Déplacer le curseur: d'un caractère vers la gauche
	Déplacer le curseur: d'un caractère vers la droite
	Déplacer le curseur: sauter à la première entrée du champ de sélection
	Déplacer le curseur: sauter à la dernière entrée du champ de sélection

Tab. 2-18 Eléments de sélection

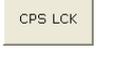
## Clavier virtuel

On peut faire apparaître le clavier virtuel pour introduire des lettres et des chiffres. Il apparaît soit un pavé numérique pour l'introduction de chiffres, soit un clavier alphanumérique pour l'introduction de lettres et chiffres.

Le clavier virtuel comporte trois touches de commutation:

- touche SHIFT
- touche CPS LCK
- touche CTRL

Pour utiliser une touche de commutation, p. ex. pour introduire un caractère spécial, enfoncer d'abord la touche de commutation et ensuite la touche avec le caractère spécial. Pour introduire à nouveau des caractères normaux, vous devez enfoncer à nouveau une touche de commutation.

Touche	Fonction
	activer le clavier virtuel
	désactiver le clavier virtuel
	touche SHIFT: pour commuter entre caractères majuscules et minuscules et entre chiffres et caractères spéciaux
	touche CPS LCK: pour commuter entre caractères majuscules et minuscules, le réglage sur chiffres ou caractères spéciaux reste inchangé
	touche CTRL: commuter vers les touches de fonction F1 à F10 et les codes de clavier (raccourcis)

Tab. 2-19 Touches de commutation

## 3 Produire avec la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Préparer la production et le changement d'équipe ([voir page 3-1](#))
- Enfiler le fil ([voir page 3-11](#))
- Produire ([voir page 3-17](#))
- Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres) ([voir page 3-31](#))
- Corriger les erreurs dans le tricot ([voir page 3-36](#))
- Démarrer la machine après une panne \* ([voir page 3-42](#))

### 3.1 Préparer la production et le changement d'équipe

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers ([voir page 3-2](#))
- Introduire le nombre de pièces ou le nombre de tours ([voir page 3-6](#))
- Configurer la déconnexion automatique de la machine ([voir page 3-7](#))
- Calibrer l'écran tactile ([voir page 3-8](#))

## 3.1 Préparer la production et le changement d'équipe

## 3.1.1 Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers

Les fichiers (Sintral, Jacquard, Setup), bibliothèques (Auto-SINTRAL) et les dossiers peuvent être chargés à partir des sources suivantes (supports de données):

- Support de données amovible (à la douille USB)  
par exemple : clé USB, lecteur de disquettes, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe
- Disque dur de l'ordinateur dans la machine à tricoter
- Online
- Lecteur réseau

**PRUDENCE**

Virus informatiques!

Perte de données ou perte de production. Via des données non contrôlées, des virus informatiques peuvent parvenir dans la machine via le port USB ou le réseau.

→ N'introduisez que des données exemptes de virus dans la machine à tricoter.

La douille pour la clé USB se trouve du côté gauche de la machine au-dessus des carters de protection. Pour la CMS 420 E, la douille se trouve du côté gauche de l'écran.

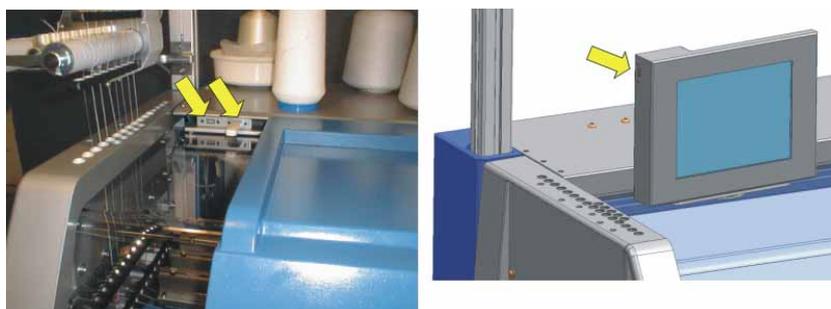
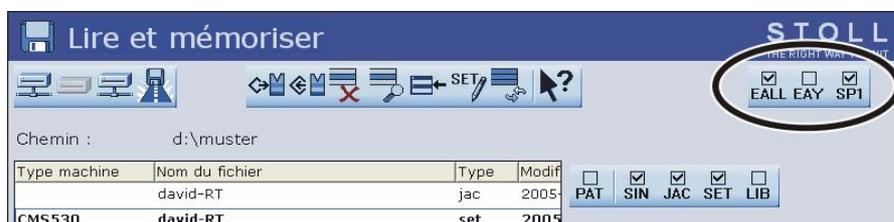


Fig. 3-1 Douilles USB (à droite : CMS 420 E, type 579)

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	"Charger" le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 3-1 Touches de lecture d'un programme de tricotage

Toujours définir ces réglages avant la lecture:



Touche	Fonction
EALL	Effacer le dessin précédent
EAY	Effacer toutes les positions de guide-fils
SP1	Après que le dessin ait été chargé, la fonction "Démarrer le programme à partir de la ligne 1" est automatiquement exécutée. Ceci signifie que vous ne devez pas faire le "détour" par la fenêtre "Démarrage de la machine" pour y lancer le programme de tricotage avec la touche "SP à partir de la ligne 1".



La fonction "Enclencher EALL" est uniquement exécutée lorsqu'un fichier Sintral est chargé. Dans ce cas, non seulement le dessin précédent au complet (Sin, Jac, Set) est complètement effacé de la mémoire, mais les contenus des commutateurs du rapport, compteurs et les valeurs NP sont remis à leur position de base.

Touches	Fonction
 	Activer ou désactiver "Sélection EALL"
 	Activer ou désactiver "Sélection EAY"
 	Activer ou désactiver "SP1"

Tab. 3-2 Touches de sélection "EALL", "EAY" et "SP1"

## 3.1 Préparer la production et le changement d'équipe

Lire le programme de tricotage:

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".

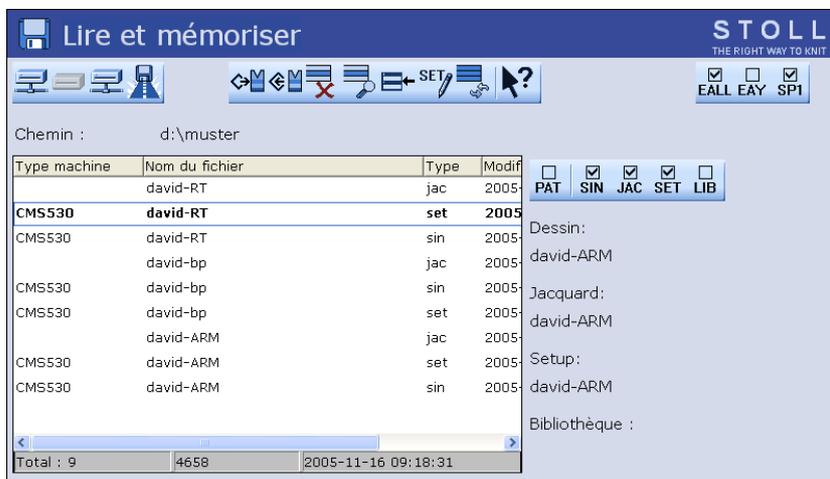


Fig. 3-2 Fenêtre "Lire et enregistrer"

2. Avec une des touches "Sélection directe des dossiers", définir le chemin désiré.
  3. Avec les touches PAT/SIN/JAC/SET/LIB, sélectionner si le dessin complet de la machine définie (PAT) ou des types individuels de fichiers doivent être listés
  4. Sélectionner un fichier par contact dans la liste de fichiers.
  5. Appuyer sur la touche "Charger".
  6. Pour confirmer l'interrogation suivante, appuyer sur la touche "1".
- ou -**
- pour annuler, appuyer sur la touche "0".
7. Appeler le "Menu principal".



Si la fenêtre de l'éditeur SINTRAL est appelée:

Le programme de tricotage chargé contient une erreur.

→ Corrigez l'erreur

Message d'erreur "Caractère non valable"

Vérifiez le programme de tricotage pour la présence de caractères spéciaux ou de langues étrangères. Seuls les caractères du jeu de caractères ASCII peuvent être utilisés.

```
! " # $ % & ' ( ) * + , - . /
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. 3-3 Jeu de caractères ASCII

Informations supplémentaires:

- Connexion KnitLAN ([voir page 4-121](#))
- Sélectionner le dossier actuel ([voir page 4-105](#))
- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers ([voir page 4-94](#))
- Aide au saut dans la liste de fonctions et d'erreurs ([voir page 4-116](#))

## 3.1.2 Introduire le nombre de pièces ou le nombre de tours

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt."
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 3-3 Touches d'introduction du nombre de pièces ou du nombre de tours

Introduire le nombre de pièces ou le nombre de tours:

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt."



Fig. 3-4 Fenêtre "Commut. rapport &amp; compt."

2. Si vous produisez des pièces, introduisez le "Nombre de panneaux".

- ou -

- Si vous produisez de la marchandise au mètre, réglez le nombre de tours maximal avec le compteur "MT" afin de définir la longueur du tricot.
3. Appeler le "Menu principal".

### 3.1.3 Configurer la déconnexion automatique de la machine

Lorsque la machine se déconnecte, l'interrupteur principal tourne de "1" vers "0".

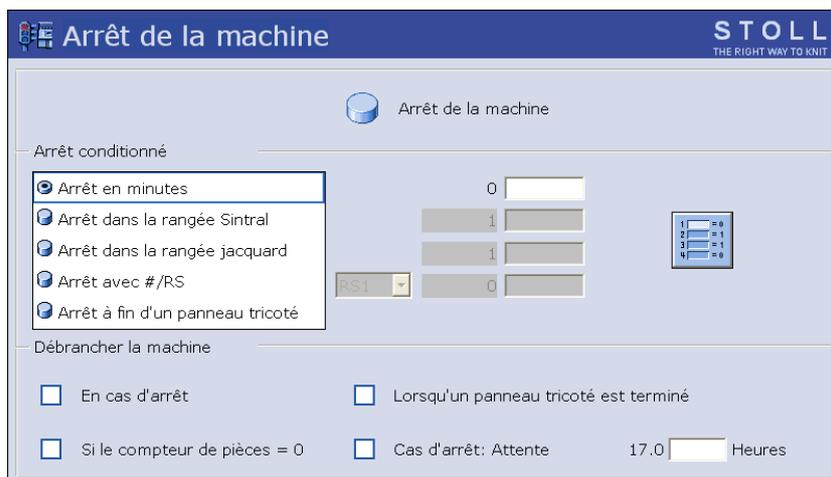


Fig. 3-5 Fenêtre "Arrêt de la machine"

Interrupteur dans le champ "Déconnecter la machine"	La machine se déconnecte automatiquement
"En cas d'arrêt"	à chaque interruption
"Lorsque compt. de pièc. = 0"	après fabrication de la quantité définie
"Lorsque le panneau tricoté est terminé"	après achèvement du panneau tricoté en cours
"En cas d'arrêt: temps d'attente"	Lorsque la machine s'est arrêtée, l'interrupteur principal est automatiquement débranché à l'expiration du temps réglé (en heures).

Tab. 3-4 Configuration de la déconnexion automatique dans la fenêtre "Arrêt de la machine"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Arrêt de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 3-5 Touches de configuration de la déconnexion automatique de la machine

Configurer la déconnexion automatique de la machine :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Arrêt de la machine".

## 3.1 Préparer la production et le changement d'équipe

2. Dans le champ "Déconnecter la machine", mettre l'interrupteur sur "0" ou "1".

3. Appeler le "Menu principal".

Lors du débranchement de l'interrupteur principal, le tricot reste tendu dans le tirage du tricot. Pour les tricots fragiles, ceci peut provoquer des allongements visibles. Afin d'éviter cela, il est possible de relâcher le tirage du tricot.

Informations supplémentaires:

- Régler les paramètres machine ([voir page 4-53](#))

## 3.1.4 Calibrer l'écran tactile

## Calibrer l'écran tactile

Le calibrage est particulièrement important lorsque des personnes de tailles différentes travaillent avec la même machine. Lorsque l'angle d'observation change, la position des touches change. Afin de toujours actionner correctement les touches, calibrez l'écran tactile au début de chaque poste.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Régler l'écran tactile"
	Touche "Calibrer"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 3-6 Touches de calibrage de l'écran tactile

Calibrer l'écran tactile.


**PRUDENCE**

Mauvais réglage de l'écran tactile!

Mauvais réglage permanent: Si vous réglez incorrectement l'écran tactile, les touches du bord de l'écran ne sont plus accessibles. Le programme peut alors uniquement être réajusté à l'aide d'un clavier (Ligne d'assistance STOLL).

→ Lors du calibrage, ne toucher l'écran tactile qu'à l'intérieur des cercles cibles!

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".

2. Dans le menu "Service", appeler la fenêtre "Régler l'écran tactile". La fenêtre "Régler l'écran tactile" apparaît.

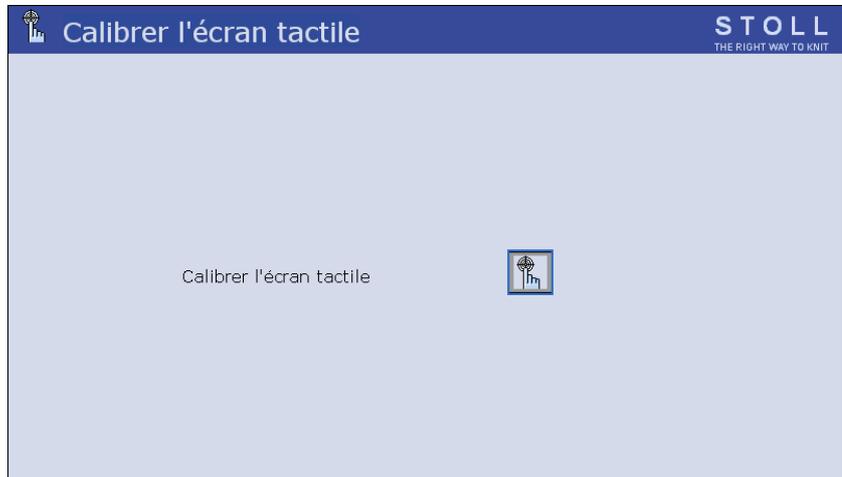


Fig. 3-6 Fenêtre "Régler l'écran tactile"

3. Appuyez sur la touche "Calibrer". La fenêtre de paramétrage apparaît. Un cercle cible se trouve en haut à gauche.



Fig. 3-7 Fenêtre de réglage avec cercle cible

4. Appuyez exactement sur le cercle cible. Un deuxième cercle cible apparaît en bas à droite.
5. Appuyez exactement sur le cercle cible. Un troisième cercle cible apparaît en haut à droite.
6. Appuyez exactement sur le cercle cible. Une boîte de message apparaît. L'invitation dans la boîte de message est sans importance, parce qu'il n'y a pas de curseur de souris ici.
7. Appuyez sur la touche "Oui".
8. Appeler le "Menu principal".

3.1 Préparer la production et le changement d'équipe

Régler la luminosité de  
l'écran

A l'arrière droit de l'unité d'introduction se trouvent deux boutons-poussoirs de réglage de la luminosité.

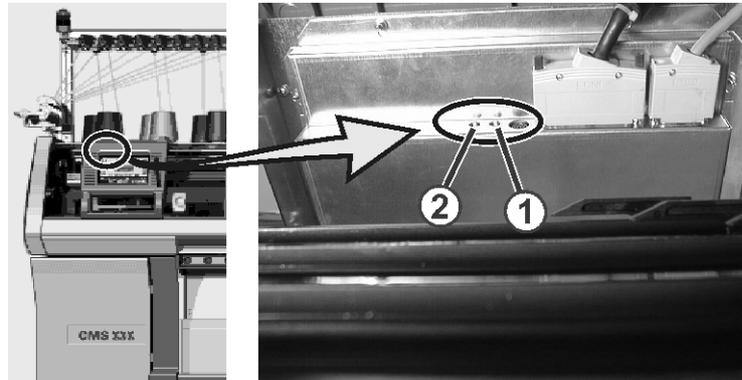


Fig. 3-8 Réglage de la luminosité de l'écran

Le bouton-poussoir (1) sert à rendre l'affichage de l'écran plus clair et le bouton-poussoir (2) plus sombre.

## 3.2 Enfiler le fil

Plusieurs passages du fil sont prévus sur la machine à tricoter pour l'enfilage du fil. Le passage du fil optimal dépend du fil et du dessin.

Informations supplémentaires:

- Passages du fil ([voir page 2-10](#))

### 3.2.1 Appeler l'occupation et l'attribution des guide-fils

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler le "Menu principal"
	appeler la fenêtre "Guide-fil"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Attribution des guide-fils"

Tab. 3-7 Touches d'appel de l'occupation et de l'attribution des guide-fils

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

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".



Fig. 3-9 Fenêtre "Démarrage de la machine"

2. Appuyer sur la touche "SP à part. ligne 1".  
L'ordinateur regarde dans le programme de tricotage quels sont les guide-fils requis.

3.2 Enfiler le fil

3. Appeler le "Menu principal".
4. Appeler la fenêtre "Guide-fil".

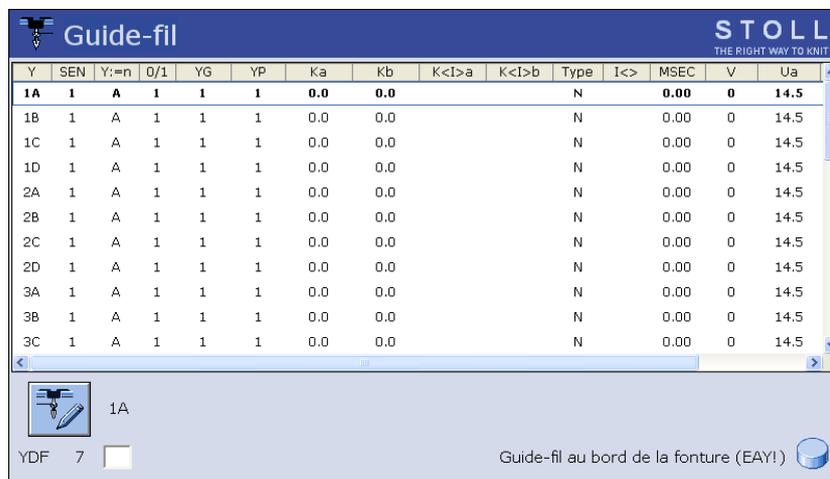


Fig. 3-10 Occupation des guide-fils dans la fenêtre "Guide-fil"

5. Pour les machines tandem, appeler en outre l'attribution des guide-fils pour les deux chariots.
6. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
7. Appeler la fenêtre "Attribution des guide-fils".



Fig. 3-11 Fenêtre "Attribution des guide-fils"

8. Appeler le "Menu principal".

### 3.2.2 Installer les bobines

Lorsque les fils de plusieurs bobines sont guidés vers un guide-fil, amener au guide-fil environ le même nombre de fils de chaque côté.

- ➔ Installer les bobines sur la machine à tricoter ou sur le porte-bobines supplémentaire.

### 3.2.3 Enfiler les fils à travers le guide-fil

1. Décaler le guide-fil latéralement de telle façon qu'un guide-fil soit suspendu au-dessus de chaque bobine.
2. Enfiler chaque fil dans un guide-fil.

### 3.2.4 Enfiler les fils à travers le dispositif de contrôle du fil

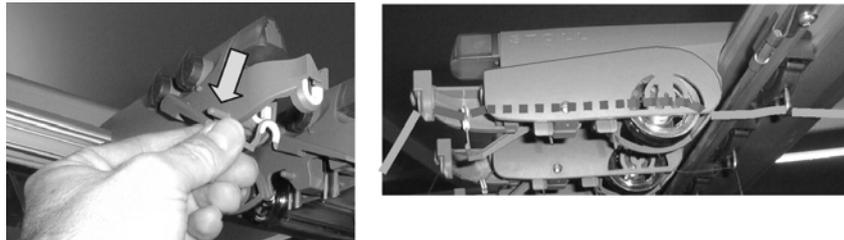


Fig. 3-12 Chemin du fil à travers le dispositif de contrôle du fil

1. Mettre le contrôle de bris de fil en position de travail.  
Tirer le contrôle de bris de fil légèrement vers la gauche, jusqu'à ce qu'il ne soit plus maintenu par la came de butée.
2. Enfiler chaque fil à travers un dispositif de contrôle du fil, comme montré sur l'illustration.

### 3.2.5 Enfiler les fils dans l'appareil STIXX \*

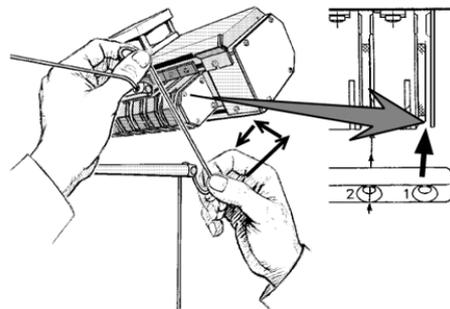


Fig. 3-13 Chemin du fil dans l'appareil STIXX

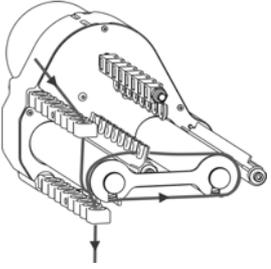
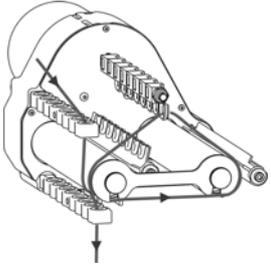
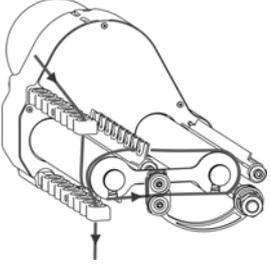
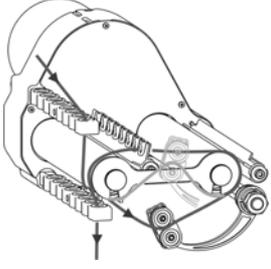
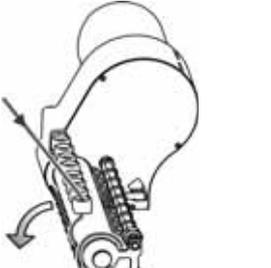
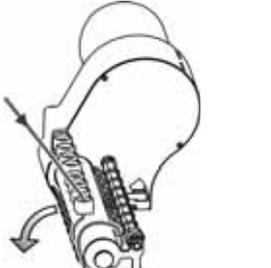
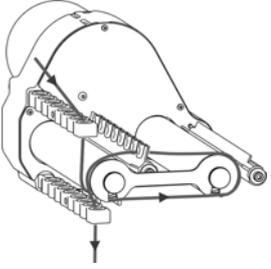
- ➔ Faire glisser le fil à deux mains vers le haut à travers la colonne d'enfilage et le placer autour de la roue de mesure.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 3.2.6 Enfiler les fils dans le fournisseur à friction

En fonction du type et du modèle de la machine, il existe différents modèles du fournisseur à friction.

Passage du fil		
1	 <p>Réglage standard</p>	 <p>Approvisionnement en fil moindre</p>
2	 <p>Réglage standard</p>	 <p>Approvisionnement en fil plus élevé (gris) Approvisionnement en fil moindre (noir)</p>
3	 <p>Réglage standard</p>	 <p>Approvisionnement en fil moindre fils rarement utilisés</p>
4		

Informations supplémentaires :

- Régler l'approvisionnement en fil au fournisseur à friction \*  
(voir page 4-14)

### 3.2.7 Enfiler les fils à travers le capot de sécurité



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

1. Amener le tendeur de fil latéral en position de repos (ancrage). De la sorte, le pince-fil actif est ouvert.
2. Enfiler le fil à travers un des oeilllets (1) du capot de sécurité latéral. Utiliser l'oeillet numéro 3 à 10 si le fil vient du fournisseur à friction. Les positions de pinçage du pince-fil actif sont en effet positionnés exactement en dessous de celui-ci. Utilisation de l'oeillet numéro 1 ou 2 ou à partir de l'oeillet numéro 11: pour le fil qui est utilisé sans fournisseur.

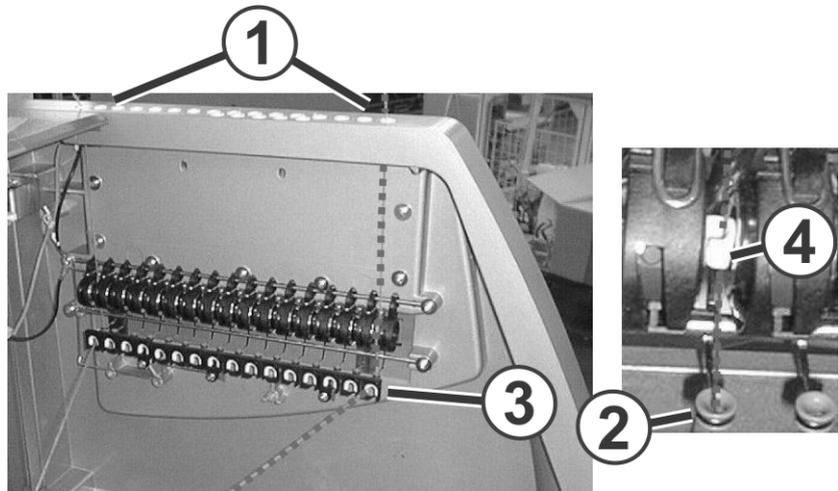


Fig. 3-14 Chemin du fil à travers le capot de sécurité latéral

3. Enfiler le fil verticalement vers le bas dans l'oeillet (2) du tendeur de fil latéral. Pour une orientation rapide, le capot de sécurité comporte un striage vertical.
4. Guider le fil à travers le renvoi du fil (3) vers le guide-fil.
5. Mettre le tendeur de fil latéral en position de travail.
6. Tirer le fil dans l'oeillet ouvert (4) du frein permanent.

### 3.2.8 Enfiler les fils dans le guide-fil

→ Enfiler les fils dans l'oeillet le plus proche du guide-fil.

Lorsqu'on utilise plusieurs guide-fil d'une piste et que les fils sont amenés aux guide-fil par le même côté:

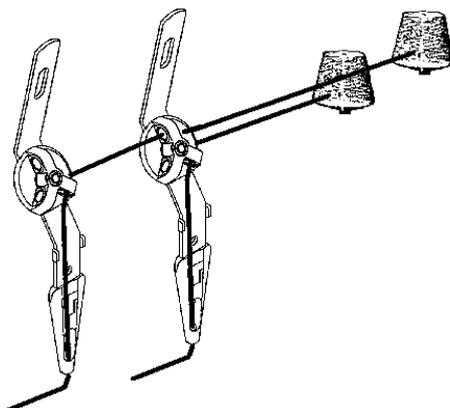


Fig. 3-15 Enfiler dans plusieurs guide-fil d'une piste

→ Enfiler les fils comme montré sur l'illustration ci-dessus.

Si on utilise plusieurs bobines pour un guide-fil:

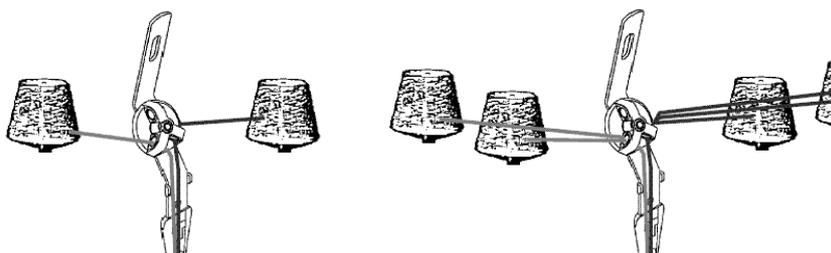


Fig. 3-16 Enfiler pour plusieurs bobines

→ Enfiler le fil de gauche et de droite. Veiller à utiliser environ le même nombre de fils de gauche et de droite.

## 3.3 Produire

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Démarrer la machine ([voir page 3-17](#))
- Appeler le bilan et le compteur d'équipés ([voir page 3-18](#))
- Arrêter la machine ([voir page 3-22](#))
- Surveiller le temps de marche ([voir page 3-23](#))
- Mesurer le temps de marche ([voir page 3-29](#))

### 3.3.1 Démarrer la machine

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler le menu "variable"

Tab. 3-8 Touches de démarrage de la machine:

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".



Fig. 3-17 Fenêtre "Démarrage de la machine"

2. Dans le champ "Démarrage", appuyer sur la touche "SP à part. ligne 1".
3. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler la fenêtre "Monitoring modifiable".  
La fenêtre "Monitoring modifiable" affiche les données en cours de la machine et le déroulement de programme pendant la production.

5. Démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage.

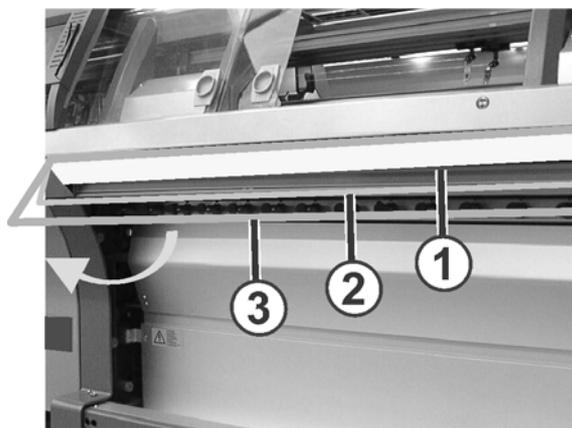


Fig. 3-18 Barre d'embrayage

- 1 Chariot arrêté
- 2 Vitesse réduite
- 3 Vitesse normale

Informations supplémentaires:

- Configurer le monitoring ([voir page 4-31](#))

#### 3.3.2 Appeler le bilan et le compteur d'équipes

La commande rassemble toutes les données d'exploitation qui ont été collectées depuis la première lecture du logiciel et depuis le démarrage du programme de tricotage en cours. Ces données vous aident à optimiser les performances et l'utilisation de la capacité de la machine à tricoter.

**Bilan** Du côté gauche sont énumérés les différents types de données de fonctionnement (1). Le tableau de gauche (2) montre la liste continue de toutes les données qui se sont accumulées après la lecture du système d'exploitation. Les données de ce tableau ne peuvent pas être effacées. Les données du tableau de droite (3) peuvent être effacées avec la touche "Report0".

Les données de la production peuvent être listées pendant un certain intervalle de temps. Il peut s'agir d'une partie d'équipe, de jour, ou de semaine.

		F	%	H	M	Report0			
						F	%	H	M
	SIN	0		109	32			109	32
	RUN *	0	100.00	109	32		100.00	109	32
	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. 3-19 Fenêtre "Bilan"

Désignation	Données représentées
"F"	Nombre de défauts ou nombre d'arrêts
"%", "H", "M"	Pour cent, heures, minutes
"SIN"	Heures de fonctionnement de la commande (SINTRAL)
"RUN"	Temps de production
"V=V"	Stop Arrêt avec la barre d'embrayage
"/-\	Stop Dispositif de contrôle du fil, Alimentation du fil
"000"	Stop Compteur de pièces
">!"	Stop Arrêt par résistance
"-/)"	Stop Palpeurs d'aiguilles
"%"	Stop Tirage du tricot
"PR"	Stop Programmer
"MS~"	Arrêt machine ou panne de courant de courte durée
"->/"	Stop Arrêt par chocs
"V[ ]"	Erreur de chevalement
"#<>"	Nombre total de courses
"#ML"	Nombre de courses à vitesse réduite
"ST"	Nombre de pièces de tricot produites

Tab. 3-9 Données dans la fenêtre "Bilan"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Bilan"
	Enregistrer le bilan
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 3-10 Touches d'appel du bilan

Appeler le bilan ou l'enregistrer sur clé USB:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Statistiques".
3. Appeler la fenêtre "Bilan".
4. Pour effacer les données de fonctionnement dans le bilan, appuyer sur la touche "Report0".

**- ou -**

- Afin d'enregistrer les données de fonctionnement, appuyez sur la touche "Enregistrer le bilan".  
 Les données sont enregistrées sur le support de données sélectionné avec le numéro de la machine STOLL (p. ex. "5320081234.rep").
5. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Copier les données de service ([voir page 4-57](#))

**Compteur d'équipes** Cinq compteurs d'équipes sont au total à disposition. Un bilan complet est établi pour chaque équipe. Le tableau est construit de la même manière que celui du bilan. La colonne "F" montre le nombre d'arrêts pendant l'équipe.

S#	F	%	H	M
S# 1	0		115	55
SIN	0		115	55
RUN *	0	100.00	115	55
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. 3-20 Fenêtre "Compteur d'équipes"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 3-11 Touches d'appel du compteur d'équipes

Appeler le compteur d'équipes:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Statistiques".
3. Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes".
4. Pour activer une équipe, appuyer sur la touche correspondante dans le champ "Equipe conn.".
5. Si les données d'une ancienne équipe sont affichées, appuyer sur la touche correspondante dans le champ "Effacer l'équipe" (Remise à zéro du compteur d'équipes).
6. Appeler le "Menu principal".

### 3.3.3 Arrêter la machine

Vous avez les possibilités suivantes pour arrêter la machine à tricoter:

- Débrayer la barre d'embrayage
- Déclencher le dispositif d'arrêt, p. ex. ouvrir le capot
- Activer l'arrêt d'urgence
- Arrêter la machine dans la fenêtre "Arrêt de la machine"

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Arrêt de la machine"
	Remettre les conditions aux valeurs standard (Reset).
	Terminer le processus de réglage et enregistrer les modifications

Tab. 3-12 Touches d'arrêt de la machine à tricoter

Arrêter la machine à tricoter dans la fenêtre "Arrêt de la machine":

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Arrêt de la machine".

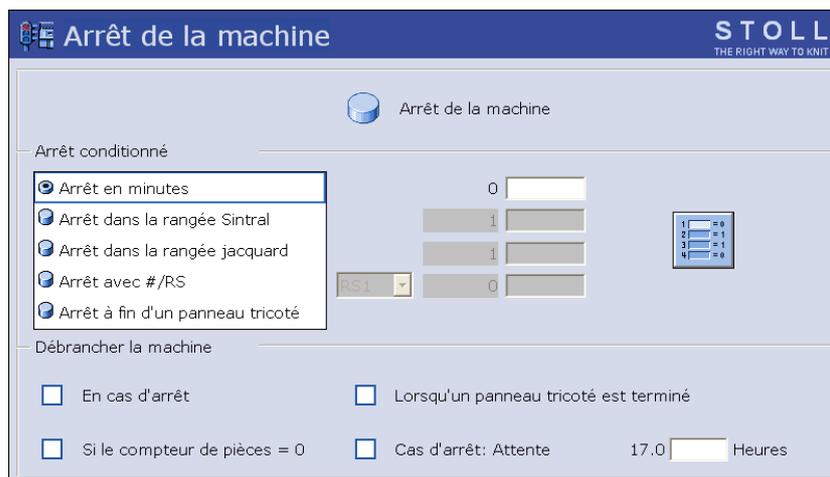


Fig. 3-21 Fenêtre "Arrêt de la machine"

2. Si la machine à tricoter doit s'arrêter au prochain point de renvoi du chariot, appuyer sur la touche "Arrêt de la machine".

3. Si la machine à tricoter doit s'arrêter lorsqu'une certaine condition est remplie, sélectionner une condition dans le champ "Arrêt conditionné".
- |                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| Arrêt en minutes                  | Temps de marche restant en minutes   |
| Arrêt en ligne Sintral            | Lorsque la ligne Sintral indiquée est atteinte                             |
| Arrêt en ligne jacquard           | Lorsque la ligne jacquard indiquée est atteinte                            |
| Arrêt avec #/RS                   | Lorsque la mémoire ou le commutateur de rapport a atteint la valeur réglée |
| Arrêt à la fin du panneau tricoté | Lorsque le panneau tricoté est terminé                                     |
4. Introduire la valeur correspondante pour la condition. Confirmer le réglage.



Lorsqu'un arrêt conditionné est actif, un symbole d'arrêt est affiché dans la ligne d'état.

### 3.3.4 Surveiller le temps de marche



Afin que la fenêtre "surveillance du temps de marche" soit affichée, elle doit être activée dans la fenêtre "Configuration Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Touches de fonction supplémentaires)

Dans la fenêtre "Surveillance du temps de marche", les temps de marche des listes de séquences, séquences ou ordres, leurs éléments individuels ou dessins individuels sont saisis et affichés.

De ce fait, la sortie des ordres "MIN", "MINSEQ" et "MINSEQEL" est élargie de nombreuses données de tricotage:

- Affichage du temps de marche d'un dessin (séquence, élément de séquence, ordre).  
Le temps de marche actuel, le dernier temps de marche, le temps de marche minimal, maximal et moyen sont respectivement affichés.
- Affichage du temps de marche restant d'un dessin (séquence, élément de séquence, ordre).
- Affichage du nombre de pièces tricotées et encore à tricoter.
- Affichage du temps de marche avec et sans temps de chargement et d'arrêt.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche"
	Appeler la fenêtre "Données de temps de marche Séquence" ou la fenêtre "Données de temps de marche Dessin"
	Appeler la fenêtre "Données de temps de marche Enregistrement"
	revenir à la fenêtre précédente
	Appeler le "menu principal"

Fig. 3-22 Touches dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche"

Ouvrir la fenêtre  
"Surveillance du temps de  
marche"

1. Dans le "menu principal", appeler la fenêtre "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".

En variante, on peut appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche" via les touches de fonction supplémentaires dans la fenêtre "Menu de séquence" ou "Liste de séquences".



Fig. 3-23 Fenêtre "Contrôle du temps de marche"

Champ/ Touche	Signification	
1	Temps de marche total	Affichage du temps de marche total estimé de la séquence, de la liste de séquences ou du dessin.
2	Brut	Affichage de la durée de production totale, y compris les temps de chargement et d'arrêt ainsi que les interventions manuelles.
	Net	Affichage du pur temps de fonctionnement de la machine de "SP" (démarrage du programme) à "pièce terminée".
3/4	N°	Numéro de suite.
	Séquence/ Nom d'élément de séquence	Nom de la séquence, de l'ordre ou le nom de l'élément de séquence ou dessin individuel.
	actuel	Temps de marche écoulé de la séquence actuelle de l'ordre ou de l'élément de séquence ou dessin.
	dernier	Temps de marche de la dernière séquence tricotée de l'ordre ou de l'élément de séquence ou dessin.
	min.	Temps de marche minimum de la séquence de l'ordre ou de l'élément de séquence ou dessin.
	max.	Temps de marche maximum de la séquence de l'ordre ou de l'élément de séquence ou dessin.
	Ø	Temps de marche moyen de la séquence de l'ordre ou de l'élément de séquence ou dessin.
	Pièces	Nombre de séquences ou d'ordres ou d'éléments de séquence ou dessins déjà tricotés.
tot.	Nombre total de séquences ou d'ordres ou d'éléments de séquence ou dessins.	

Tab. 3-13 Signification des éléments dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche"

Description fonctionnelle pour la fenêtre "Données de temps de marche Enregistrement":

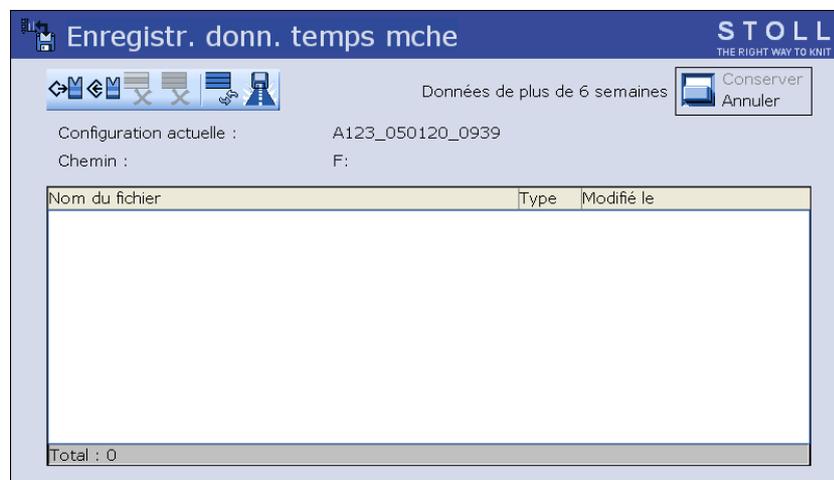


Fig. 3-24 Fenêtre "Données de temps de marche Enregistrement"

Touche	Signification
	"Charger" le fichier sélectionné et les données correspondantes
	"Enregistrer" le fichier sélectionné dans le dossier actuel
	"Supprimer le fichier" sélectionné
	effacer tous les fichiers
	"Actualiser": Déterminer à nouveau le contenu du dossier actuel
	"Sélectionner le dossier actuel": Dialogue de sélection du dossier de rangement actuel
Données de plus de 6 semaines	Annuler (activé par défaut) Les données sont automatiquement effacées lorsqu'elles sont âgées de plus de 6 semaines. Ceci économise de l'espace mémoire. Conserv.: les fichiers ne sont pas effacés.

Tab. 3-14 Touches dans la fenêtre "Données de temps de marche Enregistrement"

1. Dans le "menu principal", appeler la fenêtre "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".
3. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler la fenêtre "Données de temps de marche Enregistrement".
5. Avec la touche "Sélectionner le dossier actuel", sélectionner le chemin désiré.
6. Sélectionner le fichier.
7. Sélectionner l'action (charger, enregistrer, effacer).
8. Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" pour confirmer.

- ou -

→ Pour annuler, appuyer sur la touche "0".

Description fonctionnelle pour la fenêtre "Données de temps de marche Séquence" ou "Données de temps de marche Dessin":



Selon le marquage dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche", la fenêtre s'appelle "Données de temps de marche Séquence" pour la séquence marquée ou fenêtre "Données de temps de marche Dessin" pour un élément de séquence ou un dessin individuel.

Dans cette fenêtre sont affichés les temps de marche bruts.

Tps mche pce	N°	Date	Dém.	Terminé	Temps de mche

Fig. 3-25 Fenêtre "Données de temps de marche Séquence" ("Données de temps de marche Dessin")

Valeur	Signification
Nom	Nom de la séquence, de l'élément de séquence ou du dessin
Temps de marche restant	temps de marche restant estimé au format mmm:ss
Temps final	temps final estimé (date, heure), seulement possible après un déroulement
Temps de marche Pièce	pour la séquence: Temps de tricotage le plus long et le plus court de la séquence pour l'élément de séquence/dessin: Temps de tricotage le plus long et le plus court de la pièce
N°	Numéro de la séquence, de l'élément de séquence ou du dessin
Date	Date d'élaboration
Démarrage	Moment de départ
Terminé	Moment de l'achèvement
Temps de marche	Temps de marche en hhh.mm

Tab. 3-15 Touches dans la fenêtre "Données de temps de marche Séquence" ou dans la fenêtre "Données de temps de marche Dessin"

1. Dans le "menu principal", appeler la fenêtre "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".
3. Marquer la séquence, l'élément de séquence ou le dessin.
4. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Données de temps de marche Séquence" ou la fenêtre "Données de temps de marche Dessin".  
La fenêtre "Données de temps de marche Séquence" ou la fenêtre "Données de temps de marche Dessin" est affichée avec les données correspondantes.
6. Fermer la fenêtre avec la touche "revenir à la fenêtre précédente".

Informations supplémentaires:

- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine  
(voir page 7-37)

### 3.3.5 Mesurer le temps de marche



Afin que la fenêtre "surveillance du temps de marche" soit affichée, elle doit être activée dans la fenêtre "Configuration Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Touches de fonction supplémentaires)

Des mesures manuelles du temps de marche peuvent être effectuées dans la fenêtre "Mesure du temps de marche" (fonction chronographe). Les fonctions Démarrage, Arrêt et Remettre à zéro sont déclenchées avec les touches de fonction supplémentaires.



Fig. 3-26 Fenêtre "Mesure du temps de marche"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Mesure du temps de marche"
	Lancer la mesure du temps de marche (Dém.)
	Lancer la mesure du temps de marche (Stop)
	Remettre l'affichage à "0" (Reset)
	Appeler le "menu principal"

Fig. 3-27 Touches dans la fenêtre "Mesure du temps de marche"

Arrêter le chronométrage:

- Un fichier de dessin doit être chargé (1).
  1. Si nécessaire, remettre l'affichage à "0" avec "Reset"
  2. Appuyer sur "Dém.".
 

Dans le champ "Temps de marche" (2), le temps écoulé depuis qu'on a appuyé sur la touche "Dém." est affiché au format hh:mm:ss.
  3. Démarrer le processus de tricotage.
  4. A la fin du processus de tricotage, taper sur "Stop".
 

Dans le champ "Temps de marche" (2) est affiché le temps chronométré.

Informations supplémentaires:

- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine  
(voir page 7-37)

## 3.4 Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres)

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Elaborer et gérer le menu des ordres ([voir page 3-31](#))
- Définir ou modifier des compteurs pour le menu des ordres ([voir page 3-33](#))
- Mémoriser/charger le menu des ordres ([voir page 3-34](#))

### 3.4.1 Elaborer et gérer le menu des ordres

Avec le menu des ordres, les diverses tailles de confection d'un article (programme de tricotage) sont rassemblées dans une liste et traitées successivement. Pour chaque taille de confection, la quantité et le commutateur de rapport sont indiqués.

Un ordre de tricotage (ligne) est traité jusqu'au moment où le nombre de pièces dans les colonnes "ST1" et "ST2" est le même. La machine passe automatiquement à la taille suivante et produit la quantité réglée. Le travail s'effectue ligne par ligne de haut en bas.

N°	Nom	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

1

Ligne de départ : 1

Fig. 3-28 Fenêtre "Menu des ordres"

Colonne	Données représentées
1	numéro d'ordre en cours
2	Nom de l'ordre
3 ("ST1")	nombre de pièces à tricoter
4 ("ST2")	quantité déjà produite
5 à 11	Commutateurs du rapport et compteurs
12 ("#51")	bord gauche du tricot
13 ("#52")	bord droit du tricot

Tab. 3-16 Données dans la fenêtre "Menu des ordres"

## 3.4 Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres)

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Menu des ordres"
	Confirmer l'introduction
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Remettre à "0" les valeurs dans la colonne "ST2" (compteurs pour les pièces déjà tricotées)
	effacer toutes les indications dans le menu des ordres
	"Copier d'une ligne" le contenu
	"Insérer une ligne" le contenu
	"activer l'ordre de tricotage"

Tab. 3-17 Touches de traitement du "Menu des ordres"

Traiter le menu des ordres:

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Menu des ordres".
  2. Appuyer sur la ligne qui doit être traitée.  
La ligne apparaît au bord inférieur de la fenêtre.
  3. Appuyer sur les champs de la ligne sélectionnée et introduire les valeurs et les noms.
- ou -**
- Appeler les "Touches de fonction supplémentaires", copier le contenu d'une ligne et l'insérer à l'endroit désiré.
4. Confirmer les entrées.
  5. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires" et "Activer l'ordre de tricotage".  
Si l'ordre est actif, "ORDER" apparaît dans la ligne d'état.



Fig. 3-29 Ligne d'état avec ordre de tricotage actif



En modifiant "ST2", il est possible de tricoter après coup les pièces manquantes d'un ordre. Lorsque le dernier ordre est exécuté, on vérifie s'il y a encore des pièces à tricoter. La machine est seulement arrêtée lorsque tous les ordres sont terminés.

### 3.4.2 Définir ou modifier des compteurs pour le menu des ordres

A l'aide de compteurs, on peut commander dans un programme SINTRAL le tricotage de plusieurs pièces ou de tailles à partir d'un programme.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Menu des ordres"
	Terminer le processus de réglage et enregistrer les modifications

Tab. 3-18 Touches de définition des compteurs

Attribuer un autre commutateur de rapport ou compteur:



Ne pas utiliser les compteurs "#1" à "#39", parce qu'ils sont mis à "0" au démarrage!

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Menu des ordres".  
La fenêtre "Menu des ordres" apparaît.
2. Dans la ligne de tête du tableau, taper sur la colonne désirée (commutateur du rapport ou compteur).  
La fenêtre de réglage apparaît.

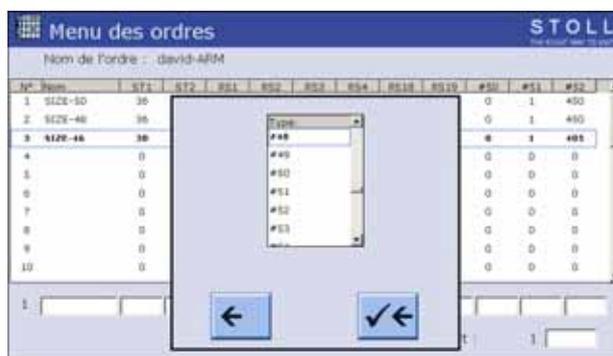


Fig. 3-30 Fenêtre de paramétrage pour modifier les commutateurs du rapport et les compteurs

3. Attribuer un commutateur de rapport ou un compteur.
4. Confirmer les entrées.
5. La fenêtre "Menu des ordres" réapparaît.



Au début d'un ordre, les valeurs des commutateurs du rapport et des compteurs sont reprises par la machine. Lorsqu'elles sont modifiées en cours de tricotage, les valeurs deviennent seulement actives à partir de la pièce suivante.

### 3.4.3 Mémoriser/charger le menu des ordres

Les indications du menu des ordres peuvent être mémorisées, chargées et effacées dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre".

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Menu des ordres"
	Appeler les "touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Tab. 3-19 Touches dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Description fonctionnelle du travail dans le "Catalogue données de l'ordre":

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Menu des ordres".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

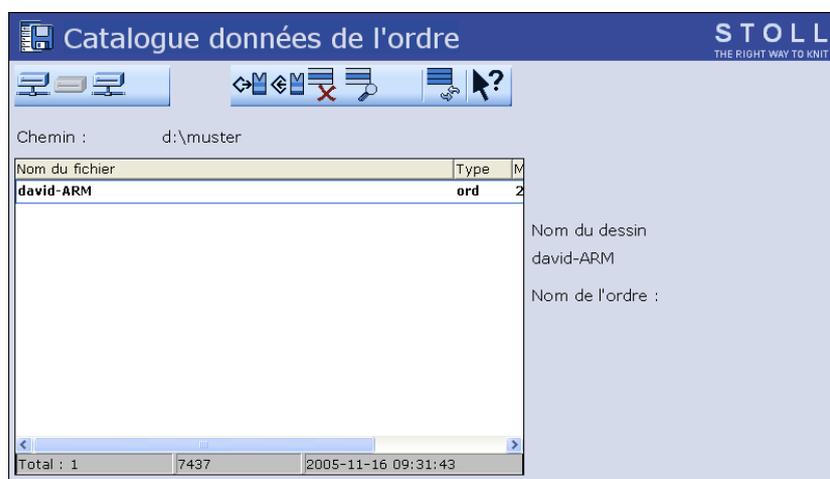


Fig. 3-31 Fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

4. Avec une des touches "Sélection directe des dossiers", définir le chemin désiré.
5. Sélectionner le fichier.
6. Sélectionner l'action.
7. Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" pour confirmer,  
**- ou -**  
 → pour annuler, appuyer sur la touche "0".
8. Appeler le "Menu principal".

Actions dans la fenêtre  
"Catalogue données de  
l'ordre"

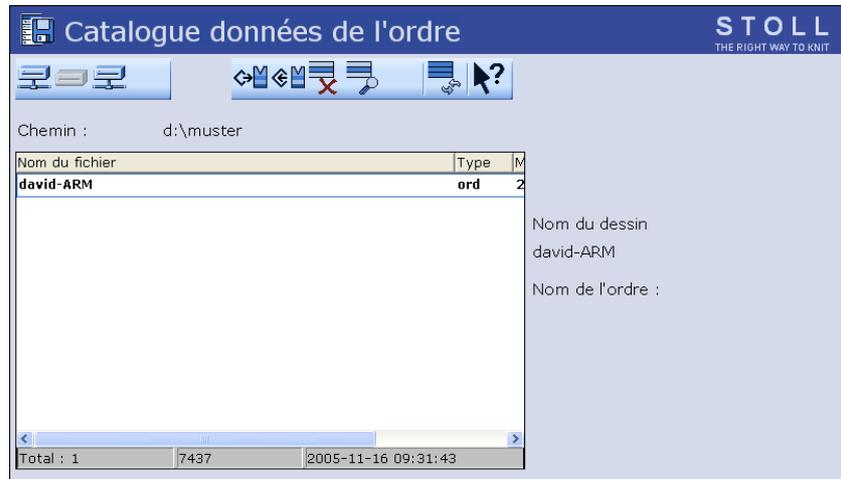


Fig. 3-32 Fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Touche	Fonction
	"Sélection directe de dossiers": sélectionner un dossier prédéfini
	
	
	"Charger" le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes
	"Mémoriser" les parties de dessin sélectionnées dans le dossier actuel
	"Effacer le fichier" sélectionné
	"Afficher le fichier" sélectionné
	"Actualiser": Déterminer à nouveau le contenu du dossier
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné dans la suite

Tab. 3-20 Touches dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Informations supplémentaires:

- Sélectionner le dossier actuel (*voir page 4-105*)
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins (*voir page 4-98*)

## 3.5 Corriger les erreurs dans le tricot

Si le panneau tricoté n'est pas fabriqué correctement, deux possibilités peuvent être utilisées dans la fenêtre "Démarrage de la machine".

Touche	Fonction
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Le rapport tricotant est interrompu, les autres rapports sont achevés comme programmé.
	La machine commence automatiquement un nouveau panneau tricoté lorsque les conditions suivantes sont remplies: Le chevalement est dans la position de base Les guide-fil sont dans la position de départ La direction du chariot permet un nouveau démarrage. Tant que ces conditions ne sont pas remplies, les rapports ne sont traités qu'une seule fois.

Tab. 3-21 Touches d'interruption d'un panneau tricoté

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Redémarrer après largage du tricot ([voir page 3-37](#))
- Enfiler le fil dans le guide-fil ([voir page 3-40](#))
- Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot ([voir page 3-41](#))

### 3.5.1 Redémarrer après largage du tricot

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Confirmer l'introduction

Tab. 3-22 Touches pour redémarrer après un largage du tricot

Pour les machines sans tirage du peigne

Après un tirage du tricot, il y a le problème que des mailles sont démaillées et que la poursuite du tricotage n'est pas possible. Pour pouvoir poursuivre, nous recommandons d'appeler la fonction "Tricoter proprement". Elle permet de commencer le tricotage également sans tricot.

Normalement, chaque programme de tricotage contient la fonction "Tricoter proprement". Pour les programmes de tricotage plus anciens, cette fonction se trouve à partir de la ligne 950, pour le M1, elle est activée par "#90".

La machine reconnaît sur quel poste de travail de dessin le dessin a été élaboré. Un programme de tricotage du M1 contient à la ligne 1 l'identification "<M1>". Le point de programme correspondant "Tricoter proprement" dans la fenêtre "Démarrage de la machine" est automatiquement adapté.

Fonction "Tricoter proprement" pour les anciens programmes de tricotage (p. ex. SIRIX)

1. Si des fils sont rompus, réenfiler les fils.
2. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
3. Appeler la fonction "Tricoter proprement". A cet effet, appuyer sur la touche "Tricoter proprement à partir de la ligne".



Fig. 3-33 Fenêtre "Démarrage de la machine"

4. Démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage.



Si vous remarquez des aiguilles défectueuses lors du tricotage propre:

→ Arrêter le tricotage propre et remplacer les aiguilles défectueuses.

5. Si le tricot est long assez pour être placé dans le tirage principal, arrêter la machine avec la barre d'embrayage.
6. Ouvrir le tirage principal, placer le tricot dans le tirage principal et fermer le tirage principal.
7. Pour démarrer le programme de tricotage, appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
8. Démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage.

Fonction "Tricoter proprement" pour un dessin M1

Conditions préalables:

- le programme de tricotage a été élaboré sur le M1
- Lors de l'élaboration du dessin, le point du menu "Tricoter proprement" a été activé



Fig. 3-34 Fenêtre "Démarrage de la machine"

Réglage	Fonction
#90=0	La fonction "Tricoter proprement" est désactivée.
#90=1	La fonction "Tricoter proprement" est activée. Selon la jauge de la machine, on tricote un certain nombre de rangées (jauge x 4). Pour une machine de la jauge E 10, on traite au total 40 rangées de tricotage.
#90=n	Si cela constitue trop de rangées de tricotage, on peut régler le "#90" sur un autre nombre. De manière analogue à la fonction "Tricoter proprement", deux rangées de tricotage sont répétées jusqu'à ce que le "#90" soit réglé. Exemple: #90=15. On traite au total 30 rangées de tricotage (2 x 15).
#L, #R	Réglage de la largeur du tricot pour la fonction "Tricoter proprement". Réglage standard: largeur de départ (#L=#51, #R=#52)

1. Si des fils sont rompus, réenfiler les fils.

2. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
3. Appeler la fonction "Tricoter proprement". A cet effet, appuyer sur la touche "Tricoter proprement M1 à partir de la ligne".
4. Taper sur les champs d'entrée. Entrer les valeurs et confirmer les entrées.
5. Démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage.



---

Si vous remarquez des aiguilles défectueuses lors du tricotage propre:

→ Arrêter le tricotage propre et remplacer les aiguilles défectueuses.

---

6. Lorsque le nombre de rangées de tricotage introduit a été traité, la machine s'arrête automatiquement.  
Le message "Placer le tricot dans le tirage du tricot" apparaît.
7. Si le tricot est long assez pour être placé dans le tirage principal, ouvrir le tirage principal, placer le tricot dans le tirage principal et fermer le tirage principal.
8. Si le tricot ne peut pas être placé dans le tirage principal, exécuter à nouveau les points 2 à 8.
9. Démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage. Le programme de tricotage est automatiquement lancé.

Informations supplémentaires:

- Enfiler le fil ([voir page 3-11](#))

### 3.5.2 Enfiler le fil dans le guide-fil

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"

Tab. 3-23 Touches d'enfilage du fil dans le guide-fil

1. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
  2. Appuyer sur la touche "Goujon des GDF haut".
  3. Marquer la position des guide-fils, faire sortir les guide-fils en dessous du chariot et enfiler.
  4. Refaire glisser les guide-fils dans leur position antérieure.
  5. Appuyer sur la touche "Goujon des GDF En bas".
  6. Pour déplacer lentement le chariot, tirer la barre d'embrayage légèrement vers l'avant.
  7. Pendant le tricotage lent, veiller à ce que le fil soit placé dans les aiguilles.
  8. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
- ou -**
- Si le tricot est défectueux, appeler la fenêtre "Démarrage de la machine" et appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1" pour tricoter une nouvelle fois le tricot.

### 3.5.3 Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Tirage"

Tab. 3-24 Touche d'enlèvement des enroulements de tricot autour du tirage

Enroulement du tricot dans le tirage principal

1. Pour enlever l'enroulement du tricot, appeler la fenêtre "Tirage".



Fig. 3-35 Fenêtre "Tirage"

2. Appuyer sur la touche "Tirage principal Ouvert" (1).
  3. Lisser le tricot, débarrasser les rouleaux de tirage des fils détachés et des restes de tricot,
- ou -**
- ➔ Actionner la touche "Tirage principal Arrière" (2) jusqu'à ce que l'enroulement du tricot puisse être détaché.
  4. Pour fermer le tirage principal, appuyer sur la touche "Tirage principal Fermé".
  5. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Enroulement du tricot dans le tirage auxiliaire

1. Pour enlever l'enroulement du tricot, appeler la fenêtre "Tirage".
2. Enlever la fonture ou l'incliner.
3. Appuyer sur la touche "Tirage auxiliaire Ouvert" (3).
4. Actionner la touche "Tirage auxiliaire En arrière" jusqu'à ce que l'enroulement du tricot puisse être détaché.
5. Débarrasser les rouleaux de tirage des fils détachés et des restes de tricot.
6. Pour fermer le tirage auxiliaire, appuyer sur la touche "Tirage auxiliaire Fermé".
7. Revisser la fonture.
8. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Informations supplémentaires:

- Enlever la fonture ou l'incliner ([voir page 6-14](#))

## 3.6 Démarrer la machine après une panne \*

La commande de la machine à tricoter surveille en permanence le fil, le tricot, toutes les pièces mobiles de la machine, les moteurs et les composants électroniques. En cas d'erreur, la machine s'arrête. La lampe témoin s'allume en jaune, un pictogramme apparaît à l'écran tactile et la sirène retentit. Les causes d'erreur les plus fréquentes sont représentées par des pictogrammes sur l'écran tactile. En cas de défaut, un pictogramme est affiché, en cas de plusieurs défauts, les pictogrammes correspondants apparaissent successivement. Les défauts rares (p. ex. défauts du matériel) sont représentés par un pictogramme commun.

Touche	Fonction
	"Information concernant la suppression de l'erreur" Un grand et un petit caractère apparaissent alternativement
	Acquitter le message d'erreur

Tab. 3-25 Touches de démarrage de la machine après une panne

Démarrer la machine après une panne :

1. Afin d'obtenir des informations plus détaillées concernant une erreur, appuyer sur le pictogramme.  
La fenêtre "Messages actuels" apparaît. S'il est possible de remédier à la panne en modifiant les réglages, une touche de fonction apparaît au milieu de la barre inférieure de l'écran.

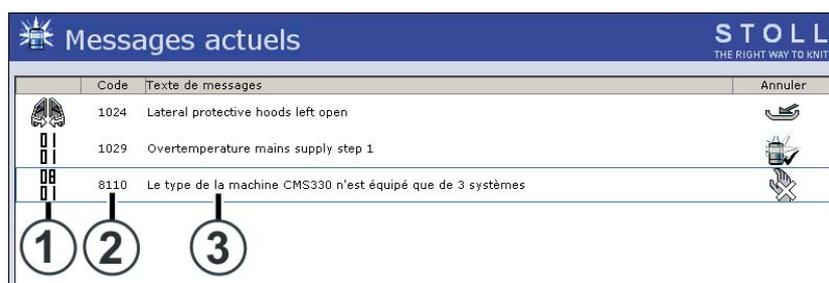


Fig. 3-36 Fenêtre "Messages actuels"

- |   |               |   |                  |
|---|---------------|---|------------------|
| 1 | Pictogramme   | 3 | Texte de message |
| 2 | Code d'erreur |   |                  |

2. Pour modifier les réglages, appuyer sur la touche de fonction au milieu de la dernière ligne de l'écran et corriger l'erreur.

- ou -

- Si des informations supplémentaires sont nécessaires, appuyer sur le message d'erreur désiré et sur la touche "Informations concernant la suppression de l'erreur".

Les causes d'erreur possibles et leur élimination sont affichées.

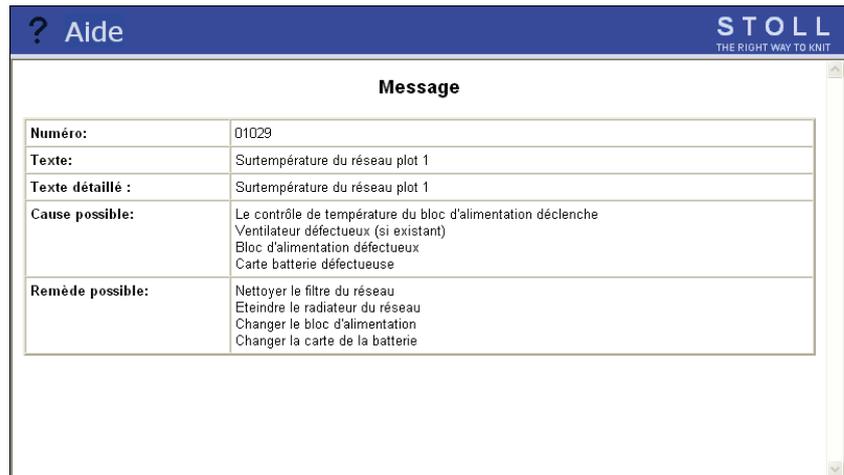


Fig. 3-37 Informations supplémentaires sur un message d'erreur

3. Corriger l'erreur.
4. Acquitter le message d'erreur.
5. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 3.6.1 Rétrospective des messages et des actions

**Rétrospective des messages** Lorsqu'une erreur se produit, elle n'est pas seulement affichée dans la fenêtre "Messages actuels", mais elle est également écrite dans une autre mémoire. Les messages d'erreur de la journée sont mémorisés dans celle-ci.

Une nouvelle mémoire est sélectionnée automatiquement chaque jour. Au total, il existe sept mémoires, de sorte que les messages d'erreur des 7 derniers jours sont à disposition. Vous pouvez ainsi vous faire une idée des messages d'erreur apparus au cours des derniers jours.

Au débranchement de l'interrupteur principal de la machine, les messages d'erreur actuellement en cours sont effacés de la fenêtre "Messages actuels", la mémoire de la journée contenant les messages d'erreur n'est cependant pas effacée.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Info"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la rétrospective des messages
	Touche pour rétrospective des messages journaliers (la figure montre la touche de rétrospective des messages du jour précédent)

Tab. 3-26 Touches d'appel de la rétrospective des messages

Appeler la rétrospective des messages:

1. Appeler la fenêtre "Info".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la rétrospective des messages.
4. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".

Une liste avec les touches des rétrospectives des messages apparaît.

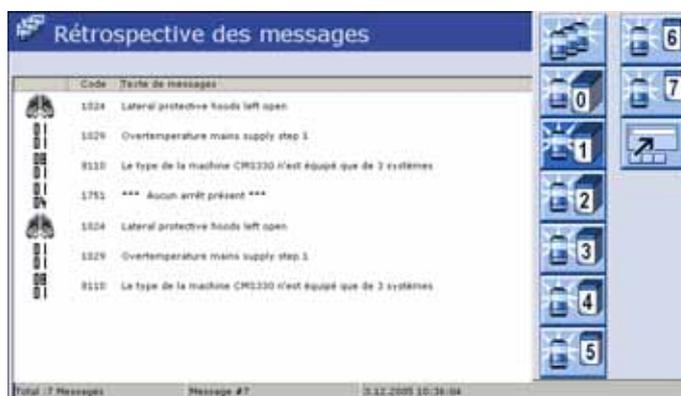


Fig. 3-38 Liste des rétrospectives des messages

5. Appeler la rétrospective journalière désirée.

#### Rétrospective des tuyaux

Les tuyaux concernant les messages d'erreur sont également mémorisés. Comme pour la rétrospective des messages, il existe sept mémoires journalières, de sorte que les tuyaux des 7 derniers jours sont disponibles. Vous pouvez ainsi vous faire une idée des conseils apparus au cours des derniers jours.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Info"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la rétrospective des tuyaux
	Touche pour rétrospective des tuyaux journaliers (la figure montre la touche de rétrospective des tuyaux du jour précédent)

Tab. 3-27 Touche d'appel de la rétrospective des tuyaux

Appeler la rétrospective des tuyaux:

1. Appeler la fenêtre "Info".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la rétrospective des tuyaux.
4. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".  
Une liste avec les touches des rétrospectives des tuyaux apparaît.
5. Appeler la rétrospective journalière désirée.

### 3.6.2 Désactiver les messages d'erreur

Lorsqu'on effectue par exemple une modification du programme de tricotage et qu'un message d'erreur est affiché, le programme de tricotage ou également d'autres fenêtres sont recouvertes par le message d'erreur actuel. Ceci peut gêner votre travail. Afin d'éviter ceci, les messages d'erreur peuvent être désactivés. Seul l'affichage à l'écran tactile est désactivé, pas l'arrêt de la machine à tricoter.

Touche	Fonction
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Désactiver les messages d'erreur ("Activer l'opération d'installation")
	revenir à la fenêtre précédente
	Icône "Opération d'installation active"
	Réactiver les messages d'erreur ("Désactiver l'opération d'installation")

Tab. 3-28 Touches de désactivation des messages d'erreur

Désactiver les messages d'erreur

1. Lorsqu'un message d'erreur est affiché, appeler la touche "touches de fonction supplémentaires".

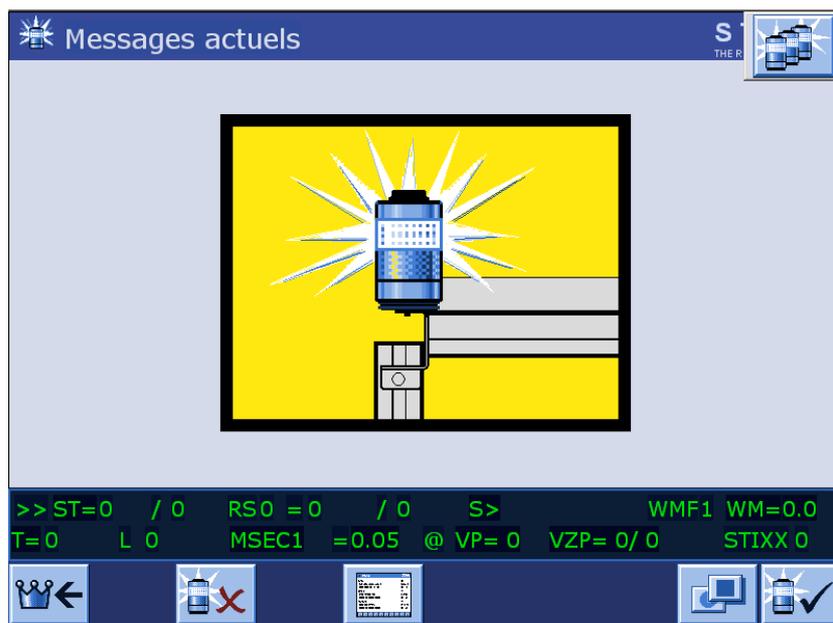


Fig. 3-39 Désactiver les messages d'erreur

2. Appuyer sur la touche "Désactiver les messages d'erreur".  
Le message "Opération d'installation active" apparaît. Les messages d'erreur sont désactivés jusqu'à nouvel ordre. Le programme revient automatiquement à la fenêtre précédente et vous pouvez continuer le travail.
  3. Afin de rappeler que les messages d'erreur sont désactivés, l'icône "Opération d'installation active" est affichée dans le coin supérieur droit de chaque fenêtre.
  4. Les messages d'erreur momentanément présents et désactivés peuvent être consultés. A cet effet, appuyer sur l'icône "Opération d'installation active".
- Réactiver les messages d'erreur désactivés
1. Appuyer sur l'icône "Opération d'installation active".
  2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
  3. Appuyer sur la touche "Réactiver les messages d'erreur".
- Activation automatique
- S'il n'y a plus d'arrêts en cours, le mode d'installation est automatiquement désactivé.



# 4 Réglage des machines à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Réglages de base ([voir page 4-1](#))
- Réglages avancés ([voir page 4-45](#))
- Travailler avec des fichiers ([voir page 4-84](#))
- Le travail avec l'éditeur Sintral ([voir page 4-110](#))
- Editer un fichier de Setup ([voir page 4-117](#))
- Connexion KnitLAN ([voir page 4-121](#))
- Définir le profil de l'utilisateur ([voir page 4-124](#))

## 4.1 Réglages de base

Dans ce chapitre, vous trouverez des instructions de réglage et d'autres informations concernant:

- Régler la vitesse du chariot ([voir page 4-2](#))
- Régler la serre de la maille ([voir page 4-4](#))
- Régler et échelonner les guide-fils ([voir page 4-6](#))
- Régler la tension du fil ([voir page 4-12](#))
- Régler la fourniture du fil au fournisseur à friction ([voir page 4-14](#))
- Réglage du fournisseur à accumulation SFE ([voir page 4-16](#))
- Régler les zones de tricotage ([voir page 4-17](#))
- Régler le tirage ([voir page 4-18](#))
- Régler le commutateur du rapport et le nombre de pièces ([voir page 4-23](#))
- Régler le compteur de forme ([voir page 4-24](#))
- Régler les compteurs ([voir page 4-26](#))
- Allumer et éteindre l'éclairage ([voir page 4-27](#))
- Régler la valeur pour desserrer pince-fil ([voir page 4-28](#))
- Configuration de la barre d'outils ([voir page 4-29](#))
- Configurer le monitoring ([voir page 4-31](#))
- Installer un dessin ([voir page 4-35](#))
- Correction du chevalement ([voir page 4-43](#))

### 4.1.1 Régler la vitesse du chariot

Pour diverses situations de tricotage, vous pouvez entrer des vitesses du chariot différentes. La vitesse indirecte du chariot est uniquement active lorsqu'elle est inférieure à la vitesse normale.

Fig. 4-1 Fenêtre "Vitesse du chariot"

Champ d'introduction	Signification	Valeurs à introduire	Ampleur des pas
"Normal MSEC"	Vitesse du chariot pour guide-fils normaux	0,05 à 1,20 m/s	0.05
"Intarsia MSECI"	Vitesse du chariot pour guide-fils intarsia	0,05 à 1,00 m/s	0.05
"Sélectionnable par noeud MSECCK"	Vitesse du chariot pour petits noeuds	0,05 à 1,20 m/s	0.05
"pour rangée(s)"	Nombre de rangées à vitesse de chariot réduite en cas de petits noeuds	1 à 12 rangées	1
"MSECC"	Vitesse du chariot à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou bien sorti de la pince.	0,05 à 0,50 m/s	0.05
"MSECNPJ=n"	Affichage de la vitesse du chariot pour NPJ		
"MSEC0=n"	vitesse du chariot indirecte "n" pour rangées vides ("S0")	"n" = 0,05 à 1,40 m/s	0.05
"MSEC1=n"	vitesse de chariot indirecte "n" pour rangées de report	"n" = 0,05 à 1,20 m/s	0.05
"MSEC2=n" à "MSEC9=n"	vitesse de chariot indirecte "n" pour rangées de tricotage	"n" = 0,05 à 1,20 m/s	0.05

Tab. 4-1 Champs d'introduction dans la fenêtre "Vitesse du chariot"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Vitesse du chariot"
	Confirmer l'introduction
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-2 Touches d'introduction de la vitesse de chariot

Régler la vitesse du chariot:

1. Appeler la fenêtre "Vitesse du chariot".
2. Appuyer sur les champs d'introduction pour la vitesse du chariot et introduire les valeurs.
3. Confirmer les entrées.
4. Appeler le "Menu principal".

### 4.1.2 Régler la serre de la maille

La serre de la maille et avec elle la grandeur de la maille dépendent des valeurs des cames de chute. On peut mentionner soit la serre de la maille en tant que valeur absolue, soit la longueur de la maille.

Fig. 4-2 Appeler la fenêtre "Longueur des mailles" pour opération en tandem.

Champs d'introduction	Signification
"NP#"	Valeurs des cames de chute (NP1-NP100). Ampleur des pas : 0.05. Appeler NP31-NP100 à l'aide des touches de fonction supplémentaires.
"NPK"	Valeur des corrections de cames de chute pour toutes les positions de cames de chute. Ampleur des pas : 0.05.
"NPR <<"	Pour opération en tandem: Valeur des corrections des cames de chute (devant - derrière) du chariot de droite au chariot de gauche. Ampleur des pas : 0.05. Direction du chariot vers la gauche.
"NPR >>"	Pour opération en tandem: Valeur des corrections des cames de chute (devant - derrière) du chariot de droite au chariot de gauche. Ampleur des pas : 0.05. Direction du chariot vers la droite.
"Valeur NP"	Réglage de la serre de la maille en valeurs NP
"(mm)"	Réglage de la longueur de fil par maille

Tab. 4-3 Champs d'introduction pour le réglage de la serre de la maille

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Longueur des mailles"
	Confirmer l'introduction
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-4 Touches de réglage de la serre de la maille

Régler la serre de la maille:

1. Appeler la fenêtre "Longueur de maille".
  2. Positionner l'interrupteur dans le champ "Valeur NP/(mm)" sur "Valeur NP" ou "(mm)".
  3. Appuyer sur les champs d'introduction pour les valeurs des cames de chute et introduire les valeurs NP.
- ou -**
- Appuyer sur les champs d'introduction pour les valeurs des cames de chute et introduire la longueur de fil par maille en mm.
  4. Confirmer les entrées.
  5. Appeler le "Menu principal".
  - Pour attribuer à toutes les valeurs des cames de chute la même valeur, appuyer sur le champ d'introduction "NPK", introduire la correction de came de chute et confirmer l'introduction.

Informations supplémentaires :

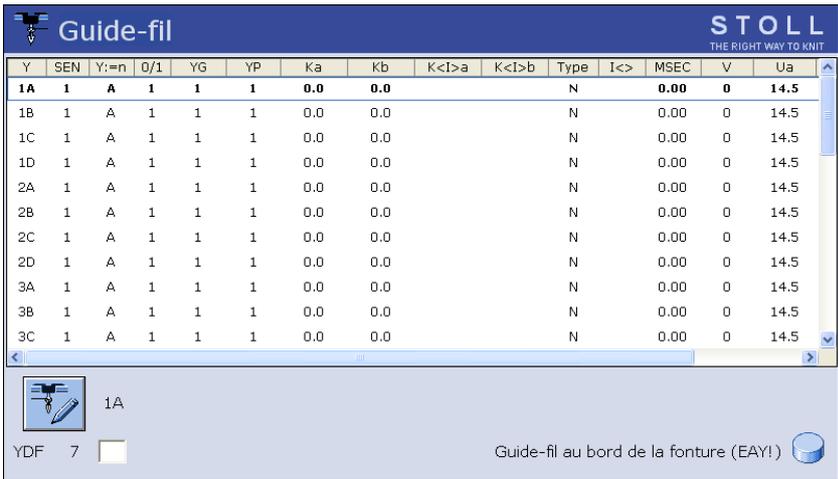
- Plage de serre des mailles ([voir page 8-1](#))
- Longueur de mailles ([voir page 8-2](#))

### 4.1.3 Régler et échelonner les guide-fils

Régler les guide-fils

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fil"
	Appeler la fenêtre "Régler les guide-fils"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	appeler la zone de tricotage désirée
	Confirmer l'entrée
	Sauvegarder les modifications et terminer le processus de réglage
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-5 Touches de réglage des guide-fils



Y	SEN	Y:=n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	Type	I<>	MSEC	V	Ua
1A	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
1B	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
1C	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
1D	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
2A	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
2B	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
2C	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
2D	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
3A	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
3B	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5
3C	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0.00	0	14.5

YDF 7

Guide-fil au bord de la fonture (EAY!) 

Fig. 4-3 Fenêtre "Guide-fil"

Colonne	Données représentées
Y	Indication du guide-fil
SEN	Indication de la zone SEN dans laquelle le guide-fil travaille
Y: =n	Indication de la sorte de fil
0/1	Sortes de fils activées/désactivées
YG	Position de base du guide-fil pour l'aiguille . . .
YP	Position actuelle du guide-fil pour l'aiguille . . .
Ka	Correction des guide-fils a (à gauche) lors du tricotage sélectionné. Plage de valeurs: -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Kb	Correction des guide-fils b (à droite) lors du tricotage sélectionné. Plage de valeurs: -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<l>a	Valeur de correction du guide-fil intarsia a (à gauche) pour guide-fil basculé. Plage de valeurs: -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<l>b	Valeur de correction du guide-fil intarsia b (à droite) pour guide-fil basculé. Plage de valeurs: -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Type	Affichage du type de guide-fil : Guide-fil normal (N), guide-fil à vaniser (P), guide-fil à étrier double (PA), guide-fil intarsia (I)
I<>	Direction de basculement du guide-fil intarsia
MSEC	Vitesse du chariot, lorsque ce guide-fil est utilisé (tricotés techniques)
V	Nombre d'aiguilles du bord jusqu'à la première aiguille qui tricote (tricotés techniques)
Ua	Régler la largeur de prise a (à gauche) (vanisage avec des guide-fils normaux)
Ub	Régler la largeur de prise b (à droite) (vanisage avec des guide-fils normaux)
Ba	Valeur de freinage des guide-fils a (à gauche)
Bb	Valeur de freinage des guide-fils b (à droite)
YDF	Distance supplémentaire des guide-fils à la lisière du tricot lors du tricotage en forme. Plage de valeurs: 1-20 aiguilles.

Tab. 4-6 Données dans la fenêtre "Guide-fil"

## 4.1 Réglages de base

Régler les guide-fils :

1. Appeler la fenêtre "Guide-fil".  
En standard, les guide-fils sont affichés dans toutes les zones de tricotage (zones SEN).
2. Si seuls les guide-fils d'une certaine zone SEN doivent être affichés, appeler les "touches de fonction supplémentaires" et taper la zone SEN désirée.
3. Appuyer sur la ligne (guide-fil) qui doit être traitée.  
Le numéro du guide-fil apparaît au bord inférieur de la fenêtre, à droite de la touche "Régler les guide-fils".
4. Appuyer sur la touche "Régler les guide-fils".

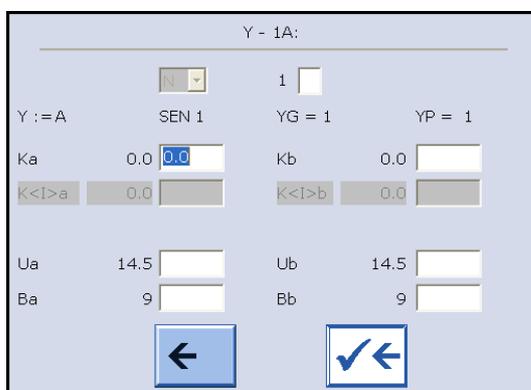


Fig. 4-4 Fenêtre "Régler les guide-fils"

5. Dans la fenêtre "Régler les guide-fils", appuyer sur les champs de la ligne sélectionnée et entrer les valeurs.
6. Sauvegarder les modifications et terminer le processus de réglage.
7. Appeler le "Menu principal".

Echelonner les guide-fils

Touche	Fonction
	appeler la fenêtre "Guide-fil"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "GDF Echelonnage"
	Confirmer l'introduction
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-7 Touches d'échelonnage des guide-fils

Echelonner les guide-fils:

1. Appeler la fenêtre "Guide-fil".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "GDF Echelonnage".

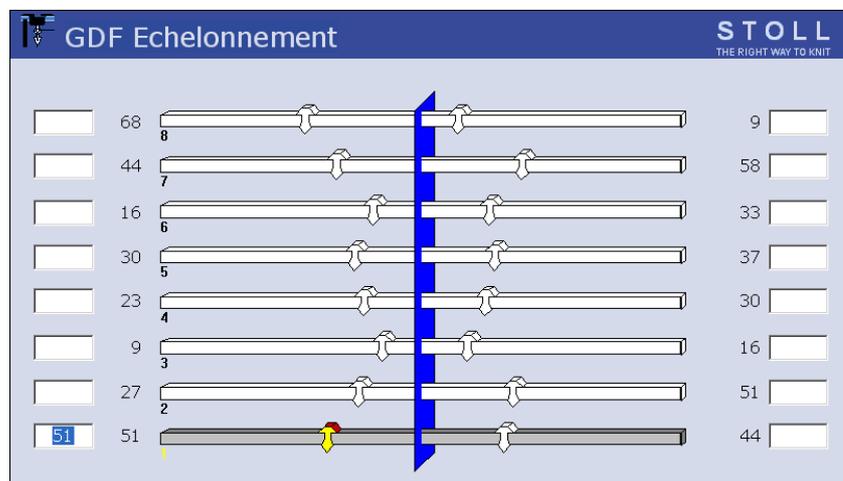


Fig. 4-5 Fenêtre "GDF Echelonnage"

4. Taper sur les champs d'entrée à côté des guide-fils et entrer les valeurs.  
Plage de valeurs: 0-160. Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
5. Confirmer les entrées.
6. Appeler le "Menu principal".

## 4.1 Réglages de base

Machine tandem: correction  
des guide-fils dans le chariot  
de droite

Si les chariots sont couplés large, les positions d'arrêt des guide-fils dans le chariot de droite peuvent être corrigées (colonne "Décalage à droite"). Par exemple pour des tricots très fins ou pour des dessins intarsia particuliers, il peut être nécessaire d'effectuer des corrections. Raisons possibles pour une correction:

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

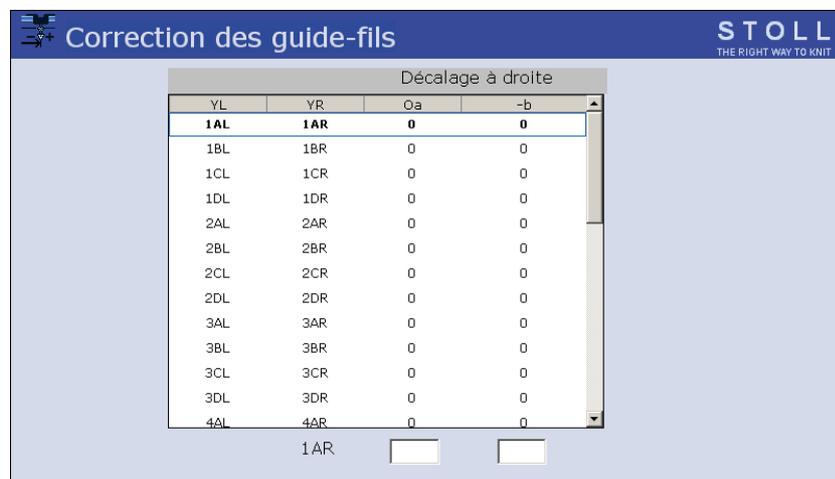


Fig. 4-6 Fenêtre "Correction des guide-fils" pour opération en tandem

Colonne	Données représentées
"YL"	Indication du guide-fil dans le chariot de gauche.
"YR"	Indication du guide-fil dans le chariot de droite.
"Oa"	chariot de droite pour opération en tandem: Valeur de correction des guide-fils a (position d'arrêt à gauche). Plage de valeurs: -8...0...8 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm La valeur de correction se rapporte à la valeur d'arrêt du chariot de gauche.
"-b"	chariot de droite pour opération en tandem: Valeur de correction des guide-fils b (position d'arrêt à droite). Plage de valeurs: -8...0...8 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm

Tab. 4-8 Données dans la fenêtre "Correction des guide-fils"

Touche	Fonction
	appeler la fenêtre "Guide-fil"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Correction des guide-fils"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-9 Touches de correction des guide-fils

Introduire la correction d'un guide-fil:

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Guide-fil".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Correction des guide-fils"
4. Introduire de nouvelles valeurs pour le guide-fil.
5. Confirmer les entrées.
6. Appeler le "Menu principal".



Les valeurs de correction ne dépendent pas seulement du dessin, mais également de la machine. Pour cette raison, ces données ne sont pas effacées lors de la lecture d'un nouveau programme de tricotage. Les valeurs de correction restent toujours mémorisées, même en cas de nouvelle lecture du logiciel. Lorsque la correction n'est plus nécessaire, les valeurs de correction doivent être remises manuellement sur "0".

## 4.1.4 Régler la tension du fil

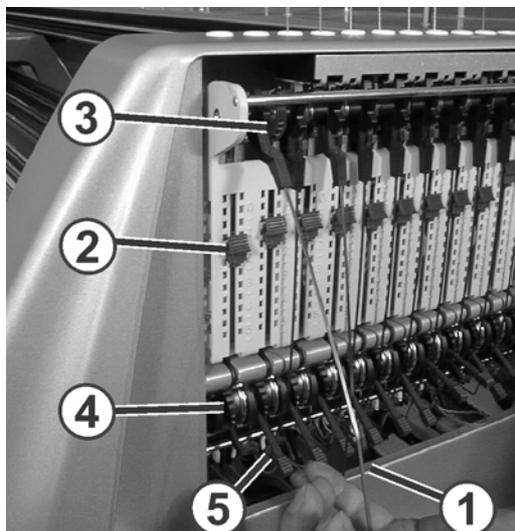


Fig. 4-7 Réglage de la tension du fil

Effectuer le réglage de la tension du fil dans l'ordre suivant:

1. Tendeur de fil latéral: Régler la force de rappel avec le régleur à coulisse (2)
2. Ouvrir le frein permanent
3. Régler le dispositif de contrôle du fil
4. Régler le frein permanent
5. Tendeur de fil latéral: régler le chemin de rattrapage au segment en éventail (3)



Cette séquence doit vous aider à trouver rapidement le réglage optimal de la tension du fil. En fonction du genre de tricot, et des caractéristiques du fil, il est cependant possible que vous deviez modifier plusieurs fois les réglages avant de trouver la position optimale.

Vous pouvez effectuer ces réglages le plus facilement pendant que la machine tricote.

Veillez à ce que la force de freinage et de rappel de tous les éléments soit réglée la plus faible possible.

Régler la force de rappel

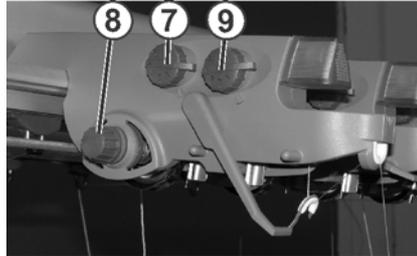
1. Enlever le tendeur de fil latéral (1) de son ancrage.
2. Régler le régleur à coulisse (2) de telle façon que le tendeur de fil latéral ait suffisamment de force pour maintenir le fil toujours tendu.
3. Contrôler ce réglage pendant que la machine tricote.  
Ce faisant, le fil ne peut pas avoir de mou,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

Ouvrir le frein permanent

- Pousser le levier (5) du frein permanent (4) dans la position la plus basse

Régler le dispositif de contrôle du fil

1. Régler le frein du fil (8) de telle façon que le contrôle de bris de fil ne se déplace pas trop loin vers le bas, ce qui déclencherait une impulsion d'arrêt.



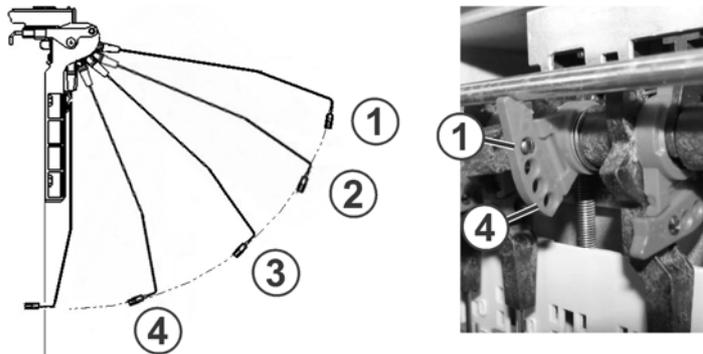
2. Régler les palpeurs de noeuds pour gros noeuds (7) et pour petits noeuds (9) de telle façon en fonction du titrage du fil et des noeuds qu'ils déclenchent pour une taille de noeud indésirable.

Régler le frein permanent

- Régler le frein permanent (4) de telle façon que le tendeur de fil latéral ne s'écarte que légèrement (env. 25 degrés) lorsque le guide-fil atteint sa position d'arrêt de gauche ou de droite.
- Si une boucle de fil se forme entre le fournisseur à friction et le frein permanent (du côté intérieur du capot de sécurité latéral), régler le frein du fil un peu plus fortement au dispositif de contrôle du fil et le frein permanent un peu plus faiblement.

Régler le chemin de rattrapage maximal du tendeur de fil

Si désiré, le chemin de rattrapage maximal du tendeur de fil peut être réglé de 80 à 35 degrés. Ceci se règle à l'aide du segment en éventail (3). Il possède quatre positions de verrouillage.



Position	Angle max.	Explication
1	80	Position de base du segment en éventail. Pince-fil actif en action Plus grand chemin de rattrapage
2	65	Pince-fil actif en action
3	50	Pince-fil actif en action
4	35	Pince-fil actif hors d'action Plus petit chemin de rattrapage

### 4.1.5 Régler l'approvisionnement en fil au fournisseur à friction \*

Les rouleaux à friction ont une vitesse périphérique constante et fournissent la quantité de fil que la machine à tricoter consomme au maximum. Afin de réduire l'approvisionnement en fil à la consommation réelle, on modifie l'angle d'enroulement du fil. Si l'angle d'enroulement est agrandi, alors la force de friction augmente et le fournisseur à friction fournit plus de fil. Le fournisseur à friction doit toujours fournir un peu plus de fil que ce que les guide-fils consomment.

En fonction du type et du modèle de la machine, il existe différents modèles du fournisseur à friction.

#### Modèle 1

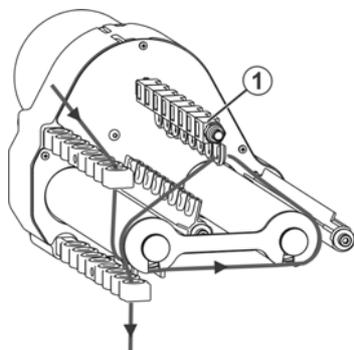


Fig. 4-8 Réglage de l'approvisionnement en fil du fournisseur à friction

→ Si l'alimentation en fil doit être diminuée, guider le fil à travers l'oeillet (1).

#### Modèle 2

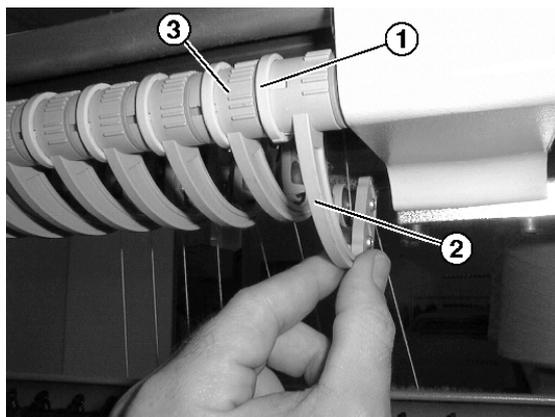


Fig. 4-9 Réglage de l'approvisionnement en fil du fournisseur à friction

Régler l'approvisionnement en fil:

1. Faire glisser la fixation (1) vers l'avant.
2. Si l'alimentation en fil doit être augmentée, tourner l'étrier basculant (2)

vers le haut.

- ou -

- Si l'alimentation en fil doit être diminuée, tourner l'étrier basculant (2) vers le bas.
- 3. Faire glisser la fixation (1) vers l'arrière.
- 4. Enclencher la machine à tricoter et commencer le tricotage.
- 5. Contrôler l'approvisionnement en fil.
- 6. Régler l'un après l'autre tous les étriers basculants avec l'aide de l'échelle (3), comme décrit aux étapes 1 à 5.

Avec un fil très gros (valable pour tous les modèles)

La distance entre le rail d'arrêt et le rouleau à friction est trop petite ce qui fait que le fil se trouve en contact avec le rail d'arrêt et déclenche une impulsion d'arrêt, la machine s'arrête.

Modifier la distance:

1. Enlever les vis (5) et le rail d'arrêt (4).

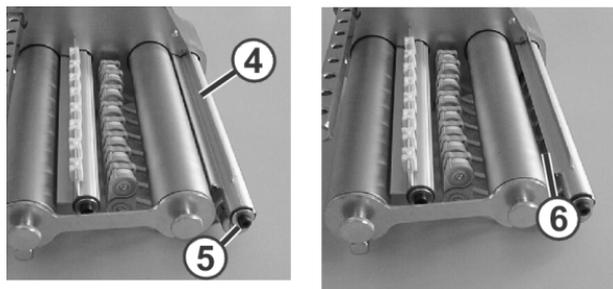


Fig. 4-10 Régler la distance entre le rail d'arrêt et le rouleau à friction.

2. Tourner le rail d'arrêt de 180 degrés et le remonter.

Le rail d'arrêt et le rouleau à friction sont à une distance (6) plus grande.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))
- Enfiler les fils dans le fournisseur à friction ([voir page 3-14](#))

### 4.1.6 Réglage du fournisseur à accumulation SFE \*

La tension du fil est réglée à la sortie du fournisseur par des anneaux de freinage "1". L'entreprise Stoll recommande l'équipement suivant :

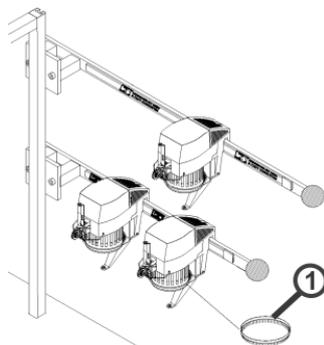


Fig. 4-11 Fournisseur à accumulation SFE

Jauge	Quantité	Couleur de l'anneau de freinage
E 16-18	1	rouge
E 9.2	2	rouge

Tab. 4-10 Equipement de l'anneau de freinage

Vous trouverez d'autres informations sur le fournisseur à accumulation SFE dans les instructions de service jointes à l'appareil.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 4.1.7 Régler les zones de tricotage:

Régler les zones de tricotage Dans le programme SINTRAL, on peut définir jusqu'à quatre zones de tricotage (zones SEN) et les mettre séparément en service ou hors service. Lorsque les zones de tricotage ne sont pas définies dans le programme SINTRAL, elles peuvent être réglées dans la fenêtre "Zones de tricotage".

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Zones de tricotage"
	Confirmer l'introduction
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-11 Touches de réglage des zones de tricotage

1. Appeler la fenêtre "Zones de tricotage".

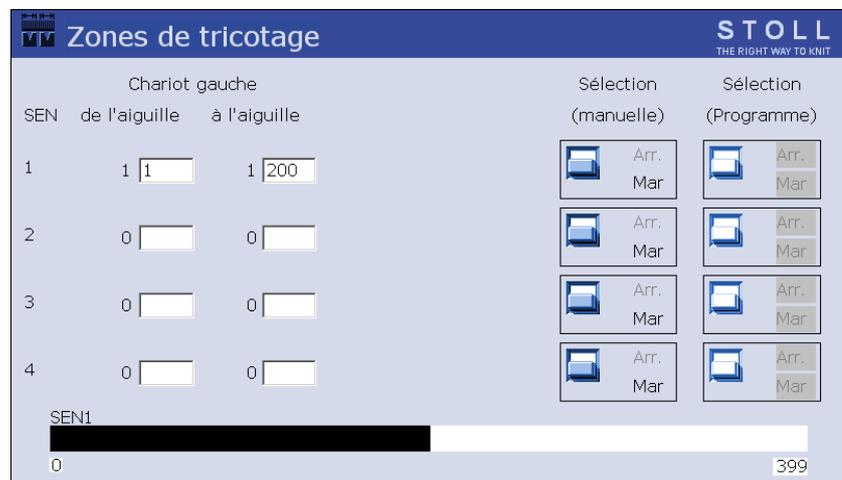


Fig. 4-12 Fenêtre "Zones de tricotage"

2. Attribuer à chaque zone de tricotage ("SEN") une zone d'aiguilles.
3. Confirmer les entrées.  
Les zones attribuées sont représentées graphiquement.
4. Pour mettre en service ou hors service des zones de tricotage individuelles, appuyer sur les interrupteurs dans la colonne "Sélection (manuelle)".
5. Appeler le "Menu principal".

### 4.1.8 Régler le tirage

Régler les valeurs de tirage du tricot

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Tirage"
	Confirmer l'introduction
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-12 Touches de réglage des valeurs de tirage du tricot

Régler les valeurs de tirage du tricot:

1. Appeler la fenêtre "Tirage".  
Les valeurs momentanées de tirage du tricot sont affichées.

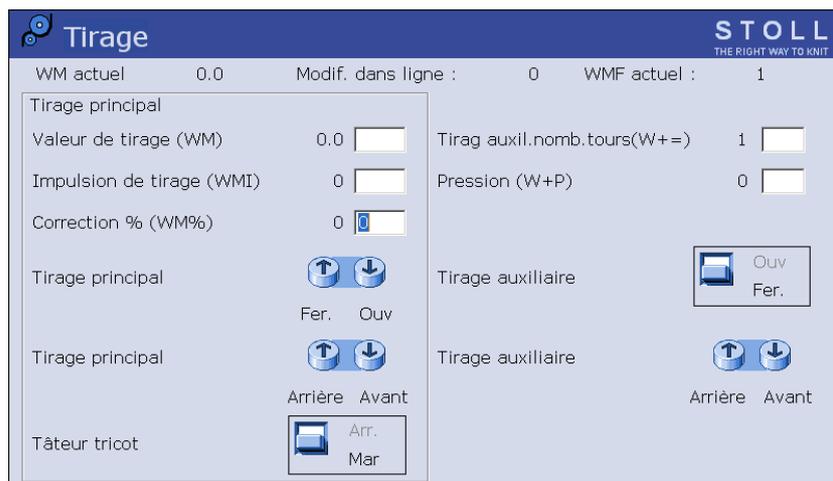


Fig. 4-13 Fenêtre "Tirage"

2. Pour introduire les valeurs de tirage du tricot, appuyer sur les champs d'introduction et introduire les valeurs.
3. Confirmer les entrées.

Machine avec fonture de 50 pouces

La pression du tirage auxiliaire est réglée à l'aide de la tôle crantée (1).



Fig. 4-14 Tôle crantée

Régler le contrôle du tirage du tricot

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

Touche	Fonction
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Contrôle du tirage du tricot"
	Confirmer l'introduction
	Revenir à la fenêtre "Tirage"

Tab. 4-13 Touches de réglage du contrôle du tirage du tricot

Régler le contrôle du tirage du tricot:

1. Dans la fenêtre "Tirage", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Appeler la fenêtre "Contrôle du tirage du tricot".



Fig. 4-15 Fenêtre "Contrôle du tirage du tricot"

3. Introduire les valeurs de seuil.
4. Confirmer les entrées.
5. Revenir à la fenêtre "Tirage".

## 4.1 Réglages de base

Traiter le menu de tirage du tricot

Dans le menu du tirage du tricot (Menu WMF), les commandes de tirage du tricot qui concernent une situation de tricotage sont rassemblées en une fonction. Vous trouverez dans le manuel de programmation (chap. 2.18.1) une description détaillée du menu de tirage du tricot.

Touche	Fonction
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Menu WMF"
	effacer toutes les indications dans le menu de tirage du tricot
	"Copier d'une ligne" le contenu
	"Insérer une ligne" le contenu
	Confirmer l'introduction
	Revenir à la fenêtre "Tirage"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-14 Touches de réglage du menu de tirage du tricot

Régler le menu du tirage du tricot:

1. Dans la fenêtre "Tirage", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Appeler la fenêtre "Menu WMF".

WMF	WM		FF aiguilles		WMI	WM^	WMC	W+C	WM+C	WMK+C	W+=	W+P	Commentaire
	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			

WMF actif : 1

Fig. 4-16 Fenêtre "Menu WMF"

3. Appuyer sur la ligne qui doit être traitée.  
La ligne apparaît au bord inférieur de la fenêtre.
  4. Appuyer sur les champs de la ligne sélectionnée et introduire les valeurs.
- ou -**
- ➔ Copier le contenu d'une ligne et l'insérer à l'endroit désiré.
5. Confirmer les entrées.
  6. Revenir à la fenêtre "Tirage".

Mémoriser le menu de tirage  
du tricot

Les données du menu de tirage du tricot font partie du fichier de configuration. Si des modifications ont été faites dans le menu de tirage du tricot, elles peuvent être mémorisées dans le fichier de Setup.

Informations supplémentaires:

- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers  
(voir page 4-94)

4.1 Réglages de base

Commander le tirage du peigne

Une seule fonction de peigne peut être exécutée à la fois.

Touche	Fonction
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Peigne"
	Revenir à la fenêtre "Tirage"

Tab. 4-15 Touches de commande du tirage du peigne

Commander le tirage du peigne:

1. Dans la fenêtre "Tirage", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Appeler la fenêtre "Peigne".

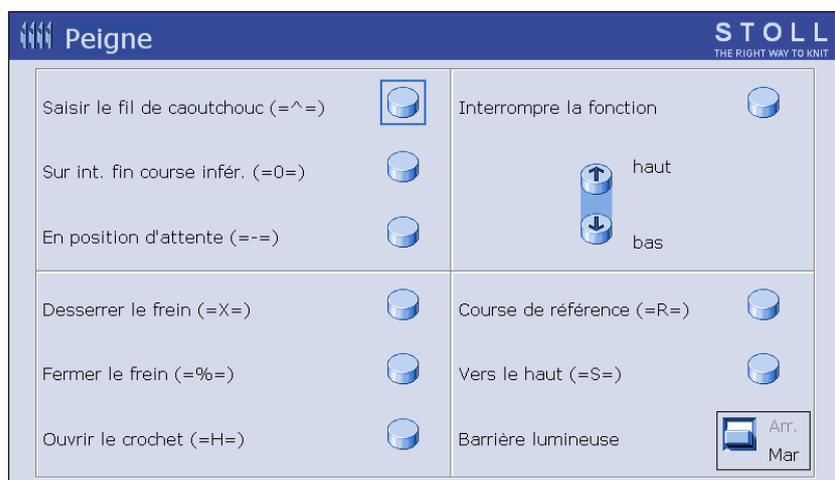


Fig. 4-17 Fenêtre "Peigne"

3. Pour activer une fonction, appuyer sur une touche.
4. Revenir à la fenêtre "Tirage".

### 4.1.9 Régler le commutateur du rapport et le nombre de pièces

Le commutateur de rapport indique combien de fois un extrait des dessins doit être répété. Le programme de tricotage définit quel commutateur de rapport commande quel extrait des dessins.

Le nombre de pièces indique combien de pièces doivent être tricotées. Pendant la production, le nombre de pièces est diminué de "1" dès qu'une pièce complète a été fabriquée.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Comm. du rapp. & compt."
	Confirmer l'introduction
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-16 Touches de réglage du commutateur du rapport et du nombre de pièces

Régler le commutateur du rapport et le nombre de pièces:

1. Appeler la fenêtre "Comm. du rapp. & compt."



Fig. 4-18 Fenêtre "Comm. du rapp. & compt."

2. Définir les commutateurs de rapport "RS1" à "RS19".
3. Régler le nombre de pièces.
4. Confirmer les entrées.
5. Appeler le "Menu principal".

### 4.1.10 Régler le compteur de forme

Pour les tricots Fully-Fashion, les lisières sont commandées par des compteurs de forme. Si les valeurs des compteurs de forme changent, le tricot devient plus large ou plus étroit. Le changement de la largeur du tricot est indiquée dans le programme de tricotage. Les compteurs de forme ne doivent être modifiés manuellement que dans des cas exceptionnels, par exemple lors de l'échantillonnage.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Commut. du rapp. & compt."
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler "Régler les compteurs de forme"
	Confirmer l'introduction
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-17 Touches de réglage des compteurs de forme

Régler les compteurs de forme:

1. Appeler la fenêtre "Commut. du rapp. & compt.".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler "Régler les compteurs de forme".

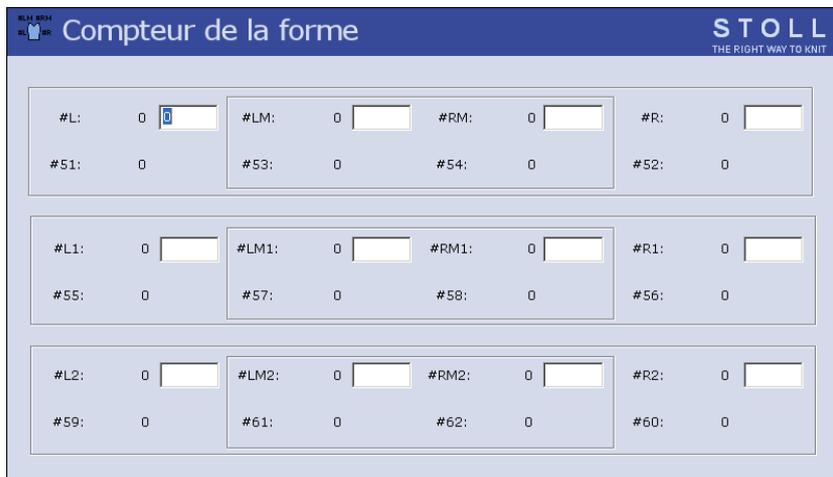
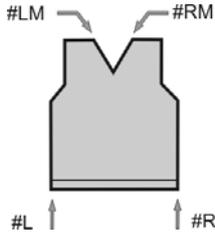
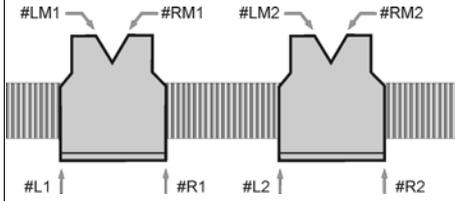


Fig. 4-19 Fenêtre "Compteurs de bord de forme"

4. Mettre les compteurs à la valeur désirée.

5. Confirmer les entrées.
6. Appeler le "Menu principal".

Pour le tricotage une pièce, on peut utiliser jusqu'à 4 compteurs de forme, pour le tricotage à deux pièces jusqu'à 8 compteurs de forme

		Compteur de forme	Compteurs pour la largeur de départ
en une pièce		#L	#51
		#R	#52
		#LM	#53
		#RM	#54
à deux pièces		#L1	#55
		#R1	#56
		#LM1	#57
		#RM1	#58
		#L2	#59
		#R2	#60
		#LM2	#61
		#RM2	#62

Les compteurs pour la largeur de départ peuvent uniquement être modifiés dans le programme de tricotage ou au poste de travail de dessin.

### 4.1.11 Régler les compteurs

En plus du compteur de pièces et des commutateurs du rapport, il existe encore d'autres compteurs. D'une part, ils peuvent être utilisés dans le programme de tricotage pour interroger par exemple des conditions. D'autre part, ils indiquent divers états de la machine, voir Manuel de programmation au chapitre 4.4.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Commut. du rapp. & compt."
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	appeler le groupe de compteurs désiré
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-18 Touches de réglage des compteurs

Régler les compteurs:

1. Appeler la fenêtre "Commut. du rapp. & compt."
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appuyer sur la touche pour le groupe de compteurs désiré.
4. Mettre les compteurs à la valeur désirée.
5. Appeler le "Menu principal".

## 4.1.12 Allumer et éteindre l'éclairage

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Allumer l'éclairage
	Eteindre l'éclairage
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-19 Touches d'allumage et d'extinction de l'éclairage

Allumer et éteindre l'éclairage:

1. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
  2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
  3. Allumer l'éclairage.
- ou -**
4. Eteindre l'éclairage.  
Appeler le "Menu principal".

### 4.1.13 Régler la valeur pour desserrer pince-fil

Le dispositif de pinçage et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter. Lorsque le guide-fil est à nouveau utilisé, le chariot ouvre la pince après quelques rangées de tricotage et l'extrémité du fil est libérée. En standard, la pince est desserrée après 19 rangées de tricotage. Pour chaque guide-fil, cette valeur peut être réglée individuellement dans la fenêtre "Ouverture des pinces".

Fig. 4-20 Fenêtre "Desserrer pincem."

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Desserrer pincem."
	Confirmer l'introduction
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-20 Touches de régler la valeur pour ouverture de pince-fil

Régler la valeur pour desserrer pince-fil:

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Ouverture des pinces".
2. Taper sur le champ d'introduction du guide-fil concerné et introduire la valeur. En standard, la valeur "20" est réglée, ce qui correspond à 19 rangées de tricotage (valeur - 1).
3. Confirmer les entrées.
4. Appeler le "Menu principal".

### 4.1.14 Configuration de la barre d'outils

Avec la barre d'outils configurable, la possibilité existe de sauter directement dans les différentes fenêtres, sans prendre le "détour" par le menu principal ou la touche "Fonctions supplémentaires". La barre d'outils est la barre de tête ou de titre d'une fenêtre. La barre d'outils rassemble les icônes des fenêtres dont vous avez le plus souvent besoin lors de votre travail.

L'appel des icônes est possible dans chaque fenêtre. A cet effet, taper sur l'icône en haut à gauche dans la barre de titre et les icônes deviennent visibles. (Exception: appuyer sur la touche "Saut de masque" dans l'éditeur Sintral.) Pour masquer à nouveau les icônes, taper dans le champ vide à côté des icônes.

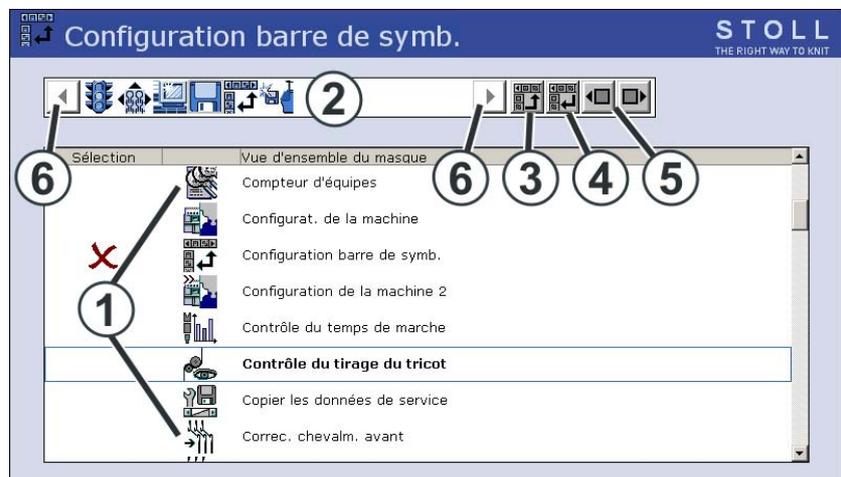


Fig. 4-21 Fenêtre "Configuration barre d'outils"

Champ/ touche	Fonction
1	Liste des fenêtres qui peuvent être sélectionnées pour la barre d'outils
2	Dans la barre d'outils se trouvent les icônes des fenêtres sélectionnées. Dans la figure ci-dessus, on a sélectionné la vitesse du chariot.
3	Touche pour placer une icône dans la barre d'outils (2).
4	Touche pour enlever une icône de la barre d'outils (2).
5	Modifier la position d'une icône dans la barre d'outils (2). A cet effet, toucher l'icône dans la barre d'outils et la déplacer avec la touche correspondante vers l'avant ou vers l'arrière.
6	S'il y a plus de 11 icônes dans la barre d'outils, on peut déplacer l'affichage vers la gauche ou vers la droite à l'aide des touches fléchées.

## 4.1 Réglages de base

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Configuration de la barre d'outils"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-21 Touches de configuration de la barre d'outils

Configurer la barre d'outils:

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Configuration de la barre d'outils".
3. Toucher l'icône désirée (1).
4. Actionner la touche (3).

**- ou -**

→ Taper deux fois sur l'icône.

L'icône apparaît dans la barre d'outils (2). Le caractère "X" devant l'icône indique que l'icône a été sélectionnée dans la liste (1) pour la barre d'outils.

5. Appeler le "Menu principal".

### 4.1.15 Configurer le monitoring

La fenêtre "Monitoring variable" affiche pendant la production pour chaque course du chariot la ligne Sintral actuelle et les valeurs correspondantes pour les commutateurs du rapport, les jacquards, la serre des mailles et les compteurs.

Vous pouvez déterminer vous-même ou faire déterminer automatiquement les valeurs qui doivent être affichées. (Exception: les compteurs et commutateurs du rapport qui sont exclusivement utilisés dans le programme Auto-SINTRAL ne sont pas affichés.)

The screenshot shows the 'Monitoring modifiable' interface. At the top, it says 'Ligne act.' followed by a box containing the number '1'. Below this are several rows of input fields for various parameters. The first row has 'NP1' to 'NP6' with values like 12.5 and 11.0. The second row has 'NP7' to 'NP12'. The third row has 'NP13' to 'NP18'. The fourth row has 'NP19' to 'NP24'. The fifth row has 'NP25' to 'NP30'. The sixth row has 'NP31' to 'NP36'. The seventh row has 'NP37' to 'NP42'. The eighth row has 'NP43' to 'NP48'. The ninth row has 'NP49' to 'NP54'. The tenth row has 'NP55' to 'NP60'. The eleventh row has 'NP61' to 'NP66'. The twelfth row has 'NP67' to 'NP72'. The thirteenth row has 'NP73' to 'NP78'. The fourteenth row has 'NP79' to 'NP84'. The fifteenth row has 'NP85' to 'NP90'. The sixteenth row has 'NP91' to 'NP94'. Below these are fields for 'WMF' (Warping Machine Functions) with values like 0.0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0. There are also fields for 'RS10', 'RS2', '#17', 'RS8', 'RS1', 'NP17', '#19', and 'JA3'. A 'Commentaire' field is on the right. The fields are color-coded: 1 (Ligne act.), 2 (white with border), 3 (grey), 4 (white without border).

Fig. 4-22 Fenêtre "Monitoring modifiable"

Champ	Fonction
1	Afficher la ligne Sintral actuelle
2	Champ blanc avec cadre. Le champ peut être relié à une valeur. La valeur est alors affichée dans ce champ.  Un cadre épais autour du champ indique qu'il ne peut pas être recouvert par un bloc fonctionnel (4).
3	Champ gris. Lorsqu'un champ (2) est relié à une valeur, la couleur passe du blanc au gris.
4	Champ blanc sans cadre. Il s'agit ici d'un bloc fonctionnel. L'affichage d'un bloc fonctionnel peut être activé et désactivé.

## 4.1 Réglages de base

Relier un champ à une valeur

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Monitoring modifiable"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	"Configuration automatique"
	"Effacer tous les champs" (Reset)
	Terminer le processus de réglage et enregistrer les modifications
	Terminer le processus de réglage sans enregistrer les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-22 Touches de liaison d'un champ

Relier un champ à une valeur:

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Monitoring modifiable".
2. Taper sur un champ blanc avec cadre. La fenêtre de réglage apparaît.

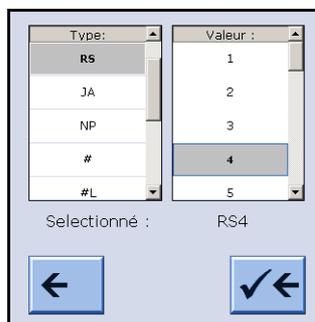


Fig. 4-23 Fenêtre de liaison d'un champ

3. Sélectionner le type de valeur dans la colonne de gauche.
4. Sélectionner la valeur dans la colonne de droite.  
La valeur sélectionnée est affichée dans la ligne inférieure.
5. Confirmer les entrées.
6. Si nécessaire, relier d'autres champs à une valeur.
7. Appeler le "Menu principal".



Lorsqu'une seule valeur doit être effacée, sélectionner le champ (blanc) vide au-dessus de "RS".

Activer un bloc fonctionnel En plus des valeurs configurables, divers blocs fonctionnels peuvent être également mis en affichage. Les blocs fonctionnels sélectionnés sont placés dans des positions fixes sur les champs existants. Ils n'effacent pas ceux-ci, mais les recouvrent seulement, de telle façon que lors de la désactivation du bloc fonctionnel les champs deviennent à nouveau visibles.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Monitoring modifiable"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Serre des mailles"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Zone SEN"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Guide-fil"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Nom de la fonction"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Valeurs de tirage du tricot" (Peut uniquement être activé si le bloc fonctionnel "STIXX" est désactivé.)
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Imprimer ligne Sintral"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "STIXX" (Peut uniquement être activé si le bloc fonctionnel "Valeurs de tirage du tricot" est désactivé.)
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-23 Touches d'activation d'un bloc fonctionnel

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Monitoring modifiable".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Activer les blocs fonctionnels désirés.
4. Appeler le "Menu principal".

4.1 Réglages de base

Enregistrer, charger, effacer... les réglages

La configuration que vous avez réalisée peut être enregistrée, chargée et effacée.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Monitoring modifiable"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Enregistrement de monitoring"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-24 Touches d'appel de la fenêtre "Enregistrement de monitoring"

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Monitoring modifiable".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Enregistrement de monitoring".

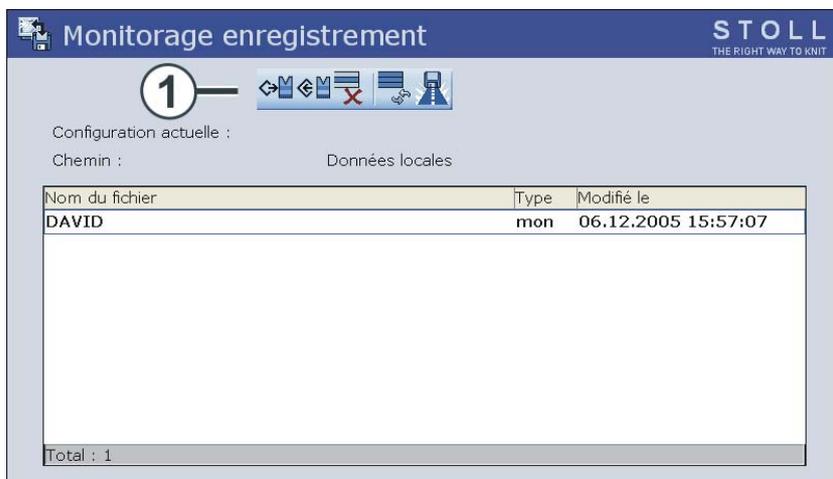


Fig. 4-24 Fenêtre "Enregistrement de monitoring"

4. Sélectionner le point de programme désiré (1) (charger, enregistrer, effacer...).
5. Appeler le "Menu principal".

### 4.1.16 Installer un dessin

Vous pouvez utiliser ce menu pour le réglage fin d'un dessin sur la machine à tricoter. Pendant que la machine tricote, les données correspondantes du programme de tricotage sont affichées pour chaque course du chariot. Si nécessaire, des modifications peuvent être directement exécutées dans ce menu via la fenêtre de réglage ou le menu correspondant s'ouvre pour introduction. Taper à cet effet dans le champ correspondant.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Installer un dessin"

Tab. 4-25 Touche d'appel du menu "Installer un dessin"

La fenêtre se divise en différentes zones:

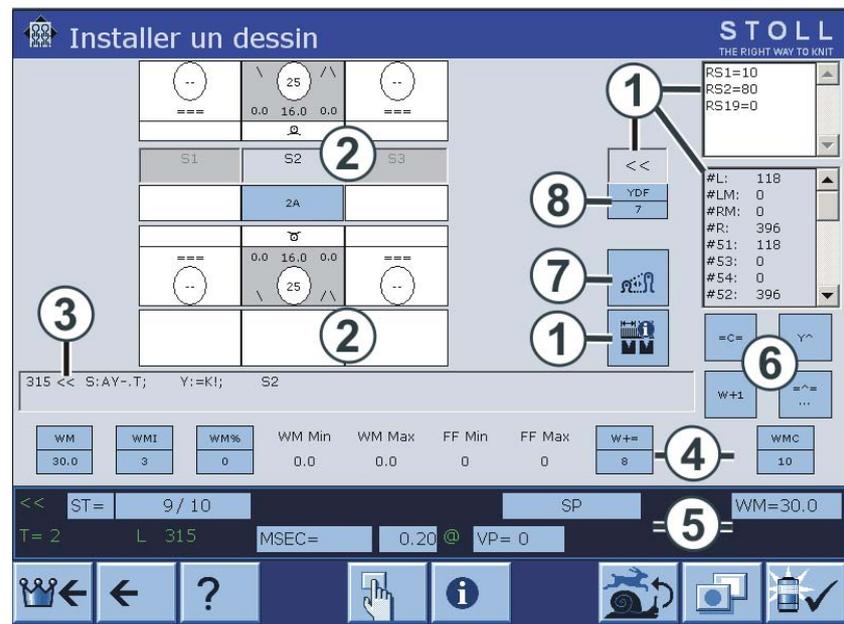


Fig. 4-25 Fenêtre "Installer un dessin"

Zone	Explication
1	Affichage de: direction du chariot, commutateur de rapport, zone SEN, largeur de couplage (pour machine tandem), compteur. Le commutateur de rapport actif est mis en évidence. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées.
2	Réglage des systèmes de tricotage: action d'aiguille, serre des mailles, guide-fil, ligne jacquard.
3	Ligne Sintral actuelle
4	Valeurs de tirage du tricot et fonction de tirage du tricot
5	Ligne d'état: Ici, vous pouvez modifier les différentes valeurs ou appeler le menu de réglage correspondant.

4.1 Réglages de base

Zone	Explication
6	Actions pour entraîneur des guide-fils, tirage du tricot, tirage du peigne et tirage auxiliaire
7	Appeler la fenêtre "Longueur des mailles"
8	Distance supplémentaire des guide-fils lors du tricotage en forme

Modifier une valeur

Les valeurs sont modifiées à l'aide d'un clavier virtuel. Lorsqu'une modification de valeur est possible, une barre de touches est affichée dans la barre de titre du menu, laquelle permet l'introduction d'une valeur.



Fig. 4-26 Clavier numérique

Elément	Fonction
	Terminer le processus de réglage sans enregistrer les modifications
	Annuler une modification, la valeur précédente est à nouveau affichée
	Terminer le processus de réglage et enregistrer les modifications

Tab. 4-26 Eléments d'introduction

Modifier une valeur:

1. Taper dans le champ correspondant. La fenêtre de réglage apparaît, par exemple:

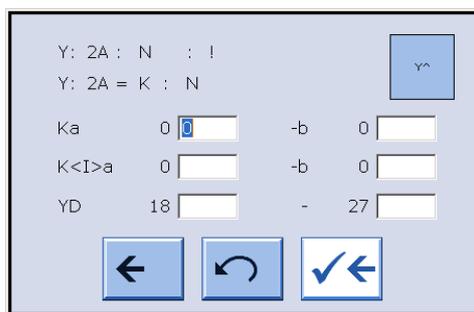


Fig. 4-27 Fenêtre "Guide-fil"

2. Dans la barre de titre apparaît la barre de touches. Effectuer la modification avec son aide.
3. Confirmer l'introduction.

Réglage des systèmes de tricotage

Pour chaque système de tricotage, la serre des mailles, l'action d'aiguille, le guide-fil et la ligne jacquard sont affichés. Si on appuie sur guide-fil, serre des mailles ou ligne jacquard, le menu correspondant s'ouvre.

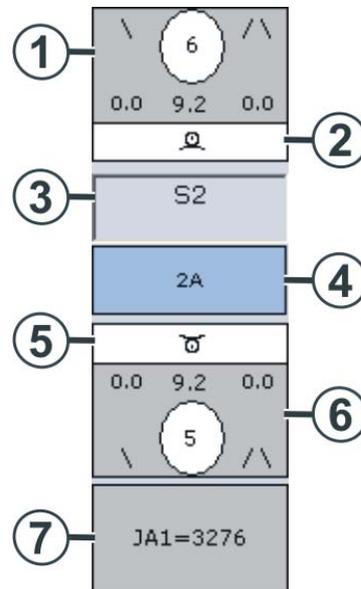


Fig. 4-28 Fenêtre "Modifier valeur NP"

Zone	Afficher	Modifier
1	Serre des mailles (système de tricotage arrière)	Valeur modifiable par indication indirecte (NP6=9.2)
2	Action d'aiguille (système de tricotage arrière)	
3	Numéro du système de tricotage	
4	Guide-fil	Correction de guide-fil Position d'arrêt du guide-fil
5	Action d'aiguille (système de tricotage avant)	
6	Serre des mailles (système de tricotage avant)	Valeur modifiable par indication indirecte (NP5=9.2)
7		Ligne Jacquard

## 4.1 Réglages de base

**Serre des mailles** En plus de la valeur de la serre des mailles, il est également affiché de quel type d'indication il s'agit.

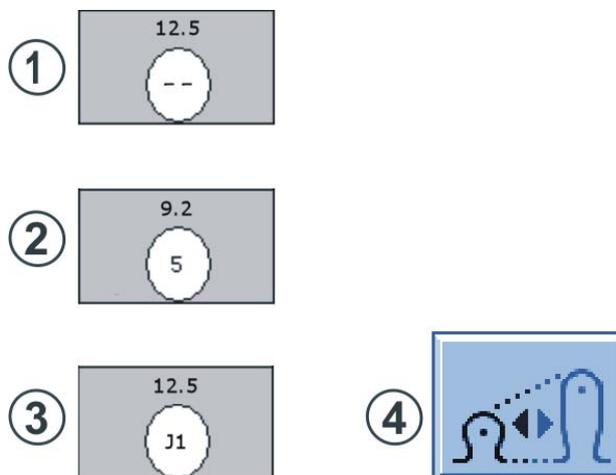


Fig. 4-29 Fenêtre "Affichage de la serre de la maille"

Type	Explication	Possibilité de réglage
1	Indication directe: "--" (NP=12.5)	
2	Indication indirecte: "5" (NP5=9.2)	La valeur peut être modifiée
3	Serre des mailles commandée par Jacquard: "J1" (NPJ1=12.5). Représentation pour Flexible Stitch: J1!	
4	Modification de la serre des mailles	La fenêtre "Longueur de la maille" apparaît, toutes les valeurs peuvent être modifiées.

Icônes pour les actions d'aiguilles

Afin que vous sachiez immédiatement quelle action d'aiguille est exécutée dans un système de tricotage, les actions d'aiguilles sont représentées par des icônes.

Symbole	Signification	Symbole	Signification
	Ne pas tricoter		Maille avant
	Maille arrière		Cueillage avant
	Cueillage arrière		Démailler
	Report vers l'avant		Report vers l'arrière
	Report vers l'avant et vers l'arrière		Bouche-trou vers l'avant
	Bouche-trou vers l'arrière		Bouche-trou vers l'avant et vers l'arrière
	Bouche-trou vers l'avant, maille arrière		Bouche-trou vers l'arrière, maille avant
	Maille avant, cueillage avant		Maille arrière, cueillage arrière
	Maille avant, cueillage avant, ne pas tricoter		Maille arrière, cueillage arrière, ne pas tricoter
	Report vers l'avant, démailler à l'arrière		Reporter vers l'arrière, démailler à l'avant
	Reporter vers l'avant et vers l'arrière, démailler à l'avant et à l'arrière		Démailler, cueillage avant (abattage supplémentaire)
	Démailler, cueillage arrière (abattage supplémentaire)		Reporter vers l'avant avec la fonture supplémentaire
	Reporter vers l'arrière avec la fonture supplémentaire		Reporter vers l'avant et vers l'arrière avec la fonture supplémentaire
	Reporter vers l'avant avec la fonture supplémentaire, reporter vers l'avant et vers l'arrière		Reporter vers l'arrière avec la fonture supplémentaire, tricoter devant
	Reporter vers l'arrière avec la fonture supplémentaire, tricoter derrière		

Tab. 4-27 Icônes des actions d'aiguilles

Guide-fil Si on tape sur ce champ, la fenêtre "Guide-fil" s'ouvre.

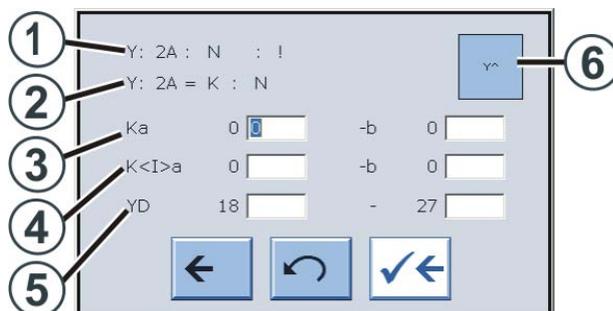


Fig. 4-30 Fenêtre "Guide-fil"

Zone	Explication
1	Afficher la donnée des guide-fils actuelle Après cette indication (caractère final " : ") se trouvent d'autres informations concernant ce guide-fil : N = guide-fil normal I = guide-fil intarsia S = sélectionné H = Home C = le guide-fil est pincé et coupé ! = le guide-fil est arrêté en dehors de la zone SEN PA = Guide-fil à vaniser (à double étrier) P = Guide-fil à vaniser (à double oeillet) < = le guide-fil intarsia bascule vers la gauche > = le guide-fil intarsia bascule vers la droite
2	Définition du guide-fil (uniquement affichage)
3	Correction du guide-fil pour une application (tricotage sélectionné) au bord gauche ou droit.
4	Correction pour guide-fil intarsia basculé du côté gauche ou du côté droit.
5	Position d'arrêt du guide-fil à la lisière gauche ou droite du tricot.
6	Activer ou désactiver l'entraîneur des guide-fils.

Ligne Jacquard Si on tape sur ce champ, la fenêtre "Editeur Sintral" s'ouvre. Le curseur est automatiquement positionné devant la ligne jacquard actuelle. Le jacquard est représenté en standard de manière compressée.



Si le jacquard est représenté décompressé et que la ligne jacquard a une longueur supérieure à 1200 caractères, elle ne peut plus être affichée. Un message d'erreur signale cette situation.

Fenêtre avec possibilités de sélection

Les fenêtres suivantes permettent de sélectionner des actions:

- Actions du peigne
- Tirage du tricot, tirage auxiliaire et entraîneur des guide-fils
- Ligne d'état
- Ligne Sintral

Actions du peigne

Actions du peigne En tapant sur la touche (1), on peut sélectionner diverses actions pour le tirage du peigne.

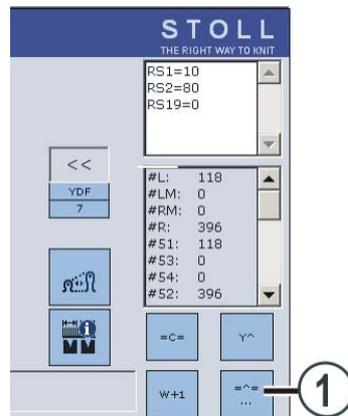


Fig. 4-31 Fenêtre "Actions du peigne"

La fenêtre "Sélectionner les actions du peigne" apparaît.

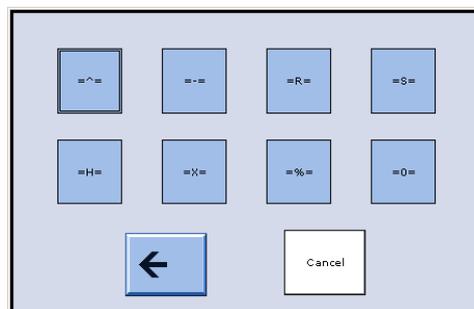


Fig. 4-32 Fenêtre "Sélectionner les actions du peigne"

Touche	Explication
= ^ =	Tirage du peigne vers le haut, saisir le fil de caoutchouc
= - =	Tirage du peigne en position d'attente
= R =	Tirage du peigne-course de référence
= S =	Tirage du peigne à l'interrupteur de fin de course supérieur
= H =	Ouvrir les crochets du peigne
= X =	Ouverture du frein du peigne
= % =	Fermeture du frein du peigne
= 0 =	Tirage du peigne à l'interrupteur de fin de course inférieur
Cancel	Tant qu'une action est en cours d'exécution, elle peut être interrompue avec cette touche.

## 4.1 Réglages de base

Actions pour le tirage du tricot, le tirage auxiliaire, l'entraîneur des guide-fils

Avec les touches (1), on peut sélectionner des actions pour le tirage du tricot, le tirage auxiliaire et les entraîneurs des guide-fils. L'action possible est toujours indiquée sur la touche.

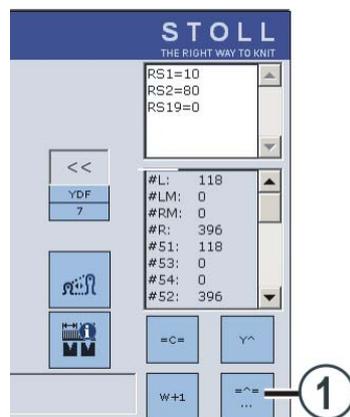


Fig. 4-33 Fenêtre "Actions pour le tirage du tricot, ..."

Touche	Explication
= C =	Fermer le tirage du tricot
= W =	Ouvrir le tirage du tricot
Y^	Désactiver tous les entraîneurs des guide-fils
Yv	Activer tous les entraîneurs des guide-fils
W+1	Fermer le tirage auxiliaire
W+0	Ouvrir le tirage auxiliaire

Ligne d'état Les éléments sur fond gris dans la ligne d'état peuvent être sélectionnés. A cet effet, taper sur un des champs gris.

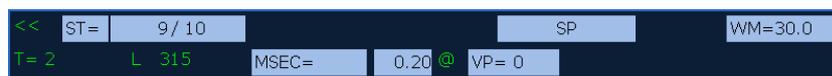


Fig. 4-34 Fenêtre "Ligne d'état"

Pour certains éléments, le champ gris est divisé. Cela signifie: Si on appuie sur le champ avant, le menu de réglage complet apparaît pour cet élément, si on appuie sur la partie arrière du champ gris, la fenêtre pour la modification de la valeur apparaît.

Ligne Sintral Si on tape sur ce champ, la fenêtre "Editeur Sintral" s'ouvre. Le curseur est automatiquement positionné devant la ligne Sintral actuelle.

### 4.1.17 Correction du chevalement

Afin d'atteindre également la position de report optimale pour différentes tensions des mailles, l'instruction de chevalement peut en plus être affectée d'une correction. Le plus souvent, lors de l'élaboration du programmes de tricotage, un "?" est introduit pour la valeur de la correction, voir manuel de programmation chapitre 2.16.

Lors du tricotage, la machine s'arrête automatiquement dans la position de renvoi, avant que la rangée avec l'indication de la correction ne soit tricotée. La valeur optimale peut maintenant être introduite.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Correction du chevalement"
	Confirmer l'introduction

Tab. 4-28 Touches d'appel de la fenêtre "Correction du chevalement"

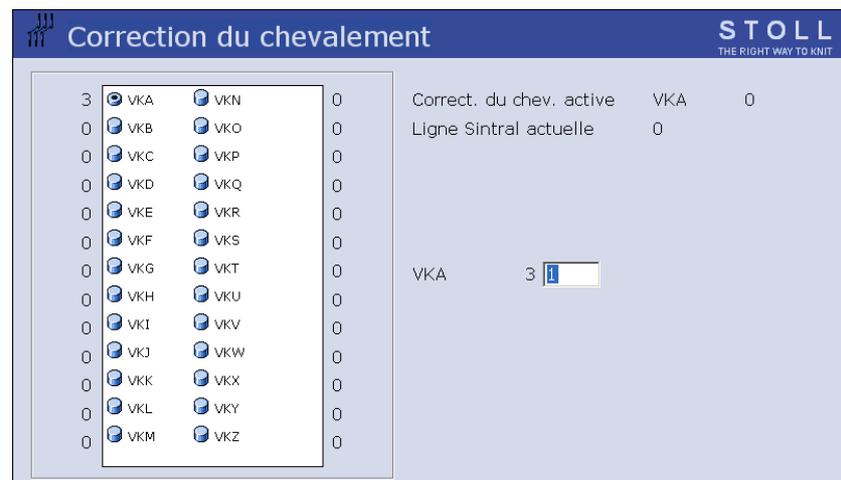


Fig. 4-35 Fenêtre "Correction du chevalement"

Régler la valeur de correction du chevalement:

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Correction du chevalement".
2. Appuyer sur le champ d'introduction pour la correction du chevalement et introduire la valeur.

- ou -

- Si une correction du chevalement doit être modifiée, taper sur la touche correspondante et introduire la valeur dans le champ d'introduction.
3. Confirmer l'introduction.

## 4.1 Réglages de base

Lire / mémoriser les corrections de chevalement.

Les corrections de chevalement ne dépendent pas seulement du dessin, mais également de la machine. Pour cette raison, ces réglages peuvent être mémorisés sur le disque dur et relus de celui-ci

Touche	Fonction
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	effacer toutes les corrections de chevalement
	Sauvegarder les corrections de chevalement sur le disque dur
	Recopier les corrections de chevalement du disque dur dans la mémoire de la machine

Tab. 4-29 Touches pour mémoriser / lire les corrections de chevalement

1. Dans la fenêtre "Correction du chevalement", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Actionner la touche désirée.

## 4.2 Réglages avancés

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Mettre les groupes en service et hors service (*voir page 4-46*)
- Sélectionner la langue (*voir page 4-48*)
- Régler la technique sensorielle (*voir page 4-50*)
- Régler les paramètres de la fonture (*voir page 4-52*)
- Régler les paramètres machine (*voir page 4-53*)
- Réglage du temps de déconnexion en cas de coupure de courant (*voir page 4-55*)
- Copier les données de service (*voir page 4-57*)
- Effectuer une course de référence (*voir page 4-59*)
- Régler la correction position chevalement VPK (*voir page 4-62*)
- Régler la correction de base de chevalement VGK (*voir page 4-64*)
- Corriger la position des cames de chute (*voir page 4-66*)
- Régler les brosses ouvre-clapets (*voir page 4-68*)
- Découplage ou couplage du chariot (CMS 822) (*voir page 4-69*)
- Régler le détecteur d'aiguilles (*voir page 4-74*)
- Régler les guide-fils (*voir page 4-74*)
- Régler les limiteurs de guide-fils (*voir page 4-76*)
- Régler le guidage du guide-fil (*voir page 4-77*)
- Régler les brosses de la lubrification centrale \* (*voir page 4-78*)
- Régler les guide-fils intarsia (*voir page 4-79*)
- Déplacer le guide-fil intarsia dans la zone du chariot (*voir page 4-80*)
- Régler le point d'arrêt d'un guide-fil d'intarsia (*voir page 4-80*)
- Régler le guide-fil à vaniser (*voir page 4-83*)

### 4.2.1 Mettre les agrégats en service et hors service \*

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"

Tab. 4-30 Touche d'appel de la fenêtre "Réglages de la machine"

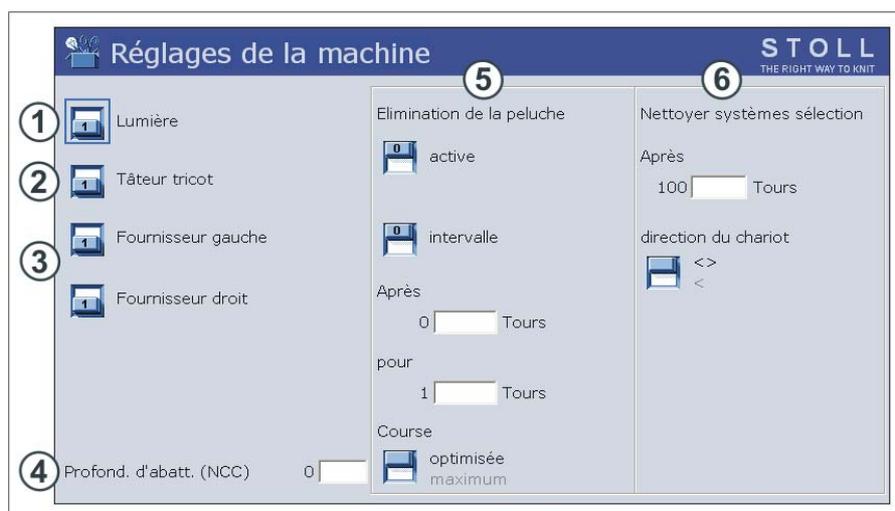


Fig. 4-36 Fenêtre "Réglages de la machine"

	Explication
1	Allumer ou éteindre l'éclairage à l'intérieur de la machine
2	Activer ou désactiver les tâteurs de tricot (pas pour les machines avec tirage par peigne)
3	Activer ou désactiver les fournisseurs de gauche ou de droite. Lorsque le fournisseur n'est pas utilisé, nous recommandons de le débrancher. Ceci économise de l'énergie.
4	Réglage de la profondeur d'abattage des aiguilles coupantes. En cas de valeurs négatives, les aiguilles de coupe abattent plus profondément. Lorsqu'on exécute une correction NPK importante ou lorsque plusieurs fils sont traités simultanément, il peut être nécessaire que les aiguilles de coupe abattent plus profondément afin de garantir une découpe sûre. Zone de réglage: -10 à 10. Réglage standard: "0".

Explication	
5	<p>Activer ou désactiver l'élimination de la peluche.</p> <p>Le dispositif d'élimination des peluches aspire automatiquement les fontures dans la zone de tricotage. Un processus de tricotage en cours n'est pas interrompu de ce fait. Nous recommandons d'enclencher en permanence le dispositif d'élimination des peluches.</p>
Intervalle	<p>Activation et désactivation périodiques du dispositif d'aspiration.</p> <p>Après n tours: nombre de tours sans aspiration (1 tour = 2 rangées)</p> <p>Pour n tours: nombre de tours avec aspiration</p>
Course	<p>"optimisée": La course de nettoyage est uniquement effectuée dans la zone SEN.</p> <p>"maximale": La course de nettoyage est effectuée sur toute la fonture.</p>
6	<p>Nettoyer les systèmes de sélection.</p> <p>Des brosses sont fixées extérieurement à la fonture. Le chariot se déplace vers l'extérieur de telle façon que les brosses nettoient les systèmes de sélection. Un processus de tricotage en cours n'est pas interrompu de ce fait.</p>
Après n tours	<p>Nombre de tours avant de nettoyer les systèmes de sélection (1 tour = 2 rangées)</p>
Direction du chariot	<p>"&lt; &gt;": vers la gauche et vers la droite</p> <p>"&lt;": uniquement vers la gauche</p>

Informations supplémentaires:

- Course d'aspiration et de nettoyage ([voir page 2-19](#))
- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 4.2.2 Sélectionner la langue

Les fenêtres ainsi que les messages à l'écran tactile peuvent être affichés dans différentes langues.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Langue"
	Appuyer sur la touche "Sélection du chemin"
	Confirmer l'entrée
	Enregistrer les modifications et terminer le processus de réglage
	Terminer le processus de réglage sans enregistrer les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-31 Touches de sélection de la langue

Définir la langue:

1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Langue".

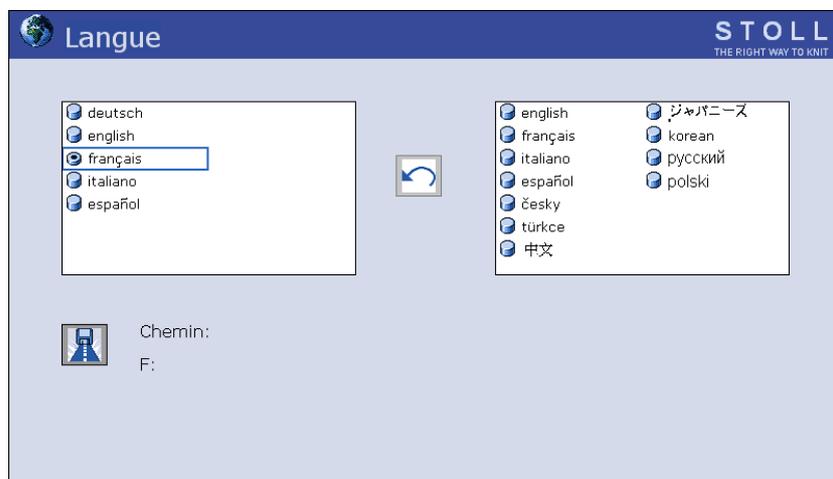


Fig. 4-37 Fenêtre "Langue"

4. Dans la colonne de gauche, sélectionner une langue qui est présente

sur la machine. Confirmer l'introduction.

5. Si la langue n'est pas encore chargée, elle doit l'être par après. Les langues se trouvent par exemple sur une disquette, la clé USB ou le M1. Pour sélectionner l'emplacement de stockage, le dossier source correspondant doit être sélectionné. A cet effet, appuyer sur la touche "Sélection du chemin". Sélectionner le nouveau chemin. Enregistrer les modifications et terminer le processus de réglage.
6. Sélectionner la langue dans la colonne de droite. Lorsque la langue est chargée, elle est affichée dans la colonne de gauche. Répéter l'étape 4.
7. Appeler le "Menu principal".

## 4.2.3 Régler la technique sensorielle \*

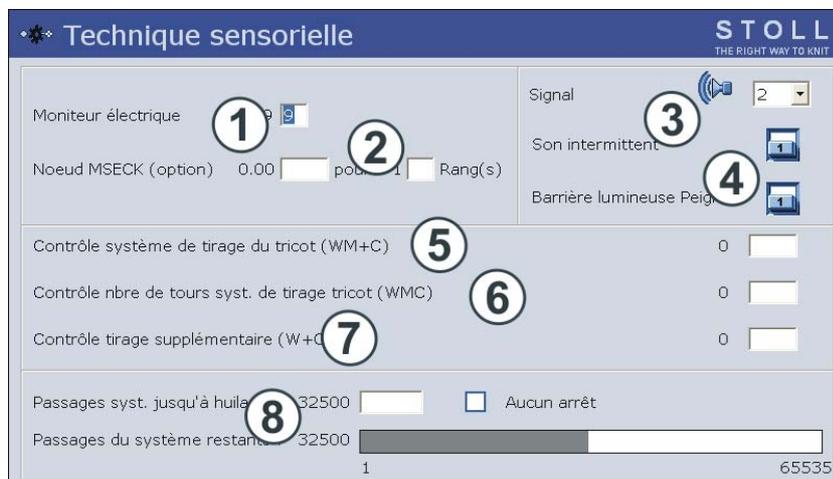


Fig. 4-38 Fenêtre "Technique sensorielle"

Champ	Données représentées
1	Arrêt par résistance Plage de valeurs: 1-32, 1=insensible, 32=très sensible
2	Vitesse du chariot pour petits noeuds
3	Activer/désactive la sirène et sélection du volume en trois niveaux: 0=désactivée, 1=faible, 2=moyen, 3=élevé Tonalité intermittente Activation/désactivation d'une tonalité intermittente pour la sirène.
4	Si le tirage du peigne se déplace vers le haut pour reprendre le tricot, une barrière lumineuse contrôle si le panneau tricoté préalablement produit a été entièrement éjecté.
5	Contrôle du tirage principal. Si le rouleau du tirage du tricot n'a pas tourné après "n" (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt (0 = contrôle désactivé).
6	Contrôle du tirage principal. Si le rouleau tourne trop vite, il y a arrêt (p. ex. en cas d'éjection du tricot). Plage de valeurs: 1-32, 1=insensible, 32=très sensible
7	Contrôle du tirage auxiliaire. Si le tirage auxiliaire n'a pas tourné après "n" (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt (0 = contrôle désactivé).
8	Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Technique sensorielle"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-32 Touches de réglage de la technique sensorielle

Régler la technique sensorielle:

1. Appeler la fenêtre "Réglages de la machine".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Technique sensorielle".
4. Introduire la valeur à la ligne correspondante.
5. Confirmer l'introduction.
6. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Arrêt par résistance ([voir page 2-25](#))
- Régler la vitesse du chariot ([voir page 4-2](#))
- Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture ([voir page 5-18](#))
- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 4.2.4 Régler les paramètres de la fonture

A l'aide des paramètres de la fonture, on effectue les réglages spécifiques à la fonture. Ils servent au réglage fin des fontures. Les paramètres de la fonture restent toujours mémorisés, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.



Fig. 4-39 Fenêtre "Paramètres de la fonture"

Champ	Données représentées
1	Correction de base de chevalement (VGK)
2	Correction position chevalement (VPK)
3	Arrêt par chocs pour la fonture avant et la fonture arrière et la fonture supplémentaire. Plage de valeurs: 1-32, 1=insensible, 32=très sensible

Touche	Fonction
	Confirmer l'entrée
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-33 Touches de réglage des paramètres de la fonture

Régler les paramètres de la fonture:

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
5. Introduire la valeur à la ligne correspondante.
6. Confirmer l'introduction.
7. Appeler le "Menu principal".
8. Sauvegarder la modification des réglages de la machine sur clé USB.

Informations supplémentaires:

- Régler la correction de base de chevalement VGK ([voir page 4-64](#))
- Régler la correction position chevalement VPK ([voir page 4-62](#))
- Arrêt par chocs ([voir page 2-25](#))
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB ([voir page 7-18](#))

## 4.2.5 Régler les paramètres machine

A l'aide des paramètres de la machine, on effectue les réglages spécifiques à la machine. Ils servent au réglage fin de la machine. Les paramètres de la machine restent toujours mémorisés, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Paramètres de la machine		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Correction tirage tricot(WAK)	31	Correct. tirage peigne(WKK)	31
Peigne posit. d'ajustage(ACV)	0		
<input type="checkbox"/> Décharger tirage tricot à mise hors service	1		
Rangées lentes après l'arrêt de la machine	2		0
Platines d'appui amplitudes correct. dev.	0	derr.	0
Platines d'appui position avant	0	derr.	0
<input checked="" type="checkbox"/> Course lente avec couvercles ouverts	3	MSECCO	0.00

Fig. 4-40 Fenêtre "Paramètres de la machine"

Champ	Données représentées
1	Décharger le tirage du tricot à la mise hors service de l'interrupteur principal. Dans le cas d'un tricot fragile, il ne se produit alors pas d'extension des mailles.
2	Après un arrêt machine, la machine exécute quelques rangées à vitesse réduite. Plage de valeurs: 0-6, 0=arrêt
3	Vitesse du chariot maximale avec les carters de protection ouverts lorsque la barre d'embrayage est maintenue en position 3. Plage de valeurs dans le champ d'entrée "MSECCO": 0.00 à 0.20 m/s, standard: 0.05, ampleur des pas: 0.05, 0.00= le chariot ne se déplace pas.

Touche	Fonction
	Confirmer l'entrée
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-34 Touches de réglage des paramètres de la machine

Régler les paramètres de la machine:

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
5. Introduire la valeur à la ligne correspondante.
6. Confirmer l'introduction.
7. Appeler le "Menu principal".
8. Sauvegarder la modification des réglages de la machine sur clé USB.

Informations supplémentaires:

- Barre d'embrayage ([voir page 2-34](#))
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB ([voir page 7-18](#))

## 4.2.6 Réglage du temps de déconnexion en cas de coupure de courant

En cas de coupure de courant (de plus de 45 millisecondes), la machine est immédiatement arrêtée. Le programme de tricotage, le logiciel et les données spécifiques à la machine ne sont pas perdus, la carte batterie y veille (avec les accumulateurs). A l'écran tactile apparaît un pictogramme indiquant la coupure de courant.

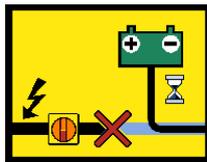


Fig. 4-41 Pictogramme "coupure de courant"



### DANGER

Tension électrique mortelle!

Danger de mort ou de blessures graves par électrocution.

- En cas de panne de courant n'effectuer aucun travail sur les dispositifs électriques de la machine sans avoir coupé le courant auparavant.
- Mettre l'interrupteur principal sur "0".

coupure de courant de longue durée

Si la coupure de courant dure plus de 30 secondes (réglage standard), l'ordinateur de la machine à tricoter est automatiquement arrêté. Le temps avant l'arrêt de l'ordinateur peut être réglé de 2 à 180 secondes.

Si vous êtes certain que la coupure de courant durera longtemps, vous pouvez couper l'interrupteur principal avec la touche "Débranchement de l'interrupteur principal".

Le temps réglé reste toujours mémorisé, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

coupure de courant de courte durée

Si l'alimentation en tension est rétablie dans le délai réglé, confirmer le message de la coupure de courant avec la touche "Acquitter message". Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Conditions préalables

Si la tension de la batterie est trop faible (message "tension de la batterie faible"), aucune prolongation de la coupure de courant n'est possible.

Si un appareil STIXX est utilisé avec la machine, il est automatiquement contrôlé de quel appareil il s'agit. Pour un nouvel appareil STIXX (N° d'ident. 236 275), la prolongation du délai de coupure de courant est possible. Pour un appareil plus ancien, cela n'est pas possible, car les valeurs de correction STIXX ne peuvent pas être mémorisées et sont perdues en cas de coupure de courant. Le délai de coupure de courant est automatiquement réduit à 2 secondes. Si on règle un temps plus long, un

message apparaît pour signaler que cela n'est pas possible.

Touche	Fonction
	Acquitter un message
	Déconnecter l'interrupteur principal
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-35 Touches de réglage du délai de coupure de courant

Régler le délai de coupure de courant:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. A partir du menu "Réglages de base", appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
3. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2".



Fig. 4-42 Fenêtre "Paramètres de la machine 2"

5. Introduire le temps désiré.
6. Confirmer l'introduction.
7. Appeler le "Menu principal".

### 4.2.7 Copier les données de service

A l'aide de ce menu, on peut copier les données de service sur un support de données.

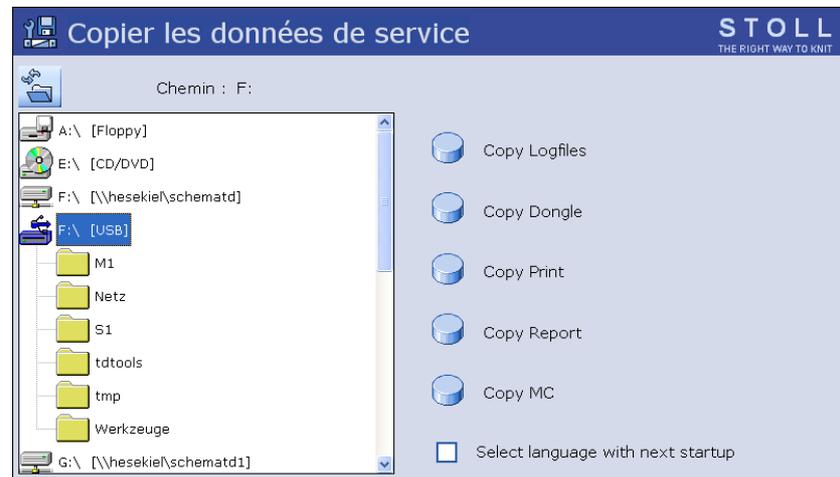


Fig. 4-43 Fenêtre "Copier les données de service"

Désignation	Explication
Copy Logfiles	Lorsque l'ordinateur de la machine a des problèmes graves, p. ex. ne réagit plus aux données introduites ou que le programme se plante, il est très important pour l'entreprise Stoll d'en connaître la cause. L'ordinateur mémorise de manière interne les données jusqu'au moment de la panne dans ce qu'on appelle des fichiers "Logfiles". Vous pouvez sauvegarder ces fichiers et les envoyer à la ligne d'assistance de Stoll afin que Stoll puisse effectuer un diagnostic d'erreur exact.
Copy Dongle	Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan et d'autres informations de commande interne. La sauvegarde des données est importante par exemple lorsqu'on remplace le disque dur.
Copy Print	Uniquement pour le technicien Stoll
Copy Report	Les données de fonctionnement sont mémorisées avec le numéro de la machine STOLL.
Copy Mc	Les données de la machine comprennent les réglages spécifiques à la machine (valeurs de correction).
Sélectionner la langue lors du prochain démarrage	La sélection de la langue apparaît lors de la mise en marche suivante de la machine. Le réglage est réinitialisé après la mise en marche.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Copier les données de service"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-36 Touches de copie des données de service

Copier les données de service:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler la fenêtre "Copier les données de service".
3. Sélectionner le support de données désiré, p. ex. clé USB (lecteur F:).
4. Appuyer sur la touche désirée.  
Les données sont sauvegardées.
5. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Appeler le bilan et le compteur d'équipés ([voir page 3-18](#))
- Lire/mémoriser les données de la machine ([voir page 7-16](#))

### 4.2.8 Effectuer une course de référence

Après tous travaux de réparation ou de transformation sur le chariot ou sur la fonture, on doit effectuer une course de référence.

La course de référence s'effectue selon les étapes suivantes:

- Appeler et noter les données de la machine
- Exécution de la course de référence
- Appeler et corriger les données de la machine
- Lecture du programme de tricotage et détermination des données de référence de chevalement

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	revenir à la fenêtre précédente
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Appeler la fenêtre "Valeurs NPK"
	Appeler la fenêtre "Sélection des aiguilles"
	Appeler la fenêtre "Courses de référence"
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"

Tab. 4-37 Touches d'exécution d'une course de référence

Appeler et noter les données de la machine

1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".

4. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
5. Revenir à la fenêtre précédente.
6. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
7. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
8. Revenir à la fenêtre précédente.
9. Appeler la fenêtre "Valeurs NPK".
10. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
11. Revenir à la fenêtre précédente.
12. Appeler la fenêtre "Sélection des aiguilles".
13. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
14. Appeler le "Menu principal".

Effectuer une course de référence

1. Si le dispositif de chevalement n'est pas en position de base, démailler les mailles d'une fonture.
  2. Appeler le menu "Service".
  3. Appeler la fenêtre "Courses de référence".
  4. Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de gauche, appuyer sur la touche "SR!>".
- ou -**
- Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de droite, appuyer sur la touche "SR!>".
  5. Démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage. Le chariot effectue une course de référence et s'arrête lorsqu'il a lu les données de référence.
  6. Pousser la barre d'embrayage vers le bas.
  7. Pour arrêter le chariot du côté gauche en dehors de la fonture, appuyer sur la touche "S<" ou "S>" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
  8. Pour déplacer le chariot de quelques centimètres vers la droite, appuyer sur la touche "S>", démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage et l'arrêter immédiatement. Le chariot doit encore se trouver en dehors de l'espace des aiguilles.
  9. Revenir à la fenêtre précédente.

Appeler les données de la machine et les corriger

1. Appeler le menu "Réglages de base".
2. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
3. Comparer les valeurs affichées avec les valeurs de consigne sur la fiche technique de la machine, si nécessaire, corriger les valeurs dans la fenêtre "Paramètre de la machine" et confirmer.
4. Revenir à la fenêtre précédente.
5. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
6. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
7. Revenir à la fenêtre précédente.
8. Appeler la fenêtre "Valeurs NPK".
9. Comparer les valeurs affichées aux valeurs de consigne se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs dans la fenêtre "Valeurs NPK" et confirmer.
10. Revenir à la fenêtre précédente.
11. Appeler la fenêtre "Sélection des aiguilles".
12. Comparer les valeurs affichées aux valeurs de consigne se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs dans la fenêtre "Sélection des aiguilles" et confirmer.
13. Appeler le "Menu principal".

Charger le programme de tricotage et déterminer les données de référence du chevalement

1. Lire le programme de tricotage.
2. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
3. Appuyer sur la touche "SP à part. ligne 1".
4. Démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage.  
Le chariot avance à vitesse lente et s'arrête à la position de renvoi de droite.
5. Attendre que le message "Chevalement terminé" apparaisse à l'écran tactile.
6. Pour activer la sélection des aiguilles, appuyer sur la touche sélection des aiguilles "Marche" dans la fenêtre "Démarrage de la machine".  
La course de référence est terminée, la machine est prête à tricoter.

Informations supplémentaires:

- Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers ([voir page 3-2](#))

### 4.2.9 Régler la correction position chevalement VPK

Avec la "correction de position du chevalement (VPK)", on aligne exactement la fonture arrière sur la fonture avant. La VPK reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-38 Touches de réglage de la VPK

Régler la VPK:

1. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report et fixer l'indication de tricotage.
2. Relever deux aiguilles opposées au milieu de la fonture.
3. Vérifier si le crochet de l'aiguille de devant entre dans la boîte à ressort de l'aiguille de derrière.
4. Si ce n'est pas le cas: pousser les aiguilles en arrière et corriger le dispositif de chevalement.
5. Appeler le "Menu principal".
6. Appeler le menu "Service".
7. Appeler le menu "Réglages de base".

8. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".

Paramètres de la fonture		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Déplacem. de la sélect. vl	0	hl	
Correction base chevalement (VGK)	0		
Correc. position chevalement (VPK)	0		
Piézo devant	20	derr.	20

Fig. 4-44 Fenêtre "Paramètres de la fonture"

9. A la ligne "Correction de position du chevalement (VPK)", corriger la valeur.
10. Répéter les étapes 2 à 9 jusqu'à ce que le crochet de l'aiguille de l'aiguille de devant entre dans la boîte à ressort de l'aiguille de derrière.
11. Introduire la valeur "Correction de position du chevalement (VPK)" dans la fiche technique de la machine.
12. Appeler le "Menu principal".
13. Sauvegarder les données de la machine sur le disque dur.

Informations supplémentaires:

- Rangées de tricotage utiles ([voir page 6-4](#))
- Lire/mémoriser les données de la machine ([voir page 7-16](#))

### 4.2.10 Régler la correction de base de chevalement VGK

La "Correction de base de chevalement (VGK)" doit être réglée après le remplacement d'une pièce du dispositif de chevalement, p. ex. du moteur de chevalement ou de la courroie de chevalement. Lors du montage, veiller à ce que la fonture avant et la fonture arrière soient en face l'une de l'autre. La VGK reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Appeler le "Menu principal"
	Confirmer l'entrée

Tab. 4-39 Touches de réglage de la VGK

Régler la VGK:

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".



Fig. 4-45 Fenêtre "Paramètres de la fonture"

5. A la ligne "Correction de la position du chevalement (VPK)", introduire la valeur "0" et confirmer.

6. Programmer une rangée à vide avec demi-chevalement et fixer l'indication de tricotage.
7. A différents endroits de la fonture (à gauche, au milieu, à droite), relever plusieurs aiguilles se faisant face sur les deux fontures suffisamment haut pour que les crochets d'aiguilles se touchent.
8. Vérifier si les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière se trouvent exactement sur une ligne.
9. Si ce n'est pas le cas: Repousser légèrement les aiguilles en arrière et introduire la "Correction de base de chevalement (VGK)" à l'aide du régleur à coulisse. Confirmer l'introduction.
10. Vérifier si les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière se trouvent exactement sur une ligne.
11. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 9 et 10, jusqu'à ce que les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière soient exactement alignés.
12. Introduire la valeur de la "Correction de base du chevalement (VGK)" dans la fiche technique de la machine.
13. Appeler le "Menu principal".
14. Régler la "Correction de position du chevalement (VPK)".
15. Sauvegarder les données de la machine sur le disque dur.

Informations supplémentaires:

- Rangées de tricotage utiles ([voir page 6-4](#))
- Régler la correction position chevalement VPK ([voir page 4-62](#))
- Lire/mémoriser les données de la machine ([voir page 7-16](#))

### 4.2.11 Corriger la position des cames de chute

Chaque came de chute peut être corrigée pour chaque direction de chariot

- pour le tricotage
- pour le tricotage avec technique bouche-trou

diminuer la serre des mailles: valeur sans signe ou avec signe "+"

augmenter la serre des mailles: valeur avec signe "-"

On corrige toujours la deuxième came de chute d'un système, celle-ci étant la seule en action.

Les cames de chute sont numérotées en continu de gauche à droite, indépendamment de la direction du chariot.

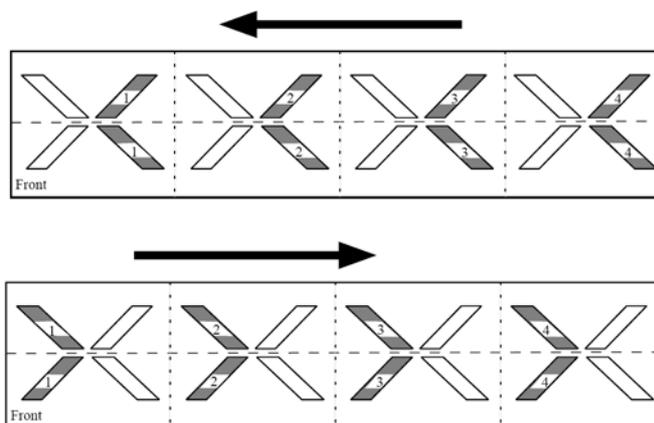


Fig. 4-46 Numérotation des cames de chute pour une machine à 4 systèmes

	Signification
Système 1 - n	Numéro du système de tricotage compté de gauche à droite
<<	Direction du chariot à gauche
>>	Direction du chariot à droite
n.n	Valeur de la correction pour le tricotage
\$ n.n	valeur de la correction pour le tricotage avec technique bouche-trou

Tab. 4-40 Signification des indications dans la fenêtre Valeurs NPK

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Valeurs NPK"
	Diminuer la valeur actuelle d'un pas
	Augmenter la valeur actuelle d'un pas
	Terminer le processus de réglage et enregistrer les valeurs modifiées
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-41 Touches pour la correction de la position des cames de chute (valeur NPK)

Corriger la position des cames de chute:

1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Valeurs NPK".
4. Modifier les valeurs NPK pour le tricotage et pour le tricotage avec technique bouche-trou et confirmer les modifications.
5. Appeler le "Menu principal".

### 4.2.12 Régler les brosses ouvre-clapets

Les brosses ouvre-clapets doivent être réglées en cas de pannes lors de la formation de la maille, p. ex. mailles coulées.

Les brosses ouvre-clapets ouvrent les clapets d'aiguilles pour l'insertion du fil. Elles sont montées à pivotement de façon à toujours être inclinées dans la direction d'avancement du chariot.

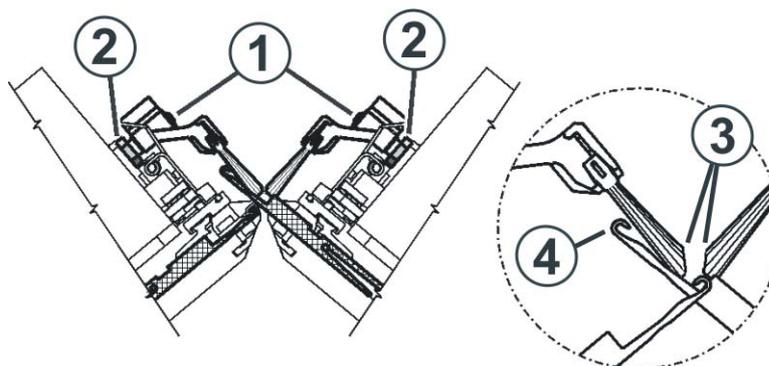


Fig. 4-47 Inclinaison des brosses ouvre-clapets

Les brosses ouvre-clapets sont correctement réglées lorsque

- les brosses dépassent de manière identique des deux côtés du support. Les marquages sur la brosse sont visibles des deux côtés.
- les surfaces biseautées (3) se font face
- les brosses ne touchent pas les crochets des aiguilles entièrement expulsées (R-R). La distance (4) doit être de 0,5 mm à 1 mm.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Tab. 4-42 Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

Régler les brosses ouvre-clapets:

1. Desserrer l'écrou à six pans (2).
2. Régler les brosses ouvre-clapets à l'aide de la vis (1).
3. Serrer à nouveau l'écrou à six pans (2).
4. Régler les brosses ouvre-clapets de tous les systèmes.
5. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
6. Faire avancer le chariot à vitesse lente. A cet effet, appuyer sur "Course pas à pas" et vérifier le réglage des brosses ouvre-clapets.

### 4.2.13 Découplage ou couplage du chariot (CMS 822)



Fig. 4-48 couplage étroit et couplage large

Les deux chariots peuvent être utilisés à couplage large en opération en tandem ou à couplage étroit en fonctionnement à 4 systèmes.

Certains dessins requièrent une zone d'arrêt plus importante pour les guide-fils entre deux panneaux tricotés. Afin que le chariot ne doive pas parcourir de trajet supplémentaire pour cette raison, les largeurs de couplage peuvent être modifiées. Diverses forures sont prévues sur la barre de couplage (1) à cet effet.

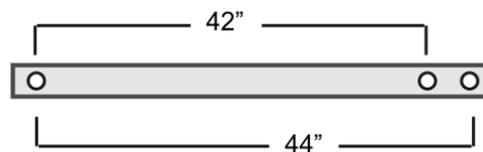


Fig. 4-49 Largeurs de couplage pour la CMS 822

Zone d'aiguilles pour largeur de fonture de 84 pouces

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

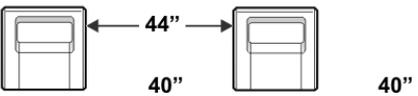
Fig. 4-50 Couplage étroit

Largeur de couplage 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. 4-51 Zone d'aiguilles largeur de couplage 42"

## Largeur de couplage 44"



E 5 (2,5.2)	1 - 199	4"	220 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 279		308 - 587
E 8	1 - 319		352 - 671
E 10 (5.2)	1 - 399		440 - 839
E 12 (6.2)	1 - 479		528 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 559		624 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 639		724 - 1343

Fig. 4-52 Zone d'aiguilles largeur de couplage 44"

## Couplage large du chariot

1. Programmer une rangée à vide et fixer l'indication de tricotage.
2. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage et l'arrêter à nouveau lorsque le chariot se trouve juste après le point de renvoi de gauche.
3. Désactiver l'alimentation en tension 40 V.
4. A l'aide de la clé carrée fournie avec les accessoires, déverrouiller les segments de la paroi arrière et démonter les segments.

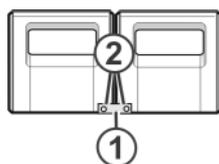


Fig. 4-53 couplage étroit des chariots

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

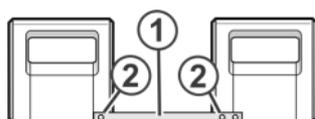


Fig. 4-54 couplage large des chariots

6. Pour le couplage large (comme machine tandem), faire glisser le chariot de droite vers la droite jusqu'à ce que la barre de couplage (1) puisse être montée.
7. Mettre en place et serrer les vis (2).
8. Pour remplacer les cames, enlever la pièce de chariot.

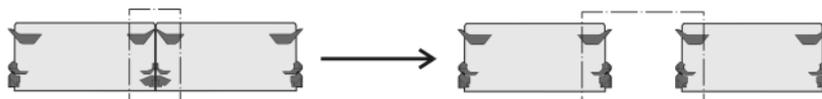


Fig. 4-55 Remplacer les cames pour le couplage large

9. poser la pièce de chariot sur la surface d'appui et l'assembler avec le chariot.
10. Fermer la paroi arrière.
11. Mettre en service l'alimentation en tension 40 V.
12. Appeler le "Menu principal".

13. Appeler le menu "Service".
14. Appeler le menu "Réglages de base".



Fig. 4-56 Réglage "Tandem avec peigne"

15. Appeler le menu "Configurat. de la mach. 2". Dans le champ "Tandem avec peigne", contrôler le réglage.  
 "Oui" - la machine travaille avec le tirage par peigne  
 "Non" - la machine travaille sans le tirage par peigne
16. Dans le menu "Service", appeler la fenêtre "Courses de référence".
17. Appuyer sur la touche "SR!>" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.  
 Le chariot avance à vitesse lente jusqu'à ce qu'il s'arrête automatiquement et que le message "Reconfiguration" apparaisse à l'écran. La commande s'adapte à la nouvelle largeur de couplage. Après un bref délai, le message disparaît à nouveau.
18. Amener les chariots vers la gauche. A cet effet, appuyer sur la touche "S<" dans la fenêtre "Courses de référence" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
19. Si le chariot de gauche se trouve en dehors de la fonture, arrêter la machine.
20. Dans la fenêtre "Courses de référence", appuyer sur la touche "S>".  
 Tirer brièvement la barre d'embrayage vers le haut. Les chariots peuvent uniquement se déplacer de quelques centimètres vers la droite.  
 La course de référence est terminée.
21. Lire le programme de tricotage.



Lorsque les chariots fonctionnent à couplage large, les aiguilles doivent être libres de tricot entre les deux panneaux tricotés et sur le bord droit à côté du panneau tricoté de droite.

Tous les guide-fils doivent être positionnés. Appeler l'attribution des guide-fils.

#### Couplage étroit du chariot

1. Programmer une rangée à vide et fixer l'indication de tricotage.
2. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage et l'arrêter à nouveau lorsque le chariot se trouve juste après le point de renvoi de gauche.

3. Pour remplacer les cames, enlever la pièce de chariot.



Fig. 4-57 Remplacer les cames pour le couplage étroit

4. poser la pièce de chariot sur la surface d'appui et l'assembler avec le chariot.
5. A l'aide de la clé carrée fournie avec les accessoires, déverrouiller les segments de la paroi arrière et démonter les segments.

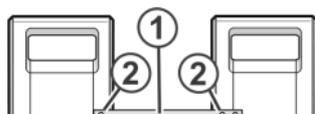


Fig. 4-58 couplage large des chariots

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

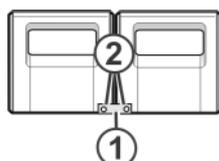


Fig. 4-59 couplage étroit des chariots

7. Pour le couplage étroit (comme machine tandem), faire glisser le chariot de gauche vers la droite et accrocher la barre de couplage (1).
8. Mettre en place et serrer les vis (2).
9. Placer le jeu de câbles dans la pièce de serrage. On évite ainsi que les câbles ne s'usent sur le support (3) et soient endommagés.



Fig. 4-60 Placer le jeu de câbles dans la pièce de serrage

10. Fermer la paroi arrière.
11. Mettre en service l'alimentation en tension 40 V.
12. Appeler le "Menu principal".
13. Appeler le menu "Service".
14. Appeler la fenêtre "Courses de référence".
15. Appuyer sur la touche "SR!>" et démarrer la machine avec la barre

d'embrayage.

Le chariot avance à vitesse lente jusqu'à ce qu'il s'arrête automatiquement et que le message "Reconfiguration" apparaisse à l'écran. La commande s'adapte à la nouvelle largeur de couplage. Après un bref délai, le message disparaît à nouveau.

16. Amener le chariot vers la gauche. A cet effet, appuyer sur la touche "S<" dans la fenêtre "Courses de référence" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
17. Si le chariot se trouve en dehors de la fonture, arrêter la machine.
18. Dans la fenêtre "Courses de référence", appuyer sur la touche "S>". Tirer brièvement la barre d'embrayage vers le haut. Le chariot peut uniquement se déplacer de quelques centimètres vers la droite. La course de référence est terminée.
19. Lire le programme de tricotage.

Informations supplémentaires:

- Appeler l'occupation et l'attribution des guide-fils ([voir page 3-11](#))
- Rangées de tricotage utiles ([voir page 6-4](#))
- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V ([voir page 6-1](#))
- Démonter et monter la pièce de chariot ([voir page 6-25](#))
- Démonter le plateau porte-cames ([voir page 6-32](#))

### 4.2.14 Régler le détecteur d'aiguilles

Le détecteur d'aiguilles est correctement réglé lorsque

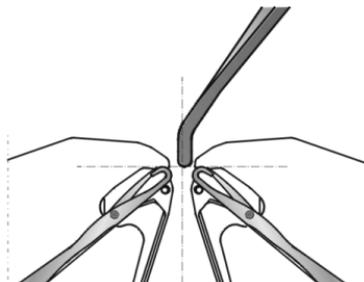


Fig. 4-61 Réglage du détecteur d'aiguilles

- il se trouve près des platines d'appui de la fonture arrière, mais ne les touche pas
- l'extrémité inférieure du détecteur d'aiguilles se trouve à hauteur des crochets d'aiguilles



#### PRUDENCE

Détérioration du détecteur d'aiguilles!

Si plusieurs guide-fils sont arrêtés à un même endroit, le contrôleur d'aiguilles est endommagé, les guide-fils ne pouvant pas éviter le contrôleur d'aiguilles.

→ Toujours échelonner les guide-fils.

→ Echelonner les guide-fils.

Informations supplémentaires:

- Régler et échelonner les guide-fils ([voir page 4-6](#))

### 4.2.15 Régler les guide-fils

Les guide-fils sont réglés correctement si

- la distance entre le milieu de la came du système de tricotage et le guide-fil est la même pour les deux directions du chariot
- le fil est placé par chaque guide-fil pour les deux aiguilles du bord exactement au même endroit sur le clapet ouvert
- les becs-fils se déplacent exactement entre les fontures dans la croix des aiguilles et la distance entre les becs-fils et le clapet d'aiguille fermé est de 0,5 mm à 1 mm
- dans la zone de pinçage et de coupe, le guide-fil ne touche pas les aiguilles de coupe se trouvant en position de travail
- les guide-fils des pistes 1 et 8 sont en outre réglés 0,5 mm plus haut, afin qu'ils ne touchent pas les limiteurs (3)

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Tab. 4-43 Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

Régler les guide-fils:

1. Démontez les brosses ouvre-clapets, à cet effet défaire les vis (1).

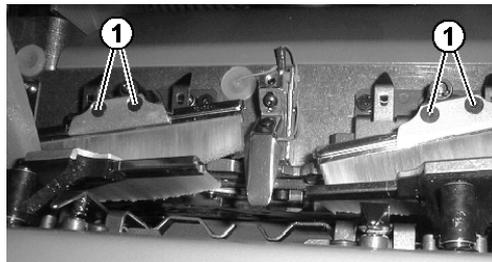


Fig. 4-62 Vis des brosses ouvre-clapets

2. Arrêter le chariot dans l'espace des aiguilles.

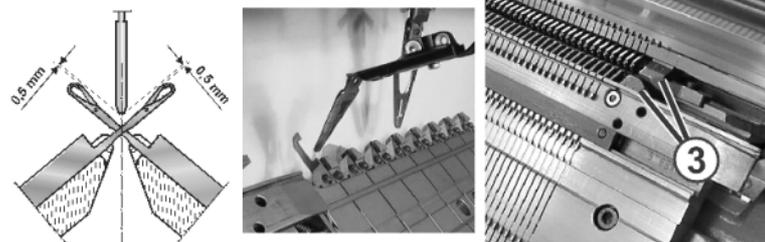


Fig. 4-63 Réglage des guide-fils

3. Si nécessaire, réglez les guide-fils. Ce faisant, le chariot doit être dans l'espace des aiguilles.
4. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
5. Faire avancer le chariot à vitesse lente. A cet effet, appuyer sur la touche "Avancer au pas" et vérifier le réglage des guide-fils.

### 4.2.16 Régler les limiteurs de guide-fils

pour toutes les machines  
(exception : CMS 830 C et  
CMS 520 C)

Le guide-fil 1 est arrêté après la position de pinçage 8.

Régler les limiteurs de guide-fils:

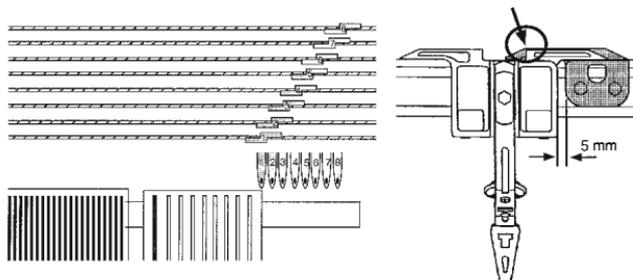


Fig. 4-64 Réglage des limiteurs de guide-fils

1. Desserrer les vis (1).
2. Déplacer les limiteurs des guide-fils et les positionner avec échelonnement.
3. Serrer à nouveau les vis (1).

pour la CMS 830 C et  
la CMS 520 C

Par manque de place, le guide-fil 1 doit être arrêté exactement entre les positions de pinçage 7 et 8.

Régler les limiteurs de guide-fils:

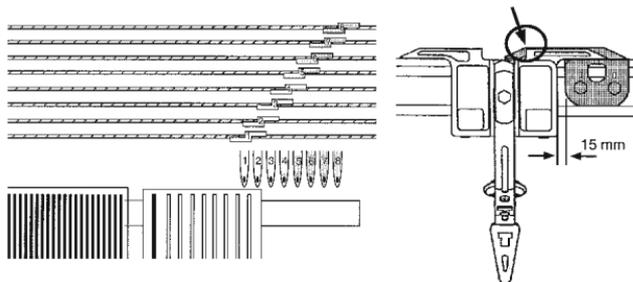


Fig. 4-65 Réglage des limiteurs de guide-fils

1. Desserrer les vis (1).
2. Déplacer les limiteurs des guide-fils et les positionner avec échelonnement.
3. Serrer à nouveau les vis (1).

### 4.2.17 Régler le guidage du guide-fil

Le guidage du guide-fil doit être réglé si le guide-fil peut être soulevé du rail du guide-fil ou si un entraîneur de guide-fils n'est pas mis hors service.

Régler le guidage du guide-fil:

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

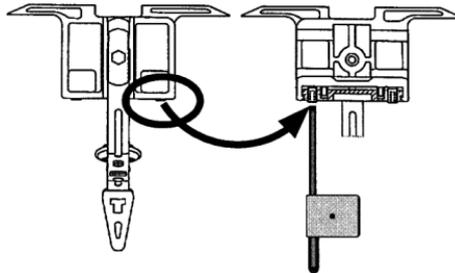


Fig. 4-66 Réglage du guidage du guide-fil

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

### 4.2.18 Régler les brosses de la lubrification centrale \*

Les brosses sont correctement réglées lorsqu'elles touchent légèrement les talons de travail.

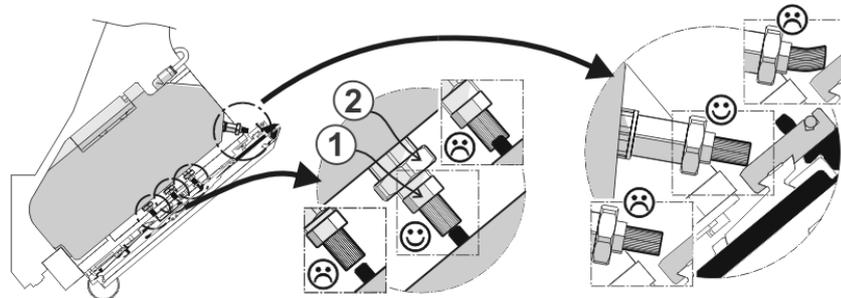


Fig. 4-67 Brosses de la lubrification centrale

Régler les brosses de la lubrification centrale :

1. Desserrer l'écrou à six pans (2).
2. Régler les brosses avec l'écrou à six pans (1).
3. Serrer à nouveau l'écrou à six pans (2).
4. Régler toutes les brosses.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 4.2.19 Régler les guide-fils intarsia \*

Les guide-fils sont réglés correctement si

- un guide-fil non pivoté passe devant un guide-fil pivoté sans le toucher
- la distance entre le milieu de la came du système de tricotage et le guide-fil est la même pour les deux directions du chariot
- le fil est placé par chaque guide-fil pour les deux aiguilles du bord exactement au même endroit sur le clapet ouvert
- les becs-fils se déplacent exactement entre les fontures dans la croix des aiguilles et la distance entre les becs-fils et le clapet d'aiguille fermé est de 0,5 mm à 1 mm
- les guide-fils des pistes 1 et 8 sont en outre réglés 0,5 mm plus haut, afin qu'ils ne touchent pas les limiteurs (3)

Régler les guide-fils intarsia:

1. Démontez les brosses ouvre-clapets, à cet effet défaire les vis (1).

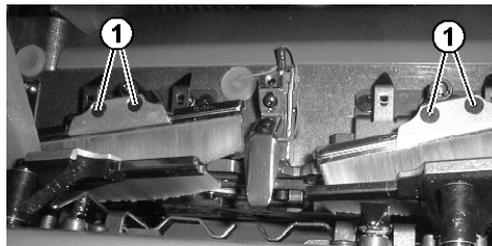


Fig. 4-68 Vis des brosses ouvre-clapets

2. Arrêter le chariot dans l'espace des aiguilles.

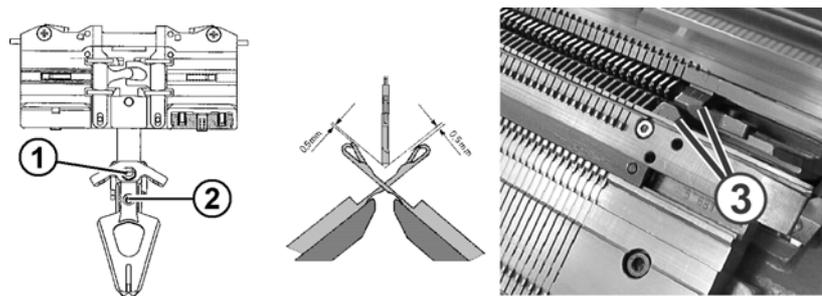


Fig. 4-69 Réglage des guide-fils intarsia

3. Pour régler la hauteur du guide-fil, desserrer la vis (1).
4. Régler la hauteur du guide-fil et serrer à nouveau la vis (1).
5. Pour régler la position de la tête du guide-fil par rapport aux fontures, desserrer la vis (2).
6. Régler la position de la tête du guide-fil par rapport aux fontures, serrer à nouveau la vis (2) et y appliquer un produit de blocage de vis (p. ex. LOCTITE 221).

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 4.2.20 Déplacer le guide-fil intarsia dans la zone du chariot \*

Les guide-fil d'intarsia qui se trouvent dans la zone du chariot ne peuvent pas être déplacés à la main. On les déplace à l'aide du dispositif de déplacement compris dans les accessoires.

Déplacer les guide-fils dans la zone du chariot:

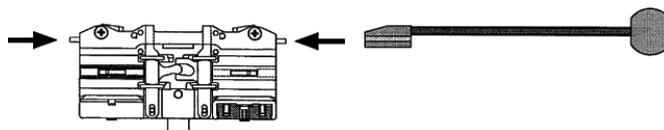


Fig. 4-70 Dispositif de déplacement

→ Avec le dispositif de déplacement compris dans les accessoires, pousser les leviers vers l'intérieur et faire glisser un ou plusieurs guide-fil hors de la zone du chariot.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 4.2.21 Régler le point d'arrêt d'un guide-fil d'intarsia \*

Dès qu'un guide-fil intarsia atteint la fin de sa zone de travail lors du tricotage, l'entraîneur est soulevé hors du guide-fil. Le guide-fil freine et pivote à nouveau dans son champ de couleur. Ce faisant, il devrait s'arrêter à 1 ou 2 aiguilles du bord de son champ de couleur.

Les raisons suivantes peuvent expliquer que le guide-fil ne s'arrête pas dans la position correcte:

- la surface intérieure de la barre des guide-fils est huileuse ou graisseuse
- le point d'arrêt du guide-fil n'est pas réglé correctement
- les plaquettes de pression sont usées

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

Vérifier la barre des guide-fils

→ Vérifier que la barre des guide-fils est exempte d'huile et de graisse, nettoyer si nécessaire.



Si le guide-fil ne s'arrête pas dans la position correcte:

→ Corriger le point d'arrêt des guide-fils.

## Corriger le point d'arrêt des guide-fils

Touche	Fonction
	appeler la fenêtre "Guide-fil"
	Confirmer les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-44 Touches pour corriger le point d'arrêt

1. Appeler la fenêtre "Guide-fil".
2. Introduire la valeur de correction du guide-fil.
3. Confirmer les modifications.
4. Appeler le "Menu principal".



Si le guide-fil ne s'arrête pas dans la position correcte:

→ Retourner ou remplacer les plaquettes de pression.

Informations supplémentaires:

- Régler et échelonner les guide-fils ([voir page 4-6](#))

## Retourner ou remplacer les plaquettes de pression

1. Démontez le guide-fil.

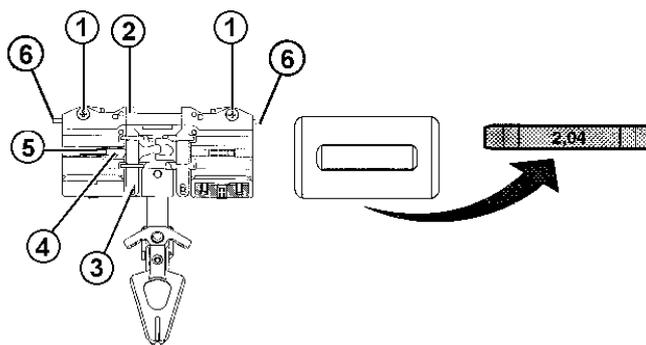


Fig. 4-71 Démontage de la plaquette de pression

2. Desserrer les vis (1), mais ne pas les enlever.
3. Soulever le levier de pinçage (2) hors de la vis de blocage (3) et l'enlever en veillant à ce que la goupille à ressort (5) reste dans le boîtier (4).
4. Vérifier si l'indication d'épaisseur 2,04 ou 2,06 est visible sur la plaquette de pression qui est montée.
5. Enlever la plaquette de pression du levier de pinçage.



---

### **PRUDENCE**

Importants travaux de réglage en cas d'intervention de plaquettes de pression!

Si on intervient l'épaisseur ou le positionnement des plaquettes de pression, des travaux importants de réglage sont nécessaires pour régler correctement le point d'arrêt des guide-fils.

→ Ne pas intervenir les épaisseurs ou les positions des plaquettes de pression!

---

6. Si l'inscription 2,04 ou 2,06 était visible sur la plaquette de pression installée, retourner la plaquette de pression et la remettre en place.

**- ou -**

→ Si l'inscription 2,04 ou 2,06 n'était pas visible sur la plaquette de pression installée, insérer une plaquette de pression neuve de même épaisseur avec l'inscription vers le haut.

7. Pousser la goupille à ressort (4) dans la pièce à ressort (5) et placer le levier de pinçage (2).

8. Serrer les vis (1).

9. Vérifier que le mouvement du levier (6) s'effectue facilement.

Informations supplémentaires:

- Remplacer des guide-fils ([voir page 6-36](#))

### 4.2.22 Régler le guide-fil à vaniser

Pour les travaux avec ce guide-fil, respecter les points suivants:

1. Régler le guide-fil aussi profondément que possible.
2. Enfiler le fil de fond dans le trou allongé (1).

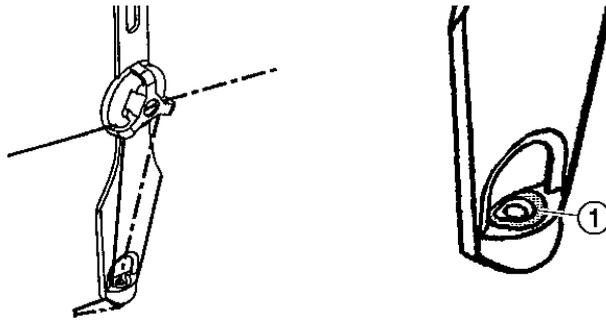


Fig. 4-72 Trou allongé du guide-fil à vaniser

3. Régler la tension du fil de fond un peu plus haut que pour le fil à vaniser.



Dans le programme de tricotage, définir le guide-fil comme guide-fil à vaniser (p. ex.: "Y-3A:P;"). L'indication est importante pour le contrôle des guide-fils. L'ordre tient compte de la largeur plus grande du bec-fils du guide-fil à vaniser lors du positionnement des guide-fils.

## 4.3 Travailler avec des fichiers



### PRUDENCE

#### Virus informatiques!

Perte de données ou perte de production. Via des données non contrôlées, des virus informatiques peuvent parvenir dans la machine via le port USB ou le réseau.

→ N'introduisez que des données exemptes de virus dans la machine à tricoter.

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Aides pour le travail dans les fenêtres ([voir page 4-84](#))
- Gestionnaire de fichiers ([voir page 4-90](#))
- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers ([voir page 4-94](#))
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins ([voir page 4-98](#))
- Effacer la mémoire de tricotage ([voir page 4-100](#))
- Copier les fichiers ([voir page 4-102](#))
- Sélectionner le dossier actuel ([voir page 4-105](#))
- Tester le programme ([voir page 4-108](#))

### 4.3.1 Aides pour le travail dans les fenêtres

Afin de pouvoir travailler dans les différentes fenêtres, tenir compte des aides suivantes.

#### Appeler l'aide directe

Touche	Fonction
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné dans la suite

Tab. 4-45 Touche "Aide directe"

→ Pour obtenir l'aide directe concernant une touche donnée du menu, taper d'abord sur la touche "Aide directe", puis sur la touche pour laquelle on désire obtenir de l'aide.

#### Positionner le curseur

Le texte est introduit à l'endroit où se trouve le curseur (marque d'insertion).

→ Pour positionner le curseur à un endroit, appuyer à cet endroit.

- Marquer un texte** On marque un mot ou un bloc de texte pour le copier, le déplacer ou l'effacer.
- Pour marquer un mot, appuyer deux fois sur le mot.
  - Pour marquer une ligne, appuyer trois fois sur la ligne.
  - Pour marquer un bloc de texte, faire glisser le doigt du début à la fin du bloc.
- ou -
- Au 1er niveau de l'éditeur SINTRAL, utiliser les deux touches " Définir le début d'un marquage" et " Définir la fin d'un marquage".

- Supprimer le marquage** → Pour supprimer un marquage, appuyer à un endroit quelconque.

Activer / désactiver la protection contre l'écriture

Touche	Fonction
	"Activer la protection contre l'écriture" : Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Désactiver la protection en écriture" : Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné

Tab. 4-46 Touches "Activer la protection contre l'écriture" et "Désactiver la protection contre l'écriture"

- Lorsqu'on charge un fichier protégé contre l'écriture, l'indication "protection contre l'écriture" apparaît dans la ligne d'état de l'éditeur Sintral.

**Entrées dans la fenêtre de sélection** Lors de la sélection de quelques touches, une fenêtre de sélection s'ouvre. Les entrées suivantes sont possibles:

- un texte peut être introduit au clavier virtuel
- en tapant sur une touche, la sélection est réalisée manuellement

Les entrées doivent être confirmées avec la touche "Confirmer entrée".

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	retour au 1er niveau dans l'éditeur SINTRAL		Confirmer l'entrée et l'exécuter dans l'éditeur SINTRAL

Tab. 4-47 Touches de fonction dans les fenêtres de sélection

Appeler la fenêtre de sélection "Chercher"

Introduire des numéros de lignes ou du texte et sélectionner les touches pour rechercher l'endroit correspondant.

Touche	Fonction
	"Chercher" un terme déterminé
	"Poursuivre la recherche": Poursuivre la recherche d'un terme donné

Tab. 4-48 Touche "Chercher" et "Poursuivre la recherche"

1. Appeler la fenêtre de sélection "Chercher" avec la touche "Chercher". La fenêtre "Chercher" apparaît.



Fig. 4-73 Fenêtre de sélection "Chercher"

2. Introduire le numéro de ligne ou le texte à rechercher à l'aide du clavier virtuel.
3. Sélectionner les options de majuscules/minuscules et de sens de la recherche.
4. Pour lancer la "Recherche depuis le début", sélectionner la touche "Oui",  
- ou -  
→ sélectionner la touche "Non" pour chercher à partir d'ici.
5. Pour activer la recherche, taper sur la touche Flèche vers le haut,  
- ou -  
→ pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche Flèche vers le bas.
6. Pour trouver d'autres occurrences du texte, taper sur la touche "Poursuivre la recherche",  
- ou -  
→ pour commencer la recherche suivante, introduire un nouveau numéro de ligne ou du texte avec le clavier virtuel.



Si le message "Chaîne de caractères non trouvée" apparaît:

Soit le texte cherché n'est pas présent dans le programme de tricotage, soit les options ne sont pas définies correctement.

- Vérifier le texte introduit.
- Changer le sens de recherche.

Appeler la fenêtre de sélection "Remplacer"

Le remplacement se fait dans le fichier chargé par introduction de numéros de lignes et d'ordres et la sélection des touches.

Touche	Fonction
	rechercher un terme et le "Remplacer" par un autre

Tab. 4-49 Touche "Remplacer"

1. Appeler la fenêtre de sélection "Remplacer". Répondre à l'interrogation de sécurité.

La fenêtre "Remplacer par" apparaît.



Fig. 4-74 Fenêtre de sélection "Remplacer"

2. Introduire le texte à remplacer à l'aide du clavier virtuel dans "Chercher".
3. Introduire le texte de remplacement à l'aide du clavier virtuel dans "Remplacer par".
4. Si on sélectionne la touche "Tout", le texte est remplacé dans tout le fichier (sans interrogation au point 7).
5. Sélectionner les options de majuscules/minuscules et de sens de la recherche.
6. Pour activer la recherche, taper sur la touche Flèche vers le haut,
  - ou -
  - pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche Flèche vers le bas.



Si le message "Chaîne de caractères non trouvée" apparaît:

Soit le texte cherché n'est pas présent dans le programme de tricotage, soit les options ne sont pas définies correctement.

- Vérifier le texte introduit.
- Changer le sens de recherche.

7. Dans la nouvelle fenêtre de sélection, répondre à la question. Pour confirmer, appuyer sur la touche "1".
  - ou -
  - En cas de nouvelle question, appuyer sur la touche "0" si le terme ne doit être remplacé qu'une seule fois.
  - ou -
  - Pour interrompre, appuyer sur la touche "ESC".

Appeler la fenêtre de sélection "Saut"

En introduisant des numéros de lignes ou des noms et en sélectionnant des touches, on peut sauter à l'endroit correspondant dans le fichier chargé.

Touche	Fonction
	Exécuter un "Saut" à une position donnée

Tab. 4-50 Touche "Saut"

1. Appeler la fenêtre de sélection "Saut" avec la touche "Saut". La fenêtre "Aller à" apparaît.

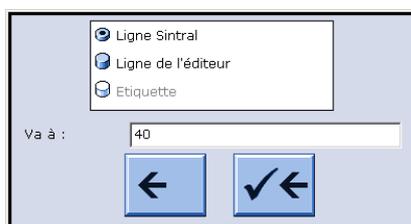


Fig. 4-75 Fenêtre de sélection pour la touche de fonction "Saut"

2. Introduire le numéro de ligne ou le nom à rechercher à l'aide du clavier virtuel.
3. Pour sauter aux numéros de lignes Sintral, taper sur la touche "ligne Sintral".
  - ou -
  - pour exécuter un saut de ligne réel, appuyer sur la touche "Ligne de l'éditeur".
  - ou -
  - pour sauter à la ligne indiquée, taper sur la touche "Label".
4. Pour activer la recherche, taper sur la touche Flèche vers la droite,
  - ou -
  - pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche Flèche vers la gauche.

Appel automatique du clavier virtuel Lors de la sélection de différentes touches de fonction, le clavier virtuel est automatiquement activé. Il apparaît soit un pavé numérique pour l'introduction de chiffres, soit un clavier alphanumérique pour l'introduction de lettres et chiffres.

Le clavier virtuel comporte trois touches de commutation:

- touche SHIFT
- touche CPS LCK
- touche CTRL

Pour utiliser une touche de commutation, p. ex. pour introduire un caractère spécial, enfoncer d'abord la touche de commutation et ensuite la touche avec le caractère spécial. Pour introduire à nouveau des caractères normaux, vous devez enfoncer à nouveau une touche de commutation.

Touche	Fonction
	activer le clavier virtuel
	désactiver le clavier virtuel
	touche SHIFT: pour commuter entre caractères majuscules et minuscules et entre chiffres et caractères spéciaux
	touche CPS LCK: pour commuter entre caractères majuscules et minuscules, le réglage sur chiffres ou caractères spéciaux reste inchangé
	touche CTRL: commuter vers les touches de fonction F1 à F10 et les codes de clavier (raccourcis)

Tab. 4-51 Touches de commutation

### 4.3.2 Gestionnaire de fichiers

Dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers", on effectue la gestion des fichiers et dossiers (répertoires et images).

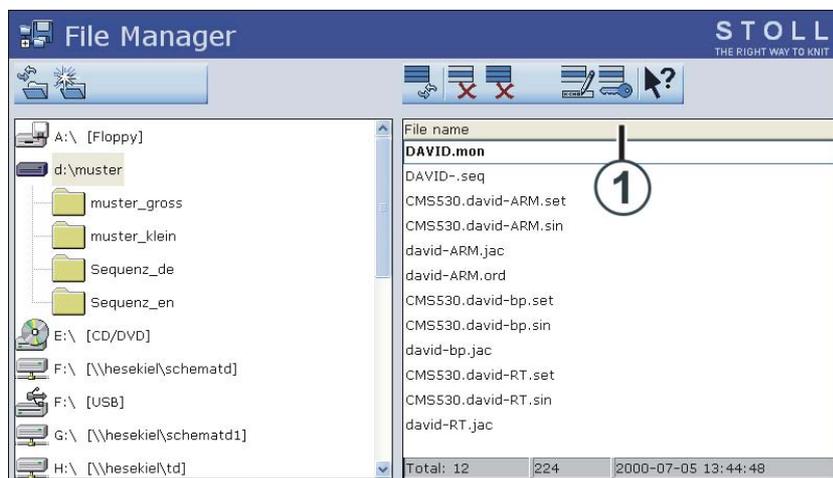


Fig. 4-76 Fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Du côté gauche, on exécute toutes les actions sur les dossiers. On peut par exemple créer un nouveau dossier.

Vous avez accès aux support de données suivants:

- Clé USB
- Disque dur de l'ordinateur dans la machine à tricoter
- Online
- Réseau

Du côté droit, on affiche les fichiers du dossier sélectionné. La liste des fichiers se fait dans l'ordre alphabétique (réglage standard), le nombre de fichiers présents est affiché dans la ligne d'état (Total:) d'état de la liste.

Définir l'ordre de tri

L'ordre de tri peut être défini de manière individuelle. A cet effet, cliquer sur la ligne de tête de la liste (1). Dans la fenêtre "Trier suivant", sélectionner l'ordre de tri et confirmer.

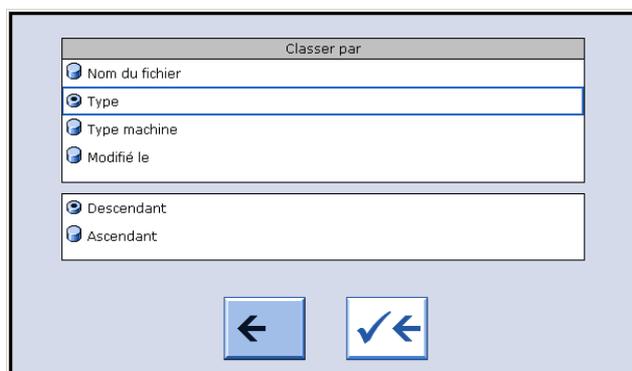


Fig. 4-77 Définir le critère de tri

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-52 Touches dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Appeler la fenêtre "Gestionnaire de fichiers":

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Gestionnaire de fichiers".

## 4.3 Travailler avec des fichiers

Actions dans la fenêtre  
"Gestionnaire de fichiers"

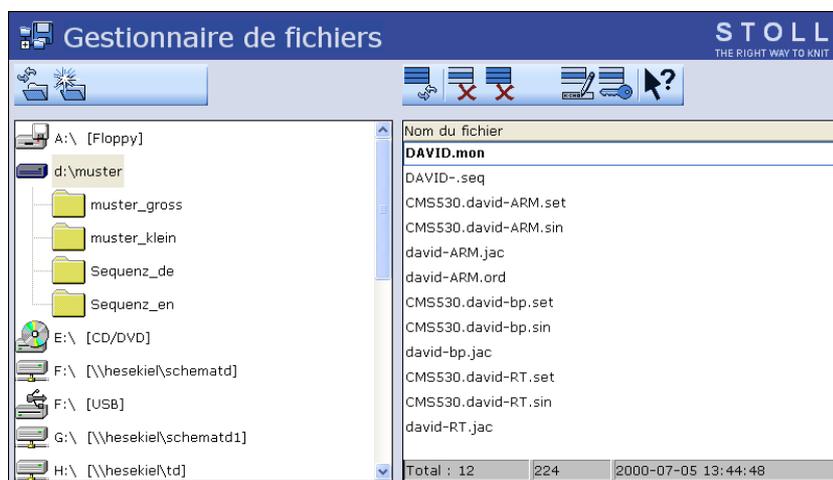


Fig. 4-78 Fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Actualiser": Déterminer à nouveau le contenu de tous les dossiers		"Tout effacer": Effacer tous les fichiers dans le dossier sélectionné
	"Créer un nouveau dossier": créer un nouveau dossier de dessins dans le dossier sélectionné		"Afficher le fichier" sélectionné
	"Copier un dossier": copier le dossier sélectionné et son contenu dans le dossier de destination		"Renommer fichier" : modifier le nom du fichier sélectionné
	"Effacer un dossier": effacer le dossier sélectionné et son contenu		"Activer la protection contre l'écriture" : Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Renommer un dossier": modifier le nom du dossier sélectionné		"Désactiver la protection en écriture" : Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Actualiser": Déterminer à nouveau le contenu du dossier		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné dans la suite
	"Effacer le fichier" sélectionné		

Tab. 4-53 Touches dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Appeler la fenêtre de sélection "Créer un dossier"

Lorsqu'on sélectionne un lecteur ou un dossier dans la liste de gauche, la touche "Créer un dossier" est affichée.

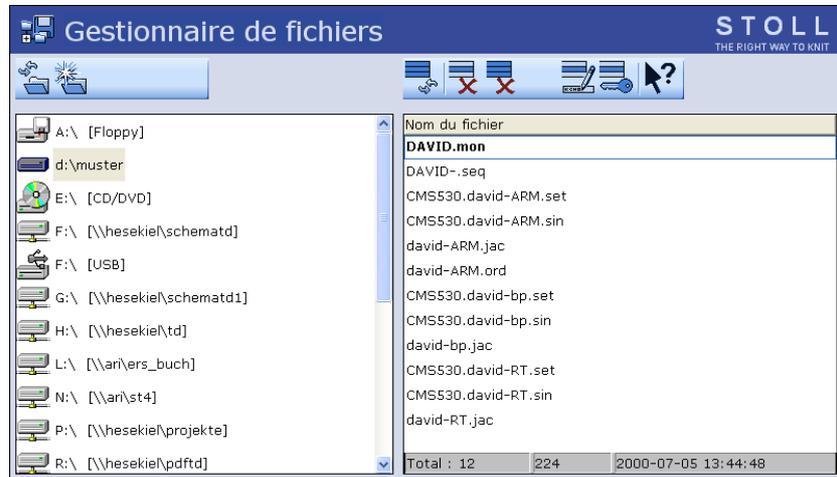


Fig. 4-79 Touche "Créer un dossier" dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

1. Dans la liste de gauche, taper sur le dossier désiré, dans lequel le nouveau dossier doit être créé.
2. Appeler la fenêtre de sélection avec la touche "Créer un dossier". La fenêtre "Créer un nouveau dossier" apparaît.

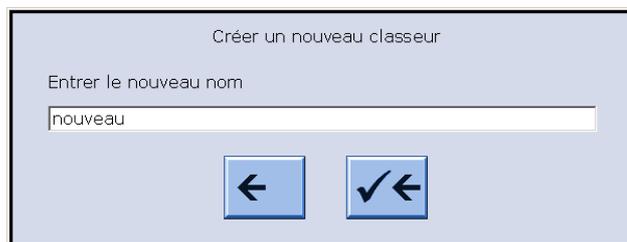


Fig. 4-80 Fenêtre de sélection "Créer un nouveau dossier"

3. Introduire au clavier virtuel le nom du nouveau dossier.
4. Pour enregistrer le nouveau dossier, appuyer sur la touche fléchée vers la droite,

- ou -

→ pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche Flèche vers la gauche.

Informations supplémentaires:

- Connexion KnitLAN (voir page 4-121)
- Sélectionner le dossier actuel (voir page 4-105)

### 4.3.3 Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers

Le travail avec les fichiers (Sintral, Jacquard, Setup), les bibliothèques (Auto-Sintral) et les dossiers se fait dans la fenêtre "Lire & Mémoriser".

La liste de fichiers est divisée en type de machine, nom de fichier, type et modifié\_le:. Le tri est possible sur chacune des 4 colonnes, en appuyant sur le titre de la colonne. Dans la ligne d'état de la liste sont affichés le nombre de fichiers présents (Total:), la taille du fichier et la date/heure de la dernière modification du fichier sélectionné.

Vous avez accès aux support de données suivants:

- Support de données amovible (à la douille USB)  
par exemple : clé USB, lecteur de disquettes, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe
- Disque dur de l'ordinateur dans la machine à tricoter
- Online
- Lecteur réseau



Si "EALL" est activé au chargement, le dessin chargé jusque là est complètement effacé.

Touches	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-54 Touches dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"

Travailler avec des fichiers et des dossiers:



#### AVERTISSEMENT

Perte de données!

En cas de manipulation imprudente, les fichiers et les dossiers peuvent être effacés par inadvertance!

→ Etablissez une copie de sauvegarde de chaque dossier!

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".

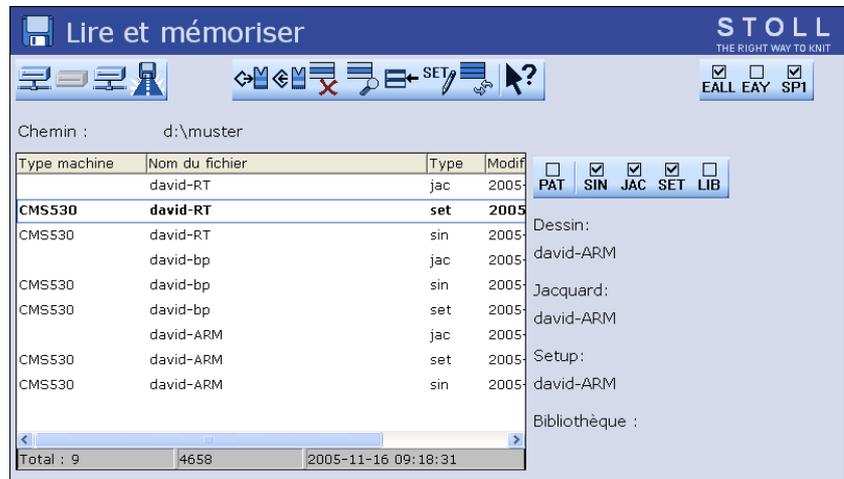


Fig. 4-81 Fenêtre "Lire et enregistrer"

2. Avec une des touches "Sélection directe des dossiers", définir le chemin désiré.
  3. Avec les touches PAT/SIN/JAC/SET/LIB, sélectionner si le dessin complet de la machine actuelle (PAT) ou des types individuels de fichiers doivent être listés.
  4. Sélectionner le fichier.
  5. Sélectionner l'action.
  6. Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" pour confirmer,
- ou -**
- ➔ Pour annuler, appuyer sur la touche "0".
7. Appeler le "Menu principal".

4.3 Travailler avec des fichiers

Actions dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"

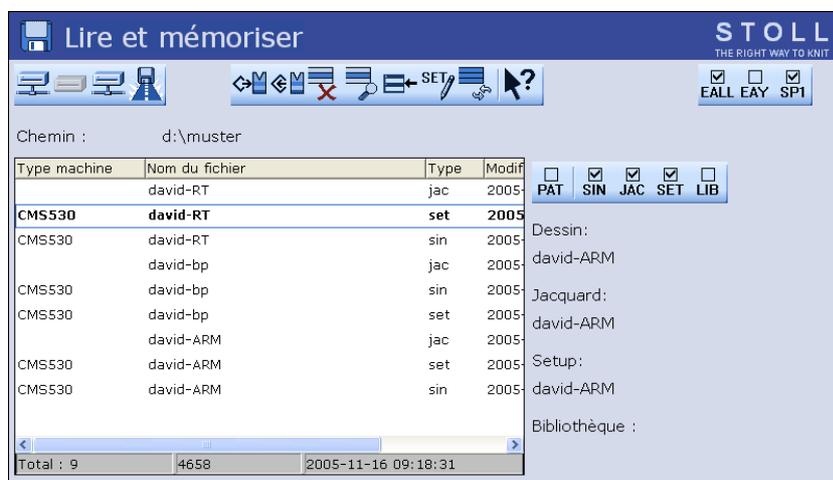


Fig. 4-82 Fenêtre "Lire et enregistrer"

Touche	Fonction
 	"Sélection directe de dossiers": sélectionner un dossier prédéfini
 	
	
	"Sélectionner le dossier actuel": Ouvrir le dialogue pour la définition du dossier actuel
	"Charger" le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes
	"Mémoriser" les parties de dessin sélectionnées dans le dossier actuel
	"Effacer le fichier" sélectionné
	"Afficher le fichier" sélectionné
	"Ajouter" le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes au dessin déjà chargé

Touche	Fonction
	Editer les données de Setup
	"Actualiser": Déterminer à nouveau le contenu du dossier
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné dans la suite
 	Activer ou désactiver "Sélection de dessin complet"
 	Activer ou désactiver "Sélection Sintral"
 	Activer ou désactiver "Sélection Jacquard"
 	Activer ou désactiver "Sélection Setup"
 	Activer ou désactiver "Sélection de bibliothèque"
 	Activer ou désactiver "Sélection EALL"
 	Activer ou désactiver "Sélection EAY"

Tab. 4-55 Touches dans la fenêtre "Lire &amp; Mémoire"

Informations supplémentaires:

- Connexion KnitLAN ([voir page 4-121](#))
- Sélectionner le dossier actuel ([voir page 4-105](#))
- Copier les fichiers ([voir page 4-102](#))
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins ([voir page 4-98](#))
- Editer un fichier de Setup ([voir page 4-117](#))

#### 4.3.4 Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins

Dans la fenêtre "Editeur de dessin", le fichier sélectionné de la fenêtre "Lire & Mémoriser" est affiché (prévisualisation).

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Taper sur "Afficher le fichier"
	La fenêtre "Editeur de dessins" s'ouvre

Tab. 4-56 Touches dans la fenêtre "Editeur de dessin"

Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins:

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".
2. Sélectionner le fichier à visualiser dans la liste de fichiers.
3. Taper sur la touche "Afficher fichier".
4. La fenêtre "Editeur de dessin" s'ouvre.

Actions dans la fenêtre  
"Editeur de dessin"

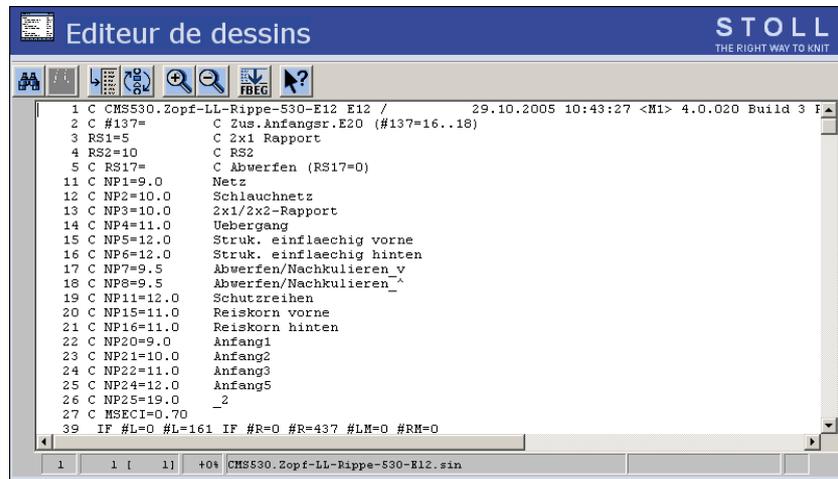


Fig. 4-83 Fenêtre "Editeur de dessin"

Touche	Fonction
	"Chercher" un terme déterminé
	"Poursuivre la recherche": Poursuivre la recherche d'un terme donné
	Exécuter un "Saut" à une position donnée
	Exécuter un "Saut rapide" à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	"Agrandir": représenter le texte agrandi
	"Réduire": représenter le texte réduit
	"Liste de fonctions": Activer et désactiver l'affichage des fonctions du dessin
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné dans la suite

Tab. 4-57 Touches dans la fenêtre "Editeur de dessin"

### 4.3.5 Effacer la mémoire de tricotage

Dans la mémoire de tricotage est mémorisé le programme de tricotage actuel avec lequel votre machine à tricoter est en train de travailler. Si vous effacez la mémoire de tricotage, cela n'a aucune influence sur les fichiers et bibliothèques enregistrés sur les supports de données.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler "Effacer la mémoire de tricotage"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-58 Touches d'effacement de la mémoire de tricotage

Effacer la mémoire de tricotage:

1. Appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".

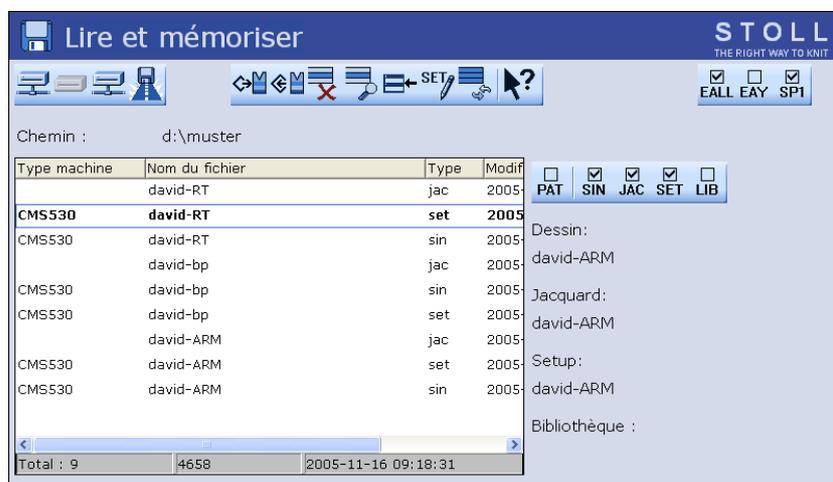


Fig. 4-84 Fenêtre "Lire et enregistrer"

2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler "Effacer la mémoire de tricotage".
4. Appeler le "Menu principal".



Si la touche "EALL" n'est pas sélectionnée, les fichiers (sin, jac ou autosintra) de la mémoire de tricotage peuvent être effacés individuellement.

Effacer des fichiers individuels dans la mémoire de tricotage:

1. Appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".

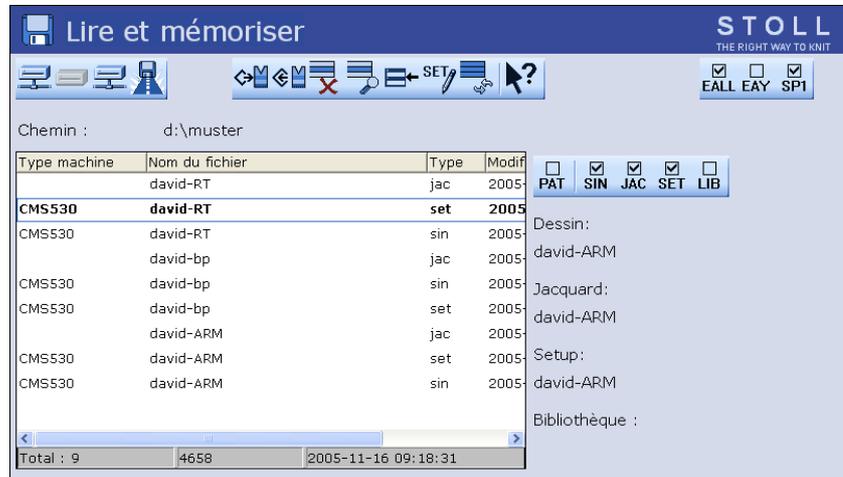


Fig. 4-85 Fenêtre "Lire et enregistrer"

2. Sélectionner le fichier avec les touches SIN ou JAC.
3. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler "Effacer la mémoire de tricotage".
5. Appeler le "Menu principal".

### 4.3.6 Copier les fichiers

Les dessins peuvent être copiés d'un lecteur sur l'autre dans la fenêtre "Catalogue de copie". La liste des fichiers se fait dans l'ordre alphabétique, le nombre de fichiers présents est affiché dans la ligne d'état (Total: ) d'état de la liste.

Dans l'exemple suivant, les fichiers sont copiés du disque dur sur la clé USB (copie de sauvegarde).

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Catalogue de copie"

Tab. 4-59 Touches dans la fenêtre "Catalogue de copie"

Copier un fichier du disque dur sur la clé USB:

1. Insérer la clé USB dans la douille USB.
2. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".
3. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler la fenêtre "Catalogue de copie".

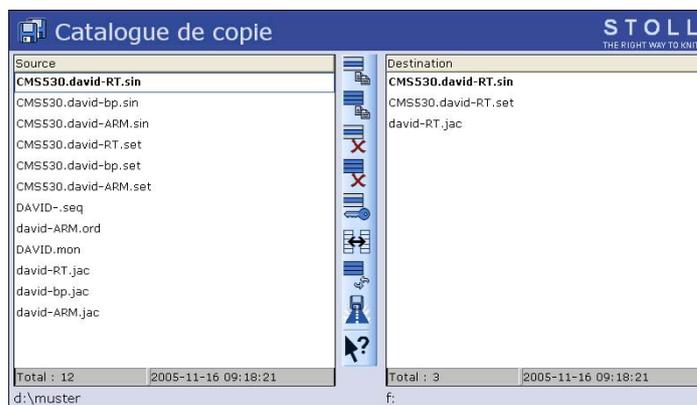


Fig. 4-86 Indications de chemin dans la fenêtre "Catalogue de copie"

5. Vérifier si l'indication de chemin est correcte dans les listes "Source" et "Cible". L'indication du chemin est affichée à l'extrémité inférieure de chaque liste.
6. Si ce n'est pas le cas, modifier le chemin avec la touche "Sélectionner le dossier actuel".
7. Dans la colonne de gauche ("Source"), toucher le fichier désiré.
8. Appuyer sur la touche "Copier fichier".  
Lorsque le fichier est copié, il apparaît dans la liste de droite ("Cible").
9. Pour copier d'autres fichiers, répéter les étapes 7 et 8.

Actions dans la fenêtre  
"Catalogue de copie"



Fig. 4-87 Indications de chemin dans la fenêtre "Catalogue de copie"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Copier un fichier": Copier dans la destination le fichier sélectionné dans la source		"Désactiver la protection en écriture" : Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Tout copier": Copier tous les fichiers de la source vers la destination		"Sélectionner le dossier actuel": Ouvrir le dialogue pour la définition du dossier actuel
	"Effacer le fichier" sélectionné		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné dans la suite
	"Tout effacer": Effacer tous les fichiers dans le dossier sélectionné		"Echanger le contenu": Echanger les contenus de la Source et de la Destination, la source est toujours à gauche, la destination à droite
	"Activer la protection contre l'écriture" : Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné		"Actualiser": Déterminer à nouveau le contenu du dossier

Tab. 4-60 Touches dans la fenêtre "Catalogue de copie"

Exécuter l'action:

1. Taper dans la liste pour laquelle l'action doit être exécutée.
2. Actionner la touche désirée.
3. Pour exécuter d'autres actions, répéter les étapes 1 et 2.

4.3 Travailler avec des fichiers

Définir l'ordre de tri L'ordre de tri peut être défini de manière individuelle. A cet effet, cliquer sur la ligne de tête de la liste (1).

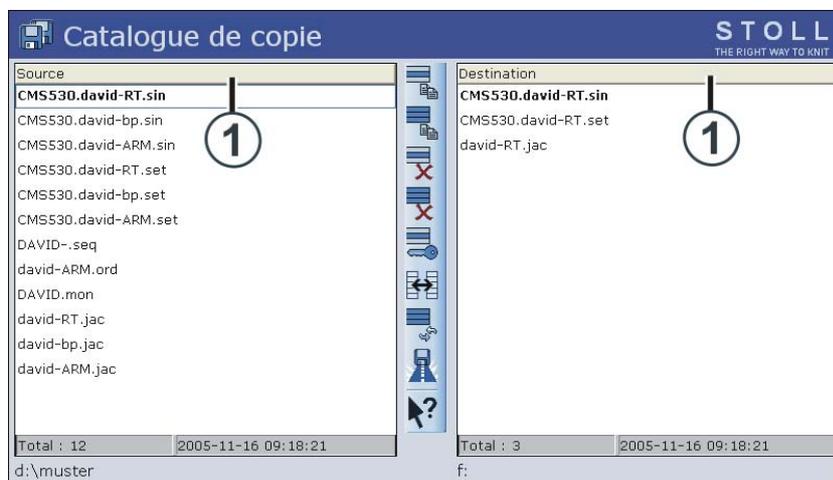


Fig. 4-88 Fenêtre "Catalogue de copie"

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

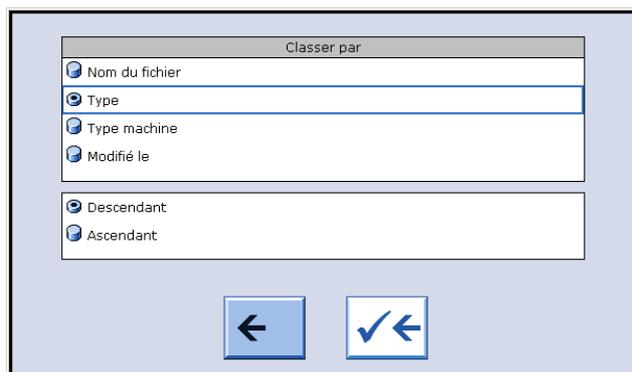


Fig. 4-89 Définir le critère de tri

Informations supplémentaires:

- Sélectionner le dossier actuel (voir page 4-105)

### 4.3.7 Sélectionner le dossier actuel

#### Informations supplémentaires

Les fichiers de dessins peuvent être mémorisés sur différents lecteurs (emplacements de mémoire) de la machine à tricoter ou sur un autre ordinateur dans le réseau.

Pour lire un fichier d'un autre lecteur dans la machine à tricoter, le chemin d'accès complet doit être indiqué. Par chemin, on entend, l'indication à quel endroit le fichier se trouve, par exemple sur un lecteur du M1 .

Un chemin contient les indications suivantes:

1. lettre de lecteur (ou nom d'ordinateur) (p. ex.: "D:" ou "\\SERVER01")
2. Indication des sous-dossiers (p. ex.: "\\MUSTER" ou "StollM1\Extract\")

#### Réglage standard

Les lecteurs suivants sont réglés par défaut dans les touches de "Sélection directe des dossier":

Touche	Lecteur	Explication
	F:\	Clé USB
	D:\	Disque dur
	Nom:\	Lecteur réseau

Tab. 4-61 Réglages standard des lecteurs

#### Sélectionner le dossier actuel

Dans les fenêtres "Catalogue données de l'ordre", "Catalog. données de séqu." et "Catalogue listes de séquences", on reprend la sélection des dossiers de la fenêtre "Lire & Mémoriser".

(Exception: L'indication dans la fenêtre "Catalogue de copie" est uniquement valable pour cette fenêtre.)

Avec la touche "Sélectionner le dossier actuel", on définit à quel lecteur les 3 touches "Sélection directe de dossiers" sont reliées.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
     	Appuyer sur la touche "Sélection directe de dossiers" Les icônes des 3 touches "Sélection directe de dossiers" sont adaptées au lecteur relié: Clé USB disque dur Lecteur réseau KnitLAN Lecteur de CD (à la douille USB) Lecteur de disquettes (à la douille USB)
	Appuyer sur la touche "Sélectionner le dossier actuel"
	Terminer le processus de réglage et enregistrer les modifications
	Terminer le processus de réglage sans enregistrer les modifications

Tab. 4-62 Touches de modification d'un chemin

Modifier le chemin d'une touche "Sélection directe du dossier":

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".
2. Appuyer sur la touche "Sélection directe du dossier" pour laquelle le chemin doit être modifié.
3. Appuyer sur la touche "Sélectionner le dossier actuel".  
La fenêtre d'entrée "Sélectionner un nouveau dossier" apparaît.



Fig. 4-90 Fenêtre "Sélectionner un nouveau dossier"

4. Sélectionner le nouveau chemin.
5. Terminer le processus de réglage et enregistrer les modifications.

6. Dans la fenêtre "Lire & Mémoriser", la représentation de la touche "Sélection directe du dossier" est adaptée au nouveau chemin. L'indication du chemin se trouve en dessous.

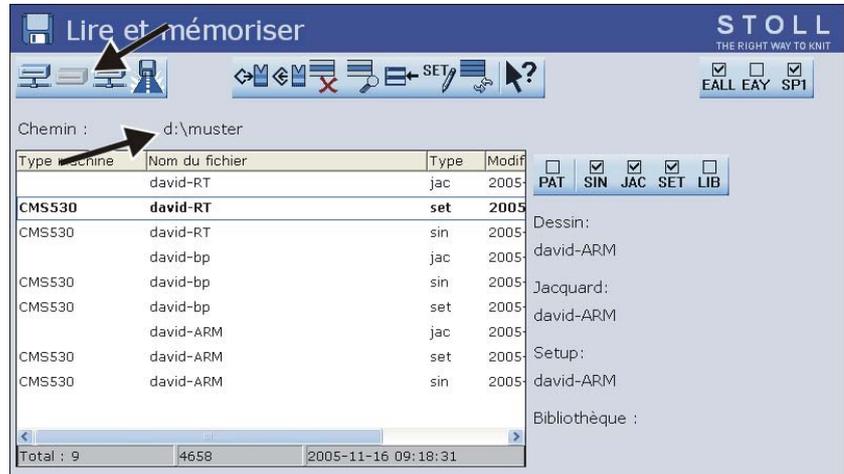


Fig. 4-91 Affichage du chemin défini

### 4.3.8 Tester le programme

Dans la fenêtre "TP", on effectue un test de programme avec le fichier sélectionné de la fenêtre "Lire & Mémoriser".

Pendant le test du programme, le dessin est affiché dans la zone supérieure et les messages TP dans la zone inférieure. La taille de fenêtre des deux zones peut être intervertie.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Taper sur "Charger"
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Editeur"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Test de programme"

Tab. 4-63 Touches dans la fenêtre "Test de programme"

Appeler la fenêtre "Test de programme":

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".
2. Placer dans la mémoire de tricotage le fichier pour lequel un programme de test doit être exécuté avec la touche "Charger".
3. Appeler le "Menu principal".
4. Appeler la fenêtre "Editeur".
5. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
6. Appeler la fenêtre "Test de programme".

Actions dans la fenêtre "Test de programme"

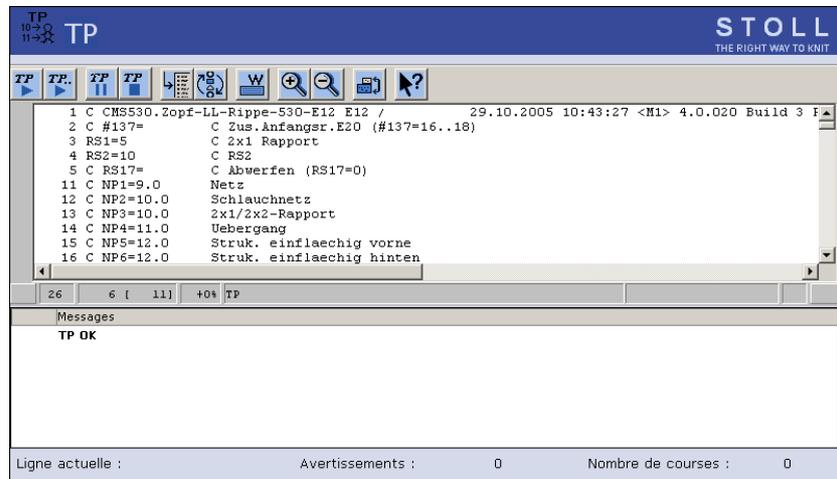


Fig. 4-92 Fenêtre "Test de programme"

Touche	Fonction
	"Lancer le test de programme": Lancer le programme de test à partir de la 1re ligne
	"Lancer le test de programme": Lancer le programme de test à partir d'une ligne déterminée
	"Interrompre le test de programme": Interrompre le test de programme et le reprendre
	"Terminer le test de programme"
	Exécuter un "Saut" à une position donnée
	Exécuter un "Saut rapide" à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	"Afficher avertissement": Activer et désactiver la représentation des avertissements pendant le TP
	"Agrandir": représenter le texte agrandi

Touche	Fonction
	"Réduire": représenter le texte réduit
	"Echanger les tailles": Intervertir la taille de fenêtre du dessin et de l'affichage des erreurs
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné dans la suite

Tab. 4-64 Touches dans la fenêtre "Test de programme"

## 4.4 Le travail avec l'éditeur Sintral

Les petites modifications ou additions au programme de tricotage sont traitées avec l'éditeur SINTRAL. Afin de pouvoir traiter un programme de tricotage avec l'éditeur SINTRAL, la machine à tricoter doit être à l'arrêt. Pendant le fonctionnement de la machine, le programme de tricotage peut uniquement être affiché.

Informations supplémentaires:

- Aides pour le travail dans les fenêtres ([voir page 4-84](#))

### 4.4.1 Connecter l'Editeur Sintral

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre Editeur SINTRAL

Tab. 4-65 Touche pour la fenêtre éditeur SINTRAL

→ Appeler l'éditeur SINTRAL.

La fenêtre du 1er niveau dans l'éditeur SINTRAL apparaît. Dans cette fenêtre est affiché le fichier qui est actuellement chargé.

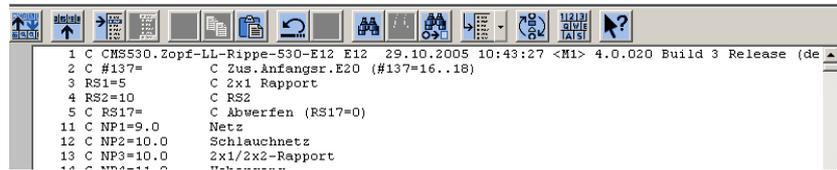


Fig. 4-93 Fenêtre du 1er niveau dans l'éditeur SINTRAL.

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Commuter la barre de fonctions" : Commuter la barre de fonctions sur le deuxième niveau		"Chercher" un terme déterminé
	Afficher la barre de fonctions "Saut de masque"		"Poursuivre la recherche": Poursuivre la recherche d'un terme donné
	"Début de marquage" : Définir le début d'un marquage. Un marquage existant est supprimé		rechercher un terme et le "Remplacer" par un autre
	"Fin de marquage" : Définir la fin d'un marquage		Exécuter un "Saut" à une position donnée
	"Découper" la zone marquée		Le sous-menu "Saut" se déroule
	"Copier" la zone marquée		Exécuter un "Saut rapide" à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	"Insérer" à nouveau une zone copiée ou découpée		Activer et désactiver l'affichage du "Clavier"
	"Effectuer" une annulation à plusieurs niveaux		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné dans la suite
	"Rétablir" une annulation à plusieurs niveaux		

Tab. 4-66 Touches du 1er niveau dans l'éditeur SINTRAL.

## 4.4 Le travail avec l'éditeur Sintral

Editeur SINTRAL 2e niveau Avec la touche "Commuter barre de fonctions", la fenêtre passe au 2e niveau de l'éditeur SINTRAL.



Fig. 4-94 Fenêtre du 2e niveau dans l'éditeur SINTRAL

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Commuter la barre de fonctions" : Commuter la barre de fonctions sur le premier niveau		"Compacter et décompacter un jacquard" : Compacter les lignes jacquard marquées ou les décompacter
	"Agrandir": représenter le texte agrandi		"Définir le début du jacquard" : mettre le début du jacquard sur la ligne actuelle
	"Réduire": représenter le texte réduit		Commuter entre le dessin actuel et "Auto-Sintral"
	"Supprimer la division de la fenêtre": Annuler la division (horizontale ou verticale) de la fenêtre		"Tout effacer" : Effacer le dessin complet
	"Diviser la fenêtre horizontalement" : Diviser la fenêtre horizontalement		Le sous-menu "Effacer" se déroule
	"Diviser la fenêtre verticalement" : Diviser la fenêtre verticalement		"Trier" la zone marquée par numéros de lignes croissants
	"Liste de fonctions": Activer et désactiver l'affichage des fonctions du dessin		"Renumérotation" : Réattribuer les numéros de lignes dans la zone marquée
	Activer et désactiver l'affichage des "messages d'erreur" Sintral		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné dans la suite

Tab. 4-67 touches supplémentaires du 2e niveau dans l'éditeur SINTRAL

Touche de fonction "Auto-Sintral"

Pour activer cette touche, "Auto-Sintral" doit être chargé. Dans l'éditeur, on peut maintenant commuter entre le dessin actuellement chargé et "Auto-Sintral".

Touche	Fonction
	Commuter entre le dessin actuel et "Auto-Sintral"

Tab. 4-68 Touche "Auto-Sintral"

Touche de fonction "Diviser la fenêtre horizontalement"

Cette fonction met 2 éditeurs à disposition, qui travaillent indépendamment l'un de l'autre. A l'ouverture, on saute dans l'éditeur du bas au début du jacquard. On change la taille de la division avec les deux touches fléchées à gauche et à droite du bord inférieur de l'image.

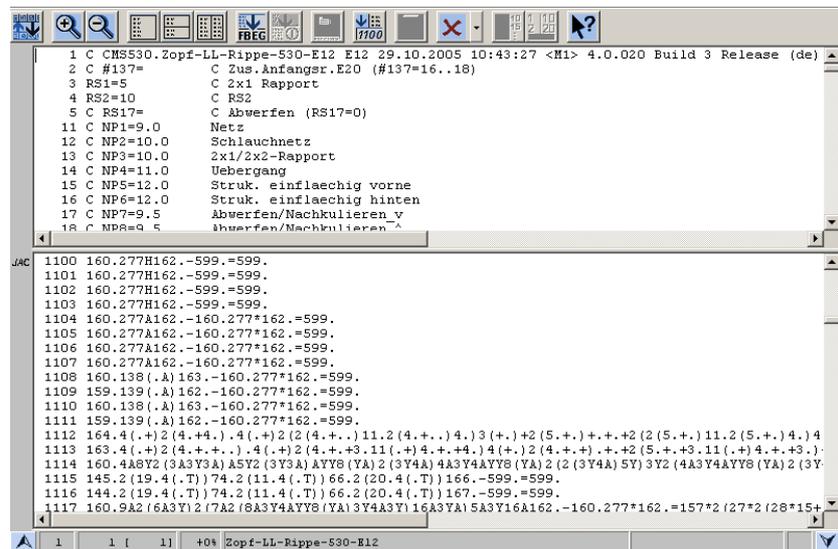


Fig. 4-95 Fenêtre pour la fonction "Diviser la fenêtre horizontalement"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	agrandir la partie inférieure		agrandir la partie supérieure

Tab. 4-69 Touches de fonction pour la fonction "Diviser la fenêtre horizontalement"

## 4.4 Le travail avec l'éditeur Sintral

Touche de fonction "Diviser la fenêtre verticalement"

Cette fonction met 2 éditeurs à disposition, qui représentent tous deux toujours les mêmes lignes. Le défilement vertical dans un éditeur modifie simultanément l'autre éditeur. Le défilement horizontal modifie uniquement un éditeur, à savoir le début d'une longue ligne peut être vu dans l'éditeur de gauche et le reste dans l'éditeur de droite. Les sélections sont immédiatement exécutées dans l'autre éditeur. On change la taille de la division avec les deux touches fléchées à gauche et à droite du bord inférieur de l'image.

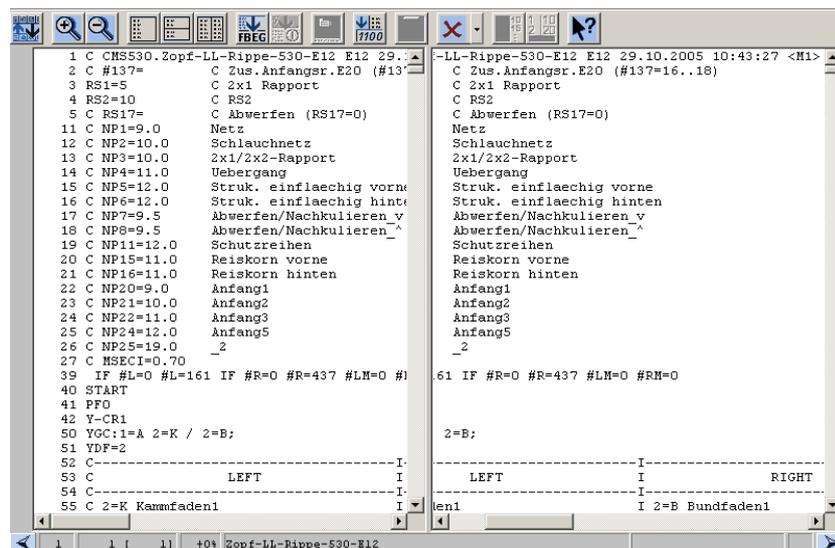


Fig. 4-96 Fenêtre pour la fonction "Diviser la fenêtre verticalement"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	agrandir la partie de droite		agrandir la partie de gauche

Tab. 4-70 Touches de fonction pour la fonction "Diviser la fenêtre verticalement"

Appeler le sous-menu "Saut" Appuyer sur la touche à flèche à côté de la touche "Saut". Via ce sous-menu, on peut sauter au début ou à la fin du fichier ou de la ligne.

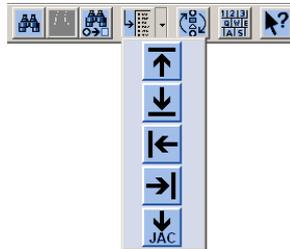


Fig. 4-97 Fenêtre du sous-menu "Saut"

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

Tab. 4-71 Touches de fonction dans le sous-menu "Saut"

Appeler le sous-menu Effacer Appuyer sur la touche fléchée à côté de la touche "Effacer". Via ce sous-menu, on peut effacer le Sintral, le Jacquard ou une ligne du fichier chargé.

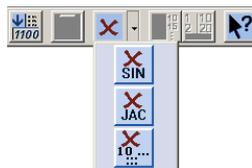


Fig. 4-98 Fenêtre sous-menu "Effacer"

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

Tab. 4-72 Touches de fonction dans le sous-menu "Effacer"

### 4.4.2 Aide au saut dans la liste de fonctions et d'erreurs

Après le chargement et le contrôle d'un fichier, on peut afficher les fonctions et messages d'erreur correspondants dans l'éditeur SINTRAL. On peut sauter dans ces listes à l'aide des touches suivantes.

Touche	Fonction
	"Saut vers la suivante"
	"Saut vers la précédente"

Tab. 4-73 Touches de saut

- ➔ Pour sauter à la fonction suivante / à l'erreur suivante dans le programme de tricotage, appuyer sur la touche "Saut vers la suivante".
- ou -
- ➔ Pour sauter à la fonction précédente / à l'erreur précédente dans le programme de tricotage, appuyer sur la touche "Saut vers la précédente",

## 4.5 Editer un fichier de Setup

Avec l'éditeur de données de Setup, on peut éditer les données de Setup sans devoir charger celles-ci au préalable dans la machine. On peut également éditer un autre fichier de Setup pendant que la machine tricote un dessin. Pour chaque groupe des données de Setup, il existe dans la fenêtre "Editeur de données de Setup" un onglet spécifique avec les champs d'introduction correspondants.



Si aucun appareil STIXX n'est raccordé à la machine, les onglets "STIXX" et "STIXX3" ne sont pas affichés, bien que le fichier de Setup contienne des données STIXX.

Les données STIXX ne peuvent pas être éditées.

Lorsque les données de Setup sont enregistrées, les données STIXX existantes (non affichées) sont également enregistrées.

Les événements suivants peuvent empêcher un enregistrement correct des données de Setup:

- Le fichier de Setup est protégé contre l'écriture.  
Ceci est indiqué par une info-bulle. La touche de fonction supplémentaire "Désactiver la protection contre l'écriture" permet de supprimer la protection contre l'écriture.
- Les valeurs limites ne correspondent pas.  
Les valeurs limites des données de Setup introduites sont comparées aux données de la machine actuelle et vérifiées.  
Il peut dès lors éventuellement se produire des conflits si un fichier de Setup d'une autre machine est édité sur la machine (les valeurs NPmm dépendent de la jauge).
- Les onglets "NP1..50", "NP51..100", "WMF" et "MSEC" peuvent contenir des champs d'introduction vides.  
Ceci est dû à ce que le M1 enregistre uniquement les données NP, WMF et MSEC utilisées dans le fichier de Setup.  
Lors de l'enregistrement des données à partir de l'éditeur de Setup, seules les données NP, WMF et MSEC utilisées sont alors enregistrées dans le fichier de Setup.

4.5 Editer un fichier de Setup

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Activer "Sélection Setup"
	Appeler la fenêtre "Editeur de données de Setup"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Touche "Activer la protection contre l'écriture"
	Touche "Désactiver la protection en écriture"
	Appeler le "menu principal"

Fig. 4-99 Touches de la fenêtre "Editeur de données de Setup"

Activer l'éditeur de données de Setup

1. Appeler la fenêtre "Lire et enregistrer".

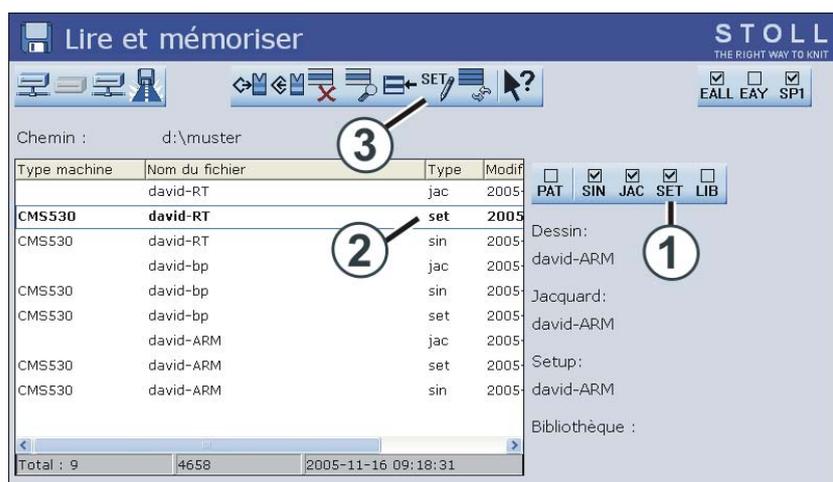


Fig. 4-100 Fenêtre "Lire et enregistrer"

2. Activer la touche "Sélection Setup" (1).
3. Marquer le fichier de Setup désiré (2).  
La touche "Editeur de données de Setup" est affichée (3).
4. Tapez sur la touche "Editeur de données de Setup" (3).

La fenêtre "Editeur de données de Setup" s'ouvre.

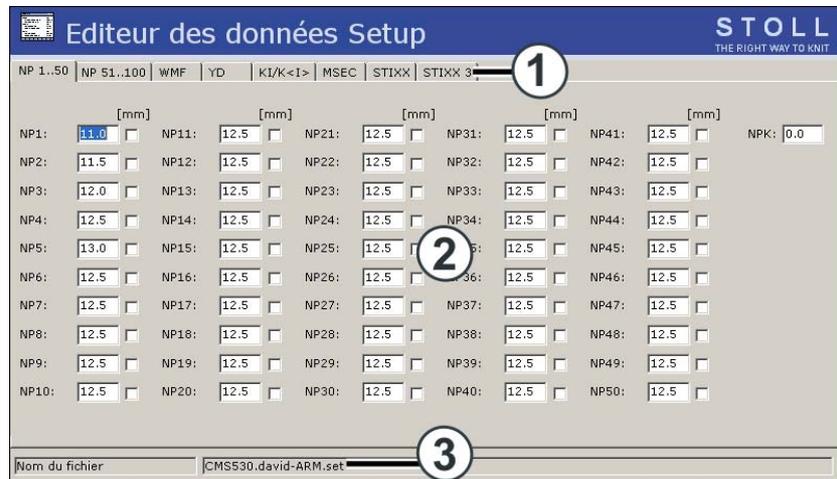


Fig. 4-101 Fenêtre "Editeur de données de Setup"

- 1 Au total 8 onglets:  
les onglets STIXX et STIXX3 sont uniquement affichés si un appareil STIXX est raccordé.
- 2 Zone de travail:  
change selon l'onglet sélectionné.
- 3 Barre d'état:  
avec le nom du fichier de Setup chargé.

La fenêtre "Editeur de données de Setup" contient au maximum 8 onglets:

Carte	Signification
NP 1..50	Position des cames de chute avec indice 1 à 50
NP 51..100	Position des cames de chute avec indice 51 à 100
WMF	Indications sur la valeur du tirage du tricot
YD	Distance des guide-fils à la lisière
KI/K<I>	Valeur de correction des guide-fils dans la zone du tricot
MSEC	Indications sur la vitesse du chariot en m/s
STIXX	Indications sur le dispositif STIXX de mesure de la longueur du fil (menu STIXX)
STIXX3	Indications sur le dispositif STIXX de mesure de la longueur du fil (menu STIXX3)

Fig. 4-102 Onglets dans la fenêtre "Editeur de données de Setup"

### 4.5 Editer un fichier de Setup

Travailler avec l'éditeur de données de Setup

- L'éditeur de données de Setup est ouvert.

Activer / désactiver la protection contre l'écriture:

1. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
2. Taper sur la touche "Activer la protection contre l'écriture" pour activer la protection contre l'écriture.

- ou -

- ➔ Taper sur la touche "Désactiver la protection contre l'écriture" pour désactiver la protection contre l'écriture.

Editer un fichier de Setup:

1. taper sur l'onglet à éditer.
2. Marquer le champ désiré.
3. Ecraser la valeur.
4. Confirmer l'introduction.
5. Pour d'autres entrées, répéter les étapes 1 et 2 à 4.

- ou -

- ➔ Appeler le "menu principal".

## 4.6 Connexion KnitLAN

La connexion KnitLAN sert à transférer des données et des dessins entre la machine et un M1 ou un serveur FTP (FTP = File Transfer Protocol, protocole réseau pour le transfert de données).

La connexion KnitLAN remplace l'ancien programme Online. On décrit dans ce chapitre le réglage de la connexion KnitLAN. La sélection des ordinateurs pour "Mon réseau" est décrite dans le manuel MCNET2.

Vous pouvez utiliser la connexion KnitLAN pour:

- le transfert de programmes de tricotage
- le contrôle de la production
- la saisie des caractéristiques de la machine

Conditions préalables:

- La machine et le M1 sont mis en réseau
- Système d'exploitation de la machine : V 1.2 (ou supérieur)
- Version de logiciel du M1: V 3.9 (ou supérieur)

Régler la connexion KnitLAN

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Configuration du réseau"
	Ouvre la sous-structure du réseau marqué.
	Ferme la sous-structure du réseau marqué.
	Transmet l'ordinateur sélectionné dans le champ "KnitLAN / ftp"
	Efface l'ordinateur sélectionné
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-74 Touches de réglage de la connexion KnitLAN

1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".

## 3. Appeler la fenêtre "Configuration du réseau".

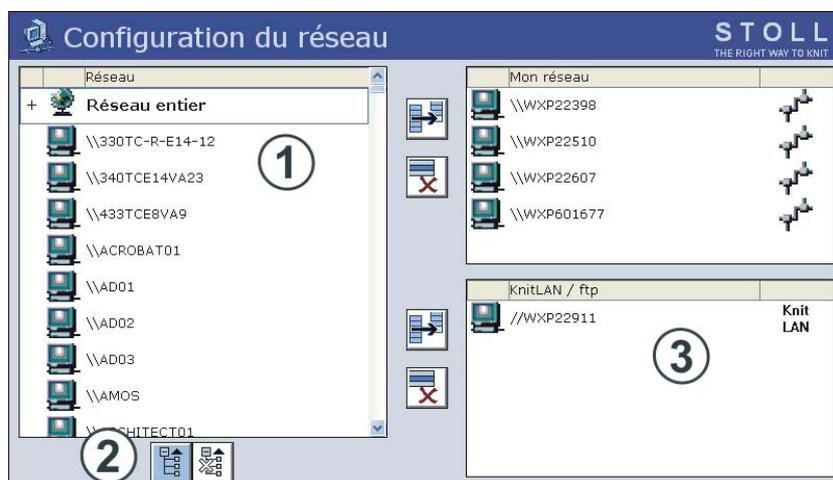
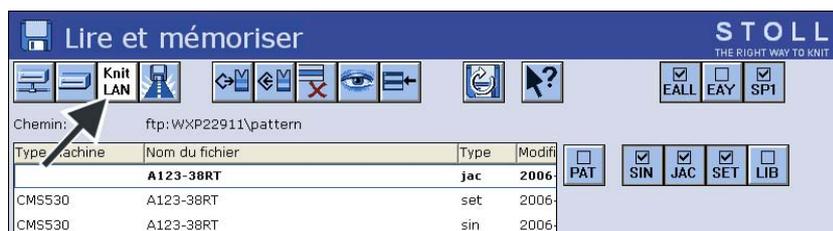


Fig. 4-103 Fenêtre "Configuration du réseau"

- 1 Affichage de l'environnement réseau dans lequel la machine est connectée.
  - 2 Ouvre la sous-structure du réseau marqué.
  - 3 Ordinateurs qui sont utilisés pour KnitLAN (p. ex. postes de travail de dessin) ou ordinateurs sur lesquels un serveur FTP est installé.  
FTP = File Transfer Protocol (protocole réseau de transfert de données).
4. Sélectionner l'ordinateur du M1 parmi le réseau complet (1).  
Si seul le réseau complet est affiché, ouvrir la sous-structure avec la touche (2).
  5. Transférer l'ordinateur sélectionné dans le champ "KnitLAN / ftp" (3)
  6. Si un ordinateur supplémentaire doit être sélectionné, répéter les étapes 4 et 5.
  7. Appeler le "Menu principal".



Vous pouvez affecter la connexion KnitLAN à une des touches "Sélection directe de dossier". La touche est indiquée par le symbole "KnitLAN". Dans le champ de sélection, vous voyez le contenu du dossier sur le M1.



Travailler avec le M1 :

1. Afin que la connexion KnitLAN du M1 vers les machines OKC fonctionne, l'accès aux dossiers KnitLAN ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" et "Mc-ReadWrite") doit être libéré. Sélectionner un dossier, appeler le menu contextuel, caractéristiques, onglet Libération, libérer le classeur
2. Dans le pare-feu Windows, vous devez appeler les réglages de pare-feu et autoriser le service FTP de Stoll comme exception. (Démarrage > Panneau de configuration > Pare-feu Windows > Onglet : Exceptions).  
Vous trouverez le programme "Stoll FTP-Service" sous le chemin d'installation du M1 (p. ex. "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

Informations supplémentaires:

- Sélectionner le dossier actuel ([voir page 4-105](#))

## 4.7 Définir le profil de l'utilisateur

En standard, chaque utilisateur de la machine à tricoter a la possibilité d'appeler chaque fenêtre de l'interface de commande et de procéder à des modifications. Dans certains cas, ceci n'est cependant pas souhaitable, tous les utilisateurs ne devraient pas pouvoir modifier les données et les réglages de la machine. Ceci peut être défini à l'aide du fenètre "Profil de l'utilisateur". Dans cette fenètre, on peut attribuer à un utilisateur ou un groupe d'utilisateurs des droits définissant quelles modifications peuvent être effectuées ou non. Si un fenètre est verrouillé, il peut être appelé et les données consultées, mais les modifications ne sont pas possibles (exception: l'utilisateur connaît le mot de passe et peut libérer la fenètre).

Les éléments de commande d'un fenètre verrouillé sont affichés sur fond gris clair.

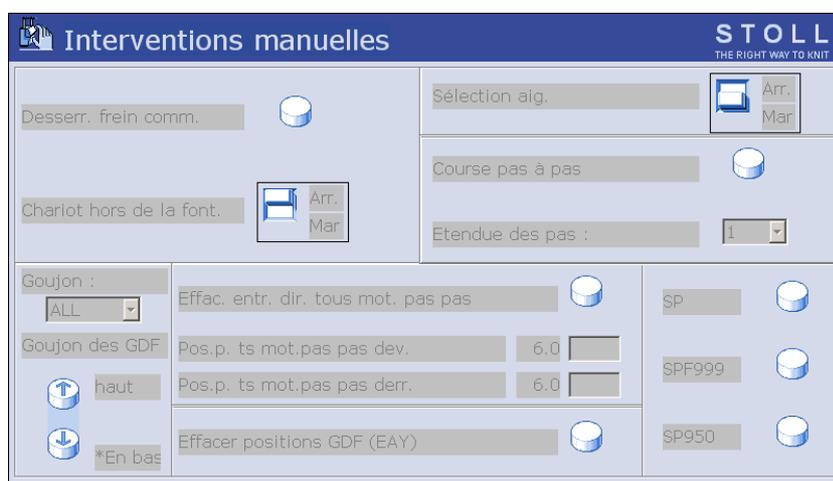


Fig. 4-104 Fenêtre verrouillé " Interventions manuelles "

L'octroi des droits est réservé à une personne autorisée et protégé par un mot de passe.

On peut définir autant de profils d'utilisateur que l'on veut, par exemple pour:

- tricoteur
- personnel de l'équipe de nuit
- installateur (technicien)
- contremaître



## PRUDENCE

La fenêtre est protégée par un mot de passe!

A l'appel de la fenêtre, le mot de passe est toujours demandé. C'est une mesure de sécurité afin d'empêcher l'accès à la fenêtre aux personnes non autorisées.

- Le mot de passe doit rester secret.
- Comme mot de passe, on peut utiliser des majuscules et des minuscules.

- Noter le mot de passe et le conserver en lieu sûr.



Si vous perdez le mot de passe, la ligne d'assistance de Stoll peut vous aider avec un mot de passe spécial.

La fenêtre "Profil de l'utilisateur"



Fig. 4-105 Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Champ	Fonction
1	Liste de sélection des fenêtres qui doivent être libérées ou verrouillées. Avec la barre de défilement (2), on peut parcourir la liste de sélection vers le bas ou vers le haut. D'autres fenêtres sont alors disponibles.
3	Bouton de verrouillage ou de libération d'une fenêtre
4	Annuler toutes les modifications (Reset)
5	Opérations pour le profil d'utilisateur sélectionné
6	Sélectionner ou définir un profil d'utilisateur

## 4.7 Définir le profil de l'utilisateur

Définir le profil de l'utilisateur

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
	Confirmer le mot de passe
	revenir à la fenêtre précédente (interrompre le processus)
	Verrouiller la fenêtre
	Libérer la fenêtre
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Libérer tous les fenêtres
	Verrouiller tous les fenêtres
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-75 Touches de définir le "Profil de l'utilisateur"

Définir le profil d'utilisateur:

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur".



Fig. 4-106 Introduire le mot de passe

3. Introduire le mot de passe au clavier et confirmer. Par défaut, le premier mot de passe est "MASK.ACCESS". Il est écrit en majuscules et sans guillemets.



Fig. 4-107 Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

4. Verrouiller la fenêtre: Toucher la fenêtre correspondante dans la liste de sélection (1) et actionner le bouton (3) "Verrouiller fenêtre".
- ou -
- Effectuer un double clic sur la fenêtre correspondante dans la liste de sélection.
5. Libérer la fenêtre: Lorsqu'un fenêtre est verrouillé, le libérer avec un double clic.
- ou -
- Appuyer sur le commutateur (3).
6. Ne libérer que quelques fenêtres: verrouiller d'abord tous les fenêtres (touche "Touches de fonction supplémentaires" et touche "Verrouiller tous les fenêtres") et ensuite libérer à nouveau les quelques fenêtres concernés.
7. Libérer tous les fenêtres: Actionner la touche "Touches de fonction supplémentaires" et libérer tous les fenêtres avec la touche "Libérer tous les fenêtres".
8. Donner un nom au profil d'utilisateur et l'enregistrer.
9. Si nécessaire, définir un autre profil d'utilisateur.
10. Pour que le profil d'utilisateur devienne actif, il doit être activé avec la touche "Charger".
11. Appeler le "Menu principal".

## 4.7 Définir le profil de l'utilisateur

Enregistrer, charger, effacer  
... un profil d'utilisateur

Le profil d'utilisateur peut être enregistré, chargé et effacé.

Afin que les mêmes profils d'utilisateur soient actifs sur toutes les machines à tricoter, enregistrez les profils d'utilisateur sur clé USB ou sur un lecteur réseau et chargez-les dans chaque machine.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
	Confirmer le mot de passe
	Confirmer la sélection
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-76 Touches de "Enregistrer, charger, exporter... un profil d'utilisateur"

Enregistrer, charger, effacer ... un profil d'utilisateur:

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur".



Fig. 4-108 Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

3. Introduire le mot de passe au clavier et confirmer.
4. Sélectionner le point de programme désiré (5) (charger, enregistrer, effacer...).
5. Sélectionner le profil d'utilisateur. Dans le champ (6), toucher le profil d'utilisateur désiré.
6. Confirmer la sélection.
7. Si d'autres profils d'utilisateur doivent être appelés, répéter les étapes 4 à 6.
8. Appeler le "Menu principal".

**Libérer un fenêtre verrouillé** Pendant la production, il peut être nécessaire d'appeler un fenêtre verrouillé et d'effectuer une modification ou une action. Ou bien vous constatez qu'il est quand même nécessaire de libérer cette fenêtre pour l'utilisateur actif. Ceci n'est naturellement possible que pour une personne qui connaît le mot de passe.

Touche	Fonction
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appuyer sur "Mot de passe"
	Confirmer le mot de passe
	revenir à la fenêtre précédente (interrompre le processus)
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Tab. 4-77 Touches de "Libérer un fenêtre verrouillé"

Libérer un fenêtre verrouillé:

1. Dans la fenêtre verrouillée, appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
2. Appuyer sur la touche "Mot de passe".
3. Introduire le mot de passe au clavier.



Fig. 4-109 Fenêtre "Libérer un fenêtre verrouillé"

4. Libérer une fois la fenêtre, à cet effet, actionner la touche "Confirmer le mot de passe".

**- ou -**

- Modifier le profil d'utilisateur, à cet effet actionner la touche "Profil d'utilisateur".

## 4.7 Définir le profil de l'utilisateur

**Modifier le mot de passe** De temps en temps, vous devriez changer le mot de passe afin d'être bien sûr qu'il n'est pas connu. Effectuer cette opération pour toutes les machines à tricoter.

Si la machine à tricoter est reliée au dispositif de préparation des dessins STOLL, le mot de passe peut être modifié simultanément sur toutes les machines à tricoter à l'aide de la connexion online (voir chapitre "Ordres online").

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
	Confirmer le mot de passe
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	"Modifier le mot de passe"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 4-78 Touches de "Modifier le mot de passe"

Modifier le mot de passe:

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur".
3. Introduire le mot de passe au clavier et confirmer.
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires"
5. Appuyer sur la touche "Modifier le mot de passe".

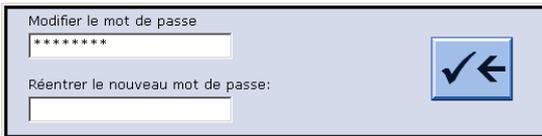


Fig. 4-110 Fenêtre "Modifier le mot de passe"

6. Taper le nouveau mot de passe dans la ligne du haut.
7. Taper une deuxième fois le nouveau mot de passe dans la ligne du bas.
8. Confirmer le mot de passe.
9. Appeler le "Menu principal".

## Exemples de définition d'un profil d'utilisateur

## Exemple 1:

Les réglages de la machine doivent être verrouillés. A cet effet, verrouiller les quatre fenêtres dans la liste de sélection.



Fig. 4-111 Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

## Exemple 2:

Au début du travail avec les profils d'utilisateur, il règne souvent une incertitude quant aux fenêtres qui seront requis ou non pour le travail journalier. Nous proposons la procédure suivante:

1. D'abord verrouiller tous les fenêtres.
2. Le tricoteur commence à travailler avec la machine.
3. Si le besoin apparaît de modifier un fenêtre, le tricoteur le signale et la fenêtre est libéré dans le profil d'utilisateur.
4. Enregistrer le profil d'utilisateur.
5. Poursuivre cette détermination "pas à pas" du profil d'utilisateur pendant un certain temps. Il peut s'agir par exemple d'une journée de travail ou d'une semaine.

## 4.7 Définir le profil de l'utilisateur

Ordres Online Si la machine à tricoter est reliée au dispositif de préparation des dessins STOLL , le mot de passe et le profil d'utilisateur peuvent être modifiés simultanément sur toutes les machines à tricoter à l'aide de la connexion Online. La condition en est que le mot de passe soit écrit en majuscules.

Ordres	Fonction
setuserlevel Password nom du profil d'utilisateur  Exemple: Le mot de passe est "JOE", le profil d'utilisateur est "david". L'ordre complet est: setuserlevel JOE david	Activer le même profil d'utilisateur pour toutes les machines à tricoter
setulword OldPassword NewPassword  Exemple: Le mot de passe ancien est "JOE", le nouveau mot de passe est "JOHN". L'ordre complet est: setulpassword JOE JOHN	Activer le même mot de passe pour toutes les machines à tricoter

Tab. 4-79 Ordres d'activation du profil d'utilisateur et du mot de passe

Pour pouvoir introduire les ordres sur le poste de travail de dessin, les étapes suivantes sont nécessaires:

1. Activer le programme "Online".
2. Dans le programme "NET", sélectionner le point de programme "Appel général -> afficher".  
La fenêtre "Appel général" apparaît.
3. Taper l'ordre correspondant et le confirmer.

## 5 Maintenance de la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Minimiser l'usure ([voir page 5-1](#))
- Nettoyer la machine à tricoter ([voir page 5-3](#))
- Lubrifier la machine à tricoter ([voir page 5-16](#))

### 5.1 Minimiser l'usure

Toutes les pièces de la machine à tricoter ont été soigneusement sélectionnées et vérifiées par STOLL. Elles subissent cependant une usure lors de leur utilisation. Vous pouvez minimiser l'usure si vous lubrifiez, nettoyez et contrôlez régulièrement la machine.

Vous trouverez dans le tableau suivant une récapitulation des pièces d'usure et des causes possibles d'usure anormale.

Pièce d'usure	Causes possibles d'usure anormale
Rouleaux du tirage du tricot	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Valeurs trop élevées du tirage du tricot</li> <li>■ Pression trop élevée/trop faible</li> <li>■ Fils attaquant le caoutchouc, p. ex. fils abrasifs, rugueux ou agents d'avivage du fil tels que graisses ou huiles</li> <li>■ Rayonnement UV (également rayonnement solaire direct)</li> <li>■ détergents endommageant le caoutchouc, tels que p. ex. l'éther ou le carburant. Recommandation: utiliser de l'éther de pétrole pour le nettoyage</li> </ul>
Brosses des aiguilles, Brosses de la lubrification centrale	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Réglage incorrect</li> </ul>
Rouleaux fournisseurs	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fil abrasif</li> <li>■ Laisser tourner inutilement le fournisseur</li> </ul>
Éléments de fonture, cames	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Valeurs trop élevées du tirage du tricot</li> <li>■ Fil trop épais</li> <li>■ Lubrification insuffisante</li> <li>■ Nettoyage insuffisant</li> </ul>
Pièces de guidage du fil (renvois, dispositif de contrôle du fil, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fil abrasif</li> </ul>

## 5.1 Minimiser l'usure

Pièce d'usure	Causes possibles d'usure anormale
Guide-fil, bloc du guide-fil	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lubrification insuffisante</li> <li>■ Fil abrasif</li> </ul>
Aimant de guide-fil	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ L'aimant ne peut pas entrer en contact avec de la graisse ou de l'huile</li> </ul>
Courroie du tirage auxiliaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Après une panne du tirage auxiliaire (enroulement du tricot), les restes de fil n'ont pas été enlevés avec soin</li> </ul>
Courroies (entraînement, chevalement, tirage du peigne, tirage auxiliaire)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tension de courroie trop élevée: danger de détériorations des paliers (réglage avec l'appareil de mesure par un technicien Stoll)</li> <li>■ Tension de courroie trop faible: danger d'erreurs de positionnement (chevalement, tirage auxiliaire)</li> </ul>
Chaîne d'énergie - câble traîneur	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fort encrassement</li> <li>■ Dépôt d'objets</li> <li>■ Détérioration de la goulotte d'écoulement</li> <li>■ Machine pas mise soigneusement en position après des travaux à l'arrière de celle-ci</li> </ul>

Tab. 5-1 Pièces d'usure

Informations supplémentaires:

- Régler les brosses ouvre-clapets ([voir page 4-68](#))
- Tableau des fils ([voir page 8-5](#))
- Lubrifier la machine à tricoter ([voir page 5-16](#))
- Nettoyer la machine à tricoter ([voir page 5-3](#))

## 5.2 Nettoyer la machine à tricoter

Afin de maintenir la capacité de fonctionnement de la machine à tricoter et de garantir la qualité du tricot, la machine à tricoter doit être nettoyée régulièrement.

Intervalle de nettoyage	Travaux de nettoyage
si nécessaire	Nettoyer l'écran tactile
6 à 24 heures de fonctionnement	Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches
Tous les jours	Aspirer la machine à tricoter Nettoyer la fonture Nettoyer le pince-fil actif. Nettoyer le frein permanent Nettoyer le fournisseur à friction
100 heures de fonctionnement	Nettoyer le ventilateur de la commande principale
tous les mois	Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite Nettoyer le paillason filtrant du bloc d'alimentation
3 à 6 mois	Nettoyer à fond la fonture
6 mois	Nettoyer les systèmes de tricotage

Tab. 5-2 Plan de nettoyage

Nous recommandons d'utiliser les produits de nettoyage suivants:

Produit de nettoyage	Travaux de nettoyage
Chiffon, aspirer, air comprimé	sur l'ensemble de la machine à tricoter
Produit de nettoyage spécial pour le Plexiglas (tenir compte des indications du fabricant)	Ecran tactile et carters de protection
Ether de pétrole (tenir compte des indications du fabricant)	Caoutchouc du rouleau de tirage

Tab. 5-3 Produit de nettoyage



Les matières plastiques, en particulier les capots de protection transparents, ne peuvent pas être nettoyés à l'alcool ou au méthanol, mais uniquement avec un produit de nettoyage spécial pour Plexiglas.



---

Ne pas enlever les pièces métalliques et les débris (p. ex. clapet d'aiguille ou crochet d'aiguille cassés) avec un outil magnétique. La fonture ou des cames risquent d'être magnétisés, ce qui peut provoquer une sélection incorrecte.

---

- Nettoyer l'écran tactile ([voir page 5-5](#))
- Aspirer la machine à tricoter ([voir page 5-8](#))
- Nettoyer la fonture ([voir page 5-9](#))
- Nettoyer le pince-fil actif. ([voir page 5-9](#))
- Nettoyer le frein permanent ([voir page 5-10](#))
- Nettoyer le fournisseur à friction ([voir page 5-10](#))
- Nettoyer le ventilateur de la commande principale ([voir page 5-11](#))
- Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite ([voir page 5-12](#))
- Nettoyer le paillason filtrant du bloc d'alimentation ([voir page 5-12](#))
- Nettoyer à fond la fonture ([voir page 5-13](#))
- Nettoyer les systèmes de tricotage ([voir page 5-15](#))

### 5.2.1 Nettoyer l'écran tactile

Pour le nettoyage, utiliser un chiffon doux et propre. En cas de fort encrassement, utiliser un produit de nettoyage spécial pour le plexiglas. Afin de ne pas activer de menus ni de touches de fonction au contact de l'écran tactile, il existe deux possibilités:

- débrancher l'interrupteur principal de la machine
- Rendre l'écran tactile inactif à l'aide de la touche "Verrouiller l'entrée"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Touche "Verrouiller l'entrée"

Tab. 5-4 Touches de nettoyage de l'écran tactile

Nettoyer l'écran tactile:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Actionner la touche "Verrouiller l'entrée".
3. Nettoyer l'écran tactile.
4. Après le nettoyage, supprimer le verrouillage. A cet effet, déclencher manuellement un arrêt, p. ex. ouvrir un capot au-dessus de la fonture.

### 5.2.2 Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches \*

- à partir du modèle 001
1. Arrêter la machine à tricoter lorsque le chariot se trouve dans la moitié droite de la fonture.
  2. Faire glisser l'un des carters de protection situés au-dessus de la fonture.
  3. Pousser le verrouillage du récipient à peluches vers l'intérieur et enlever le récipient par le haut.

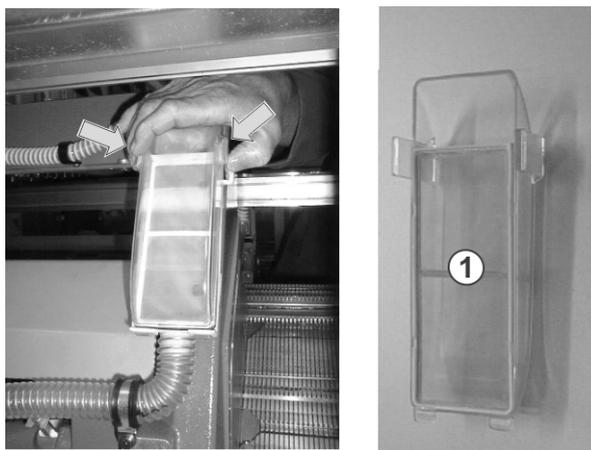


Fig. 5-1 Récepteur à peluches et filtre

4. Vider le récipient à peluches.
5. Nettoyer le filtre (1) du récipient à peluches.
6. Remettre en place le récipient à peluches.
7. Enlever le segment de gauche de la paroi arrière.
8. Nettoyer le couvercle du moteur.

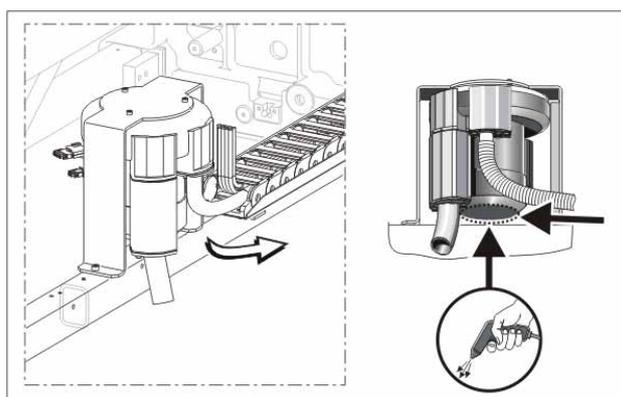


Fig. 5-2 Nettoyage du capot du moteur

9. Enlever le tube d'aspiration (2) du chariot et le souffler à l'air comprimé.  
Pour cela, soulever le gicleur (3) jusqu'à ce que l'agrafe de fixation soit sortie du chariot.  
Soulever le tube d'aspiration à l'extrémité arrière (4) jusqu'à ce que la liaison au tuyau soit défaite.

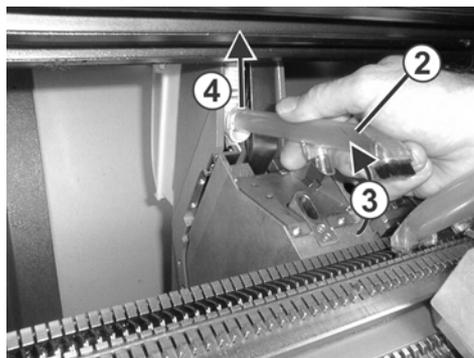


Fig. 5-3 Tube d'aspiration

Modèle 000

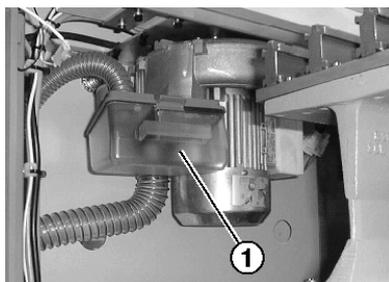


Fig. 5-4 Récipient à peluches de l'aspiration

1. Arrêter la machine à tricoter.
2. Faire glisser le recouvrement de gauche sur la fonture.
3. Pousser le verrouillage du récipient à peluches (1) vers l'arrière et enlever le récipient par le bas.
4. Vider le récipient à peluches.
5. Nettoyer le filtre (2) dans le récipient à peluches et le filtre (3) de l'aspiration.

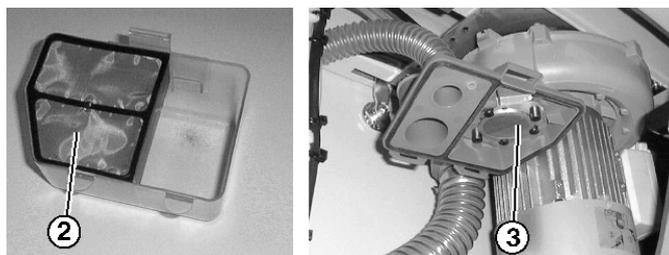


Fig. 5-5 Récipient à peluches et filtre

6. Remettre en place le récipient à peluches.

7. Nettoyer le couvercle du moteur.

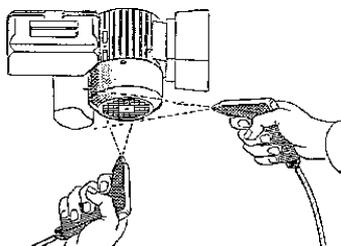


Fig. 5-6 Nettoyage du capot du moteur

8. Enlever le tube d'aspiration (4) du chariot et le souffler à l'air comprimé.

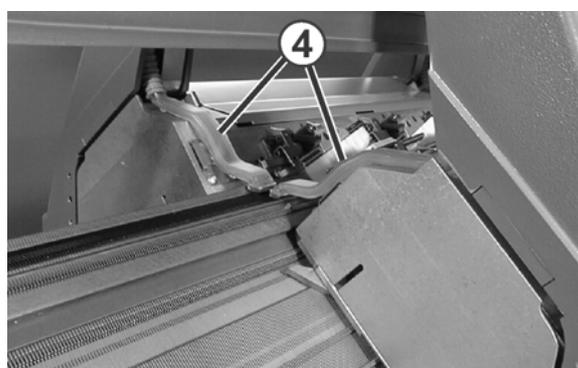


Fig. 5-7 Tube d'aspiration

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 5.2.3 Aspirer la machine à tricoter



Afin que la saleté n'accède pas à des endroits inaccessibles de la machine, nous recommandons d'aspirer la saleté et de ne pas nettoyer la machine à l'air comprimé.



#### **PRUDENCE**

**Détérioration des aiguilles!**

Les clapets d'aiguilles montés à ressort seront endommagés si on souffle les aiguilles à l'air comprimé.

- Toujours aspirer la poussière et les peluches des aiguilles, ne jamais les souffler.

1. Arrêter la machine à tricoter.
2. Aspirer la poussière et les peluches de la machine à tricoter.

### 5.2.4 Nettoyer la fonture

Les boîtes à ressort des aiguilles devraient être nettoyées tous les jours, cependant au moins une fois par semaine. La fonture complète est à nettoyer toutes les 12 à 26 semaines.

Nettoyer la fonture:

1. Reporter toutes les mailles sur la fonture arrière.
2. Faire glisser tous les recouvrements sur la fonture.

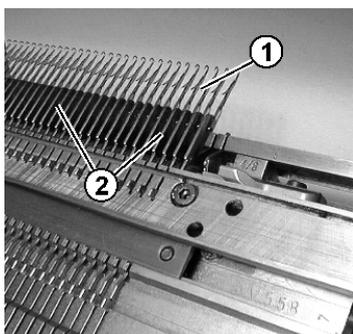


Fig. 5-8 Nettoyage de la fonture

3. Faire glisser toutes les aiguilles de la fonture avant entièrement vers le haut.
4. Aspirer la saleté près des crochets d'aiguilles/boîtes à ressort (1) et à proximité de la fonture (2).
5. Refermer tous les recouvrements qui se trouvent devant la fonture.
6. Reporter toutes les mailles sur la fonture avant et nettoyer la fonture arrière de la même manière.

Informations supplémentaires:

- Nettoyer à fond la fonture ([voir page 5-13](#))
- Rangées de tricotage utiles ([voir page 6-4](#))

### 5.2.5 Nettoyer le pince-fil actif

1. Amener les tendeurs de fil latéraux en position de repos. De la sorte, le pince-fil actif est ouvert.

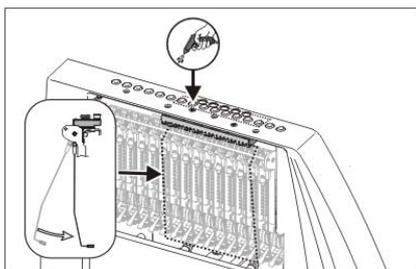


Fig. 5-9 Nettoyage du pince-fil actif

2. Souffler à l'air comprimé les oeilllets dans le carter de sécurité latéral.

### 5.2.6 Nettoyer le frein permanent

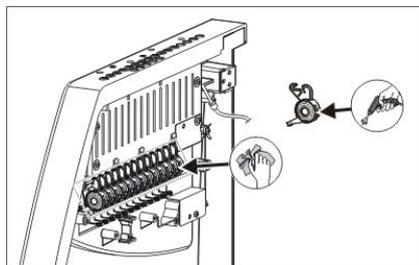


Fig. 5-10 Nettoyage du frein permanent

➔ Nettoyer les deux rondelles de freinage de chaque frein permanent avec un chiffon.

En cas de fort encrassement, le frein permanent peut être démonté et soufflé à l'air comprimé.

1. Tirer le levier de réglage du frein permanent vers l'extérieur et pousser simultanément vers le bas l'ergot de verrouillage du frein permanent du côté intérieur du capot de sécurité. Le frein permanent bascule vers le bas.
2. Souffler le frein permanent à l'air comprimé.

### 5.2.7 Nettoyer le fournisseur à friction \*

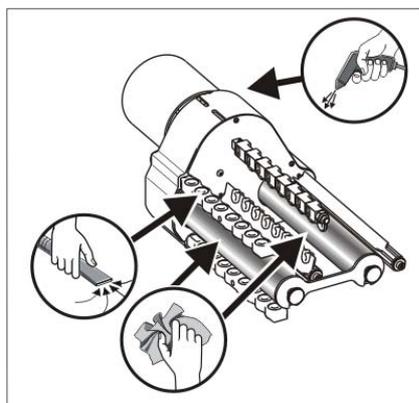


Fig. 5-11 Nettoyage du fournisseur à friction

1. Aspirer les peluches et la poussière du fournisseur à friction.
2. Enlever la saleté (p. ex. paraffine) des rouleaux à friction.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 5.2.8 Nettoyer le ventilateur de la commande principale \*

1. Mettre la machine hors service et attendre que la machine soit entièrement hors tension.
2. Relever le couvercle de l'appareil de commande de droite.



Fig. 5-12 Ventilateur de la commande principale

3. Nettoyer le ventilateur (1).
4. Faire basculer le couvercle de l'appareil de commande de droite.
5. Mettre la machine en service.



---

À la mise en marche de l'interrupteur principal de la machine, la commande vérifie la température du moteur. Le ventilateur tourne uniquement en cas de température excessive du moteur.

---

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 5.2.9 Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite

1. Mettre la machine hors service et attendre que la machine soit entièrement hors tension.
2. Relever le couvercle de l'appareil de commande de droite.

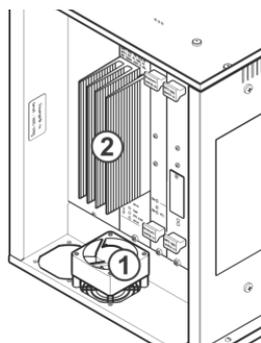


Fig. 5-13 Appareil de commande

3. Nettoyer le ventilateur (1) et aspirer et souffler le radiateur (2).
4. Faire basculer le couvercle de l'appareil de commande de droite.
5. Mettre la machine en service.



Le ventilateur est commandé par la température.

### 5.2.10 Nettoyer le paillason filtrant du bloc d'alimentation

1. Relever le couvercle de l'appareil de commande de gauche.

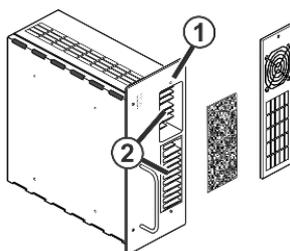


Fig. 5-14 Bloc d'alimentation du ventilateur

2. Enlever la vis (1) et basculer le boîtier vers l'avant.
3. Enlever le paillason filtrant et le souffler.
4. En cas de fort encrassement aspirer et souffler les radiateurs (2).
5. Remettre en place le paillason filtrant.
6. Faire basculer le recouvrement de l'appareil de commande de gauche.

### 5.2.11 Nettoyer à fond la fonture

La fonture est nettoyée tous les jours par l'opérateur. De plus, elle doit être nettoyée à fond toutes les 12 à 26 semaines.



Si la fonture n'est pas nettoyée à fond et avec soin, des mailles irrégulières apparaissent lors de la production en raison du mouvement difficile des aiguilles et le fonctionnement de la machine ne peut plus être garanti.

Nettoyage approfondi de la fonture:

- Aucun tricot ne peut être accroché à la fonture.
- Les outils nécessaires (grattoir de rainure et crochet d'extraction) font partie des accessoires.

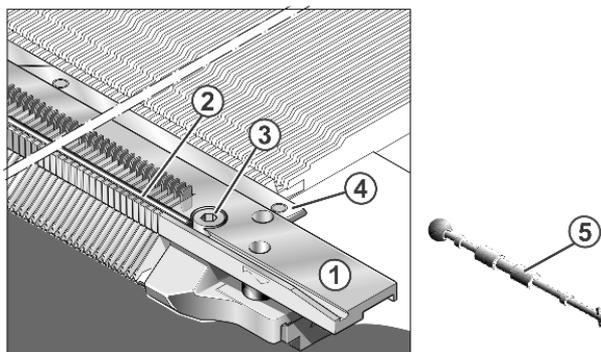


Fig. 5-15 Nettoyage approfondi de la fonture

1. Enlever le rail des aiguilles (4) à l'aide du crochet d'extraction (5).
2. Enlever la vis (3) du côté gauche et du côté droit de la fonture des platines.
3. Enlever la fonture des platines (1).
4. Enlever les aiguilles, la pièce d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection.
5. Pour CMS 520 C et CMS 830 C, enlever en plus la fonture des platines de sélection.



### PRUDENCE

Canaux d'aiguilles collés par la saleté due à l'huile ou au produit de nettoyage!

Si on nettoie les canaux d'aiguilles à l'aide d'huile ou de produit de nettoyage, la saleté gonfle et colle les canaux d'aiguilles.

- Ne pas nettoyer les canaux d'aiguilles à l'aide d'huile ou de produits de nettoyage.
- Faire glisser la saleté hors des canaux d'aiguilles, souffler les canaux d'aiguilles à l'air comprimé.

6. Faire glisser la saleté hors des canaux d'aiguilles avec le grattoir pour rainures (6).

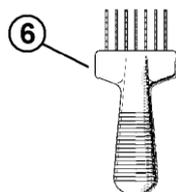


Fig. 5-16 Grattoir pour rainures

7. Nettoyer la rainure pour les boîtes à ressort des aiguilles.
8. Souffler la fonture à l'air comprimé.
9. Vérifier si les aiguilles, les pièces d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection sont intacts.
10. Nettoyer les aiguilles, la pièce d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection avec de l'huile.
11. Extraire le fil (2), de façon à pouvoir introduire plus facilement la fonture dans les platines d'appui lors du montage.
12. Réassembler la fonture.
13. Lubrifier les aiguilles, la pièce d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection. Si une lubrification centrale est présente, utiliser pendant env. 15 minutes le réglage "Première lubrification".



Vous pouvez nettoyer les têtes d'aiguilles et les platines d'appui rapidement et facilement avec l'appareil de nettoyage de la fonture (équipement spécial).

Informations supplémentaires:

- Démontez la fonture des platines de sélection (CMS 520 C, CMS 830 C) ([voir page 6-22](#))

- Nettoyer la fonture ([voir page 5-9](#))
- Intervalle de lubrification ([voir page 5-17](#))
- Equipements spéciaux ([voir page 9-1](#))

### 5.2.12 Nettoyer les systèmes de tricotage

1. Arrêter la machine à tricoter.
2. Amener le chariot dans la position de renvoi de gauche.
3. Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile s'éteigne.
4. Enlever la pièce de chariot.



#### **PRUDENCE**

Détérioration des systèmes de tricotage!

La saleté sera soufflée dans les guides des pièces mobiles et les systèmes de tricotage seront détériorés si on les souffle à l'air comprimé.

→ Toujours aspirer les systèmes de tricotage, ne jamais les souffler.

5. Aspirer les systèmes de tricotage et les systèmes de sélection.



#### **PRUDENCE**

Détérioration des systèmes de sélection et des contacteurs d'impulsions!

Les systèmes de sélection et les contacteurs d'impulsions seront détériorés si on les nettoie avec de l'acétone ou du trichloréthylène (Tri).

→ Nettoyer les systèmes de sélection et les contacteurs d'impulsions avec un chiffon propre.

6. Nettoyer les systèmes de sélection et les contacteurs d'impulsions avec un chiffon propre.
7. Vérifier les cames pour usure et détérioration éventuelles.
8. Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur les cames.
9. Replacer la pièce de chariot sur la fonture.
10. Répéter les étapes 4 à 9 pour toutes les pièces de chariot.
11. Mettre l'interrupteur principal sur la position "1".

La position du chariot est redéfinie.

Informations supplémentaires:

- Démontez et montez la pièce de chariot ([voir page 6-25](#))

## 5.3 Lubrifier la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Intervalle de lubrification (*voir page 5-17*)
- Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture (*voir page 5-18*)
- Réglage de la lubrification centrale (*voir page 5-19*)
- Huiler la fonture (*voir page 5-22*)
- Relancer l'intervalle de lubrification (*voir page 5-22*)
- Huiler le dispositif de pinçage et de coupe à droite (*voir page 5-23*)
- Huiler la fonture des platines (*voir page 5-23*)
- Huiler les barres de guide-fils (*voir page 5-24*)
- Huilage de la barre de guidage du chariot (*voir page 5-24*)
- Graisser les rails du générateur d'impulsions (*voir page 5-25*)
- Graissage des talons des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires (*voir page 5-25*)
- Huiler les charnières des clapets d'aiguilles (*voir page 5-26*)
- Graisser les barres des guide-fils (*voir page 5-26*)
- Graisser le poussoir de commande (CMS 822) (*voir page 5-26*)
- Graisser le dispositif de chevalement (*voir page 5-27*)
- Graisser les supports des fontures (*voir page 5-28*)

### 5.3.1 Intervalle de lubrification

Afin de maintenir la capacité de fonctionnement de la machine à tricoter et de garantir la qualité du tricot, la machine à tricoter doit être lubrifiée régulièrement.

Intervalle de lubrification	Travaux de lubrification
réglable Recommandation: toutes les 6-10 heures de fonctionnement, si nécessaire sélectionner un intervalle plus court	Huilage de la fonture en l'absence de lubrification centrale
10 heures de fonctionnement	Huilage du dispositif de pince et de coupe de droite (uniquement en cas de lubrification centrale), huilage de la fonture des platines, huilage des barres des guide-fils
100 heures de fonctionnement	Huilage de la barre de guidage du chariot, graissage des rails du générateur d'impulsions, graissage du guidage du chariot, graissage des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires, huilage des charnières des clapets d'aiguilles, graissage des barres des guide-fils, graissage du verrou de commande (CMS 822)
6 mois	Graissage du dispositif de chevalement, graissage des supports des fontures

Tab. 5-5 Plan de lubrification



Seuls les lubrifiants recommandés ou approuvés par STOLL peuvent être utilisés. D'autres lubrifiants peuvent endommager la machine, p. ex. par un effet de lubrification insuffisant, de la rouille aux pièces métalliques ou en attaquant l'isolation des câbles électriques et les pièces en matière plastique. Nous attirons l'attention sur le fait que le droit à la garantie n'est plus valable en cas de non-respect de cette prescription.

**Huile** Utiliser uniquement l'huile SILVERTEX T46 (n° d'ident. 230 614) qui se trouve avec les accessoires de la machine.

**Graisses** Utiliser uniquement les graisses qui se trouvent dans les accessoires de la machine ou sont mentionnées dans le plan de graissage.

- Graisse STOLL - n° d'ident. 5 351
- Spécialement pour le guidage du chariot, nous recommandons la graisse OKS 270 - n° d'ident. 229 372



Durant les premières semaines après la mise en service de la machine à tricoter, sélectionner des intervalles de lubrification plus courts.

### 5.3.2 Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture

On peut régler l'intervalle de lubrification pour la fonture entre 1 et 65 535 tours. Une valeur moyenne pour une machine à trois systèmes est de 25 000 tours. Cette valeur dépend cependant fortement de: la vitesse de la machine, la température et le nombre des systèmes de tricotage. Nous recommandons: de sélectionner de préférence un intervalle de lubrification plutôt trop court que trop long. Après écoulement de l'intervalle de lubrification, un message apparaît pour signaler que la fonture doit être huilée.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Technique sensorielle"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 5-6 Touches de réglage de l'intervalle de lubrification

Régler l'intervalle de lubrification:

1. Appeler la fenêtre "Réglages de la machine".
2. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Technique sensorielle".



Fig. 5-17 Fenêtre "Technique sensorielle"

4. Introduire le "Passages du syst. jusqu. lubrif."
5. Si la machine doit s'arrêter après avoir atteint les passages du système, désactiver la case de contrôle.

6. Confirmer l'introduction.
7. Appeler le "Menu principal".

### 5.3.3 Réglage de la lubrification centrale

Toutes les machines à quatre systèmes de tricotage ou plus sont équipées en série d'une lubrification centrale (pas pour CMS 822)

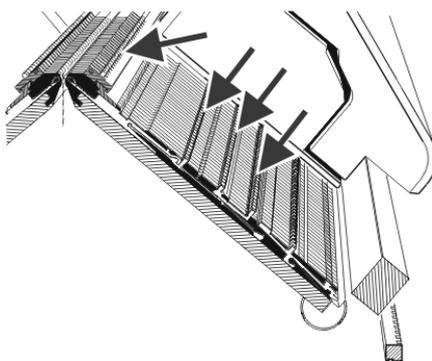


Fig. 5-18 Points de lubrification de la lubrification centrale

La lubrification centrale peut être activée et désactivée. Lorsqu'elle est désactivée, le contrôle de l'intervalle de lubrification est automatiquement activé.

Lorsque la lubrification centrale est désactivée, les travaux de lubrification suivants doivent être effectués manuellement:

- Huiler la fonture
- Huiler la fonture des platines



La fonture et la fonture des platines doivent être huilées manuellement avant la mise en service d'une nouvelle machine et pour une machine qui est restée pendant une longue période hors service ou après une transformation de la jauge. Utiliser ensuite pendant env. 15 minutes le réglage "première lubrification".

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Lubrification centrale"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 5-7 Touches de réglage de la lubrification centrale

## 5.3 Lubrifier la machine à tricoter



Fig. 5-19 Fenêtre "Lubrification centrale"

Champ	Explication
1	Activer/désactiver la lubrification centrale
2	Trois réglages sont disponibles pour l'intervalle de lubrification:  Première lubrification: Ce réglage est utilisé lors de la première lubrification d'une nouvelle machine chez stoll. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées. (Attention - Risque de salissement du tricot)  Sélectionner ce réglage pendant env. 15 minutes après une transformation de la jauge ou pour une machine qui est restée hors service pendant une période prolongée.  Valeurs prédéfinies STOLL: Ce réglage peut être utilisé pour le fonctionnement de production. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées.  Réglages de l'opérateur : Avec ce réglage, les valeurs peuvent être modifiées par l'utilisateur. (Attention - En cas de réglage défavorable, le huilage peut être insuffisant. Veiller à ce que la lubrification centrale applique suffisamment d'huile sur la fonture.)
3	Chaque réglage est constitué de deux valeurs.  Lubrification après passages du système: Réglage après combien de systèmes de tricotage une lubrification est effectuée. La lubrification concerne la course actuelle du chariot.  Processus de lubrification jusqu'à la lubrification de toutes les aiguilles: Réglage après combien de lubrifications l'entièreté de la fonture doit être lubrifiée.
4	Nombre de passages du système depuis la dernière lubrification
5	Une lubrification est déclenchée au prochain renvoi du chariot. La fonture complète est lubrifiée.
6	Avec ce commutateur, on désaère la tuyauterie d'huile. La pompe à huile est enclenchée pendant maximum 30 secondes. N'utiliser ce commutateur que pour la désaération, pas pour la lubrification (Attention - Risque de salissement du tricot).

Tab. 5-8 Fenêtre "Lubrification centrale"



Toutes les lubrifications et toutes les actions de l'opérateur sont protocolées. Les entrées peuvent être consultées. A cet effet, dans la fenêtre "lubrification centrale", appeler les "touches de fonction supplémentaires" et appeler la touche "protocole de lubrification centrale".

Messages de défaut Si une erreur se produit dans la zone de la lubrification centrale, celle-ci est affichée sur l'écran tactile.

Message d'erreur	Explication
Lubrification centrale réservoir d'huile presque vide	Ce message apparaît lorsque le niveau de remplissage tombe en dessous d'une certaine valeur. Il est affiché en permanence jusqu'à ce qu'on rajoute de l'huile ou que le niveau d'huile atteigne la marque "Min.". La machine s'arrête alors et le message d'erreur "Réservoir d'huile vide" apparaît.
Lubrification centrale réservoir d'huile vide	Remplir le réservoir d'huile jusqu'à la marque "Max" (SILVERTEX T46, n° d'ident. 230 614). 
Lubrification centrale manostat	La pression d'huile est contrôlée. Si elle est trop faible, ce message d'erreur apparaît. Contrôler le circuit d'huile. Si le circuit d'huile est en ordre, mettre le commutateur "Désaération" sur "Mar" et puisle remettre sur "Arr.". La pompe à huile est alors mise en marche. Si le défaut réapparaît, le circuit d'huile doit être désaéré.

Tab. 5-9 Messages d'erreur de la lubrification centrale

Informations supplémentaires:

- Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture ([voir page 5-18](#))
- Huiler la fonture ([voir page 5-22](#))
- Huiler la fonture des platines ([voir page 5-23](#))
- Huilage de la barre de guidage du chariot ([voir page 5-24](#))
- Désaérer le circuit d'huile ([voir page 6-41](#))

### 5.3.4 Huiler la fonture

Lorsque l'intervalle de lubrification pour la fonture est écoulé, un pictogramme apparaît pour signaler qu'il faut huiler la fonture. L'intervalle de lubrification doit ensuite être relancé.



Fig. 5-20 Pictogramme "Lubrifier la fonture (OIL)"

1. Appliquer de l'huile avec un pinceau ou un pulvérisateur.

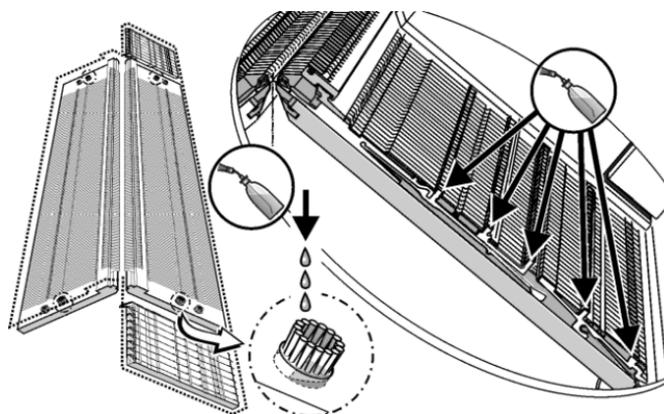


Fig. 5-21 Huiler la fonture

2. Des brosses sont fixées latéralement à la fonture. Appliquer un peu d'huile dans la brosse supérieure, afin que les cames soient huilées à proximité des pièces d'accouplement (pas pour la CMS 420 E, type 579).

### 5.3.5 Relancer l'intervalle de lubrification

1. Appuyer sur l'image de message "Huiler la fonture".  
La fenêtre "Message en cours" apparaît.
2. Appuyer sur le message "624 Huiler la fonture (OIL)".  
Le message est entouré d'un cadre. Dans le bas de l'écran tactile apparaît la touche de fonction d'appel de la fenêtre "Technique sensorielle".
3. Appeler la fenêtre "Technique sensorielle".
4. Introduire le "Passages du syst. jusqu. lubrif."
5. Confirmer l'introduction.
6. Appeler le "Menu principal".

### 5.3.6 Huiler le dispositif de pinçage et de coupe à droite

Pour les machines avec lubrification centrale, le dispositif de pinçage et de coupe du côté droit de la machine doit être huilé manuellement. Pour des raisons mécaniques, la lubrification centrale n'atteint pas les 8 positions de pinçage.



Fig. 5-22 Huilage du dispositif de pinçage et de coupe

→ Avec un pinceau ou un pulvérisateur, appliquer de l'huile sur tous les talons de travail des positions de pinçage.

### 5.3.7 Huiler la fonture des platines

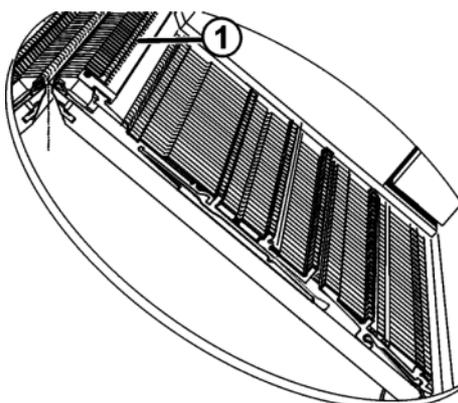


Fig. 5-23 Huilage de la fonture des platines



#### AVERTISSEMENT

En cas d'application avec un pistolet de pulvérisation, on risque d'appliquer trop d'huile!

Le tube d'aspiration se bouche.

→ Ne pas huiler avec un pistolet de pulvérisation.

→ Appliquer l'huile avec un pinceau sur la fonture des platines (1).

### 5.3.8 Huiler les barres de guide-fils

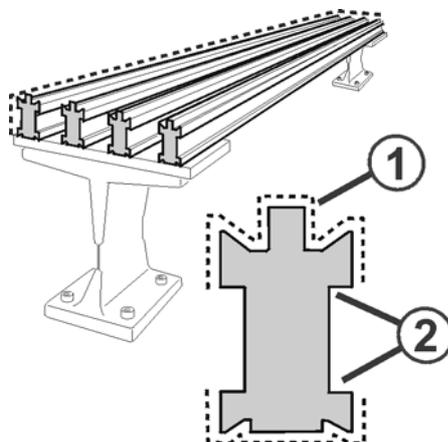


Fig. 5-24 Huilage des barres de guide-fils

1. Avec un pinceau ou un pulvérisateur, appliquer de l'huile sur les barres de guide-fils (1).
2. Si on emploie des guide-fils intarsia, essuyer l'huile avec un chiffon, jusqu'à ce que l'évidement de la barre de guide-fils (2) ne présente plus qu'un léger film d'huile.

### 5.3.9 Huilage de la barre de guidage du chariot

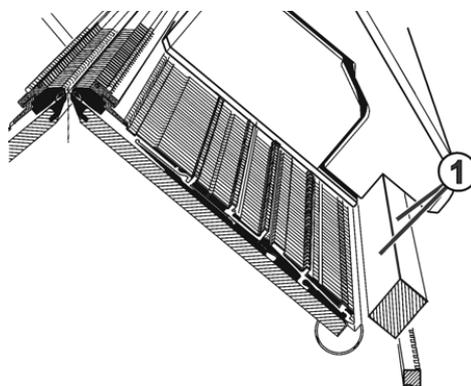


Fig. 5-25 Huilage de la barre de guidage du chariot

- Appliquer l'huile avec un chiffon sur la barre de guidage du chariot (1).

### 5.3.10 Graisser les rails du générateur d'impulsions

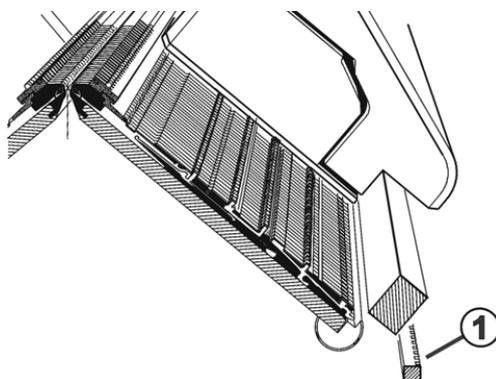


Fig. 5-26 Graissage des rails du générateur d'impulsions

→ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur les rails du générateur d'impulsions (1).

Jauges E 5, E 7, E 8

Pour les machines suivantes, le rail du générateur d'impulsions avant est absent :

Modèle 003	CMS 822			
Modèle 002	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530	CMS 520 C
			CMS 520	
Modèle 000				CMS 420 E (Type 579)

### 5.3.11 Graissage des talons des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires

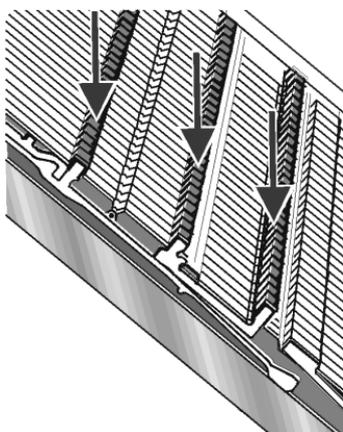


Fig. 5-27 Graissage des talons de la pièce d'accouplement et du verrou intermédiaire

→ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur les talons des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires.

### 5.3.12 Huiler les charnières des clapets d'aiguilles

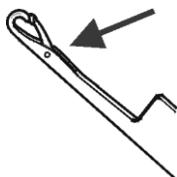


Fig. 5-28 Huilage des charnières des clapets d'aiguilles

1. Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur les charnières des clapets d'aiguilles.
2. Tricoter avec du fil de reste jusqu'à ce qu'il n'apparaisse plus de traces d'huile sur le tricot.

### 5.3.13 Graisser les barres des guide-fils

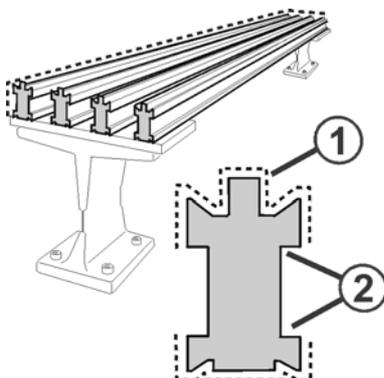


Fig. 5-29 Graissage des barres de guide-fils

1. Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur les barres des guide-fils (1).
2. Si on emploie des guide-fils d'intarsia, essuyer la graisse avec un chiffon, jusqu'à ce que l'évidement de la barre de guide-fils (2) ne présente plus qu'un léger film de lubrifiant.

### 5.3.14 Graisser le poussoir de commande (CMS 822)

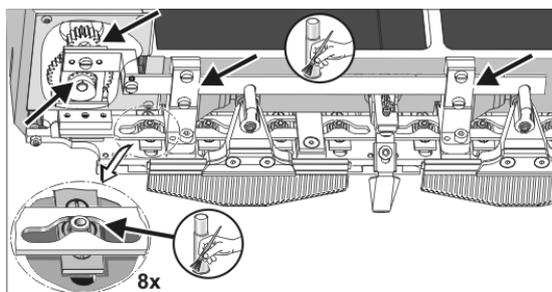


Fig. 5-30 Graissage du poussoir de commande

- Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur le poussoir de commande.

## 5.3.15 Graisser le dispositif de chevalement

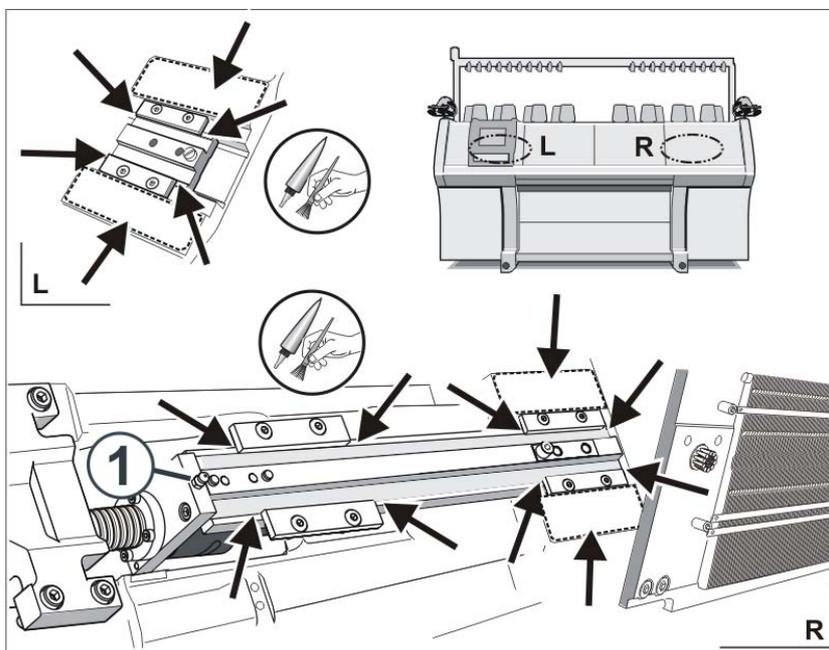


Fig. 5-31 Graisser le dispositif de chevalement

1. Incliner la fonture arrière.
2. Enlever le couvercle au-dessus de l'axe du chevalement.
3. Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur la barre de chevalement et sur les glissières.
4. Avec une pompe à graisse, graisser le raccord fileté de graissage (1) (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, n° d'ident. 231 191).

Informations supplémentaires :

- Enlever la fonture ou l'incliner ([voir page 6-17](#))

### 5.3.16 Graisser les supports des fontures

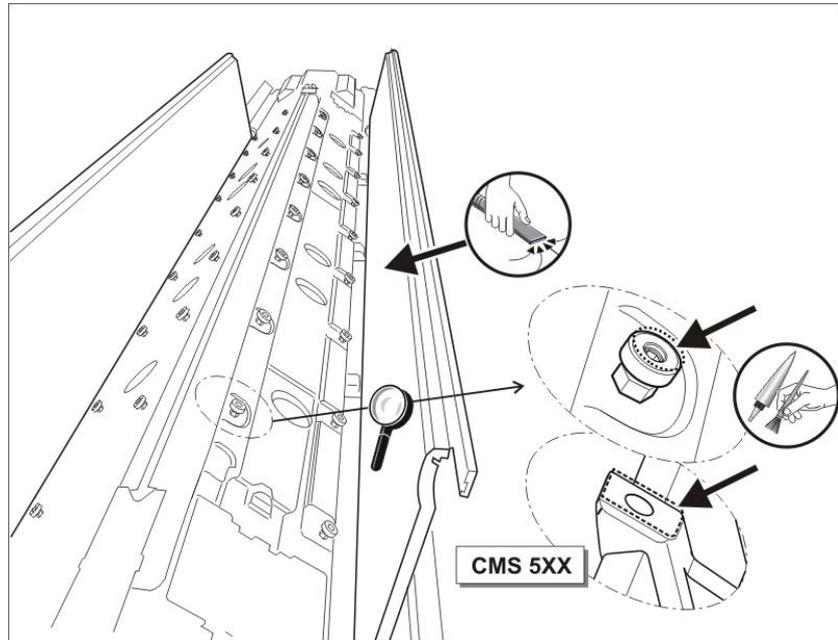


Fig. 5-32 Graissage des supports des fontures

1. Incliner les fontures.
2. Aspirer les peluches et la poussière.
3. Appliquer la graisse avec un pinceau sur les supports des fontures.

Informations supplémentaires:

- Enlever la fonture ou l'incliner ([voir page 6-17](#))

## 6 Remise en état de la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Activités annexes en cas de réparation ([voir page 6-1](#))
- Rangées de tricotage utiles ([voir page 6-4](#))
- Remplacement des pièces ([voir page 6-6](#))
- Remédier aux pannes de l'électronique ([voir page 6-45](#))
- Vérifier les fusibles ([voir page 6-54](#))

### 6.1 Activités annexes en cas de réparation

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V ([voir page 6-1](#))
- Lubrification centrale - Position de montage et de travail ([voir page 6-3](#))

#### 6.1.1 Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V

Pour les activités de montage, l'alimentation en tension du chariot (moteurs pas à pas, systèmes de sélection, entraîneurs des guide-fils) peut être mise hors service. Ceci rend superflus la coupure et le réenclenchement de l'interrupteur principal de la machine et donc le temps d'attente pour l'arrêt et le redémarrage de l'ordinateur de la machine à tricoter.

Lorsque l'alimentation en tension est coupée, la machine ne peut pas être démarrée avec la barre d'embrayage.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles de service"
	Acquitter un message
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 6-1 Touches de mise en service et hors service de l'alimentation en tension 40 V

Mettre en service et hors service l'alimentation en tension:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Dans le menu "Service", appeler la fenêtre "Interventions manuelles de service".

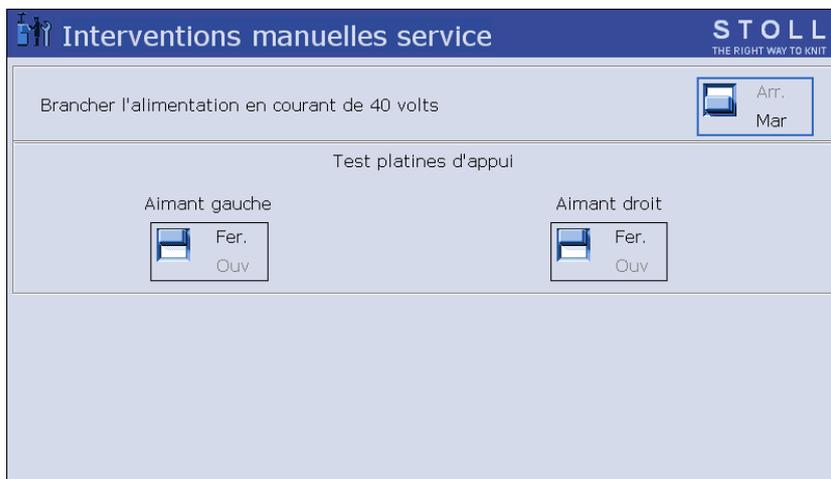


Fig. 6-1 Fenêtre " Interventions manuelles de service"

3. Taper sur le commutateur "Arr" pour couper l'alimentation en tension. Répondre par "Oui" à l'interrogation "Mettre hors service ?".  
**- ou -**  
→ Taper sur le commutateur "Mar" pour enclencher l'alimentation en tension. Taper sur la touche "Acquitter message", la machine est prête à fonctionner
4. Appeler le "Menu principal".

## 6.1.2 Lubrification centrale - Position de montage et de travail

Uniquement pour la machine avec lubrification centrale

Pour les activités de montage, la lubrification centrale peut être basculée vers le haut, par exemple pour enlever la pièce de chariot.

Position de montage

Basculer la lubrification centrale en position de montage:

1. Basculer la lubrification centrale vers le haut (env. 100 degrés)

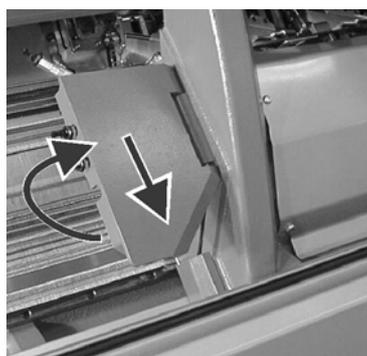


Fig. 6-2 Position de montage de la lubrification centrale

2. Basculer la lubrification centrale légèrement vers le bas jusqu'à ce qu'elle se bloque

Position de travail

Basculer la lubrification centrale en position de travail:



### **DANGER**

Lubrification centrale en position de montage!

Lorsqu'on démarre la machine et que le chariot se déplace vers l'extérieur, il y a un risque de collision avec le capot de sécurité latéral.

→ Basculer la lubrification centrale en position de travail.

1. Pousser la lubrification centrale légèrement vers le haut, jusqu'à ce que le blocage soit dégagé

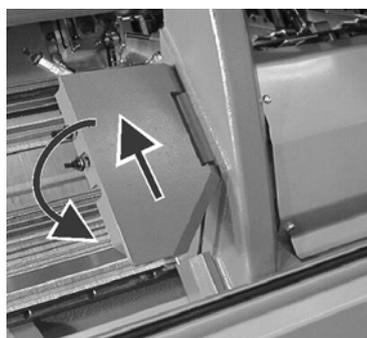


Fig. 6-3 Basculer la lubrification centrale en position de travail

2. Basculer la lubrification centrale vers le bas jusqu'à ce qu'elle repose contre le chariot

## 6.2 Rangées de tricotage utiles

Pour les travaux de nettoyage, de réglage et de réparation, il est utile de pouvoir régler immédiatement une certaine situation de tricotage. Le tableau suivant reprend des indications de tricotage qui sont mentionnées dans le manuel d'instructions.

	Indications de tricotage
Rangée à vide	< > S0 W0 Ou: Dans la fenêtre "Démarrage de la machine", appuyer sur la touche "SPF S0".
Rangée à vide avec chevalement de report	< > VU S0 W0
Rangée à vide avec demi-chevalement	< > V# S0 W0
Rangée de report vers l'arrière (R=toutes les aiguilles)	< > S:U^SR; S1
Rangée de report vers l'avant	< > S:UVSR; S1

Tab. 6-2 Indications de tricotage

Touche	Fonction
	Lancer l'éditeur SINTRAL
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 6-3 Touches d'introduction d'une rangée de tricotage

Introduire et fixer la rangée de tricotage:

1. Arrêter le chariot peu après la position de renvoi de gauche.
2. Appeler l'éditeur SINTRAL.
3. Placer le curseur à l'endroit correspondant (p. ex. à la ligne 998) dans le programme Sintral.
4. Introduire la rangée de tricotage à l'aide du clavier virtuel.  
Par exemple, une rangée de report vers l'arrière doit être introduite à la ligne 998. Les indications sont: 998 <> S:U^SR; S1
5. Confirmer l'entrée et revenir au "Menu principal".

6. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
7. A la ligne "SPF rangée fixe", taper sur le champ "Ligne: 999" et introduire le numéro de ligne "998".



Fig. 6-4 Fenêtre "Démarrage et arrêt machine"

8. Fixer cette ligne, à cet effet taper sur la touche "SPF rangée fixe" et embrayer la machine.  
Après le point de renvoi suivant, l'indication de tricotage est exécutée.
9. Lorsque le chariot est de nouveau au point de renvoi de gauche, arrêter le chariot.
10. Exécuter les travaux sur la machine à tricoter.
11. Pour reprendre la production, appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine" et embrayer la machine.




---

Une rangée à vide est inscrite à la ligne 999 dans un programme de tricotage STOLL.

---




---

Pendant les 2 premières rangées de tricotage après "SPF", le chariot parcourt l'entièreté de la fonture.

---

## 6.3 Remplacement des pièces

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement (*voir page 6-7*)
- Remplacer le verrou intermédiaire (*voir page 6-9*)
- Remplacer la platine de sélection (*voir page 6-10*)
- Remplacer la platine d'appui (*voir page 6-11*)
- Enlever la fonture ou l'incliner (*voir page 6-14*)
- Réparer la fonture et la fonture supplémentaire (*voir page 6-18*)
- Démontez la fonture des platines de sélection (CMS 520 C, CMS 830 C) (*voir page 6-22*)
- Démontez et montez la pièce de chariot (*voir page 6-25*)
- Démontez le plateau porte-cames (*voir page 6-32*)
- Démontez et montez le moteur pas à pas (*voir page 6-33*)
- Remplacement de la crémaillère dans le moteur pas à pas (*voir page 6-34*)
- Remplacer des guide-fils (*voir page 6-36*)
- Monter les guide-fils intarsia \* (*voir page 6-36*)
- Remplacer le dispositif de contrôle du fil (*voir page 6-38*)
- Remplacer la courroie d'entraînement et le rouleau à friction du fournisseur à friction (*voir page 6-39*)
- Désaérer le circuit d'huile (*voir page 6-41*)
- Changer la butée du rouleau de tirage (CMS 420 E) (*voir page 6-43*)

### 6.3.1 Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement

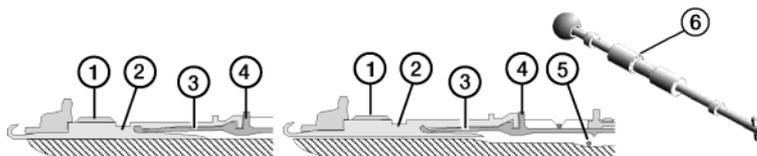


Fig. 6-5 Remplacement de l'aiguille et de la pièce d'accouplement (illustration de droite: CMS 520 C et CMS 830 C)

pour toutes les machines  
(exception : CMS 830 C)

1. Enlever le rail des aiguilles (1) avec le crochet d'extraction (6).
2. Tirer l'aiguille (2) vers le haut, la pièce d'accouplement (3) est entraînée avec elle.
3. Lorsque le talon de la pièce d'accouplement (4) bute sur la platine d'appui, pousser la pièce d'accouplement vers le bas. Extraire l'aiguille et la pièce d'accouplement en les tirant vers le haut.

- ou -

- Pour la CMS 520 C, l'extrémité de la pièce d'accouplement bute sur la tige (5) et doit pour cette raison être poussée plus fortement.

Uniquement pour la  
CMS 830 C

1. Tirer l'aiguille (2) vers le haut, la pièce d'accouplement (3) est en même temps, également tirée vers le haut.
2. Si le talon de l'aiguille heurte son rail, faire basculer l'aiguille latéralement pour relâcher la connexion aiguille-pièce d'accouplement. Si cela s'avère difficile, s'aider d'un crochet de tricotage. Faire coulisser la pièce d'accouplement vers le bas et remettre l'aiguille en position droite. Extraire l'aiguille vers le haut.
3. Monter la nouvelle aiguille dans l'ordre inverse. Soulever légèrement la pièce d'accouplement à l'aide d'une pince.

Remplacer la pièce  
d'accouplement  
(CMS 830 C)

1. Si une pièce d'accouplement doit être remplacée, enlever l'aiguille correspondante. Sortir le bout supérieur de la pièce d'accouplement de la fonture à l'aide d'une aiguille ou d'un crochet de tricotage. Pousser la pièce d'accouplement vers le haut à l'aide d'une pince et la sortir de la fonture.

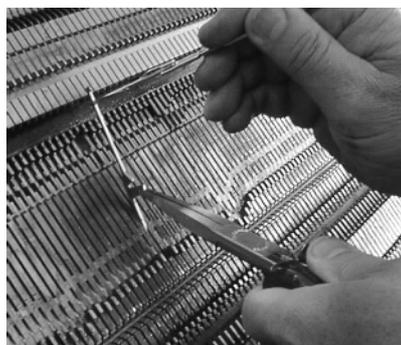


Fig. 6-6 Enlever une pièce d'accouplement

### 6.3 Remplacement des pièces

2. Insérer une nouvelle pièce d'accouplement. Placer la pince au-dessus du talon de la pièce d'accouplement, pousser la pièce d'accouplement vers le bas à l'aide d'une pince.



Fig. 6-7 Insérer une pièce d'accouplement

3. Réinsérer l'aiguille.

### 6.3.2 Remplacer le verrou intermédiaire

Pour remplacer le verrou intermédiaire, il vous faut une petite pince.

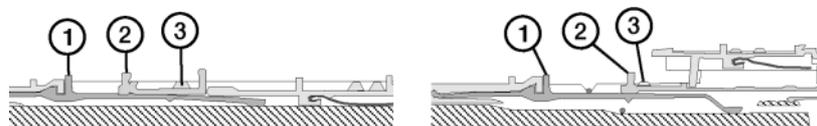


Fig. 6-8 Remplacement du verrou intermédiaire (illustration de droite: CMS 520 C et CMS 830 C)

1. Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement (1) vers le haut.
2. Faire glisser le verrou intermédiaire (2) jusqu'à ce que le talon inférieur bute contre le rail de recouvrement (3).
3. Tirer le talon supérieur du verrou intermédiaire de la fonture, en même temps enfoncer le talon inférieur dans la fonture et le pousser en dessous du rail de recouvrement.

- ou -

- Pour les machines CMS 520 C et CMS 830 C, faire glisser la barre couvre-aiguilles (3) sur le côté.
4. Monter le nouveau verrou intermédiaire dans l'ordre inverse.
5. Faire glisser l'aiguille et les pièces d'accouplement en position de base.

### 6.3.3 Rempalcer la platine de sélection

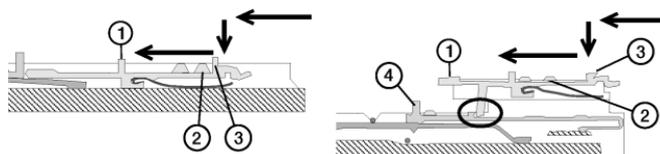


Fig. 6-9 Remplacement de la platine de sélection (illustration de droite: CMS 520 C et CMS 830 C)

1. Faire glisser l'aiguille vers le haut avec la pièce d'accouplement.
  2. Faire glisser le verrou intermédiaire (2) jusqu'à ce que le talon inférieur bute contre la barre couvre-aiguilles (3).
  3. Faire glisser la platine de sélection (1) vers le haut, jusqu'à ce qu'elle bute sur le rail de recouvrement (2).
  4. Pousser le talon (3) de la platine de sélection dans la fonture et en même temps faire glisser la platine de sélection davantage vers le haut.
- ou -**
- Pour la CMS 520 C et la CMS 830 C, faire glisser le verrou intermédiaire (4) vers l'avant jusqu'à ce qu'il bute contre la tige.
  5. Enlever la platine de sélection.
  6. Monter la nouvelle platine de sélection en ordre inverse.
  7. Pour la CMS 520 C et la CMS 830 C, faire attention lors de l'insertion de la nouvelle platine de sélection que le talon de la platine de sélection se trouve derrière le talon du verrou intermédiaire.
  8. Remettre en place le verrou intermédiaire.
  9. Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement en position de base.

### 6.3.4 Remplacer la platine d'appui

- Pas pour CMS 830 C
1. Reporter sur l'autre fonture toutes les mailles de la fonture dans laquelle la platine doit être remplacée.

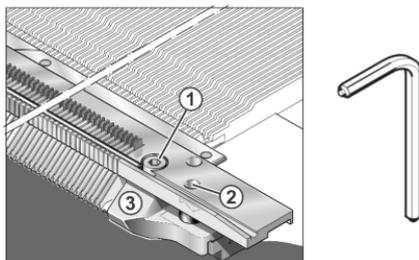


Fig. 6-10 Démontage du limiteur(3)

2. Enlever la vis (1) du côté gauche et du côté droit de la fonture des platines. Utiliser à cet effet le tournevis à six pans spécial des accessoires.
3. Desserrer la vis (2) du côté gauche et du côté droit de la fonture des platines.
4. Enlever le limiteur (3) des deux côtés.

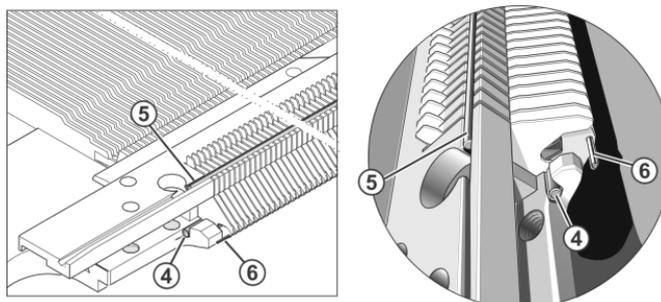


Fig. 6-11 Remplacement d'une platine

5. Extraire le fil (4) et, pour les jauges E 3,5.2, E 5.2, E 6.2, E 7.2, E 8.2, E 9.2 (pour 72", 84"), également le fil (6) jusqu'à l'endroit de la réparation. Ce faisant, toujours pousser depuis l'autre côté de la machine le fil d'acier de remplacement en provenance des accessoires, de telle façon que les platines ne tombent pas de la fonture.
6. Extraire le fil d'acier (5).
7. Enlever la platine d'appui par le haut et placer la nouvelle platine d'appui.
8. Assembler à nouveau la fonture dans l'ordre inverse.

Pour CMS 830 TC Remplacer le ressort de la platine d'appui:

1. Reporter sur l'autre fonture toutes les mailles de la fonture dans laquelle la platine doit être remplacée.

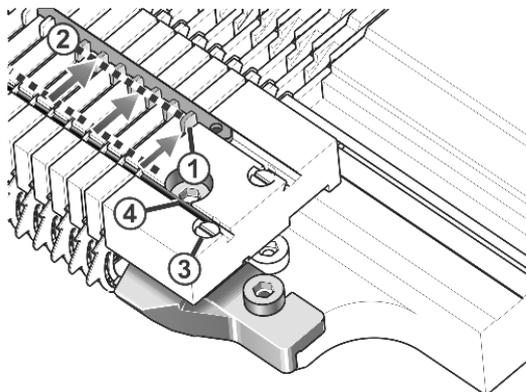


Fig. 6-12 Faire glisser le ressort en "position ouverte".

2. Faire glisser tous les ressorts (1) des platines d'appui en position arrière (2).
3. Enlever la vis (3) du côté gauche et du côté droit de la fonture des platines.
4. Extraire le fil d'acier (4) jusqu'à l'endroit de la réparation.
5. Faire glisser les ressorts défectueux en position avant et les extraire par le haut.
6. Faire glisser la platine d'appui (5) en "position fermée" et placer un nouveau ressort. Ce faisant, la platine d'appui est à nouveau glissée en "position ouverte". Veiller à ce que le ressort soit situé en dessous de la barre couvre-aiguilles (6) et se trouve en position arrière (2).

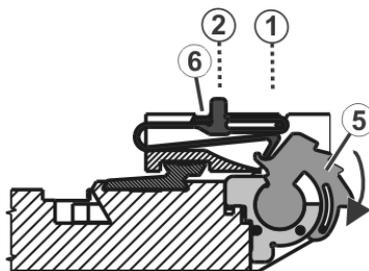


Fig. 6-13 Remplacement du ressort

7. Remontage dans l'ordre inverse.

- ou -

- Remplacer la platine d'appui.

Remplacer la platine d'appui:

1. Si les travaux sont effectués sur la fonture avant, incliner la fonture. Les fils peuvent alors plus facilement être enlevés.

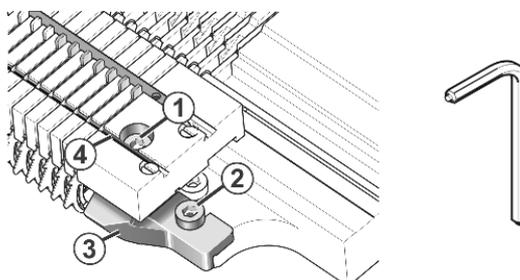


Fig. 6-14 Démontage du limiteur(3)

2. Du côté gauche et du côté droit de la fonture des platines, desserrer les vis (1) et (2). Utiliser pour les vis (1) le tournevis à six pans spécial des accessoires.
3. Enlever le limiteur (3) des deux côtés.
4. Extraire le fil d'acier (4). Faire glisser prudemment les ressorts vers l'avant, jusqu'à ce qu'aucune force n'agisse plus sur les platines d'appui.

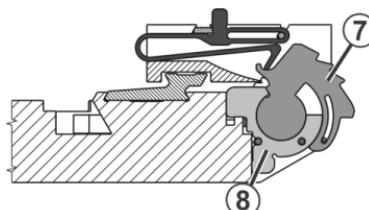


Fig. 6-15 Faire glisser les ressorts vers l'avant

5. Extraire les fils d'acier (5) et (6) jusqu'à l'endroit de la réparation.

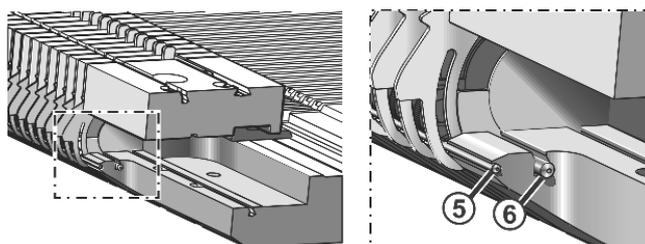


Fig. 6-16 Extraction des fils d'acier

6. Enlever le ressort de la platine d'appui défectueuse.
7. Extraire la platine d'appui (7) par le haut avec le support (8). Placer une nouvelle platine d'appui et un nouveau support.
8. Assembler à nouveau la fonture dans l'ordre inverse.

Informations supplémentaires:

- Rangées de tricotage utiles ([voir page 6-4](#))
- Enlever la fonture ou l'incliner ([voir page 6-14](#))

### 6.3.5 Enlever la fonture ou l'incliner

Dans ce chapitre, vous trouverez les instructions suivantes:

- Desserrer la fonture
- Démontage de la fonture
- Inclinaison de la fonture
- Vissage de la fonture

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Tab. 6-4 Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

#### Desserrer la fonture

Valable pour :

Modèle 003	CMS 822		
Modèle 002	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530
	CMS 520 C	CMS 520	
Modèle 000	CMS 420 E (Type 579)		

1. Reporter sur l'autre fonture toutes les mailles de la fonture qui doit être démontée ou placée à la verticale.
2. Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de gauche, arrêter la machine avec la barre d'embrayage. Si une lubrification centrale est présente, le chariot doit se trouver dans la position de renvoi de gauche.

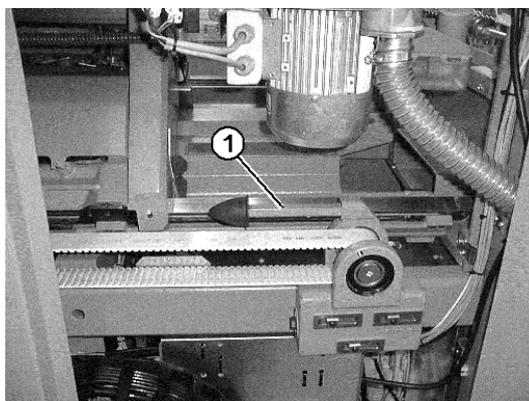


Fig. 6-17 Boulon à six pans pour la CMS 740

3. Pour la CMS 740, enlever à l'arrière de la machine le segment de droite de la paroi arrière et le boulon à six pans (1).
4. Dans la fenêtre "Interventions manuelles", appuyer sur la touche

"Desserr. frein comm." et pousser le chariot vers la gauche jusqu'à la butée.

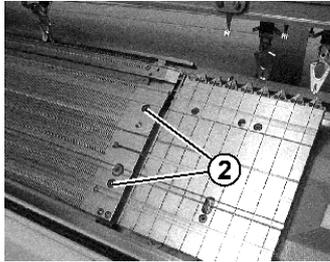


Fig. 6-18 Desserrer la fonture

5. Enlever deux vis (2) de chaque côté de la machine.
6. Desserrer la fonture arrière pour la jauge E 10 -E 18 (pas pour la CMS 420 E) : Enlever les vis (3). Pousser la connexion (4) sur le côté. Ce faisant, le rail du générateur d'impulsions est poussé sur le côté.

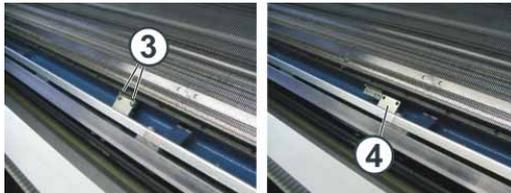


Fig. 6-19 Connexion du rail du générateur d'impulsions

Informations supplémentaires :

- Rangées de tricotage utiles ([voir page 6-4](#))

## 6.3 Remplacement des pièces

## Desserrer la fonture

Valable pour :

Modèles 000 - 002	CMS 822		
modèles 000 - 001	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530
	CMS 520 C	CMS 520	CMS 420 E (Type 575, Type 577)

1. Reporter sur l'autre fonture toutes les mailles de la fonture qui doit être démontée ou placée à la verticale.
2. Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de gauche, arrêter la machine avec la barre d'embrayage. Si une lubrification centrale est présente, le chariot doit se trouver dans la position de renvoi de gauche.

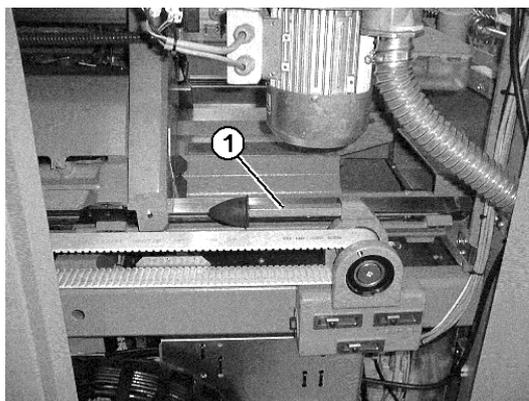


Fig. 6-20 Boulon à six pans pour la CMS 740

3. Pour la CMS 740, enlever à l'arrière de la machine le segment de droite de la paroi arrière et le boulon à six pans (1).
4. Dans la fenêtre "Interventions manuelles", appuyer sur la touche "Desserr. frein comm." et pousser le chariot vers la gauche jusqu'à la butée.

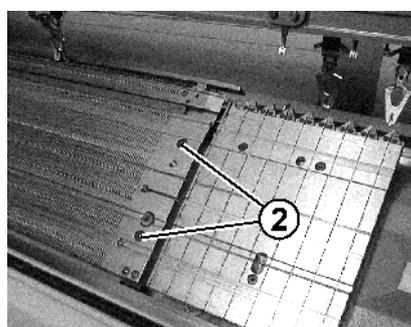


Fig. 6-21 Desserrer la fonture

5. Enlever deux vis (2) de chaque côté de la machine.

6. Fonture arrière: Enlever les vis (3). Pousser la connexion (4) sur le côté. Ce faisant, le rail du générateur d'impulsions est poussé sur le côté.

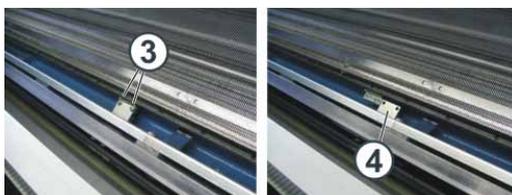


Fig. 6-22 Connexion du rail du générateur d'impulsions

Informations supplémentaires:

- Rangées de tricotage utiles ([voir page 6-4](#))

Enlever la fonture ou l'incliner

- Fonture avant: la faire basculer avec prudence vers l'avant et l'appuyer contre le revêtement de la machine.
- Fonture arrière: Enlever la fonture de la machine en se faisant aider d'une deuxième personne.

Visser la fonture

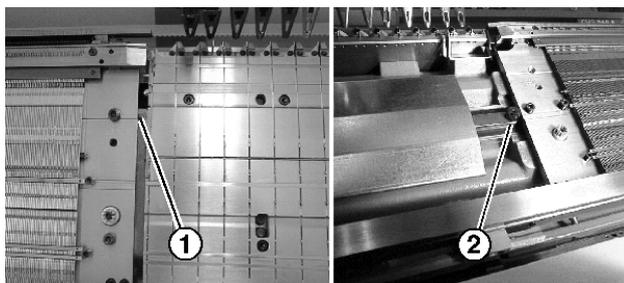


Fig. 6-23 Montage des fontures avant et arrière

- Remonter la fonture dans l'ordre inverse. Ce faisant, veiller à ce que la fonture soit en contact avec la goupille (1) et le rouleau (2).

## 6.3.6 Réparer la fonture et la fonture supplémentaire

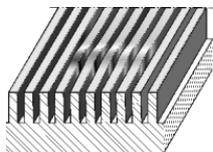


Fig. 6-24 Fonture endommagée

Si le chariot est bloqué, la fonture est dans certains cas endommagée. Cela signifie que les pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement, verrou intermédiaire et platine de sélection) se déplacent difficilement ou sont même bloquées. Avant de remettre la machine en service, cette détérioration doit être soigneusement et scrupuleusement éliminée. Dans le cas contraire, il y a un risque que le chariot se bloque immédiatement à nouveau et que la fonture soit à nouveau endommagée.

Lors de l'exécution de la réparation, on doit faire une distinction selon la manière dont les fontures ont été fabriquées. Il existe deux exécutions différentes: fontures fraisées et assemblées. Les fontures supplémentaires sont toujours fraisées.

Fonture	Description
fraisée	Les rainures pour les pièces mobiles ont été fraisées dans la fonture.
assemblée	La fonture est assemblée à partir d'entretoises individuelles. Elles sont placées dans une plaque de base et vissées.



Lors de la réparation, on doit procéder très soigneusement et sans forcer.

- fonture fraisée
1. Si le chariot est bloqué, couper la liaison entre pièce de chariot et chariot. Amener le chariot au point de renvoi suivant. Enlever la pièce de chariot de la fonture. Contrôler si les cames sont endommagées, enlever les talons de travail cassés des pièces mobiles.
  2. Parmi les accessoires, préparer le burin pour rainure et la lime pour rainure.
  3. Enlever les pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement...) à l'endroit endommagé.
  4. Remettre les entretoises endommagées à la verticale à l'aide du burin pour rainure et les aligner. Frapper uniquement à l'aide de légers coups de marteaux sur le burin dans la rainure endommagée. Ne pas enfoncer le burin trop profondément sous peine de risquer d'endommager le fond de la fonture.

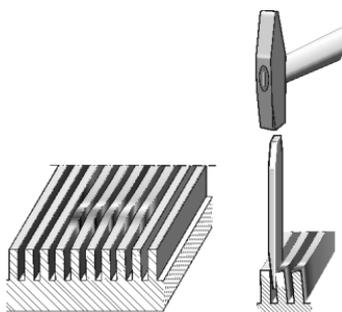


Fig. 6-25 Mettre les entretoises à la verticale

5. Prendre une aiguille ou une platine de sélection de cette machine et la placer dans la fonture réparée. Faire glisser l'aiguille vers le haut et vers le bas dans la rainure. Si elle se déplace facilement, contrôler dans les rainures adjacentes si les pièces mobiles se déplacent également facilement.
6. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 4 et 5.
7. Procéder ainsi pour toutes les rainures endommagées. Les rainures situées à gauche et à droite de la partie endommagée doivent également se déplacer facilement.
8. Si les entretoises endommagées sont déformées vers le haut, les redresser (lisser) à l'aide de petits coups avec le burin pour rainure.

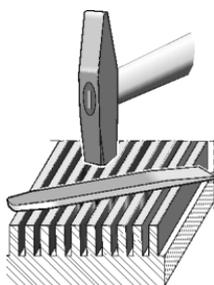


Fig. 6-26 Lisser la surface

9. Contrôler si les éléments de fonture se déplacent facilement dans les rainures. Répéter l'étape 5.



### PRUDENCE

Détérioration de la fonture en cas d'utilisation incorrecte de la lime pour rainure!

Si on lime trop fortement une entretoise, la fonture est défectueuse à cet endroit et peut uniquement être réparée par un technicien Stoll.

- Utiliser uniquement la lime pour rainure pour éliminer des ébarbures.
- Après utilisation de la lime pour rainure, il est indispensable de nettoyer avec soin les rainures.

10. Contrôler si les arêtes des entretoises endommagées présentent des ébarbures. Si c'est le cas, éliminer prudemment ces ébarbures avec la

### 6.3 Remplacement des pièces

lime pour rainure.

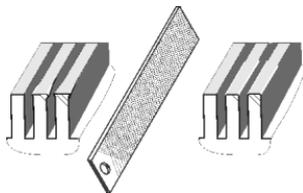


Fig. 6-27 Eliminer des ébarbures

11. Contrôler si les éléments de fonture se déplacent facilement dans les rainures. Répéter l'étape 5.
12. Lorsque tout est en ordre, polir prudemment la fonture avec la lime pour rainure. Placer la lime pour rainure à plat sur la fonture et la déplacer légèrement dans un sens et dans l'autre transversalement au canal de l'aiguille.
13. Les particules métalliques doivent être éliminées des canaux des aiguilles. A cet effet, nettoyer l'endroit de la réparation avec un pinceau.
14. Lorsque tout est en ordre, replacer les pièces mobiles dans la fonture.

Informations supplémentaires:

- Démontez et montez la pièce de chariot ([voir page 6-25](#))
- Remplacez l'aiguille et la pièce d'accouplement ([voir page 6-7](#))
- Remplacez le verrou intermédiaire ([voir page 6-9](#))
- Remplacez la platine de sélection ([voir page 6-10](#))

fonture assemblée Si une entretoise d'une fonture assemblée est légèrement endommagée, elle peut être réparée comme décrit ci-dessus. Si elle est fortement endommagée, elle doit être remplacée.

1. Si le chariot est bloqué, couper la liaison entre pièce de chariot et chariot. Amener le chariot au point de renvoi suivant. Enlever la pièce de chariot de la fonture. Contrôler si les cames sont endommagées, enlever les talons de travail cassés des pièces mobiles.
2. Démontez la fonture. Placer la fonture sur une surface plane (p. ex. établi ou table).
3. Enlever les pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement...) à l'endroit endommagé.
4. Enlever les platines d'appui à l'endroit endommagé.
5. Enlever la protection et extraire le fil d'acier (1).

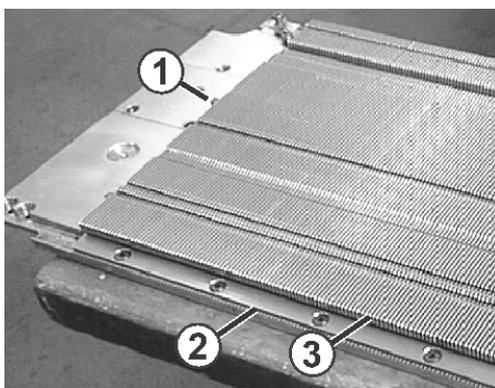


Fig. 6-28 Réparation d'une fonture assemblée

6. Enlever la barre (2) à l'endroit endommagé.
7. Soulever l'entretoise endommagée à l'extrémité arrière (3) et l'extraire prudemment vers l'arrière.
8. Enlever la saleté dans la zone de l'entretoise enlevée.
9. Des nervures de remplacement se trouvent dans les accessoires de la machine. Placer une nouvelle entretoise venant des accessoires.
10. Assembler à nouveau la fonture dans l'ordre inverse. Serrer les vis de fixation de la barre (2) au couple de 2,6 Nm. Replacer la fonture sur la machine.

Informations supplémentaires:

- Démontez et montez la pièce de chariot ([voir page 6-25](#))
- Enlever la fonture ou l'incliner ([voir page 6-14](#))
- Remplacer la platine d'appui ([voir page 6-11](#))
- Remplacer le verrou intermédiaire ([voir page 6-9](#))
- Remplacer la platine de sélection ([voir page 6-10](#))
- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement ([voir page 6-7](#))

### 6.3.7 Démontez la fonture des platines de sélection (CMS 520 C, CMS 830 C)

- Pour CMS 520 C
1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.
  2. Enlever deux vis (1) de chaque côté de la machine.

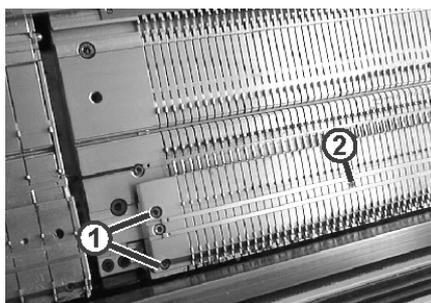


Fig. 6-29 Desserrer la fonture des platines de sélection

3. Enlever les vis (2) sur toute la longueur de la fonture des platines de sélection.
4. Faire glisser les verrous intermédiaires (3) dans leur position la plus haute.



Fig. 6-30 Levage des platines de sélection

5. Faire glisser les platines de sélection (4) dans leur position la plus haute.
6. En commençant d'un côté, lever les platines de sélection à leur extrémité la plus haute et faire en même temps glisser le fil d'acier (5) des accessoires entre la fonture des platines de sélection et la platine de sélection. Effectuer cela sur toute la longueur de la fonture des platines de sélection. Le fil d'acier doit être inséré afin que les talons de travail des platines de sélection se trouvent tellement haut qu'ils ne touchent ni les verrous intermédiaires ni la fonture.
7. Déplacer latéralement la fonture des platines de sélection. La fonture avant vers la gauche et la fonture arrière vers la droite. (Si nécessaire, utiliser un marteau en caoutchouc.)
8. Démontez la fonture des platines de sélection.

9. Lors du montage de la fonture des platines de sélection, veiller à ce qu'elle soit en contact avec la goupille (6).

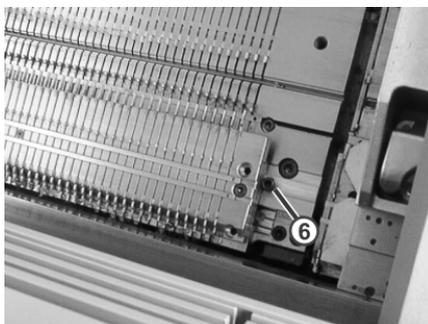


Fig. 6-31 Montage de la fonture des platines de sélection

- Pour CMS 830 C
1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.
  2. Démontez la fonture. Placer la fonture sur une surface plane (p. ex. établi ou table).
  3. Faire glisser les verrous intermédiaires (1) dans leur position la plus haute.

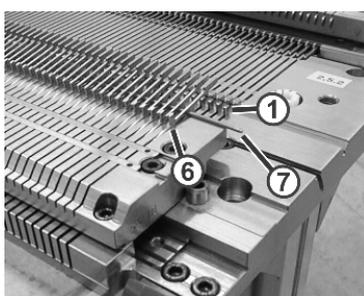


Fig. 6-32 Levage des platines de sélection

4. Enlever deux vis (2) de chaque côté de la machine.

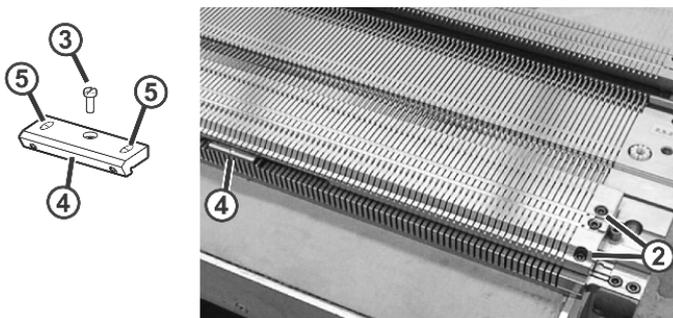


Fig. 6-33 Desserrer la fonture des platines de sélection

5. Enlever les vis (3) des pièces de serrage (4) sur toute la longueur de la fonture des platines de sélection.
6. A chaque pièce de serrage, desserrer les deux goupilles filetées (5). Déplacer latéralement la pièce de serrage et l'enlever.
7. Faire glisser les platines de sélection (6) dans leur position la plus haute.

8. En commençant d'un côté, lever les platines de sélection à leur extrémité la plus haute et faire en même temps glisser le fil d'acier (7) des accessoires entre la fonture des platines de sélection et la platine de sélection. Effectuer cela sur toute la longueur de la fonture des platines de sélection. Le fil d'acier doit être inséré afin que les talons de travail des platines de sélection se trouvent tellement haut qu'ils ne touchent ni les verrous intermédiaires ni la fonture.
9. Démonter la fonture des platines de sélection.
10. Lors du montage de la fonture des platines de sélection, veiller à ce qu'elle soit en contact avec la goupille (8).

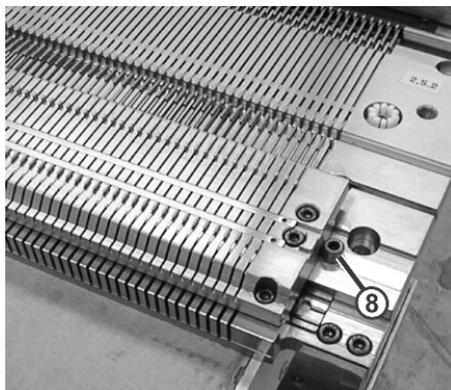


Fig. 6-34 Montage de la fonture des platines de sélection

11. Montage des pièces de serrage: placer la pièce de serrage et la déplacer latéralement. Fixer avec la vis (3), ensuite serrer les goupilles filetés (5).

Informations supplémentaires:

- Enlever la fonture ou l'incliner ([voir page 6-14](#))

### 6.3.8 Démonter et monter la pièce de chariot

Enlever la pièce de chariot

On enlève la pièce de chariot lorsque:

- les cames doivent être remplacées (p. ex. couplage large ou étroit de machines tandems)
- lorsqu'une pièce de chariot est bloquée, on la débloque à l'aide du dispositif intégré (point de séparation).

Le chariot est arrêté en dehors de la fonture (surface d'appui) et la pièce de chariot est de nouveau abaissée.

Pour les machines tandems, on soulève les deux blocs de chariot avant et arrière, même s'il n'y en a qu'un seul de bloqué.

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Enlever la pièce de chariot pour remplacer les cames ([voir page 6-25](#))
- enlever la pièce de chariot si le chariot est bloqué dans la fonture ([voir page 6-27](#))
- Assemblage de la pièce de chariot et du chariot ([voir page 6-30](#))

Enlever la pièce de chariot pour remplacer les cames

1. Si une lubrification centrale est présente, basculer celle-ci en position de montage.
2. Amener le chariot vers l'extérieur jusqu'à la surface d'appui.
3. Désactiver l'alimentation en tension 40 V.



Fig. 6-35 Revêtement du chariot

4. Enlever le revêtement (1) du chariot.
5. Lorsque la pièce de chariot arrière est démontée, démonter le détecteur d'aiguilles.

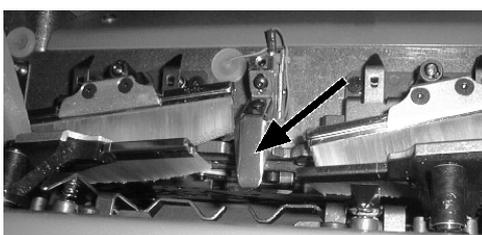


Fig. 6-36 Détecteur d'aiguilles

### 6.3 Remplacement des pièces

6. Marquer la position du détecteur d'aiguilles afin de pouvoir le remonter au même endroit.
7. Enlever le tube d'aspiration du chariot.
8. Enlever les vis de calibrage (2) et les vis (4) du côté gauche et du côté droit.

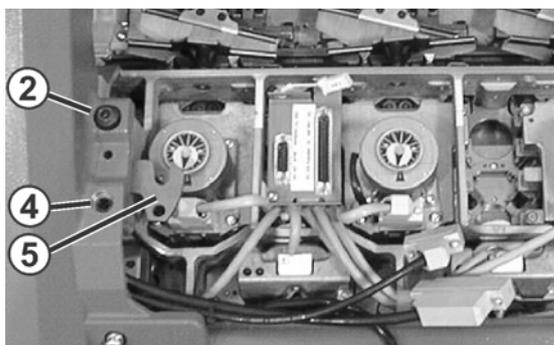


Fig. 6-37 Plaque pivotante

9. Faire basculer les plaques pivotantes (5) de gauche et de droite vers l'intérieur.

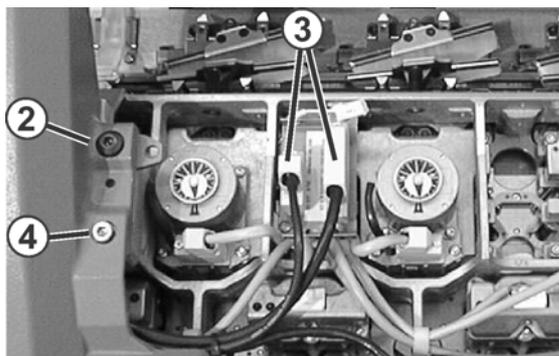


Fig. 6-38 Chariot ouvert

10. Défaire les vis des fiches (3) et enlever les fiches.
11. Pousser le chariot sur le côté.



Si le chariot se bloque:

Le frein de commande s'est refermé automatiquement.

- Desserrer à nouveau le frein de commande et pousser à nouveau le chariot en maintenant la direction de poussée antérieure.

12. Soulever la pièce de chariot de la surface d'appui.

- ou -

- Ouvrir le carter de protection latéral et enlever la pièce de chariot en la soulevant latéralement.

13. Pour remplacer les cames, tourner le plateau porte-cames vers le haut.

Informations supplémentaires:

- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V  
(voir page 6-1)
- Lubrification centrale - Position de montage et de travail (voir page 6-3)
- Démontez le plateau porte-cames (voir page 6-32)

enlever la pièce de chariot si  
le chariot est bloqué dans la  
fonture

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Tab. 6-5 Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

1. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
2. Pour mettre hors service la sélection des aiguilles, placer l'interrupteur "Sélection des aiguilles" sur "Arrêt".
3. Pour mettre tous les guide-fils hors service, appuyer sur la touche "Lever le goujon des GDF".
4. Faire glisser tous les guide-fils vers l'extérieur.
5. Si une lubrification centrale est présente, basculer celle-ci en position de montage.
6. Désactiver l'alimentation en tension 40 V.

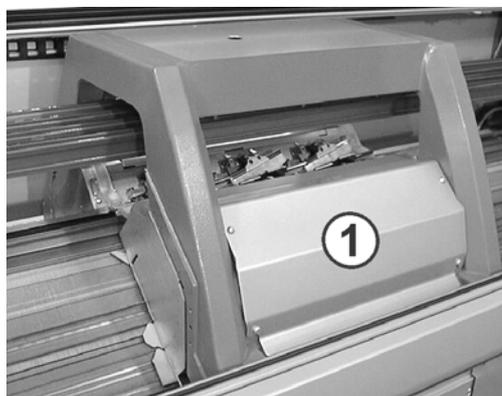


Fig. 6-39 Revêtement du chariot

7. Enlever le revêtement (1) du chariot.
8. Lorsque la pièce de chariot arrière est démontée, démonter le détecteur d'aiguilles.

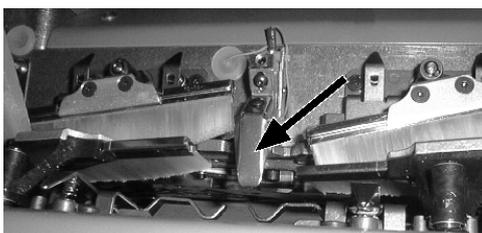


Fig. 6-40 Détecteur d'aiguilles

9. Marquer la position du détecteur d'aiguilles afin de pouvoir le remonter au même endroit.
10. Enlever le tube d'aspiration du chariot.
11. Desserrer les vis de calibrage (2) et les vis (4) du côté gauche et du côté droit.

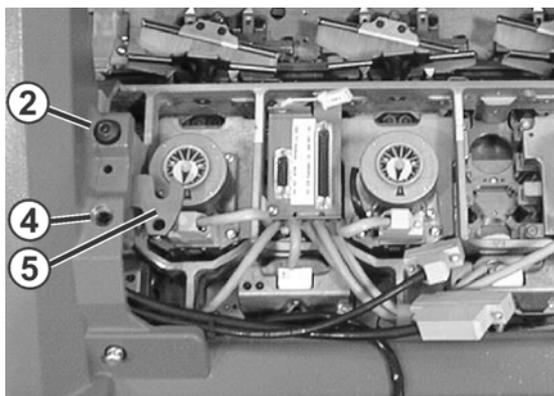


Fig. 6-41 Plaque pivotante

12. Faire basculer les plaques pivotantes (5) de gauche et de droite vers l'intérieur.
13. Serrer de manière régulière les vis ajustées (2) et les vis (4), la pièce de chariot se soulève alors de la fonture.
14. Pour desserrer le frein de commande, appuyer sur la touche "Desserrer le frein de commande".
15. Défaire les vis des fiches (3) et enlever les fiches.

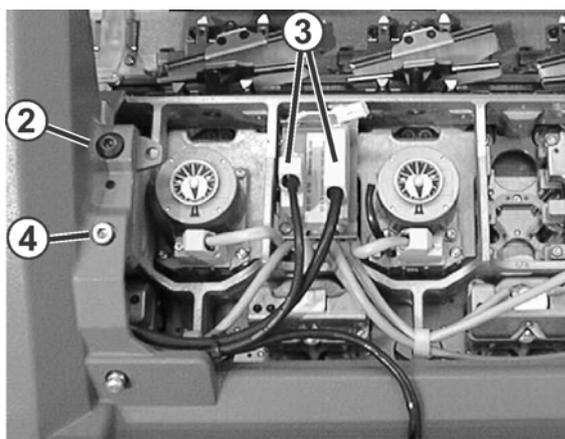


Fig. 6-42 Chariot ouvert

16. Pour abaisser à nouveau la pièce de chariot, desserrer les vis de calibrage (2) et les vis (4) du côté gauche et du côté droit.
17. Enlever les vis de calibrage (2) et les vis (4).



---

**PRUDENCE**

Détérioration des aiguilles et de la chute de tricotage !

Il y a encore des aiguilles dans la chute de tricotage. Si on change de direction lors du déplacement du chariot, les aiguilles et la chute de tricotage sont endommagées.

→ Ne jamais changer la direction de déplacement du chariot.

---

18. Pousser le chariot sur le côté.



---

Si le chariot se bloque :

Le frein de commande s'est refermé automatiquement.

→ Desserrer à nouveau le frein de commande et pousser à nouveau le chariot en maintenant la direction de poussée antérieure.

---

19. Enlever la pièce de chariot de la fonture.



---

Ne pas enlever les pièces métalliques et les débris (p. ex. clapet d'aiguille ou crochet d'aiguille cassés) avec un outil magnétique. La fonture ou des cames risquent d'être magnétisés, ce qui peut provoquer une sélection incorrecte.

---

Informations supplémentaires:

- Lubrification centrale - Position de montage et de travail ([voir page 6-3](#))
- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V ([voir page 6-1](#))

## 6.3 Remplacement des pièces

## Assemblage de la pièce de chariot et du chariot

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"
	Confirmer la réparation
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 6-6 Touches pour l'étape de travail d'assemblage de la pièce de chariot et du chariot

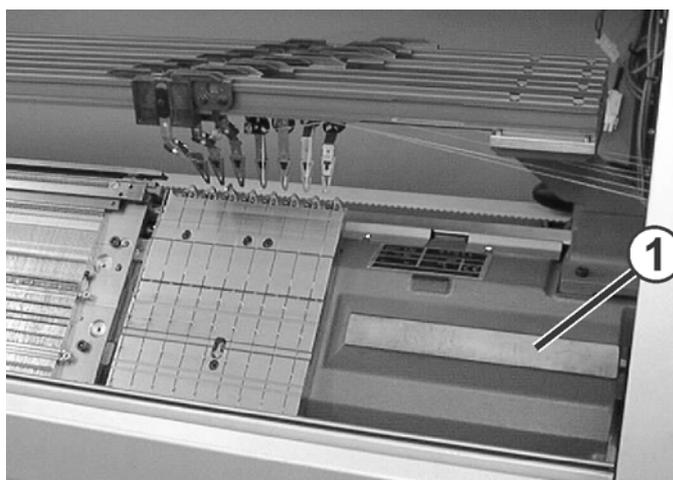


Fig. 6-43 Surface d'appui de la pièce de chariot

1. Déposer la pièce de chariot à gauche ou à droite en dehors de la fonture de telle façon qu'elle repose sur la surface d'appui (1).
2. Mettre en service l'alimentation en tension 40 V.
3. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
4. Pour desserrer le frein de commande, appuyer sur la touche "Desserrer le frein de commande".
5. Faire glisser le chariot exactement au-dessus de la pièce de chariot.
6. Désactiver l'alimentation en tension 40 V.

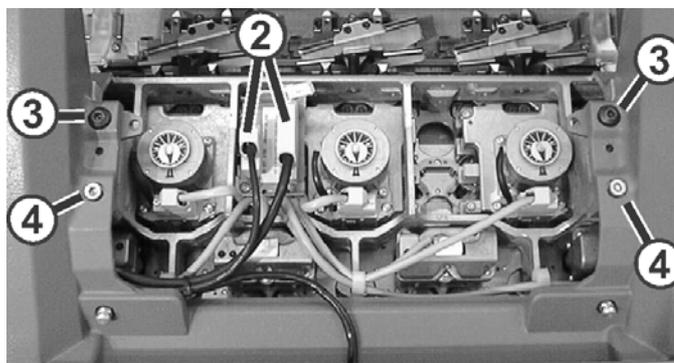


Fig. 6-44 Fixation du chariot à la pièce de chariot

7. Visser les vis de calibrage (3) jusqu'à ce que le chariot se soulève un peu.
8. Faire basculer les plaques pivotantes de gauche et de droite vers l'extérieur en dessous du chariot.
9. Serrer les deux vis de calibrage (3) servant à la fixation du chariot.
10. Serrer de manière régulière les vis (4).
11. Enfoncer la fiche (2) en faisant attention au codage de la fiche.
12. Serrer les vis de sécurité des fiches.
13. Placer les guide-fils dans leurs positions de départ.
14. Mettre en place le revêtement du chariot.
15. Monter le tube d'aspiration sur le chariot.
16. Si une lubrification centrale est présente, basculer celle-ci en position de travail.
17. Mettre en service l'alimentation en tension 40 V.
18. Appeler le "Menu principal".
19. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
20. Appuyer sur la touche "Rangée SPF fixe".
21. Démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage.
22. Uniquement si le chariot était bloqué: Lorsque le chariot se trouve derrière le point de renvoi de gauche, mettre la sélection des aiguilles sur "Marche" dans la fenêtre "Démarrage de la machine".
23. Pour lancer la production, appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine".

Informations supplémentaires:

- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V ([voir page 6-1](#))
- Lubrification centrale - Position de montage et de travail ([voir page 6-3](#))

### 6.3.9 Démonter le plateau porte-cames

On démonte le plateau porte-cames pour nettoyer, contrôler ou remplacer des cames ou des moteurs pas à pas.

1. Désactiver l'alimentation en tension 40 V.
2. Enlever la pièce de chariot.

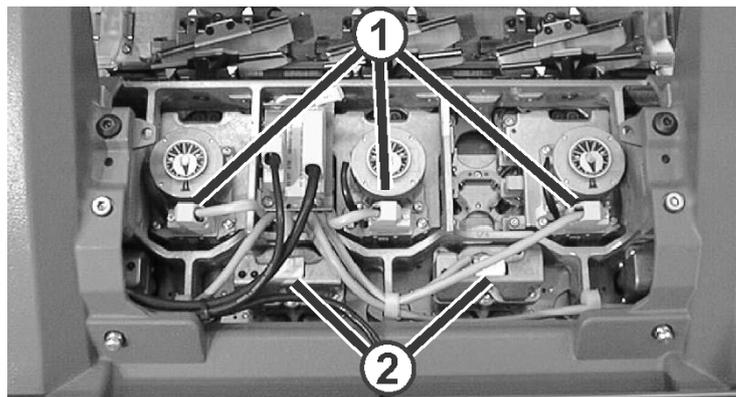


Fig. 6-45 Fiches des systèmes de sélection

3. Débrancher les fiches des moteurs pas à pas (1) et des systèmes de sélection (2).
4. Enlever les vis (3).

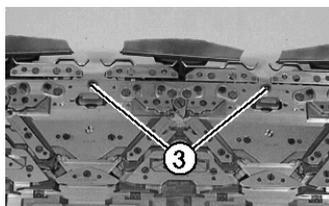


Fig. 6-46 Vis du corps en fonte au plateau porte-cames

5. Desserrer les vis (4). Tirer la commande (5) des platines d'appui légèrement vers l'avant. Le plateau porte-cames n'est ainsi plus bloqué par la commande (5).

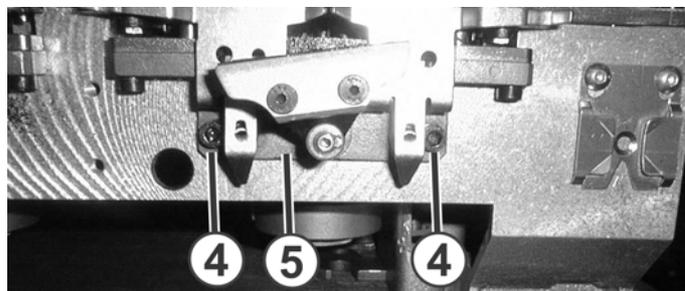


Fig. 6-47 Commande des platines d'appui

6. Retourner la pièce de chariot, de façon à ce que le plateau porte-cames se trouve en bas, en veillant à ce que le plateau porte-cames et la pièce de chariot (pièce en fonte) ne se séparent pas.
7. Enlever la pièce de chariot.

8. Exécuter les opérations sur les cames ou les moteurs pas à pas.
9. Assembler à nouveau le plateau porte-cames et la pièce de chariot dans l'ordre inverse.

Informations supplémentaires:

- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V ([voir page 6-1](#))
- Démontez et montez la pièce de chariot ([voir page 6-25](#))

### 6.3.10 Démontez et montez le moteur pas à pas

Dans chaque système de tricotage se trouve un moteur pas à pas qui commande les positions des cames de chute.

1. Enlever la pièce de chariot.
2. Démontez le plateau porte-cames.

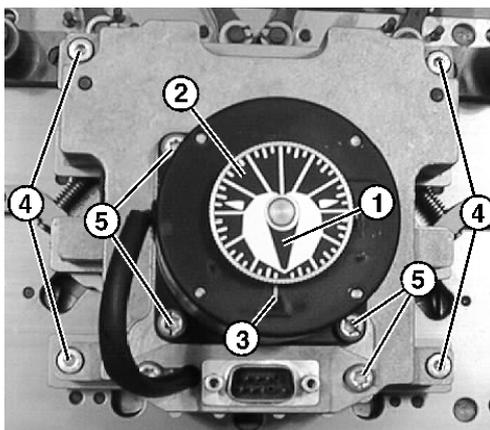


Fig. 6-48 Démontage du moteur pas à pas

3. Amener le moteur pas à pas défectueux en position de base: Tourner l'échelle (2) jusqu'à ce que l'indicateur (1) se trouve exactement sur le point neutre (3).



#### PRUDENCE

Vis de réglage!

Lorsque des vis de réglage doivent être défaites, le moteur pas à pas doit subir un nouveau réglage chez STOLL .

→ Ne desserrer aucune vis de réglage (5).

4. Enlever les vis (4).
5. Enlever le moteur pas à pas défectueux.
6. Régler le nouveau moteur pas à pas.
7. Position de base du moteur pas à pas: Tourner l'échelle (2) jusqu'à ce que l'indicateur (1) se trouve exactement sur le point neutre (3).

## 6.3 Remplacement des pièces

8. Mettre en place le moteur pas à pas.
9. Serrer les vis (4).
10. Assembler à nouveau le plateau porte-cames et la pièce de chariot dans l'ordre inverse.

Informations supplémentaires:

- Démontez le plateau porte-cames ([voir page 6-32](#))
- Démontez et montez la pièce de chariot ([voir page 6-25](#))

### 6.3.11 Remplacement de la crémaillère dans le moteur pas à pas

Remplacer la crémaillère:

1. Enlever le moteur pas à pas.
2. Tourner le disque de position (7) en position de base (6).

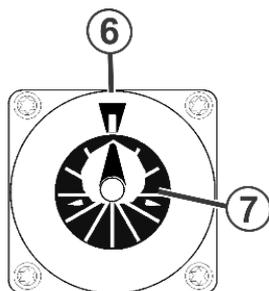


Fig. 6-49 Position de base du moteur pas à pas

3. Rabattre en arrière la goupille de gauche du guidage inférieur de la crémaillère.

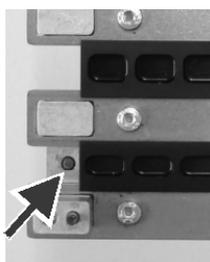


Fig. 6-50 Goupille du guidage de la crémaillère

4. Faire glisser à la main la crémaillère inférieure vers la gauche jusqu'à ce que toutes les crémaillères puissent être enlevées.
5. Remplacer les crémaillères défectueuses.
6. Réglage de la position de montage. A cet effet, tourner la rondelle en éventail (1) de telle façon que le bord de droite se trouve un peu avant la barrière lumineuse (2). (Exprimé de manière imagée: lorsque ce réglage est transposé sur une horloge, celle-ci indique l'heure: 11 heures 58 minutes.)

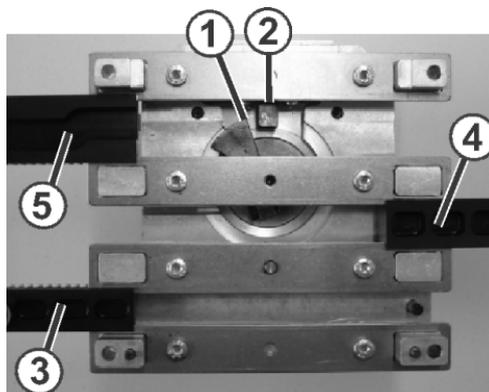


Fig. 6-51 Position de montage

7. Dans cette position de montage, faire glisser la crémaillère (3) de la gauche jusqu'à ce qu'une légère résistance se fasse sentir. La crémaillère bute contre le pignon.
8. Insérer de même la crémaillère (5).
9. Faire glisser la crémaillère (4) de la droite jusqu'à ce qu'une légère résistance se fasse sentir. La crémaillère bute contre le pignon.
10. Faire glisser les crémaillères (3) et (4) régulièrement vers l'intérieur. La crémaillère (5) est automatiquement tirée vers l'intérieur par le glissement de la crémaillère (4).
11. Contrôler si les crémaillères sont correctement positionnées. A cet effet, tourner le disque de position (7) en position de base (6).
12. Les crémaillères doivent être alignées.

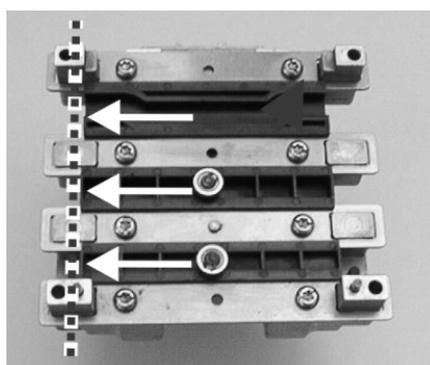


Fig. 6-52 Contrôle de la position de montage

13. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 3 à 11.
14. Remettre la goupille du guidage inférieur de la crémaillère en position de base.
15. Le remplacement des crémaillères est terminé.

Informations supplémentaires:

- Démontez et montez le moteur pas à pas ([voir page 6-33](#))

### 6.3.12 Remplacer des guide-fils



Lors du remplacement de l'étrier des guide-fils, veiller lors du montage de la rondelle (2) à ce que la granulation se trouve du côté intérieur.

1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.

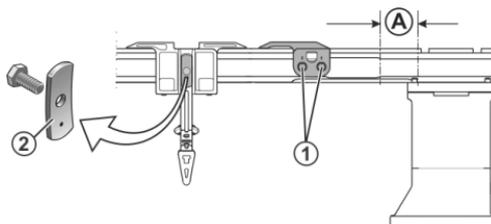


Fig. 6-53 Vis du limiteur de guide-fils

2. Dévisser les vis (1) du limiteur de guide-fils.
3. Pour enlever les limiteurs de guide-fils, tourner les vis (1). Les limiteurs de guide-fils peuvent être démontés et montés à n'importe quel endroit.
4. Faire glisser les guide-fils vers la droite ou vers la gauche jusqu'au point de remplacement (A) et les enlever.
5. Placer les nouveaux guide-fils sur les barres.
6. Placer les limiteurs des guide-fils sur les rails, les positionner avec échelonnement et les visser à fond.

### 6.3.13 Monter les guide-fils intarsia \*

Les guide-fils normaux et les guide-fils intarsia peuvent être utilisés simultanément.

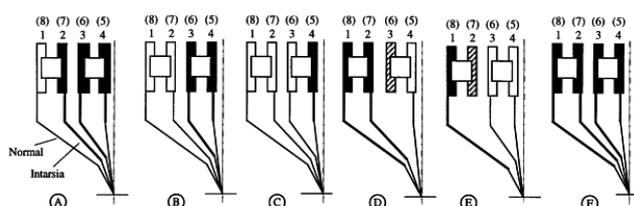


Fig. 6-54 Possibilités de combinaison pour guide-fil normaux et guide-fil d'intarsia

Chaque combinaison peut être utilisée avec elle-même ou avec une autre.

Mettre en place des guide-fils intarsia:

1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.

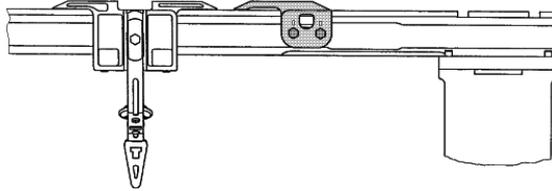


Fig. 6-55 Limiteur des guide-fils et renvoi du fil

2. Défaire les vis du limiteur de guide-fil.
3. Pour enlever les limiteurs de guide-fils, tourner les vis. Les limiteurs de guide-fil peuvent ainsi être démontés et montés à n'importe quel endroit.
4. Faire glisser les guide-fils normaux vers la droite et les enlever.

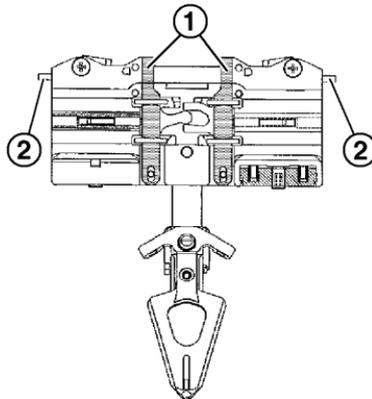


Fig. 6-56 Guide-fils intarsia

5. Placer les guide-fils intarsia et les faire glisser dans leurs positions de départ. A cet effet, enfoncer la pince (1) vers l'extérieur ou le levier (2) vers l'intérieur.

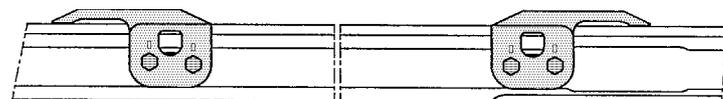


Fig. 6-57 Limiteur de guide-fils

6. Placer le limiteur des guide-fils sur les barres de telle façon que l'ascension soit orientée vers l'extérieur.
7. Placer les limiteurs des guide-fils sur les rails, les positionner avec échelonnement et les visser.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 6.3.14 Remplacer le dispositif de contrôle du fil

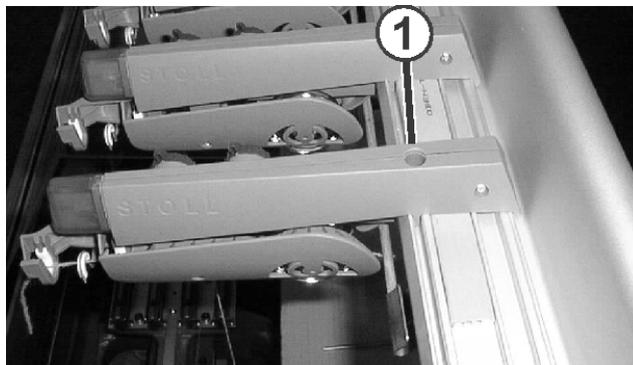


Fig. 6-58 Démontage d'un dispositif de contrôle du fil

1. Marquer la position de l'ancien dispositif de contrôle du fil.
  2. Enlever la vis (1).
  3. Soulever le dispositif de contrôle du fil à l'avant jusqu'à ce que les contacts mâles soient libres. Faire glisser le dispositif de contrôle du fil vers l'arrière et l'enlever.
  4. Placer le nouveau dispositif de contrôle du fil exactement à la position (marquage) de l'ancien dispositif de contrôle du fil.
- ou -**
- Monter un dispositif de contrôle du fil supplémentaire à distance de 90 mm (au moins 75 mm) du dispositif de contrôle du fil suivant.
  5. Accrocher le nouveau dispositif de contrôle du fil dans la barre de guidage arrière. Tirer le dispositif de contrôle du fil vers l'avant et le pousser simultanément vers le bas.
  6. Tirer le dispositif de contrôle du fil vers l'avant et le visser avec la vis (1).

### 6.3.15 Remplacer la courroie d'entraînement et le rouleau à friction du fournisseur à friction

Pour remplacer la courroie d'entraînement et le rouleau à friction du fournisseur à friction, effectuer les étapes suivantes:

- Activités préparatoires
- Remplacer la courroie d'entraînement
- Modifier la position du rouleau à friction
- Remplacer le rouleau de friction

Activités préparatoires

1. Enlever la languette (1) après avoir desserré quelque peu les vis moletées.

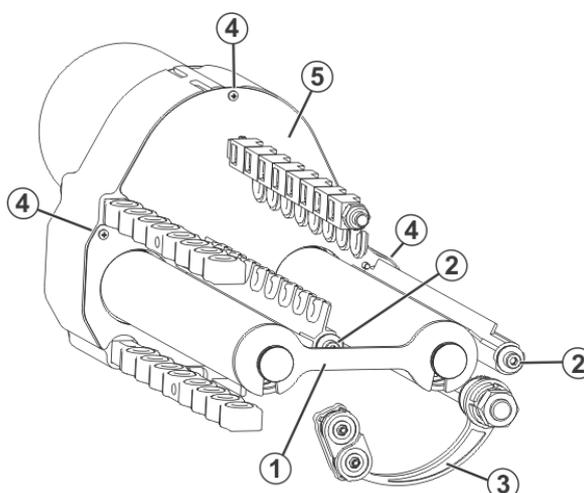


Fig. 6-59 Fournisseur à friction

2. Enlever les vis (2) et enlever les rails d'arrêt.
3. Desserrer les accouplements des bras (3) afin qu'ils puissent basculer vers le bas.
4. Enlever les vis (4) et enlever le couvercle du carter (5).

Remplacer la courroie d'entraînement

1. Tourner la poulie à gorge de la courroie trapézoïdale (6) à la main jusqu'à ce que les deux vis à six pans creux puissent être défilées à travers les trous (7).

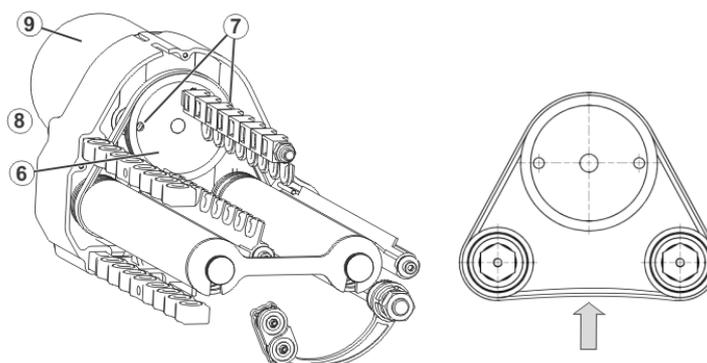


Fig. 6-60 Courroie d'entraînement

## 6.3 Remplacement des pièces

2. Enlever la courroïe (8).
3. Monter la nouvelle courroïe d'entraînement de telle façon qu'elle avance dans les rainures de la poulie d'entraînement.
4. Pousser le moteur (9) vers le haut et serrer les vis des trous (7).
5. Vérifier la tension de la courroïe.

Sous légère pression, la courroïe se laisse enfoncer d'env. 2-4 mm.

Modifier la position du  
rouleau à friction

La surface du rouleau à friction est usée par le frottement du fil au cours du temps. Le rouleau à friction ne doit cependant pas être directement remplacé, mais peut être décalé de 11 mm par rapport à sa position. Ceci permet de doubler la durée de vie.

1. Enlever les vis (12).

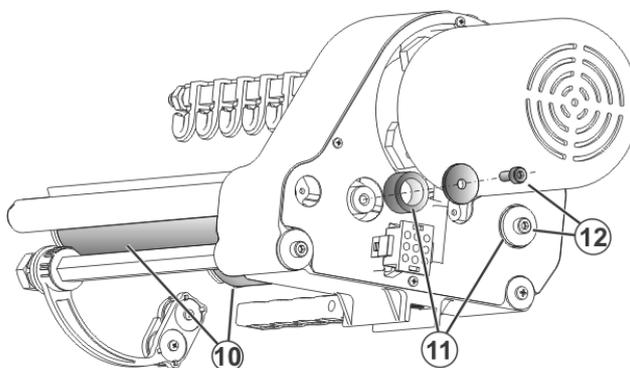


Fig. 6-61 Vis pour rouleaux à friction

2. Enlever les douilles d'écartement (11).
3. Enlever les deux rouleaux à friction (10).
4. Concernant le montage: Enfiler la douille d'écartement (11) sur l'arbre du rouleau à friction (10)
5. Remettre en place le rouleau à friction (10).
6. Serrer à nouveau les vis (12) sans douilles d'écartement.

Remplacer le rouleau de  
friction

1. Enlever les vis (12).
2. Enlever les rouleaux à friction (10).
3. Placer le nouveau rouleau à friction.
4. Serrer les vis (12).

## 6.3.16 Désaérer le circuit d'huile

Uniquement pour la machine  
avec lubrification centrale

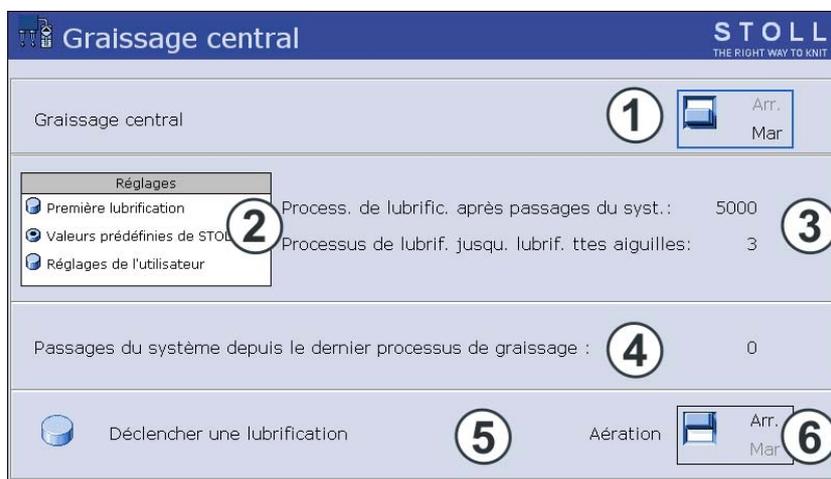


Fig. 6-62 Fenêtre "Lubrification centrale"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Lubrification centrale"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 6-7 Touches de désaération de la lubrification centrale

Désaérer le circuit d'huile:

1. Arrêter le chariot en dehors de la fonture.
2. Desserrer légèrement la vis de désaération (7).

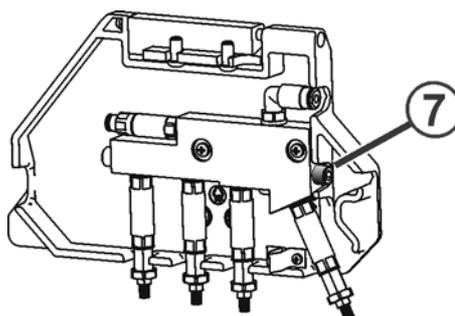


Fig. 6-63 Désaérer la lubrification centrale

### 6.3 Remplacement des pièces

3. Basculer la lubrification centrale en position de montage.  
Recommandation: Placer un chiffon en dessous de la lubrification centrale, vu qu'il y a transport d'huile.
4. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Réglages de la machine".
5. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
6. Appeler la fenêtre "Lubrification centrale".
7. Mettre le commutateur "Désaération" sur "Mar".  
La pompe envoie de l'huile dans le circuit.
8. Si de l'huile sort de l'alésage de la vis de désaération, mettre le commutateur "Désaération" (6) sur "Arr".
9. Serrer à nouveau à fond la vis de désaération (9,5 Nm).
10. Répéter le processus de désaération sur toutes les unités de lubrification.
11. Appeler le "Menu principal".

### 6.3.17 Remplacer la butée du rouleau de tirage

---

Valable pour :

---

CMS 420 E (type 579)

---

Les deux rouleaux de tirage ont un écartement fixe l'un par rapport à l'autre. Si la machine s'arrête souvent (message d'erreur "Le tirage tourne trop vite") ou si l'action de tirage est trop faible, vous pouvez augmenter le pressage en changeant la butée.

La condition en est que les caoutchoucs des rouleaux soient usés de manière régulière.

S'ils ne sont pas usés de manière régulière, il est possible que le tirage réagisse de manière moins sensible en raison de la pression plus élevée.

A cet effet, procédez comme suit :

1. Débrancher l'interrupteur principal de la machine.
2. Enlever le recouvrement latéral, à cet effet enlever les vis (1).

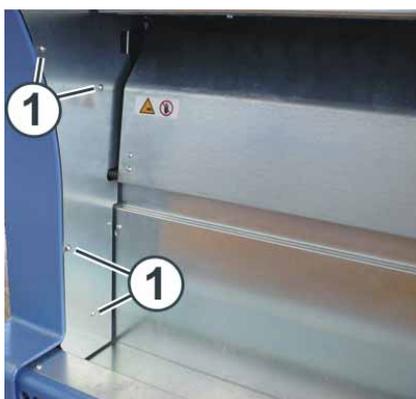


Fig. 6-64 Recouvrement latéral



---

#### **DANGER**

Ressort de traction tendu (énergie potentielle) !

Si le ressort de traction est démonté imprudemment, il y a danger de blessures.

- Pour le démontage du ressort de traction, porter des gants de travail ou entourer le ressort de traction d'un chiffon (meilleur maniement) !
-

3. Décrocher les ressorts de traction (2).

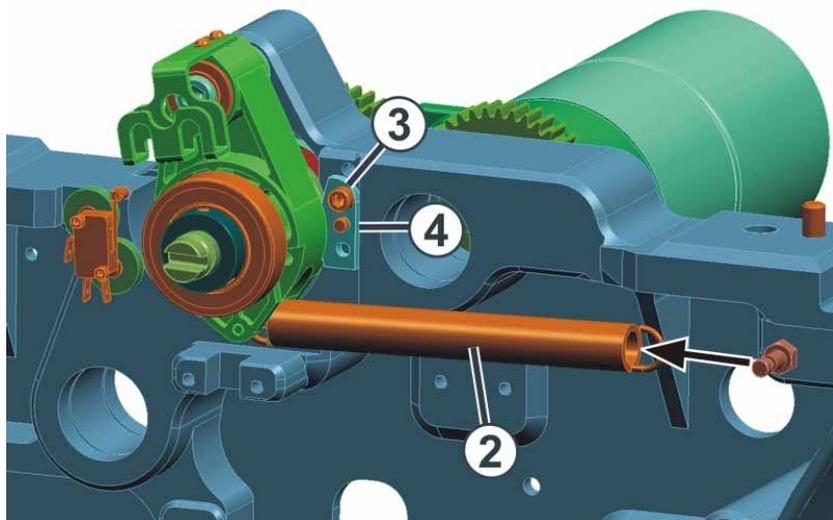


Fig. 6-65 Butée du rouleau de tirage

4. Enlever la vis (3).
5. Enlever la butée (4), la tourner de 180 degrés et la remonter. Le côté horizontal de la butée est orienté vers le haut.

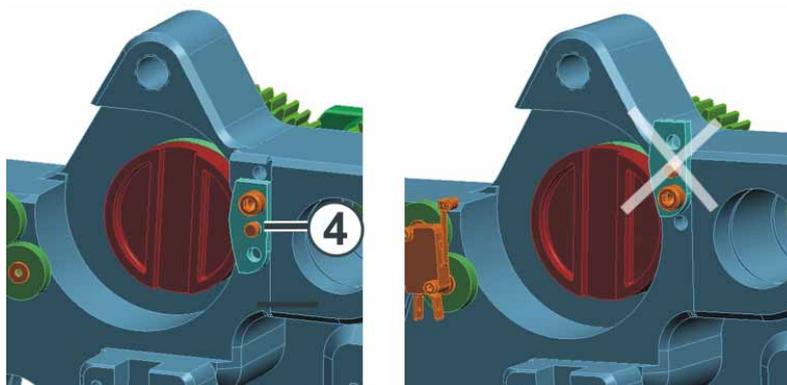


Fig. 6-66 Butée tournée

6. Serrer à nouveau la vis (3).
7. Raccrocher le ressort de traction.
8. Remettre en place le recouvrement latéral.
9. Répéter l'opération de l'autre côté de la machine.

## 6.4 Remédier aux pannes de l'électronique

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Vue d'ensemble de la commande électronique (armoire de commande droite) ([voir page 6-45](#))
- Vue d'ensemble de la commande électronique (armoires de commande gauche et droite) ([voir page 6-48](#))
- Bloc d'alimentation ([voir page 6-51](#))
- Commande des aimants des guide-fils ([voir page 6-52](#))
- Remplacer une carte électronique ([voir page 6-53](#))

### 6.4.1 Vue d'ensemble de la commande électronique (armoire de commande droite)

Valable pour :

≥ Modèle 002	CMS 530	CMS 520 C	CMS 520	
≥ Modèle 000				CMS 420 E (type 579)

La commande de la machine se trouve dans l'armoire de commande de droite, en dessous du recouvrement. La carte pour commander les aimants des guide-fils se trouve dans le chariot.



Fig. 6-67 Armoire de commande de droite

	Carte	Fonction
1	301 000	Unité de commande d'entraînement et de chevalement Commande du moteur de commande et du moteur du chevalement. Transmission des messages d'erreur des moteurs à la carte 966.
2	301 007	Carte batterie, carte d'entrée, carte de sortie (BIO), fusible pour (1) La carte surveille que la machine ne puisse pas démarrer tant qu'une erreur est signalée.  Déconnexion de l'interrupteur principal : - si la déconnexion automatique de la machine est activée - en cas de surtension extrême - si les servos ne sont pas en service  Commande du fournisseur, du dispositif d'élimination de la peluche et des lampes de perturbation.  Fusible ballast pour la servocommande et le chevalement.  Vérification de l'état de charge des accus. Activation de la charge. Commande de l'alarme, de l'éclairage, des éléments piézo et de la lubrification centrale, du relais de la batterie.
3	301 006	Carte de tirage du tricot Commande des moteurs de tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, peigne, moteur de pression). Transmission des messages d'erreur des moteurs de tirage du tricot à la carte 966.  Condensateurs pour moteurs du tirage du tricot sur le câblage (CMS 530, CMS 520 : 251 453, CMS 420 E : 253 667)
4		Ventilateur

Tab. 6-8 Cartes électroniques

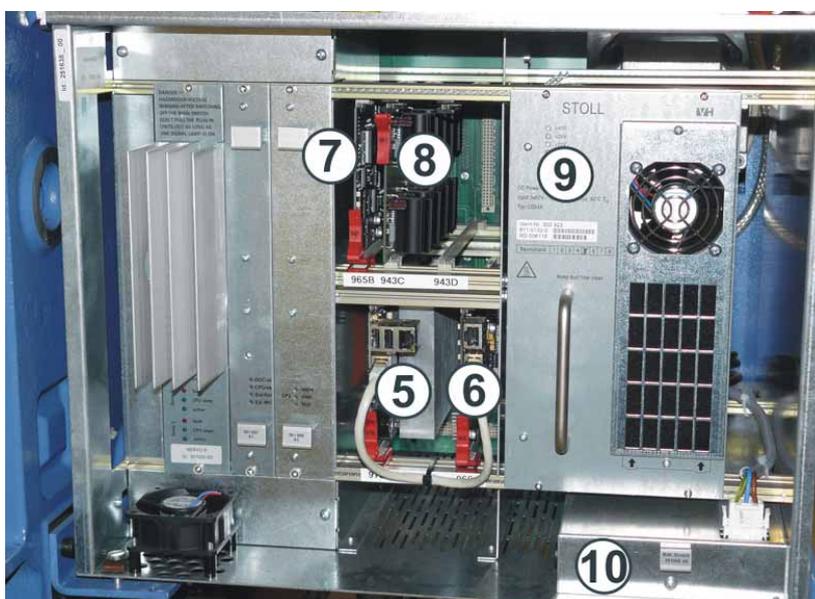


Fig. 6-68 Armoire de commande de droite

	Carte	Fonction
5	976	Commande de l'unité d'entrée et de l'écran tactile. Commande du disque dur. Le disque dur (hard disk) est intégré sur la carte.
6	966	Ordinateur principal; collecte de tous les messages des autres cartes. Envoi des instructions aux autres cartes. Commande de la séquence de tricotage. Commande du chariot (commande principale) et de la position de chevalement de la fonture arrière.
7	965	Contrôle des positions du chariot. Commande des systèmes de sélection et des moteurs pas à pas. Transmission des informations à la carte 943.
8	943	Etage final des moteurs pas à pas des cames de chute. Collaboration avec la carte 965.
9	300 923	Bloc d'alimentation avec diode
10	301 008	Batterie

Tab. 6-9 Cartes électroniques

Informations supplémentaires :

- Configurer la déconnexion automatique de la machine ([voir page 3-7](#))

### 6.4.2 Vue d'ensemble de la commande électronique (armoires de commande gauche et droite)

Valable pour :

≥ Modèle 003	CMS 822			
≥ Modèle 002	CMS 830 C	CMS 740		
	CMS 822			
modèles 000 - 001	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530	CMS 520 C
	CMS 822		CMS 520	CMS 420 E (Type 575, Type 577)

La commande de la machine se trouve dans l'armoire d'appareil de commande de gauche, en dessous des couvercles.

Armoire de commande de gauche \*

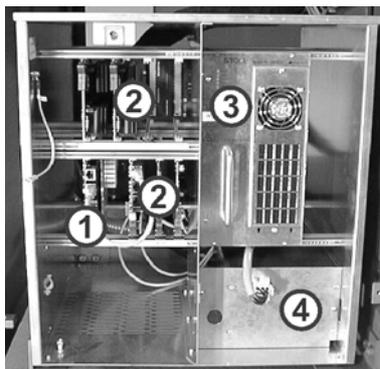


Fig. 6-69 Armoire de commande de gauche

- |   |   |   |                                |
|---|---|---|--------------------------------|
| 1 | PC industriel et disque dur (hard disk) | 3 | Bloc d'alimentation avec diode |
| 2 | Cartes électroniques                    | 4 | Batterie                       |

Carte	Fonction
976	Commande de l'unité d'introduction et de l'écran tactile. Commande du disque dur. Le disque dur (hard disk) est intégré sur la carte.
966	Ordinateur principal; collecte de tous les messages des autres cartes. Envoi des instructions aux autres cartes. Commande de la séquence de tricotage. Commande du chariot (commande principale) et de la position de chevalement de la fonture arrière.
965	Surveillance des positions du chariot. Commande des systèmes de sélection et des moteurs pas à pas. Transmission des informations à la carte 943.
951	Vérification de l'état de charge des accus. Activation de la charge. Commande de la sirène, de l'éclairage, des éléments piézo et de la lubrification centrale.
943	Etage final des moteurs pas à pas des cames de chute. Collaboration avec la carte 965.

Tab. 6-10 Cartes électroniques

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

## 6.4 Remédier aux pannes de l'électronique

Armoire de commande de droite \*

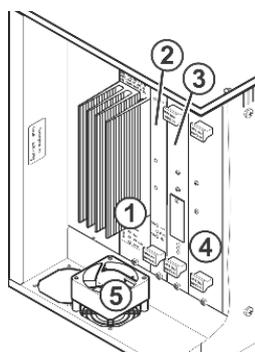


Fig. 6-70 Armoire de commande de droite

- |   |  |   |                       |
|---|--|---|-----------------------|
| 1 | Unité de commande d'entraînement et de chevalement | 4 | Carte de condensateur |
| 2 | Carte relais, fusible pour (1)                     | 5 | Ventilateur           |
| 3 | Carte de tirage du tricot                          |   |                       |

Carte	Fonction
954	Commande du moteur de commande et du moteur de chevalement. Transmission des messages d'erreur des moteurs à la carte 966.
953	La carte relais surveille que la machine ne peut pas démarrer tant qu'une erreur est signalée. Déconnexion de l'interrupteur principal: - si la déconnexion automatique de la machine est activée - en cas de surtension extrême - si les servos ne sont pas en service Commande du fournisseur, du dispositif d'élimination de la peluche et des lampes de perturbation. Fusible ballast pour la servocommande et le chevalement.
929	Commande des moteurs de tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, peigne, moteur de pression). Transmission des messages d'erreur des moteurs de tirage du tricot à la carte 966.
936	Condensateurs des moteurs de tirage du tricot (pour la largeur de fonture de 72 et de 96 pouces)
948	Condensateurs des moteurs de tirage du tricot (pour la largeur de fonture de 50 et de 96 pouces)

Tab. 6-11 Cartes électroniques

Informations supplémentaires:

- Configurer la déconnexion automatique de la machine ([voir page 3-7](#))
- Symboles utilisés dans ce document ([voir page 1-4](#))

### 6.4.3 Bloc d'alimentation

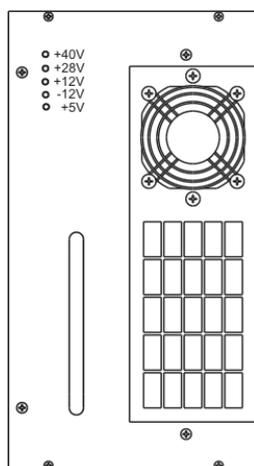


Fig. 6-71 Bloc d'alimentation

Les diodes lumineuses sur le bloc d'alimentation indiquent quelles tensions sont produites et pour quelle tension une erreur se produit. A la mise en marche de l'interrupteur principal, les trois diodes lumineuses inférieures s'allument immédiatement, celle du +28V environ 1 seconde plus tard et celle du +40V en dernier lieu. L'ordre dans lequel les diodes lumineuses s'allument lors de la mise en service peuvent donner des indications sur les causes de défauts.

#### 6.4.4 Commande des aimants des guide-fils

Chaque chute de tricotage a une carte électronique (1) pour commander les aimants des guide-fils.

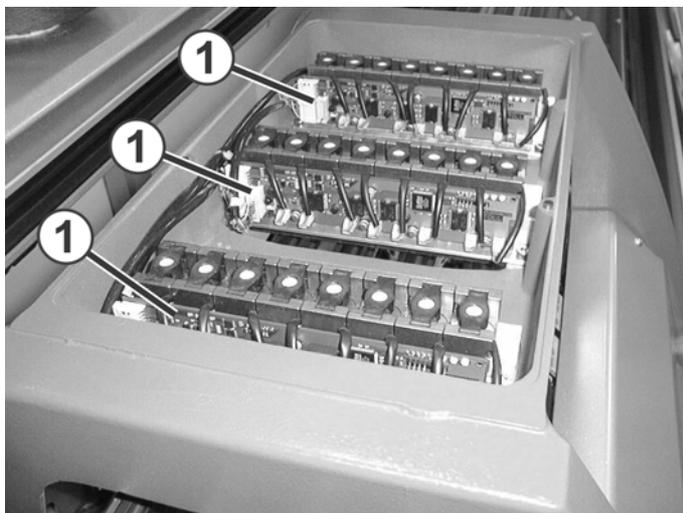


Fig. 6-72 Carte électronique pour commander les aimants des guide-fils

Carte	Fonction
960	Activation des aimants des guide-fils après que le moment de commutation des aimants des guide-fils a été signalé par la carte 966.

Cartes électroniques

### 6.4.5 Remplacer une carte électronique

1. Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que les diodes lumineuses du bloc d'alimentation soient éteintes (env. 60 secondes).
2. Ouvrir le recouvrement de l'armoire de commande de gauche.



---

**PRUDENCE**

Destruction d'une carte électronique par décharge électrostatique!  
Si vous touchez une carte alors que vous êtes porteur de charges électrostatiques, la carte est détruite.

- D'abord se décharger en touchant la "terre", p. ex. une tuyauterie d'eau ou le châssis de la machine, avant de mettre la main sur une carte.
  - Saisir les cartes uniquement par les bords ou par la face avant.
- 



---

**PRUDENCE**

Détérioration des cartes électroniques par détérioration des broches à la face arrière des cartes!

Si les broches à la face arrière de la carte sont pliées ou brisées, la carte doit être remplacée par une nouvelle carte.

- Lors du remplacement des cartes, veiller à ce que ces broches ne soient pas endommagées.
- 

3. Enlever la carte.
4. Insérer la nouvelle carte.
5. Fermer le couvercle de l'armoire de commande de gauche.
6. Mettre l'interrupteur principal sur "1" et acquitter la suppression de l'erreur.

## 6.5 Vérifier les fusibles



### DANGER

Tension électrique mortelle!

Danger de mort ou de blessures graves par électrocution.

→ Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.

1. Mettre l'interrupteur principal sur "0".
2. Attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.

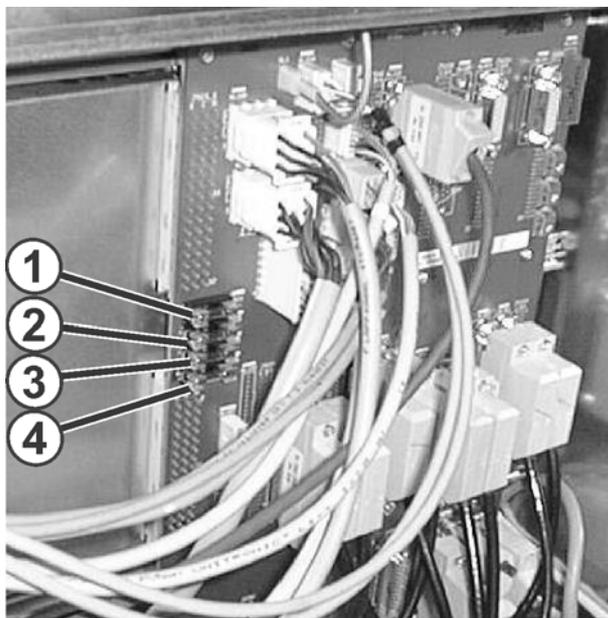


Fig. 6-73 Coupe-circuit à l'arrière de l'appareil de commande de gauche

- |                        |  |
|------------------------|--|
| 1 28 V (arrêts) (1 AT) | 3 Dispositif de contrôle du fil (1 AT) |
| 2 STIXX (1AT)          | 4 Charge de la batterie (1 AT)         |

3. Vérifier les fusibles (1) à (4) à la face arrière de l'appareil de commande de gauche.

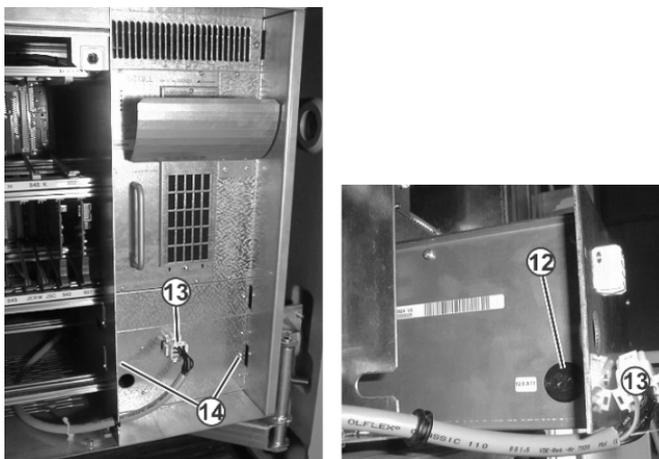


Fig. 6-74 Fusible de la batterie (12) en dessous du bloc d'alimentation

4. Vérifier le fusible (12) de l'appareil de commande de gauche. A cet effet, débrancher la fiche (13), enlever les deux vis (14) et extraire le bloc de batterie.



### DANGER

Danger d'incendie!

Blessure due à des composants brûlants.

- Lors de l'extraction de la platine veuillez à ne pas toucher les résistances (6). Elles peuvent être brûlantes.

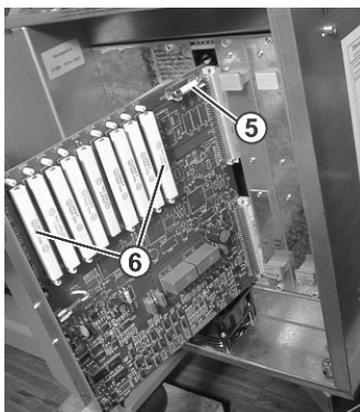


Fig. 6-75 Coupe-circuit de charge (5) pour servocommande et chevalement à l'appareil de commande de droite

5. Vérifier le coupe-circuit (5) de l'appareil de commande de droite. A cet effet, enlever la vis en haut et en bas et extraire la platine.

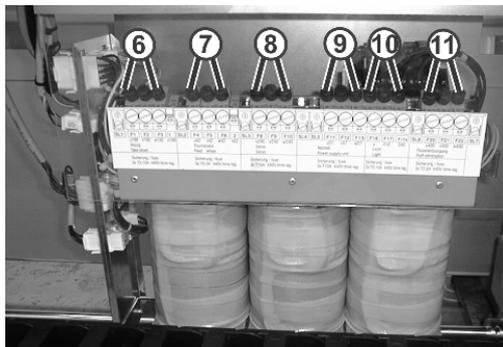


Fig. 6-76 Coupe-circuits au transformateur à l'arrière de la machine

6	F1-F3: Tirage du tricot	10	F16-F17: Eclairage
7	F4-F6: Fournisseur à friction	11	F20-F22: Elimination de la peluche
8	F8-F10: Servos	11	F20: Lubrification centrale
9	F11-F13: Bloc d'alimentation		

- Vérifier les coupe-circuits (6) à (11) au transformateur à la face arrière de la machine.



Le coupe-circuit est défectueux.

- Utiliser un coupe-circuit de réserve venant des accessoires. Utiliser uniquement un fusible de même caractéristique. Caractéristique du fusible: voir autocollant (impression) ou schéma de connexion. Le schéma de connexion se trouve dans le catalogue de pièces de rechange qui a été livré avec cette machine.

## 7 Logiciel - Installation et réglages de base

Dans ce chapitre, on décrit comment installer et régler un logiciel Stoll. A cet effet, il est nécessaire que vous appreniez à connaître le processus d'enregistrement du système d'exploitation (le démarrage du logiciel et l'activation de la commande) sur la machine à tricoter.

Lors de l'installation ou du réglage du logiciel Stoll, on intervient dans ce processus de démarrage.

A cet effet, vous appelez différentes fenêtres, p. ex. la fenêtre "Basic Settings Menu".

Pour le réglage du logiciel Stoll, des fenêtres supplémentaires s'ouvrent, dans lesquelles vous pouvez effectuer des modifications.

Si vos machines à tricoter sont mises en réseau entre elles ou avec un poste de travail de dessin, vous pouvez configurer la connexion Online.



---

Avant toute installation d'un logiciel Stoll ou avant de modifier la configuration, sauvegarder les données de la machine afin d'éviter la perte de données.

---

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Processus de démarrage ([voir page 7-2](#))
- Lire/mémoriser les données de la machine ([voir page 7-16](#))
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB ([voir page 7-18](#))
- Installer le logiciel Stoll ([voir page 7-19](#))

## 7.1 Processus de démarrage

L'image suivante montre une représentation schématique du commandes processus de démarrage de la machine à tricoter (avec commande OKC).

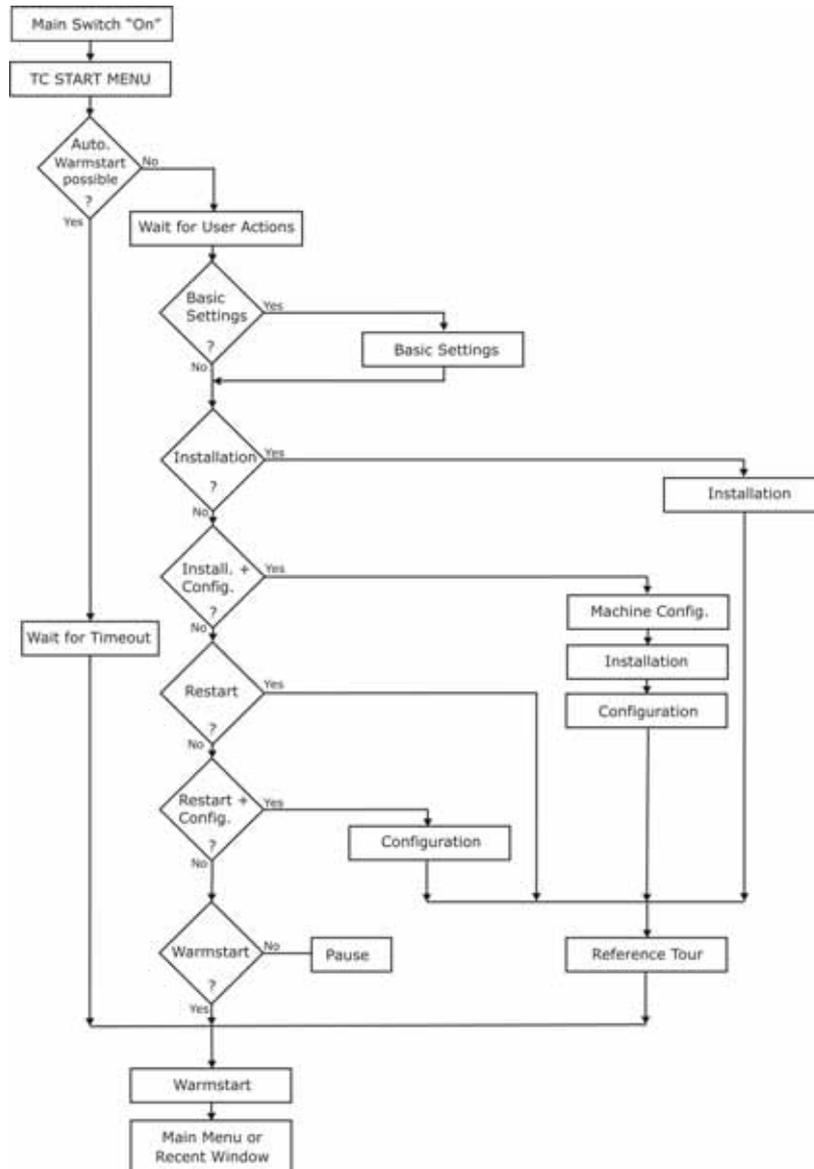


Fig. 7-1 Représentation schématique du processus de démarrage

Description du processus de démarrage

Après la mise en marche de la machine à tricoter (interrupteur principal "1"), Windows XP démarre. L'image d'accueil est affichée sur l'écran tactile.

Les différents composants de la commande lancent ensuite automatiquement leur programme de démarrage, c.-à-d. que les différents pilotes et applications de l'unité de commande du système (SCU) sont chargés.

Pendant ce temps, la fenêtre suivante est affichée sur l'écran tactile:



Fig. 7-2 Démarrage de l'unité de commande du système (SCU)

Lorsque ce processus est terminé, la fenêtre "BootOkc" est affichée.

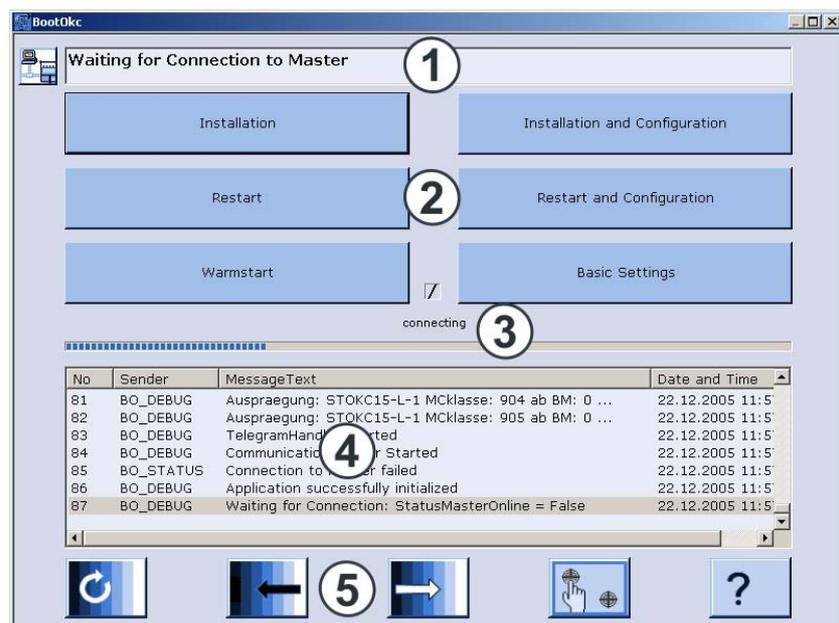


Fig. 7-3 Fenêtre "BootOkc"

- 1 L'icône et la ligne d'état indiquent l'état de la connexion.
- 2 Touches pour exécuter des actions déterminées.
- 3 L'affichage d'activité et l'indication de progression montrent l'avancement momentané du processus de démarrage.
- 4 Liste indiquant les messages d'état et d'erreur numérotés et avec la date et l'heure.  
Des informations de débogage supplémentaires peuvent être activées en cas de nécessité. Ces informations sont également stockées dans un fichier journal (Logfile) et peuvent être copiées avec "Copy Logfiles" en cas de nécessité.
- 5 Touches de réglage de l'écran tactile.



Interrompre le démarrage à chaud

Le démarrage à chaud de la machine à tricoter peut être interrompu. Ceci se fait en appuyant sur les touches dans la fenêtre "BootOkc"

Touche	Signification
	Lance le processus d'installation d'un système d'exploitation Stoll. Le lieu de stockage du système d'exploitation Stoll peut être sélectionné dans la fenêtre "Basic Settings".
	Lance le processus d'installation d'un système d'exploitation Stoll, y compris la configuration du logiciel. Le lieu de stockage du système d'exploitation Stoll peut être sélectionné dans la fenêtre "Basic Settings".
	Lance un nouveau démarrage du logiciel (Reboot).
	Lance un nouveau démarrage du logiciel (Reboot) avec configuration subséquente du logiciel.
	Effectue un démarrage à chaud manuel.
	Appelle la fenêtre "Basic Settings Menu".
	Régler en continu la luminosité de l'écran.
	Diminuer d'un niveau la luminosité de l'écran.
	Augmenter d'un niveau la luminosité de l'écran.
	Calibrer l'écran tactile.

Fig. 7-5 Possibilités d'interrompre un démarrage à chaud

Informations supplémentaires:

- Calibrer l'écran tactile ([voir page 3-8](#))

### 7.1.1 Basic Settings

Appeler la fenêtre "Basic Settings Menu":

- La machine à tricoter est hors service.
1. Mettre l'interrupteur principal sur "1".  
La fenêtre "BootOkc" est affichée.
  2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Basic Settings".  
La fenêtre "Basic Settings Menu" est affichée.



Fig. 7-6 Fenêtre "Basic Settings Menu"

Zone	Explication
Boot Source	Touches pour sélectionner une source pour les données d'installation.
Delay Time for automatic Warmstart	Saisie du temps d'attente avant le démarrage à chaud automatique.
Service Activities	Touches pour la maintenance.

Tab. 7-1 Zones de la fenêtre "Basic Settings Menu"

Sélectionner la source des données d'installation (Boot Source)

Dans la zone "Boot Source" de la fenêtre "Basic Settings Menu", vous définissez la source depuis laquelle se fait l'installation du logiciel Stoll.

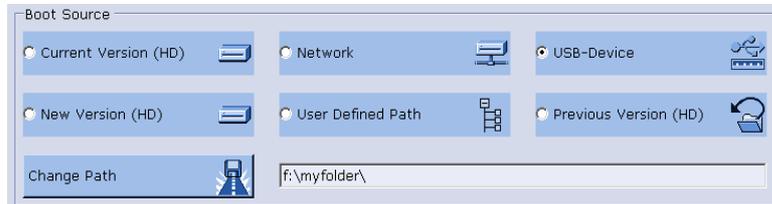


Fig. 7-7 Sélection de la source dans la fenêtre " Basic Settings Menu"

Touche	Explication
Current Version (HD)	Nouvelle installation de la version existante.
New Version (HD)	Installation d'une nouvelle version.
Previous Version (HD)	Installation de la version précédente.
Réseau	Installation d'une version depuis un lecteur réseau.
USB Device	Installation d'une version depuis un appareil raccordé à la douille USB.
User Defined Path	Installation d'une version depuis un lieu de stockage défini par l'utilisateur.
Change Path	Touche de sélection d'un lieu de stockage

Tab. 7-2 Touches dans la zone "Boot Source" de la fenêtre "Basic Settings Menu"

Régler le temps d'attente avant le démarrage à chaud

Dans cette zone de la fenêtre "Basic Settings Menu", on règle le temps d'attente qui s'écoule entre l'affichage de la fenêtre "BootOkc" et un démarrage à chaud automatique (affichage du menu principal).



Fig. 7-8 Temps d'attente pour démarrage à chaud dans la fenêtre " Basic Settings Menu"



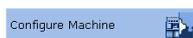
Le temps d'attente peut être interrompu à tout moment en appuyant sur une touche quelconque dans la fenêtre "Basic Settings".

Régler le temps d'attente:

1. Faire glisser la coulisse sur la position désirée.  
Le temps d'attente est affiché dans le champ d'entrée.
2. Confirmer l'entrée.

## 7.1 Processus de démarrage

## Configurer la machine



Du fait du concept de la commande OKC, quelques informations de base sur la machine doivent déjà être connues au démarrage. Vous introduisez ces informations dans la fenêtre "Machine Configuration".

- Appuyer sur la touche "Configure Machine".  
La fenêtre "Machine Configuration" est affichée.

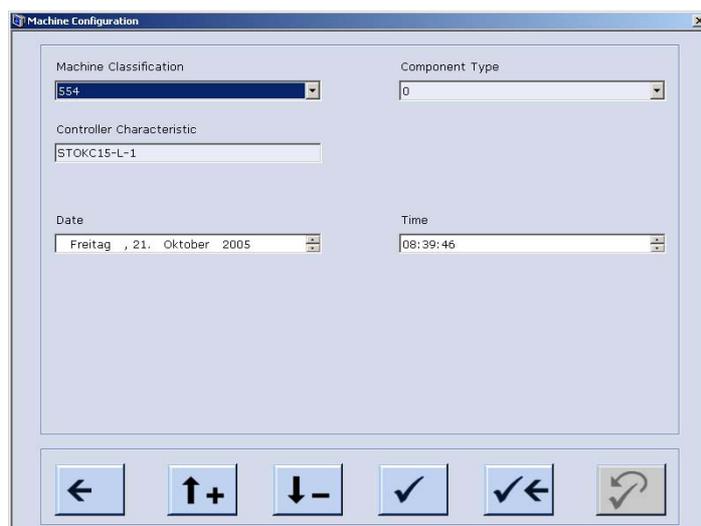


Fig. 7-9 Fenêtre "Machine Configuration"

Désignation	Description
Machine Classification	Entrée de la classification de la machine.
Component Type	Entrée du modèle.
Controller Characteristic	Nom de la commande. Découle de la classification de la machine et du modèle.
Date	Saisie de la date.
Time	Saisie de l'heure.

Tab. 7-3 Eléments de la fenêtre "Machine Configuration"

Saisir la classification de la machine et le modèle:

1. Dans la liste déroulante "Machine Classification", sélectionner la classification de la machine.
2. Sélectionner le modèle dans la liste déroulante "Component Type". Le type de commande est affiché dans le champ "Controller Characteristic".
3. Confirmer l'introduction.

Saisir la date et l'heure:

1. Saisir la date actuelle dans la liste déroulante "Date".
2. Saisir l'heure actuelle dans la liste déroulante "Time".
3. Confirmer l'introduction.

## Configurer le réseau



Si vous voulez mettre la machine à tricoter en réseau avec d'autres machines à tricoter ou un poste de travail de dessin, vous devez créer le réseau sur la machine à tricoter et l'activer. La fenêtre "Network Configuration" sert à cet effet.

- Appuyer sur la touche "Configure Network".  
La fenêtre "Network Configuration" est affichée.

Fig. 7-10 Fenêtre "Network Configuration"

Dans cette fenêtre, on introduit tous les paramètres de réseau nécessaires. On introduit les valeurs à l'aide du clavier interne (clavier virtuel) ou d'un clavier externe.

Désignation	Description
Computer Name	L'introduction d'un nom (de machine) est nécessaire pour permettre aux autres participants au réseau l'accès à cette machine. Cette machine est identifiée par ce nom dans le réseau. Entrez les descriptions concernant cette machine dans le champ "Description".
Workgroup	Afin que les machines puissent communiquer entre elles, toutes les machines à tricoter doivent se trouver dans le même "groupe de travail". Ce champ d'introduction doit être rempli. Dans le cas d'un réseau au niveau de la firme, demandez à votre administrateur de réseau le nom du groupe de travail correspondant.
Description	L'introduction d'une description est optionnelle, facilite cependant l'identification d'une machine dans les grands réseaux. P. ex. type de machine, jauge et autres particularités de cette machine. Cette entrée apparaît sous forme de commentaire dans l'explorateur de Windows
My Network	Ici sont énumérés les ordinateurs qui ont été définis dans le champ "Mon réseau", voir Connexion KnitLAN ( <a href="#">voir page 4-121</a> ).  Si vous voulez compléter la liste manuellement, tenez compte de la notation lorsqu'on utilise plusieurs ordinateurs: \\nom d'ordinateur;\\nom d'ordinateur;\\nom d'ordinateur Comme caractère de séparation entre les différents ordinateurs, on doit utiliser le point-virgule (";").

## 7.1 Processus de démarrage

Désignation	Description
User Name	Afin de pouvoir utiliser les lecteurs et dossiers libérés dans le réseau, cet utilisateur doit être identifié dans le réseau par son mot de passe. Votre administrateur de réseau crée pour vous un nom d'utilisateur et le mot de passe correspondant avant que vous puissiez accéder aux ressources du réseau.
Password	
Courriel	Entrée d'une adresse de courriel (Configure). A cette adresse sont envoyés les messages de la commande lorsque la case à cocher devant "Enable" est cochée.
Adresse IP	Au sein d'un réseau, chaque machine (ordinateur) doit recevoir une adresse IP univoque. Le protocole de réseau TCP/IP communique avec les différentes machines via cette adresse IP. La répartition des réseaux se fait dans ce qu'on appelle des classes de réseaux. Le programme attribue automatiquement une adresse IP individuelle à chaque machine, qui est affichée ici.
Masque de sous-réseau	Le programme remplit automatiquement ce champ pour chaque machine avec une valeur pour le sous-réseau "Classe B".
Utiliser DHCP	Le protocole DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) permet à l'aide du serveur correspondant l'affectation dynamique d'une adresse IP et d'autres paramètres de configuration à des ordinateurs (machines) dans un réseau
Adresse MAC	Adresse Media Access Control.
Nom	Nom de la carte réseau.
Use DNS	Domain Name Services via un serveur DNS. Si nécessaire, introduire l'adresse IP du serveur.
Use WINS	Windows Internet Name Services. Si nécessaire, introduire l'adresse IP du serveur.
Passerelle	Une passerelle (Gateway) permet la connexion entre sous-réseaux. Si nécessaire, introduire l'adresse IP du composant actif.

Tab. 7-4 Eléments de la fenêtre "Network Configuration"



Les réglages dans la fenêtre "Network Configuration", en particulier les réglages pour "External LAN", doivent être effectués par un administrateur de réseau. Les réglages pour "Internal LAN" servent uniquement dans un but de développement et ne peuvent pas être modifiés.

Les adresses IP Ethernet 192.168.0.1 et 192.168.0.2 sont réservées pour les machines à tricoter Stoll et ne peuvent pas être utilisées dans le réseau d'entreprise.

La raison pour cela: les cartes 963 (IPC) et 966 (Power-CPU) dans la machine à tricoter utilisent ces adresses IP pour communiquer entre elles. Si ces deux adresses sont utilisées dans le réseau d'entreprise, les cartes ne peuvent plus travailler correctement l'une avec l'autre et la machine ne fonctionne plus.

Faire apparaître et disparaître le clavier virtuel

→ Afin d'afficher en permanence le clavier virtuel, cocher la case à cocher devant "Use Touch Screen Keyboard".  
Lorsqu'on clique sur un champ d'introduction, le clavier virtuel s'ouvre.

- ou -

→ Pour masquer le clavier virtuel, décocher la case à cocher devant "Use Touch Screen Keyboard".

Introduire le nom de la machine (nom de l'ordinateur).

1. Taper dans le champ d'introduction "Computer-Name".  
Le clavier virtuel est affiché.
2. Dans le champ d'introduction "Computer Name", entrer un nom quelconque (5-15 caractères) pour la machine à tricoter correspondante.



Entrer le nom d'utilisateur et le mot de passe

Votre administrateur de réseau doit créer un nom d'utilisateur et le mot de passe correspondant avant que vous puissiez accéder aux ressources du réseau.

1. Taper le nom d'utilisateur dans le champ d'introduction "User Name" (5-15 caractères).
2. Taper le mot de passe dans le champ d'introduction "Password" (5-15 caractères)  
Un "\*" (astérisque) est affiché pour chaque caractère introduit.

Introduire le groupe de travail (Workgroup)

→ Taper dans le champ d'introduction "Workgroup" le nom du groupe de travail/groupe de machines (5-15 caractères) pour cette machine.

- ou -

→ Conserver le réglage standard.

Entrer la description de la machine (Description)

→ Introduire dans le champ d'introduction "Description" une description parlante (maximum 50 caractères) pour cette machine.

## 7.1 Processus de démarrage

Introduire l'adresse de courriel:

1. Activer la case à cocher devant "Enable".
2. Appuyer sur la touche "Configure".  
La fenêtre "E-Mail Configuration" est affichée.

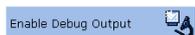


3. Sélectionner dans le champ Events l'événement pour lequel le courriel doit être envoyé.
4. Introduire l'adresse de courriel dans le champ "E-Mail address"
5. Confirmer l'introduction.

Informations supplémentaires:

- Connexion KnitLAN ([voir page 4-121](#))

Sortie de débogage activée/  
désactivée



Avec cette touche, on peut activer ou désactiver une sortie de messages étendus de débogage dans la fenêtre "Logging".

1. Afin d'afficher des messages de débogage étendus dans la fenêtre "Logging", appuyer sur la touche "Enable Debug Output".  
Le marquage de la touche est modifié en "Disable Debug Output".
2. Confirmer l'introduction.

- ou -

1. Afin de ne pas afficher de messages de débogage étendus, appuyer sur la touche "Disable Debug Output".  
Le marquage de la touche est modifié en "Enable Debug Output".
2. Confirmer l'introduction.

### Charger les réglages de la machine dans l'ordinateur de la machine



Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan, les réglages du réseau et d'autres informations de commande interne. Ces données sont appelées "dongle". Les données de dongle sont sauvegardées dans un fichier portant le nom "mcnumber.dgl" (mcnumber = numéro de la machine).

- Un fichier de données de dongle est présent.

  1. Appuyer sur la touche "Load Dongle".  
Une fenêtre de sélection est mise en affichage pour ouvrir un fichier.
  2. Sélectionner le fichier de dongle (mcnuméro.dgl).



---

Écrasement des réglages actuels de la machine!

Si vous copiez les réglages de la machine vers le disque dur, les réglages actuels de la machine seront écrasés.

N'exécutez les étapes suivantes que si vous voulez remplacer les réglages actuels de la machine par les réglages qui sont enregistrés dans le fichier.

---

3. Confirmer l'entrée.
4. Si des réglages de réseau existent, le système vous demande si ceux-ci doivent être également lus. Si vous confirmez cette question par "Yes", les réglages sont lus et un réamorçage est effectué automatiquement.  
Les réglages de la machine sont copiés sur la machine. A la fin de la copie apparaît un message.

## 7.1 Processus de démarrage

Enregistrer les données de  
dongle

Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan, les réglages du réseau et d'autres informations de commande interne. Ces données sont appelées "dongle". Les données de dongle sont mémorisées dans un fichier portant le nom "mcnumber.dgl" (mcnumber = numéro de la machine). La sauvegarde des données est importante par exemple lorsqu'on remplace le disque dur.

1. Appuyer sur la touche "Save Dongle".  
Une fenêtre de sélection est mise en affichage pour sauvegarder un fichier.
2. Sélectionner le lieu de stockage.
3. Confirmer l'introduction.  
Les réglages de la machine peuvent être copiés sur le support de destination (nom de fichier: mcnumber.dgl).

Diagnostic d'erreurs avec  
"Copy Logfiles"

Lorsque l'ordinateur de la machine a des problèmes graves, p. ex. ne réagit plus aux données introduites ou que le programme se plante, il est très important pour l'entreprise Stoll d'en connaître la cause. L'ordinateur mémorise de manière interne les données jusqu'au moment de la panne dans ce qu'on appelle des fichiers "Logfiles". Ces fichiers peuvent être comprimés et enregistrés sur un support de destination au choix. Le fichier reçoit le nom "Log\_date\_time\_mcnr.zip" et peut être envoyé à la STOLL-HELPLINE afin d'effectuer un diagnostic d'erreur exact.

1. Appuyer sur la touche "Copy Logfiles".  
Une fenêtre de sélection est mise en affichage pour sauvegarder un fichier.
2. Sélectionner le lieu de stockage.
3. Confirmer l'entrée.  
Les fichiers journaux (logfiles) sont comprimés et enregistrés sur le support de destination (nom de fichier: Log\_date\_time\_mcnr.zip).

Rétablir la version  
précédente du système  
d'exploitation Stoll

1. Appuyer sur la touche "Restore Last Version".  
Une fenêtre de dialogue de confirmation de la restauration est affichée.



---

**Écrasement de la version actuelle du logiciel!**

Si vous voulez réinstaller la version précédente du système d'exploitation, la version actuelle du système d'exploitation sera écrasée.

N'exécutez les étapes suivantes que si vous voulez remplacer le logiciel actuel par la dernière version.

---

2. Pour rétablir la version précédente du logiciel, confirmer le message. La fenêtre "BootOkc" est affichée. La source (Boot Source) "Previous Version (HD)" est automatiquement réglée.
  3. Si le système d'exploitation Stoll doit être installé sans configuration subséquente, appuyer sur la touche "Installation".
- ou -**
- Si le système d'exploitation Stoll doit être installé avec configuration subséquente, appuyer sur la touche "Installation and Configuration". Le système d'exploitation Stoll est installé.

#### Afficher la version actuelle du logiciel



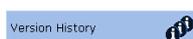
Pour le diagnostic, il est important de savoir quel logiciel est installé sur l'ordinateur. Dans la fenêtre "Info", les numéros de version du système d'exploitation Stoll actuellement installé sont affichés. En cas de transmission de messages d'erreur à la STOLL-HELPLINE, mentionner si possible ces numéros de version.

- Appuyer sur la touche "Show Current Version".  
La fenêtre "Info" est affichée. Les numéros de versions actuels du système d'exploitation Stoll y sont affichés.



Avec "Copy Logfiles", ces données sont automatiquement sauvegardées dans le fichier "Log\_date\_time\_mcnr.zip".

#### Afficher l'historique des versions de logiciel



Pour le diagnostic, il est important de savoir quel logiciel est installé sur l'ordinateur. Dans la fenêtre "Info de version" sont repris les numéros de version actuels et toutes les installations de logiciel effectuées jusqu'à présent. En cas de transmission de messages d'erreur à la STOLL-HELPLINE, mentionner si possible ces numéros de version.

- Appuyer sur la touche "Show Version History".  
La fenêtre "Info de version" est affichée. Les numéros de versions actuels et toutes les installations du système d'exploitation Stoll effectuées jusqu'à présent sont affichés ici.



Avec "Copy Logfiles", ces données sont automatiquement sauvegardées dans le fichier "Log\_date\_time\_mcnr.zip".

## 7.2 Lire/mémoriser les données de la machine

Les données de la machine comprennent les réglages spécifiques à la machine (valeurs de correction) tels que:

- Numéro de la machine (pour Ethernet)
- Chevalement
- Came de chute
- Tirage du tricot
- Tirage du peigne
- Déplacem. de la sélect. des aiguilles
- Type de la machine et numéro de la machine
- Pincer/couper
- Commande de la platine d'appui

Ces réglages peuvent être mémorisés sur le disque dur ou recopiés depuis celui-ci.

Liste des données de la machine

A la livraison de la machine à tricoter, les données de la machine ont été imprimées sur cette feuille et appliquées sur l'armoire de commande de droite.

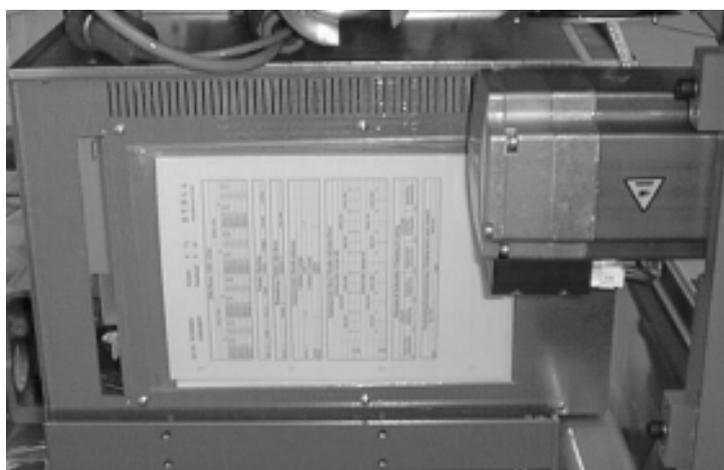


Fig. 7-11 Liste des données de la machine

Si des modifications ont été apportées aux données de la machine, celles-ci peuvent être enregistrées sur le disque dur.

Ordre	Fonction
MC-SAVE	Sauvegarder les données de la machine sur le disque dur
MC-RESTORE	Recopier les données de la machine du disque dur dans la mémoire de la machine
MC-RESTOREDATA	Recopier les réglages d'usine de STOLL dans la mémoire de la machine

Tab. 7-5 Ordres d'enregistrement et lecture des données de la machine

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Ordres directs"
	Appuyer sur la touche "Clavier"

Tab. 7-6 Touches d'enregistrement et lecture des données de la machine

1. Appeler le menu "Ordres directs".
2. Appuyer sur la touche "Clavier".  
Le clavier virtuel est affiché.
3. Taper l'ordre correspondant et le confirmer.

Informations supplémentaires:

- Copier les données de service ([voir page 4-57](#))

## 7.3 Sauvegarder les données de la machine sur clé USB

Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan, les réglages du réseau et d'autres informations de commande interne. Ces données sont appelées "dongle". Les données de dongle sont mémorisées dans un fichier portant le nom "mcnumber.dgl" (mcnumber = numéro de la machine).

Les données de la machine peuvent être copiées sur une clé USB. Après l'installation d'une nouvelle version du logiciel Stoll, après la perte de données ou après le remplacement du disque dur, les réglages de la machine peuvent être recopiés de cette clé USB dans l'ordinateur de la machine.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Ordres directs"
	Appuyer sur la touche "Clavier"

Tab. 7-7 Touches d'enregistrement des données de la machine sur une clé USB

1. Insérer la clé USB dans la douille USB.
2. Appeler le menu "Ordres directs".
3. Appuyer sur la touche "Clavier".  
Le clavier virtuel est affiché.
4. Introduire l'ordre "save dongle" et confirmer.  
L'ensemble des données de la machine sont enregistrées sur la clé USB sous le nom de fichier "mcnumber.dgl" ("mcnumber" = numéro de la machine).
5. Enlever la clé USB.

Informations supplémentaires:

- Basic Settings ([voir page 7-6](#))
- Copier les données de service ([voir page 4-57](#))

## 7.4 Installer le logiciel Stoll

L'installation du logiciel Stoll peut se faire de deux façons:

- **Installation directe:**  
Après la mise en marche de la machine, la fenêtre "BootOkc" apparaît. Appuyez pendant le temps d'attente pour le démarrage à chaud sur la touche "Basic Settings" et sélectionnez dans la fenêtre "Basic Settings Menu" le lieu de stockage du nouveau logiciel Stoll. Revenez à la fenêtre "BootOkc" et appuyez sur la touche "Installation" ou "Installation and Configuration". Le processus d'installation est lancé. Si vous appuyez sur la touche "Installation", l'installation se déroule jusqu'à la fenêtre "Course de référence". Si vous appuyez sur la touche "Installation and Configuration", la machine peut être reconfigurée à la fin de l'installation.
- **Installation indirecte:**  
Le nouveau logiciel Stoll est copié sur le disque dur pendant la production. A cet effet, vous utilisez la fenêtre "Actualiser le logiciel". Lors de la mise en marche suivante de la machine, le logiciel constate qu'un nouveau logiciel Stoll est prêt pour l'installation. Dans une fenêtre, il vous est demandé si vous voulez installer le nouveau logiciel Stoll et si vous voulez en même temps reconfigurer la machine. Si vous confirmez l'opération avec "Oui", le processus d'installation est lancé avec ou sans configuration.

Dans les chapitres suivants, on décrit en détail les différents modes d'installation.

Vous trouverez les informations suivantes:

- Installation directe ([voir page 7-20](#))
- Installation indirecte ([voir page 7-26](#))
- Actualiser le logiciel ([voir page 7-32](#))
- Procéder au redémarrage ([voir page 7-36](#))
- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine ([voir page 7-37](#))
- Etablir la connexion Online ([voir page 7-39](#))
- Vue d'ensemble de toutes les données du système ([voir page 7-42](#))

Informations supplémentaires:

- Calibrer l'écran tactile ([voir page 3-8](#))
- Régler les paramètres machine ([voir page 4-53](#))
- Basic Settings ([voir page 7-6](#))

### 7.4.1 Installation directe

Pour l'"installation directe", le processus d'installation est lancé directement dans la fenêtre "BootOkc".

Récapitulation:

- Démarrez le installation en mettant la machine en marche. Appuyez dans la fenêtre "BootOkc" sur la touche "Basic Settings" pour sélectionner le lieu de stockage où se trouvent les données d'installation (sélectionner "Boot Source").
- Lancez l'installation dans la fenêtre "BootOkc" avec les touches "Installation and Configuration" ou "Installation".
- Configurez la machine si vous avez sélectionné la touche "Installation and configuration" ou effectuez une course de référence si vous avez sélectionné la touche "Installation".



---

Sélectionnez la touche "Installation and configuration" si des paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.

Sélectionnez la touche "Installation" si vous ne voulez pas modifier de paramètres de la machine. Ceci raccourcit le processus d'installation.

---



---

**Ecrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll!**

Si vous installez une nouvelle version du système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.

N'exécutez les étapes suivantes que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

Avant le processus d'installation, sauvegardez en particulier les données de la machine et les fichiers que vous avez vous-même réalisés.

---

Sélectionner Boot Source ■ La machine est débranchée.

1. Mettre l'interrupteur principal sur "1".  
La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.

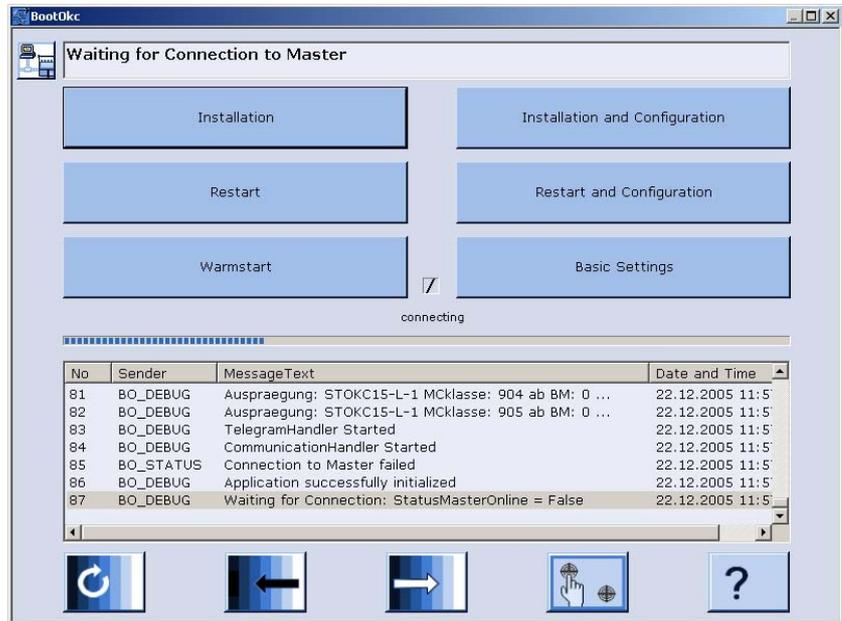


Fig. 7-12 Fenêtre "BootOkc"

2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud automatique, appuyer sur la touche "Basic Settings".  
La fenêtre "Basic Settings Menu" est affichée.
3. Dans la zone "Boot Source", sélectionner une source pour les données d'installation.
4. Confirmer l'introduction.  
La fenêtre "BootOkc" est affichée.
5. Poursuivre avec la section suivante.

Lancer l'installation

1. Si vous voulez effectuer l'installation avec configuration subséquente, appuyez dans la fenêtre "BootOkc" sur la touche "Installation and Configuration".  
**- ou -**  
→ Si vous voulez effectuer l'installation sans configuration subséquente, appuyez dans la fenêtre "BootOkc" sur la touche "Installation".  
La fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!) affiche le chemin vers les données d'installation.



Fig. 7-13 Fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Si seuls les fichiers ayant été modifiés doivent être réinstallés lors de l'installation, désactiver la case à cocher "FORCE INSTALLATION" (accélère le processus d'installation).



Si vous effectuez une installation pour réparer votre système d'exploitation, activez la case à cocher "FORCE INSTALLATION", sinon les fichiers endommagés ne seront peut-être pas écrasés.

3. Pour confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES". Dans la fenêtre "User Message" (ATTENTION!) est affiché le numéro de version du système d'exploitation Stoll précédemment sélectionné.



Fig. 7-14 Fenêtre "User Message" (ATTENTION!)



**Écrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll!**  
 Si vous installez une nouvelle version du système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.  
 N'exécutez l'étape suivante que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

4. Afin de confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES". Si le fichier d'installation comprend plusieurs langues du système d'exploitation Stoll, la fenêtre "Install Languages" s'ouvre.

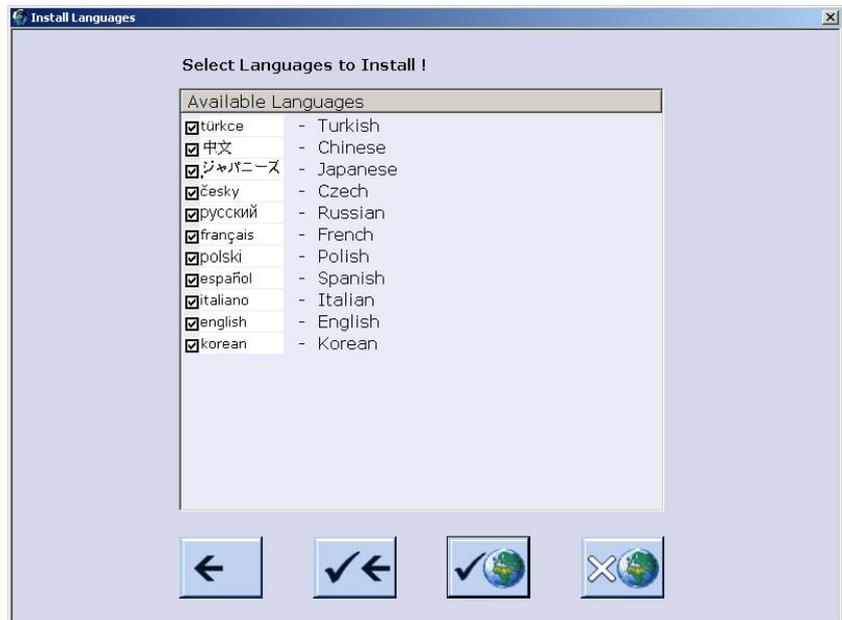


Fig. 7-15 Fenêtre "Install Languages"

Touche	Fonction
	Terminer le processus de sélection sans sauvegarder les modifications
	Confirmer la sélection
	Touche "Toutes les langues"
	Touche "Aucune langue"

Tab. 7-8 Touches pour sélectionner les langues

## 5. Sélectionner la ou les langues désirées.



Si vous voulez disposer simultanément de toutes les langues, appuyez sur la touche "Toutes les langues".

Si vous voulez continuer uniquement en "Allemand", terminer le processus de sélection.

## 7.4 Installer le logiciel Stoll

6. Confirmer la sélection.  
Le processus d'installation est lancé.  
La fenêtre "Langue" est affichée si vous avez sélectionné la touche "Installation and configuration".  
- ou -  
La fenêtre "Cours de référence" est affichée si vous avez sélectionné la touche "Installation".
7. Si la fenêtre "Langue" est affichée, poursuivre avec la section "Configurer la machine".  
**- ou -**  
→ Si la fenêtre "Cours de référence" est affichée, poursuivre avec la section "Cours de référence".

## Configurer la machine

- La fenêtre "Langue" est affichée.
  1. Sélectionner la langue de dialogue et confirmer la sélection.
  2. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît. Les données ont été réglées en usine et ne sont pas modifiées.
  3. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît. Les données ont été réglées en usine et ne sont pas modifiées.
  4. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données ont été réglées en usine.

**Erreur de fonctionnement de la machine!**

La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible.

**Indiquer toujours correctement les options de la machine.**

5. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
6. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Paramètres de la machine" est affichée. Les données ont été réglées en usine.
7. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
8. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Paramètres de la fonture" est affichée. Les données ont été réglées en usine.
9. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
10. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données ont été réglées en usine.

11. S'il faut travailler avec d'autres valeurs, modifier les valeurs et confirmer les modifications.
12. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configuration Knit Report" est affichée.
13. S'il faut travailler avec d'autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications. Afin d'activer/désactiver la surveillance du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".
14. Passer à la fenêtre suivante.  
La configuration est achevée.  
La fenêtre "Courses de référence" est affichée.
15. Poursuivre avec la section suivante.

#### Lancer les courses de référence

- La fenêtre "Courses de référence" est affichée.
- 1. Si le dispositif de chevalement n'est pas en position de base, démailler les mailles d'une fonture.
- 2. Effectuer des courses de référence.
- 3. Passer à la fenêtre suivante.  
Le processus d'installation est achevé et le "menu principal" est affiché.

#### Informations supplémentaires:

- Sélectionner la source des données d'installation (Boot Source) ([voir page 7-7](#))
- Saisir le délai avant le démarrage à chaud ([voir page 7-7](#))
- Configurer la machine ([voir page 7-8](#))
- Configurer le réseau ([voir page 7-9](#))
- Charger les réglages de la machine dans l'ordinateur de la machine ([voir page 7-13](#))
- Enregistrer les données de dongle ([voir page 7-14](#))

## 7.4.2 Installation indirecte

Lors de l'"installation indirecte", le nouveau système d'exploitation Stoll est d'abord transféré sur le disque dur de la machine à tricoter (fenêtre "Mettre à jour le logiciel").

Récapitulation:

- Démarrez le installation en mettant la machine en marche. Un message indique qu'un nouveau système d'exploitation Stoll est prêt pour l'installation.  
Décidez ici si vous voulez installer le nouveau système d'exploitation Stoll ou poursuivre le travail avec l'ancien.
- Définissez avec la case à cocher "Installation without configuration" si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être installé avec configuration simultanée des paramètres de la machine.
- Configurez la machine si vous avez désactivé la case à cocher "Installation without configuration" ou effectuez une course de référence si vous avez coché la case à cocher "Installation without configuration".



---

Désactivez la case à cocher "Installation without configuration" si des paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.

Cochez la case à cocher "Installation without configuration" si vous ne voulez pas modifier de paramètres de la machine. Ceci raccourcit le processus d'installation.

---



---

Ecrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll!

Si vous installez une nouvelle version du système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.

N'exécutez les étapes suivantes que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

Avant le processus d'installation, sauvegardez en particulier les données de la machine et les fichiers que vous avez vous-même réalisés.

---

- Lancer l'installation
- Le système d'exploitation Stoll a été actualisé.
  - La machine est débranchée.
1. Mettre l'interrupteur principal sur "1".  
La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile avec le message suivant.



Fig. 7-16 Fenêtre "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Désactivez la case à cocher "Installation without configuration" si des paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.
- ou -**
- Cochez la case à cocher "Installation without configuration" si vous ne voulez pas modifier de paramètres de la machine.
3. Pour lancer le processus d'installation, appuyer sur "YES".



Pour poursuivre le travail avec l'ancien système d'exploitation Stoll, appuyer sur "NO".

La fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!) affiche le chemin vers les données d'installation.



Fig. 7-17 Fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Si seuls les fichiers ayant été modifiés doivent être réinstallés lors de l'installation, désactiver la case à cocher "FORCE INSTALLATION" (accélère le processus d'installation).



---

Si vous effectuez une installation pour réparer votre système d'exploitation, activez la case à cocher "FORCE INSTALLATION", sinon les fichiers endommagés ne seront peut-être pas écrasés.

---

5. Pour confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES". Dans la fenêtre "User Message" (ATTENTION!) est affiché le numéro de version du système d'exploitation Stoll précédemment sélectionné.



Fig. 7-18 Fenêtre "User Message" (ATTENTION!)



---

**Ecrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll!**  
Si vous installez une nouvelle version du système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.  
N'exécutez l'étape suivante que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

---

6. Afin de confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES". Si le fichier d'installation comprend plusieurs langues du système d'exploitation Stoll, la fenêtre "Install Languages" s'ouvre.

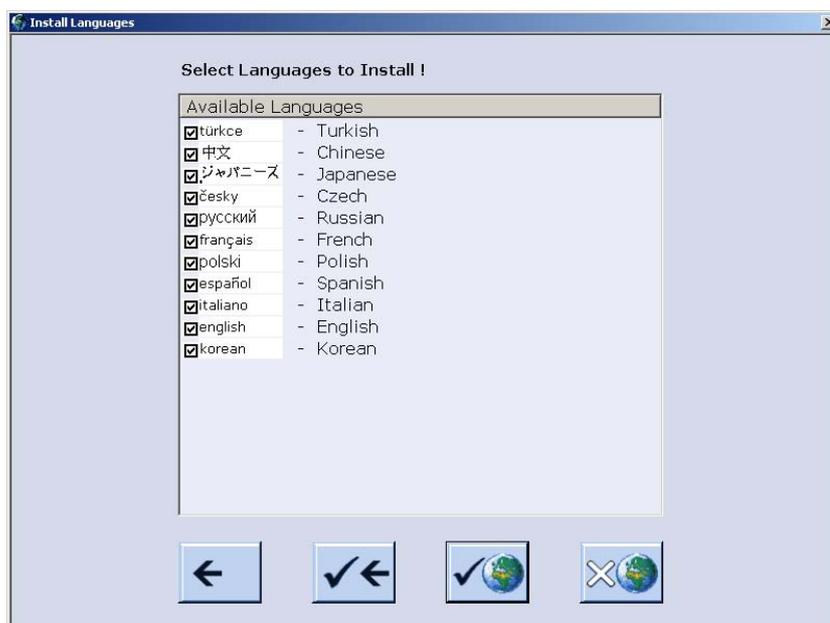


Fig. 7-19 Fenêtre "Install Languages"

Touche	Fonction
	Terminer le processus de sélection sans sauvegarder les modifications
	Confirmer la sélection
	Touche "Toutes les langues"
	Touche "Aucune langue"

Tab. 7-9 Touches pour sélectionner les langues

## 7. Sélectionner la ou les langues désirées.



Si vous voulez disposer simultanément de toutes les langues, appuyez sur la touche "Toutes les langues".

Si vous voulez continuer uniquement en "Allemand", terminer le processus de sélection.

## 7.4 Installer le logiciel Stoll

8. Confirmer la sélection.  
Le processus d'installation est lancé.  
La fenêtre "Langue" est affichée si vous avez désactivé la case à cocher "Installation without configuration".  
- ou -  
La fenêtre "Courses de référence" est affichée si vous avez activé la case à cocher "Installation without configuration".
9. Si la fenêtre "Langue" est affichée, poursuivre avec la section "Configurer la machine".  
**- ou -**  
→ Si la fenêtre "Courses de référence" est affichée, poursuivre avec la section "Courses de référence".

## Configurer la machine

- La fenêtre "Langue" est affichée.
  1. Sélectionner la langue de dialogue et confirmer la sélection.
  2. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît. Les données ont été réglées en usine et ne sont pas modifiées.
  3. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît. Les données ont été réglées en usine et ne sont pas modifiées.
  4. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données ont été réglées en usine.

**Erreur de fonctionnement de la machine!**

La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible.

**Indiquer toujours correctement les options de la machine.**

5. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
6. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Paramètres de la machine" est affichée. Les données ont été réglées en usine.
7. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
8. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Paramètres de la fonture" est affichée. Les données ont été réglées en usine.
9. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
10. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données ont été réglées en usine.

11. S'il faut travailler avec d'autres valeurs, modifier les valeurs et confirmer les modifications.
12. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configuration Knit Report" est affichée.
13. S'il faut travailler avec d'autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications. Afin d'activer/désactiver la surveillance du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".
14. Passer à la fenêtre suivante.  
La configuration est achevée.  
La fenêtre "Courses de référence" est affichée.
15. Poursuivre avec la section suivante.

Lancer les courses de référence

- La fenêtre "Courses de référence" est affichée.
- 1. Si le dispositif de chevalement n'est pas en position de base, démailler les mailles d'une fonture.
- 2. Effectuer des courses de référence.
- 3. Passer à la fenêtre suivante.  
Le processus d'installation est achevé et le "menu principal" est affiché.

Informations supplémentaires:

- Configurer la machine ([voir page 7-8](#))
- Configurer le réseau ([voir page 7-9](#))
- Charger les réglages de la machine dans l'ordinateur de la machine ([voir page 7-13](#))
- Enregistrer les données de dongle ([voir page 7-14](#))
- Actualiser le logiciel ([voir page 7-32](#))

### 7.4.3 Actualiser le logiciel

Un nouveau système d'exploitation Stoll peut également être copié sur le disque dur pendant que la machine produit. Ce faisant, on n'écrase pas de données, mais le système d'exploitation Stoll est copié dans un secteur séparé de la mémoire.

On économise de la sorte plusieurs minutes, la copie se déroulant pendant la production. La mise à jour n'est réalisée que plus tard, lorsque la machine est mise hors service et en service avec l'interrupteur principal. Ce faisant, une interrogation apparaît pour demander si le nouveau système d'exploitation doit être chargé.

- Si on répond par "YES" à la question, le nouveau système d'exploitation est chargé.
- Si on répond "NO", le système demande à nouveau lors de la mise en service suivante si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être installé.

Pour la mise à jour du logiciel, on peut sélectionner la source (support de données) de laquelle le nouveau logiciel Stoll doit être copié:

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Mise à jour du logiciel"
	Touche "Sélectionner le dossier source"
	Touche "Effectuer la mise à jour"
	Touche "Actualiser l'affichage"
	Sauvegarder les modifications et terminer le processus de réglage
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 7-10 Touches de mise à jour du logiciel

- Actualiser le logiciel
1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
  2. Appeler la fenêtre "Mise à jour du logiciel".

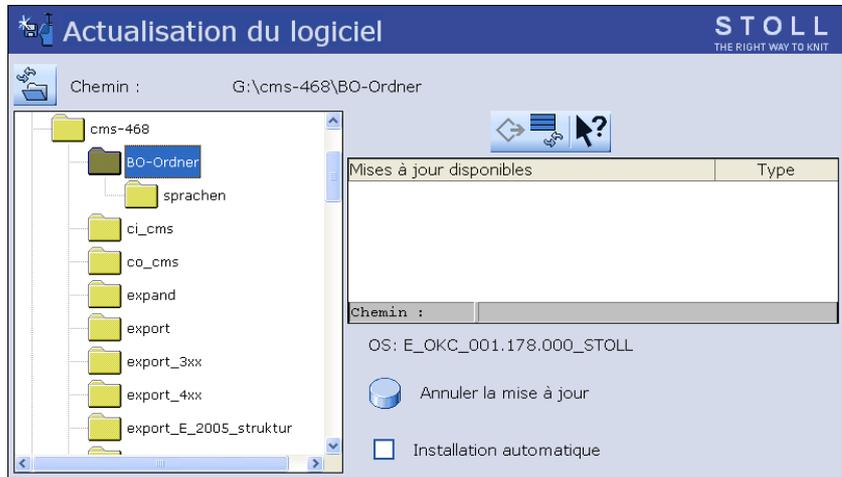


Fig. 7-20 Fenêtre "Mise à jour du logiciel"

3. Sélectionner le dossier source.  
Si plusieurs systèmes d'exploitation Stoll se trouvent sur le support de données, ceux-ci sont énumérés.



Lors de la recherche du système d'exploitation Stoll, celle-ci se fait dans le niveau de dossier sélectionné et un niveau plus bas.

4. Si plusieurs systèmes d'exploitation Stoll sont énumérés, marquer le système d'exploitation Stoll (type d'OS) qui doit être copié.
5. Appuyer sur la touche "Actualiser".  
Les fichiers d'installation sont copiés sur le disque dur de la machine dans un secteur séparé de la mémoire.
6. Lorsque le nouveau système d'exploitation Stoll est copié, le message "Actualisation terminée avec succès" apparaît.

Lorsque le système d'exploitation Stoll est copié, deux points de programme supplémentaires sont affichés dans la fenêtre "Mise à jour du logiciel".

7.4 Installer le logiciel Stoll



Fig. 7-21 Fenêtre élargie "Mise à jour du logiciel"

Touche	Fonction				
1	Les données dans le secteur séparé de la mémoire sont effacées.				
2	Sélection si l'installation doit être exécutée automatiquement ou manuellement au démarrage suivant de la machine.				
	<table border="1"> <tr> <td>Activé</td> <td>Après un temps d'attente de 10 secondes, l'installation est automatiquement effectuée jusqu'à la fenêtre "Courses de référence" (comme pour "Installation"). Durant le temps d'attente, l'installation peut être interrompue en tapant sur "Cancel".  Sélectionner ce réglage si seul le logiciel doit être actualisé.</td> </tr> <tr> <td>Arrêt</td> <td>Installation comme pour "Installation et configuration".  Sélectionner ce réglage si les données de la machine ont changé. Par exemple après une transformation de la jauge ou si un dispositif spécial a été monté.</td> </tr> </table>	Activé	Après un temps d'attente de 10 secondes, l'installation est automatiquement effectuée jusqu'à la fenêtre "Courses de référence" (comme pour "Installation"). Durant le temps d'attente, l'installation peut être interrompue en tapant sur "Cancel".  Sélectionner ce réglage si seul le logiciel doit être actualisé.	Arrêt	Installation comme pour "Installation et configuration".  Sélectionner ce réglage si les données de la machine ont changé. Par exemple après une transformation de la jauge ou si un dispositif spécial a été monté.
Activé	Après un temps d'attente de 10 secondes, l'installation est automatiquement effectuée jusqu'à la fenêtre "Courses de référence" (comme pour "Installation"). Durant le temps d'attente, l'installation peut être interrompue en tapant sur "Cancel".  Sélectionner ce réglage si seul le logiciel doit être actualisé.				
Arrêt	Installation comme pour "Installation et configuration".  Sélectionner ce réglage si les données de la machine ont changé. Par exemple après une transformation de la jauge ou si un dispositif spécial a été monté.				

Tab. 7-11 Fonctions supplémentaires dans la fenêtre "Mise à jour du logiciel"

Annuler la mise à jour:

➔ Appuyer sur la touche "Annuler la mise à jour" (1).

Les données dans le secteur séparé de la mémoire sur le disque dur de la machine sont effacées.

Sélectionner le type d'installation:

1. Si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être automatiquement installé après un temps d'attente de 10 secondes, mettre l'interrupteur "Installation automatique" (2) sur "Mar".

**- ou -**

- Si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être installé manuellement, mettre l'interrupteur "Installation automatique" (2) sur "Mar".
2. Appeler le "Menu principal".
  3. Pour installer le nouveau système d'exploitation Stoll, la machine à tricoter doit être mise hors service et en service.

Données supplémentaires  
sur un lecteur réseau ou une  
clé USB

Des données supplémentaires peuvent être présentes en plus du logiciel sur le lecteur réseau et la clé USB. Les données disponibles sont affichées après actionnement de la touche "Effectuer la mise à jour".

Type	Signification
OS	Logiciel (OS - Operating System)
IMG	Image de disques durs
HDA	HD-Analyst
UPT	Mise à jour de Windows XP Embedded (OPTION)
REP	Mise à jour de l'image de réparation

Tab. 7-12 Sélection des différents types d'installations

Informations supplémentaires:

- Installation indirecte ([voir page 7-26](#))

### 7.4.4 Procéder au redémarrage

Un redémarrage est exécuté lorsque le logiciel ne réagit plus aux commandes après une erreur.

Effectuer un redémarrage:

1. Mettre l'interrupteur principal sur "0".  
Le processus de mise hors service dure env. 60 secondes. Lorsque le processus est terminé, l'écran tactile devient sombre et un signal sonore retentit.
2. Mettre l'interrupteur principal sur "1".  
La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.

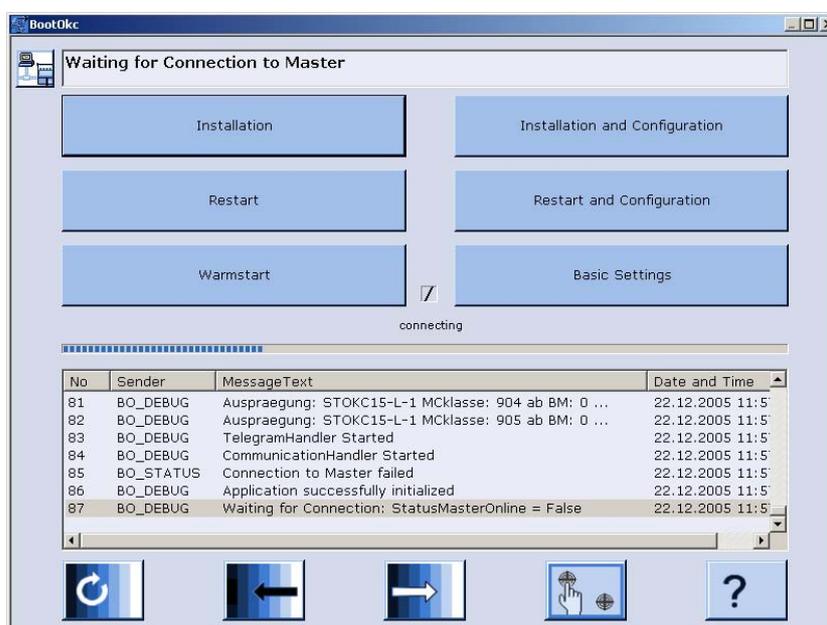


Fig. 7-22 Fenêtre "BootOkc"

3. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud automatique, appuyer sur la touche "Restart".  
La machine est configurée.  
La fenêtre "Courses de référence" est ensuite affichée.
4. Effectuer des courses de référence.
5. Passer à la fenêtre suivante.  
Le redémarrage est achevé et le "menu principal" est affiché.  
La machine est prête à tricoter.

Informations supplémentaires:

- Calibrer l'écran tactile ([voir page 3-8](#))
- Saisir le délai avant le démarrage à chaud ([voir page 7-7](#))

### 7.4.5 Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine

On effectue un redémarrage avec configuration de la machine après une transformation de la jauge ou après l'addition d'équipements supplémentaires.

Exécuter un redémarrage avec configuration de la machine:

- La machine est débranchée.
1. Pour brancher la machine, mettre l'interrupteur principal sur "1". La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fig. 7-23 Fenêtre "BootOkc"

2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Restart and Configuration".  
Le processus de redémarrage est lancé.  
Une fois le processus terminé, la fenêtre "Langue" est mise en affichage.
3. Sélectionner la langue de dialogue et confirmer la sélection.
4. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît. Les données ont été réglées en usine et ne sont pas modifiées.
5. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît. Les données ont été réglées en usine et ne sont pas modifiées.
6. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données ont été réglées en usine.



Erreur de fonctionnement de la machine!

La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible.

Indiquer toujours correctement les options de la machine.

7. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
8. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Paramètres de la machine" est affichée. Les données ont été réglées en usine.
9. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
10. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Paramètres de la fonture" est affichée. Les données ont été réglées en usine.
11. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
12. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données ont été réglées en usine.
13. S'il faut travailler avec d'autres valeurs, modifier les valeurs et confirmer les modifications.
14. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configuration Knit Report" apparaît.
15. S'il faut travailler avec d'autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications. Afin d'activer/désactiver la surveillance du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".
16. Passer à la fenêtre suivante.  
La configuration est achevée.  
La fenêtre "Courses de référence" est affichée.
17. Effectuer des courses de référence.
18. Passer à la fenêtre suivante.  
Le redémarrage est achevé et le "menu principal" est affiché.  
La machine est prête à tricoter.

Informations supplémentaires:

- Calibrer l'écran tactile ([voir page 3-8](#))
- Régler les paramètres machine ([voir page 4-53](#))
- Saisir le délai avant le démarrage à chaud ([voir page 7-7](#))
- Configurer la machine ([voir page 7-8](#))
- Configurer le réseau ([voir page 7-9](#))

## 7.4.6 Etablir la connexion Online

Les machines à tricoter et le dispositif de préparation des dessins STOLL peuvent être mis en réseau à l'aide d'une connexion Ethernet.

Touche	Fonction
	activer le clavier virtuel
	Confirmer l'entrée
	Passer à la fenêtre suivante
	Confirmer la sélection

Tab. 7-13 Touches de sélection de la connexion en ligne

Etablir la connexion Online:

- La machine à tricoter est débranchée.
- 1. Pour brancher la machine, mettre l'interrupteur principal sur "1".  
La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.

## 7.4 Installer le logiciel Stoll

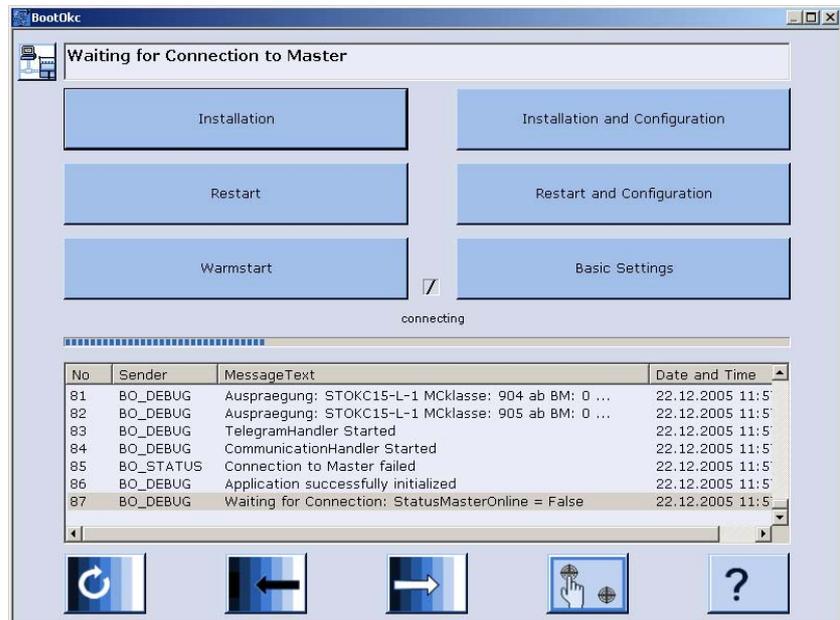


Fig. 7-24 Fenêtre "BootOkc"

2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Restart and Configuration".  
Le processus de redémarrage est lancé.  
Une fois le processus terminé, la fenêtre "Langue" est mise en affichage.
3. Passer à la fenêtre suivante.  
La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît.

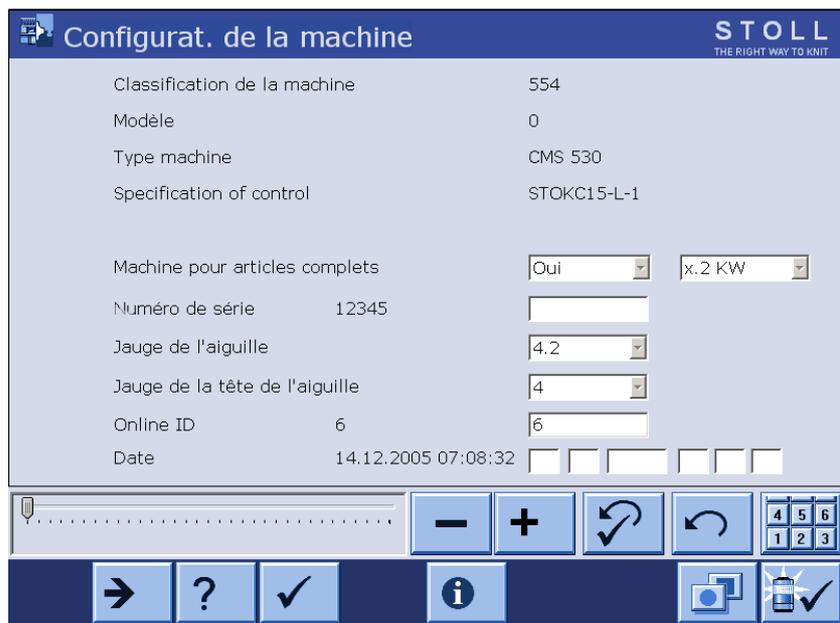


Fig. 7-25 Fenêtre "Configurat. de la mach."

4. Taper dans le champ "Online Id".
5. A l'aide du clavier virtuel, introduire l'ID Online de la machine à tricoter.

6. Confirmer l'introduction.
7. Continuer jusqu'à l'apparition du "Menu principal".

Le redémarrage est terminé.



---

Si des problèmes de réseau apparaissent et que ceux-ci entravent la production, l'ID Online peut être mis sur "0" (désactivé). A cet effet, appeler la fenêtre "Configurat. de la mach." dans le menu "Service/Réglages de base" et modifier l'ID Online.

---

## 7.4 Installer le logiciel Stoll

## 7.4.7 Vue d'ensemble de toutes les données du système

Dans la fenêtre "Info système" sont affichées toutes les données importantes du matériel et du logiciel de la commande.



Fig. 7-26 Fenêtre "Info système"

Champ	Données représentées
1	Système d'exploitation (OS) Stoll chargé, numéro de la machine, type de machine, jauge, etc.
2	Ligne "Memory": Indication de la mémoire occupée par le dessin
3	Autres données matérielles et logicielles

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Info système"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 7-14 Touches d'appel de la fenêtre "Info système"

Afficher le données du système:

1. Dans le champ "menu principal", appuyer sur la touche "Service". La fenêtre "Service" est affichée.
2. Appuyer sur la touche "Diagnostic". La fenêtre "Diagnostic" est affichée.
3. Appuyer sur la touche "Info système". La fenêtre "Info système" affiche toutes les données importantes du matériel et du logiciel de la commande.

## 8 Fils et serre des mailles

### 8.1 Plage de serre des mailles

Les plages de serre des mailles pour le tricotage ou le bouche-trou sont différentes. La cause en est la forme de la pièce bouche-trou. Les indications du tableau montrent les valeurs NP minimale et maximale.

	NP min.	NP max.	NP min. (bouche-trou)	NP max. (bouche-trou)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.4	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 Plage de serre des mailles

## 8.2 Longueur de maille

Les valeurs indiquées sont indicatives. En fonction du fil, ces valeurs peuvent différer, le type et le poids spécifique de la matière influençant la longueur de la maille.

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 Longueur de maille - consommation de fil par maille (mm) pour tricot jersey (Tableau 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 Longueur de maille - consommation de fil par maille (mm) pour tricot jersey (Tableau 2)

(1) CMS 830 C

## 8.2 Longueur de maille

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 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	1.61
8.5	4.66	3.02	2.57	2.58	1.99	1.91
9.0	5.46	3.57	3.08	3.13	2.49	2.30
9.5	6.26	4.12	3.58	3.68	3.00	2.68
10.0	7.06	4.67	4.08	4.23	3.50	3.06
10.5	7.86	5.22	4.58	4.78	4.01	3.45
11.0	8.66	5.77	5.08	5.33	4.51	3.83
11.5	9.46	6.32	5.58	5.88	5.02	4.21
12.0	10.26	6.87	6.09	6.43	5.52	4.60
12.5	11.06	7.42	6.59	6.98	6.03	4.98
13.0	11.86	7.97	7.09	7.53	6.53	5.36
13.5	12.66	8.52	7.59	8.08	7.04	5.75
14.0	13.46	9.07	8.09	8.63	7.54	6.13
14.5	14.26	9.62	8.59	9.18	8.05	6.51
15.0	15.06	10.17	9.10	9.73	8.55	6.90

Tab. 8-4 Longueur de maille - consommation de fil par maille (mm) pour tricot jersey (Tableau 3)

(1) Longueur de maille pour:

- CMS 822
- CMS 740

## 8.3 Tableau des fils

Les valeurs indiquées sont indicatives. Il faut également tenir compte de la nature et du poids spécifique d'un fil. Au lieu d'un fil simple, nous recommandons d'utiliser du fil retordu. Pour les machines plus grossières, il est approprié d'utiliser plusieurs fils retordus.

Jauge	Numéro final [Nm]	fils assemblés [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 (toutes les aiguilles)	3 - 4,5	3 X 28/2 2 X 14/2
2,5.2 (CMS 830 C) (une aiguille sur 2)	1,3 - 2	3 X 14/2 6X 14/2
2,5.2 (une aiguille sur 2)	1,3 - 2	3 X 14/2 4 X 14/2

Tab. 8-5 Tableau des fils - correspondance entre jauge de la machine et titrage du fil (Tableau 1)

## 8.3 Tableau des fils

Jauge	Numéro final [Nm]	fils assemblés [Nm]
3,5.2 (toutes les aiguilles)	4,5 - 7	2 X 28/2 3 X 28/2
3,5.2 (une aiguille sur 2)	1,5 - 2,5	3 X 14/2 7 X 28/2
5.2 (toutes les aiguilles)	8 - 12	1 X 20/2 2 X 28/2
5.2 (une aiguille sur 2)	3 - 4,5	3 X 28/2 4 X 28/2
6.2 (toutes les aiguilles)	10 - 16	2 X 44/2 1 X 28/2
6.2 (une aiguille sur 2)	4,5 - 7	2 X 28/2 3 X 28/2
7.2 (toutes les aiguilles)	14 - 20	1 X 28/2 1 X 30/2
7.2 (une aiguille sur 2)	6 - 8	2 X 28/2 2 X 30/2
8.2 (toutes les aiguilles)	15 - 25	1 X 50/2 2 X 60/2
8.2 (une aiguille sur 2)	10 - 12	2 X 50/2 3 X 60/2
9.2 (toutes les aiguilles)	20 - 30	1 X 40/2 1 X 60/2
9.2 (une aiguille sur 2)	10 - 16	2 X 40/2 2 X 44/2 2 X 60/2 3 X 60/2

Tab. 8-6 Tableau des fils - correspondance entre jauge de la machine et titrage du fil (Tableau 2)

## Indications de technique de tricotage

Jauge	Explication
2,5.2 et 3,5.2 (knit and wear)	Si on utilise un fil extrême (non élastique et/ou très gros), on ne doit pas tricoter trop lâche (dans la zone NP supérieure), sinon il y a danger d'usure aux cames et à la fonture.
9.2	Pour un tricotage serré, on doit utiliser des cames particulières (N° d'ident. 213 303, 213 304 et 210 285). Elles sont fournies avec les accessoires de la machine.

Tab. 8-7 Indications de technique de tricotage

## 8.4 Tableau de conversion

Le tableau ci-contre sert à convertir d'une jauge en une autre. Les jauges mentionnées signifient:

TEX (Tt)  
grammes par kilomètre

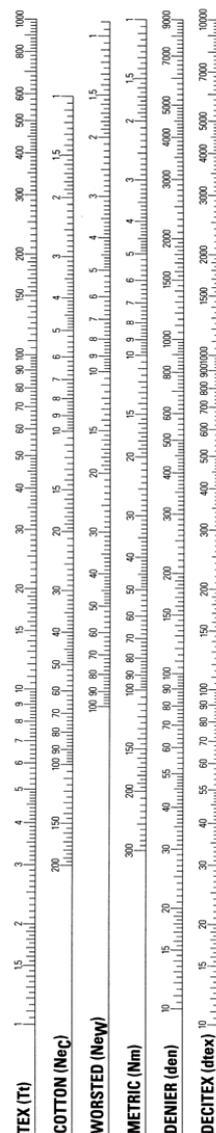
COTTON (NeC)  
Nombre de brins à 840 Yds. par lb

WORSTED (NeW)  
Nombre de brins à 560 Yds. par lb

METRIC (Nm)  
mètres par gramme

DENIER (den)  
grammes par 9000 mètres

DECITEX (dtex)  
grammes par 10000 mètres

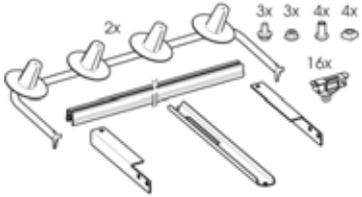
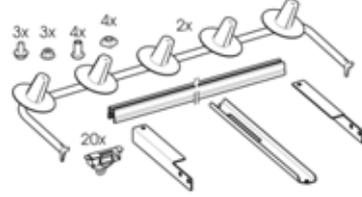


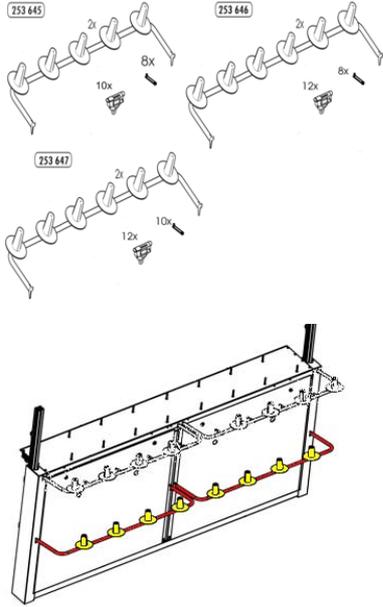
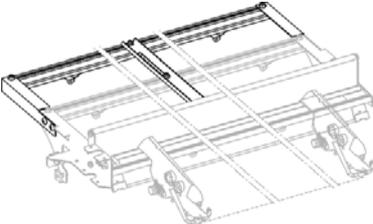
Tab. 8-8 Tableau de conversion

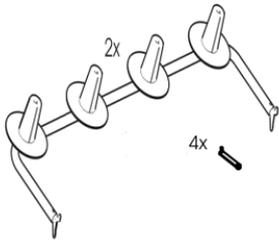
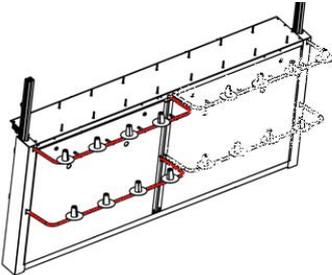
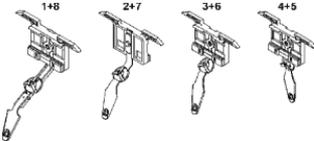
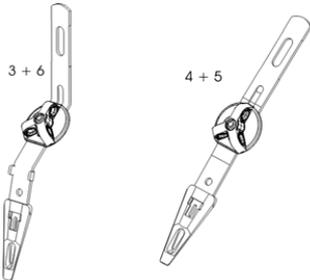
En raison de la grande variété des fibres naturelles et synthétiques, il faut tenir compte de ce que les fils à faible poids spécifique sont souvent plus volumineux que les fils à poids spécifique élevé. Dès lors, la relation dtex / den / Nm ne correspond pas nécessairement au résultat de la conversion.

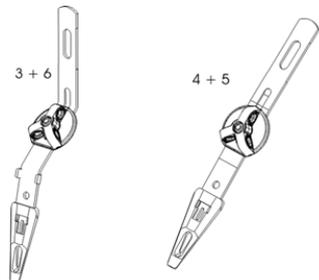
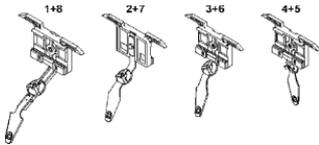
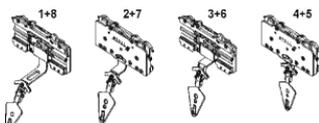


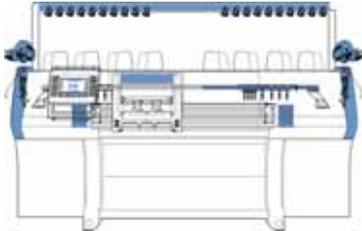
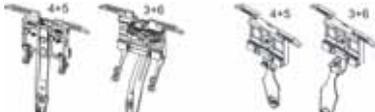
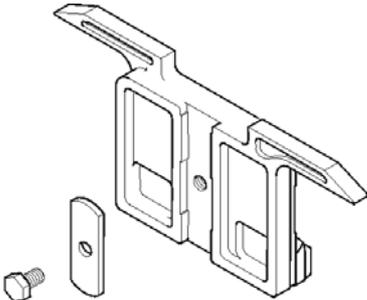
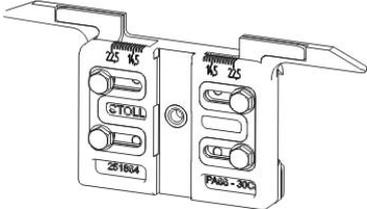
## 9 Equipements spéciaux

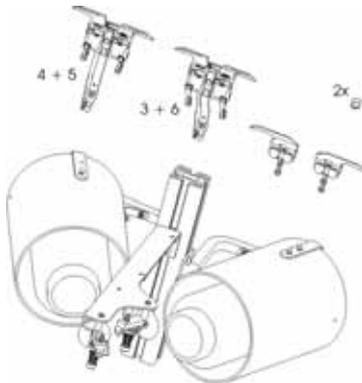
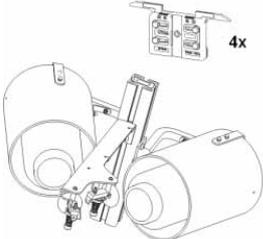
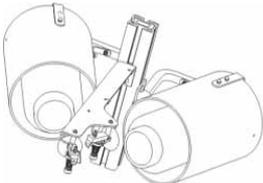
Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
<p>2 porte-bobines supplémentaires pour 4 bobines et 1 rail de guidage du fil chacun</p> 	243 770	CMS 530 CMS 520
<p>2 porte-bobines supplémentaires pour 5 bobines et 1 rail de guidage du fil chacun</p> 	243 777  243 776	CMS 740  CMS 822

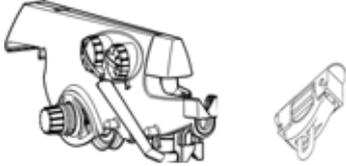
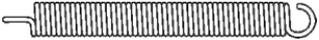
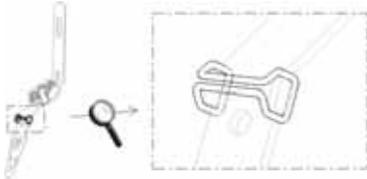
Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
<p>2 porte-bobines supplémentaires (en bas)</p>  <p>Condition préalable: Le deuxième rail de guidage du fil doit être présent.</p> 	<p>253 645</p> <p>253 646</p>	<p>CMS 740</p> <p>CMS 830 C CMS 822</p>

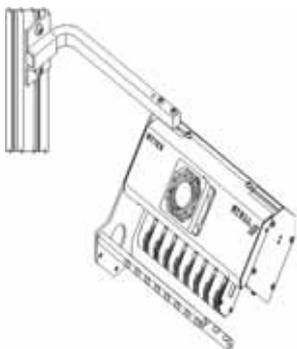
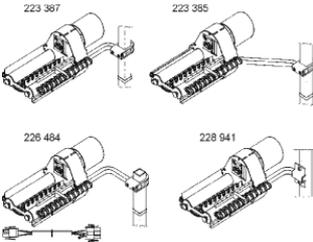
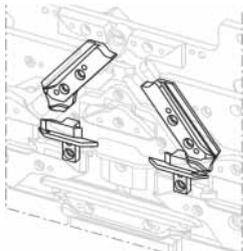
Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
<p>2 porte-bobines supplémentaires (en haut et en bas)</p>   <p>Condition préalable: Le deuxième rail de guidage du fil doit être présent.</p>	<p>244 424</p>	<p>CMS 530 CMS 520 C CMS 520</p>
<p>Chariot de guide-fil</p> 	<p>voir catalogue de pièces détachées</p>	<p>toutes les CMS</p>
<p>Chariot de guide-fil pour fils particulièrement abrasifs.</p>  <p>L'oeillet est chromé dur. Ceci évite l'usure précoce de l'oeillet inférieur.</p>	<p>E 10-14: N° 3+6 - 239 074 N° 4+5 - 239 076</p> <p>E 16-18: N° 3+6 - 239 059 N° 4+5 - 239 061</p>	<p>toutes les CMS sauf CMS 830 C CMS 520 C</p>

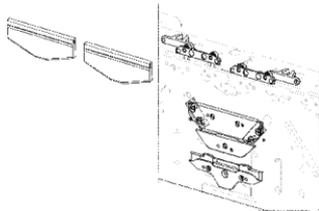
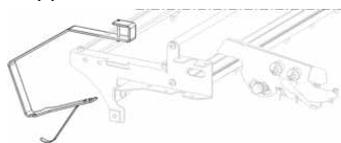
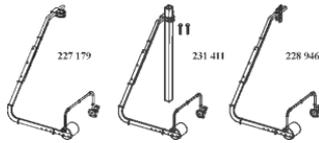
Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
<p>Chariot de guide-fil pour fils particulièrement abrasifs.</p>  <p>L'oeillet est revêtu de céramique. Ceci évite l'usure précoce de l'oeillet inférieur.</p>	<p>E 5: N° 3+6 - 250 860 N° 4+5 - 250 863</p> <p>E 7-8: N° 3+6 - 250 866 N° 4+5 - 250 869</p> <p>E 10-14: N° 3+6 - 250 872 N° 4+5 - 250 875</p> <p>E 16-18: N° 3+6 - 250 878 N° 4+5 - 250 881</p>	<p>toutes les CMS sauf CMS 830 C CMS 520 C</p>
<p>Chariot de guide-fil pour des fils particulièrement gros</p> 	<p>E 2- 2,5: N° 1+8 - 231 856 N° 2+7 - 231 857 N° 3+6 - 231 858 N° 4+5 - 231 859</p>	<p>CMS 520 C</p>
<p>Dispositif de déplacement pour guide-fil intarsia</p> 	<p>214 268</p>	<p>toutes les CMS sauf CMS 420 E</p>
<p>Guide-fils intarsia</p> 	<p>voir catalogue de pièces détachées</p>	<p>toutes les CMS sauf CMS 420 E</p>

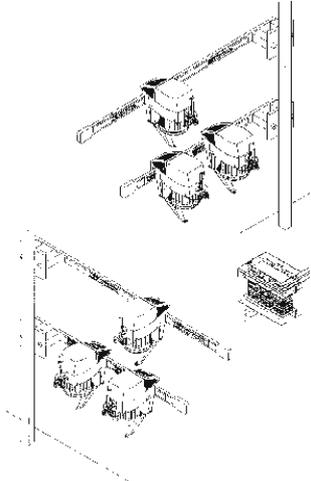
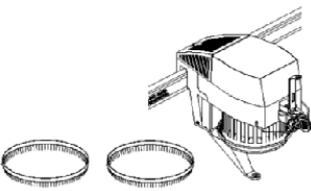
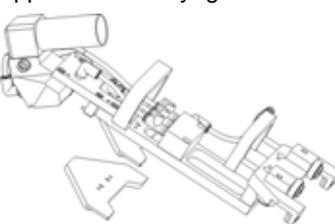
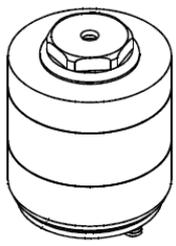
Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
Jeu de conversion de guide-fils intarsia type 2 	E 5: 244 539 E 7- 8: 244 540 E 10- 14: 244 541 E 16- 18: 245 005 E 7.2 / E 8.2: 254 955	CMS 530
	E 5: 254 896 E 7- 8: 254 897 E 10- 14: 254 898 E 16- 18: 254 899	CMS 520
	E 5: 250 302 E 7- 8: 250 303 E 10- 14: 250 304 E 16- 18: 250 305	CMS 822
	E 5: 254 912 E 7- 8: 254 906 E 10- 14: 252 694 E 16- 18: 254 907	CMS 520
Guide-fil à vaniser 	voir catalogue de pièces détachées	toutes les CMS
Guide-fil à vaniser (46 mm) - pour vaniser avec un guide-fil standard 	244 998	toutes les CMS
Guide-fil à vaniser - largeur de prise réglable 	251 867	toutes les CMS sauf CMS 830 C CMS 520 C

Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
<p>Kit de montage kit de vanisage 1</p> 	<p>E 5 E 2,5.2 E 3,5.2 E 5.2 à gauche : 253 857 à droite : 253 858</p>	<p>toutes les CMS sauf CMS 830 C CMS 520 C</p>
	<p>E 7 E 8 E 6.2 à gauche : 253 859 à droite : 253 860</p>	
	<p>E 10 E 12 E 14 E 7.2 E 8.2 à gauche : 253 861 à droite : 253 862</p>	
	<p>E 16 E 18 E 9.2 à gauche : 253 863 à droite : 253 864</p>	
<p>Kit de montage kit de vanisage 2</p> 	<p>à gauche : 254 257 à droite : 254 258</p>	<p>toutes les CMS sauf CMS 830 C CMS 520 C</p>
<p>Kit de montage kit de vanisage 3</p> 	<p>à gauche : 253 965 à droite : 253 966</p>	<p>toutes les CMS sauf CMS 830 C CMS 520 C</p>

Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
<p>Dispositif de contrôle du fil / conducteur de fil</p> 	<p>237 124 241581</p>	<p>toutes les CMS</p>
<p>Bague torique - pour la mise hors service du frein du fil</p>  <p>Domaine d'application : Pour la mise en oeuvre de fil à haute élasticité, p. ex. Lycra Mesure de la tension du fil en dehors du carter de sécurité</p>	<p>252 679</p>	<p>toutes les CMS</p>
<p>Ressort de traction pour E 3-5 (en cas de force de tension trop faible dans le tendeur de rappel)</p> 	<p>023 722</p>	<p>toutes les CMS</p>
<p>Etrier de fil d'acier (guidage du fil plus précis pour les guide-fils 2+7 et 3+6)</p> 	<p>250 243</p>	<p>toutes les CMS</p>

Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
<p>Appareil STIXX</p>  <p>Mesure la longueur de fil consommée et corrige le cas échéant la longueur de maille par ajustage des cames de chute.</p>	228 943	CMS 830 C CMS 822 CMS 740 CMS 530 CMS 520 C CMS 520
<p>Fournisseur à friction</p> 	voir catalogue de pièces détachées	toutes les CMS
<p>Kit d'équipement ultérieur cueillage court (par chute)</p> 	E 3 / E 4: 243 840 E 5 / E 2,5.2 / E 3,5.2 / E 5.2: 243 841 E 7 / E 8: 243 842 E 10 / E 12 / E 14 / E 7.2: 243 843 E 6.2: 243 844 E 16 / E 18 / E 8.2 / E 9.2: 254 954	toutes les CMS

Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
<p>Dispositif peluche</p>  <p>Des cames spéciales permettent le tricotage de peluche.</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>Support de bobine</p> 	244 204	toutes les CMS
<p>Support de bobine</p>  <p>Pour la mise en oeuvre de fil à haute élasticité, p. ex. Lycra.</p>	voir catalogue de pièces détachées	toutes les CMS
<p>Plaque frontale (bac à tissu)</p> 	243 771	<p>CMS 530 CMS 520 C CMS 520</p>
	243 772	CMS 740
	243 773	<p>CMS 830 C CMS 822</p>
<p>Clavier et support de clavier</p> 	244 558	<p>toutes les CMS sauf CMS 420 E</p>
<p>Chariot de transport avec cales</p> 	202 197	toutes les CMS

Désignation	N° d'identif.	Type de la machine
<p>Kit de montage fournisseur SFE</p> 	231 427	<p>CMS 5xx CMS 7xx CMS 8xx</p>
<p>Fournisseur SFE</p> 	213 537	<p>CMS 5xx CMS 7xx CMS 8xx</p>
<p>Appareil de nettoyage</p> 	251 593	<p>CMS 822 CMS 740 CMS 530 CMS 520 C CMS 520 CMS 420 E</p>
<p>Lampe témoin avec alarme</p> 	251 153	<p>CMS 420 E</p>

Tab. 9-1 Equipements spéciaux

# 10 Modes de fonctionnement et particularités de la CMS 822

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Modes de fonctionnement de la CMS 822 ([voir page 10-1](#))
- Particularités pour le mode de fonctionnement Tandem avec peigne ([voir page 10-7](#))
- Installer le système d'exploitation pour la CMS 822 ([voir page 10-9](#))
- Ouvrir et fermer les platines d'appui ([voir page 10-10](#))

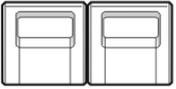
## 10.1 Modes de fonctionnement de la CMS 822

Pour la CMS 822, trois modes de fonctionnement sont possibles :

- Mode de fonctionnement machine 4 systèmes ([voir page 10-1](#))
- Mode de fonctionnement Machine tandem sans peigne ([voir page 10-2](#))
- Mode de fonctionnement Machine tandem avec peigne ([voir page 10-5](#))

### 10.1.1 Mode de fonctionnement machine 4 systèmes

La zone d'aiguilles s'étend sur toute la largeur de la fonture de 84 pouces.



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 Couplage étroit

Il n'y a pas de particularités à prendre en compte dans le programme de tricotage. Les 4 systèmes de tricotage peuvent être utilisés et une zone SEN doit être définie.

### 10.1.2 Mode de fonctionnement Machine tandem sans peigne

Pour ce mode de fonctionnement, les largeurs de couplage de 42 ou 44 pouces sont possibles.

Largeur de couplage 42"

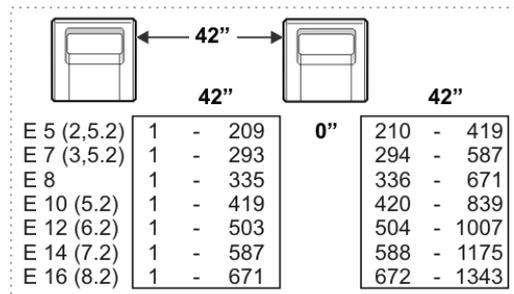


Fig. 10-2 Zone d'aiguilles largeur de couplage 42"

Largeur de couplage 44"

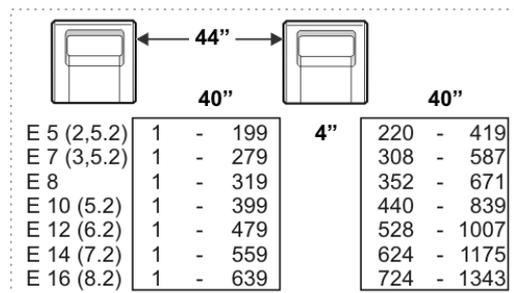


Fig. 10-3 Zone d'aiguilles largeur de couplage 44"

Programme de tricotage

Particularités dans le programme de tricotage:

- Le programme de tricotage est réalisé pour le chariot de gauche, avec les systèmes de tricotage "S1" et "S2". La sélection des aiguilles est calculée en interne pour le panneau tricoté de gauche et transféré au tricot de droite. Ceci correspond au mode de travail d'une CMS 422 TC.

Régler la machine à tricoter sur le mode de fonctionnement

Dans la fenêtre "Configurat. de la mach. 2", le mode de fonctionnement "Tandem sans peigne" doit être réglé.

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler le menu "Configurat. de la mach."
	Confirmer l'entrée

Tab. 10-1 Touches pour le réglage du mode de fonctionnement

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler le menu "Configurat. de la mach. 2".

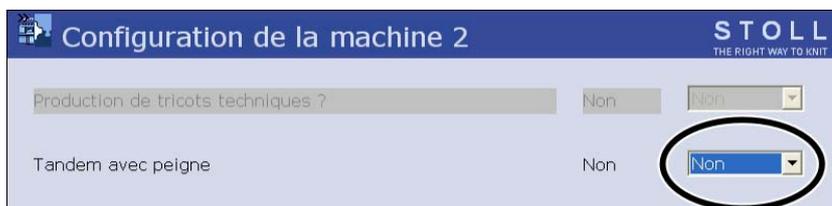


Fig. 10-4 Réglage "Tandem sans peigne"

5. Dans le champ "Tandem avec peigne", contrôler le réglage. Pour le mode de fonctionnement "Tandem sans peigne", "Non" doit être réglé.
  6. Si le réglage est sur "Non", le mode de fonctionnement est correctement réglé. Le processus de réglage est terminé, appeler la fenêtre "Menu principal".
- ou**
7. Si le réglage est sur "Oui", mettre celui-ci sur "Non". Confirmer l'introduction. Après une modification du mode de fonctionnement, on doit effectuer une course de référence.



Pour le mode de fonctionnement "Tandem sans peigne", le menu "Pincer et couper" est inactif (grisé).

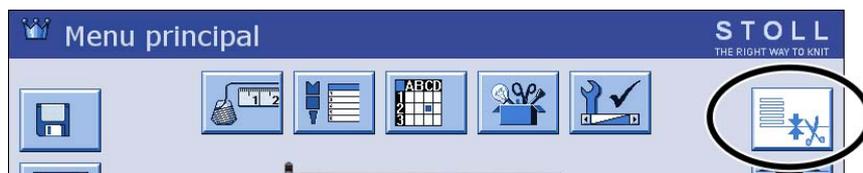


Fig. 10-5 Menu "Pincer et couper" inactif

Informations supplémentaires:

- Effectuer une course de référence ([voir page 4-59](#))

### 10.1.3 Mode de fonctionnement Machine tandem avec peigne

Pour ce mode de fonctionnement, les largeurs de couplage de 42 ou 44 pouces sont possibles.

Largeur de couplage 42"

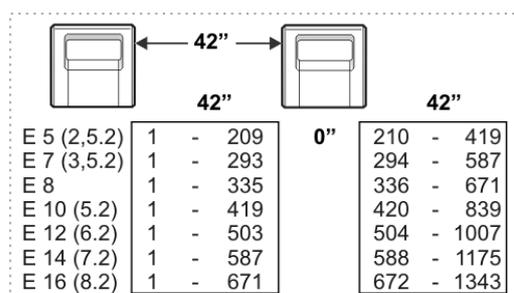


Fig. 10-6 Zone d'aiguilles largeur de couplage 42"

Largeur de couplage 44"

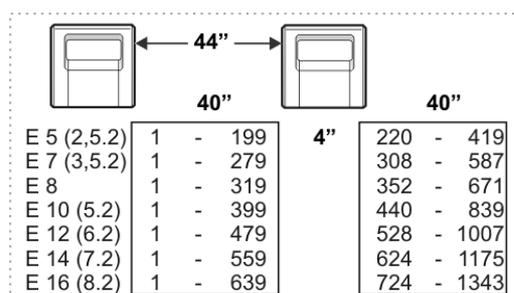


Fig. 10-7 Zone d'aiguilles largeur de couplage 44"

Programme de tricotage

Particularités dans le programme de tricotage:

- Les deux chariots travaillent comme un chariot à grand écartement entre "S2" et "S3" avec la séquence système "S1 S2 S3 S4".
- Les guide-fils pour le panneau tricoté de gauche sont placés au dispositif de pinçage et de coupe de gauche.
- Les guide-fils pour le panneau tricoté de droite sont placés au dispositif de pinçage et de coupe de droite.
- Le départ du peigne est introduit dans le tricot avec un guide-fil sur les deux panneaux tricotés, ce faisant le guide-fil est remis au chariot voisin lors d'une course de va-et-vient.



Le M1 supporte l'élaboration du programme pour tricotage à deux pièces. Vous trouverez des informations supplémentaires dans l'"aide en ligne M1" (par exemple aux mots clés "CMS 322 TC-M", "CMS 822", "Tandem CCC").

10.1 Modes de fonctionnement de la CMS 822

Régler la machine à tricoter sur le mode de fonctionnement

Dans la fenêtre "Configurat. de la mach. 2", le mode de fonctionnement "Tandem avec peigne" doit être réglé.

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler le menu "Configurat. de la mach."
	Confirmer l'entrée

Tab. 10-2 Touches pour le réglage du mode de fonctionnement

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler le menu "Configurat. de la mach. 2".

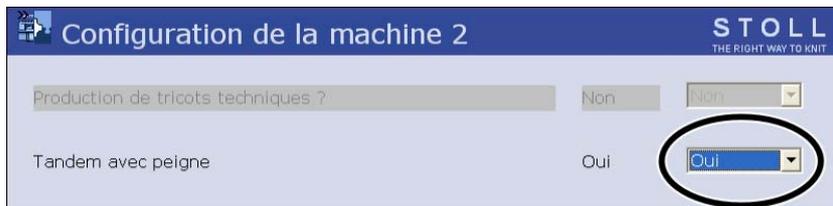


Fig. 10-8 Réglage "Tandem avec peigne"

5. Dans le champ "Tandem avec peigne", contrôler le réglage. Pour le mode de fonctionnement "Tandem avec peigne", "Oui" doit être réglé.
  6. Si le réglage est sur "Oui", le mode de fonctionnement est correctement réglé. Le processus de réglage est terminé, appeler la fenêtre "Menu principal".
- ou**
7. Si le réglage est sur "Non", mettre celui-ci sur "Oui". Confirmer l'introduction. Après une modification du mode de fonctionnement, on doit effectuer une course de référence.

Informations supplémentaires:

- Effectuer une course de référence ([voir page 4-59](#))

## 10.2 Particularités pour le mode de fonctionnement Tandem avec peigne

Mettre en service et hors service la sélection des aiguilles

Si le panneau tricoté de gauche est par exemple défectueux, la sélection des aiguilles du chariot de gauche peut être désactivée afin de pouvoir terminer le panneau tricoté de droite.

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"

Tab. 10-3 Touches d'appel de la fenêtre "Démarrage de la machine"

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".

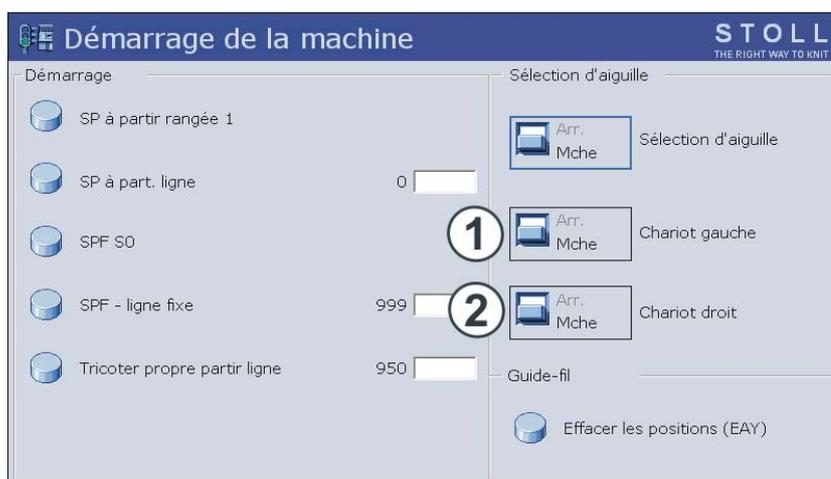


Fig. 10-9 Fenêtre "Démarrage de la machine"

2. Désactiver la sélection des aiguilles du chariot correspondant (à gauche (1), à droite (2)).
3. La fenêtre de paramétrage pour la valeur "WM%" apparaît. Comme on produit un seul panneau tricoté, la valeur du tirage du tricot doit être adaptée. Afin de diminuer le tirage, introduire une valeur négative, par exemple "-50" et confirmer la valeur.
4. Rejeter à la main le tricot du chariot désactivé et l'enlever du tirage du tricot et du tirage du peigne.
5. Déposer manuellement en dehors de la fonture les guide-fils du chariot désactivé se trouvant dans la fonture ou les amener dans la pince.
6. Poursuivre la production.
7. Au démarrage du panneau tricoté suivant, la sélection des aiguilles

## 10.2 Particularités pour le mode de fonctionnement Tandem avec peigne

doit à nouveau être réglée manuellement. Une production sur plusieurs pièces avec sélection des aiguilles désactivée n'est pas possible. La raison en est le fil du peigne, qui est transféré d'un chariot à l'autre lors d'une course de va-et-vient.

Ordre "Peigne en haut" Cet ordre ("=^=") peut uniquement avoir lieu lors d'un tour à vide (2 rangées de tricotage sans indications de tricotage). Ce faisant, le chariot de gauche ou de droite est arrêté exactement au milieu de la fonture, afin que le détecteur d'aiguilles ne soit pas endommagé par le déplacement vers le haut du tirage du peigne.

- Rangée 1: S0 =^=
- Rangée 2: S0

Echelonnement des guide-fils

La description suivante est uniquement valable si on travaille avec "#L", "#R" ("#LM", "#RM").

Lors du tricotage 2 pièces, le problème peut apparaître que les positions des guide-fils doivent être corrigées.

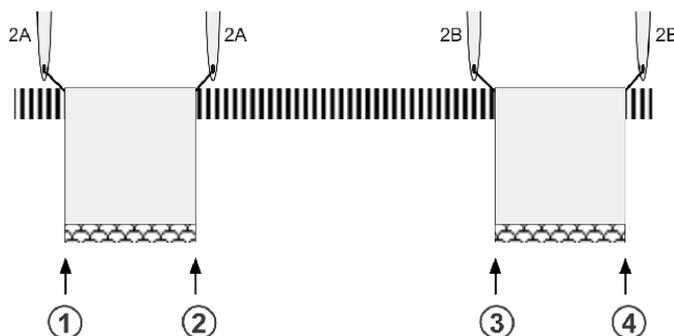


Fig. 10-10 Echelonnement des guide-fils

Pour rappel: La CMS 822 travaille dans ce mode de fonctionnement comme machine 4 systèmes.

Ceci signifie qu'une correction des positions des guide-fils doit être effectuée avec 2 indications.

- En dehors de la zone SEN, la position d'arrêt du guide-fil est corrigée avec l'indication "YD" (p. ex. YD2=8-8;). Dans l'exemple ci-dessus, il s'agit des positions "1" et "4".
- A l'intérieur de la zone SEN, la position d'arrêt du guide-fil est indiquée avec la correction de guide-fil. Dans l'exemple ci-dessus, par exemple avec les indications "Y-2A:K0-8;" et "Y-2B:K8-0;".

La valeur de gauche pour le guide-fil "2A" et la valeur de droite pour le guide-fil "2B" peuvent avoir la valeur "0", cette valeur n'étant pas prise en compte et l'indication "YD" étant sans effet.



Si on travaille avec "#L1", "#R1", "#L2" et "#R2", les positions d'arrêt ("YD") sont exécutées à la lisière gauche et à la lisière droite des deux pièces.

## 10.3 Installer le système d'exploitation pour la CMS 822

La CMS 822 existe en trois modèles de machine :

- comme machine normale
- comme machine multigauge
- comme machine knit and wear

Lors de l'installation du système d'exploitation, veiller à ce que le modèle correspondant de la machine soit indiqué dans la fenêtre "Configurat. de la mach."



Fig. 10-11 Fenêtre "Configurat. de la mach."

Jauge	Machine pour articles complets	Modèle de la machine
E 5- 16	non	
E 2,5.2 - E 8.2	oui	"x.2 KW" (knit and wear)
E 2,5.2 - E 8.2	oui	"x.2 MG" (multigauge)

Fig. 10-12 Réglage du modèle de la machine

## 10.4 Ouvrir et fermer les platines d'appui

En opération en tandem, un ou deux chariots sont à l'arrêt dans la fonture. Les platines d'appui dans la zone du chariot sont fermées. Si le tirage du peigne était amené vers le haut, les platines d'appui dans la zone du chariot seraient endommagées. Afin d'éviter cela, les platines d'appui doivent être ouvertes.

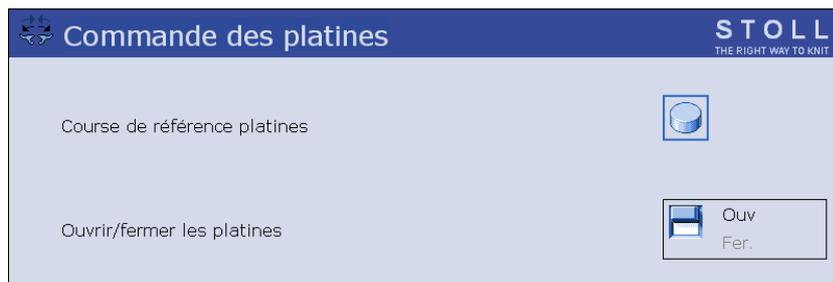


Fig. 10-13 Fenêtre "Commande des platines"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Commande des platines"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 10-4 Touches d'ouverture des platines d'appui

Ouvrir les platines d'appui:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler la fenêtre "Commande des platines".
3. Dans le champ "Ouvrir/fermer les platines", appuyer sur la touche "Ouvvert".  
Les platines d'appui dans la zone du chariot s'ouvrent.
4. Amener le tirage du peigne vers le haut. Ce faisant, le détecteur d'aiguilles peut être soulevé et le message d'erreur correspondant est affiché.
5. Lorsque les travaux sur la machine à tricoter sont terminés, une course de référence des platines d'appui doit être effectuée. A cet effet, appuyer sur la touche "Course de référence des platines".  
Les brosses ouvre-clapets sont réorientées dans la direction de tricotage et les platines d'appui sont fermées.
6. Appeler le "Menu principal".

# 11 Machine Management Tools

Dans notre monde, l'échange rapide des informations a acquis une grande importance. Afin que les machines à tricoter répondent aux exigences croissantes, on a introduit avec la commande OKC une série d'outils dans le logiciel qui rendent la manipulation de la machine à tricoter plus efficace et sont regroupés sous la notion de "Machine Management Tools".

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur:

- Fenêtre Machine Management Tools ([voir page 11-1](#))
- Afficher le clavier virtuel ([voir page 11-3](#))
- Commande à distance avec le logiciel VNC ([voir page 11-4](#))
- Envoyer directement un courriel depuis la machine ([voir page 11-12](#))

## 11.1 Fenêtre Machine Management Tools



Fig. 11-1 Fenêtre "Machine Management Tools"

- 1 Ouvre la fenêtre "Propriétés VNC (mode de service)" pour la configuration de la commande à distance VNC.
- 2 Ouvre la fenêtre " Envoyer un courriel" pour l'envoi de courriels directement depuis la machine.
- 3 Affiche un clavier virtuel en incrustation.

## 11.1 Fenêtre Machine Management Tools

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"

Tab. 11-1 Touches d'appel des Machine Management Tools

Appeler Machine Management Tools:

1. Dans le champ "menu principal", appuyer sur la touche "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appuyer sur la touche "Diagnostic".
3. Dans la fenêtre "Diagnostic", appuyer sur la touche "Machine Management Tools".  
La fenêtre "Machine Management Tools" s'ouvre.
4. Appeler le Machine Management Tools désiré.

Dans les sections suivantes, on décrit comment installer et utiliser les différents outils.

Informations supplémentaires:

- Afficher le clavier virtuel ([voir page 11-3](#))
- Commande à distance avec le logiciel VNC ([voir page 11-4](#))
- Envoyer directement un courriel depuis la machine ([voir page 11-12](#))

## 11.2 Afficher le clavier virtuel

Pour les entrées qui ne font pas partie de l'interface de commande, un clavier externe ou un clavier virtuel est nécessaire.

Afficher le clavier virtuel

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 11-2 Touches pour appeler la fenêtre "Envoyer un courriel"

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Diagnostic".
3. Appeler la fenêtre "Machine Management Tools".
4. Appuyer sur la touche "Clavier virtuel".

Le clavier virtuel est affiché.



Fig. 11-2 Clavier virtuel

Avec le clavier virtuel, vous pouvez faire des entrées comme si un clavier externe était raccordé.

Vous trouverez des informations sur la commande du clavier virtuel dans le menu "Aide".

Conseils pour le travail avec le clavier virtuel:

- Une touche "verrouillée" (p. ex. alt) doit être actionnée à nouveau pour terminer afin d'exécuter une fonction à deux touches.
- Il y a plusieurs implantations de touches disponibles au choix (menu "Keyboard").

## 11.3 Commande à distance avec le logiciel VNC

Vous pouvez utiliser la commande à distance VNC pour commander une machine mise en réseau (serveur VNC) depuis un ordinateur distant (client VNC) comme si vous étiez devant la machine et effectuiez les entrées via l'écran tactile.

Conditions préalables:

- Réseau
- Machine mise en réseau et correctement configurée
- Ordinateur qui sert de client, également mis en réseau (p. ex. un portable)
- Logiciel VNC Viewer pour le client
- Logiciel pour le client:  
VNC Viewer ou le moteur Java Runtime de Sun Microsystems Inc.

Le logiciel VNC Viewer pour le client peut p. ex. être obtenu auprès des pages web suivantes de fabricant:

- [www.realvnc.com](http://www.realvnc.com)
- [www.tightvnc.com](http://www.tightvnc.com)
- [www.ultravnc.sourceforge.net](http://www.ultravnc.sourceforge.net)

Le moteur Java Runtime pour le client peut être téléchargé de la page web du fabricant [www.java.com](http://www.java.com).

Dans les sections suivantes, on décrit comment activer et utiliser la commande à distance VNC:

- Activer la commande à distance VNC sur la machine ([voir page 11-5](#))
- Configurer la commande à distance VNC sur la machine ([voir page 11-6](#))
- Déterminer l'adresse IP de la machine ([voir page 11-7](#))
- Installer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur (p. ex. un portable) ([voir page 11-7](#))
- Commande à distance avec le logiciel VNC Viewer ([voir page 11-8](#))
- Commande à distance via un navigateur web ([voir page 11-10](#))

### 11.3.1 Activer la commande à distance VNC sur la machine

Par défaut, la commande à distance VNC est désactivée sur la machine à tricoter.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"
	appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Activer/désactiver la "commande à distance VNC"
	
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 11-3 Touches pour activer la commande à distance VNC sur la machine

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Diagnostic".
3. Appeler la fenêtre "Machine Management Tools".
4. Appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
5. Appuyer sur la touche "Commande à distance VNC".  
L'activation de la commande à distance VNC est confirmée par un message.

### 11.3.2 Configurer la commande à distance VNC sur la machine

- La commande à distance VNC est activée sur la machine.
  - La fenêtre "Machine Management Tools" est affichée.
1. Appuyer sur la touche "Commande à distance - Réglages". La fenêtre "VNC Server Properties (Service-Mode)" s'ouvre avec différents onglets.



Fig. 11-3 Fenêtre "VNC Server Properties (Service-Mode)" avec l'onglet "Connections"

2. Activer l'onglet "Connections". Tous les champs sont ici réglés sur leurs valeurs standard.
3. Si un autre port que le port standard "5900" doit être activé, introduire le numéro du port dans le champ "Accept connections on port:" .
4. Si la machine doit également être commandée à distance via un navigateur web, activer la case à cocher "Serve Java viewer via HTTP on port:" et introduire "5800" comme port.




---

Il n'y a pas d'autres réglages nécessaires dans les différents onglets.

---




---

La valeur dans le champ "Disconnect idle clients after (seconds):" provoque la coupure automatique d'une connexion VNC lorsque la valeur introduite ici est dépassée et qu'aucune commande n'a eu lieu dans le temps indiqué. La connexion peut ensuite être rétablie sans problème. Par défaut, le réglage est une heure = 3600 secondes.

---

### 11.3.3 Déterminer l'adresse IP de la machine

- Le menu principal est affiché.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Info système"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 11-4 Touches de détermination de l'adresse IP de la machine

1. Dans le champ "menu principal", appuyer sur la touche "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appuyer sur la touche "Diagnostic".
3. Dans la fenêtre "Diagnostic", appuyer sur la touche "System Info".  
La fenêtre "System Info" s'ouvre.

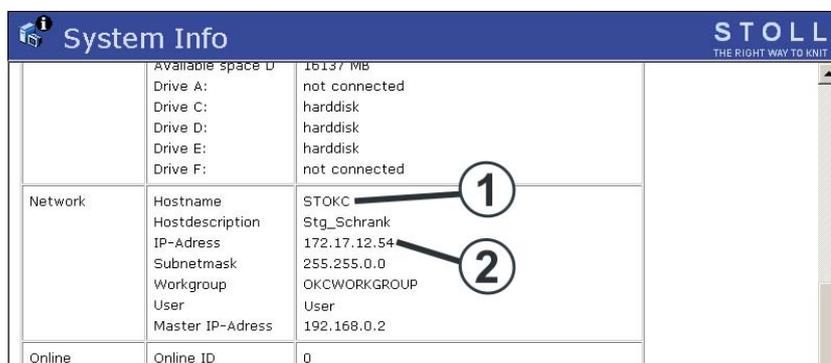


Fig. 11-4 Fenêtre "Info système"

4. Noter l'adresse IP (2) et le nom de l'hôte (1).

### 11.3.4 Installer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur (p. ex. un portable)

- Le logiciel VNC Viewer a été téléchargé de l'internet.

1. Lancer le programme d'installation.
2. Suivre les instructions du programme d'installation.  
Après cela, le logiciel VNC Viewer est installé sur l'ordinateur.

### 11.3.5 Commande à distance avec le logiciel VNC Viewer

1. Lancer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur.  
La fenêtre "VNC Viewer: Connecting Details" s'ouvre.



Fig. 11-5 Fenêtre "VNC Viewer: Connection Details"

2. Introduire l'adresse IP notée de la machine dans le champ "Server".



Si votre constellation réseau met à disposition le "service de dénomination", on peut également introduire le nom de l'ordinateur hôte au lieu de l'adresse IP.

Si, lors de la configuration de la commande à distance VNC sur la machine, un autre port que "5900" a été introduit, celui-ci doit également être indiqué, p. ex. 172.17.12.54:5903.

3. Pour configurer le logiciel VNC Viewer au besoin, cliquer sur le bouton de commande "Options".  
La fenêtre "VNC Viewer Options" s'ouvre.

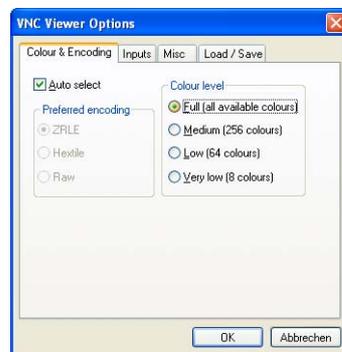


Fig. 11-6 Fenêtre "VNC Viewer Options", onglet "Colour & Encoding"

4. Afin que toutes les couleurs soient représentées, dans l'onglet "Colour & Encoding", sous "Colour level", activer l'option "Full (all available colours)".
5. Afin qu'un petit carré soit visible comme remplacement du pointeur de la souris, dans l'onglet "Misc", désactiver la case à cocher "Render cursor locally".
6. Afin de mémoriser les réglages des options, dans l'onglet "Load / Save" sous "Defaults", cliquer sur le bouton de commande "Save".



Vous trouverez des indications plus détaillées sur la configuration de VNC dans la documentation sur VNC.

7. Cliquer sur le bouton de commande "OK".  
La fenêtre "VNC Viewer: Connecting Details" s'ouvre à nouveau.
8. Cliquer sur le bouton de commande "OK".  
L'interface de commande de la machine sélectionnée est maintenant affichée.



Fig. 11-7 Affichage de l'interface de commande de la machine

9. Commandez maintenant la machine à partir de cette fenêtre.



La machine peut être commandée simultanément via l'interface de commande de la machine ou via l'ordinateur (VNC Client).

Informations supplémentaires:

- Configurer la commande à distance VNC sur la machine  
(voir page 11-6)

### 11.3.6 Commande à distance via un navigateur web

Si le moteur Java Runtime de Sun Microsystems Inc. est installé sur l'ordinateur de commande (Client), l'accès à une machine peut également être établi sans que le logiciel VNC Viewer soit installé.

Par défaut, le port "5800" est défini sur le serveur VNC de la machine pour cet accès et est activé dans le réglage de serveur sous "Serve Java Viewer".

Lancer la commande à distance:

1. Lancer le navigateur web, p. ex. l'Internet Explorer.
2. Comme URL, introduire l'adresse suivante: `http://<adresse IP de la machine>:5800`

Une mini-application Java est exécutée, qui sert de remplacement pour le logiciel VNC Viewer de VNC Server (machine).

Le navigateur web se présente alors comme suit:

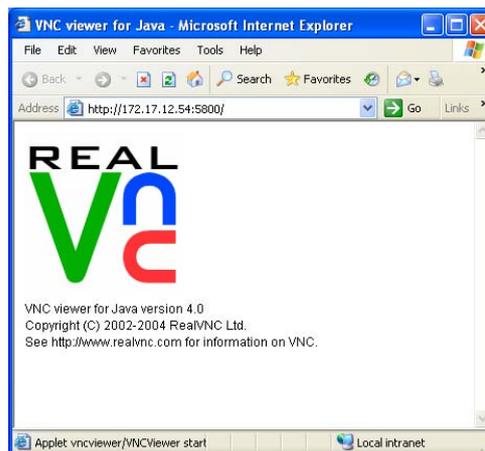


Fig. 11-8 navigateur web avec la mini-application Java de VNC

La fenêtre "VNC Viewer: Connecting Details" s'ouvre ensuite. L'adresse IP est automatiquement introduite.



Fig. 11-9 Fenêtre "VNC Viewer: Connection Details"

3. Cliquer sur "Options".

La fenêtre "VNC Viewer: Connection Details" s'ouvre.

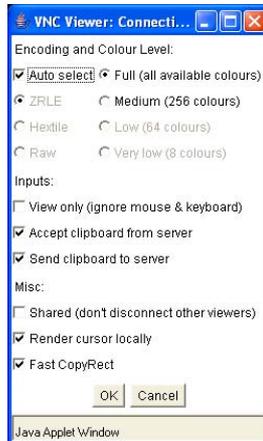


Fig. 11-10 Fenêtre "VNC Viewer: Connection Details"

4. Afin que toutes les couleurs soient représentées, sous "Encoding and Colour Level:" activer l'option "Full (all available colours)".
5. Afin que le pointeur de remplacement de la souris soit activé, sous "Inputs", désactiver la case à cocher "View only (ignore mouse & keyboard)".
6. Cliquer sur "OK".

L'interface de commande de la machine s'ouvre dans le navigateur web et peut maintenant être commandée depuis là.



Fig. 11-11 Affichage de l'interface de commande de la machine dans la fenêtre "Java Applet"



La machine peut être commandée simultanément via l'interface de commande de la machine ou dans la fenêtre "Java Applet".

## 11.4 Envoyer directement un courriel depuis la machine

Dans la fenêtre "Envoyer un courriel", on peut écrire des courriels et les envoyer directement depuis la machine.

La machine doit à cet effet être reliée à l'internet ou à un réseau avec un serveur de courriel. Adressez-vous à votre administrateur de réseau pour l'installation de cette fonction.

Appeler la fenêtre Envoyer un courriel

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"
	Appeler la fenêtre "Envoyer un courriel"
	Appeler le "Menu principal"

Tab. 11-5 Touches pour appeler la fenêtre "Envoyer un courriel"

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Diagnostic".
3. Appeler la fenêtre "Machine Management Tools".
4. Appeler la fenêtre "Envoyer un courriel".

## Envoyer directement un courriel depuis la machine 11.4

La fenêtre "Envoyer un courriel" s'ouvre.

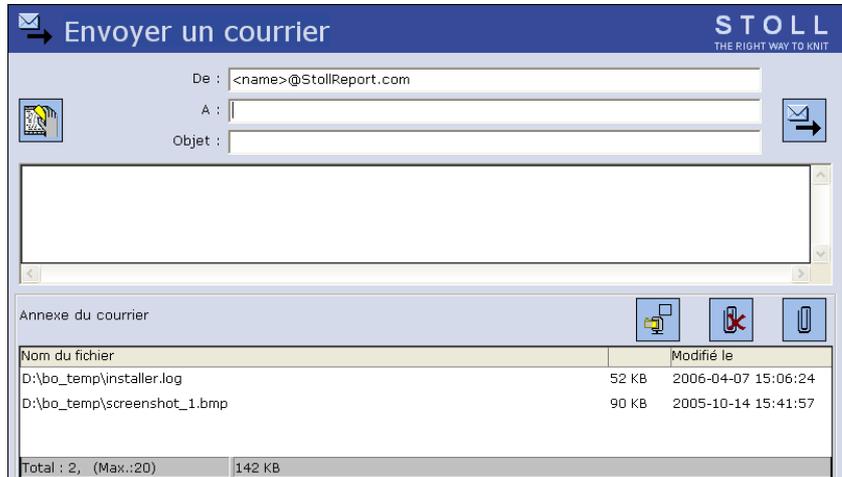


Fig. 11-12 Fenêtre "Envoyer un courriel" sur la machine.

Valeurs	Explication
	Touche "Effacer toutes les entrées" (sauf l'entrée dans le champ "De").
	Touche "Envoyer un courriel".
De	Expéditeur du message. Par défaut, le nom de la machine est inscrit comme expéditeur. Si vous attendez une réponse à ce courriel, introduisez ici une adresse électronique valable, la machine ne pouvant pas recevoir de courriels.
A	Destinataire du message. S'il y a plusieurs destinataires, les séparer par des points-virgules (;).
Concerne	Sujet du message.
	Champ d'introduction du contenu du message.
Pièce jointe au courriel	
	Touche "non zippé": Les fichiers affichés dans le champ "nom de fichier" sont joints non zippés au message.
	Touche "zippé" Les fichiers affichés dans le champ "nom de fichier" sont zippés avant d'être joints au message.

## 11.4 Envoyer directement un courriel depuis la machine

Valeurs	Explication
	Touche "Effacer l'entrée marquée" (dans le champ "nom de fichier").
	Touche "Pièce jointe": Ouvre la fenêtre " Pièce jointe" de sélection de fichiers (par exemple bitmaps, fichiers journaux, fichiers comprimés), qui peuvent être joints au message. Les noms de fichiers sont ensuite affichés dans le champ "nom de fichier".
Nom du fichier	Affichage des fichiers qui sont joints au message.



Ecrire un courriel

Utilisez le clavier virtuel pour l'introduction.

1. Dans le champ "De", introduire une adresse d'expéditeur.



Si vous attendez une réponse à ce courriel, introduisez ici une adresse électronique valable, la machine ne pouvant pas recevoir de courriels.

2. Dans le champ "A", inscrire l'adresse électronique du destinataire. S'il y a plusieurs destinataires, les séparer par des points-virgules (;).
3. Dans le champ "Concerne", inscrire le sujet du message.
4. Dans le champ en dessous du champ "Concerne", introduire le contenu du message.



Avec la touche "Effacer toutes les entrées", vous pouvez effacer les entrées dans tous les champs de la fenêtre "Envoyer un courriel" (sauf l'entrée dans le champ "De").

Joindre des fichiers au courriel

Vous pouvez joindre à un courriel des fichiers quelconques, qui seront envoyés avec le message. Afin de diminuer la taille des fichiers, les fichiers à joindre peuvent être zippés (comprimés).

1. Appuyer sur la touche "Pièce jointe".  
La fenêtre "Pièce jointe" s'ouvre.

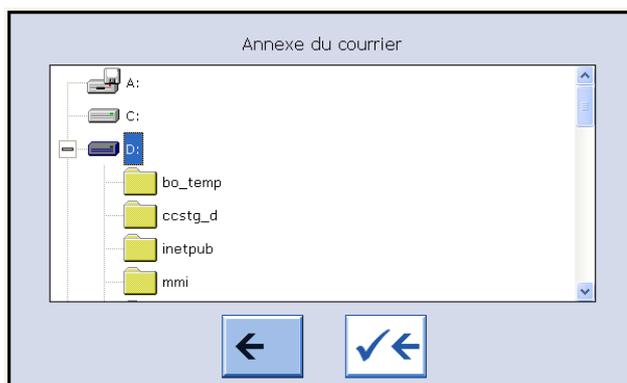


Fig. 11-13 Fenêtre "Pièce jointe"

2. Dans la fenêtre "Pièce jointe", sélectionner le fichier qui doit être joint.
3. Confirmer la sélection.  
Le fichier est affiché dans le champ "nom de fichier".
4. Si d'autres fichiers doivent être joints, répéter les étapes 1 à 3.
5. Si les fichiers dans le champ "nom de fichier" doivent être joints zippés au courriel, appuyer sur la touche "zippé".

- ou -

- Si les fichiers dans le champ "nom de fichier" doivent être joints non zippés au courriel, appuyer sur la touche "non zippé".



Pour enlever un fichier du champ "nom de fichier", marquer ce fichier et taper sur la touche "Effacer l'entrée marquée".

Envoyer un courriel

- Les adresses de l'expéditeur et du destinataire sont correctement introduites.
- Le message est introduit.
- Les pièces jointes sont sélectionnées.
- Appuyer sur la touche "Envoyer un courriel".  
Le courriel est envoyé avec ses pièces jointes.



# 12 Registre

## A

- Activer/désactiver la sortie de débogage, 7-12
- Actualiser le logiciel, 7-32
- Adresse de la ligne d'assistance, 1-2
- Adresse internet, 1-2
- Afficher l'historique, 7-15
- Afficher la version actuelle, 7-15
- Afficher la version précédente, 7-14
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins, 4-98
- Alimentation en tension 40 V, 6-1
- Allumer et éteindre l'éclairage, 4-27
- Appeler Machine Management Tools, 11-1
- Arrêt par chocs, 2-25
  - Sélection, 4-52
- Arrêt par résistance, 2-25
  - Sélection, 4-50

## B

- Barre d'embrayage, 2-34
- Basic Settings, 7-6
- Bibliothèque
  - Lire, 3-2
  - Lire et Mémoriser, 4-94
- Bilan, 3-18
  - Mémoriser, 3-18
- Bloc d'alimentation, 6-45, 6-48
- Bouche-trou, 2-22
- Brosses (lubrification centrale)
  - Sélection, 4-78
- Brosses ouvre-clapets
  - Sélection, 4-68

## C

- Cames d'ascension, 2-22
- Carte batterie, 6-45, 6-48
- Carte électronique
  - Armoire de commande, 6-45, 6-48
  - Fonctions, 6-45, 6-48
  - Remplacement, 6-53
- Charger les réglages de la machine, 7-13

- Chariot, 2-18
  - Découplage ou couplage (CMS 822), 4-69
- Clavier virtuel, 11-3
- CMS 822
  - Modes de fonctionnement et particularités, 10-1
- Commande à distance VNC
  - activer, 11-5
  - Configurer, 11-6
  - Déterminer l'adresse IP, 11-7
  - Installer le logiciel VNC Viewer, 11-7
  - Lancer et configurer Viewer, 11-8
  - Navigateur web, 11-10
- Compteur d'équipes, 3-18
- Configuration du système, 7-42
- Configurer
  - Barre d'outils, 4-29
  - Monitoring, 4-31
- Configurer la barre d'outils, 4-29
- Configurer la machine, 7-8
- Configurer le monitoring, 4-31
- Configurer le réseau, 7-9
- Connexion en ligne
  - Régler l'ID, 7-39
- Connexion réseau, 4-121
- Copie de sauvegarde, 4-102
- Copier
  - Fichier, 4-102
- Copier les données de service, 4-57
- Copier un fichier, 4-102
- Correction de base de chevalement
  - VGK, 4-64
- Correction du chevalement, 4-43
- Correction position chevalement
  - VPK, 4-62
- Couplage (chariot)
  - CMS 822, 4-69
- Courriel, 11-12
- Course de chevalement, 2-27
- Course de nettoyage
  - Sélection, 4-46
- Course de référence, 4-59

Crayon de touche, 2-36

Crochet de cueillage, 2-16

## D

Déconnexion automatique de la machine, 3-7

### Défaut

Cartes électroniques, 6-48

Corriger la position de la came de chute (NPK), 4-66

Corriger les erreurs dans le tricot, 3-36

Démonter le moteur pas à pas, 6-33

Démonter le plateau porte-cames, 6-32

Enfiler le fil dans le guide-fil, 3-40

Enlever la pièce de chariot, 6-25

Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot, 3-41

Redémarrer après largage du tricot, 3-37

Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement, 6-7

Remplacer la platine d'appui, 6-11

Remplacer la platine de sélection, 6-10

Remplacer le verrou intermédiaire, 6-9

Définir le chemin, 4-105

Défecteur, 2-32

### Dessin

Installation, 4-35

Détecteur d'aiguilles, 2-26

Sélection, 4-74

### Diminuer

Fonture, 6-14

Fonture des platines de sélection, 6-22

Moteur pas à pas, 6-33

Pièce de chariot, 6-25

Plateau porte-cames, 6-32

Dispositif de chevalement, 2-27

Dispositif de déplacement (guide-fil intarsia), 4-80

Dispositif de pince et de coupe, 2-16

Dispositif du contrôle du fil

Remplacer, 6-38

Dispositifs de contrôle, 2-25

Données d'ordre., 3-34

Données de fonctionnement, 3-18

Données de la machine

Clé USB, 7-18

Lire/enregistrer, 7-16

Données du système, 7-42

### Dossier

Gestion, 4-90

Lire, 3-2

Lire et Mémoriser, 4-94

## E

### Eclairage

Mettre en service et hors service, 4-46

### Ecran tactile

Sélection, 3-8

### Editeur de dessins

Afficher le fichier, 4-98

Editeur Sintral, 4-110

### Effacer

Mémoire de tricotage, 4-100

Effacer la mémoire de tricotage, 4-100

### Elimination de la peluche

Mettre en service et hors service, 4-46

Enregistrer les données de dongle, 7-14

Equipements spéciaux, 9-1

### Ethernet

Régler l'ID Online, 7-39

## F

### Fichier

Lire et Mémoriser, 4-94

Fichier de Setup, 4-117

### Fil

Enfiler le fil, 3-11

Passages du fil, 2-10

### Fonctions du peigne

Exécuter manuellement, 4-22, 4-41

### Fonture

Diminuer, 6-14

Nettoyer à fond, 5-13

Réparation, 6-18

Structure, 2-26

Fonture des platines de sélection

Diminuer, 6-22

Fonture supplémentaire

Réparation, 6-18

## Fournisseur

- Fournisseur à accumulation SFE, 2-14, 4-16
- Fournisseur à friction, 2-14
- Mettre en service et hors service, 4-46

## Fournisseur à friction, 2-14

- Modifier la position du rouleau à friction, 6-39
- Remplacer la courroie d'entraînement, 6-39
- Remplacer le rouleau de friction, 6-39
- Sélection, 4-14

## Fusibles

- Vérifier, 6-54

**G**

## Générateur d'impulsions, 2-25

## Gérer le fichier, 4-90

## Gestionnaire de fichiers, 4-90

## Groupes

- Mettre en service et hors service, 4-46

## Guide-fil

- Appeler l'occupation, 3-11
- Correction (machine tandem), 4-10
- Echelonnage, 4-9
- Guide-fil à vaniser, 2-17
- Guide-fils intarsia, 2-17
- Régler le guidage, 4-77
- Remplacer, 6-36
- Sélection, 4-74

## Guide-fil à vaniser, 2-17

- Sélection, 4-83

## Guide-fils intarsia, 2-17

- Décaler, 4-80
- Insertion, 6-36
- Sélection, 4-79

**I**

## Info système, 7-42

## Installation directe, 7-20

## Installation directe / indirecte, 7-19

## Installation indirecte, 7-26

## Installer

- Le logiciel (CMS 822), 10-9
- Installer le logiciel VNC Viewer, 11-7
- Interface de commande, 2-37
- Interrompre le démarrage à chaud, 7-2

## Interrupteur d'arrêt d'urgence, 2-33

## Interrupteur principal, 2-33

- Processus de mise hors service, 2-33

## Interrupteur principal de la machine, 2-33

## Intervalle de lubrification (fonture)

- Redémarrage, 5-22
- Sélection, 5-18

## Introduire le nombre de pièces, 3-6

## Introduire le nombre de tours, 3-6

**K**

## KnitLAN, 4-121

**L**

## Lampe témoin, 2-35

## Lancer le programme de tricotage, 3-17

## Langue

- Sélection, 4-48

## Lecteur (autres), 4-105

## Limiteur de guide-fils

- Sélection, 4-76

## Lire

- Données de la machine, 7-16
- Programme de tricotage, 3-2

## Lire et Mémoriser, 4-94

## Lire le programme de tricotage, 3-2

## Lire un fichier, 3-2

## Logiciel

- Activer/désactiver la sortie de débogage, 7-12
- Actualiser, 7-32
- Afficher l'historique, 7-15
- Afficher la version actuelle, 7-15
- Afficher la version précédente, 7-14
- Basic Settings, 7-6
- Charger les réglages de la machine, 7-13
- Configurer la machine, 7-8
- Configurer le réseau, 7-9
- Diagnostic d'erreurs avec, 7-14
- Données de la machine sur clé USB, 7-18
- Enregistrer les données de dongle, 7-14
- Installation directe, 7-20
- Installation directe / indirecte, 7-19
- Installation indirecte, 7-26
- Redémarrage, 7-36

- Redémarrage avec configuration de la machine, 7-37
- Sélectionner Boot Source, 7-7
- système d'exploitation, 10-9
- Logiciel VNC, 11-4
- Longueur de maille, 8-2
- Lubrification centrale, 2-20
  - Désaérer le circuit d'huile, 6-41
  - Position de montage et de travail, 6-3
  - Sélection, 5-19
- Luminosité de l'écran
  - Sélection, 3-10
- M**
- Machine à tricoter
  - Arrêter, 3-22
  - Déconnexion automatique, 3-7
  - Démarrage après un panne, 3-42
  - Données de la machine, 7-16
  - Données de la machine sur clé USB, 7-18
  - Longueur de maille, 8-2
  - Lubrifier, 5-17
  - Nettoyer, 5-3
  - Plage de serre des mailles, 8-1
  - Tableau de conversion, 8-7
  - Tableau des fils, 8-5
- Machine Management Tools, 11-1
  - Appeler, 11-1
  - Commande à distance VNC, 11-4
- Maintenance, 5-1
- Menu des ordres, 3-31
- Messages de défaut
  - Désactiver, 3-46
  - Rétrospective, 3-44
- Mettre en service et hors service, 4-50
- Mise à jour (logiciel), 7-32
- Modèle, 1-2
- Moteur pas à pas
  - Démonter, 6-33
- N**
- Nettoyer
  - Fonture, 5-13
  - Machine à tricoter, 5-3
- O**
- Online, 4-121
- P**
- Panne
  - Cartes électroniques, 6-45, 6-48
  - Démarrer la machine, 3-42
- Panne de courant, 4-55
- Paramètres de la fonture
  - Sélection, 4-52
- Paramètres de la machine
  - Sélection, 4-53
- Passages du fil, 2-10
- Perte de données, 3-2, 4-84
- Perte de production, 3-2, 4-84
- Pièce de chariot
  - Assemblage, 6-30
  - Diminuer, 6-25
- Pince-fil, 2-16
  - Desserrer, 4-28
- Plage de serre des mailles, 8-1
- Plan de lubrification, 5-17
- Plaque signalétique, 1-2
- Platine d'appui, 2-23
  - Ouverture (CMS 822), 10-10
  - Remplacer, 6-11
- Position de la came de chute
  - Corriger, 4-66
- Processus de démarrage, 7-2
- Processus de mise hors service, 2-33
- Production
  - Mesurer le temps de marche, 3-29
  - Surveiller le temps de marche, 3-23
- Profil d'utilisateur, 4-124
- R**
- Redémarrage, 7-36
- Redémarrage avec configuration de la machine, 7-37
- Réglage
  - Guide-fil, 4-6
- Réglages de la machine
  - Fichier de Setup, 4-117
- Régler la technique sensorielle, 4-50
- Remplacer

- Butée (rouleau de tirage), 6-43
- Carte électronique, 6-53
- Courroie d'entraînement (fournisseur à friction), 6-39
- Dispositif du contrôle du fil, 6-38
- Fusibles, 6-54
- Guide-fil, 6-36
- Guide-fils intarsia, 6-36
- Plaquettes de pression (guide-fil intarsia), 4-80
- Platine d'appui, 6-11
- Platine de sélection, 6-10
- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement, 6-7
- Rouleau à friction (fournisseur à friction), 6-39
- Verrou intermédiaire, 6-9
- Réseau, 4-121
- Rétrospective des messages, 3-44
- Rétrospective des tuyaux, 3-44
- Rouleau de tirage
  - Changer la butée, 6-43
- S**
- Saisir le temps d'attente pour le démarrage à chaud, 7-7
- Sélection
  - Alarme, 4-50
  - Arrêt par chocs (piézo), 4-52
  - Arrêt par résistance, 4-50
  - Aspiration, 4-46
  - Barre d'outils, 4-29
  - Brosses de la lubrification centrale, 4-78
  - Brosses ouvre-clapets, 4-68
  - Chemin, 4-105
  - Commutateur du rapport, 4-23
  - Compteur de forme, 4-24
  - Compteurs, 4-26
  - Correction de base de chevalement VGK, 4-64
  - Correction du chevalement, 4-43
  - Correction position chevalement VPK, 4-62
  - Course de nettoyage, 4-46
  - Détecteur d'aiguilles, 4-74
  - Échelonnement des guide-fils, 4-9
  - Eclairage, 4-27
  - Ecran tactile, 3-8
  - Fournisseur à friction, 4-14
  - Groupes, 4-46
  - Guidage du guide-fil, 4-77
  - Guide-fil, 4-74
  - Guide-fil à vaniser, 4-83
  - Guide-fils intarsia, 4-79
  - Intervalle de lubrification (fonture), 5-18
  - Langue, 4-48
  - Limiteur de guide-fils, 4-76
  - Lubrification centrale, 5-19
  - Luminosité de l'écran, 3-10
  - Menu de tirage du tricot (WMF), 4-20
  - Monitoring, 4-31
  - Nombre de panneaux, 4-23
  - Panne de courant (temps de déconnexion), 4-55
  - Paramètres de la fonture, 4-52
  - Paramètres de la machine, 4-53
  - Point d'arrêt d'un guide-fil d'intarsia, 4-80
  - Position de la came de chute (NPK), 4-66
  - Profondeur d'abattage de l'aiguille coupante, 4-46
  - Serre des mailles, 4-4
  - Technique sensorielle, 4-50
  - Tension du fil, 4-12
  - Tirage du peigne (barrière lumineuse), 4-50
  - Tirage du tricot, 4-18
  - Tirage du tricot (décharger à la mise hors service), 4-53
  - Tirage du tricot (surveillance), 4-19, 4-50
  - Valeur pour desserrer pince-fil, 4-28
  - Valeurs du tirage du tricot, 4-18
  - Vitesse du chariot, 4-2
  - Vitesse du chariot après arrêt de la machine, 4-53
  - Vitesse du chariot pour petits noeuds, 4-50
  - Zones de tricotage (SEN), 4-17
- Sélection directe de dossiers, 4-105
- Sélectionner Boot Source, 7-7
- Serre des mailles (moteur pas à pas), 2-24
- Symboles utilisés dans ce document, 1-4
- Système d'exploitation
  - Installation directe, 7-20
  - Installation indirecte, 7-26
- Système de tricotage, 2-21

**T**

- Tableau de conversion, 8-7
- Tableau des fils, 8-5
- Tâteurs de tricot, 2-32
  - Mettre en service et hors service, 4-46
- Télécommande, 11-4
- Télécommande avec un navigateur web, 11-10
- Temps de marche
  - Mesurer, 3-29
  - surveiller, 3-23
- Tendeur de fil (latéral), 2-15
- Tendeur de fil latéral, 2-15
- Tension de tirage (tirage du tricot), 2-29
- Tension du fil
  - Sélection, 4-12
- Test de programme, 4-108
- Tirage auxiliaire, 2-30
- Tirage du peigne, 2-31
  - Activer et désactiver la barrière lumineuse, 4-50
- Tirage du tricot, 2-29
  - Décharger le tirage principal à la mise hors service, 4-53
  - Dispositifs de contrôle, 2-32
  - Régler le contrôle, 4-50
  - Sélection, 4-18
  - Supprimer un enroulement du tricot, 3-41
  - Tension de tirage, 2-29
  - Tirage auxiliaire, 2-30
  - Tirage du peigne, 2-31, 4-50
  - Tirage principal, 2-29
  - Tôle d'enroulement, 2-32
- Tirage principal, 2-29
  - Délestage au débranchement, 4-53
- Tôle d'enroulement, 2-32
- Touches de fonction
  - Clavier virtuel, 2-44
  - Éléments d'introduction standard, 2-42
  - Éléments de sélection, 2-43
  - Menu principal, 2-39
  - Touches de fonction standard, 2-40
  - Touches de fonction supplémentaires, 2-41
- TP
  - Test de programme, 4-108

**U**

- Unité d'entrée, 2-36
- Unité de commande du système (SCU), 7-2
- Usure
  - Minimiser, 5-1

**V**

- Vers, 3-2, 4-84
- Virus, 3-2, 4-84
- Virus informatiques, 3-2, 4-84
- Vitesse du chariot, 4-2
  - A carters de protection ouverts, 4-53
  - Après arrêt de la machine, 4-53
  - Pour petits noeuds, 4-50

**Z**

- Zones de tricotage (SEN)
  - Sélection, 4-17