

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

操作说明

	类型	计算机类型	部件类型
CMS 730 T	586	OKC	000 - 004
CMS 530 T	585	OKC	000 - 004



日期: 2008-07-21

软件版本: V_OKC_001.007.00X_STOLL

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

我们的产品正不断朝更高目标发展. 因此它们便于进行技术修改.

最终用户许可合同 (2001 年 3 月)

与商家的商业交易中使用STOLL 软件的许可条款

授权人: H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, 德国.

§ 1 许可对象和使用范围

- (1) 许可方授予受许方按照以下条款和条件使用上述 STOLL 软件的非独占使用权。
许可方向受许方提供本特许程序的对象代码副本. 许可材料同时包括印刷的程序说明.
下文中提及的特许程序和程序说明都是指“特许软件”.
- (2) 本特许软件仅用于附带软件的STOLL 编织机, 并且只能在连接该编织机后才能运行.
禁止采用其它任何形式使用该特许软件.
- (3) 许可的使用方式包括在一台数据处理机器上存储该特许程序, 执行程序, 处理数据库存以及按合同需要制作程序副本.
许可方保留这些副本的所有权利.
- (4) 受许方没有其它的用益权和开发权. 仅在法规强制需要时才许可创建备份副本, 测试和检查程序,
处理数据库存和解析.
- (5) 许可材料以印刷形式交付, 特别是程序说明只允许在征得许可方的书面同意后才能复制.
- (6) 在提前书面通知许可方之后, 受许方可以将其使用权与 (2) 段中提到的编织机以及 (1) 至 (5)
段的限制条件全部转让给第三方. 这些限制条件必须向第三方明示. 不得在续约的时间内转让此类权利
(如出租和出借). 转让后, 前一个受许方的所有使用权将终止, 包括对副本和改进版本的任何权利.
如果这些未转让给第三方, 则必须进行销毁.
- (7) 受许方及其后续用户均无权同时将特许软件全部或部分用于多台数据处理机器上,
或分发软件原始版本或替代改进版本的复制部分.

§ 2 使用阶段

只能在本特许软件整个经济服务周期的不确定时间段中享有 § 1 中所述的用益权.

§ 3 特许软件的保护

- (1) 受许方必须确保其公司中没有任何形式的不正确使用特许软件的情况,
本人和其职员以及涉及该软件的其他人员都遵守 § 1 中的义务.
- (2) 受许方同意不得更改任何保护注解 (例如版权注解或任何其它权利的注解),
并同意完全转让为特许软件的特制副本. 如果受许方接受此类对使用情况所适用的许可条款,
受许方只能使用特许软件中包含的或相关的其它生产商的程序或程序部分.

§ 4 担保

- (1) 合同双方均同意在现有技术情况的基础上不可能开发出在所有应用条件下都可以成功运行的程序. 对于特许软件,
许可方应将程序使用条件和正确用法的最新信息基础上的程序说明移交给受许方. 除非个别情况下达成了协议,
否则将不担保提供详细的特征说明.
- (2) 许可方担保在其发布的程序说明含义中该特许软件可用, 并在交付给受许方时就可使用;
不考虑无关的使用范围缩小的情况. 许可方还担保所用的数据载体的原材料和生产没有任何缺陷,
并在数据载体上正确地记录了数据. 如果受许方将特许软件与非 STOLL 的硬件和软件产品结合使用,
受许方必须提供证据, 证明特许软件中确定的错误有其原因.

(3) 如果能够证明 (2) 段含义范围内的特许软件无用或有缺陷, 则担保进行更换而不是退回有缺陷的软件。

如果更换的软件也被证明是无用或有缺陷并且许可方无法在适当的时间限制内消除错误,
则受许方可以自行选择要求减少或退还许可费而不是退回特许软件。

(4) 任何其它的担保, 特别是担保数据或特许软件能够满足受许方的要求和目的则不在担保范围之内。

(5) 担保期为自特许软件交付给受许方之日起一年。

§ 5 责任范围

(1) 由于许可方违反基本合同义务所导致的危及合同目的应为其负责的损害, 许可方要承担责任。

该责任仅限于许可方在缔结合同时所了解的情况基础上可以预期到的典型的与合同相关的损害。任何情况下,
该责任都仅限于受许方支付的许可费的两倍范围内。

(2) 病毒感染的情况下, 受许方负责提供证明特许软件染毒的证据。

(3) 对于商业上不够成功, 利润损失, 间接损失,

随之产生的损害以及因第三方索赔 (除违反属于第三方受保护权利而产生的索赔之外) 而导致的损失,
许可方概不负责。

(4) 对于数据恢复, 许可方仅对 (1) 段涉及的内容负责, 并且前提是受许方将该数据每天存储在可读取的机器上,
对应的数据载体可用以及恢复数据的费用合理。

(5) 对于证明是因为许可方预谋或疏忽, 缺乏担保特征的损害以及导致基于产品责任法的任何索赔的损害,
上述的责任限制不适用。

§ 6 最终规定

(1) 对本合同进行修改和补充需要以书面形式以使其在法律上生效。

(2) 如果本许可条款的任何个别规定无效或即将无效, 其它规定不受其影响, 仍然有效。

必须用有法律效力的规定来更换无效的规定, 并尽可能接近使用无效的规定时所要达到的经济目的。

(3) 这些条款以及许可方与受许方之间的法律关系只受德国法律的限制。

(4) 与商家进行商业交易时, 其履约地和管辖地为德国的Reutlingen市。

安装程序

本手册中包含软件的全部安装说明。

Windows XP 的软件许可

许可证编号位于控制箱的左侧或右侧。



Windows XP的软件许可证位于控制箱左侧

表

- 1 关于本说明书
- 2 编织机介绍
- 3 用编织机进行生产
- 4 调节机器
- 5 编织机的维护
- 6 维护编织机的良好状态
- 7 软件- 安装和基本设定
- 8 纱线和线圈张力
- 9 特殊设备
- 10 Machine Management Tools
- 11 索引

1	关于本说明书	1-1
1.1	本说明书的用途.....	1-1
1.2	本说明书所涉及的有关人员.....	1-1
1.3	本说明书的内容.....	1-2
1.4	本说明书所使用的符号.....	1-3
2	编织机介绍	2-1
2.1	编织机的组成.....	2-2
2.1.1	前面.....	2-2
2.1.2	侧面图(右边).....	2-5
2.1.3	后侧.....	2-6
2.2	导纱钩.....	2-7
2.2.1	穿纱方式.....	2-7
2.2.2	纱线控制设备.....	2-10
2.2.3	侧导纱器 *.....	2-11
2.2.4	切夹纱装置.....	2-13
2.2.5	嵌花导纱器 *.....	2-15
2.2.6	添纱导纱器*.....	2-15
2.3	机头.....	2-16
2.3.1	传动, 速度和动程.....	2-16
2.3.2	吸尘装置和清洁行.....	2-17
2.4	编织系统.....	2-18
2.4.1	走针轨道和设计.....	2-18
2.4.2	起针三角.....	2-19
2.4.3	沉降功能.....	2-20
2.4.4	调节线圈密度的步进马达.....	2-20
2.5	控制装置.....	2-21
2.5.1	脉冲发生器.....	2-21
2.5.2	阻力自停.....	2-21
2.5.3	振动自停.....	2-22
2.5.4	织针探测器.....	2-22
2.6	针床.....	2-23
2.6.1	设计.....	2-23

2.6.2	横移设备 (CMS 530 T).....	2-24
2.6.3	横移设备 (CMS 730 T).....	2-26
2.7	附加针床.....	2-27
2.7.1	辅助三角.....	2-28
2.7.2	辅助针床的移动方式.....	2-29
2.8	织物牵拉装置	2-30
2.8.1	主牵拉辊.....	2-30
2.8.2	辅助牵拉辊	2-32
2.8.3	牵拉梳	2-33
2.8.4	控制装置.....	2-34
2.9	显示及操作单元.....	2-35
2.9.1	主开关	2-35
2.9.2	操纵杆	2-36
2.9.3	指示灯	2-37
2.9.4	输入装置.....	2-38
2.9.5	用户界面.....	2-39

3 用编织机进行生产 3-1

3.1	生产和换班的准备工作.....	3-1
3.1.1	读入文件, 文件库和花型文件夹	3-2
3.1.2	输入衣片数或循环数.....	3-6
3.1.3	设置自动关机	3-7
3.1.4	设置触摸屏	3-8
3.2	穿纱	3-11
3.2.1	调出导纱器排列.....	3-11
3.2.2	放上绕线桶	3-12
3.2.3	纱线穿过导纱环.....	3-12
3.2.4	纱线穿过纱线控制装置	3-12
3.2.5	通过 STIXX 设备穿纱*.....	3-13
3.2.6	穿过积极喂纱轮.....	3-14
3.2.7	安全罩的穿纱	3-15
3.2.8	导纱器处的穿纱	3-16
3.2.9	切夹纱装置穿纱	3-17
3.3	生产	3-18
3.3.1	开启编织机.....	3-18
3.3.2	调出报告和切换计数器.....	3-19

3.3.3	停止针织机	3-23
3.3.4	监测运行时间	3-24
3.3.5	测量运行时间	3-30
3.4	按编织指令 (指令菜单) 进行生产	3-32
3.4.1	创建和管理顺序菜单	3-32
3.4.2	设置或更改顺序菜单的计数器	3-35
3.4.3	保存/加载顺序菜单	3-37
3.5	消除织物上的瑕疵	3-39
3.5.1	刷掉织物后重新开始	3-40
3.5.2	导纱器穿纱	3-43
3.5.3	清除缠在织物牵拉装置上的织物	3-44
3.6	出现故障后启动机器	3-45
3.6.1	信息和提示记录	3-47
3.6.2	压缩错误信息	3-49

4 调节机器 4-1

4.1	基本设置	4-1
4.1.1	调节机速	4-2
4.1.2	设置线圈密度	4-4
4.1.3	设置和交错导纱器	4-6
4.1.4	调整纱线张力	4-12
4.1.5	调节摩擦喂纱轮上的纱线传送*	4-14
4.1.6	设置存线喂纱轮 SFE	4-16
4.1.7	调节编织区	4-17
4.1.8	调节牵拉	4-18
4.1.9	设置循环计数器和衣片数	4-23
4.1.10	调整模型计数器	4-24
4.1.11	设置计数器	4-26
4.1.12	打开和关闭照明灯	4-27
4.1.13	设置夹纱装置松开值	4-28
4.1.14	配置工具栏	4-29
4.1.15	配置监视装置	4-31
4.1.16	设置花型	4-35
4.1.17	横移 (CMS 530 T)	4-43
4.1.18	横移 (CMS 730 T)	4-46
4.2	高级调整	4-49

4.2.1	打开和关闭装置	4-50
4.2.2	设置语言	4-52
4.2.3	调整传感器机械系统*	4-54
4.2.4	设置针床参数	4-56
4.2.5	设置机器参数	4-57
4.2.6	设置断电时的关闭时间	4-59
4.2.7	复制检修数据	4-61
4.2.8	运行基准动作	4-63
4.2.9	调节 (CMS 530 T)	4-66
4.2.10	调节横移 (CMS 730 T)	4-75
4.2.11	修正成圈三角位置	4-84
4.2.12	调节针舌刷	4-86
4.2.13	调整夹纱装置	4-87
4.2.14	调节织针探测器	4-88
4.2.15	调节导纱器	4-88
4.2.16	调节导纱器限位器	4-90
4.2.17	调节导纱器导轨	4-90
4.2.18	调节中央润滑设备的毛刷*	4-91
4.2.19	调节嵌花导纱器	4-91
4.2.20	在机头组合区域内切换嵌花导纱器	4-93
4.2.21	调节嵌花导纱器的停位点	4-93
4.2.22	调节添纱导纱器	4-96
4.3	使用文件	4-97
4.3.1	有关使用窗口的帮助	4-97
4.3.2	文件管理器	4-103
4.3.3	使用文件, 文件库和花型目录	4-107
4.3.4	在花型编辑器中显示文件	4-111
4.3.5	删除编织记忆	4-113
4.3.6	复制文件	4-115
4.3.7	选择当前文件夹	4-118
4.3.8	运行程序测试	4-121
4.4	操作Sintral	4-123
4.4.1	激活 Sintral 编辑器	4-123
4.4.2	跳到功能和错误列表中的帮助	4-129
4.5	选择安装文件	4-130
4.6	KnitLAN 连接	4-134
4.7	定义用户配置文件	4-137

5 编织机的维护

5-1

5.1	降低磨损.....	5-1
5.2	清洁编织机.....	5-3
5.2.1	清洁触摸屏.....	5-5
5.2.2	清洁吸尘装置和集尘器*	5-6
5.2.3	用吸尘器清洁编织机	5-8
5.2.4	清洁针床.....	5-9
5.2.5	清洁辅助针床	5-10
5.2.6	清洁激活的夹纱装置	5-10
5.2.7	清洁永久制动装置	5-11
5.2.8	清理摩擦喂纱轮.....	5-11
5.2.9	清洁附加针床的连接处.....	5-12
5.2.10	清洁主驱动器通风装置.....	5-14
5.2.11	清洁右控制装置中的通风装置和散热器	5-15
5.2.12	清洁电源的滤网.....	5-15
5.2.13	清洁切夹纱装置.....	5-16
5.2.14	彻底清洁针床	5-18
5.2.15	彻底清洁辅助针床	5-20
5.2.16	清洁传送片	5-21
5.2.17	清洁编织系统	5-23
5.2.18	彻底清洁切夹纱装置	5-24
5.3	润滑编织机.....	5-28
5.3.1	润滑周期.....	5-29
5.3.2	设置针床的润滑周期	5-30
5.3.3	针床加油.....	5-31
5.3.4	重新开始润滑周期	5-31
5.3.5	沉降片针锤和转换件加油	5-32
5.3.6	导纱器杆加油	5-32
5.3.7	机头导轨杆加油.....	5-33
5.3.8	润滑脉冲生成器导轨	5-33
5.3.9	挺针片针锤和中间片加润滑脂.....	5-34
5.3.10	针舌轴部位加油.....	5-34
5.3.11	导纱器杆加润滑脂	5-35
5.3.12	横移装置加润滑脂	5-36
5.3.13	控制片, 毛刷控制器和辅助三角座加润滑脂.....	5-37
5.3.14	沉降片传动头和转换件加润滑脂	5-37

5.3.15 调节片加润滑脂	5-38
----------------------	------

6 维护编织机的良好状态 6-1

6.1 保养时的辅助操作	6-1
6.1.1 关闭和打开 40 V 电源	6-1
6.1.2 中央润滑部分 - 安装位置和工作位置	6-3
6.2 帮助性的编织行	6-4
6.3 更换零件	6-6
6.3.1 更换织针和挺针片	6-7
6.3.2 更换中间片	6-8
6.3.3 更换选针片	6-8
6.3.4 更换辅助针床中的转换件	6-9
6.3.5 更换沉降片	6-10
6.3.6 卸下针床或将其立起到某个角度	6-12
6.3.7 维修织针和辅助针床	6-16
6.3.8 卸下和安装三角座	6-20
6.3.9 卸下三角板	6-29
6.3.10 卸下和安装步进马达	6-30
6.3.11 更换步进马达中的齿轮齿条	6-32
6.3.12 拆开切夹纱装置	6-34
6.3.13 更换导纱器	6-37
6.3.14 使用嵌花导纱器	6-37
6.3.15 更换纱线控制装置	6-39
6.3.16 更换积极喂纱轮的传动带和摩擦辊	6-40
6.4 解除电子系统的故障	6-42
6.4.1 预览电子控制单元	6-42
6.4.2 电源装置	6-45
6.4.3 导纱器磁铁控制	6-46
6.4.4 更换电子板	6-47
6.5 检查保险丝	6-48

7 软件- 安装和基本设定 7-1

7.1 启动过程	7-2
7.1.1 基本设置	7-6
7.2 导入/保存机器数据	7-17
7.3 在USB记忆棒上保存所有机器数据	7-19

7.4	安装正确的Stoll-操作系统	7-20
7.4.1	直接安装.....	7-21
7.4.2	间接安装.....	7-27
7.4.3	更新软件.....	7-33
7.4.4	执行重新启动	7-37
7.4.5	修改机器配置并重新启动	7-38
7.4.6	设置联机连接	7-40
7.4.7	所有系统数据的概述	7-42
8	纱线和线圈张力	8-1
8.1	线圈密度范围	8-1
8.2	线圈长度.....	8-2
8.3	纱线表	8-5
8.4	转换表	8-7
9	特殊设备	9-1
10	机器管理工具	10-1
10.1	机器管理工具窗口	10-1
10.2	打开屏幕键盘	10-3
10.3	利用软件VNC进行远程控制	10-4
10.3.1	在机器上激活远程控制VNC	10-5
10.3.2	在机器上设定远程控制VNC	10-6
10.3.3	确定机器的IP地址	10-7
10.3.4	在电脑(例如 笔记本)上安装 VNC 浏览器	10-7
10.3.5	利用VNC 浏览器软件进行远程控制	10-8
10.3.6	通过网络浏览器进行远程控制.....	10-10
10.4	直接从机器发送邮件	10-13
11	索引	11-1

1 关于本说明书

本章包括以下内容:

- 本说明书的用途[参阅页 1-1]
- 本说明书所涉及的有关人员[参阅页 1-1]
- 本说明书的内容[参阅页 1-2]
- 本说明书所使用的符号[参阅页 1-3]

1.1 本说明书的用途

本说明书解释如何操作编织机.

包括以下内容:

- 操作
- 常规维修和保养
- 去除误操作
- 维护保养
- 排除故障

1.2 本说明书所涉及的有关人员

本说明书的各个章节分别涉及到不同任务和资格的人员:

有关人员和资格	章节
所有人员: 了解适用的工厂安全规则	1 关于本说明书 2 编织机介绍
操作工: 了解横机的基本原理	以上所有章节 3 用编织机进行生产 4 调整编织机 5 编织机的维护 6 保持编织机的良好维护状态
技术员: 了解现行的电工安全规则并接受过纺织机械领域的全面专业培训.	所有章节

Tab. 1-1 目标组和章节对照表

1.3 本说明书的内容

本说明书包括有关编织机安装, 操作, 维修和维护的所有信息.

附加信息参见以下独立文档:

文档	包含的内容
备件目录	备件图及备件号码
花型准备系统STOLL手册	使用STOLL花型准备系统
编程手册	如何用 SINTRAL 语言编写编织程序
STIXX 介绍	测量和控制线圈长度的特殊装备
Stoll-编织报告2(SKR2)	操作软件和机器数据的获取
指令管理软件 (OMS)	编织指令分配, 控制和管理的软件.

Tab. 1-2 有关编织机和 STOLL花型准备系统文档的概述

其它信息由以下途径提供:

- 您所在国家的 STOLL 分公司或 STOLL 经销商
- STOLL 帮助热线:
 - 电话: +49-(0)7121-313-450
 - 传真: +49-(0)7121-313-455
- 电子邮件: helpline@stoll.com
- 网址: <http://www.stoll.com>
- 在 STOLL 培训中心进行培训

类型模板 某些信息和说明取决于部件和计算机的类型. 根据编织机的制造日期, 在设计方面可能会存在一些差异.

类型模板和位于这些说明的标题页的表格显示出相关机型.

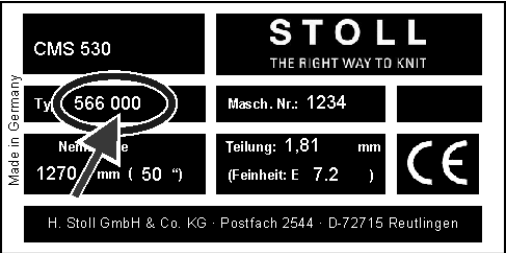


Fig. 1-1 机器类型模板

"类型"区域中的第二列数字表示部件类型. 在以上示例中机型为部件类型 "000".

1.4 本说明书所使用的符号

本说明书采用了一些特殊的符号来标注某些信息,
这样可以十分快捷地查找到这些信息.

***** 你机器上的辅助装置可能与描述不同,这就取决于机器型号(机器的类型,供应范围,特殊装置)



此处提供背景信息.



此处提供最优程序的提示信息.



危险

此处提出了警告!
遵循警告提示,可以避免人员伤亡和编织机受到严重损坏.

➔ 必须仔细阅读警告并完全遵循这些警告.

1. 执行第一步操作.
2. 执行第二步操作.
3. 执行第三步操作.

- 或 -

➔ 执行一步操作.



如果未能正确运行:

此处提供可能的故障原因信息.

➔ 执行此处介绍的操作来解决问题.

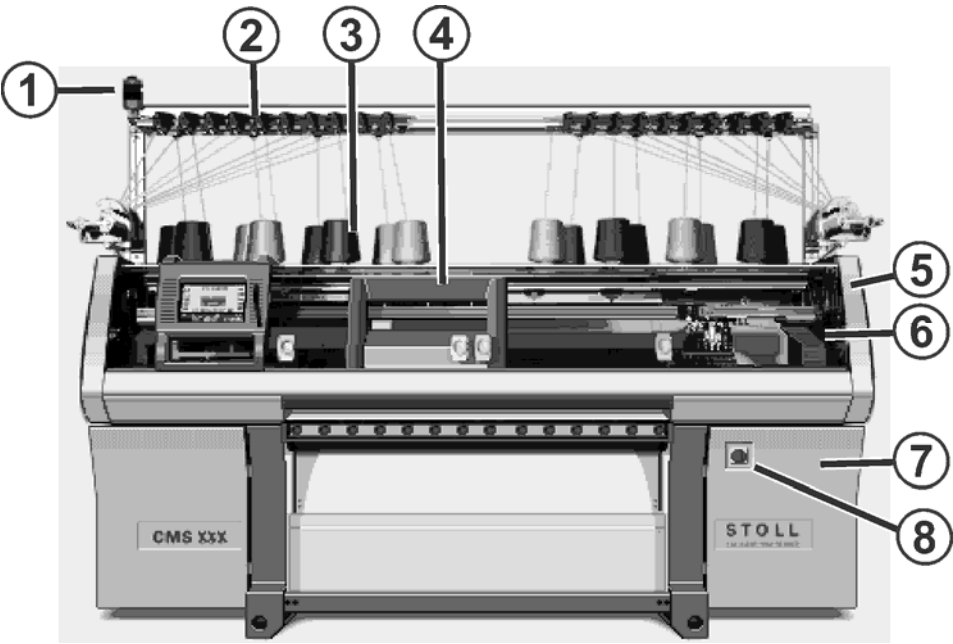
2 编织机介绍

本章包括以下内容:

- [编织机的组成](#)[参阅页 2-2]
- [导纱钩](#)[参阅页 2-7]
- [机头](#)[参阅页 2-16]
- [编织系统](#)[参阅页 2-18]
- [控制装置](#)[参阅页 2-21]
- [针床](#)[参阅页 2-23]
- [附加针床](#)[参阅页 2-27]
- [织物牵拉装置](#)[参阅页 2-30]
- [显示及操作单元](#)[参阅页 2-35]

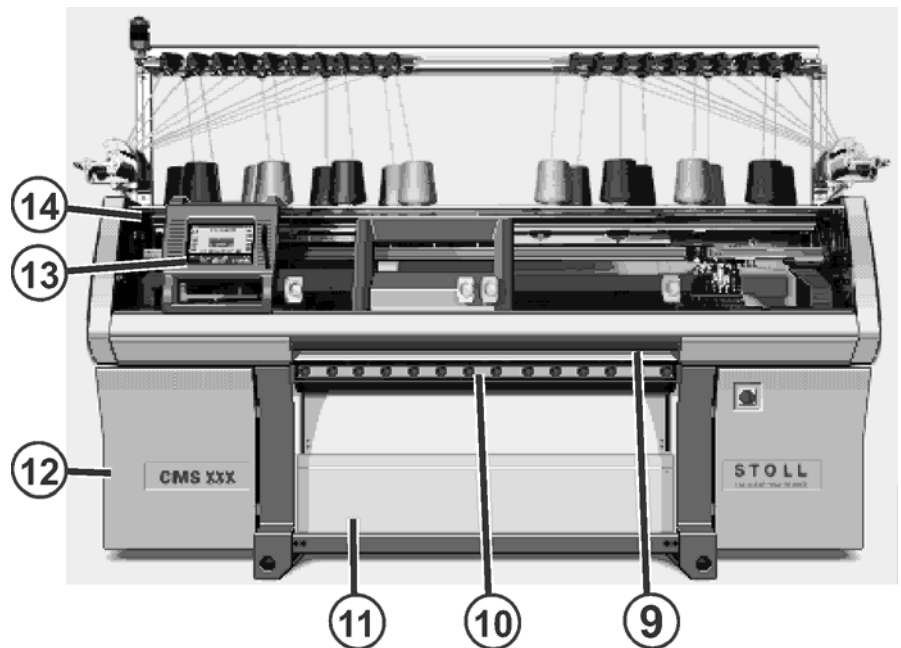
2.1 编织机的组成

2.1.1 前面



	名称	解释
1	指示灯	显示了编织机的运转状况(绿色,黄色)
2	纱线控制设备	张力和纱线监测装置.
3	绕线轴板	纱线绕线轴在此停止.
4	机头	它在针床上移动. 控制每个导纱器和针床上每根织针的工作位置.
5	保护盖(左,右)	机头折返点有安全罩保障.
6	罩盖	机头的整个折返路线有安全盖保障. 严禁任何人探入运行的机器.
7	控制 (机器右边)	控制机头运转和针床横移.
8	主开关	关机然后再开机. 紧急停止开关

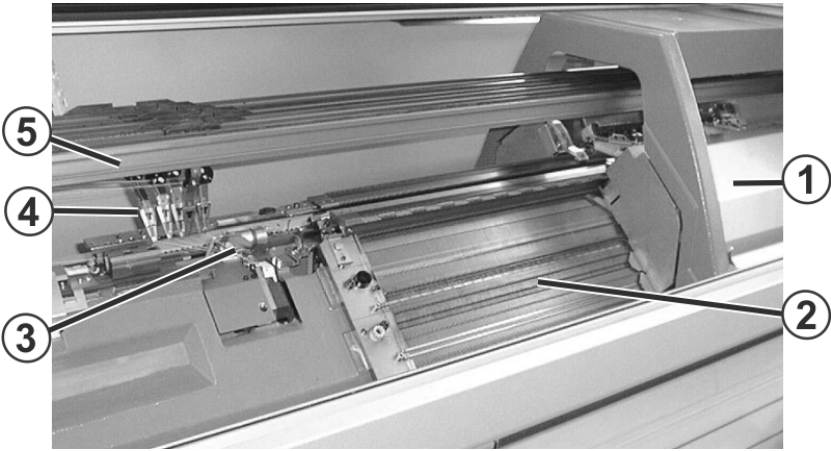
Tab. 2-1 预览机器元素 1



	名称	解释
9	操纵杆	激活并停止机头运转.
10	织物牵拉(主牵拉, 辅助牵拉, 牵拉梳)	主牵拉辊: 将线圈从织针上向下拖出到集布区. 辅助牵拉: 直接从针床下面夹取织物. 牵拉梳: 有了牵拉梳, 编织完一片织物后可以自动起头编织下一片.
11	织物收集室	牵拉辊将编织完的织物引入集布斗, 这样织物就不会被弄脏了.
12	控制 (机器左边)	控制编织序列 保存编织程序数据. 控制选针和机头的马达.
13	触摸屏	触摸屏可以和机器控制相连接
14	USB 连接	为可移动的数据载体连接, 包括编织程序, 操作系统和机器数据. 建议: 使用USB存储卡 也可用: 软盘驱动, CD驱动, DVD驱动, 外接硬盘.

Tab. 2-2 预览机器元素 2

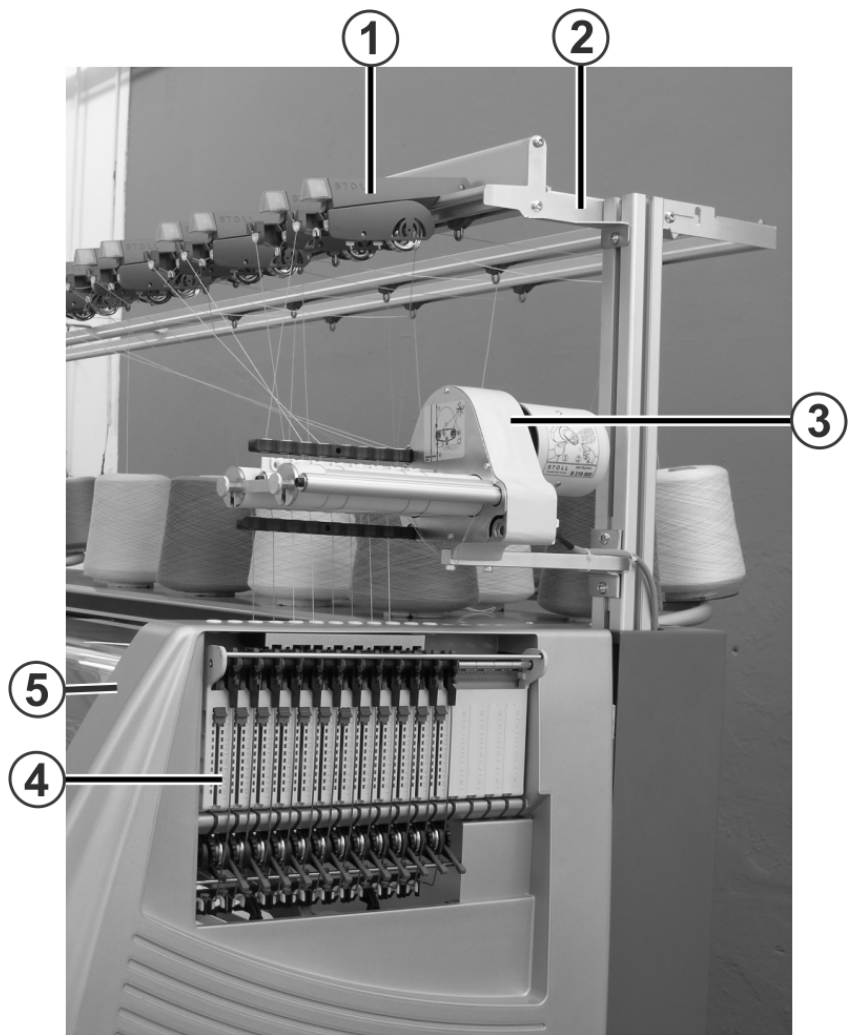
内侧



	名称	解释
1	机头	它在针床上移动. 控制每个导纱器和针床上每根织针的工作位置.
2	针床	每个机器都有前后针床. 针床上有由织针运行的槽.
3	切夹纱装置 (左, 右)	切夹纱装置握持当前不用于编织的导纱器的纱线.
4	导纱器	被针床上的机头拖动并将纱线穿入织针.
5	导纱器导轨	四个导轨附在针床的上部. 导纱器在该导轨上滑动.
6	附加针床	四个辅助针床附在针床的上部. 这会减少织物收针时的必须机头动作.

Tab. 2-3 预览机器元素 3

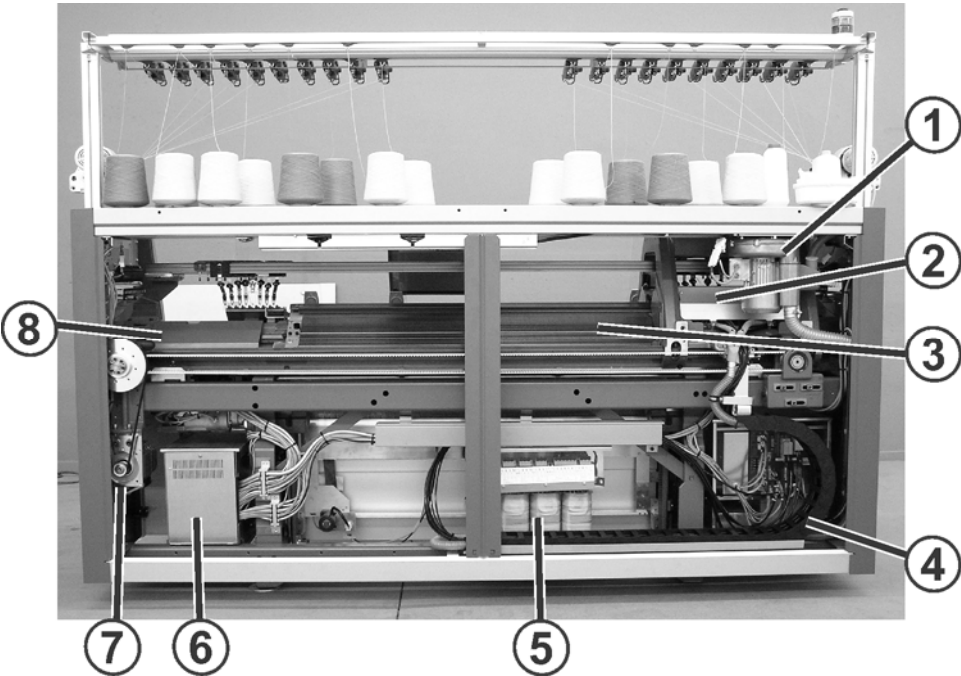
2.1.2 侧面图(右边)



	名称	解释
1	纱线控制设备	张力和纱线监测装置.
2	导纱和控制设备	在它上面安装纱线控制装置和摩擦喂纱轮.
3	摩擦喂纱轮	将纱线从绕线轴上拉出并通过持续张力将其喂入导纱器.
4	侧纱张力器	监测纱线并向纱线施加压力.
5	保护盖(左,右)	机头折返点有安全罩保障.

Tab. 2-4 预览机器-元素 4

2.1.3 后侧



	名称	解释
1	吸尘	吸尘装置将纱线棉绒从针床上部区域清除.
2	机头	它在针床上移动. 控制每个导纱器和针床上每根织针的工作位置.
3	后针床	每个机器都有前后针床. 针床上有由织针运行的槽.
4	下垂电线(能源链)	之后机头电线在运转并在跟能源链一起喂入.
5	变压器(保险丝)	编织机可以在不同的主电压下工作.
6	控制 (机器右边)	控制机头运转和针床横移.
7	主驱动器	机头组装由传动马达通过一条齿形皮带来传动.
8	横移装置	侧面毁坏侧面针床.

Tab. 2-5 预览机器-元素 5

2.2 导纱钩

导纱系统具有以下功能:

- 导编织纱
 - 从纱筒到导纱器
 - 尽可能没有摩擦
 - 避免纱线彼此接触或交叉
- 控制编织纱线以防
 - 纱线用完
 - 断纱
 - 结头
- 控制纱线张力
- 给纱线施加一定的张力, 避免纱线下垂

2.2.1 穿纱方式

编织机的穿纱方式有多种. 可选的穿纱方式取决于纱线和花型.

纱线	穿纱方式
不常用的纱线, 例如 弹力纱	穿纱方式1
不常用的纱线, 例如 分离纱	穿纱方式2
频繁使用的纱线	简单花型: 穿纱方式2 较难花型: 穿纱方式3
较难编织的纱线	穿纱方式3
等长织物	穿纱方式4

Tab. 2-6 确定穿纱方式

下图显示了四种可能的穿纱方式.

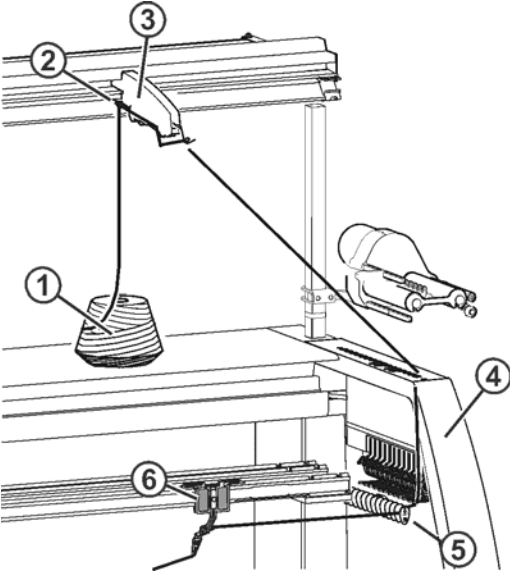


Fig. 2-1 穿纱方式1

- | | |
|----------|---------|
| 1 纱筒 | 4 安全罩 |
| 2 导纱环 | 5 纱线转向杆 |
| 3 纱线控制设备 | 6 导纱器 |

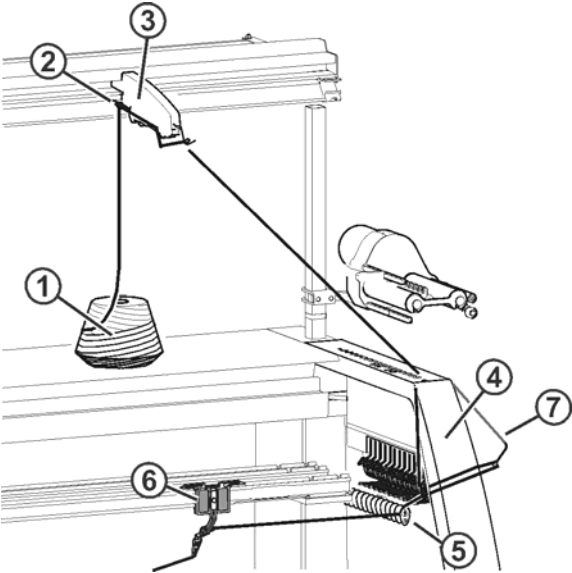


Fig. 2-2 穿纱方式2

- | | |
|----------|---------|
| 1 纱筒 | 5 纱线转向杆 |
| 2 导纱环 | 6 导纱器 |
| 3 纱线控制设备 | 7 侧纱张力器 |
| 4 安全罩 | |

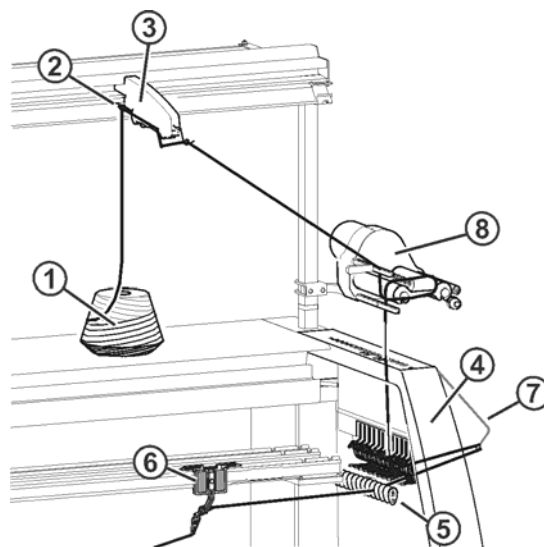


Fig. 2-3 穿纱方式3

- | | |
|----------|---------|
| 1 纱筒 | 5 纱线转向杆 |
| 2 导纱环 | 6 导纱器 |
| 3 纱线控制设备 | 7 侧纱张力器 |
| 4 安全罩 | 8 摩擦喂纱轮 |

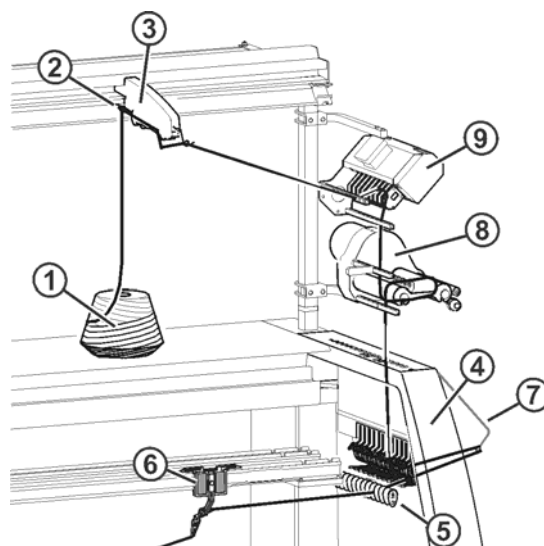


Fig. 2-4 穿纱方式4

- | | |
|----------|------------|
| 1 纱筒 | 6 导纱器 |
| 2 导纱环 | 7 侧纱张力器 |
| 3 纱线控制设备 | 8 摩擦喂纱轮 |
| 4 安全罩 | 9 STIXX 设备 |
| 5 纱线转向杆 | |

2.2.2 纱线控制设备

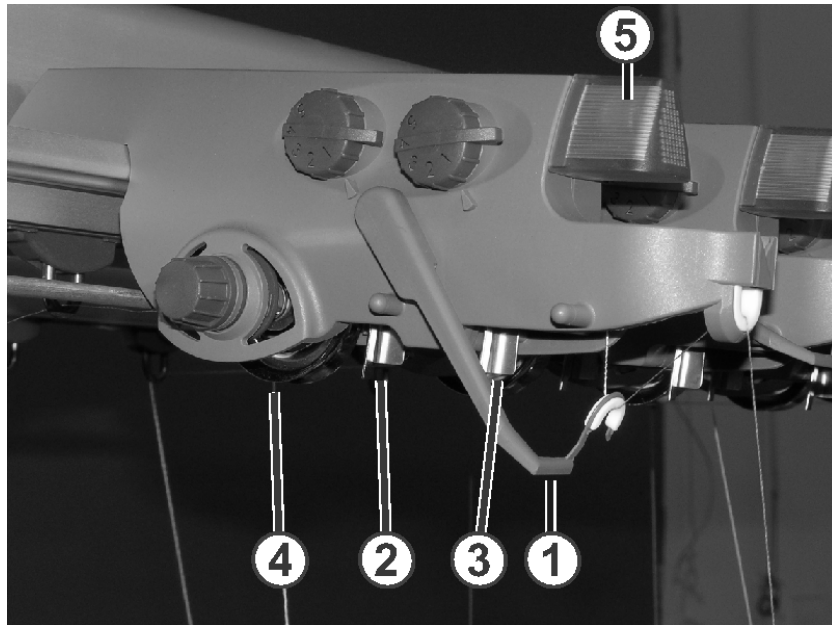


Fig. 2-5 纱线控制设备

- | | |
|----------|---------|
| 1 断纱控制 | 4 纱线张力盘 |
| 2 大结头探测器 | 5 LED |
| 3 小结头探测器 | |

纱线控制装置的各个元件可以根据正在编织的纱线单独进行调节。

断纱控制装置(1)监测纱线末端并在断纱或纱线末尾停机。故障会通过LED(5)位于纱线控制装置,指示灯和触摸屏上显示出来。

如果在纱线中遇到大结头,结头探测器将使编织机停止运行。故障会通过LED(5)位于纱线控制装置,指示灯和触摸屏上显示出来。

如果在纱线中遇到小结头,编织机将以慢速编织程序中设定的行数。

纱线制动设定(4)调整纱线张力并防止纱线到处垂挂。

2.2.3 侧导纱器 *

摩擦喂纱轮, 激活的夹纱装置, 侧纱线张力器和永久制动装置一起运作.



Fig. 2-6 侧导纱器

- | | |
|----------|----------|
| 1 摩擦喂纱轮 | 3 侧纱张力器 |
| 2 激活夹纱装置 | 4 永久制动装置 |

积极喂纱轮 *

摩擦喂纱轮 (1) 的摩擦辊减弱了纱线张力.

摩擦喂纱轮几乎可以插入所有的针距的机器中. 除了针距为 E 16, E 18 和 E 9.2 的机器外, 可以使用储纱轮.SFE.

存线喂纱轮 SFE *

喂纱轮用于暂存纱线. 从纱筒拉出纱线时, 圆筒和分别放置的纱线层使得纱线张力更加均匀. 喂纱轮可以获取张力波动并进行补偿.

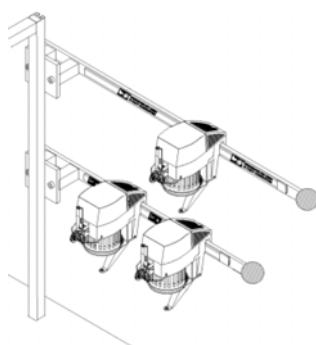


Fig. 2-7 存线喂纱轮 SFE

按照使用方法, 编织机两侧最多可以插入五个喂纱轮.

更多的信息:

- 本说明书所使用的符号[参阅页 1-3]

激活夹纱装置



Fig. 2-8 侧导纱器

- 1 摩擦喂纱轮
- 3 侧纱张力器
- 2 激活夹纱装置
- 4 永久制动装置

激活的夹纱器在摩擦喂纱轮下被找到. 它被合并到侧安全盖上.

夹纱装置定位时保持摩擦喂纱轮的每个导轨都与夹纱装置的导轨一一对应的位置. 总共有8个导轨可用.

摩擦喂纱轮上有时出现的问题:

当一种纱线没有编织较长时间时可能摩擦喂纱轮会由于摩擦放出纱线因此侧纱线张力器向外大幅旋转 机器停机. 这将阻止夹纱装置.

如果纱线张力器旋转角度超过大约.. 45度, 夹纱装置自动关闭.

如果再次编织该纱线则纱线张力器向内旋转且夹纱装置打开.

侧纱张力器

侧纱线张力器有两个任务:

功能	描述
控制纱线	在断纱或纱线用光时关机.
纱线张力	当导纱器在纱线张力器上移动时, 可以握持住尚未施加张力编织的纱线. 纱线张力器旋转并握持有张力的纱线.

当纱线断裂时, 侧纱线张力器向外旋转关闭编织机.

在纱线张力器外侧末端固定有磁铁 可以不接触地对侧安全盖施加力度.

2.2.4 切夹纱装置

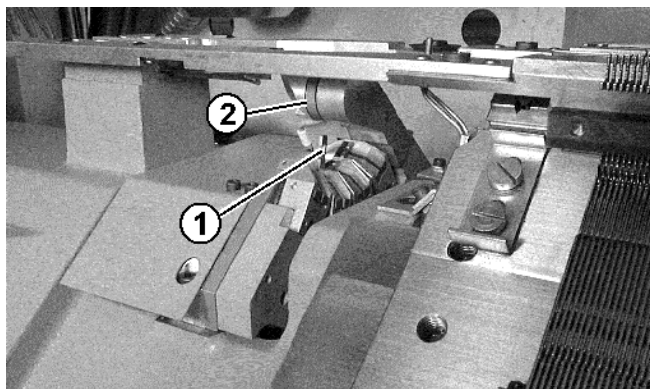


Fig. 2-9 切夹纱装置

- 1 夹纱装置
- 2 压纱钩

切夹纱装置安装在前针床的左右两侧. 每侧各有八个夹纱装置 (1).

切夹纱装置握持当前不用于编织的导纱器的纱线. 当换色时, 不再使用的导纱器将停在夹纱装置的后面. 压纱钩 (2) 将向下拉出纱线. 然后夹住并切断纱线. 如果需要再次使用导纱器, 将在编织几行之后打开夹纱装置, 释放纱线端. 在打开夹纱装置前编织的行数, 可在编织程序中设定.

导纱系统

导纱系统位于针床的左右两侧. 它与切夹纱装置同时工作.

导纱系统由同一条导轨上的左右2个导纱器以及它们的夹纱装置.

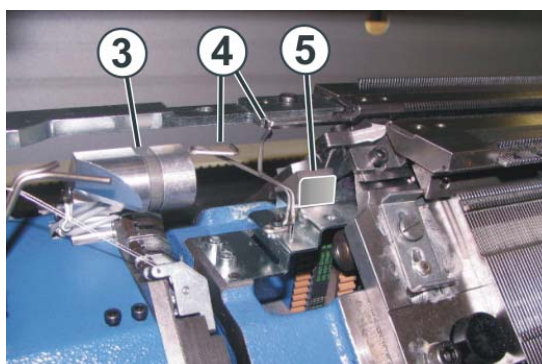


Fig. 2-10 导纱系统

- 3 切夹纱装置
- 4 导纱器臂
- 5 夹纱

它具有以下功能:

- **导纱器臂:** 当导纱器在切夹纱位置上移动时, 纱线被切夹纱装置良好得握持着.
当再一次使用导纱器时,导纱器臂会紧紧地握持住纱线,使其安全地被织针握持住,当导纱器在切夹纱装置外侧停止时也同样如此.
- **夹纱装置:** 当再一次使用导纱器时,纱线将被送入夹纱装置.
它将会紧紧地握持住纱线,直到纱线在织物张力地作用下从夹纱装置中拉出.
夹纱装置防止纱头被辅助牵拉罗拉缠住,并和其他的罗拉缠绕在一起.
纱线张力盘的列宽(夹纱力)可以通过螺丝来进行调整.

2.2.5 嵌花导纱器 *

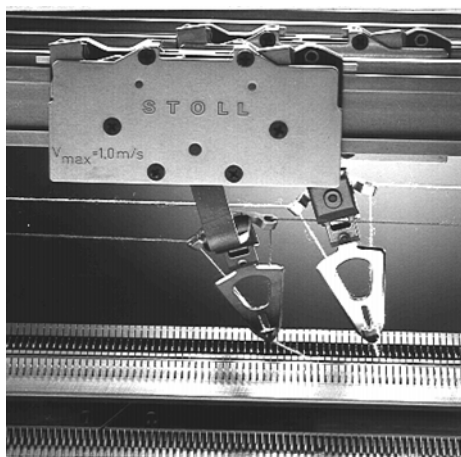


Fig. 2-11 嵌花导纱器

嵌花导纱器可安装来生产嵌花花型。

更多的信息:

- [本说明书所使用的符号\[参阅页 1-3\]](#)

2.2.6 添纱导纱器*

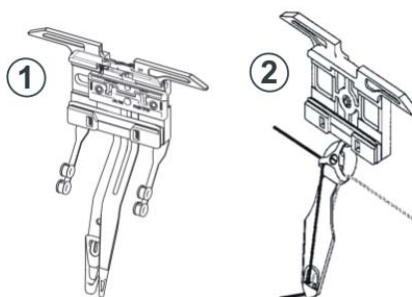


Fig. 2-12 添纱导纱器

- | | | |
|---|-------|------------|
| 1 | 双臂导纱器 | E 5 - E 18 |
| 2 | 双孔导纱器 | E 3 - E 4 |

添纱导纱器可安装来编织添纱织物。

更多信息:

- [本说明书所使用的符号\[参阅页 1-3\]](#)
- [特殊设备\[参阅页 9-1\]](#)

2.3 机头

2.3.1 传动, 速度和动程



Fig. 2-13 机头

机头由传动马达通过一条齿形皮带来传动. 速度可通过编程进行任意设定, 因而可根据纱线材料, 花型和工作阶段进行调整.

限位开关控制机头组合的动程. 如果机头动程过大, 限位开关将使编织机停止运行.

机头的动程由编织程序来控制, 对于每一编织行或翻针行都可能有不同的动程. 当最后一枚织针离开编织系统时, 机头将换向.

2.3.2 吸尘装置和清洁行

吸尘*

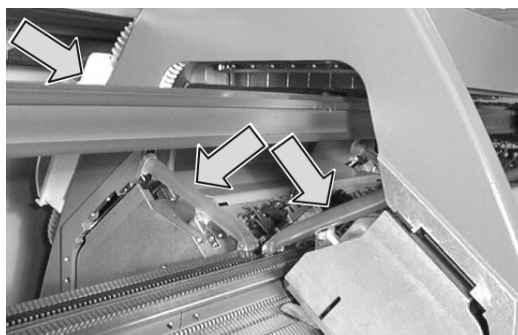


Fig. 2-14 吸尘装置和集尘盒(001系列或更高)

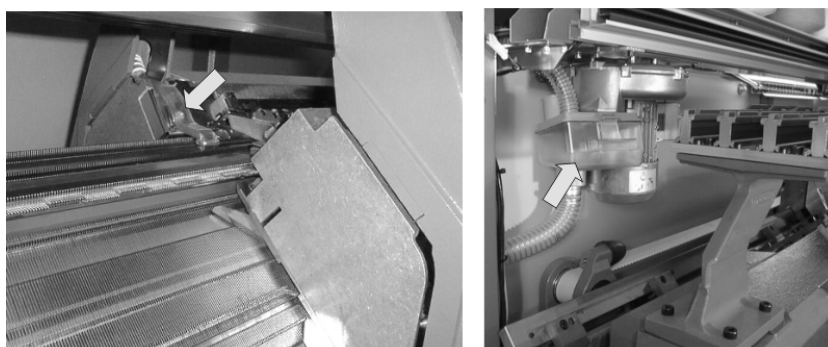


Fig. 2-15 吸尘装置和集尘盒(000系列)

吸尘装置 (1) 吸尘装置将吸走针床上部的纱线毛屑, 这些毛屑会收集到集尘盒中.

清洁横列

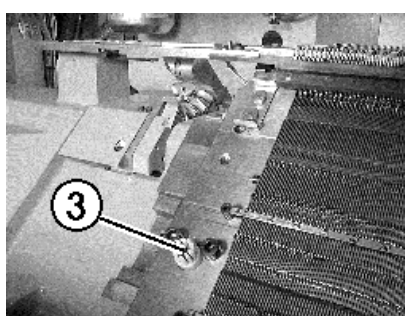


Fig. 2-16 清洁选针系统的毛刷

编织完程序中设定的行数之后, 机头组合为整个针床运行清洁行清洁针床上的毛屑. 毛刷 (3) 安装在针床的外侧用于在清洁行中清洁选针系统.

更多的信息:

- [打开和关闭装置*](#) [参阅页 4-49]

2.4 编织系统

2.4.1 走针轨道和设计

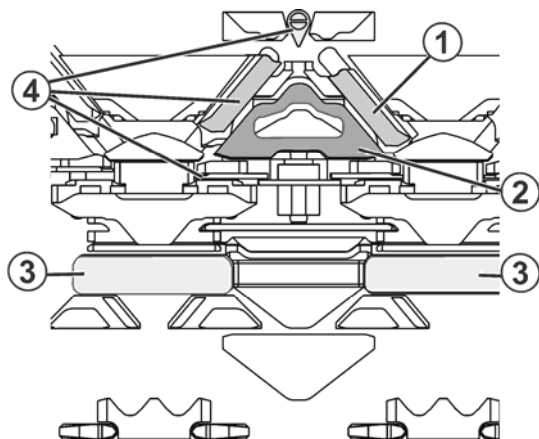


Fig. 2-17 编织系统

- | | |
|--------|----------|
| 1 成圈三角 | 3 选针系统 |
| 2 起针三角 | 4 可移动的三角 |

每个编织系统都可以没有限制地采用三种编织技术来进行编织。

每枚织针均可以在七个位置上进行控制：

- 线圈
- 集圈
- 退出工作
- 移圈
- 接圈
- 分针- 分针/翻针
- 分针- 线圈/接圈

这样, 在线圈的形成过程中将出现以下几种可能的情况：

- 线圈
- 集圈
- 退出工作
- 将前针床的线圈和集圈线圈翻到后针床或从后床翻到前床, 也可以在两个方向上同时进行。

选针系统只选择进行成圈或集圈, 翻针或分针的织针.

所有其他织针不被选择, 不参与线圈形成过程.

所有其他织针不会被选择来参与线圈形成过程.

2.4.2 起针三角

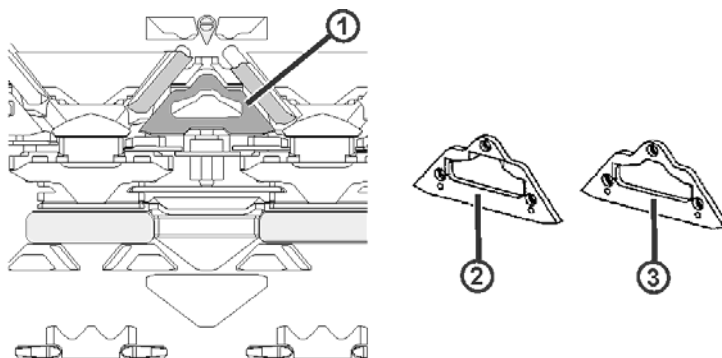


Fig. 2-18 起针三角

- 1 起针三角的位置
- 2 移圈起针三角
- 3 分针起针三角

有两种不同的起针三角分别用于移圈和分针. 在运送编织机时, 用于翻针(2)的起针三角已安装在内. 分针起针三角(3)包括在附件箱内.



分针起针三角 (3) 也可以用于普通翻针花型. 对于极其易断的纱线, 应使用移圈起针三角(2) 以保证在移圈过程中不断纱不漏针.



分针起针三角 (3) 不能用于辅助针床和后针床上的翻针过程.

2.4.3 沉降功能

沉降片在成圈织针上升时握持织物。沉降片是由马达控制的。

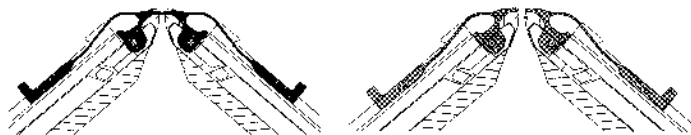


Fig. 2-19 沉降片 (左: 关闭, 右: 打开)

沉降片的关闭位置可以由编织程序进行调节。

2.4.4 调节线圈密度的步进马达

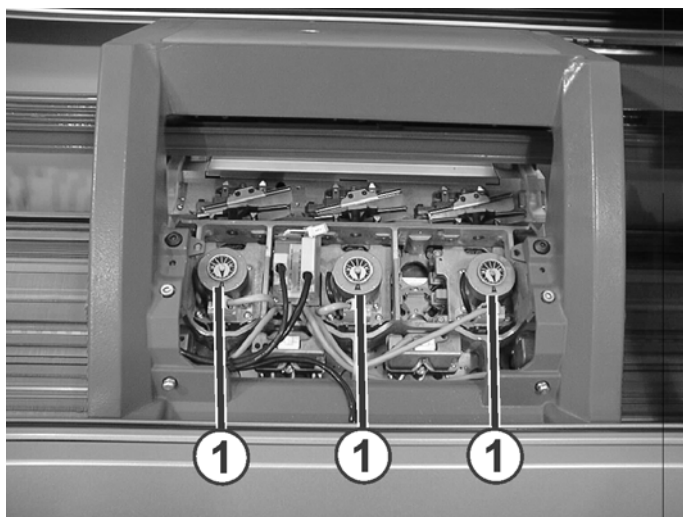


Fig. 2-20 调节线圈密度的步进马达

每个编织系统都有一个调节线圈密度的步进马达 (1)。

步进马达由编织程序来控制。

线圈密度可以为以下区域单独加以调节

- 织物上承受特定负荷的不同区域, 如收针边缘或花型主题
- 对于单个的成圈三角
- 不同的纱线 (纱线细度修正)

在编织过程中, 还可以在触摸屏上进行更改。

2.5 控制装置

2.5.1 脉冲发生器

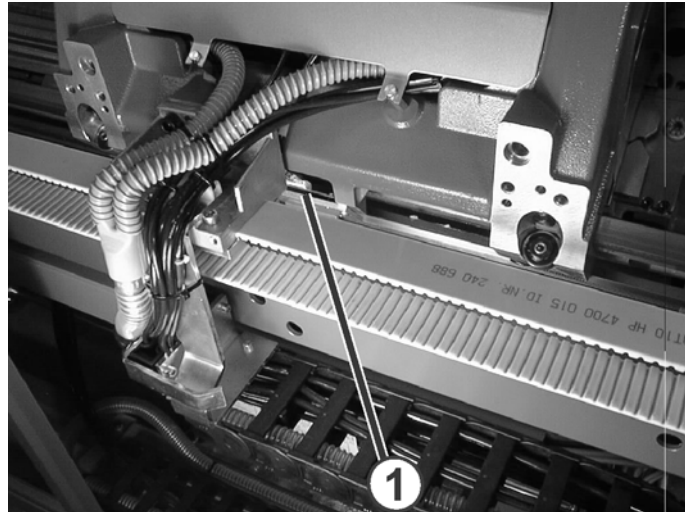


Fig. 2-21 脉冲发生器

脉冲发生器 (1) 脉冲发生器 (1)

对机头导轨脉冲发生器轨道上的凹槽和针槽壁进行扫描。

脉冲发生器识别机头位置, 确定选针系统的选针时间。

2.5.2 阻力自停

当传动马达的功率消耗与存储值不同时机器停机。例如,

织针滑动困难可造成高功率消耗。造成高功耗的原因可能是织针滑动困难等。

2.5.3 振动自停

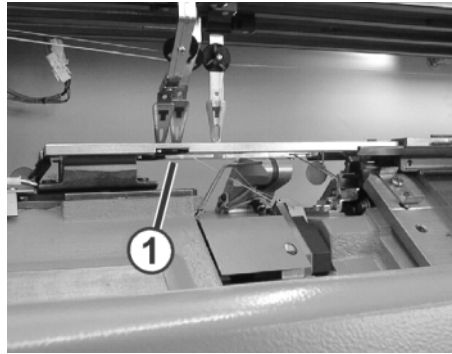


Fig. 2-22 辅助针床的振动自停

如果针床或辅助针床遭受撞击（如出现断针），
压电式振动自停装置将使编织机停止运行。

压电式振动自停装置位于针床下面。在辅助针床上，压电式振动自停装置 (1)
位于连接下方。

2.5.4 织针探测器

织针探测器 (1) 检查织物在织针区域中的高度。

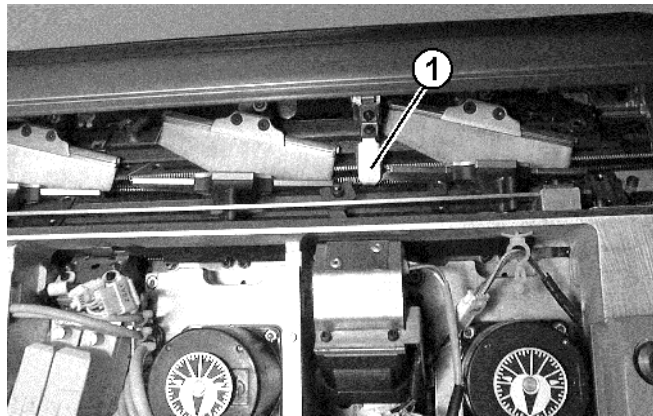


Fig. 2-23 织针探测器

断针时后三角座中的织针探测器 (1) 使机器自动停止运行。

如果织针出现损坏（如针舌断裂），
织物就可能无法向下牵拉并被收集在织针区域中。为了防止出现严重的损坏，
应使编织机停止运行。

2.6 针床

2.6.1 设计

后针床都可以通过横移装置横移到侧边.

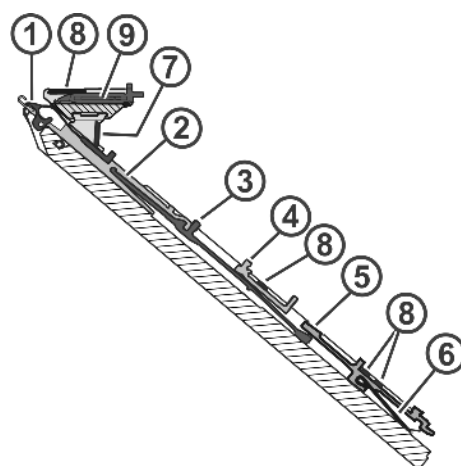


Fig. 2-24 针床

- | | |
|-------|--------|
| 1 沉降片 | 6 织针 |
| 2 织针 | 7 挺针片 |
| 3 挺针片 | 8 罩盖轨道 |
| 4 中间片 | 9 翻针部分 |
| 5 选针片 | |

可移动部件 (2) 到 (6) 被多层导轨固定到针床中. 要更换部件, 必须用拉钩将相应的导轨拉到一侧. 这需要用到拉钩. 它放在备件箱中.

2.6.2 横移设备 (CMS 530 T)

前针床用螺丝永久地固定在针床支架上。
后针床可以相对于前针床进行侧横移运动。也可以横移附加针床。

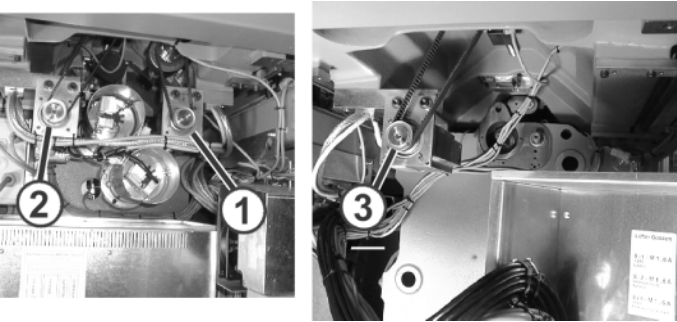


Fig. 2-25 横移马达

- 1 后针床
- 3 左附加针床
- 2 右附加针床

横移马达位于针床支架下方。
它们将后针床或左针床和 右附加针床移到侧边。横移马达由编织程序控制。
横移运动可以无限制地编程。

更多的信息：

- 附加针床[参阅页 2-27]

横移动程

后针床的横移动程最大可达 4 英寸 (大约 10 厘米) 。根据机号的不同，
最大横移动程从 20 到 56 针不等。辅助针床的横移动程最大可达 2 英寸
(大约 5 厘米) 。根据机号的不同，最大横移动程从 10 到 28 针不等。

机号	后针床的最大横移动程	辅助针床的最大横移动程
E 14	56 针	28 针
E 12	48 针	24 针
E 10	40 针	20 针
E 8	32 针	16 针
E 7	28 针	14 针
E 5	20 针	10 针

Tab. 2-7 不同机号的最大横移动程

随针床移动	在移圈过程中, 后针床将移动至前后针床的织针几乎相互接触, 然后织针插入对面针床的移圈簧片中.
超位横移	超位横移结构可以给要转移的线圈施加预张力使这些线圈稍稍变大. 然后针床恢复到程序中设定的横移位置. 这样, 即使以较高的机速运行, 也可以达到可靠安全的移圈效果. 超位横移机构可以由编织程序进行调节.
不同线圈长度力度补偿	针床的确切位置由一个测量装置来控制. 如果在移圈过程中由于几个线圈已经转移而导致线圈张力下降, 横移马达将自动进行调整以保证所有的线圈具有同样的移圈条件.
慢速横移	为了保护纱线, 针床可以以很低的速度进行横移. 机头在折返点等待直到针床横移完毕.

2.6.3 横移设备 (CMS 730 T)

前针床用螺丝永久地固定在针床支架上。
后针床可以相对于前针床进行侧横移运动。也可以横移附加针床。

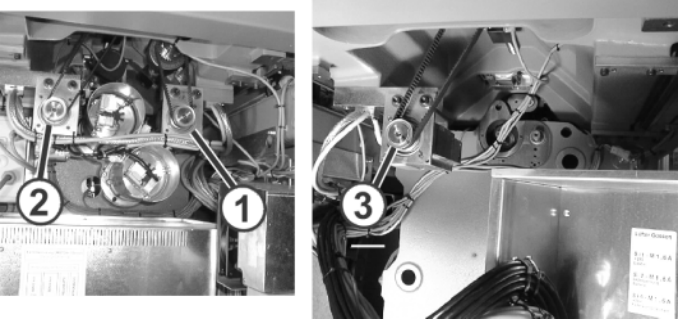


Fig. 2-26 横移马达

- 机器右侧
- 机器左侧
- 1 后针床
- 3 后辅助针床
- 2 前辅助针床

横移马达位于针床支架下方。
它们将后针床或前针床或 后辅助针床移到侧边。横移马达由编织程序控制。
横移运动可以无限制地编程。

更多的信息:

- 附加针床[参阅页 2-27](#)

横移动程

后针床的横移动程最大可达 4 英寸 (大约 10 厘米) 。根据机号的不同，
最大横移动程从 20 到 56 针不等。辅助针床的横移动程最大可达 2 英寸
(大约 5 厘米) 。根据机号的不同，最大横移动程从 10 到 28 针不等。

机号	后针床的最大横移动程	辅助针床的最大横移动程
E 14 (E 7.2)	56 针	28 针
E 12 (E 6.2)	48 针	24 针
E 10	40 针	20 针
E 8	32 针	16 针
E 7	28 针	14 针
E 5	20 针	10 针

Tab. 2-8 不同机号的最大横移动程

随针床移动	在移圈过程中, 后针床将移动至前后针床的织针几乎相互接触, 然后织针插入对面针床的移圈簧片中。
超位横移	超位横移结构可以给要转移的线圈施加预张力使这些线圈稍稍变大。然后针床恢复到程序中设定的横移位置。这样, 即使以较高的机速运行, 也可以达到可靠安全的移圈效果。超位横移机构可以由编织程序进行调节。
不同线圈长度力度补偿	针床的确切位置由一个测量装置来控制。 如果在移圈过程中由于几个线圈已经转移而导致线圈张力下降, 横移马达将自动进行调整以保证所有的线圈具有同样的移圈条件。
慢速横移	为了保护纱线, 针床可以以很低的速度进行横移。 机头在折返点等待直到针床横移完毕。

2.7 附加针床

CMS 530 T CMS 530 T 的附加针床从中间分开。

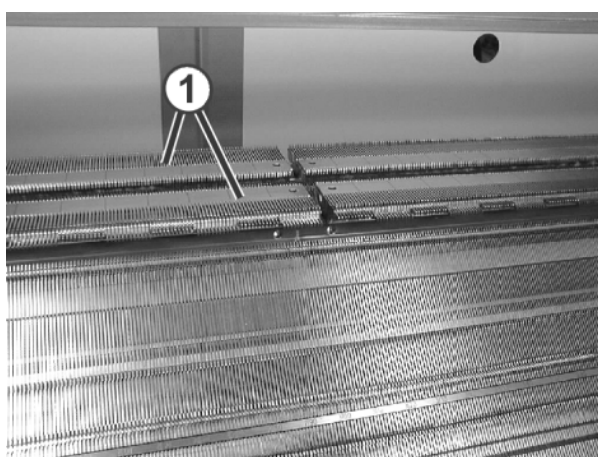


Fig. 2-27 分开的附加针床

前后附加针床的左侧 (1) 始终互相连接, 与右侧情况相同。每侧都可以独立对另一侧进行补偿。

这具有以下优点:

- 有效的两侧反向收针, 例如 V 形领。
- 减少收针需要的机头动程, 特别是对双面运动衫织物



如果辅助针床已有很长一段时间没有使用，则翻针三角可能会很脏。因此，请在开始生产之前检查翻针三角的运动是否顺畅。

➔ 如果翻针三角运动不顺畅，请彻底清洁辅助针床。

更多的信息：

- 彻底清洁辅助针床[参阅页 5-20]

2.7.1 辅助三角

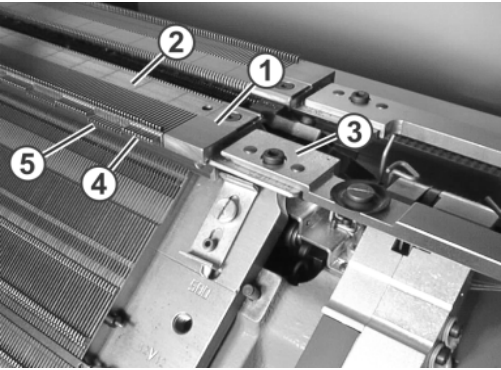


Fig. 2-28 辅助针床

- | | |
|----------|------------|
| 1 辅助针床 | 4 翻针部分顶部针踵 |
| 2 罩盖轨道 | 5 翻针部分底部针踵 |
| 3 连接辅助针床 | |

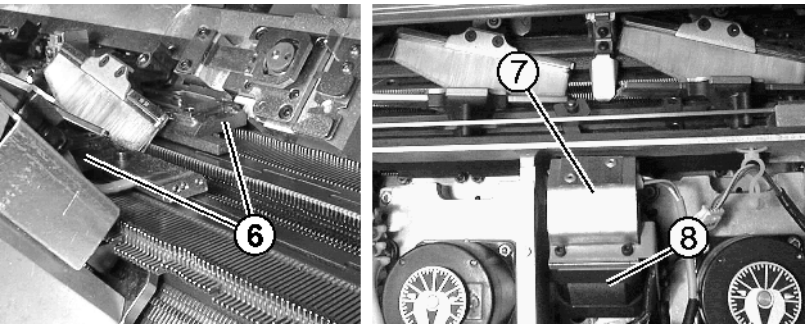


Fig. 2-29 辅助三角

选择辅助针床中的移动部件 (1) 和选择块 (7)，并和辅助三角 (6) 一起移动。
在机头折返点，辅助三角由辅助三角马达 (8) 换向。

2.7.2 辅助针床的移动方式

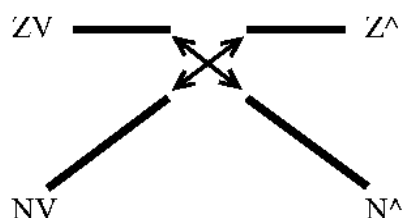


Fig. 2-30 移动方式

移动方式	从	到
1	后针床 (N^)	前辅助针床 (ZV)
2	前辅助针床 (ZV)	后针床 (N^)
3	前针床 (NV)	后辅助针床 (Z^)
4	后辅助针床 (Z^)	前针床 (NV)

Tab. 2-9 辅助针床的移动方式

随辅助针床移动始终包括两个连续的动程:

- 1. 动程: 在最后一个系统 (S3) 中, 从针床移动到辅助针床
- 2. 动程: 在第一个系统 (S1) 中, 从辅助针床移回针床



Fig. 2-31 移动顶部: 1. 动程向左边; 底部: 2. 动程向右边

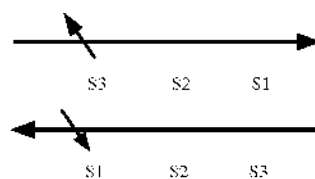


Fig. 2-32 移动顶部: 1. 动程向右边; 底部: 2. 动程向左边

2.8 织物牵拉装置

织物牵拉包括三个组件：

- 主牵拉辊
- 辅助牵拉辊
- 牵拉梳

每个组件都由单独的马达来带动。

可以根据编织情况分别调整各个马达的运动。

2.8.1 主牵拉辊

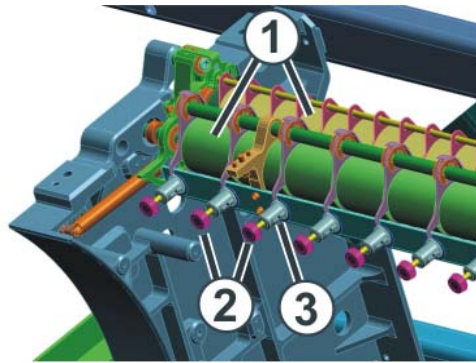


Fig. 2-33 主牵拉辊

- 1 牵拉辊
- 2 压花螺丝
- 3 刻度尺

马达带动牵拉辊 (1). 牵拉辊将编织完的织物引入集布斗.
这样织物就不会被弄脏了.

牵拉张力 牵拉力由以下几部分组成:

- 机头在折返点时的预张力
- 编织过程中的牵拉力

这两部分拉力彼此独立. 牵拉力的最优值取决于织物宽度, 纱线原料和所编织的花型.

牵拉辊 (1) 的接触压力可以通过压花螺丝 (2) 来单独调节.

所做的调节对两个牵拉辊都起作用. 刻度尺 (3) 可简化牵拉辊的调节.

牵拉辊的过早磨损 以下因素会使牵拉辊 (1) 的橡皮过早磨损:

- 织物牵拉值过高 (辊销)
- 接触压力太高
- 有损于橡皮的纱线, 如磨损性纱线, 粗糙纱线或润滑脂和润滑油等纱线保护层
- 紫外线辐射
- 有损于橡胶的清洁剂 e. g. 乙醚或燃料. 建议:
使用用于清洁的汽油进行清理.

2.8.2 辅助牵拉辊

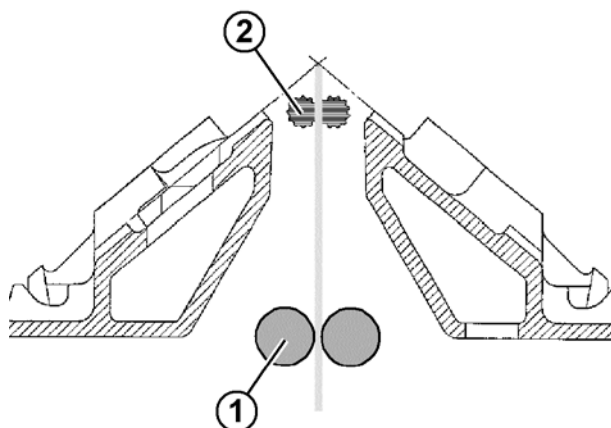


Fig. 2-34 辅助牵拉辊

- 1 主牵拉辊
- 2 辅助牵拉辊

辅助牵拉直接从针床下面夹取织物。

辅助牵拉可以做到：

- 成圈
- 调节织物的牵拉力到所需的值
- 收针或放针

如果只用主牵拉辊牵拉织物，那么两个辅助牵拉辊处于开启状态。

牵拉力和牵拉速度可以编程控制。

2.8.3 牵拉梳

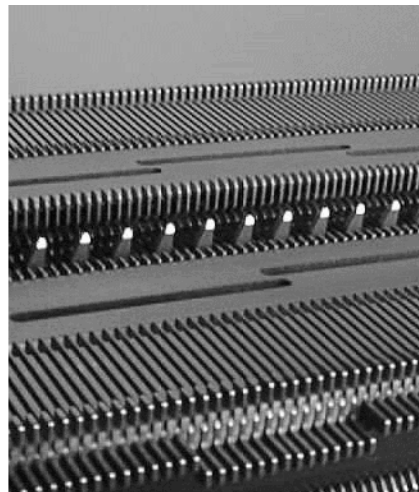
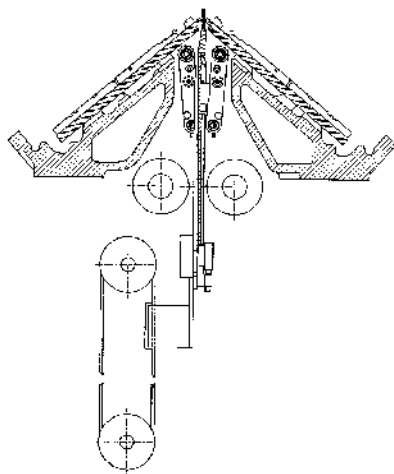


Fig. 2-35 牵拉梳

有了牵拉梳, 编织完一片织物后可以自动起头编织下一片.

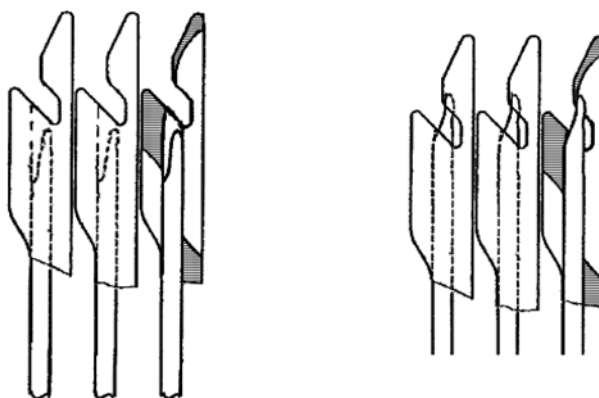


Fig. 2-36 牵拉梳钩和牵拉梳滑杆 (左图: 打开, 右图: 关闭)

开始新的编织板块时, 网络动程也在用弹力纱进行编织(起头纱).

主牵拉和辅助牵拉打开, 牵拉梳向上移动. 滑杆打开牵拉梳钩上的牵拉凹口.

牵拉梳纱自动进入牵拉凹口内, 然后滑杆移动再次关闭牵拉凹口.

编织两行之后, 喂入分离纱编织机开始进行全成型编织.

牵拉梳按主牵拉的设置值向下牵拉织物.

当牵拉梳钩位于主牵拉之下时, 牵拉辊关闭 织物翻针到织物牵拉上.

滑杆打开牵拉梳钩上的牵拉凹口. 牵拉梳将释放织物并移至基本位置.

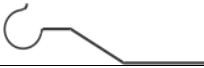
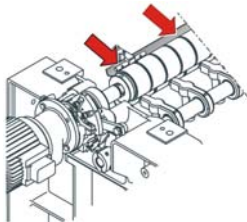
滑片可以在任何位置打开牵拉梳钩子. 这样, 例如

领子和边缘等短型衣片, 可以由牵拉梳进行牵拉,

编织时不必使用主牵拉和辅助牵拉.

2.8.4 控制装置

以下参数在织物牵拉装置上被控制:

参数	控制
牵拉辊的速度	牵拉辊转速被连续测量. 如果与上限或下限值相差太大, 编织机将停止运行. 限定值可以无限编程.
缠绕松动的纱线(1) 	四个纱线探测器 (附件) 可避免纱线缠绕在织物牵拉辊上.
织物缠绕 (1) 	缠绕板防止织物缠绕在牵拉辊上. 如果织物发生缠绕, 编织机将停止运行.
织物掉落(1) 	四个织物传感器 (附件) 在针床和织物牵拉装置之间扫描织物. 这几个传感器可以在整个针床宽度内移动. 如果织物掉落, 编织机将停止运行.

Tab. 2-10 织物牵拉控制装置

(1) 不包括带有牵拉梳的机器

更多的信息:

- [调整传感器机械系统](#)[参阅页 4-54]

2.9 显示及操作单元

2.9.1 主开关



Fig. 2-37 主开关

主开关(1)位于机器右侧开关箱前面上部。

在位置"1 - 开", 主开关为开 ; 在位置"0 - 关", 主开关为关。

关机过程 如果将主开关从"1"旋至"0", 编织机马上关闭。危险的移动将立即停止。但编织机数据不会丢失, 它们用电池保存下来。此过程大约需要 60 秒。在此过程中, 触摸屏上将显示一些消息。完成此过程后, 触摸屏将变暗并发出声音信号。

即使主开关关闭, 客户厂房主电源仍带有极高电压的电流。因此, 在主开关装置上工作之前必须将厂房主电源断开。

紧急停止 主开关也是“紧急停止”开关。

在维护和保养过程中, 可以锁住主开关。这将防止无意地打开主开关。

2.9.2 操纵杆

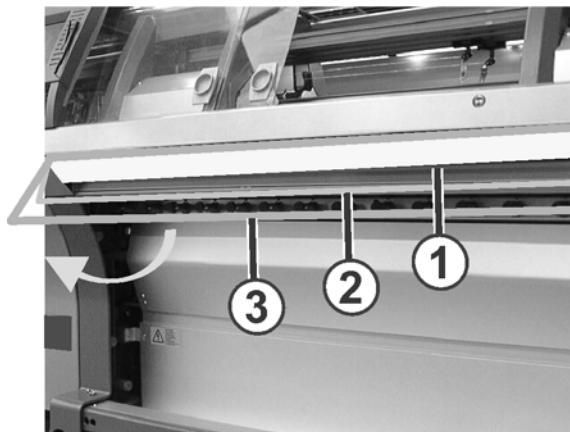


Fig. 2-38 操纵杆

- 1 机头停止运动
- 2 慢速
- 3 正常速度

机头以及编织过程都可以使用操纵杆来开启和停止。
操纵杆可以移动到三个位置。

请注意位置 3:

- 1. 当安全罩关闭后, 操纵杆将由磁铁来握持 (以正常速度工作)。



危险

织针部件断裂的危险!
织针部件对眼睛造成伤害的危险!

→ 请配戴安全镜。

- 2. 当安全罩打开时
(例如 在进行安装和检查工作时)操纵杆不再由磁铁来握持,
而必须手动握持在位置 3. 当操纵杆释放后, 它将立即落至位置 1
并使编织机停止运行 (依照 EN 11 111 的紧急制动开关).
可以设置打开安全罩的情况下的最高机速。

更多的信息:

- [设置机器参数](#) [参阅页 4-57]

2.9.3 指示灯



Fig. 2-39 指示灯

指示灯 (1) 指示编织机的运行状态.

模型: 亮度信号灯(绿色)

颜色	编织机的状态
绿色	编织机正在工作
绿色 (慢速闪光)	用操纵杆使编织机停止运行
绿色 (快速闪光)	编织机停止工作, 编织过程中有故障发生
关	主开关为关

模型:
双亮度信号灯(绿色 , 黄色)

颜色	编织机的状态
绿色	编织机正在工作
绿色 (闪光)	用操纵杆使编织机停止运行
黄色	编织机停止工作, 编织过程中有故障发生
绿色 , 黄色	在关机过程中两盏灯都亮着.时间大约为60秒 - 从关闭主开关直到机器完全被关闭.
关	主开关为关

Tab. 2-11 指示灯的颜色

2.9.4 输入装置



Fig. 2-40 输入装置

输入装置 (1) 可用于与编织机控制系统进行通讯:

- 操作数据的显示
- 调出帮助信息
- 更改编织机设置和花型数据
- 命令输入

输入装置可以在整个针床宽度内移动.

通过点击触摸屏上的一个符号 (按钮) 可以执行这个功能.
为了防止弄脏或损坏触摸屏, 建议使用触笔 (2).

2.9.5 用户界面

用户界面的设计



Fig. 2-41 用户界面的设计



不要用尖锐物体接触触摸屏, 也不要将触摸屏置于阳光直射之处, 否则会损坏显像管.

用户界面显示当前操作状态的信息. 通常分为三个区域:

- 上部 (1)
 - 菜单
 - 输入和输出信息
- 中部 (2)
 - 状态显示
 - 辅助输入键
 - 选择键
- 下部 (3)
 - 功能键

用户界面的功能

可以在触摸屏上进行如下操作:

- 调出页面, 菜单和输入屏幕
- 调出帮助信息
- 显示编织机的操作数据
- 访问编织机的功能
- 输入控制编织机的值
- 编辑编织程序

这些功能可用以下按键和单元来调用:

- 功能键
- 输入键

功能键

下面介绍两组功能键:

- 标准功能键; 以标准配置方式显示
- 附加功能键; 可用转换键调出

按键	功能	按键	功能
	读入/存储数据		编辑编织程序
	机速		横移修正
	设置花型		启动机器
	停止机器		可更改监测
	循环计数器和计数器		手动干预
	牵拉梳		织物牵拉装置
	SEN 区域		线圈密度
	导纱器		夹纱口
	维修		机器设置
	指令菜单		顺序编织(参见编程手册)
	STIXX (带有说明的特殊设备)		

标准功能键

按键	功能
	切换回"主菜单"
	切换回上一页
	切换至下一页
	调出帮助信息
	切换回上一页帮助信息
	最新消息和信息列表
	确认输入
	调出输入直接指令的命令行和输出窗口
	顺序菜单: 将已编织衣片板块复位至 "0"
	恢复至 100% 编程机速
	恢复至 75% 编程机速
	切换到状态行
	切换到选择/输入键
	确认信息
	切换到"附加功能键"

Tab. 2-13 标准功能键

附加功能键

附加功能键可以从任何包含"附加功能键"键的窗口中调出.

附加功能键在相关的章节中介绍.

以下附加功能键在所有窗口中都会显示：

按键	功能
	调出输入窗口直接输入 sintral 命令. 此操作可以在菜单或窗口中进行, 即您无需退出菜单或调出"直接命令"窗口.
	编辑编织程序
	切换到标准功能键

Tab. 2-14 所有窗口中的附加功能键

输入键

以下部分将介绍三组输入键:

- 标准输入键; 点击激活输入区域后出现标准输入键
- 选择键; 点击激活选择区域后出现选择键
- 模拟键盘; 可以用来输入数据

标准输入键

元素	功能
	当前数值上减小一个单位
	当前数值上增加一个单位
	撤销更改,重新显示上个数值.
	撤销更改,重新显示上个数值.
	确认输入, 保存更改, 终止设置过程
	删除光标左侧的字符
	将光标定位在当前行的开头
	将光标定位在当前行的结尾

Tab. 2-15 标准输入键

元素	功能
	每次只能激活一个开关
	位置开关 (开/关)
	复选框(开/关)
	箭头开关 (左/右) 或 (上/下)
	调节尺
	当前值上减少一个单位
	当前数值上增加一个单位

Tab. 2-16 开关及调节尺

选择键

元素	功能
	展开选择区域
	合上选择区域
	移动光标: 上移一行
	移动光标: 下移一行
	移动光标: 左移一个字符
	移动光标: 右移一个字符
	移动光标: 到选项区的第一个条目
	移动光标: 到选项区的最后一个条目

Tab. 2-17 选择键

模拟键盘

模拟键盘可以用来输入字母和数字. 有两种形式的模拟键盘, 其中数字键盘可输入数字, 字母数字混合键盘可输入字母和数字.

模拟键盘包括三个转换键:

- SHIFT 键
- CPS LCK 键
- CTRL 键

使用转换键时, 例如要输入特殊字符时, 首先按转换键然后按带有特殊字符的键. 如果要重新使用普通字符, 则必须再按一次转换键.

按键	功能
	打开虚拟键盘
	关闭模拟键盘
	SHIFT 键: 在大小写字母之间以及数字和特殊字符之间进行转换
	CPS LCK 键: 在大小写字母之间进行转换; 保持数字或特殊字符设置
	CTRL 键: 转换到功能键 F1 到 F10 和键盘模式 (快捷方式)

Tab. 2-18 转换键

3 用编织机进行生产

本章包括以下内容:

- [生产和换班的准备工作\[参阅页 3-1\]](#)
- [穿纱\[参阅页 3-11\]](#)
- [生产\[参阅页 3-18\]](#)
- [按编织指令\(指令菜单\) 进行生产\[参阅页 3-32\]](#)
- [消除织物上的瑕疵\[参阅页 3-39\]](#)
- [出现故障后启动机器\[参阅页 3-45\]](#)

3.1 生产和换班的准备工作

本章包括以下内容:

- [读入文件, 文件库和花型文件夹\[参阅页 3-2\]](#)
- [输入衣片数或循环数\[参阅页 3-6\]](#)
- [设置自动关机\[参阅页 3-7\]](#)
- [设置触摸屏\[参阅页 3-8\]](#)

3.1.1 读入文件, 文件库和花型文件夹

文件 (Sintral, 提花, 设置), 文件库(自动-SINTRAL)
和花型文件夹可以从以下源位置 (数据载体) 读入:

- 可移动数据载体 (USB插孔上)
例如: USB记忆棒, 软盘驱动, CD驱动, DVD驱动, 外接硬盘
- 针织机中计算机的硬盘
- 在线
- 网络盘



警告

电脑病毒!
丢失数据或生产量.
电脑病毒会通过USB端口或网络的未扫描的数据溜进机器.
➔ 将只有病毒的自由数据带入编织机.

USB 记忆棒插口位于机器顶盖上的左边.

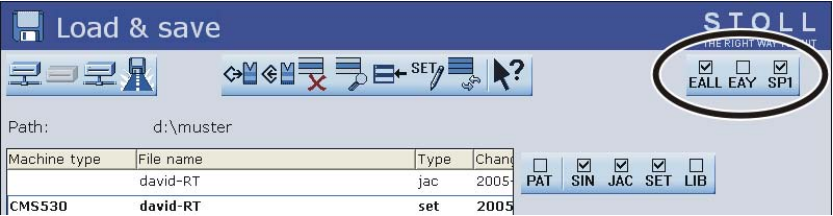


Fig. 3-1 USB插口

按键	功能
	调出 "导入并保存" 窗口
	"导入" 所选的文件以及相关的花型元素
	调出 "主菜单"

Tab. 3-1 读入一个编织程序的按键

总是在读入之前设置这些选项:



按键	功能
EALL	删除之前的花型
EAY	删除所有导纱器位置
SP1	花型导入后, 自动执行功能 "从第1行启动程序". 这就意味着你一定不能 "跳转" 到窗口 "启动机器" 上, 这样才可以点击 "从第1行开开始运行程序"按键开始编织程序.



只有在导入 Sintral 文件时才执行 "激活 EALL"功能.不仅整个之前的花型 (Sin, 提花, 设置) 会从存储器中删除, 而且循环计数器内容, 计数器和NP值的内容会重置为原始位置.

按键	功能
 	激活或禁用 "EALL选项"
 	激活或禁用 "EAY选项"
 	"SP1" 打开或 关闭

Tab. 3-2 用于选项 "EALL", "EAY" 和 "SP1" 的按键

读入编织程序:

1. 调出 "导入并保存" 窗口 该窗口位于 "主菜单" 中.

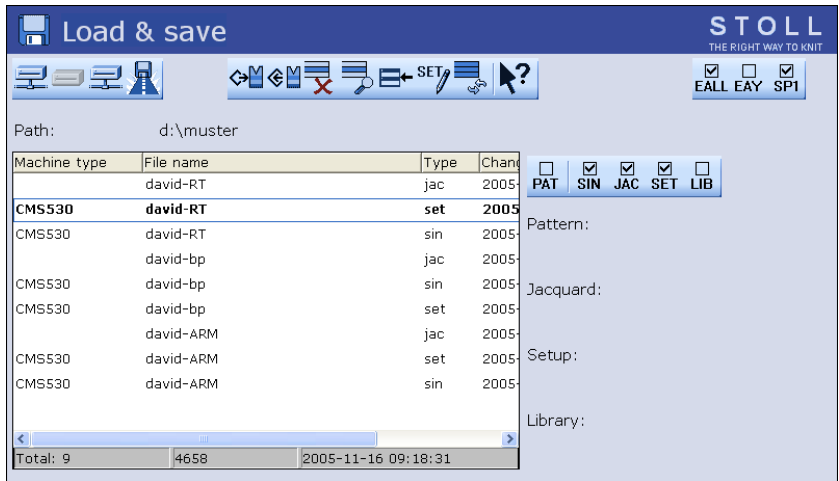


Fig. 3-2 "导入并保存" 窗口

2. 用一个 "直接花型文件夹选项" 按键设置所需的理想路由.
3. 使用 PAT/SIN/JAC/SET/LIB 键选择 要列出当前机器(PAT)的整个花型还是单独的文件类型.
4. 通过点击文件列表选择文件.
5. 点击 "导入" 按键.
6. 对接下来的提示, 点击 "1" 确认
- 或 -
- ➔ 点击按键 "0" 取消.
7. 调出 "主菜单".



如果SINTRAL 编辑器窗口打开:

导入的编织程序包含错误.

➔ 除去错误

"无效字符" 错误信息 检查编织程序有无特殊字符或外语.只能使用 ASCII 字符设置中的字符.

!	"	#	\$	%	&	'	(	)	*	+	,	-	.	/	
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 ASCII 字符设置

更多的信息:

- [KnitLAN 连接](#)[\[参阅页 4-134\]](#)
- [选择当前文件夹](#)[\[参阅页 4-118\]](#)
- [使用文件, 文件库和花型目录](#)[\[参阅页 4-107\]](#)
- [跳到功能和错误列表中的帮助](#)[\[参阅页 4-129\]](#)

3.1.2 输入衣片数或循环数

按键	功能
	调出"循环计数器和计数器"窗口
	调出"主菜单"

Tab. 3-3 输入衣片数或循环数的按键

输入衣片数或循环数:

1. 从"主菜单"中调出"循环计数器和计数器"窗口.

Fig. 3-4 "循环计数器和计数器"窗口

2. 如果生产衣片, 请输入"衣片数量".
- 或 -
- ➔ 如果生产匹布, 请通过设定"MT"计数器的最大循环数来定义织物的长度.
3. 调出"主菜单".

3.1.3 设置自动关机

当机器关机时, 主开关从"1"移到"0".

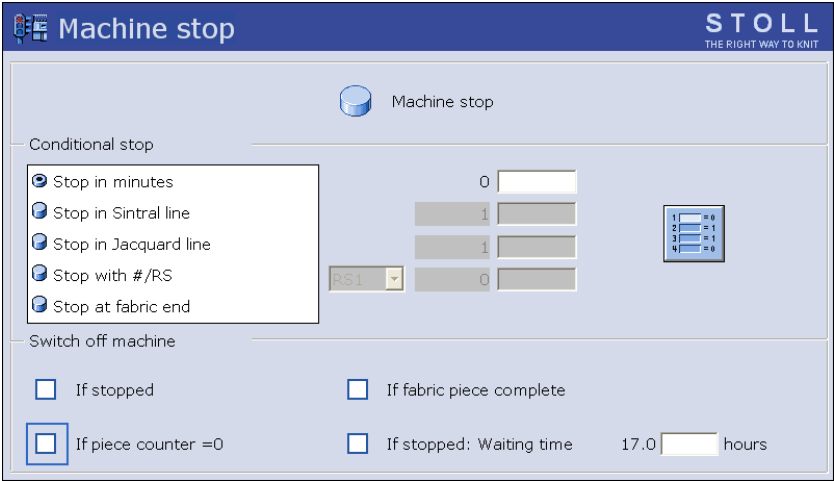


Fig. 3-5 "停止机器"窗口

进入"关机"区域	机器自动关机
"如果停止"	每次停机
"当衣片计数器=0时"	完成设定衣片数之后
"当完成织片时"	完成当前织物后
"如果停止: 等候时间"	如果机器停止运行,在完成时间修正(以小时计算)后,主开关将会自动关闭.

Tab. 3-4 在"停止机器"窗口中进行自动停机设置

按键	功能
	调出 "停止机器" 窗口
	调出 "主菜单"

Tab. 3-5 用于设置自动关机的按键

设置自动关机

- 从"主菜单" 中调出 "停止机器"窗口.

- 2. 在"关机"区域内将开关设为"0"或"1".
- 3. 调出 "主菜单".

当主开关关闭后, 织物仍在织物牵拉装置中被拉紧.

此时在精细的织物上会看到拉伸的情况. 要防止出现这种情况, 可以降低织物牵拉值.

更多的信息:

- [设置机器参数\[参阅页 4-57\]](#)

3.1.4 设置触摸屏

触摸屏的校准

当身高不同的人在同一台编织机上工作时进行触摸屏校准尤其重要.

身高不同的人具有不同的观测角度, 按键的位置也会有所不同.

所以在开始或每次换班时都要按正确的按键, 校准触摸屏.

按键	功能
	调出"检修"菜单
	调出"设置触摸屏"窗口.
	"校准"按键
	调出"主菜单"

Tab. 3-6 用于校准触摸屏的按键

校准触摸屏:



警告

触摸屏的不正确调节!

永久性的不正确调节: 如果调节触摸屏的方法不正确, 将无法使用触摸屏边缘的按键. 只能用键盘 (STOLL 帮助热线) 来重新调节程序.

➔ 校准时, 只能在触摸屏上目标圆圈内点击!

- 1. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
- 2. 从"检修"菜单中调出"设置触摸屏"窗口.

"设置触摸屏"窗口出现.

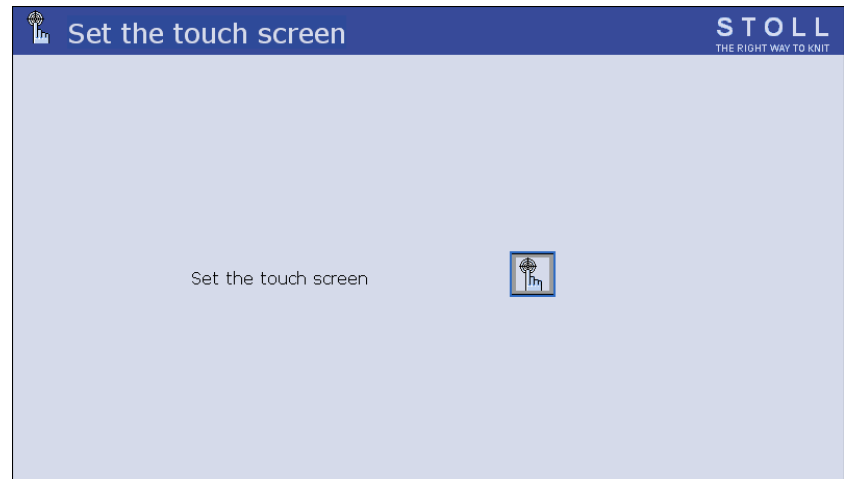


Fig. 3-6 "设置触摸屏"窗口出现.

3. 点击"校准"按键.

设置窗口出现. 靶心位于左上角.

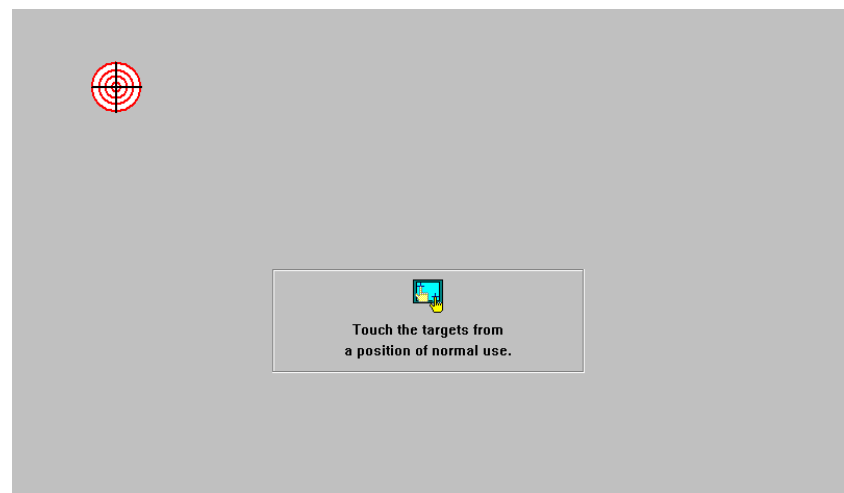


Fig. 3-7 带有目标圆圈的设置窗口

4. 准确地点击目标圆圈.

右下角出现第二个目标圆圈.

5. 准确地点击目标圆圈.

右上角出现第三个靶心.

6. 准确地点击目标圆圈.

出现一个消息框. 由于没有鼠标光标, 消息框中的请求是不相关的.

7. 按下"是"键.

8. 调出"主菜单".

设置屏幕亮度

在输入单元后面发现置亮设定的两个按键.

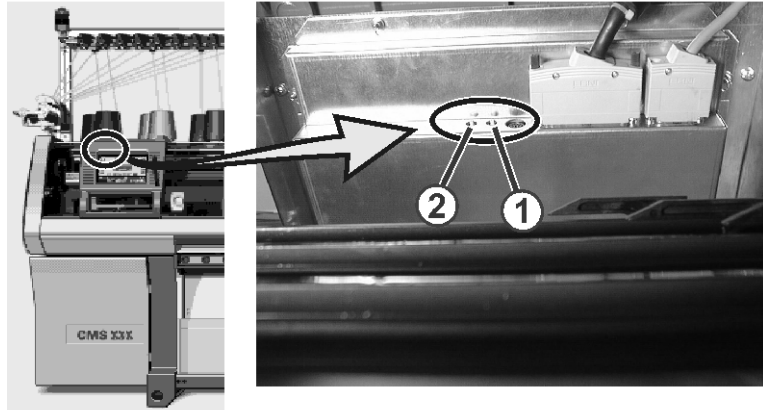


Fig. 3-8 调节屏幕亮度

按钮 (1) 可增强屏幕亮度, 按钮 (2) 可减弱屏幕亮度.

3.2 穿纱

编织机的穿纱方式有多种. 可选的穿纱方式取决于纱线和花型.

更多的信息:

- [穿纱方式](#)[\[参阅页 2-7\]](#)

3.2.1 调出导纱器排列

按键	功能
	调出"启动机器"窗口
	调出 "主菜单"
	调出"导纱器"窗口.

Tab. 3-7 用于调出导纱器分配的按键

调出导纱器排列:

1. 从"主菜单" 中调出 "启动机器"窗口.

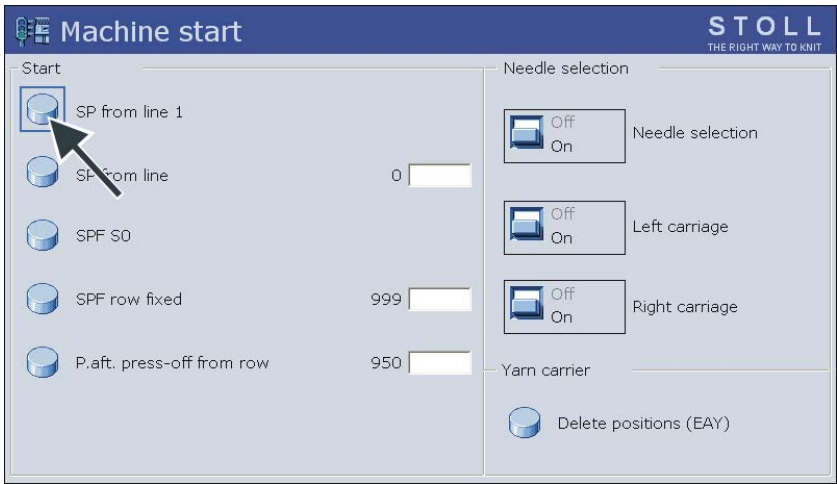


Fig. 3-9 调出"启动机器"窗口

2. 点击按键 "SP 位于 1" 行上 .
计算机在编织程序中搜寻需要使用哪个导纱器.
3. 调出 "主菜单".

4. 调出"导纱器"窗口.



Yarn carrier

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Y	SEN	Y:=n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	Type	I<>	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	⬇



1A

YDF 7 ☐

Yarn carrier at needle bed border (EAY!) 

Fig. 3-10 "导纱器"窗口中的导纱器分配

5. 调出 "主菜单".

3.2.2 放上绕线桶

当几个纱筒的纱线同时穿到一个导纱器时,
尽量使导纱器左右两边穿入的纱线数量大约相等.

➔ 把纱筒放到编织机上或放到附加纱筒板上.

3.2.3 纱线穿过导纱环.

1. 将导纱环推到侧边使其正好位于每个纱筒正上方.
2. 使每根纱线穿过导纱环.

3.2.4 纱线穿过纱线控制装置

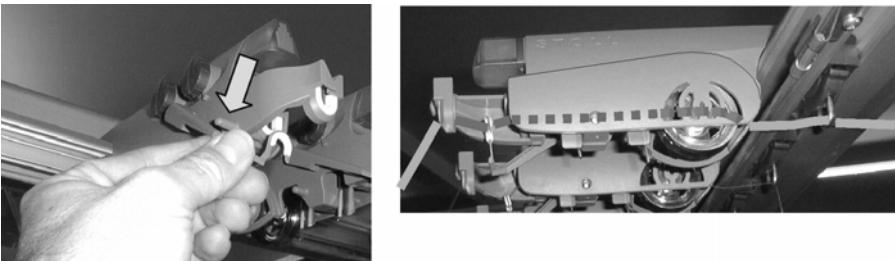


Fig. 3-11 纱线控制装置的穿纱路线

1. 将纱线穿过工作位置中的断纱控制装置.
将断纱控制装置向左拖动一点,直到制动三角无法握持纱线为止.
2. 按图示把每根纱线穿过纱线控制装置.

3.2.5 通过 STIXX 设备穿纱*

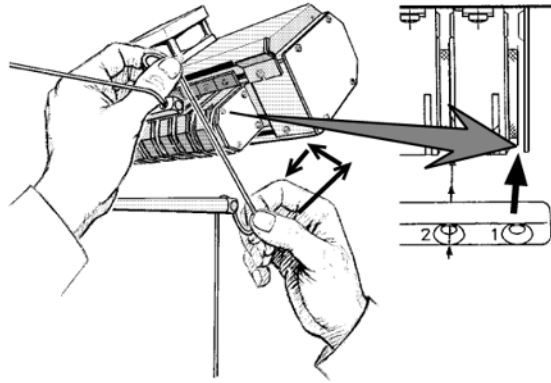


Fig. 3-12 STIXX 设备的穿纱路线

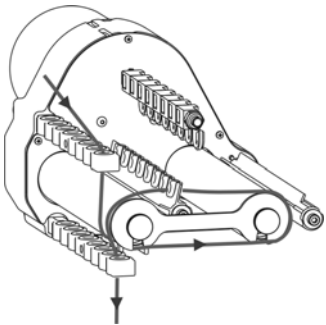
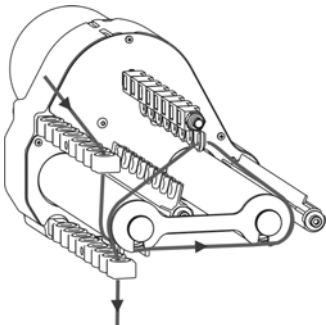
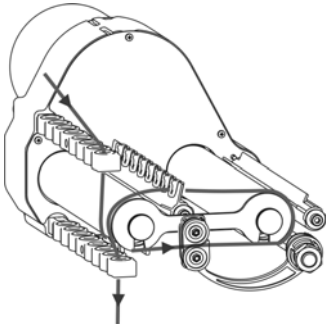
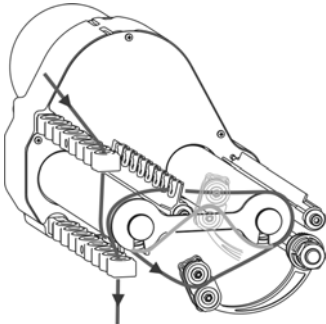
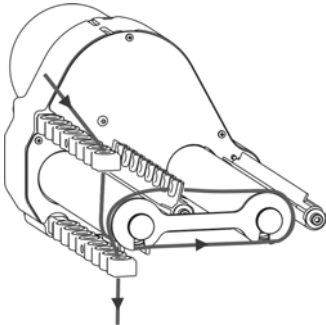
➔ 双手握持纱线向上压入穿纱间隙绕在测纱轮上.

更多信息:

- 本说明书所使用的符号[参阅页 1-3]

3.2.6 穿过积极喂纱轮

由于机器和部件型号的不同,积极送纱器的型号也不同.

	纱线移动	
1	 默认设置	 喂纱量不足
2	 默认设置	 喂纱量大(灰色) 喂纱量不足(黑色)
3		

更多的信息:

[调节摩擦喂纱轮上的纱线传送\[参阅页 4-14\]](#)

3.2.7 安全罩的穿纱



确定从侧安全盖垂直穿纱。

1. 侧纱张力器处于静止位置(抛锚).这样夹纱装置打开.

2. 从侧安全盖一个穿纱孔 (1) 穿纱.

当纱线从摩擦喂纱轮穿过时使用穿纱孔3到10.这样激活夹纱装置的位置正好固定在它下面.

对于不用摩擦轮的纱线使用穿纱孔3到10或从11号: 穿纱.

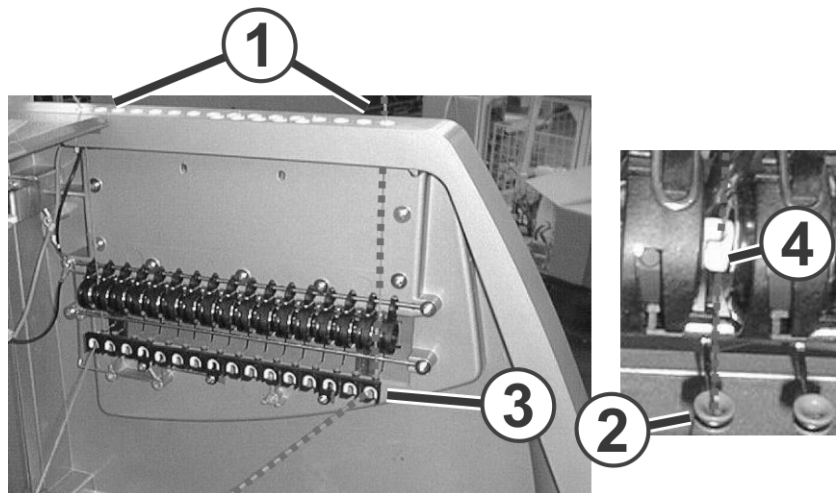


Fig. 3-13 从侧安全盖的穿纱路径

3. 从侧纱张力器的穿纱孔 (2) 处垂直穿纱.要更快开始操作的话在安全盖上附有竖直凹槽.

4. 从纱线变流装置 (3) 喂纱到导纱器.

5. 侧纱张力器需位于工作位置.

6. 从永久制动的张开穿纱孔 (4) 中拉纱.

3.2.8 导纱器处的穿纱

➔ 将纱线穿过导纱器相应的下一个小眼.

如果一个导轨上同时使用几把导纱器, 纱线从同一侧穿入时:

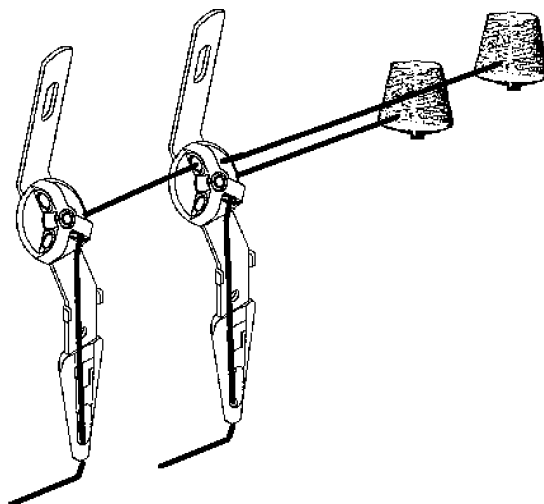


Fig. 3-14 一个导轨上有几把导纱器时的穿纱情况

➔ 按上图所示穿纱.

如果一个导纱器用到多个绕纱轴:

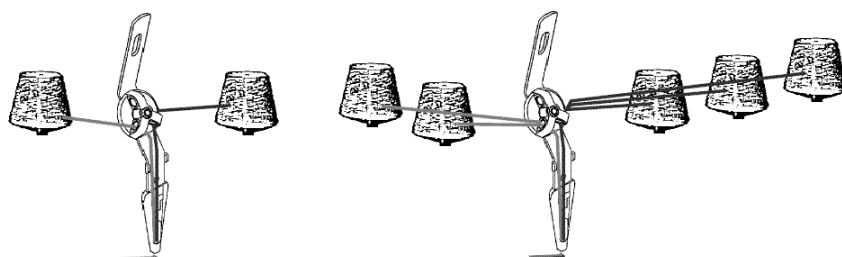


Fig. 3-15 对多个绕纱轴穿纱

➔ 从左到右穿纱 确认同样数量的纱线也是从左到右的顺序.

3.2.9 切夹纱装置穿纱

按键	功能
	调出"夹纱和切纱"窗口

Tab. 3-8 用于切夹纱装置穿纱的按键

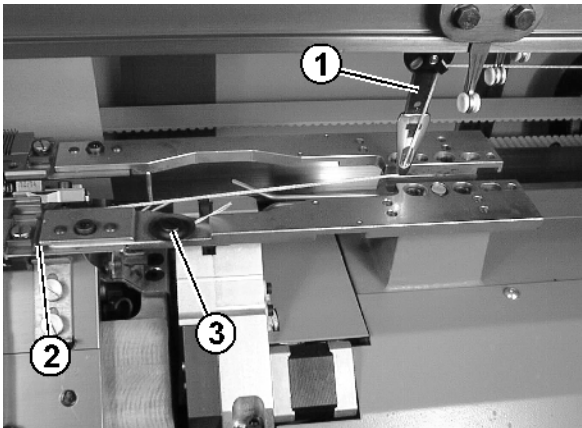


Fig. 3-16 穿纱

1. 将纱线从导纱器 (1) 穿入穿纱凹口 (2) 中.
2. 将纱线拉得更长, 直到纱线位于夹纱装置板 (3) 的下面.
3. 调出"夹纱和切纱"窗口.

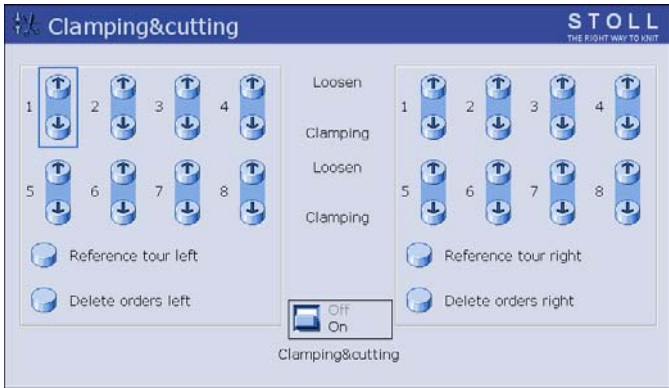


Fig. 3-17 "夹纱和切纱"窗口

4. 按下"夹纱"行中对应切夹纱点的按键.
纱线穿入切夹纱装置中并保持在位置上.
5. 对每个需要的穿纱单独重复该步骤.

更多的信息:

- [导纱器自动交错和夹纱](#)[参阅页 4-10]

3.3 生产

本章包括以下内容:

- 开启编织机[参阅页 3-18]
- 调出报告和切换计数器[参阅页 3-19]
- 停止针织机[参阅页 3-23]
- 监测运行时间[参阅页 3-24]
- 测量运行时间[参阅页 3-30]

3.3.1 开启编织机

按键	功能
	调出"启动机器"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"可更改监测"菜单

Tab. 3-9 用于开启编织机的按键

1. 从"主菜单" 中调出 "启动机器"窗口.

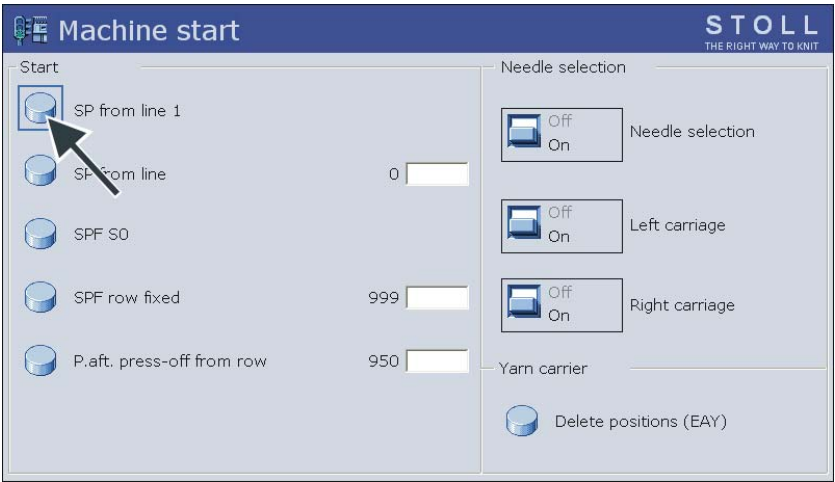


Fig. 3-18 调出"启动机器"窗口

2. 在空格 "开始" 处从1行按下 "SP 键".
3. 调出"附加功能键".
4. 调出"可更改监测"窗口.

生产过程中的编织机数据和程序执行过程将在"可更改监测"窗口显示出来.

5. 上抬操纵杆开启机器.

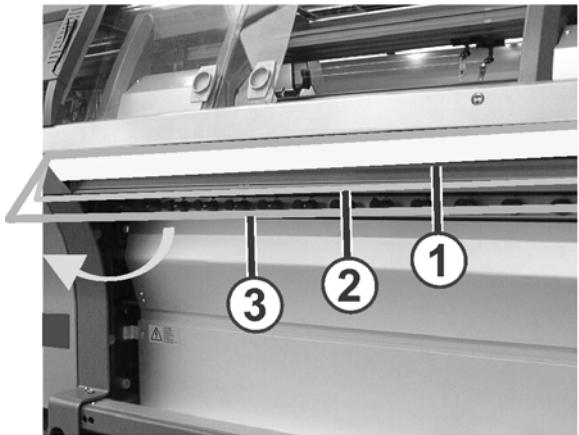


Fig. 3-19 操纵杆

- 1 机头停止运动
- 2 慢速
- 3 正常速度

更多的信息:

- [配置监视装置](#)[\[参阅页 4-31\]](#)

3.3.2 调出报告和切换计数器

控制器搜集自第一次读入操作系统和开始执行当前编织程序后记录的所有操作数据. 这些数据可以帮助您优化编织机的性能和负载.

报告 操作数据 (1) 的每个类型在左侧列出. 左表 (2) 显示读入操作系统后产生的所有数据的连续列表. 该表中的数据不能删除. 右表 (3) 中的数据可以用"Report0"按键来删除.

可以列出一定时间内的生产数据. 特定时间可以是一个班, 一天或一周.

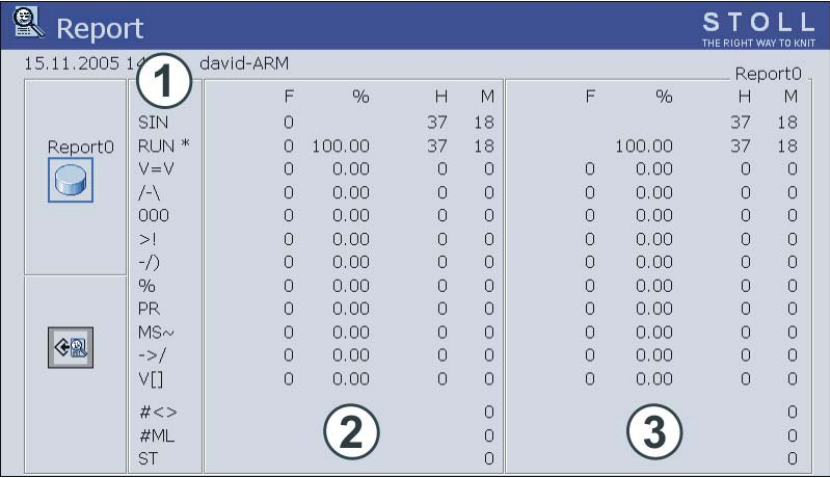


Fig. 3-20 "报告"窗口

名称	所示数据
"F"	故障信号号码或机器自停信号号码
"%", "H", "M"	百分比, 小时, 分钟
"SIN"	控制的操作时间 (SINTRAL)
"RUN"	生产时间
"V=V"	在操纵杆处停机
"/-\"	纱线控制装置, 喂纱装置自停
"000"	衣片计数器自停
">!"	机头阻力自停
"-/)"	织针位置传感器自停
"%"	织物牵拉装置自停
"PR"	程序自停
"MS~"	停机或短暂掉电
"->/"	振动自停
"V[]"	横移错误
"#<>"	动程总数
"#ML"	减速动程数
"ST"	生产的衣片数

Tab. 3-10 "报告"窗口中的数据

按键	功能
	调出"检修"菜单
	调出"统计"菜单
	调出"报告"窗口
	保存报告
	调出"主菜单"

Tab. 3-11 用于调出报告的按键

调出报告或保存到USB记忆棒:

1. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
2. 调出"统计"菜单.
3. 调出"报告"窗口.
4. 要删除报告中的操作数据, 请点击"报告0"按键.

- 或 -

➔ 要保存操作数据, 请点击"保存报告"按键.

数据保存到带有 STOLL 机器号 (如 "5320081234.rep")
的选定数据载体.

5. 调出"主菜单".

更多的信息:

- [复制检修数据](#)[\[参阅页 4-61\]](#)

班产量计数器

总共有五个班产量计数器. 每一班都可生成一份完整的报告.
表和报告具有相同的结构. 列"F"显示每班中的自停数.

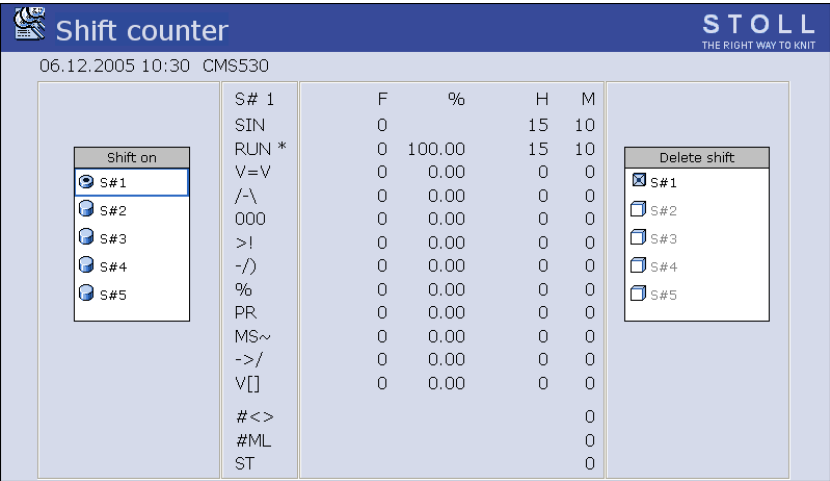


Fig. 3-21 "班产量计数器"窗口

按键	功能
	调出"检修"菜单
	调出"统计"菜单
	调出"班产量计数器"窗口
	调出"主菜单"

Tab. 3-12 用于调出班产量计数器的按键

调出班产量计数器:

1. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
2. 调出"统计"菜单.
3. 调出"班产量计数器"窗口.
4. 要激活某一班, 请点击"换班"区域中的相应按键.
5. 如果显示了先前某一班的数据, 请点击"删除换班"区域中的相应按键 (将班产量计数器复位).
6. 调出"主菜单".

3.3.3 停止针织机

可以用下列方法使针织机停止运行:

- 下压操纵杆
- 触动制动设备, 如 打开安全罩
- 触动紧急制动
- 在 "停止机器" 窗口中停止机器

按键	功能
	调出 "主菜单"
	调出 "停止机器" 窗口
	重新设置条件，将其设为标准值（复位）
	结束设置过程并保存更改

Tab. 3-13 用于停止针织机的按键

在 "停止机器" 窗口中停止机器

1. 从"主菜单" 中调出 "停止机器"窗口.

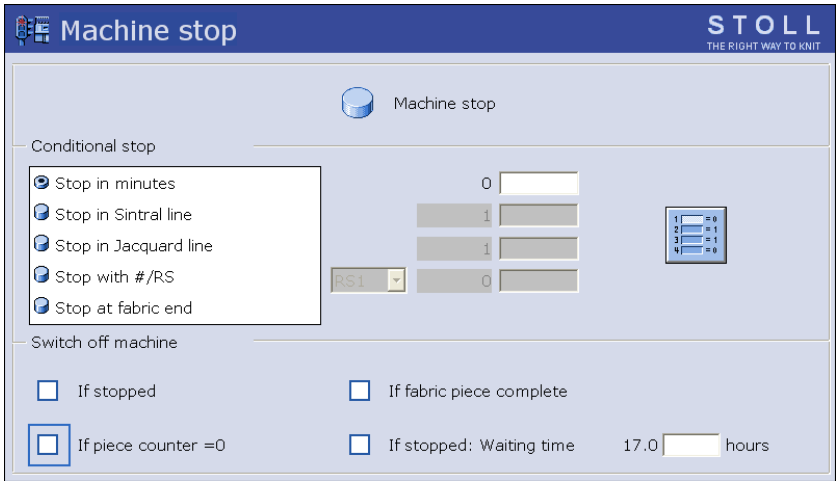


Fig. 3-22 "停止机器"窗口

2. 如果希望在下一个机头折返点停止机器, 请点击 "停止机器"按键.

3. 如果要想机器在满足特定条件时停止, 请在 "有条件停机" 区域内选择停机条件.

数分钟内停止	剩余运行时间 (分钟)
在 Sintral 行停止	达到设定的 sintral 行时
在提花行停止	达到设置的提花行时
使用 #/RS 停止	计数器或循环计数器达到设定的值时
在衣片结束处停止	当完成织片时

4. 为该条件输入相应的值 确认设置.



如果激活了有条件停机, 在状态行中将会出现停止信号标志

3.3.4 监测运行时间



为了显示窗口"运行时间控制" 必须在窗口"编织报告配置"中激活. (BootOkc -> Restart and configuration --> Knit report configuration --> 辅助功能键)

序列表, 序列或顺序的运行时间, 它们单独的部分或单个花型被记录和显示在 "运行时间控制" 窗口中

这给命令"MIN", "MINSEQ" and "MINSEQEL"
加上了过多的编织过程数据:

- 显示花型(序列表,序列或顺序)的运行时间.
当前, 上次, 最小, 最大和平均的运行时间被分别显示.
- 显示花型(序列表,序列或顺序)的可能的剩余运行时间.
- 显示已经被编织部分和要被编织部分的数量.
- 用或不用载入时间和标准时间来显示运行时间.

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调出"统计"窗口
	调出"运行时间控制" 窗口
	调出"运行时间数据次序"窗口或 "运行时间数据花型" 窗口
	调出 "运行时间保存" 窗口.
	回到上个窗口
	调出"主菜单"窗口

Fig. 3-23 "运行时间控制"窗口键

打开"运行时间控制"窗口键

1. 调出"检修"菜单位于"主菜单"中.
2. 调出 "运行时间控制" 窗口在 "维修" 窗口中.

该 "运行时间控制" 可以依次通过"序列菜单" 或 "序列列表" 菜单的辅助功能键被调起.

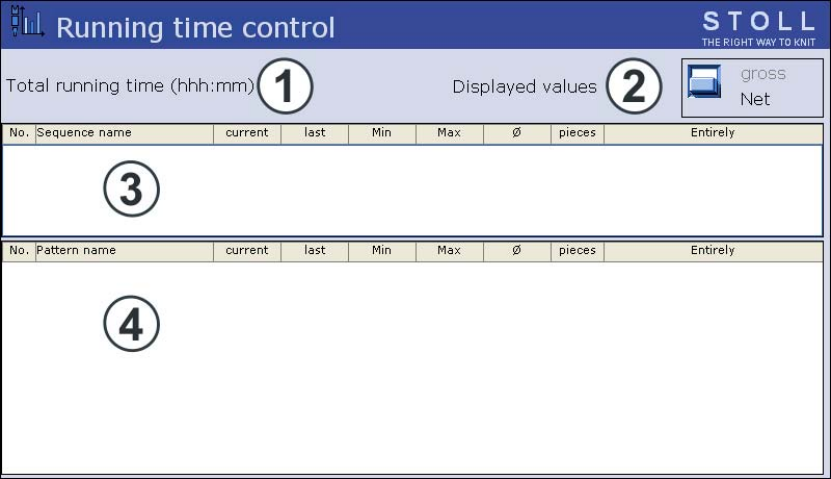


Fig. 3-24 "运行时间控制" 窗口

区域/ 按键	含义	
1	总运行时间	显示序列预计总运行时间,序列表或 花型.
2	总数	显示总的生产时间包括载入时间和标准时间和手动干预.
	网络	显示机器纯运行时间从"SP" (开始程序) 到 "完成的衣片".
3/4	号码	当前数量.
	序列/ 序列元素名称	序列, 顺序名称或 序列部分名称或单个花型.
	电流	上一个编织顺序的序列运行时间或 序列元素或花型.
	上一个	上一个编织顺序的序列运行时间或 序列部分或花型.
	最小	顺序的序列最小运行时间或 序列部分或花型.
	最大	顺序的序列最大运行时间或 序列部分或花型.
	Ø	顺序的序列平均运行时间或 序列部分或花型.
	衣片	序列或顺序的数量或 序列部分或已经编织的花型.
	总计	总序列或顺序的数量或 序列部分或花型.

Tab. 3-14 "运行时间控制" 窗口中元素的含义.

功能描述"运行时间数据存储" 窗口:

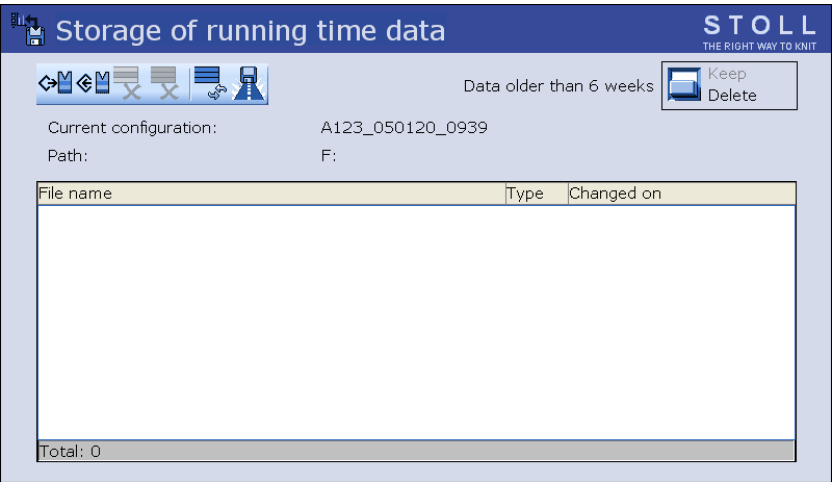


Fig. 3-25 调出 "运行时间保存" 窗口

按键	含义
	"加载"选中的文件以及相关的花型
	"保存" 选中的文件在当前的文件夹中
	被选中的 "删除的文件"
	删除所有文件
	"更新": 重新决定当前文件夹的内容
	"选择当前文件夹": 选择当前存储文件夹的对话框
超过6周之 前的数据	删除(被默认激活) 当数据保存超过6周后,数据被自动保存. 保存了存储空间. 保存: 文件不保存.

Tab. 3-15 "运行时间保存" 窗口中的键

- 1. 调出"检修"菜单位于"主菜单"中.
- 2. 调出 "运行时间控制" 窗口在 "维修" 窗口中.
- 3. 调出"附加功能键".
- 4. 调出 "运行时间保存" 窗口
- 5. 用案件"当前文件夹选择" 键选择想要的路径
- 6. 选择文件.
- 7. 选择步骤(载入,保存,删除).
- 8. 如果出现附加提示, 点击 "1" 确认.

- 或 -

➔ 点击按键"0"取消.

功能描述用于"运行时间数据序列" 或 "运行时间数据花型" 窗口:



根据在 "运行时间控制" 窗口中的标记, "运行时间数据序列"
窗口由选中的序列显示或 "运行时间数据花型"
窗口由序列单元或单独花型显示 .
总运行锁时间显示在这个窗口.

Running time data of pattern

Name

Remaining running time estimated (mm:ss)

Final time estimated:

Run.time piece	No.	Date	Start	Complete	Running time

←

Fig. 3-26 "运行时间数据序列" ("运行时间数据花型") 窗口

输入项	含义
名称	序列名称, 对于序列元素或花型
剩余运行时间	在格式mmm:ss中的预计剩余运行时间
结束时间	预计结束时间(日期, 时间),在运行后才可行
运行时间长度	在序列上： 序列最长和最短的运行时间 在序列部分/花型： 序列最长和最短的运行时间
号码	序列，序列部分或 衣片的数量
日期	创建日期
开始	开始时间
结束	完成时间
运行时间	hhh.mm模式中的运行时间

Tab. 3-16 "运行时间数据序列"窗口或 "运行时间数据花型" 窗口中的按键

1. 调出"检修"菜单位于"主菜单"中.
2. 调出 "运行时间控制" 窗口在 "维修" 窗口中.
3. 选择序列，序列部分或花型.
4. 调出"附加功能键".
5. 调出"运行时间数据次序"窗口或 "运行时间数据花型" 窗口.
该 "运行时间数据次序"或 "运行时间数据花型"
窗口和相关数据一起显示.
6. 通过使用"返回上个窗口" 键关闭窗口.

更多的信息:

- [修改机器配置并重新启动\[参阅页 7-38\]](#)

3.3.5 测量运行时间



为了显示窗口"运行时间控制" 必须在窗口"编织报告配置"中激活. (BootOkc -> Restart and configuration --> Knit report configuration --> 辅助功能键)

在窗口 "运行时间测量" 中手动测量运行时间(秒表功能).
功能开始,停止和后退用辅助功能键删除.



Fig. 3-27 "运行时间测量" 窗口

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调出"统计"窗口
	调出 "运行时间测量" 窗口
	开始运行时间测量 (开始)
	开始运行时间测量 (停止)
	在"0" 处设置显示 (复位)
	调出"主菜单"窗口

Fig. 3-28 "运行时间测量"窗口键

停止运行时间:

- 要被载入的花型文件(1).

1. 如果可以则显示"复位"在"0"处.
2. 点击 "开始" .
过去的时间从"开始" 以小时:分钟.秒的格式被激活在"运行时间" (2) 区域.
3. 开始编织过程
4. 在编织过程已经被结束后, 点击"停止".
停止时间显示 "运行时间" (2) 区.

更多的信息:

- [修改机器配置并重新启动](#)[\[参阅页 7-38\]](#)

3.4 按编织指令 (指令菜单) 进行生产

本章包括以下内容:

- **创建和管理顺序菜单**[参阅页 3-32]
- **设置或更改顺序菜单的计数器**[参阅页 3-35]
- **保存/加载顺序菜单**[参阅页 3-37]

3.4.1 创建和管理顺序菜单

利用顺序菜单,可以在一个列表中总结一件产品(一个编织程序)的不同组成大小,并依次进行处理。

每个组成大小都可以指定数量和循环计数器.

直到 "ST1" 和 "ST2" 列中的衣片数相同时才处理完一个编织顺序(行).

编织机自动切换到下一个尺寸并生成衣片的设定数量。

编织将从上到下逐行进行.



Order menu

THE RIGHT WAY TO KNIT

Order name: david-ARM

No.	Name	ST1	ST2	RS1	RS2	RS3	RS4	RS18	RS19	#50	#51	#52
1	SIZE-50	36	0	8	56	0	0	0	0	0	1	450
2	SIZE-48	36	0	8	56	0	0	0	0	0	1	450
3	SIZE-46	30	0	6	52	0	0	0	0	0	1	405
4		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
8		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

1

Start line
1

Fig. 3-29 "顺序菜单"窗口

列	所示数据
1	当前顺序号
2	顺序名
3 ("ST1")	要生产的衣片数
4 ("ST2")	已生产的衣片数
5 至 11	循环计数器和计数器
12 ("#51")	左边框
13 ("#52")	右边框

Tab. 3-17 "指令菜单"窗口中的数据

按键	功能
	调出"指令菜单"窗口
	确认输入
	调出"附加功能键"
	使 "ST2" 列中的值 (已生产衣片数) 复位到 "0"
	删除顺序菜单中的所有信息
	"复制行"的内容
	"插入行"的内容
	"激活编织指令"

Tab. 3-18 用于处理"指令菜单"的按键

编辑指令菜单:

- 1. 从"主菜单"中调出"顺序菜单"窗口.
- 2. 点击要处理的行.
此行出现在窗口底部.
- 3. 点击所选行的区域并输入所需的值和名称.
- 或 -
➔ 调出"辅助功能键", 复制某一行的内容再将其插入所需位置.
- 4. 确认输入.
- 5. 调出"辅助功能键"并激活"编织指令".

如果激活编织命令, 状态行中将出现"命令".



Fig. 3-30 激活编织指令的状态行



顺序中未编织的衣片可以在随后通过更改 "ST2" 进行编织.

执行最后一个顺序时将会进行检查, 以确定是否还有需要编织的部分.

完成所有指令后编织机才会停止.

3.4.2 设置或更改顺序菜单的计数器

利用计数器可以通过程序控制 SINTRAL
程序中不同部分或大小的编织过程.

按键	功能
	调出"指令菜单"窗口
	终止设置过程并保存更改

Tab. 3-19 用于设置计数器的按键

使用另一个循环计数器或计数器:



不要使用计数器"#1"至"#39", 因为它们在启动时已设为“0”!

1. 从"主菜单"中调出"顺序菜单"窗口.
此时将出现"顺序菜单"窗口.
2. 在表抬头点击所需列(循环开关或计数器).
设置窗口出现.

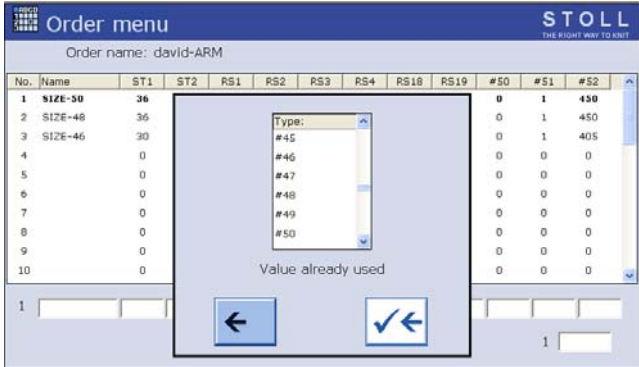


Fig. 3-31 更改循环计数器和计数器的设置窗口

3. 分配循环计数器或计数器.
4. 确认输入.
5. 再次出现"顺序菜单".



命令开始时从机器复制循环循环计数器数值和计数器值。

如果在编织过程中修改了这些值, 则在开始编织下一个衣片时生效。

3.4.3 保存/加载顺序菜单

顺序菜单中的信息可以在"存储顺序数据"窗口中保存, 加载和删除.

按键	功能
	调出"指令菜单"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"存储顺序数据"窗口.

Tab. 3-20 "存储顺序数据"窗口的按键

使用"存储顺序数据"的功能说明:

- 1. 从"主菜单"中调出"顺序菜单"窗口.
- 2. 调出"附加功能键".
- 3. 调出"存储顺序数据"窗口.

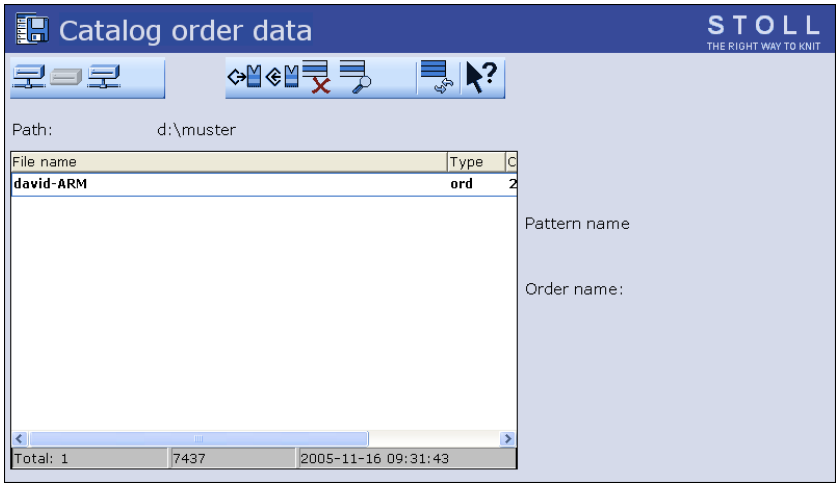


Fig. 3-32 "存储顺序数据"窗口

- 4. 用一个"直接选择文件夹"按键设置所需的路由.
- 5. 选择文件.
- 6. 选择操作.
- 7. 如果出现附加提示, 点击"1"确认
- 或 -
- ➔ 点击按键"0"取消.
- 8. 调出"主菜单".

"存储顺序数据"窗口中的操作

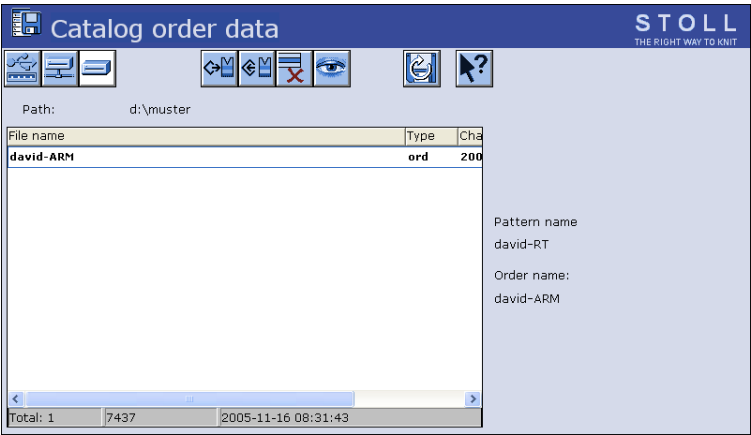


Fig. 3-33 "存储顺序数据"窗口

按键	功能
    	"直接文件夹选项": 预先定义的文件夹选项
	"加载"所选的文件以及相关的花型单元
	保存选中的花型部分到当前的花型文件夹中"
	"删除所选文件"
	"显示所选文件"
	"更新": 刷新花型文件夹的内容
	对下一个按下的键调出"直接帮助"

Tab. 3-21 "存储顺序数据"窗口中的按键

更多的信息:

- [选择当前文件夹\[参阅页 4-118\]](#)
- [在花型编辑器中显示文件\[参阅页 4-111\]](#)

3.5 消除织物上的瑕疵

如果织片没有正确完成, 可以使用"启动机器"窗口中的两个选项.

按键	功能
	调出"附加功能键"
	中断当前的编织循环并开始编织程序中的其它循环.
	如果满足以下条件, 机器将自动开始编织新的衣片: 横移装置处于原始位置 导纱器处于起始位置 机头方向满足重新开始编织的要求. 如果这些条件不满足, 循环只能编织一次.

Tab. 3-22 用于中断编织板块的按键

本章包括以下内容:

- [刷掉织物后重新开始](#)[参阅页 3-40]
- [导纱器穿纱](#)[参阅页 3-43]
- [清除缠在织物牵拉装置上的织物](#)[参阅页 3-44]

3.5.1 刷掉织物后重新开始

按键	功能
	调出"启动机器"窗口
	确认输入

Tab. 3-23 用于刷掉织物后重新开始的按键

没有牵拉梳的机器

织物取出后，脱圈处出现问题因此不能继续编织。要想继续，我们建议调出"脱布后重新起头编织"功能。该功能也可以使您没有织物就开始编织。

通常，每个编织程序包含"脱布后重新起头"功能。

用旧的编织程序，从950行开始能该找到该功能。

用花型工作站M1,通过"#90"被激活。

机器可以识别用于创建花型的花型工作站。编织程序M1包括 ID "<M1>"位于第1行上。

同样地,"脱布后重新起头"程序点位于"启动机器"窗口处,并自动调节与之相适应。

旧程序中的"脱布后重新起头"功能 (e. g. SIRIX)

1. 如果出现断纱，重新穿纱。
2. 调出"启动机器"窗口
3. 调出"脱布后重新起头"功能。为此,点击"脱布后重新起头"按键。

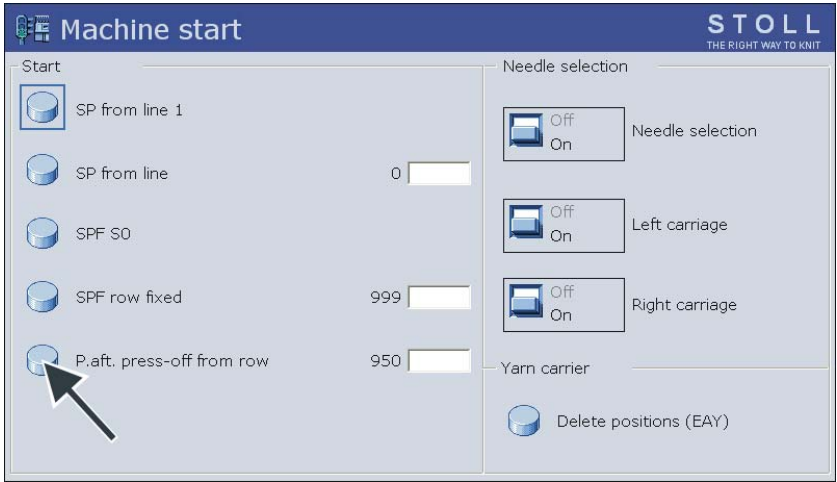


Fig. 3-34 调出"启动机器"窗口

4. 上抬操纵杆开启机器。



如果脱布后重新起头编织时发现有坏针:

➔ 脱布后停止编织换掉坏针.

- 5. 当织物足够长时可以用操纵杆停机, 将织物放入主牵拉装置.
- 6. 打开主牵拉装置, 将织物放入然后将其关上.
- 7. 要开始编织程序, 点击按键"从1行处开始程序".
- 8. 上抬操纵杆开启机器.

"脱布后重新起头"用带有M1
花型的功能

- 要求 :
- 编织程序已经在M1 生成
 - 生成花型后, "脱布后重新起头"菜单项被激活

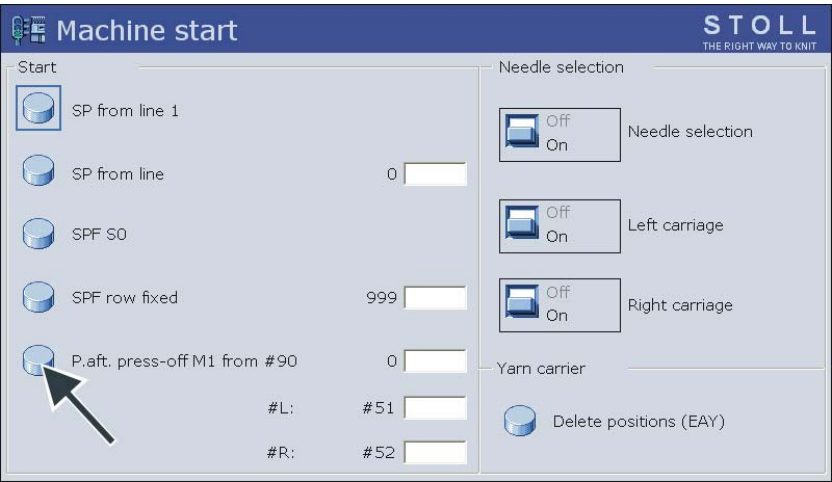


Fig. 3-35 调出"启动机器"窗口

设置	功能
#90=0	禁用"脱布后重新起头"功能
#90=1	启用"脱布后重新起头"功能. 编织特定行数 (机号 x 4) , 是由机号决定的. 总数为40的编织行用于机床为E10的机器。
#90=n	如果编织行太多, 可以将 "#90" 设置为其他数. 编织行, 类似于"脱布后重新起头"功能, 与被设定的"#90"同样被重复. 示例: #90=15. 总计要编织 30 (2 x 15) 行.
#L, #R	设置织物宽度用于"脱布后重新起头"功能. 默认设置: 开始宽度 (#L=#51, #R=#52)

- 1. 如果出现断纱, 重新穿纱.

2. 调出"启动机器"窗口
3. 调出"脱布后重新起头"功能. 为此,点击"M1脱布后重新起头"按键.
4. 点击输入区域. 输入值并进行确认.
5. 上抬操纵杆开启机器.



如果脱布后重新起头编织时发现坏针:

➔ 脱布后停止编织换掉坏针.

6. 编织完设定的编织行数后, 机器自动停止.
出现"将织物放入织物牵拉装置"信息.
7. 织物足够长时, 可以将其放入主牵拉装置, 打开主牵拉装置,
将织物放入并将主牵拉装置关上.
8. 如果织物仍不能放入主牵拉装置, 重复第 2 点至第 8 点.
9. 上抬操纵杆开启机器. 编织机自动开启.

更多的信息:

- [穿纱\[参阅页 3-11\]](#)

3.5.2 导纱器穿纱

按键	功能
	调出"手动输入"窗口
	调出"启动机器"窗口

Tab. 3-24 用于导纱器穿纱的按键

1. 调出"手动输入"窗口
2. 点击"上升导纱器销子"按键.
3. 记下导纱器位置, 把机头下的导纱器推出并穿纱.
4. 再次将导纱器推回到原来位置.
5. 点击"导纱器销子移置底端"按键.
6. 稍稍上抬操纵杆使机头慢速运动.
7. 在慢速编织时, 要保证纱线喂入织针针钩内.
8. 上抬操纵杆启动机器继续编织.

- 或 -

- ➔ 如果织物出现破洞,
调出"启动机器"窗口,点击"从第1行开始运行程序"按键重新开始编织.

3.5.3 清除缠在织物牵拉装置上的织物

按键	功能
	调出"牵拉" 窗口

Tab. 3-25 用于清除缠在织物牵拉装置上的织物的按键

缠在主牵拉辊中的织物

1. 要清除缠绕的织物，调出"织物牵拉"窗口。

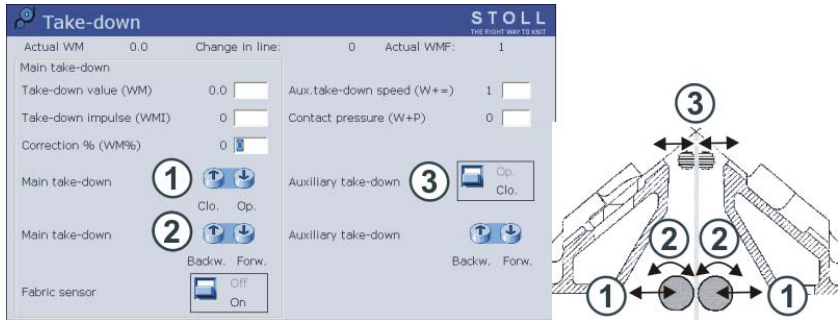


Fig. 3-36 "牵拉"窗口

2. 点击"主牵拉打开"按键(1).
3. 顺畅地将织物拉下来并把绕在牵拉辊上的松弛纱线和残留织物清除干净
- 或 -
- ➔ 按"主牵拉辊向后"按键(2), 直到清除缠绕的织物.
4. 点击"主牵拉辊关闭"按键来关闭主牵拉辊.
5. 上抬操纵杆启动机器继续编织.

缠在辅助牵拉辊中的织物

1. 要清除缠绕的织物，调出"织物牵拉"窗口。
2. 卸下针床或将其立起到某个角度
3. 点击"辅助主牵拉打开" 按键 (3).
4. 按"辅助牵拉辊向后"按键直到清除缠绕的织物.
5. 把绕在牵拉辊上的松弛纱线和残留织物清除干净.
6. 要关闭辅助牵拉辊, 点击"辅助牵拉辊关闭"按键.
7. 再次拧紧螺丝固定针床
8. 上抬操纵杆启动机器继续编织.

更多的信息:

- 卸下针床或将其立起到某个角度[参阅页 6-12]

3.6 出现故障后启动机器

编织机控制器连续不断地对纱线, 织物, 机器的所有活动部分, 马达和电子器件进行监控. 如果出现故障机器将停止运转. 信号发出黄色亮光, 触摸屏上出现图形符号并且警报器停止. 最常见的故障原因在触摸屏上以图形符号显示. 如果有故障,则出现一个图片, 如果出现几个故障, 则依次显示相应的图片. 较少出现的故障 (如 硬盘故障) 则以一个普通的图形符号来显示.

按键	功能
	"有关解决故障的信息" 大小标记交替出现
	确认错误信息

Tab. 3-26 用于出现故障后启动机器的按键

出现故障后启动机器:

1. 要获得详细故障信息, 点击图片.

"当前信息"在窗口出现. 如果可以通过更改设置解除故障, 那么相应的功能键显现在屏幕下方指令条的中央.

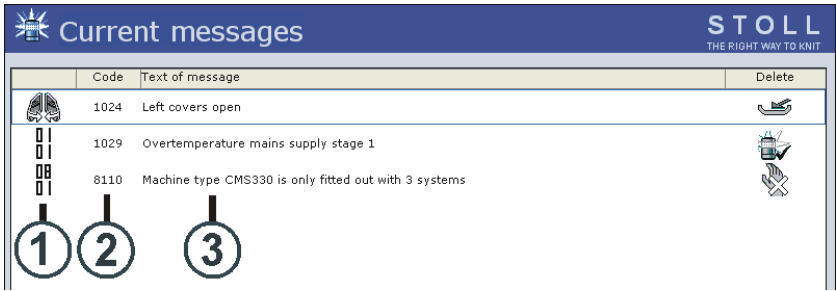


Fig. 3-37 "当前信息"窗口.

- 1

图片
- 2

错误的代码
- 3

信息文本

2. 点击屏幕下部中央的功能键来改变设置以解除故障.
- 或 -
- ➔ 如果需要附加信息，点击需要的错误信息和"故障修复信息"按钮.
- 将会显示可能引起的故障和解决方法.

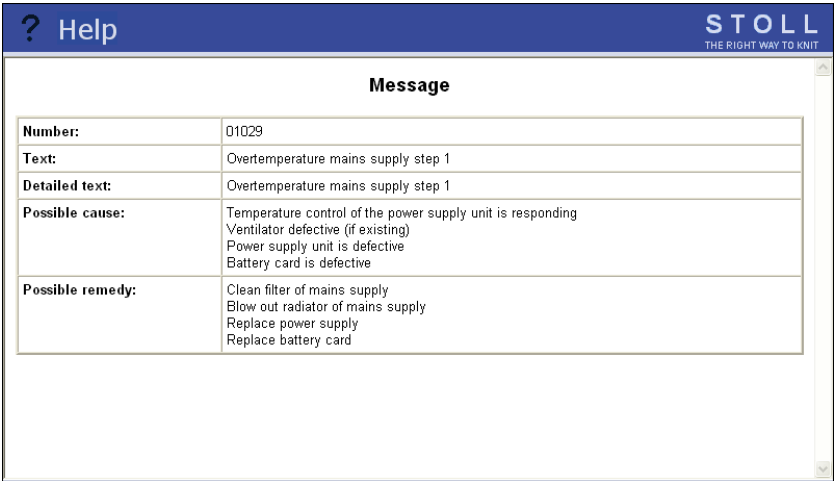


Fig. 3-38 关于错误消息的更多信息

3. 使用"有关故障原因的信息"按键调用服务信息 (德语或英语) .
4. 确认故障信息.
5. 上抬操纵杆启动机器继续编织.

3.6.1 信息和提示记录

信息记录 如果出现错误, 则它不仅显示在 "当前信息" 窗口中, 它还将写入到附加记忆区中. 各天的错误信息将保存到此记忆区中.

每天都将自动选择一个新的记忆区. 系统共有 7 个记忆区, 因此可以保存最近 7 天的错误信息. 您还可以借此来创建一个概览, 用于查看过去几天之内出现的错误信息.

机器的主开关关闭之后, 在"当前信息"窗口中出现的错误信息将被删除, 但是保存有每日错误信息的记忆区并未清空.

按键	功能
	调出"信息"窗口
	调出"附加功能键"
	显示信息记录
	用于每日信息记录的按键 (用于过去某天的信息记录的按键将显示在图片中)

Tab. 3-27 用于查看错误信息记录的按键

- 显示信息记录:
1. 调出"信息"窗口.
 2. 调出"附加功能键".
 3. 显示信息记录.

4. 调出"附加功能键".
- 出现一个信息记录按键的列表.

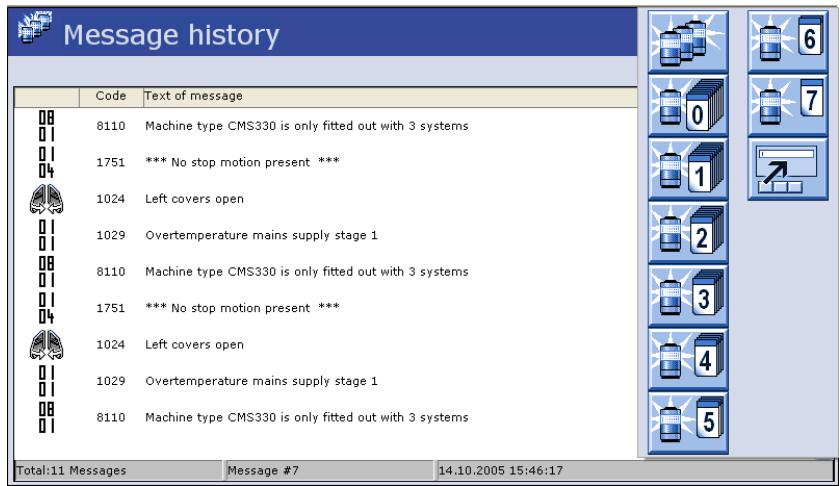


Fig. 3-39 信息记录的列表

5. 调用所需的每日记录.
- 提示记录 系统还保存错误信息的提示. 与信息记录相同, 由于有 7 个每日记忆区, 因此可以保存最近 7 天的提示. 您还可以借此来创建一个概览, 用于查看过去几天之内出现的提示.

按键	功能
	调出"信息"窗口
	调出"附加功能键"
	显示提示记录
	用于每日提示记录的按键 (用于过去某天的提示记录的按键将显示在图片中)

Tab. 3-28 用于显示提示记录的按键

- 显示提示记录:
1. 调出"信息"窗口.
 2. 调出"附加功能键".
 3. 显示提示记录.
 4. 调出"附加功能键".
- 出现一个提示记录按键的列表.
5. 调用所需的每日记录.

3.6.2 压缩错误信息

如果,例如,对编织程序做出了一个更改并且出现了一个错误信息,则编织程序或其他窗口将被当前错误信息所覆盖. 这可能会干扰您的工作.

要防止出现这种情况,可以压缩错误信息. 只压缩触摸屏上的显示,而不用停机.

按键	功能
	调出"附加功能键"
	压缩错误信息 ("激活设置操作")
	回到上个窗口
	"激活设置操作" 标志
	再次激活信息 ("禁用设置操作")

Tab. 3-29 用于压缩错误信息的按键

压缩错误信息 1. 如果显示错误信息, 调出"附加功能键"按键.

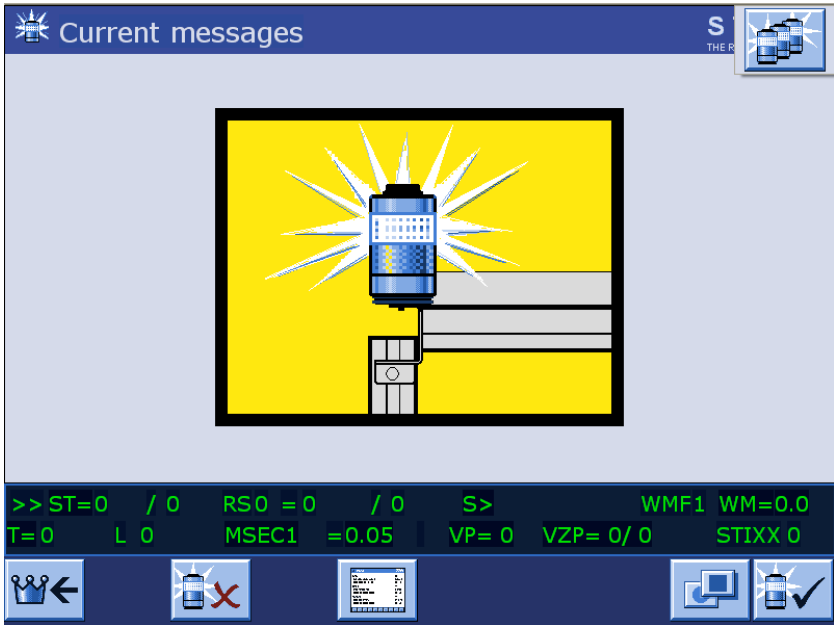


Fig. 3-40 压缩错误信息

3.6 出现故障后启动机器

2. 点击"压缩错误信息"按键.

该"设置操作" 信息出现. 错误信息被压缩直到该设置被改变回来.
系统将自动切换回上一窗口, 而您此时亦可继续工作.

3. 作为正在压缩错误信息的提示, "激活设置操作" 图标将显示在每一窗口的右上角.
4. 当前出现的错误信息即得以压缩并可以进行查看. 为此点击 "激活设置操作" 标志.

再次激活压缩的错误信息

1. 点击 "激活设置操作" 标志.
2. 调出"附加功能键".
3. 点击 "再次激活错误信息" 按键.

自动进行 如果没有更多的停止动作,设置模式自动被撤销.

4 调节机器

本章包括以下内容:

- [基本设置\[参阅页 4-1\]](#)
- [高级调整\[参阅页 4-49\]](#)
- [使用文件\[参阅页 4-97\]](#)
- [操作Sintral\[参阅页 4-123\]](#)
- [选择安装文件\[参阅页 4-130\]](#)
- [KnitLAN 连接\[参阅页 4-134\]](#)
- [定义用户配置文件\[参阅页 4-137\]](#)

4.1 基本设置

本章介绍调节指令和以下方面的其他信息:

- [调节机速\[参阅页 4-2\]](#)
- [设置线圈密度\[参阅页 4-4\]](#)
- [设置和交错导纱器\[参阅页 4-6\]](#)
- [调整纱线张力\[参阅页 4-12\]](#)
- [调节摩擦喂纱轮上的纱线传送\[参阅页 4-14\]](#)
- [设置存线喂纱轮 SFE\[参阅页 4-16\]](#)
- [调节编织区\[参阅页 4-17\]](#)
- [调节牵拉\[参阅页 4-18\]](#)
- [设置循环计数器和衣片数\[参阅页 4-23\]](#)
- [调整模型计数器\[参阅页 4-24\]](#)
- [设置计数器\[参阅页 4-26\]](#)
- [打开和关闭照明灯\[参阅页 4-27\]](#)
- [设置夹纱装置松开值\[参阅页 4-28\]](#)
- [配置工具栏\[参阅页 4-29\]](#)
- [配置监视装置\[参阅页 4-31\]](#)
- [设置花型\[参阅页 4-35\]](#)
- [横移 \(CMS 530 T\)\[参阅页 4-43\]](#)
- [横移 \(CMS 730 T\)\[参阅页 4-46\]](#)

4.1.1 调节机速

根据不同的编织情况, 可以输入不同的机头速度.
间接机速只有在比正常机速低的情况下才有效.

Carriage speed

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Normal MSEC	0.05	0.05		
Intarsia MSECI	0.05		MSECNPJ	0.05
Knot selectable MSECK	0.00		for	1 Row(s)
MSECC	0.00			
MSEC0 (Empty row)	0.00		MSEC5	0.05
MSEC1 (Transfer)	0.00		MSEC6	0.05
MSEC2	0.05		MSEC7	0.05
MSEC3	0.05		MSEC8	0.05
MSEC4	0.05		MSEC9	0.05

Fig. 4-1 "机速"窗口

输入区域	含义	输入值	间隔宽度
"普通编织速度 MSEC"	普通导纱器的机头速度	0.05 至 1.20 m/s	0.05
"嵌花编织速度 MSECI"	有嵌花导纱器的机头速	0.05 至 1.00 m/s	0.05
"可选择结头 MSECK"	遇小结头时的机速	0.05 至 1.20 m/s	0.05
"行数"	遇小结头后慢速编织的行数	1 至 12 行	1
"MSECC"	当导纱器被带入或带出来纱装置时，针床外的机头速度.	0.05 至 0.50 m/s	0.05
"MSECNPJ=n"	带NPJ的机头速度显示		
"MSEC0=n"	空行 ("S0") 的间接机速"n"	"n" = 0.05 至 1.40 m/s	0.05
"MSEC1=n"	翻针的间接机速"n"	"n" = 0.05 至 1.20 m/s	0.05
"MSEC2=n"至" MSEC9=n"	编织行的间接机速"n"	"n" = 0.05 至 1.20 m/s	0.05

Tab. 4-1 "机速"窗口中的输入区域

按键	功能
	调出"机速"窗口
	确认输入
	调出"主菜单"

Tab. 4-2 用于输入机速的按键

调整机速:

1. 调出"机速"窗口.
2. 点击机速的输入区域并输入所需值.
3. 确认输入.
4. 调出"主菜单".

4.1.2 设置线圈密度

线圈密度, 以及线圈大小都取决于成圈三角的值。
线圈密度可以设置成一个绝对值, 也可以设置为线圈长度。

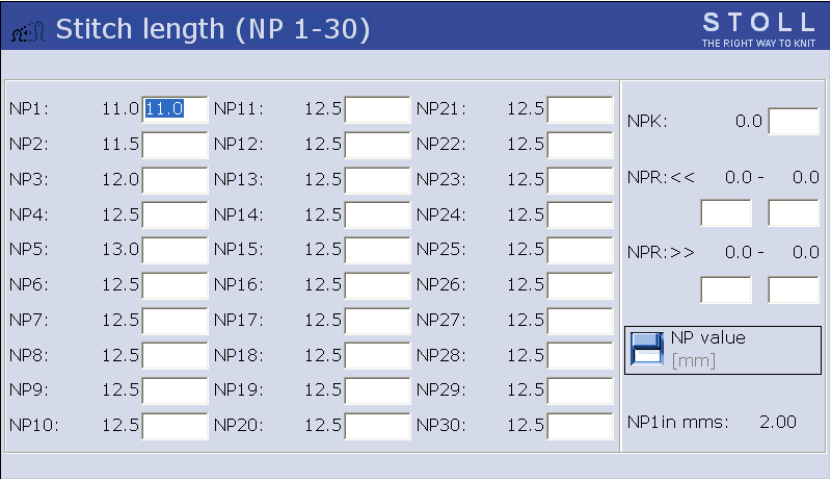


Fig. 4-2 分机头操作时的"线圈长度"窗口

输入区域	含义
"NP#"	成圈三角的值 (NP1-NP 100). 步进宽度: 0.05. 用辅助功能键的帮助键调出NP31-NP100.
"NPK"	所有成圈三角位置的成圈三角修正值. 步进宽度: 0.05.
"NPR<<"	对于分机头操作: 从右侧机头到左侧机头的成圈三角修正值 (从前到后) . 步进宽度: 0.05. 机头方向向左
"NPR >>"	对于分机头操作: 从右侧机头到左侧机头的成圈三角修正值 (从前到后) . 步进宽度: 0.05. 机头方向向右
"NP 值"	调节线圈密度 NP 值
"(毫米)"	设置每个线圈的纱线长度

Tab. 4-3 用于设置线圈密度的输入区域

按键	功能
	调出"线圈长度"窗口
	确认输入
	调出"主菜单"

Tab. 4-4 用于调节线圈密度的按键

设置线圈密度:

1. 调出"线圈长度"窗口.
2. 设置开关在"NP 值/(毫米)" 区 "NP 值" 或 "(毫米)".
3. 点击成圈三角值的输入区域, 输入 NP 值.

- 或 -

➔ 点击成圈三角值的输入区域并以毫米为单位输入每个线圈的纱线长度.

4. 确认输入.

5. 调出"主菜单".

➔ 要将所有织针沉降值更改为同一个值, 请点击 "NPK" 输入区域, 输入成圈三角修正值并确认输入.

更多的信息:

- [线圈密度范围\[参阅页 8-1\]](#)
- [线圈长度\[参阅页 8-2\]](#)

4.1.3 设置和交错导纱器

调节导纱器

按键	功能
	调出"导纱器"窗口.
	调出"调整导纱器"窗口.
	调出"附加功能键"
SEN 1	调出所需的编织区
	确认输入
	保存更改并终止设置过程
	终止设置过程而不保存更改
	调出 "主菜单"

Tab. 4-5 用于调节导纱器的按键



Yarn carrier

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Y	SEN	Y:=n	O/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



1A

YDF 7

Yarn carrier at needle bed border (EAY!)



Fig. 4-3 "导纱器"窗口

列	所示数据
Y	导纱器的说明
SEN	导纱器工作的 SEN 区域的设置
Y: =n	纱线类型的说明
0/1	激活/禁用纱线类型
YG	织针的基本导纱器设置...
YP	织针的当前导纱器位置...
Ka	所选编织系统导纱器修正值 a (左边) 取值范围: -120...0...120 . 步进宽度: 0.5=1/32 英寸=0,8 毫米
KB	所选编织系统导纱器修正值 b (右边). 取值范围: -120...0...120 . 步进宽度: 0.5=1/32 英寸=0,8 毫米
K<I>a	摆动导纱器的嵌花导纱器修正值 a (左边). 取值范围: -120...0...120 . 步进宽度: 0.5=1/32 英寸=0,8 毫米
K<I>b	摆动导纱器的嵌花导纱器修正值 b (右边) 取值范围: -120...0...120 . 步进宽度: 0.5=1/32 英寸=0,8 毫米
类型	导纱器类型显示 : 普通导纱器 (N) , 添纱导纱器 (P) , 双臂导纱器 (PA) , 嵌花导纱器 (I)
I<>	嵌花导纱器的摆动方向
MSEC	使用此导纱器时的机速 (技术织物)
V	到第一个编织织针为止的镶边织针数 (技术织物)
Ua	调整导纱器机头宽度 a (左边) (使用普通导纱器添纱)
Ub	调整导纱器机头宽度 b (右边) (使用普通导纱器添纱)
Ba	导纱器制动值 a (左边)
Bb	导纱器制动值 b (右边)
YDF	编织全成型时到织物边缘的导纱器附加距离. 取值范围: 1-20针.

Tab. 4-6 "导纱器"窗口中的数据

调节导纱器:

1. 调出"导纱器"窗口.

在默认设置下导纱器显示在所有编织区域 (SEN 区域) 中.

2. 如果仅需显示特定 SEN 区域的导纱器, 调出"附加功能键"并点击所需的 SEN 区域.

- 3. 点击要处理的行 (导纱器) .
窗口底部边缘出现导纱器数量, 位于"调整导纱器"键右侧.
- 4. 点击"调整导纱器"键.

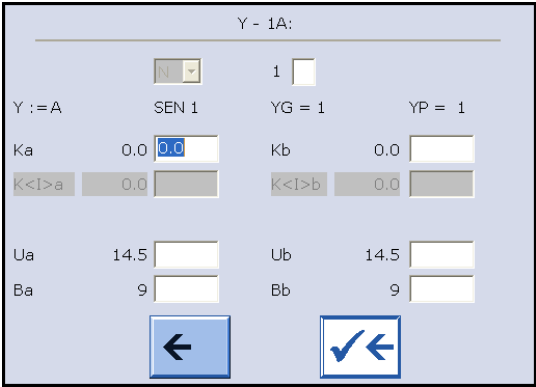


Fig. 4-4 "调整导纱器" 窗口

- 5. 点击 "调整导纱器" 窗口中的选定行区域并输入数值.
- 6. 保存更改并终止设置过程.
- 7. 调出 "主菜单".

交错导纱器

按键	功能
	调出"导纱器"窗口.
	调出"附加功能键"
	调出"导纱器交错"窗口
	确认输入
	调出"主菜单"

Tab. 4-7 用于交错导纱器的按键

交错导纱器:

1. 调出"导纱器"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. 调出"导纱器交错"窗口

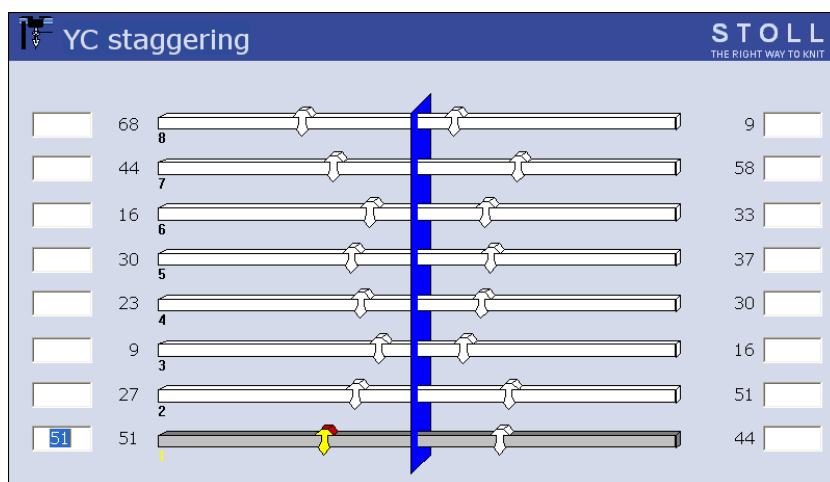


Fig. 4-5 "导纱器交错"窗口

4. 点击导纱器旁的输入区域并输入所需值.
取值范围: 0-160. 步进宽度: 0.5=1/32 英寸=0,8 毫米
5. 确认输入.
6. 调出"主菜单".

导纱器自动交错和夹纱

花型更改过程中, 导纱器自动交错并且纱线自动夹纱.

条件: 编织程序中包含命令"SOY".

按键	功能
	调出"夹纱和切纱"窗口
	调出"启动机器"窗口
	调出"附加功能键"
	显示按钮"导纱器自动交错"

Tab. 4-8 用于自动交错导纱器的按键

- 1. 将所有导纱器 (包括前面花型的导纱器)
手动放置在机器两侧针床和切夹纱装置之间.



Fig. 4-6 移动导纱器

- 2. 如果纱线夹在切夹纱装置中, 松开这些纱线.
显示"夹纱和切纱"窗口执行此操作.

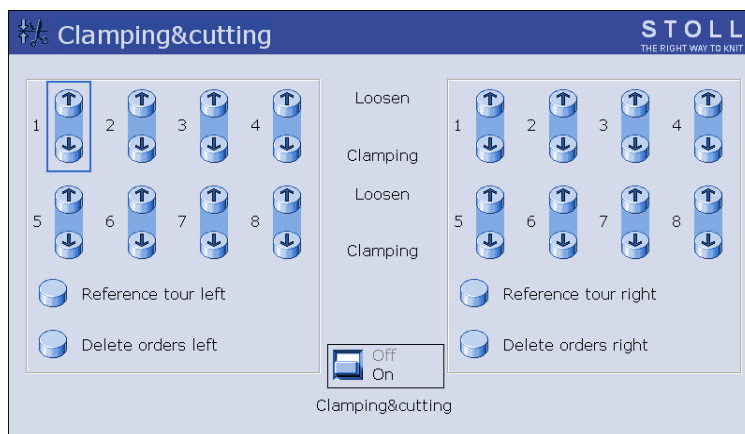


Fig. 4-7 "夹纱和切纱"窗口

3. 按下"松开"行中对应切夹纱点的按键。
纱线被松开。
4. 对所有夹住的纱线重复该步骤. 确保除去了纱线残留物.
5. 确保所有导纱器位于切夹纱装置 (1)之前.

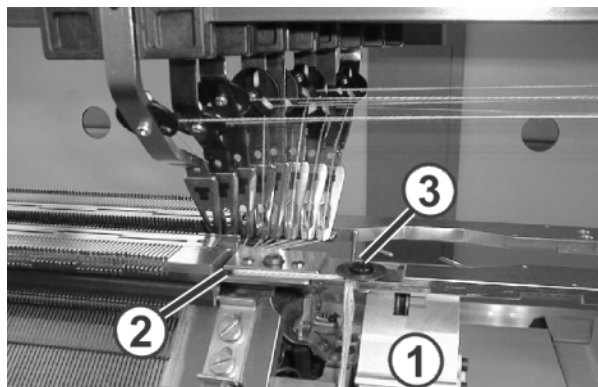


Fig. 4-8 穿纱

6. 将导纱器所有纱线穿入穿纱凹口 (2) 中.
7. 将纱线拉得更长, 直到纱线位于夹纱装置板 (3) 的下面.
8. 从"主菜单" 中调出 "启动机器"窗口.
9. 调出"附加功能键".
10. 点击显示按钮"导纱器自动交错".
11. 在空格 "开始" 处从1行按下 "SP 键".

计算机在编织程序中搜寻需要使用哪个导纱器.

12. 上抬操纵杆开启机器.

一旦处理到命令行"S0Y", 所有导纱器按照导纱器原始位置自动交错和夹纱.

4.1.4 调整纱线张力

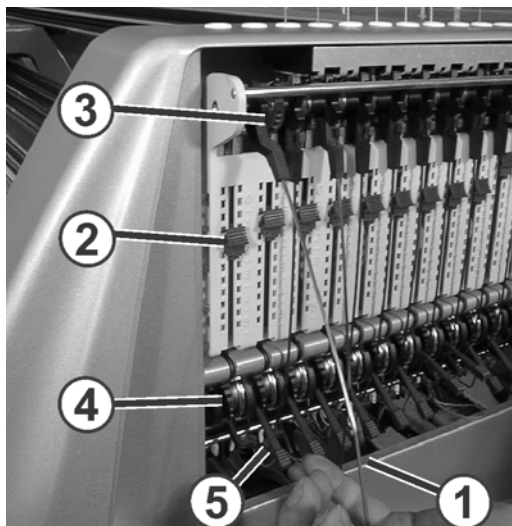


Fig. 4-9 调整纱线张力

纱线张力按以下次序调整:

1. 侧面纱线张力器: 调整 调节尺的回转力(2)
2. 打开永久制动装置
3. 调节纱线控制装置
4. 调整永久制动装置
5. 侧纱张力器: 调整锁定部分(3)的纱线张力路径



序列会帮助你找到纱线张力的可选调整方式.

根据纱线类型和纱线特性可以在找到可选调节方式之前改变调整很多次.

这些调整是机器编织时采取的最简单方式.

确认所有元素上的制动和还原力都设置为最低值.

设置还原力

1. 删除侧面纱线张力器(1)从停留处.
2. 调节尺(2) 设置成侧张力器总是握持有张力的纱线.
3. 在机器编织时控制设定.
这时纱线不能下垂而是被纱线张力器拉紧.

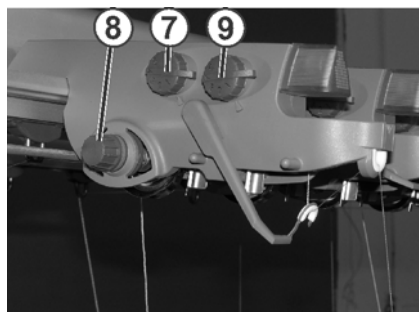
打开永久制动装置

➔ 推动杠杆 (5) 位于永久制动装置 (4) 的最低位置上.

调节纱线控制装置

1. 纱线制动装置 (8)

被调整成纱线控制不能移动太多的方式这样才能松开制动脉冲.



2. 为稍大的结头调整结头探测器 (7) 而较小的结头(9)

则依据纱线粗细以及由于意外的结头尺寸形成的结头.

调整永久制动装置

➔ 永久制动方式(4) 被设置成侧面纱线张力器稍微转动 (约.. 25度), 当导纱器到达左边或右边停止位置时.

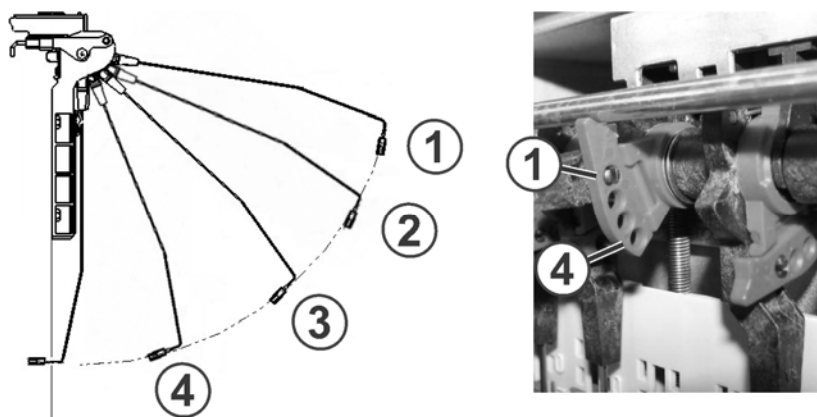
当线圈在摩擦轮和永久制动装置(位于侧安全盖内侧)之间成圈时

纱线控制装置上的纱线制动装置要设置得更强而永久制动装置则稍弱.

设置纱线张力器的最大松动 回纱路径

纱线张力器的回纱路线理想的最大值可以设定为80到35度.

可以通过锁定部分(3)进行设定. 它具有四个锁定位置.



位置	最大角度	解释
1	80	锁定部分的起始位置. 激活动作中的夹纱装置 最大的回纱路线
2	65	激活动作中的夹纱装置
3	50	激活动作中的夹纱装置
4	35	激活动作外的夹纱装置 最小的回纱路线

4.1.5 调节摩擦喂纱轮上的纱线传送*

摩擦辊以固定的圆周速度转动，
以提供编织机所需的最大耗纱量。要调节喂纱量使其接近实际耗纱量，
可以修改纱线的喂纱角度。如果增大纱线的喂纱角度，
那么摩擦将增大，积极送纱器将传送更多的纱线。积极喂纱轮所提供的纱线应该比导纱器所需要的量稍多。

由于机器和部件型号的不同，积极送纱器的型号也不同。

模型 1

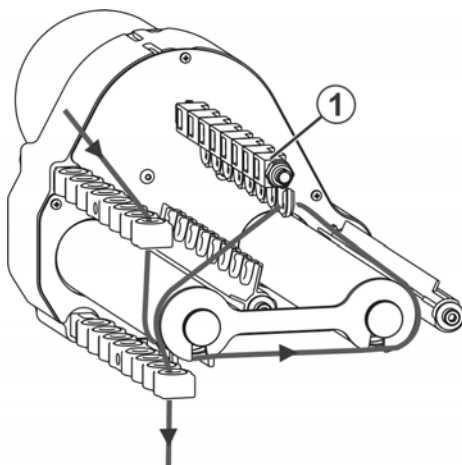


Fig. 4-10 调节积极喂纱轮的穿纱

➔ 如果要减少喂纱量，请将纱线穿过导纱孔(1)。

模型 2

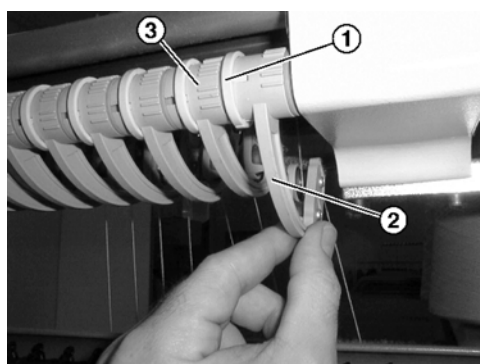


Fig. 4-11 调节积极喂纱轮的穿纱

调节喂纱量：

1. 将固定装置 (1) 向前推。
 2. 如果要增加喂纱量，将摆臂 (2) 向上摆动。
- 或 -
- ➔ 如果要减少喂纱量，将摆臂 (2) 向下摆动。
3. 将固定环 (1) 向后推。

4. 接通编织机电源, 开始编织.
5. 检查喂纱量.
6. 按照步骤 1 至 5, 用刻度尺(3)依次调节所有摆臂.

对于粗纱 (适用于所有模型) 自停导轨和摩擦辊之间的距离太小,
因此纱线接触到自停导轨并激活停止脉冲, 编织机停止.

修改距离:

1. 卸下螺丝 (5) 和自停板 (4).

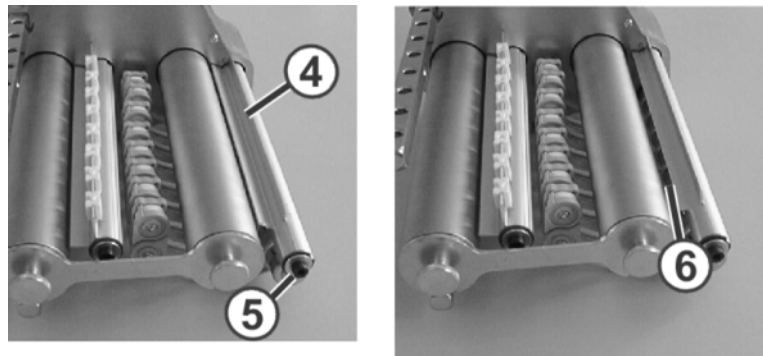


Fig. 4-12 设置自停板和摩擦辊之间的距离

2. 将自停板旋转 180 度重新装配.

自停板和摩擦辊之间的距离增大 (6).

更多的信息:

- [本说明书所使用的符号\[参阅页 1-3\]](#)
- [穿过积极喂纱轮\[参阅页 3-14\]](#)

4.1.6 设置存线喂纱轮 SFE

利用制动环 "1" 设置喂纱轮伸出时的纱线张力. Stoll 公司推荐以下的组装:

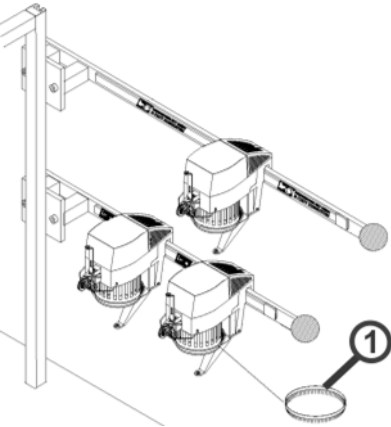


Fig. 4-13 存线喂纱轮 SFE

机号	数量	制动环的颜色
E 16-18	1	红色
E 9.2	2	红色

Tab. 4-9 制动环的组装

您可以从随附的操作说明中了解有关存线喂纱轮 SFE 的详细信息.

4.1.7 调节编织区

在 SINTRAL 程序中, 可以定义并分别打开和关闭最多四个编织区 (SEN 区域) . 如果编织区不是在 SINTRAL 程序中定义的, 则可以在"编织区"窗口中调节这些区域.

按键	功能
	调出"编织区"窗口
	确认输入
	调出"主菜单"

Tab. 4-10 用于调节编织区的按键

1. 调出"编织区"窗口.

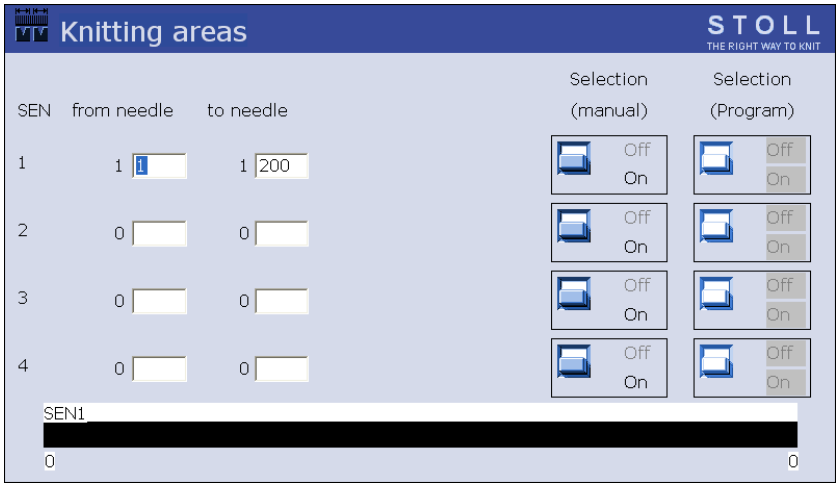


Fig. 4-14 "编织区"窗口

2. 给每个编织区 ("SEN") 赋以一个织针区域.
3. 确认输入.
- 已赋值的编织区以图表的形式显示.
4. 要单独打开或关闭某个编织区, 请点击"选择 (手动) "列中的开关.
5. 调出"主菜单".

4.1.8 调节牵拉

调节织物牵拉值

按键	功能
	调出"牵拉" 窗口
	确认输入
	调出 "主菜单"

Tab. 4-11 用于调节织物牵拉值的按键

调节织物牵拉值:

1. 调出"牵拉" 窗口.

显示当前的织物牵拉值.

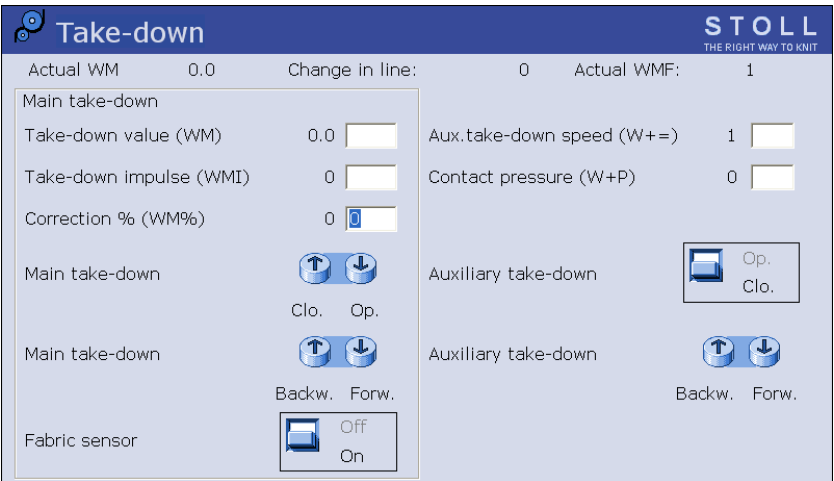


Fig. 4-15 "织物牵拉"窗口

2. 要输入织物牵拉值, 请点击输入区域并输入所需值.
3. 确认输入.

调节织物牵拉控制

在生产过程中, 编织机控制器会将当前值与临界值进行比较.
如果超出临界值, 编织机将停止运行, 同时显示故障消息.

按键	功能
	调出"附加功能键"
	调出"织物牵拉控制"窗口
	确认输入
	返回"织物牵拉"窗口

Tab. 4-12 用于调节织物牵拉控制值的按键

调节织物牵拉控制:

1. 调出"辅助功能键"在"织物牵拉"窗口中.
2. 调出"织物牵拉控制"窗口.

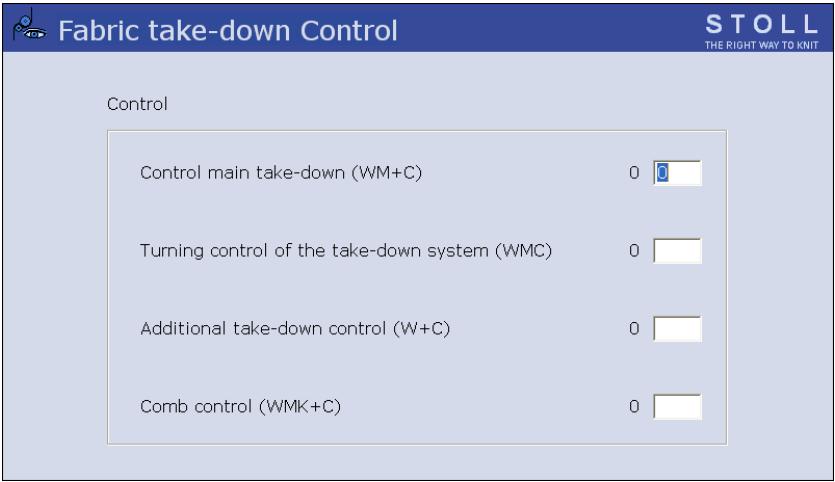


Fig. 4-16 "织物牵拉控制"窗口

3. 输入临界值.
4. 确认输入.
5. 返回"牵拉"窗口

处理织物牵拉菜单

关于编织状况的织物牵拉命令在织物牵拉菜单(WMF 菜单)中和一个功能综合起来. 会发现编程菜单中详细的织物牵拉菜单描述 (章节.) 2.18.1).

按键	功能
	调出"附加功能键"
	调出"WMF 菜单"窗口
	删除织物牵拉菜单中的所有信息
	"复制行"的内容
	"插入行"的内容
	确认输入
	返回"织物牵拉"窗口
	调出"主菜单"

Tab. 4-13 用于调节织物牵拉菜单的按键

调节织物牵拉菜单:

1. 调出"辅助功能键"在"织物牵拉"窗口中.
2. 调出"WMF 菜单"窗口.



WMF menu

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

	WM		FF Needles										
WMF	Min	Max	Min	Max	WMI	WM^	WMC	W+C	WM+C	WMK+C	W+=	W+P	Comment
1	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0			
2	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0			
3	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0			
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			

1

Active WMF: 1

Fig. 4-17 "WMF 菜单"窗口

3. 点击要处理的行.
此行出现在窗口底部.
4. 点击所选行的区域并输入所需值.
- 或 -
➔ 复制某一行的内容, 将其插入所需位置.
5. 确认输入.
6. 返回"牵拉"窗口

保存织物牵拉菜单 织物牵拉菜单的数据是安装文件的一部分.
如果在织物牵拉菜单中作出了更改, 更改被保存在安装文件中.
更多的信息:
• 使用文件, 文件库和花型目录[参阅页 4-107]

控制牵拉梳

一次只能执行一项牵拉梳功能.

按键	功能
	调出"附加功能键"
	调出"牵拉梳"窗口
	返回"织物牵拉"窗口

Tab. 4-14 用于控制牵拉梳的按键

控制牵拉梳:

1. 调出"辅助功能键"在"织物牵拉"窗口中.
2. 调出"牵拉梳"窗口.



Fig. 4-18 "牵拉梳"窗口

3. 要激活某项功能, 请点击相应的按键.
4. 返回"牵拉"窗口

4.1.9 设置循环计数器和衣片数

循环计数器指定花型的某一部分要重复的次数.哪一个循环开关控制哪一部分花型选项 都在编织程序中进行设定.

衣片数指定要编织的衣片数量.在生产过程中,一片完整的衣片生产出来之后衣片数就减少"1".

按键	功能
	调出 "循环计数器和计数器" 窗口
	确认输入
	调出 "主菜单"

Tab. 4-15 用于调节循环计数器和衣片数的按键

设置循环计数器和衣片数:

- 调出 "循环计数器和计数器" 窗口.

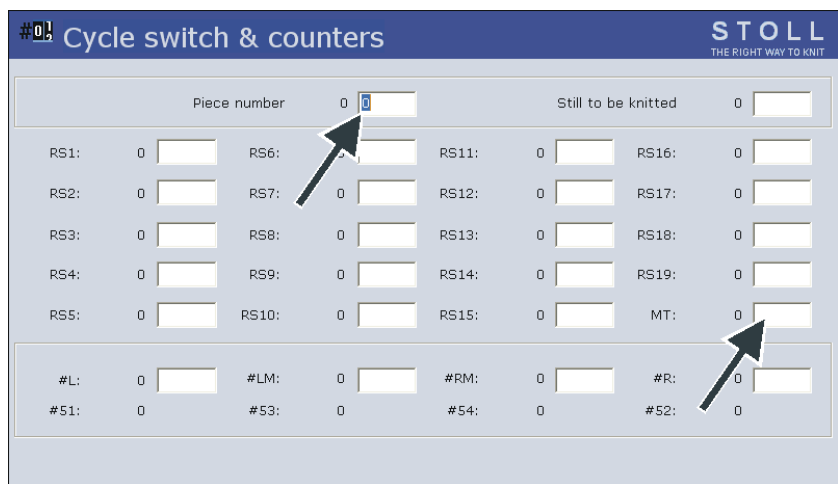


Fig. 4-19 "循环计数器和计数器"窗口

- 将循环计数器 "RS1" 设置为 "RS19".
- 调节衣片数.
- 确认输入.
- 调出"主菜单".

4.1.10 调整模型计数器

在进行全成形编织时织物边缘由布边计数器来控制. 当改变模型计数器值时, 织物变得更宽或更窄. 织物宽度改变在编织程序中被提到.

模型计数器只有在特殊情况中被手动改变, 例如在设计期间.

按键	功能
	调出"循环计数器和计数器"窗口
	调出"附加功能键"
	"调整模型计数器 " 调出.
	确认输入
	调出"主菜单"

Tab. 4-16 调整模型计数器按键

调整模型计数器

1. 调出"循环计数器和计数器"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. "调整模型计数器 " 调出.

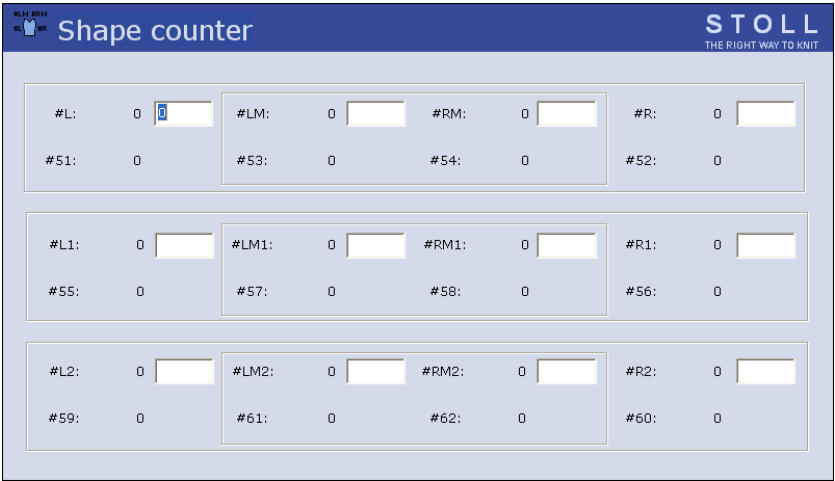
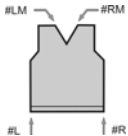
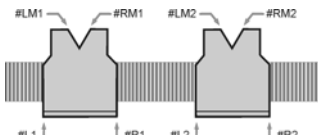


Fig. 4-20 "模型计数器"窗口

4. 将计数器设置为所需值.
5. 确认输入.

6. 调出"主菜单".

单片编织时, 最多可以用4个模型计数器, 这样双片织物编织时可以用8个.

		模型计数器	起头-宽度的模型计数器
单片		#L	#51
		#R	#52
		#LM	#53
		#RM	#54
双片		#L1	#55
		#R1	#56
		#LM1	#57
		#RM1	#58
		#L2	#59
		#R2	#60
		#LM2	#61
		#RM2	#62

起头-宽度的模型计数器只有在编织程序中或花型准备单元中可以被改变.

4.1.11 设置计数器

除衣片计数器和循环开关之外, 还有其它计数器. 一方面, 它们可以在编织程序中使用 (如用于发出条件请求). 另一方面, 它们可以显示不同的编织机状态, 请参阅《编程手册》第 4.4 章.

按键	功能
	调出"循环计数器和计数器"窗口
	调出"附加功能键"
	调出所需的计数器组
	调出"主菜单"

Tab. 4-17 用于设置计数器的按键

设置计数器:

1. 调出"循环计数器和计数器"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. 点击用于调出所需计数器组的按键.
4. 将计数器设置为所需值.
5. 调出"主菜单".

4.1.12 打开和关闭照明灯

按键	功能
	调出"启动机器"窗口
	调出"附加功能键"
	打开照明灯
	关闭照明灯
	调出"主菜单"

Tab. 4-18 用于打开和关闭照明灯的按键

打开和关闭照明灯:

1. 调出"启动机器"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. 打开照明灯.

- 或 -

- ➔ 关闭照明灯.
4. 调出"主菜单".

4.1.13 设置夹纱装置松开值

切夹纱装置握持当前不用于编织的导纱器的纱线. 如果需要再次使用导纱器, 将在编织几行之后打开夹纱装置, 释放纱线端.
在默认设置下夹纱装置将在编织19行后松开. 对于每个导纱器, 可以分别在"松开夹纱装置"窗口中设置该值.

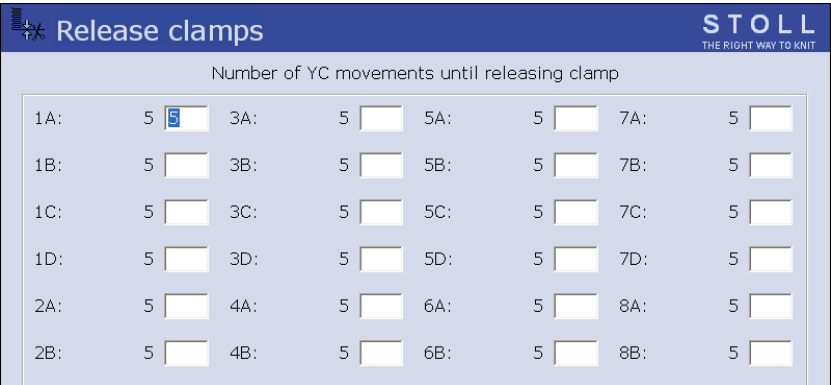


Fig. 4-21 "松开夹纱装置"窗口

按键	功能
	调出"夹纱和切纱"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"松开夹纱装置"窗口
	确认输入
	调出 "主菜单"

Tab. 4-19 用于输入夹纱装置松开值的按键

设置夹纱装置松开值:

1. 从"主菜单"中调出"夹纱和切纱"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. 调出"松开夹纱装置"窗口.
4. 点击相应导纱器的输入区域并输入所需值. 在默认设置下设置值 "20"被设定 它对应于19个编织行 (值 - 1) .
5. 确认输入.
6. 调出 "主菜单".

4.1.14 配置工具栏

利用可配置的工具栏,

您可以直接跳至各个菜单而无需通过"转至"主菜单或使用"附加功能"按键.

工具栏是菜单的标题栏. 您可以在工具栏中包括最常用的菜单图标.

图标可以在任何菜单中调出. 为此,点击标题栏左上方的图标菜单图标出现.

(例外: 在 SINTRAL 编辑器中点击"转到隐藏"按键.) 要再次关闭这些图标, 敲击图标旁边的空区域.

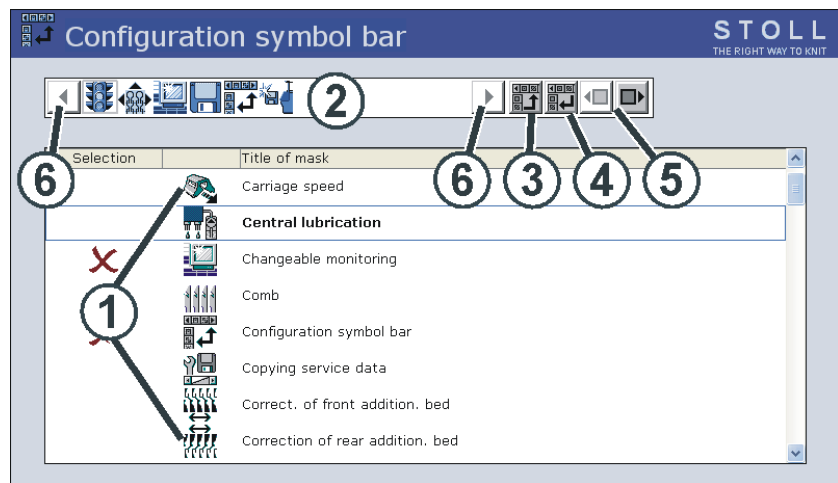


Fig. 4-22 "配置工具栏"窗口

区域/按键	功能
1	列出可包括在工具栏中的窗口列表.
2	工具栏包括选中窗口的符号. 上图中选择了机速.
3	用于在符号栏 (2) 上设置图标的按键.
4	用于在符号栏 (2) 上删除图标的按键.
5	更改图标在工具栏 (2) 上的位置. 为此, 点击符号栏中的图标然后使用相应的按键将图标向前或 向后移动.
6	如果工具栏中的图标超过 11 个, 通过箭头按键可以将显示左 右移动.

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调出"配置符号栏"窗口
	调出"主菜单"

Tab. 4-20 符号栏配置键

配置工具栏:

1. 调出"维修"窗口.
2. 调出"配置工具栏"窗口.
3. 点击所需图标 (1).
4. 按下按键 (3).

- 或 -

➔ 双击图标.

该图标将显示在工具栏 (2) 中.

图标前的字符"X"表明列表(1)中的图标已经在工具栏中被选择了.

5. 调出"主菜单".

4.1.15 配置监视装置

生产过程中, 每个机头行程的循环计数器, 提花, 线圈密度和计数器的当前 Sintral 行和对应值显示在"可更改监测"窗口中.

您可以自定义要显示哪些值, 也可以让其自动确定. (例外: 不会显示在自动 Sintral 程序中专门使用的计数器和循环计数器.)

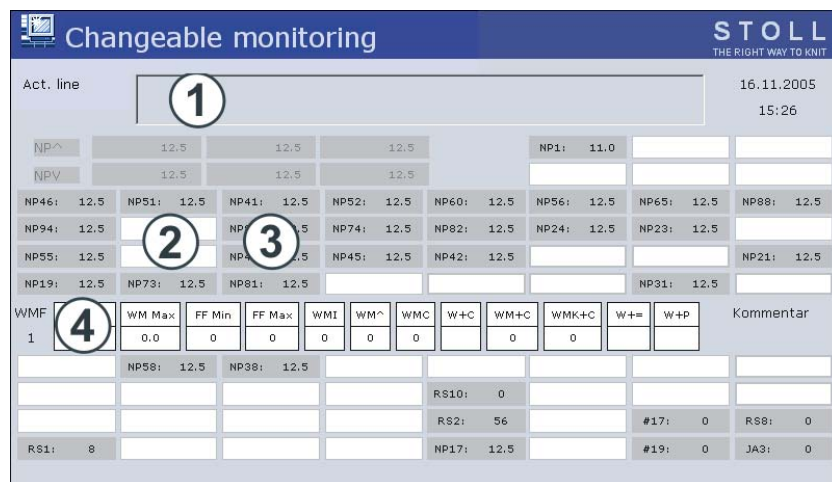


Fig. 4-23 "可更改监测"窗口

区域	功能
1	显示当前 Sintral 行
2	带框架的白色区域. 该区域可以链接到一个值. 链接值将显示在该区域中. 区域的厚框表示它不能由功能块 (4) 覆盖.
3	灰色区域. 如果区域 (2) 与一个数值有关, 则颜色从白色变为灰色.
4	无框架的白色区域. 它是功能块. 您可以激活或禁用功能块.

将区域链接到一个值

按键	功能
	调出"可更改监测"窗口.
	调出"附加功能键"
	"自动配置"
	"清除所有区域" (复位)
	终止设置过程并保存更改
	终止设置过程而不保存更改
	调出"主菜单"

Tab. 4-21 用于链接区域的按键

将区域链接到一个值:

1. 从"主菜单"中调出"可更改监测"窗口.
2. 点击带框的白色区域. 设置窗口出现.

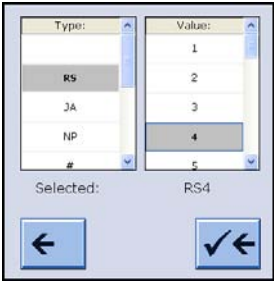


Fig. 4-24 用于链接区域的窗口

3. 在左列中选择值的类型.
4. 在右列中选择数值.
所选值将显示在较低的行上.
5. 确认输入.
6. 如有必要, 请将其他区域链接到值.
7. 调出"主菜单".



如果只删除一个值, 则选择"RS"上的空白 (白色) 区域.

此外, 可以为可配置的值显示各个功能块.
所选功能块位于现有区域上的固定位置处. 它们不会删除这些区域,
而只是覆盖在上面, 因此当禁用功能块后将重新显示这些区域.

激活功能块

按键	功能
	调出"可更改监测"窗口.
	调出"附加功能键"
	激活和禁用"线圈密度"功能块
	激活和禁用"SEN 区域"功能块
	激活和禁用"导纱器"功能块
	激活和禁用"功能名"功能块
	激活和禁用"织物牵拉值"功能块 (只有在禁用"STIXX"功能块时激活) .
	激活和禁用"Sintral 打印行"功能块
	激活和禁用"STIXX"功能块 (只能在禁用 "织物牵拉值" 功能块时激活.)
	调出"主菜单"

Tab. 4-22 用于激活功能块的按键

1. 从"主菜单"中调出"可更改监测"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. 激活需要的功能块.
4. 调出"主菜单".

存储, 加载和删除设置... 您可以存储, 加载和删除已执行的配置.

按键	功能
	调出"可更改监测"窗口.
	调出"附加功能键"
	调出"监测存货"窗口.
	调出"主菜单"

Tab. 4-23 用于调出"监测存货"窗口的按键

1. 从"主菜单"中调出"可更改监测"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. 调出"监测存货"窗口

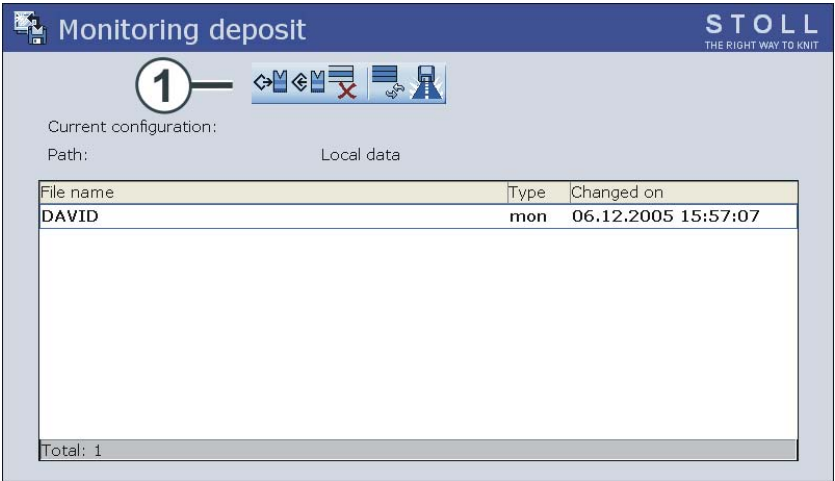


Fig. 4-25 "监测存货"窗口

4. 选择所需的程序点(1) (加载, 存储, 删除...) .
5. 调出"主菜单".

4.1.16 设置花型

此菜单用于在编织机上对花型进行微调. 当编织机进行编织时, 对于每个机头动程, 都将显示编织程序的相应数据. 如有必要, 可以通过设置窗口直接在该菜单中进行更改, 或打开相应的菜单输入. 为此, 点击相应的区域.

按键	功能
	调出"设置花型"菜单

Tab. 4-24 用于调出"设置花型"菜单的按键

此窗口包括以下几个区域:

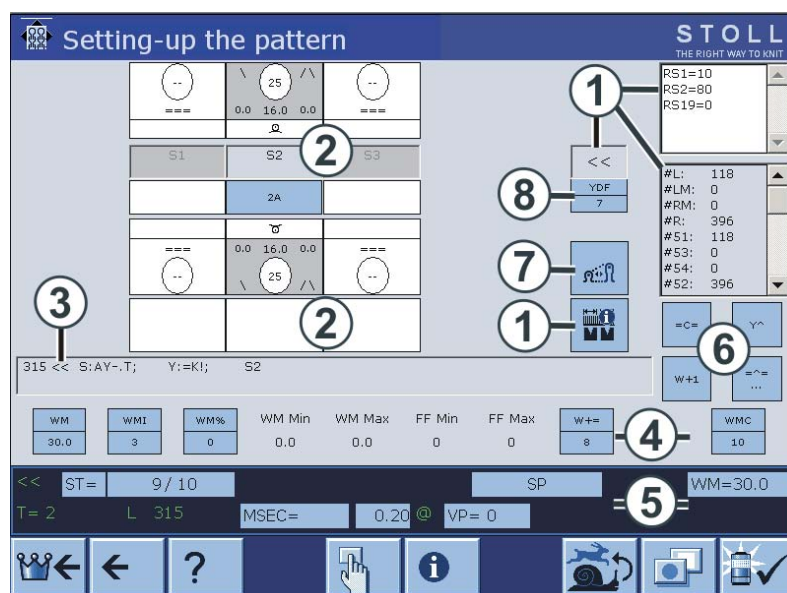


Fig. 4-26 "设置花型"窗口

区域	解释
1	显示: 机头方向, 循环计数器, SEN 区域, 耦合宽度(用于分机头机器), 计数器. 活动的重复开关将突出显示. 这些值不能进行修改.
2	编织系统设置: 织针操作, 线圈密度, 导纱器和提花行.
3	当前 Sintral 行
4	织物牵拉值或 织物牵拉功能
5	状态行: 在此处可以更改各个值或调出相应的设置菜单.
6	导纱器销子, 织物牵拉辊, 牵拉梳和辅助牵拉辊的操作
7	调出"线圈长度"窗口
8	全成形编织过程中的附加导纱器距离

更改值 值可以通过模拟键盘来更改. 如果可以更改值, 菜单的标题栏中将显示一个键盘栏, 用以输入值.



Fig. 4-27 数字键盘

元素	功能
	终止设置过程而不保存更改
	撤销更改,重新显示上个数值.
	终止设置过程并保存更改

Tab. 4-25 输入键

更改值:

1. 点击相应的区域. 显示设置窗口, 例如:

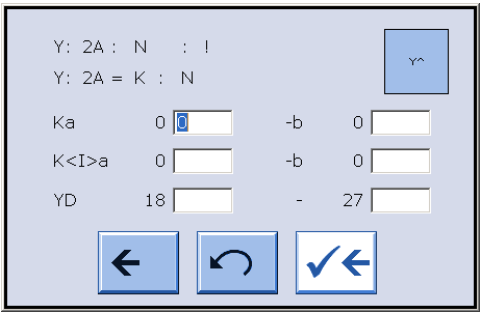


Fig. 4-28 "导纱器"窗口

2. 标题栏中将显示键盘栏, 它用于进行更改.
3. 确认输入.

设置编织系统

对于每个编织系统, 都将显示线圈密度, 织针操作, 导纱器和提花行.
如果点击导纱器, 线圈密度或提花行, 将打开相应的菜单.

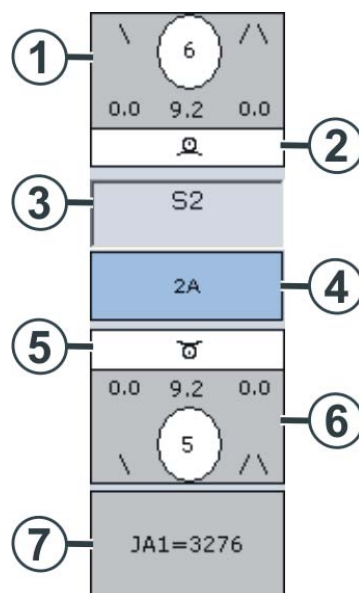


Fig. 4-29 "更改 NP 值"窗口

区域	显示	修改
1	线圈密度 (后部编织系统)	可以间接指定更改值 (NP6=9.2)
2	织针操作 (后部编织系统)	
3	编织系统的数目	
4	导纱器	导纱器修正 导纱器停止位置
5	织针操作 (前部编织系统)	
6	线圈密度 (前部编织系统)	可以间接指定更改值 (NP5=9.2)
7		提花行

线圈密度 不仅会显示线圈密度的值, 还会显示指定的类型.

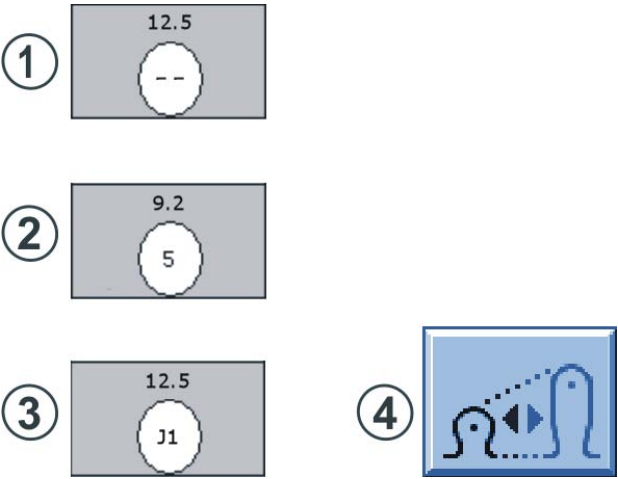


Fig. 4-30 "显示线圈密度"窗口

类型	解释	设置概率
1	直接指定: "NP=12.5"	
2	间接指定: "NP5=9.2"	可以更改值
3	提花控制线圈密度: "J1" (NPJ1=12.5). 可变线圈的绘图: J1!	
4	更改线圈密度	此时将显示"线圈长度"窗口. 所有值都可更改.

表示织针操作的图标 织针动作图标来表示以便于立即识别在编织系统中执行的织针操作.

符号	含义	符号	含义
	不要编织		前线圈
	后线圈		前压纱
	后压纱		脱掉
	前移		翻转到后针床
	前移和后移		向前分针移圈
	向后分针移圈		向前和向后分针移圈
	向前分针移圈, 向后成圈		向后分针移圈, 向前成圈
	向前成圈, 向前压纱		向后成圈, 向后压纱
	向前成圈, 向前压纱, 不要编织		向后成圈, 向后压纱, 不要编织
	前移, 向后脱掉		后移, 向前脱掉
	前移和后移, 向前和向后脱掉		脱掉, 向前压纱 (掉布后)
	脱掉, 向后压纱 (掉布后)		随辅助针床前移
	随辅助针床后移		随辅助针床前移和后移
	随辅助针床前移, 前移和后移		随辅助针床后移, 向前编织
	随辅助针床后移, 向后编织		

Tab. 4-26 表示织针动作的图标

导纱器 如果点击此区域, 将打开“导纱器”窗口.

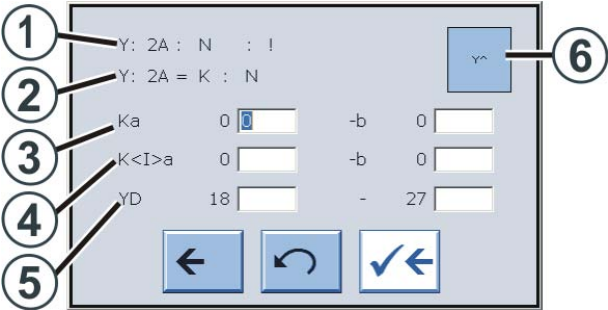


Fig. 4-31 "导纱器"窗口

区域	解释
1	显示当前导纱器指令. 在该信息后(结束符号":") 有更多关于该导纱器地信息: N = 普通导纱器 I= 嵌花导纱器 S = 所选 H = 原始位置 C = 夹住导纱器并切断纱线 != 导纱器在 SEN 区域外停止 PA = 添纱导纱器(双臂) P = 添纱导纱器(双孔) < = 嵌花导纱器向左摆动 > = 嵌花导纱器向右摆动
2	导纱器的定义 (仅显示)
3	位于左边缘或 右边缘的应用程序 (选中编织) 的导纱器修正.
4	用于旋转左边缘和 右边缘和嵌花导纱器修正.
5	导纱器在左边框 右边织物边缘的停止位置.
6	激活或 禁用导纱器销子.

提花行 如果点击该区域, "Sintral 编辑器"窗口打开.
光标将自动定位在当前提花行之前. 默认情况下, 提花将以压缩的形式显示.



如果提花解压显示, 提花行将超过 1,200 个字符, 不再能显示.
将显示一条错误消息, 指出这种情况.

包含可能选项的窗口

可以在以下窗口中选择操作:

- 牵拉梳操作
- 织物牵拉, 辅助牵拉和导纱器驱动
- 状态行
- Sintral 行

牵拉梳操作 可以通过点击按键 (1) 选择牵拉梳的各种操作.

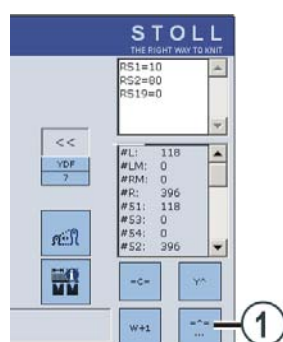


Fig. 4-32 "牵拉梳操作"窗口

显示"选择牵拉梳操作"窗口.

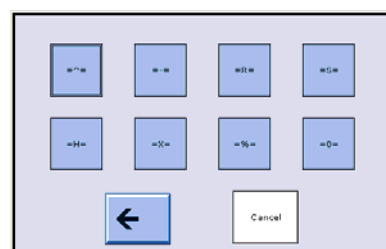


Fig. 4-33 "选择牵拉梳操作"窗口

按键	解释
= ^ =	将梳向上牵拉, 夹紧弹力纱
= - =	将梳牵拉到等待位置
= R =	牵拉梳进行基准运动
= S =	在上限开关牵拉梳
= H =	打开牵拉梳钩子
= X =	打开牵拉梳制动装置
= % =	关闭牵拉梳制动装置
= 0 =	在下限开关牵拉梳
撤消	此按键用于中断所执行的操作.

织物牵拉辊，
辅助牵拉辊和导纱器销子的
操作

可以使用按键 (1) 选择织物牵拉，辅助牵拉和导纱器销子的操作。
此按键上始终会显示可能的操作。

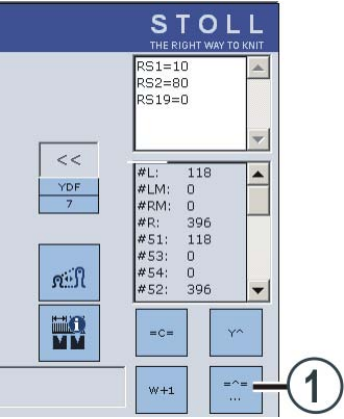


Fig. 4-34 "织物牵拉辊的操作，..."窗口

按键	解释
= C =	关闭织物牵拉装置
= W =	打开织物牵拉装置
Y^	禁用所有导纱器销子
Yv	激活所有导纱器销子
W+1	关闭辅助牵拉辊
W+0	打开辅助牵拉辊

状态行 可以选择状态栏中以灰色显示的键. 为此, 点击一个灰色区域.



Fig. 4-35 "状态栏"窗口

在某些键中, 灰色区域分为几个部分. 这意味着: 如果点击前部区域,
则将显示该部件的完整设置菜单. 如果点击灰色区域的后部,
则出现用于更改数值的窗口.

Sintral 行 如果点击该区域, "Sintral 编辑器"窗口打开. 光标将自动定位在当前 Sintral
行之前.

4.1.17 横移 (CMS 530 T)

要在线圈长度不同的情况达到最佳的移动位置，
可以提供带有修正值的横移设定。修正值通常带有"?",
请参阅《编程手册》第 2.16 章。

在编织过程中, 编织机将自动在编织带有修正设定的行之前停在折返点上。
现在可以输入最优值。

按键	功能
	调出"横移修正"窗口
	确认输入

Tab. 4-27 用于调出"横移修正"窗口的按钮

设置后针床的横移修正值

1. 从"主菜单"中调出"横移修正"窗口.

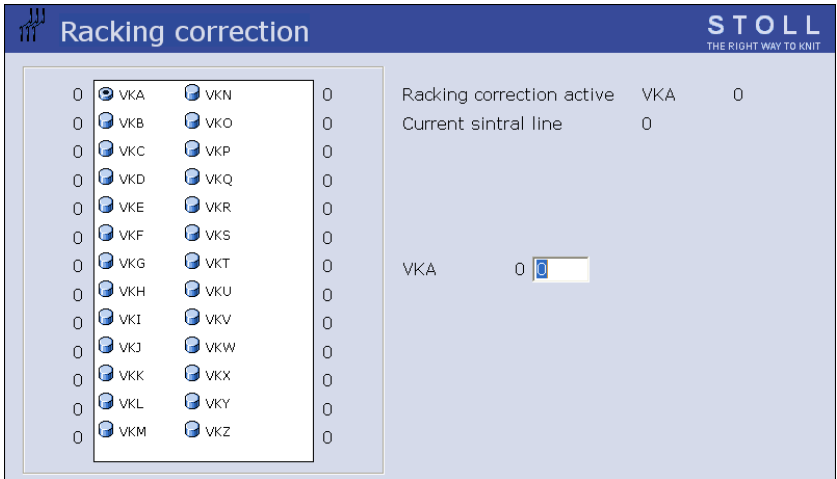


Fig. 4-36 "横移修正"窗口

2. 要更改横移修正值, 请点击相应按键并在输入区域中输入值.
3. 确认输入.

设置附加针床的横移修正值

按键	功能
	调出"横移修正"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"左横移修正"窗口
	调出"右横移修正"窗口
	确认输入

Tab. 4-28 用于调出辅助针床的按键

1. 从"主菜单"中调出"横移修正"窗口.
2. 调出"附加功能键".

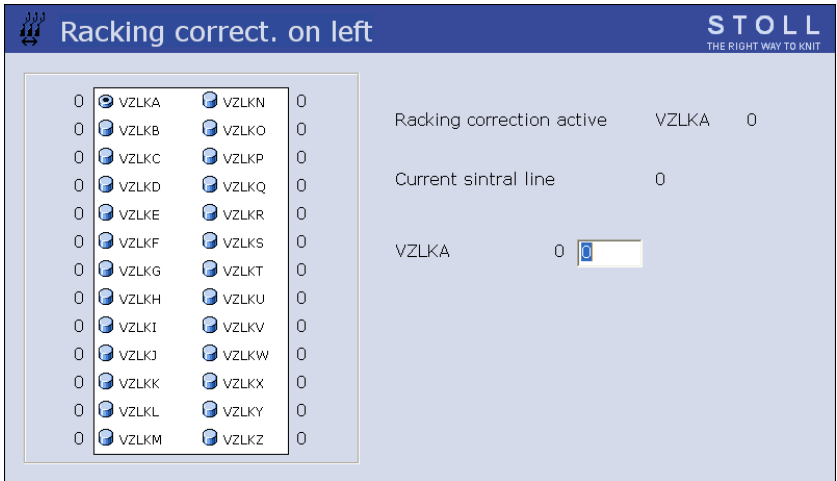


Fig. 4-37 "左横移修正"窗口

3. 调出"左横移修正"窗口.
- 或 -
- ➔ 调出"右横移修正"窗口.
4. 要更改横移修正值, 请点击相应按键并在输入区域中输入值.
5. 确认输入.



仅在附加针床两半边的连接点处有足够的空间时, 横移修正才有可能.

保存/读取横移修正 横移修正不仅与花型相关, 而且还同编织机相关. 作为结果, 这些设定可以被保存在硬盘上或从硬盘上复制下来.

按键	功能
	调出"附加功能键"
	删除所有横移修正值
	在硬盘上保存横移修正
	将横移修正从硬盘上复制回机器存储区

Tab. 4-29 保存/读入横移修正的按钮

1. 调出"附加功能键"位于 "横移修正"窗口中.
2. 点击要点击的键.

4.1.18 横移 (CMS 730 T)

要在线圈长度不同的情况达到最佳的移动位置，
可以提供带有修正值的横移设定. 修正值通常带有"?",
请参阅《编程手册》第 2.16 章.

在编织过程中, 编织机将自动在编织带有修正设定的行之前停在折返点上.
现在可以输入最优值.

按键	功能
	调出"横移修正"窗口
	确认输入

Tab. 4-30 用于调出"横移修正"窗口的按钮

设置后针床的横移修正值

- 从"主菜单"中调出"横移修正"窗口.

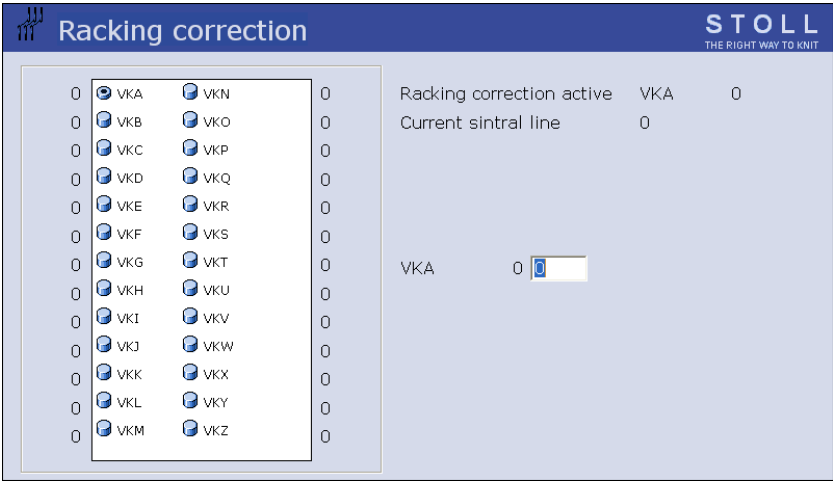


Fig. 4-38 "横移修正"窗口

- 要更改横移修正值, 请点击相应按键并在输入区域中输入值.
- 确认输入.

设置附加针床的横移修正值

按键	功能
	调出"横移修正"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"前辅助针床的修正"窗口
	调出"前辅助针床的修正"窗口
	确认输入

Tab. 4-31 用于调出辅助针床的按键

- 从"主菜单"中调出"横移修正"窗口.
- 调出"附加功能键".

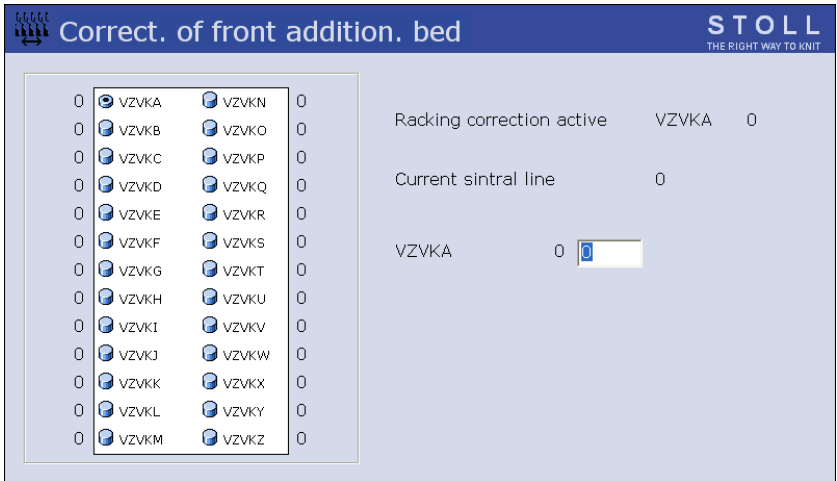


Fig. 4-39 调出"前辅助针床的修正"窗口

- 调出"前辅助针床的修正"窗口
- 或 -
- ➔ 调出"前辅助针床的修正"窗口
- 要更改横移修正值, 请点击相应按键并在输入区域中输入值.
- 确认输入.

保存/读取横移修正

横移修正不仅与花型相关, 而且还同编织机相关. 作为结果, 这些设定可以被保存在硬盘上或从硬盘上复制下来.

按键	功能
	调出"附加功能键"
	删除所有横移修正值
	在硬盘上保存横移修正
	将横移修正从硬盘上复制回机器存储区

Tab. 4-32 保存/读入横移修正的按钮

1. 调出"附加功能键"位于 "横移修正"窗口中.
2. 点击要点击的键.

4.2 高级调整

本章包括以下内容:

- [打开和关闭装置\[参阅页 4-49\]](#)
- [设置语言\[参阅页 4-52\]](#)
- [调整传感器机械系统\[参阅页 4-54\]](#)
- [设置针床参数\[参阅页 4-56\]](#)
- [设置机器参数\[参阅页 4-57\]](#)
- [设置断电时的关闭时间\[参阅页 4-59\]](#)
- [复制检修数据\[参阅页 4-61\]](#)
- [运行基准动作\[参阅页 4-63\]](#)
- [调节 \(CMS 530 T\)\[参阅页 4-66\]](#)
- [调节横移 \(CMS 730 T\)\[参阅页 4-75\]](#)
- [修正成圈三角位置\[参阅页 4-84\]](#)
- [调节针舌刷\[参阅页 4-86\]](#)
- [调整夹纱装置\[参阅页 4-87\]](#)
- [调节织针探测器\[参阅页 4-88\]](#)
- [调节导纱器\[参阅页 4-88\]](#)
- [调节导纱器限位器\[参阅页 4-90\]](#)
- [调节导纱器导轨\[参阅页 4-90\]](#)
- [调节中央润滑设备的毛刷*\[参阅页 4-91\]](#)
- [调节嵌花导纱器\[参阅页 4-91\]](#)
- [在机头组合区域内切换嵌花导纱器*\[参阅页 4-93\]](#)
- [调节嵌花导纱器*的停位点\[参阅页 4-93\]](#)
- [调节添纱导纱器\[参阅页 4-96\]](#)

4.2.1 打开和关闭装置

按键	功能
	调出"机器设置"窗口

Tab. 4-33 用于调出"机器设置"窗口的按键

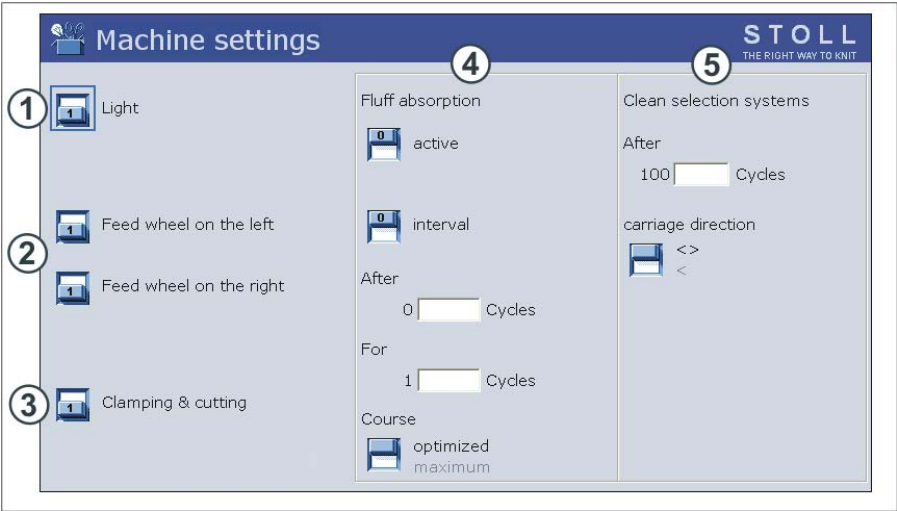


Fig. 4-40 "机器设置" 窗口

	解释				
1	打开和关闭编织机厂房内的照明灯				
2	打开或关闭右或左喂纱轮. 如果不需要喂纱轮, 建议将其关闭. 这样可节约能源.				
3	打开或关闭切夹纱设备. 如果编织程序包含切夹纱命令, 则必须打开切夹纱装置 ("1"). 如果编织程序不包含切夹纱命令, 则必须将其关闭 ("0"). 必须将此设备调节正确, 否则将出现错误消息且无法启动编织机.				
4	打开或关闭吸尘装置. 编织区域中的针床将自动用洗尘装置抽为真空. 这不会中断正在进行的编织. 建议始终打开永久吸尘装置. <table><tr><td>间隔</td><td>定期打开或关闭吸尘装置. 在n横列后: 不需吸尘的横列数(1个横列=2行) 对于n横列: 需要吸尘的横列数</td></tr><tr><td>动程</td><td>"优化": 清洁行只在SEN区域运行. "最大值": 清洁行在整个针床上运行.</td></tr></table>	间隔	定期打开或关闭吸尘装置. 在n横列后: 不需吸尘的横列数(1个横列=2行) 对于n横列: 需要吸尘的横列数	动程	"优化": 清洁行只在SEN区域运行. "最大值": 清洁行在整个针床上运行.
间隔	定期打开或关闭吸尘装置. 在n横列后: 不需吸尘的横列数(1个横列=2行) 对于n横列: 需要吸尘的横列数				
动程	"优化": 清洁行只在SEN区域运行. "最大值": 清洁行在整个针床上运行.				

	解释	
5	清理选针系统. 毛刷安装在针床侧面. 机头运行距离较远时,毛刷可以清理选针系统,吸尘并清洁行. 这不会中断正在进行的编织.	
	在n横列后	当清洁完所有选针系统后的横列数 (1横列=2行)
	机头方向	"< >": 到左和右 "< >": 只到左

更多的信息:

- [吸尘装置和清洁行](#)[\[参阅页 2-17\]](#)

4.2.2 设置语言

触摸屏上的窗口和消息可以用不同语言显示.

按键	功能
	调出"检修"菜单
	调出"基本设置"菜单
	调出"语言"窗口
	按"选择路径"键.
	确认输入
	保存更改并终止设置过程
	终止设置过程而不保存更改
	调出"主菜单"

Tab. 4-34 用于设定语言的按键

设置语言:

- 1. 调出"检修"菜单.
- 2. 调出"基本设置"菜单.
- 3. 调出"语言"窗口.

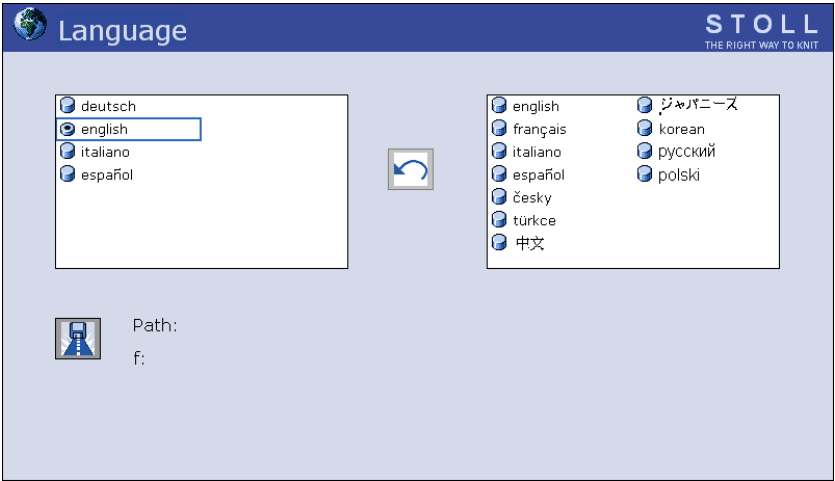


Fig. 4-41 "语言"窗口

- 4. 从左侧的列中选择机器中现有的语言. 确认输入.

5. 如果还没载入语言,那么现在必须重新载入.
语言,例如,是保存在软盘,USB记忆棒或M1中的.
要选择保存位置,必须选择相应的源目录. 按"选择路径"键. 选择新路径.
保存更改并终止设置过程.在右列中选择语言. 如果语言已加载,
会出现在左侧的列中. 重复步骤 4.
6. 调出"主菜单".

4.2.3 调整传感器机械系统*

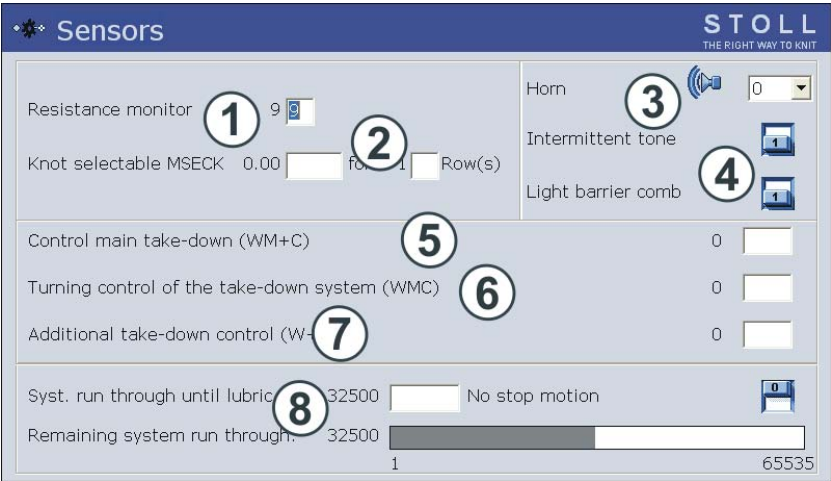


Fig. 4-42 "传感器"窗口

区域	所示数据
1	阻力自停 取值范围: 1-32, 1=不敏感, 32=非常敏感
2	遇小结头时的机速
3	激活/禁用警告和三种音量选择: 0=关闭, 1=低音, 2=一般音量, 3=高音 断断续续的声音 打开或关闭警告的断断续续的声音
4	如果牵拉梳上移用于织物翻针, 光栅检查先前生产的编织衣片是否已被完全送出.
5	监控主牵拉辊. 如果织物牵拉辊在 "n"(0-100) 编织行后没有转动, 则执行停机动作 (0=监控关闭) .
6	监控主牵拉辊. 如果牵拉辊转动太快, 则执行停机动作 (例如织物掉落时). 取值范围: 1-32, 1=不敏感, 32=非常敏感
7	监控辅助牵拉辊. 如果辅助牵拉在 "n"(0-100) 编织行后没有转动, 则执行停机动作(0=监控关闭) .
8	设置针床的润滑周期

按键	功能
	调出"机器设置"窗口
	调出"附加功能键"
	调用"传感器"窗口
	确认输入
	调出"主菜单"

Tab. 4-35 用于调节传感器的按键

调节传感器:

1. 调出"机器设置"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. 调出"传感器"窗口.
4. 在相应行输入数值.
5. 确认输入.
6. 调出"主菜单".

更多的信息:

- [阻力自停\[参阅页 2-21\]](#)
- [调节机速\[参阅页 4-2\]](#)
- [设置针床的润滑周期\[参阅页 5-30\]](#)
- [本说明书所使用的符号\[参阅页 1-3\]](#)

4.2.4 设置针床参数

针床参数用于进行针对针床的设置. 它们可对针床进行微调.
即使是在操作系统读入针床参数后, 仍始终会存储这些参数.

 Needle bed parameters

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Selection displacement vl 0 bl 0 fr 0 br 0

1

Racking ground correction (VGK) 0

2

Racking ground correct. left (VZLGK) on the right (VZRGK) 0

3

Racking position correction (VPK) 0

4

Piezo at the front 20 Back 20

Piezo Additional needle bed at the Back 20

Piezo Addit. needle bed on left at front 20 Back 20

Piezo Addit. needle bed on right at front 20 Back 20

Fig. 4-43 "针床参数"窗口

区域	所示数据
1	横移原始位置修正 (VGK)
2	辅助针床的横移基本位置修正
3	横移位置修正 (VPK)
4	前后针床和附加针床的振动自停. 取值范围: 1-32, 1=不敏感, 32=非常敏感

按键	功能
	确认输入
	调出 "检修" 菜单
	调出 "基本设置" 菜单
	调出 "针床参数" 窗口.
	调出 "主菜单"

Tab. 4-36 用于设置针床参数的按键

设置针床参数:

1. 调出 "主菜单".
2. 调出"检修"菜单.
3. 调出 "基本设置" 菜单.
4. 调出 "针床参数" 窗口.
5. 在相应行输入数值.
6. 确认输入.
7. 调出 "主菜单".
8. 要生成编织机数据备份, 请创建一张编织机设置软盘.

更多的信息:

- [调节横移 \(CMS 730 T\)\[参阅页 4-75\]](#)
- [振动自停\[参阅页 2-22\]](#)
- [在USB 记忆棒上保存所有机器数据\[参阅页 7-19\]](#)

4.2.5 设置机器参数

机器参数用于进行针对编织机的设置. 它们可对编织机进行微调.
即使是在操作系统读入机器参数后, 仍始终会存储这些参数.

Machine parameters		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Correction take-down (WAK)	31	31	Corr.comb take-down (WKK)
Comb adj. position (ACV)	0		
☐ Release fabric take-down when switching 1			
Slow rows after machine stop		2	0
Holding-down jack amplit. correct. in front	0	Back	0
Holding-down jack posit. in front	0	Back	0
☒ Slow course when covers are open 3		MSECCO	0.00

Fig. 4-44 "机器参数"窗口

区域	所示数据
1	在关闭主开关时松开织物牵拉. 对于易断的织物不会进行拉伸成圈.
2	当执行自停后, 编织机将慢速编织几行. 取值范围: 0-6, 0=关
3	如果操纵杆握持在位置 3, 则为打开安全罩的情况下的最高机速. 输入区的数值范围 "MSECCO": 0.00 到 0.20 m/s, 标准: 0.05, 步幅宽度: 0.05, 0.00=机床不移动.

按键	功能
	确认输入
	调出"检修"菜单
	调出"基本设置"菜单
	调出"机器参数"窗口
	调出"主菜单"

Tab. 4-37 用于设置机器参数的按键

设置机器参数:

1. 调出"主菜单".
2. 调出"检修"菜单.
3. 调出 "基本设置" 菜单.
4. 调出"机器参数"窗口.
5. 在相应行输入数值.
6. 确认输入.
7. 调出"主菜单".
8. 在USB记忆棒上的机器调整中保存更改.

更多的信息:

- [操纵杆\[参阅页 2-36\]](#)
- [在USB记忆棒上保存所有机器数据\[参阅页 7-19\]](#)

4.2.6 设置断电时的关闭时间

断电 (超过 45 毫秒) 后, 机器会立即停转. 编织程序, 操作系统和机器的特定数据不会丢失. 电池卡 (含存储单元) 保证了这一点. 触摸屏上会出现表示断电的图片.

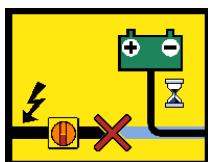


Fig. 4-45 "断电"图片



危险

高压!

触电可能会导致严重的人员伤亡.

➔ 即使断电, 在没有断开电源之前, 也不要处理机器的电气系统.

➔ 将主开关设为"0".

更长时间的断电

如果断电超过 30 秒 (默认设置), 编织机的计算机会自动关闭. 计算机关闭前的时间可以在 2 到 180 秒之间设置.

如果确定已长时间断电, 可以使用"关闭主开关"关闭主开关.

即使是在操作系统再次读入后, 仍始终会保存设置的时间.

更短时间的断电

如果电源在设置的时间内立即恢复, 使用 "确认信息" 键确认断电消息. 上抬操纵杆启动机器继续编织.

条件

如果电池电压过低 (出现"电池电压过低"消息), 则无法延长断电时间.

如果机器使用 STIXX 设备, 将自动执行检查, 确定该设备. 对于新的 STIXX 设备 (ID No. 236 275), 可以延长断电时间. 对于较旧的设备则不可能, 因为 STIXX 修正值无法保存, 因此在断电时会丢失. 断电时间自动缩短为 2 秒. 如果设置了更长的时间, 会出现一条消息, 表明无法实现.

按键	功能
	确认信息
	关闭主开关
	调出"检修"菜单
	调出"基本设置"菜单
	调出"机器参数"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"机器参数 2"窗口.
	确认输入
	调出"主菜单"

Tab. 4-38 用于调整断电时间的按键

设置断电时间:

1. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
2. 从"基本设置"菜单中调出"机器参数"窗口.
3. 调出"附加功能键".
4. 调出"机器参数 2"窗口.

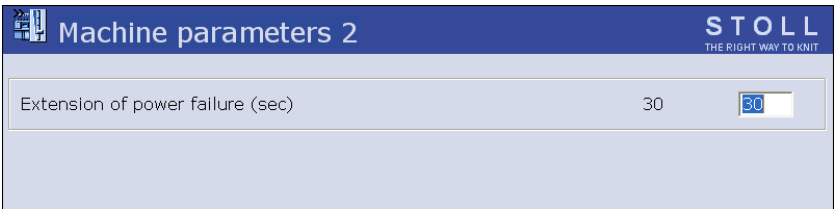


Fig. 4-46 "机器参数 2" 窗口

5. 输入所需的时间.
6. 确认输入.
7. 调出"主菜单".

4.2.7 复制检修数据

利用该菜单服务数据可以被复制到数据存储设施中.

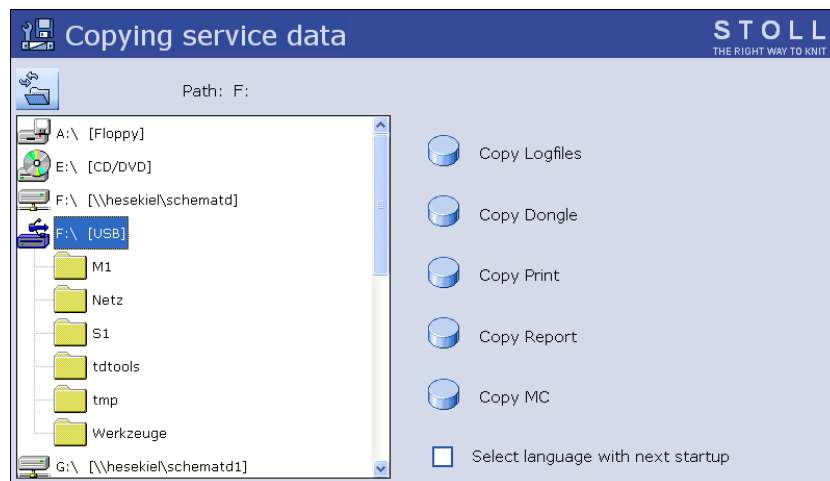


Fig. 4-47 "复制检修数据"窗口

名称	解释
复制日志文件	如果机器的计算机出现严重问题, 例如. . 不再响应任何输入或程序崩溃, 导致这些问题的原因对于Stoll很重要. 计算机在所谓"日志文件"中将数据内部保存为故障. 这些文件会被保存并发送到Stoll帮助热线, 因而Stoll可以进行 精确的错误诊断.
复制Dongle	机器设置不仅包含机器数据, 还包含机器选项, 机器配置, 机器报告和其他内部控制信息. 备份数据很重要,例如当硬盘被更换时.
复制打印	只能由Stoll 技术员操作
复制报告	操作报告与STOLL机器数一起被保存.
复制Mc	机器数据包括机器的特定设置(修正值).
在下次启动时选择语言	再次打开机器时, 出现语言选择. 在打开机器后, 设置被重新设定.

Tab. 4-39 复制检修数据的按键

按键	功能
	调出"检修"菜单
	调出"复制检修数据"窗口
	调出"主菜单"

Tab. 4-40 复制检修数据的按键

复制检修数据:

1. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
2. 调出"复制检修数据"窗口.
3. 选择想要得数据存储器 如 . USB记忆棒 (F盘).
4. 点击要点击的键.

数据被存储.

5. 调出"主菜单".

更多的信息:

- [调出报告和切换计数器\[参阅页 3-19\]](#)
- [导入/保存机器数据\[参阅页 7-17\]](#)

4.2.8 运行基准动作

对整个机头或针床进行所有维修工作和更换针板之后, 必须执行基准运动.

执行基准运动的步骤如下:

- 调出并记录机器数据
- 运行基准动作
- 调出并修正机器数据
- 读入编织程序并确定横移基准数据

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出 "基本设置" 菜单
	回到上个窗口
	调出 "机器参数" 窗口
	调出 "针床参数" 窗口.
	调出 "NPK值" 窗口
	调用 "选针" 窗口
	调出 "基准运行" 窗口
	调出 "主菜单"
	调出"启动机器"窗口

Tab. 4-41 执行基准运行的按键

- 调出并记录机器数据
1. 调出"检修"菜单.

2. 调出 "基本设置" 菜单.

3. 调出 "机器参数" 窗口.

4. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较.如果必要,
改正机器数据表格中的值.
5. 返回前一个窗口.
6. 调出 "针床参数" 窗口.
7. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较.如果必要,
改正机器数据表格中的值.
8. 返回前一个窗口.
9. 调出 "NPK值" 窗口.
10. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较.如果必要,
改正机器数据表格中的值.
11. 返回前一个窗口.
12. 调用 "选针" 窗口.
13. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较.如果必要,
改正机器数据表格中的值.
14. 调出"主菜单".

运行基准动作

1. 如果横移设备不在基本位置, 则脱掉针床上的所有线圈.
2. 调出"检修"菜单.
3. 调出"基准运行"窗口.
4. 如果整个机头停在左侧折返点, 请点击 "SR!>" 按键.
- 或 -
➔ 如果机头组合停在右侧折返点, 点击 "SR!<"按键.
5. 上抬操纵杆开启机器.
机头执行基准运行并在读入基准数据之后停止运作.
6. 下压操纵杆.
7. 要将机头停在针床左外侧, 请点击 "S<"或"S>" 按键
然后上抬操纵杆开启机器.
8. 要将机头向右移动几厘米, 请点击"S>"按键, 上抬操纵杆开机,
然后再立即停机.机头必须仍在织针区域外.
9. 返回前一个窗口.

调出并修正机器数据

1. 调出 "基本设置" 菜单.
2. 调出 "机器参数" 窗口.
3. 将显示出来的数据与机器数据表中的代入数值相比较, 如果必要就更正 "机器参数" 窗口中的数值并确认.
4. 返回前一个窗口.
5. 调出 "针床参数" 窗口.
6. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较. 如果需要, 改正机器数据表中的值.
7. 返回前一个窗口.
8. 调出 "NPK值" 窗口.
9. 将显示出来的值与机器数据表中的目标值进行比较. 如果需要, 改正 "NPK值" 窗口中的值并确认.
10. 返回前一个窗口.
11. 调用 "选针" 窗口.
12. 将显示出来的值与机器数据表中的目标值进行比较. 如有必要, 修改 "选针" 窗口中的值并确认修改.
13. 调出 "主菜单".

读入编织程序并确认横移基准数据

1. 读入编织程序.
 2. 调出 "启动机器" 窗口.
 3. 点击按键 "从第1行开始程序".
 4. 上抬操纵杆开启机器.
机头缓慢向右移动, 停在右侧折返点.
 5. 等待 "横移已完成" 消息出现在触摸屏上.
 6. 要打开选针, 请点击选针 "开机" 键, 该键位于 "启动机器" 窗口中.
- 当基准运行结束后, 机器编织就绪.

更多的信息:

- [读入文件, 文件库和花型文件夹](#) [参阅页 3-2]

4.2.9 调节 (CMS 530 T)

本章包括以下内容:

- 针床和附加针床的基本位置[参阅页 4-66]
- 设置后横移位置修正 VPK[参阅页 4-67]
- 在后针床设置横移基本修正VGK[参阅页 4-69]
- 调节左辅助针床的横移修正[参阅页 4-71]
- 调节右辅助针床的横移修正[参阅页 4-73]

针床和附加针床的基本位置

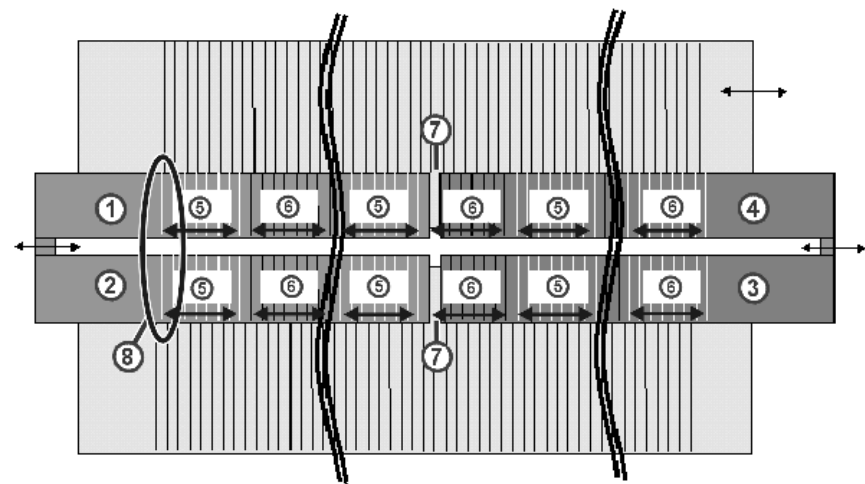


Fig. 4-48 针床相对于附加针床的基本位置

- | | |
|----------|---|
| 1 后左附加针床 | 5 一英寸转换件底部端 |
| 2 前左附加针床 | 6 一英寸转换件顶部端 |
| 3 前右附加针床 | 7 辅助针床 (2) 和 (3) 或 (1) 和 (4)
之间没有丢失转换件 |
| 4 后右附加针床 | 8 基本位置 |

以下应用于附加针床的基本位置:

- 附加针床位于针槽的凹槽处. 辅助针床 (1)
可以用一个调整螺丝设置在同辅助针床 (2) 的连接上同样辅助针床 (3)
连接到辅助针床 (4) 上.
- 相对转换件的顶端完全接触.

为了检查和微调, 可以使用编织程序检查从后附加针床 (Z^) 到前针床 (NV)
的移动位置.

设置后横移位置修正 VPK

利用"横移位置修正 (VPK)", 后针床可以准确地与前针床和前辅助针床对位.
即使操作系统再次导入, VPK 仍维持保存状态.

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出 "基本设置" 菜单
	调出 "针床参数" 窗口.
	调出 "主菜单"

Tab. 4-42 用于调整 VPK 的按钮

调整VPK:

1. 对带有转移横移的空行编程并设定编织指令.
2. 把两个针床的织针推到针床中央.
3. 检查前针床织针的针钩是否能插入后针床织针的移圈弹簧片中.
4. 如果不在允许范围内: 把织针退回原位然后修正横移设备.
5. 调出 "主菜单".
6. 调出"检修"菜单.
7. 调出 "基本设置" 菜单.

8. 调出 "针床参数" 窗口.

Needle bed parameters

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Selection displacement vl 0 bl 0 fr 0 br 0

Racking ground correction (VGK)

0

Racking ground correct. left (VZLGK)

0

on the right (VZRGK)

0

Racking position correction (VPK)

0

Piezo at the front

20

Back

20

Piezo Addit. needle bed on left at front

20

Back

20

Piezo Addit. needle bed on right at front

20

Back

20

Fig. 4-49 "针床参数"窗口

9. 修正 "横移位置修正 (VPK)" 行中的值.
10. 重复步骤 2 至 9, 直到前针床的针钩插入后针床的移圈片中.
11. 把"横移位置修正 (VGK)" 值输入到机器数据表格中.
12. 调出 "主菜单".
13. 将机器数据保存到硬盘.

更多的信息:

- [帮助性的编织行\[参阅页 6-4\]](#)
- [导入/保存机器数据\[参阅页 7-17\]](#)

在后针床设置横移基本修正 VGK

更换横移设备,如或横移马达或横移皮带等零件后, 必须调整"横移基本修正 (VGK)". 即使是在操作系统再次导入 VGK 后, 仍始终会存储该值.

因此会参考横移, 必须执行调节基准运动 (VREFJ).

必须设置 VGK, 以便给出后针床相对于前针床和前附加针床的原始位置.

计算修正值 nn 的公式: 当前偏差 $\times 10 \times 9$

当前误差为偏左 0.6 mm. 修正值 nn 为 $0.6 \times 10 \times 9 = 54$. 必须使用 "VGK>54" 命令向右横移修正值.

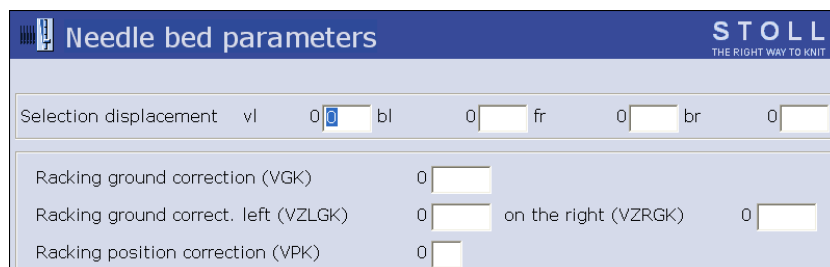
按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出 "基本设置" 菜单
	调出 "针床参数" 窗口.
	确认输入
	调出 "主菜单"
	调出"直接命令"窗口
	确认输入

Tab. 4-43 用于调整 VGK 的按钮

调整 VGK:

1. 调出 "主菜单".
2. 调出"检修"菜单.
3. 调出 "基本设置" 菜单.

4. 调出 "针床参数" 窗口.



Needle bed parameters		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT						
Selection displacement	vl	0	bl	0	fr	0	br	0
Racking ground correction (VGK)		0						
Racking ground correct. left (VZLGK)		0		on the right (VZRGK)		0		
Racking position correction (VPK)		0						

Fig. 4-50 "针床参数"窗口

5. 位于 "横移位置修正 (VPK)" 行, 输入数值 "0" 并确认.
6. 对空行编程并设定编织指令.
7. 调出 "直接命令" 窗口.
8. 输入命令 "V>REF" 然后确认输入.
- 针床开始移动.
9. 检查针床位置, 如有必要输入移动行并重新检查针床位置.
10. 如果针床位置不正确: 计算修正值 nn.
11. 输入命令 "VGK>nn" 用于右边的修正和确认输入.
- 或 -
- ➔ 输入命令 "VGK>nn" 用于左边的修正和确认输入.
12. 检查针床位置.
13. 如果针床位置不正确, 重复步骤 11 至 12.
14. 调出 "主菜单".
15. 调出 "检修" 菜单.
16. 调出 "基本设置" 菜单.
17. 调出 "针床参数" 窗口.
18. 把 "横移基本修正 (VGK)" 值输入到机器数据表格中.
19. 调出 "主菜单".
20. 设置 "横移位置修正 (VPK)".
21. 将机器数据保存到硬盘.

更多的信息:

- [帮助性的编织行\[参阅页 6-4\]](#)
- [导入/保存机器数据\[参阅页 7-17\]](#)

调节左辅助针床的横移修正

利用该横移修正 左附加针床将准确地与后针床对位。
即使是在操作系统再次读入修正值后, 仍始终会存储该值。

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出"横移检修"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"左横移检修"窗口
	确认输入
	调出 "主菜单"

Tab. 4-44 用于调节左附加针床横移修正的按钮

设置修正值:

1. 检查附加针床的基本位置是否正确.
2. 对带有转移横移的空行"后辅助针床 - 前针床"编程并设定编织指令.
3. 上推后针床左半侧中央的织针,
并在前附加针床上将转换件推到移动位置.
4. 检查移动位置是否正确.



Fig. 4-51 针钩和转换件的移动位置

A CMS 530 T: E 10-14

B CMS 530 T: E 7-8

当针钩完全插入转换件的两个刀
片之间时它是正确的.

当针钩完全插入转换件顶端和移
圈弹簧片之间时它是正确的.

5. 如果不在允许范围内: 把织针和转换件退回原位, 然后修正横移设备.

6. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
7. 调出"横移检修"窗口.
8. 调出"附加功能键".
9. 调出"左横移检修"窗口.

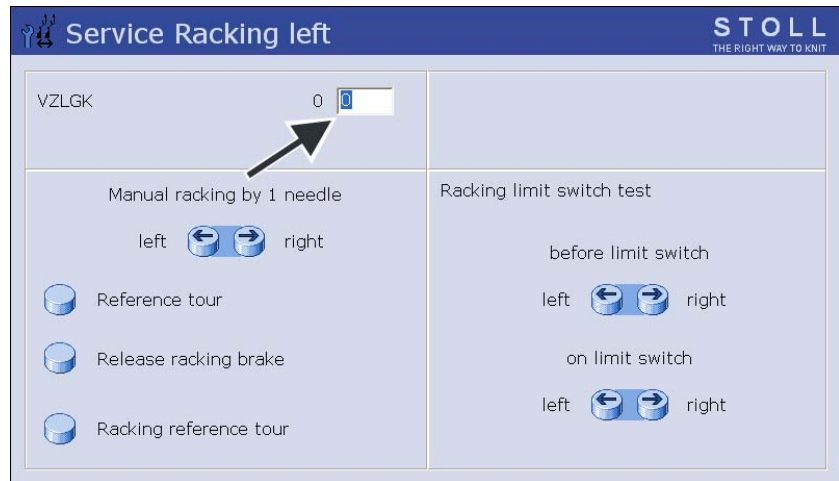


Fig. 4-52 "左横移检修"窗口

10. 输入右辅助针床的位置修正值在 "VZLGK" 行中.
11. 确认输入.
12. 重复步骤 2 至 10 直到移动位置正确.
13. 对带有转移横移的空行"前辅助针床 - 后针床"编程并指定编织指令.
14. 重复步骤 2 至 10 直到移动位置正确.
15. 调出 "主菜单".
16. 将机器数据保存到硬盘.

更多的信息:

- [针床和附加针床的基本位置](#)[参阅页 4-66]
- [帮助性的编织行](#)[参阅页 6-4]
- [导入/保存机器数据](#)[参阅页 7-17]

调节右辅助针床的横移修正

利用该横移修正 右辅助针床将准确地与后针床对位。
即使是在操作系统再次读入修正值后, 仍始终会存储该值。

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出"横移检修"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"右横移检修"窗口
	确认输入
	调出 "主菜单"

Tab. 4-45 用于调节右附加针床横移修正的按钮

设置修正值:

1. 检查附加针床的基本位置是否正确.
2. 对带有转移横移的空行"后辅助针床 - 前针床"编程并设定编织指令.
3. 上推后针床右半侧中央的织针,
并在前附加针床上将转换件推到移动位置.
4. 检查移动位置是否正确.



Fig. 4-53 针钩和转换件的移动位置

A CMS 530 T: E 10-14

B CMS 530 T: E 7-8

当针钩完全插入转换件的两个刀片之间时它是正确的.

当针钩完全插入转换件顶端和移圈弹簧片之间时它是正确的.

5. 如果不在允许范围内: 把织针和转换件退回原位, 然后修正横移设备.

6. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
7. 调出"横移检修"窗口.
8. 调出"附加功能键".
9. 调出"右横移检修"窗口.

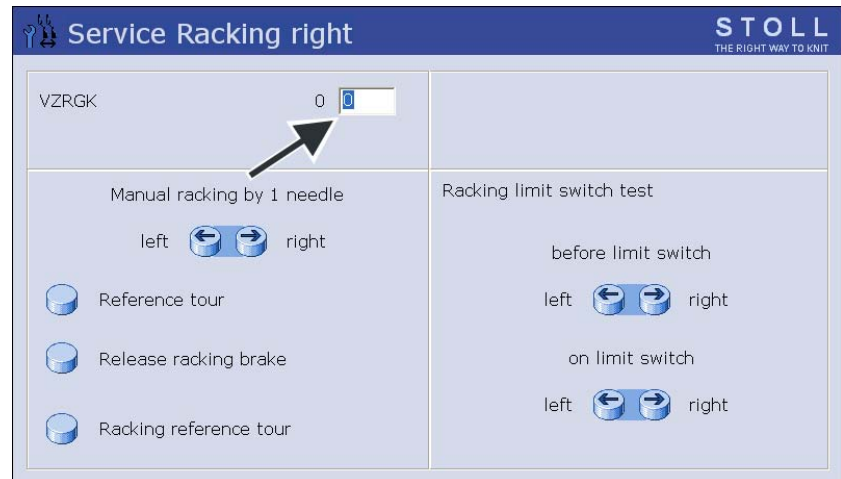


Fig. 4-54 "右横移检修"窗口

10. 输入右辅助针床的位置修正值在 "VZRGK" 行中.
11. 确认输入.
12. 重复步骤 2 至 10 直到移动位置正确.
13. 对带有转移横移的空行"前辅助针床 - 后针床"编程并指定编织指令.
14. 重复步骤 2 至 10 直到移动位置正确.
15. 调出 "主菜单".
16. 将机器数据保存到硬盘.

更多的信息:

- [针床和附加针床的基本位置\[参阅页 4-66\]](#)
- [帮助性的编织行\[参阅页 6-4\]](#)
- [导入/保存机器数据\[参阅页 7-17\]](#)

4.2.10 调节横移 (CMS 730 T)

本章包括以下内容:

- 针床和附加针床的基本位置[参阅页 4-75]
- 设置后横移位置修正 VPK[参阅页 4-76]
- 在后针床设置横移基本修正VGK[参阅页 4-78]
- 调节前附加针床的横移修正[参阅页 4-80]
- 调节后辅助针床的横移修正[参阅页 4-82]

针床和附加针床的基本位置

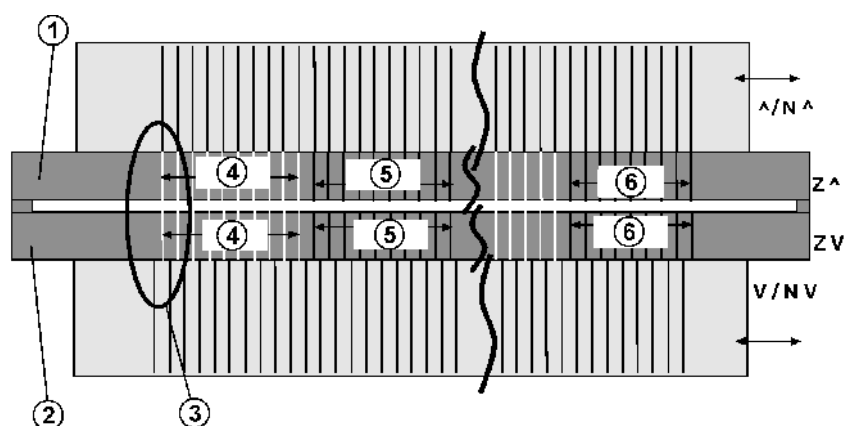


Fig. 4-55 针床相对于附加针床的基本位置

- | | |
|---------|-------------|
| 1 后辅助针床 | 4 一英寸转换件底部端 |
| 2 前辅助针床 | 5 一英寸转换件顶部端 |
| 3 基本位置 | 6 一英寸转换件顶部端 |

以下应用于附加针床的基本位置:

- 附加针床位于针槽的凹槽处. 辅助针床(1)可以通过连接到辅助针床(2)上的调节螺丝进行调节.
- 相对转换件的顶端完全接触.

为了检查和微调, 可以使用编织程序检查从后附加针床 (Z[^]) 到前针床 (NV) 的移动位置.

更多的信息:

- 帮助性的编织行[参阅页 6-4]

设置后横移位置修正 VPK

利用"横移位置修正 (VPK)", 后针床可以准确地与前针床和前辅助针床对位. 即使操作系统再次导入, VPK 仍维持保存状态.

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出 "基本设置" 菜单
	调出 "针床参数" 窗口.
	调出 "主菜单"

Tab. 4-46 用于调整 VPK 的按钮

调整VPK:

1. 对带有转移横移的空行编程并设定编织指令.
2. 把两个针床的织针推到针床中央.
3. 检查前针床织针的针钩是否能插入后针床织针的移圈弹簧片中.
4. 如果不在允许范围内: 把织针退回原位然后修正横移设备.
5. 调出 "主菜单".
6. 调出"检修"菜单.
7. 调出 "基本设置" 菜单.

8. 调出 "针床参数" 窗口.

Needle bed parameters			
Selection displacement vl 0 bl 0 fr 0 br 0			
Racking ground correction (VGK)	0		
Racking ground correct. left (VZLGK)	0	on the right (VZRGK)	0
Racking position correction (VPK)	0		
Piezo at the front	20	Back	20
Piezo Additional needle bed at the front	20	Back	20
Piezo Addit. needle bed on left at front	20	Back	20
Piezo Addit. needle bed on right at front	20	Back	20

Fig. 4-56 "针床参数"窗口

9. 修正 "横移位置修正 (VPK)" 行中的值.

10. 重复步骤 2 至 9, 直到前针床的针钩插入后针床的移圈片中.

11. 把"横移位置修正 (VGK)" 值输入到机器数据表格中.

12. 调出 "主菜单".

13. 将机器数据保存到硬盘.

更多的信息:

- [帮助性的编织行\[参阅页 6-4\]](#)
- [导入/保存机器数据\[参阅页 7-17\]](#)

在后针床设置横移基本修正
VGK

更换横移设备,如或横移马达或横移皮带等零件后, 必须调整"横移基本修正 (VGK)". 安装过程中,确保前后针床是相互对应的
即使是在操作系统再次导入 VGK 后, 仍始终会存储该值.
因此会参考横移, 必须执行调节基准运动 (VREFJ).
必须设置 VGK, 以便给出后针床相对于前针床和前附加针床的原始位置.
计算修正值 nn 的公式: 当前偏差 x 10 x 9
当前误差为偏左 0.6 mm. 修正值 nn 为 0.6 x 10 x 9 = 54. 必须使用
"VGK>54" 命令向右横移修正值.

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出 "基本设置" 菜单
	调出 "针床参数" 窗口.
	确认输入
	调出 "主菜单"
	调出"直接命令"窗口
	确认输入

Tab. 4-47 用于调整 VGK 的按钮

调整 VGK:

1. 调出 "主菜单".
2. 调出"检修"菜单.
3. 调出 "基本设置" 菜单.

4. 调出 "针床参数" 窗口.



Fig. 4-57 "针床参数"窗口

5. 位于 "横移位置修正 (VPK)" 行, 输入数值 "0" 并确认.
6. 对带有转移横移的空行编程并设定编织指令.
7. 调出 "直接命令" 窗口.
8. 输入命令 "V>REF" 然后确认输入.

针床开始移动.

9. 检查针床位置, 如有必要输入移动行并重新检查针床位置.
10. 如果针床位置不正确: 计算修正值 nn.
11. 输入命令 "VGK>nn" 用于右边的修正和确认输入.

- 或 -

- ➔ 输入命令 "VGK>nn" 用于左边的修正和确认输入.

12. 检查针床位置.
13. 如果针床位置不正确, 重复步骤 11 和 12.
14. 调出 "主菜单".
15. 调出 "检修" 菜单.
16. 调出 "基本设置" 菜单.
17. 调出 "针床参数" 窗口.
18. 把 "横移基本修正 (VGK)" 值输入到机器数据表格中.
19. 调出 "主菜单".
20. 设置 "横移位置修正 (VPK)".
21. 将机器数据保存到硬盘.

更多的信息:

- [帮助性的编织行](#) [参阅页 6-4]
- [导入/保存机器数据](#) [参阅页 7-17]

调节前附加针床的横移修正

利用该横移修正, 前辅助针床将准确地相对于后针床对位.
即使是在操作系统再次读入修正值后, 仍始终会存储该值.

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出"横移检修"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"前辅助针床检修"窗口
	确认输入
	调出 "主菜单"

Tab. 4-48 用于调节前辅助针床横移修正的按键

设置修正值:

1. 检查附加针床的基本位置是否正确.
2. 对带有转移横移的空行"前辅助针床 - 后针床"编程并指定编织指令.
3. 上推后针床中央的织针, 并在前辅助针床上将转换件推到移动位置.
4. 检查移动位置是否正确.



Fig. 4-58 针钩和转换件的移动位置

- 当针钩完全插入转换件的两个刀片之间时它是正确的.
5. 如果不在允许范围内: 把织针和转换件退回原位, 然后修正横移设备.
 6. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
 7. 调出"横移检修"窗口.

8. 调出"附加功能键".
9. 调出"前辅助针床检修"窗口

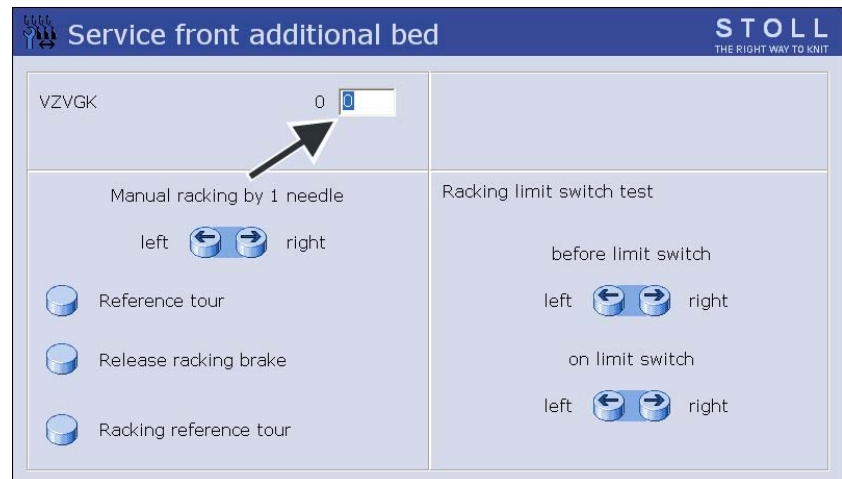


Fig. 4-59 "前辅助针床检修"窗口

10. 在 "VZVGK" 行中输入前辅助针床的位置修正值.
11. 确认输入.
12. 重复步骤 2 至 10 直到移动位置正确.
13. 调出 "主菜单".
14. 将机器数据保存到硬盘.

更多的信息:

- [针床和附加针床的基本位置](#)[参阅页 4-75]
- [帮助性的编织行](#)[参阅页 6-4]
- [导入/保存机器数据](#)[参阅页 7-17]

调节后辅助针床的横移修正

利用该横移修正, 后辅助针床将准确地与前针床对位.
即使是在操作系统再次读入修正值后, 仍始终会存储该值.

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出"横移检修"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"后辅助针床检修"窗口
	确认输入
	调出 "主菜单"

Tab. 4-49 用于调节后辅助针床横移修正的按键

设置修正值:

1. 检查附加针床的基本位置是否正确.
2. 对带有转移横移的空行"后辅助针床 - 前针床"编程并设定编织指令.
3. 上推后针床中央的织针, 并在前辅助针床上将转换件推到移动位置.
4. 检查移动位置是否正确.



Fig. 4-60 针钩和转换件的移动位置

- 当针钩完全插入转换件的两个刀片之间时它是正确的.
5. 如果不在允许范围内: 把织针和转换件退回原位, 然后修正横移设备.
 6. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
 7. 调出"横移检修"窗口.

8. 调出"附加功能键".
9. 调出"后辅助针床检修"窗口.

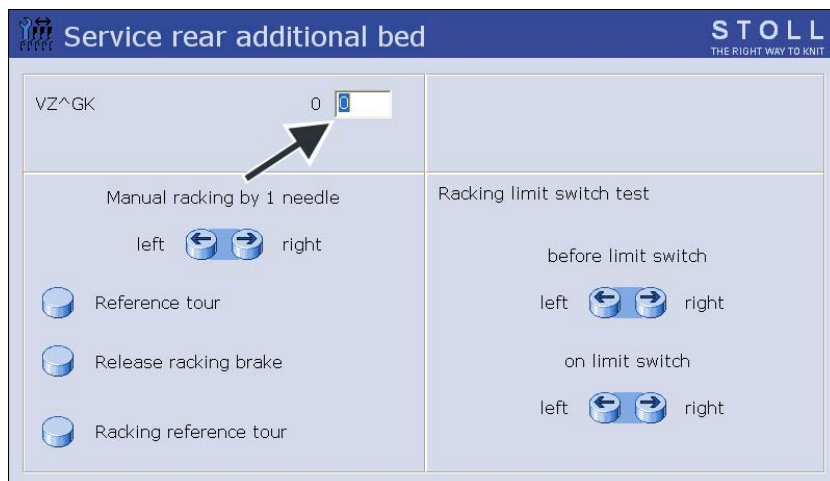


Fig. 4-61 "后辅助针床检修"窗口

10. 输入后辅助针床的位置修正值到 "VZ^GK" 行.
11. 确认输入.
12. 重复步骤 2 至 10 直到移动位置正确.
13. 调出 "主菜单".
14. 将机器数据保存到硬盘.

更多的信息:

- [针床和附加针床的基本位置](#)[参阅页 4-75]
- [帮助性的编织行](#)[参阅页 6-4]
- [导入/保存机器数据](#)[参阅页 7-17]

4.2.11 修正成圈三角位置

每个压针三角都可以在每个机头方向上进行修正

- 用于编织
- 用于分针编织

减小线圈密度: 没有符号或带"+"号的值

增加线圈密度: 带"-"记号的值

只有每个系统后面的压针三角得到修正, 因为只有这个三角是工作的.

成圈三角是按从左至右的顺序编号的, 与机头运动方向无关.

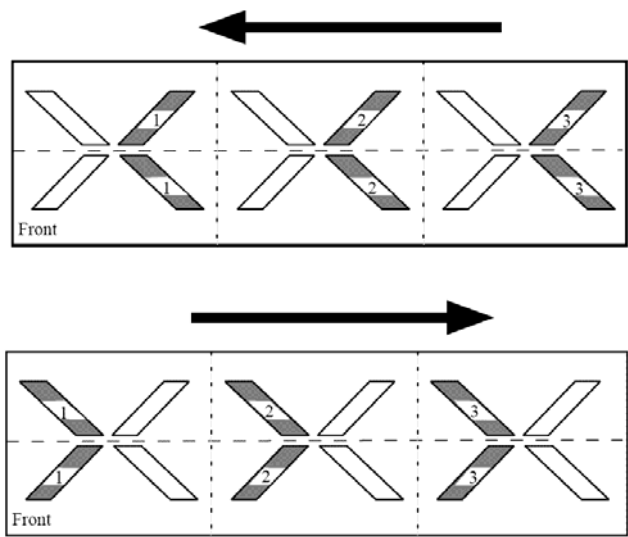


Fig. 4-62 三系统编织机成圈三角的编号

	含义
系统 1 - n	从左至右对编织系统编号
<<	机头方向向左
>>	机头方向向右
n.n	用于编织的修正值
\$ n.n	用于分针编织的修正值

Tab. 4-50 NPK 值窗口中的显示方式

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出 "基本设置" 菜单
	调出 "NPK值" 窗口
	当前值上减少一个单位
	当前数值上增加一个单位
	结束设置过程并保存改变的数值.
	调出 "主菜单"

Tab. 4-51 用于修正成圈三角位置 (NPK 值) 的按键

修正成圈三角位置:

1. 调出"检修"菜单.
2. 调出 "基本设置" 菜单.
3. 调出 "NPK值" 窗口.
4. 更改用于编织和用于分针编织的 NPK 值, 并确认更改.
5. 调出 "主菜单".

4.2.12 调节针舌刷

当成圈过程出现问题, 如 漏针时则必须调节针舌刷.

针舌刷将针舌打开用于喂入纱线. 针舌刷摆动上升, 以使针舌刷的角度始终朝向机头运动方向.

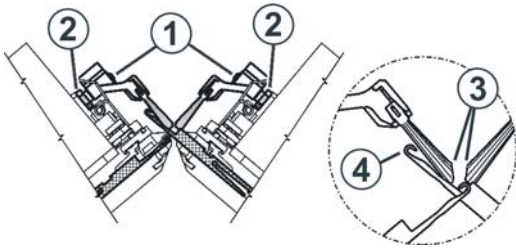


Fig. 4-63 毛刷倾斜

调节针舌刷时要保证

- 毛刷在把手两侧显示的距离一样. 毛刷上的标记两侧都可见.
- 倾斜面(3)互相对应
- 毛刷没有触及完全升起的织针的针钩 (RR).
距离(4)为0.5毫米至1毫米.

按键	功能
	调出"手动输入"窗口

Tab. 4-52 用于调出"手动输入"窗口的按键

调节毛刷:

1. 松开六角螺母 (2).
2. 在螺丝(1) 处调整毛刷.
3. 重新拧紧六角螺母 (2).
4. 调节所有系统上的毛刷.
5. 调出"手动输入"窗口.
6. 慢速移动机头组合. 为此, 按下 "缓慢运行" 按钮并检查毛刷调整.

4.2.13 调整夹纱装置

夹纱装置是由一对相对放置的板状弹簧片组成的。

夹纱装置可以握持一定数量的纱线。

如果握持的纱线超出了这个数量,将不能再夹持其他纱线了。

为了防止这种情况的发生,可以调整夹纱板间的宽度(夹纱力)。

要获得最适合的列宽取决于:

- 机器的针距
- 握持纱线的粗细
- 夹纱的数量

调整夹纱装置:

1. 松开夹纱片的螺丝(1)。

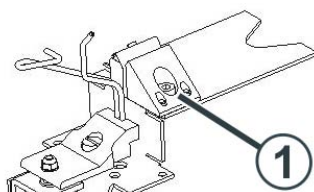


Fig. 4-64 调整夹纱装置

2. 调节间隙宽度. 为此, 用测隙尺来设置夹板的位置
(标准设置: $0.1 \text{ mm} \pm 0.05$).
3. 拧紧螺丝(1)。
4. 在机器编织时控制设定。

设置	解释
正确	纱线将会紧紧地握持在夹纱装置中,直到织物的张力使其拉出。
错误	纱线跳到针床上时会导致中断。

4.2.14 调节织针探测器

调节织针探测器时要保证

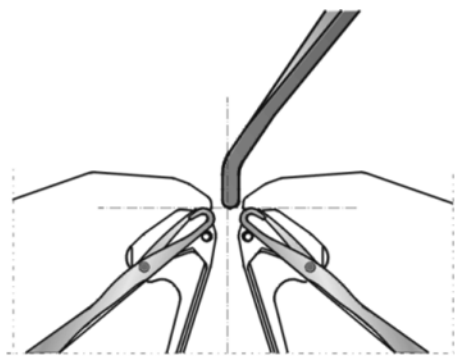


Fig. 4-65 调节织针探测器

- 它靠近, 但未接触后针床的沉降片
- 织针探测器的底端位于针钩所在的水平面上



警告

织针探测器损坏!

如果几个导纱器位于同一位置, 将损坏织针探测器, 因为导纱器不会躲避织针探测器.

→ 导纱器应始终交错运行.

→ 交错导纱器.

更多的信息:

- [设置和交错导纱器](#)[参阅页 4-6]

4.2.15 调节导纱器

调节导纱器时要注意

- 每个系统的导纱器和编织系统的三角中心的距离在两个机头方向都应该一致
- 每个导纱器纱线喂入打开的针舌内的位置应绝对相同
- 导纱器必须准确地在两个针床之间运动, 导纱器距离闭合针舌的距离应为 0.5 毫米 至 1.0 毫米
- 导轨 1 和 8 上的导纱器也应适当调高 0.5 毫米这样它们接触不到导纱器限位器 (3)

按键	功能
	调出"手动输入"窗口

Tab. 4-53 用于调出"手动输入"窗口的按键

调节导纱器:

1. 拧下螺丝 (1)卸下毛刷.

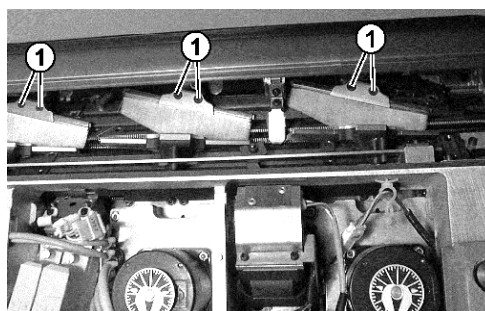


Fig. 4-66 毛刷螺丝

2. 在织针区停止机头组合.
3. 如果需要的话调整导纱器. 进行调节时机头必须停在织针区域.

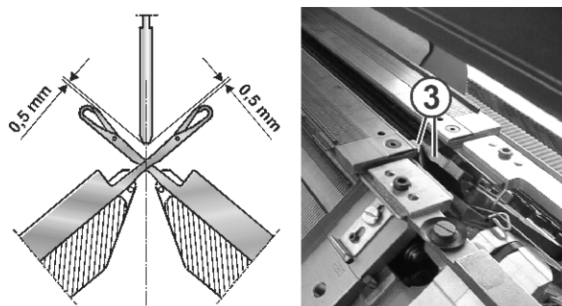


Fig. 4-67 调节导纱器

4. 调出"手动输入"窗口.
5. 慢速移动机头组合. 为此, 按下 "缓慢运行" 按钮并检查导纱器调整.

4.2.16 调节导纱器限位器

调节导纱器限位器, 使其在切夹纱装置后面可以交错补偿.

调节导纱器限位器:

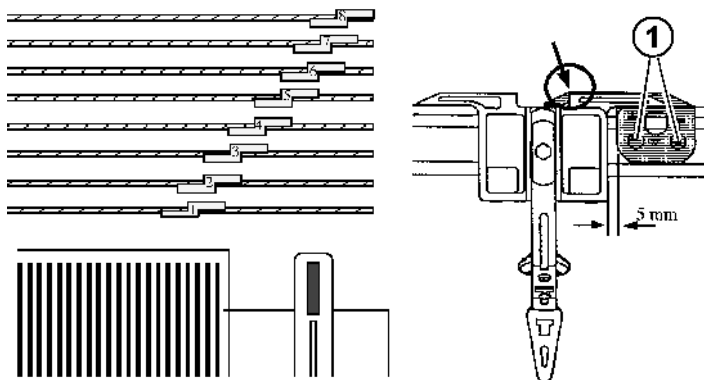


Fig. 4-68 调节导纱器限位器

1. 卸下螺丝 (1).
2. 移动导纱器限位器.
3. 重新拧紧螺丝 (1).

4.2.17 调节导纱器导轨

当导纱器能从导纱器导轨上提起或导纱器销子不能带动导纱器滑块时, 必须进行导纱器导轨的调节.

调节导纱器导轨:

1. 要检查导纱器是否可以从导纱器轨道中松动, 可以通过手握导纱器滑块左右两侧上下移动.

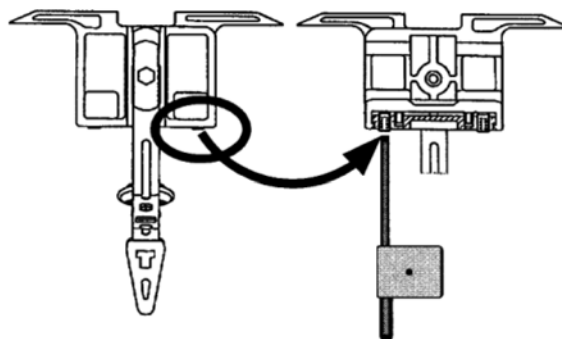


Fig. 4-69 调节导纱器导轨

2. 如果需要的话从附件箱中用调整键向内推动设置键直到导纱器不再向上抬升为止.
3. 再旋回八分之一转.

4.2.18 调节中央润滑设备的毛刷*

如果毛刷在运行过程中轻碰工作端,就表明已经被调节到正确位置上.

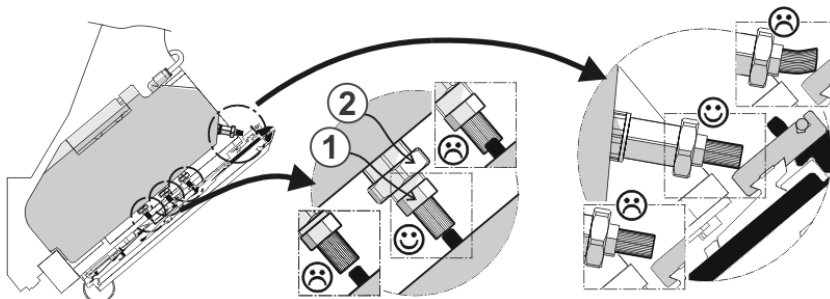


Fig. 4-70 中央润滑部分的毛刷

调节中央润滑设备的毛刷

1. 松开六角螺母 (2).
2. 在六角螺母上调节毛刷位置 (1).
3. 重新拧紧六角螺母 (2).
4. 调节所有毛刷

更多的信息:

- 本说明书所使用的符号[参阅页 1-3]

4.2.19 调节嵌花导纱器

调节导纱器时要注意

- 不摆动的导纱器能从摆动的导纱器旁通过
- 每个系统的导纱器和编织系统的三角中心的距离在两个机头方向都应该一致
- 每个导纱器纱线喂入打开的针舌内的位置应绝对相同
- 导纱器必须准确地在两个针床之间运动,
导纱器距离闭合针舌的距离应为 0.5 毫米 至 1.0 毫米
- 位于切夹纱装置区域的导纱器不能碰到工作位置的切纱针
- 导轨 1 和 8 上的导纱器也应适当调高 0.5
毫米这样它们接触不到导纱器限位器 (3)

调节嵌花导纱器:

1. 拧下螺丝 (1)卸下毛刷.

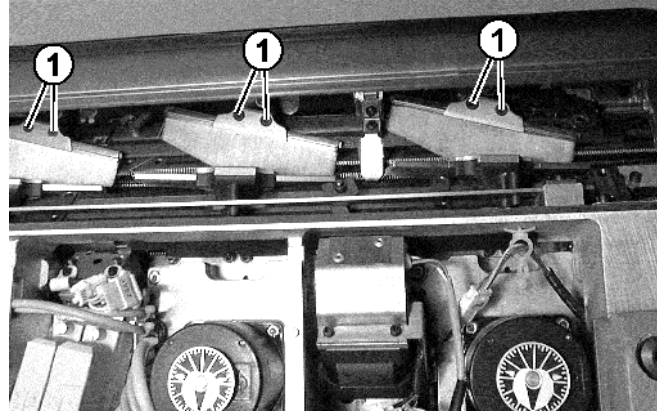


Fig. 4-71 毛刷螺丝

2. 在织针区停止机头组合.

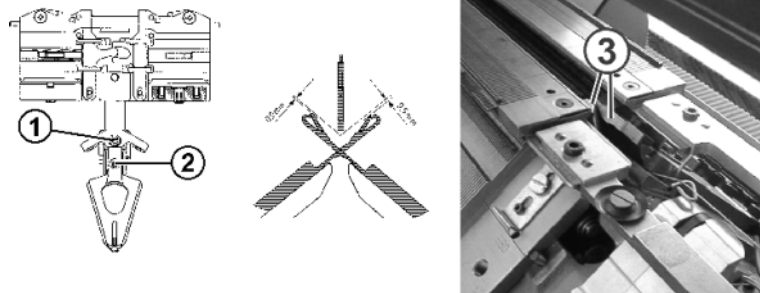


Fig. 4-72 调节嵌花导纱器

3. 要调节导纱器的高度, 请拧松螺丝(1).
4. 调节导纱器的高度, 然后重新拧紧螺丝(1).
5. 为调节导纱器头相对于针床的位置, 请松开螺丝(2).
6. 调节导纱器头相对于针床之间的位置, 然后重新拧紧螺丝 (2) 并涂上螺丝固定剂 (e. g. LOCTITE 221) .

4.2.20 在机头组合区域内切换嵌花导纱器

位于机头组合区域内的嵌花导纱器无法用手移动。
可以用备件箱中的推拉杆来移动。

移动机头区域内的导纱器：

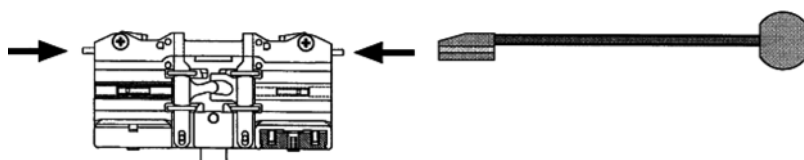


Fig. 4-73 推拉杆

➔ 用备件箱中的推拉杆向内推提升杆，将一个或几个导纱器移出机头区域。

4.2.21 调节嵌花导纱器的停位点

编织过程中，嵌花导纱器在编织时一旦到达工作区域的边缘，驱动器将被抬出导纱器以外。导纱器此时被制动，然后摆回本颜色区。在此过程中，导纱器停在颜色区边缘大约 1 至 2 针的位置。

下列原因可能导致导纱器不能停到正确位置：

- 导纱器轨道内侧有太多的油或油脂
- 导纱器停止时间没有正确设置
- 压板已磨损

检查导纱器轨道

➔ 要保证导纱器轨道上不油腻，如果必要要进行清理。



如果导纱器未停在正确位置：

➔ 修正导纱器的停位点。

修正导纱器的停位点

按键	功能
	调出"导纱器"窗口.
	确认更改
	调出"主菜单"

Tab. 4-54 连接停机点的按键

1. 调出"导纱器"窗口.
2. 输入导纱器修正值.
3. 确认更改.
4. 调出"主菜单".



如果导纱器未停在正确位置:

➔ 翻转或更换压板.

更多的信息:

- [设置和交错导纱器\[参阅页 4-6\]](#)

翻转或更换压板.

1. 卸下导纱器.

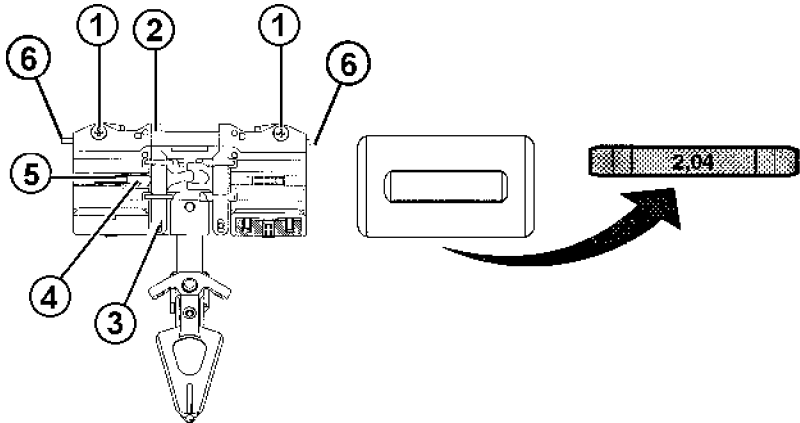


Fig. 4-74 卸下压板

2. 松开螺丝(1)但不要卸下.

3. 抬升夹纱杠杆 (2) 使其脱离定位螺丝 (3) 并卸下. 在此期间, 确认旋转轴 (5) 仍维持在机架上 (4).
4. 检查已安装的压板上是否可以清楚地看到厚度标记 2.04 或 2.06.
5. 从夹片上卸下压板.



警告

更换压板时需要进行较复杂的调节!

如果换上不同厚度和位置的压板,
需要进行比较复杂的调节以使导纱器停位点正确.

➔ 不要互换不同的厚度和位置的压板!

6. 如果在已安装的压板上看见标记 2.04 或 2.06, 翻转压板然后重新插入.

- 或 -

➔ 如果在已安装的压板上看不见标记 2.04 或 2.06,
插入一个新的同样厚度的压板, 标记朝上.

7. 把弹簧销钉(4)压入弹簧(5)中, 然后插入夹纱杠杆 (2).
8. 拧紧螺丝(1).
9. 要保证销子(6)活动自如.

更多的信息:

- [更换导纱器\[参阅页 6-37\]](#)

4.2.22 调节添纱导纱器

调节添纱导纱器时要注意以下几点:

1. 导纱器设置尽可能底.
2. 将基本纱穿到长圆导纱眼 (1).

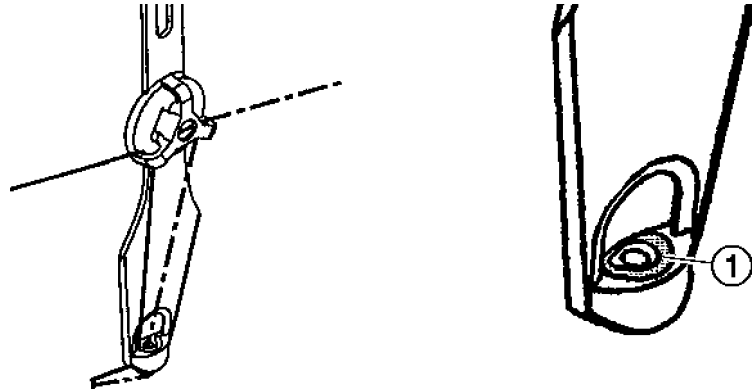


Fig. 4-75 添纱导纱器的长圆导纱眼

3. 调节地纱张力, 使其比添纱张力稍稍大些.



定义导纱器为添纱导纱器在编织程序中(例如: "Y-3A:P;").

定义对于导纱器检查很重要.

在定位导纱器时命令要占用添纱导纱器更大宽度.

4.3 使用文件



警告

电脑病毒!
丢失数据或生产量.
电脑病毒会通过USB端口或网络的未扫描的数据溜进机器.

➔ 将只有病毒的自由数据带入编织机.

本章包括以下内容:

- [有关使用窗口的帮助](#)[参阅页 4-97]
- [文件管理器](#)[参阅页 4-103]
- [使用文件, 文件库和花型目录](#)[参阅页 4-107]
- [在花型编辑器中显示文件](#)[参阅页 4-111]
- [删除编织记忆](#)[参阅页 4-113]
- [复制文件](#)[参阅页 4-115]
- [选择当前文件夹](#)[参阅页 4-118]
- [运行程序测试](#)[参阅页 4-121]

4.3.1 有关使用窗口的帮助

为了使用各种窗口, 您应会需要以下帮助项.

调出直接帮助

按键	功能
	对下一个按下的键调出"直接帮助"

Tab. 4-55 "直接帮助"按键

➔ 要获得菜单上指定键的直接帮助, 先点击 "直接帮助" 键然后点击要获得帮助的键.

光标定位

在光标所在点 (插入标记) 输入文本.

➔ 要将光标移动到特定位置, 请点击该位置.

- 标记文本
- 单词或文本块被标注为复制, 移动或删除.
- ➔ 要标注一个词, 请点击该词两次.
 - ➔ 要标记一行, 请点击该行三次.
 - ➔ 要标记一个文本块, 请将手指从起始位置拖到终止位置.
- 或 -
- 在 SINTRAL 编辑器的第 1 级上, 使用 "设置标记开头" 和 "设置标记结尾" 两个按键.
- 禁用标记
- ➔ 要取消标记, 点击任意位置.

设置/禁用写保护	按键	功能
		"激活写保护": 激活所选文件写保护
		"禁用写保护": 取消所选文件的写保护

Tab. 4-56 "激活写保护" 和 "禁用写保护" 键

- ➔ 如果载入写保护文件, 该信息"写保护"出现在SINTRAL编辑器的状态栏中.

选择窗口中的输入

选择了某些按键后, 会打开选择窗口. 可能需要进行以下输入:

- 文本可以使用虚拟键盘输入
- 通过敲击按键手动选择

输入必须通过 "确认输入" 按键进行确认.

按键	功能	按键	功能
	返回SINTRAL编辑器的第一级		确认输入并在 SINTRAL 编辑器中执行

Tab. 4-57 选择窗口中的功能键

调出"查找"选择窗口 输入行号或文本并选择按键后, 将查找相应的位置.

按键	功能
	"查找"特定术语
	"继续": 继续搜索特定术语

Tab. 4-58 "查找"和"继续"按键

1. 使用"查找"按键调出"查找"选择窗口.

"搜寻" 窗口出现.

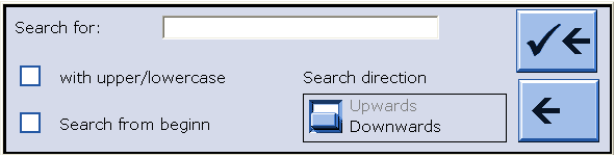


Fig. 4-76 "查找"选择窗口

2. 用模拟键盘输入要搜索的行号或文本.

3. 选择大小写选项和搜索方向.

4. 要开始"从头搜索", 选择"是"按键.

- 或 -

➔ 如果只希望从此处开始搜索, 则选择"否"按键.

5. 要激活搜索, 点击顶部的箭头键.

- 或 -

➔ 要退出窗口, 点击底部的箭头键.

6. 要查找其他出现该文本的地方, 点击"继续"按键.

- 或 -

➔ 要开始下一个搜索, 使用虚拟键盘输入新的行号或文本.



如果出现 "未找到搜索字符" 消息:

编织程序中不包含所搜索的文本, 或者选项未正确设置.

➔ 检查所输入的文本.

➔ 更改搜索方向.

调出"替换"选择窗口 通过输入行号和命令并选择按键, 在加载的文件中替换.

按键	功能
	搜索特定术语并使用新术语"替换"

Tab. 4-59 "替换"按键

1. 调出"替换"选择窗口. 确认安全提示.

"替换"窗口出现.

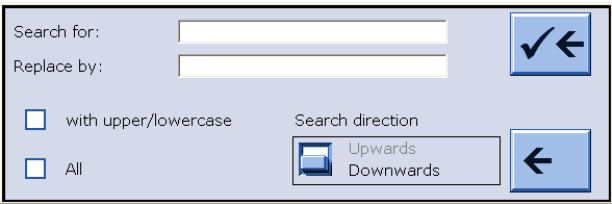


Fig. 4-77 "替换"选择窗口

- 2. 用模拟键盘输入要通过"搜索"替换的文本.
- 3. 用模拟键盘输入要通过"替换为"插入的文本.
- 4. 如果选择"全部"按键, 将在整个文件中替换该文本(不出现第 7 项中的提示).
- 5. 选择大小写选项和搜索方向.
- 6. 要激活搜索, 点击顶部的箭头键.

- 或 -

➔ 要退出窗口, 点击底部的箭头键.



如果出现 "未找到搜索字符" 消息:
编织程序中不包含所搜索的文本, 或者选项未正确设置.

- ➔ 检查所输入的文本.
- ➔ 更改搜索方向.

7. 在新打开的选择窗口中回答问题. 按下按键"1"确认.

- 或 -

➔ 对于重复的提示, 如果术语只替换一次, 则按"0"按键.

- 或 -

➔ 按"ESC"按键取消.

调出"跳到"选择窗口 可以通过输入行号或名称并选择按键, 跳到加载的文件中的相应位置.

按键	功能
	运行 "跳到"特定位置

Tab. 4-60 "跳到"按键

1. 使用"跳到"按键调出"跳到"选择窗口.

"跳到"窗口出现.

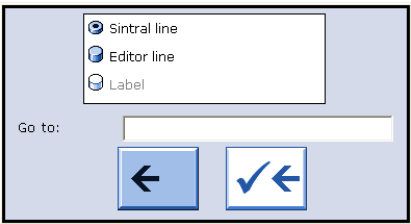


Fig. 4-78 "跳到"功能键的选择窗口

2. 用模拟键盘输入要搜索的行号或名称.

3. 要跳到 Sintral 行号, 点击"Sintral 行"按键,

- 或 -

➔ 要执行实际行跳转, 点击"编辑器行"按键,

- 或 -

➔ 要跳转到命名的行, 点击"标记"按键.

4. 要激活搜索, 点击右侧的箭头键.

- 或 -

➔ 要退出窗口, 点击左侧的箭头键.

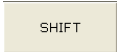
自动调出虚拟键盘

在选择各个功能键时, 会自动激活虚拟键盘. 有两种形式的模拟键盘, 其中数字键盘可输入数字, 字母数字混合键盘可输入字母和数字.

模拟键盘包括三个转换键:

- SHIFT 键
- CPS LCK 键
- CTRL 键

使用转换键时, 例如要输入特殊字符时, 首先按转换键然后按带有特殊字符的键. 如果要重新使用普通字符, 则必须再按一次转换键.

按键	功能
	打开虚拟键盘
	关闭模拟键盘
	SHIFT 键: 在大小写字母之间以及数字和特殊字符之间进行转换
	CPS LCK 键: 在大小写字母之间进行转换; 保持数字或特殊字符设置
	CTRL 键: 转换到功能键 F1 到 F10 和键盘模式 (快捷方式)

Tab. 4-61 转换键

4.3.2 文件管理器

文件和花型目录 (文件夹和图像) 在 "文件-管理器" 窗口中管理。

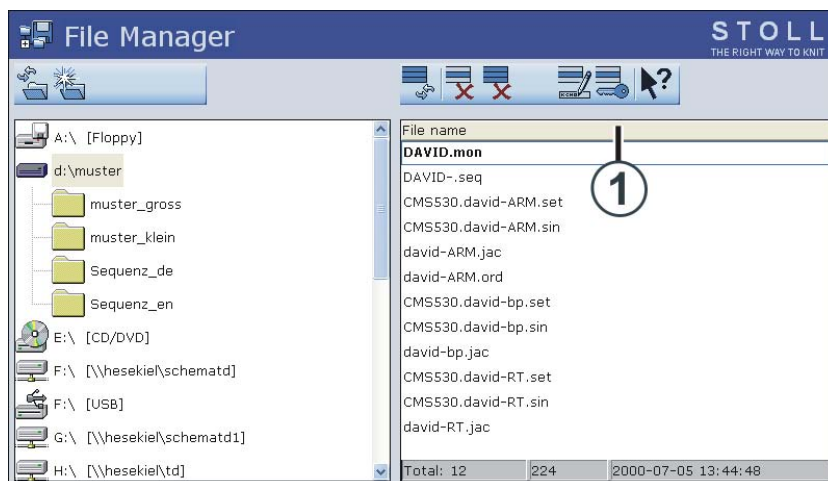


Fig. 4-79 "文件管理器"窗口

对文件夹的所有操作会在左侧列出. 例如, 可以创建新文件夹.

您可以访问以下数据载体:

- USB 记忆棒
- 编织机中计算机的硬盘驱动器
- 联网
- 网络

显示选中文件夹右边的文件. 此文件列表按字母顺序排列 (标准设置), 现有文件数会显示在列表的状态行 (总计:) 中. 属于表单.

设置排列顺序

排列顺序可以单独加以调节. 为此, 单击标题栏(1).
在"排序依据"窗口中选择并确认排列顺序.

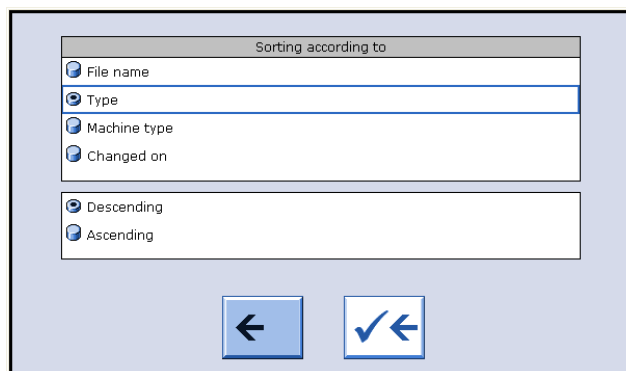


Fig. 4-80 设置排序标准

按键	功能
	调出"加载/保存"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"文件管理器"窗口
	调出"主菜单"

Tab. 4-62 "文件管理器"窗口的按键

调出"文件管理器"窗口:

1. 从"主菜单"调出"加载/保存"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. 调出"文件管理器"窗口.

"文件管理器"窗口中的操作

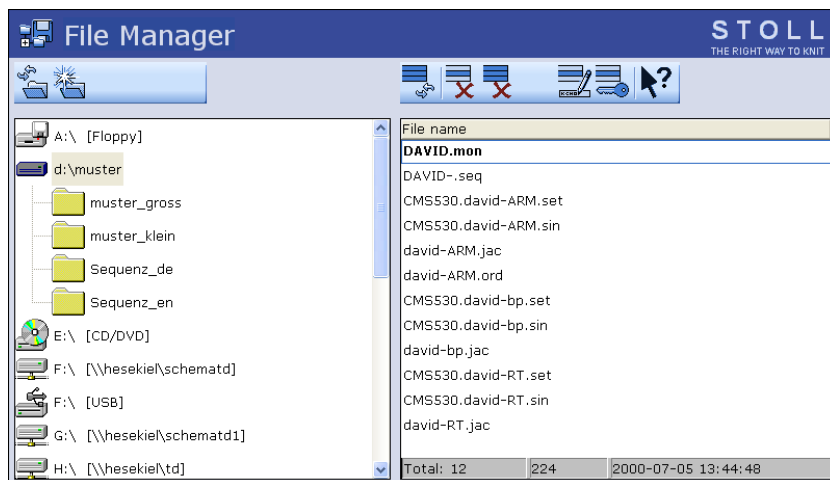


Fig. 4-81 "文件管理器"窗口

按键	功能	按键	功能
	"更新": 刷新所有文件夹的内容		"删除全部": 删除选中的花型文件夹中的所有文件
	"创建文件夹": 在选中目录中创建目录		"显示所选文件"
	"复制文件夹": 复制选中文件夹, 包括将内容复制到目标文件夹		"为文件重命名": 更改所选文件的名称.
	"删除文件夹": 删除包括内容的选中文件夹		"激活写保护": 激活所选文件写保护
	"为文件重命名": 改变选中文件夹的名称		"禁用写保护": 取消所选文件的写保护
	"更新": 刷新花型文件夹的内容		对下一个按下的键调出"直接帮助"
	"删除所选文件"		

Tab. 4-63 "文件管理器"窗口中的按键

调出选中窗口 "创建文件夹" "创建花型目录" 按键出现, 左侧的列表中显示选择的驱动器或花型目录.

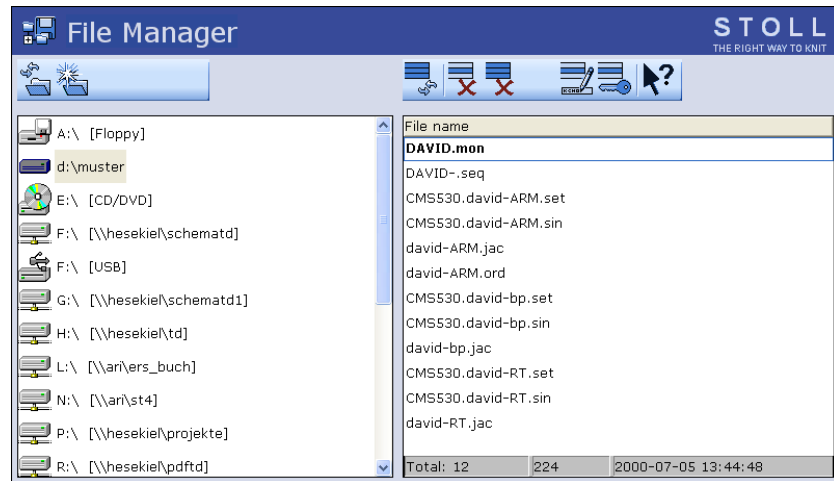


Fig. 4-82 "创建文件夹"按钮位于窗口 "文件-管理"中

1. 在左边要创建新文件夹的表中点击想要的文件夹
2. 使用"创建文件夹"按键调出选择窗口.

窗口 "创建新文件夹" 出现

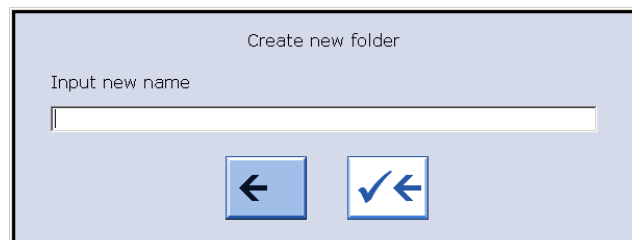


Fig. 4-83 选项窗口 "创建新文件夹"

3. 使用虚拟键盘输入新文件夹的名称.
4. 要保存新文件夹, 点击右侧的箭头键.

- 或 -

➔ 要退出窗口, 点击左侧的箭头键.

更多的信息:

- [KnitLAN 连接](#)[参阅页 4-134]
- [选择当前文件夹](#)[参阅页 4-118]

4.3.3 使用文件, 文件库和花型目录

在"加载/保存"窗口中使用出现的文件 (Sintral, 提花, 设置), 文件库 (Auto-Sintral) 和花型目录.

文件列表分为机器类型, 文件名和类型和changed_on :

按下列标题后可以对四个列中的每一列进行排序.

在列表的状态行中, 显示现存文件数量(总数:),文件大小和上次对选中文件作出修改的日期/时间.

您可以访问以下数据载体:

- 可移动数据载体 (USB插孔上)
例如: USB记忆棒, 软盘驱动, CD驱动, DVD驱动, 外接硬盘
- 针织机中计算机的硬盘
- 在线
- 网络盘



如果加载时激活了"EALL", 以前加载的花型将完全删除.

按键	功能
	调出"加载/保存"窗口
	调出"主菜单"

Tab. 4-64 "加载/保存"窗口的按键

使用文件和花型文件夹:



警告

数据丢失!

如果没有谨慎处理, 文件和文件夹可能被突然删除!

➔ 为每个文件夹做个备份!

1. 从"主菜单"调出"加载/保存"窗口.

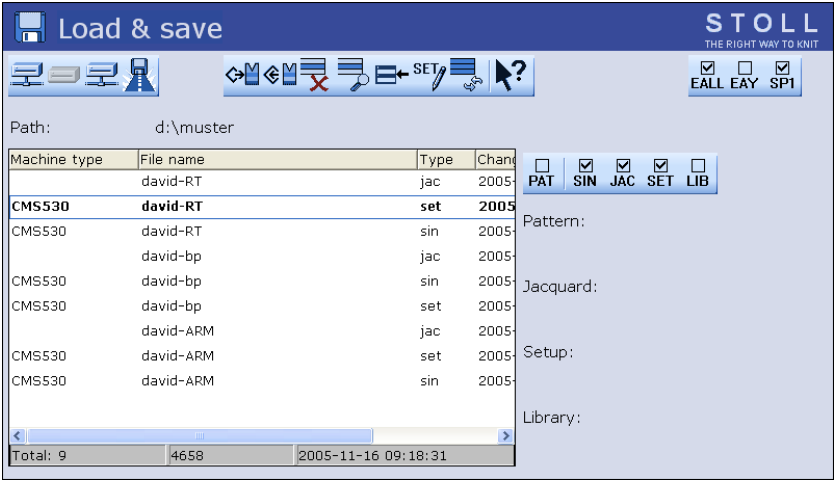


Fig. 4-84 "加载/保存"窗口

2. 用一个"直接花型目录选择"按键设置所需的理想路由.
3. 使用 PAT/SIN/JAC/SET/LIB 键选择要列出当前机器 (PAT) 的整个花型还是各种文件类型.
4. 选择文件.
5. 选择操作.
6. 如果出现附加提示, 点击"1"确认
- 或 -
- ➔ 点击按键"0"取消.
7. 调出"主菜单".

"加载/保存"窗口中的操作

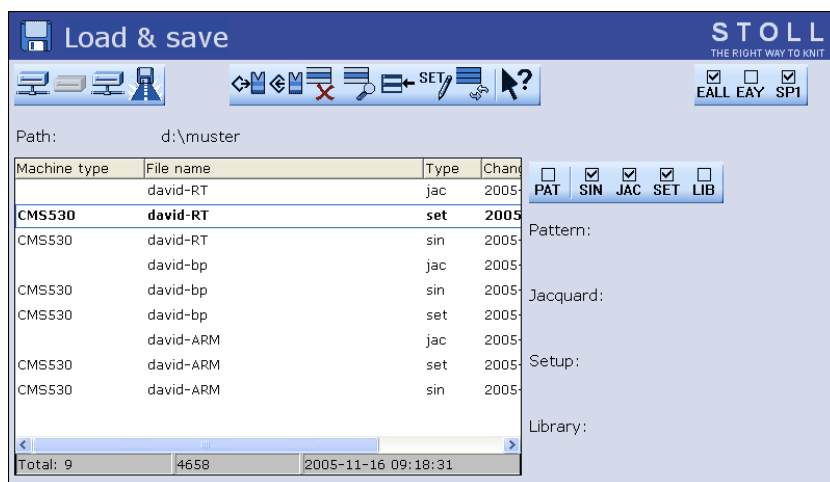


Fig. 4-85 "加载/保存"窗口

按键	功能
 	"直接文件夹选项": 预先定义的文件夹选项
 	
	
	"当前文件夹选项": 打开当前文件夹的定义对话框
	"加载"所选的文件以及相关的花型单元
	保存选中的花型部分到当前的花型文件夹中"
	"删除所选文件"
	"显示所选文件"
	"插入"所选文件及相关已加载的花型元素
	编辑设定数据
	"更新": 刷新花型文件夹的内容
	对下一个按下的键调出"直接帮助"

按键		功能
		激活或禁用"整个花型选项"
		激活或禁用"Sintral 选项"
		激活或禁用"提花选项"
		激活或禁用"设置选项"
		激活或禁用"库选项"
		激活或禁用"EALL 选项"
		激活或禁用"EAY 选项"
		"选项 SP1"打开或 关闭

Tab. 4-65 "加载/保存"窗口中的按键

更多的信息:

- [KnitLAN 连接](#)[\[参阅页 4-134\]](#)
- [选择当前文件夹](#)[\[参阅页 4-118\]](#)
- [复制文件](#)[\[参阅页 4-115\]](#)
- [在花型编辑器中显示文件](#)[\[参阅页 4-111\]](#)
- [选择安装文件](#)[\[参阅页 4-130\]](#)

4.3.4 在花型编辑器中显示文件

从"加载/保存"窗口中选择的文件会显示在"花型编辑器"窗口 (预览) .

按键	功能
	调出"加载/保存"窗口
	点击"显示文件"
	"花型编辑器"窗口打开

Tab. 4-66 "花型编辑器"窗口的按键

在花型编辑器中显示文件:

1. 从"主菜单"调出"加载/保存"窗口.
2. 在文件列表中选择要查看的文件.
3. 点击"显示文件"按键.
4. "花型编辑器"窗口打开.

"花型编辑器"窗口中的操作

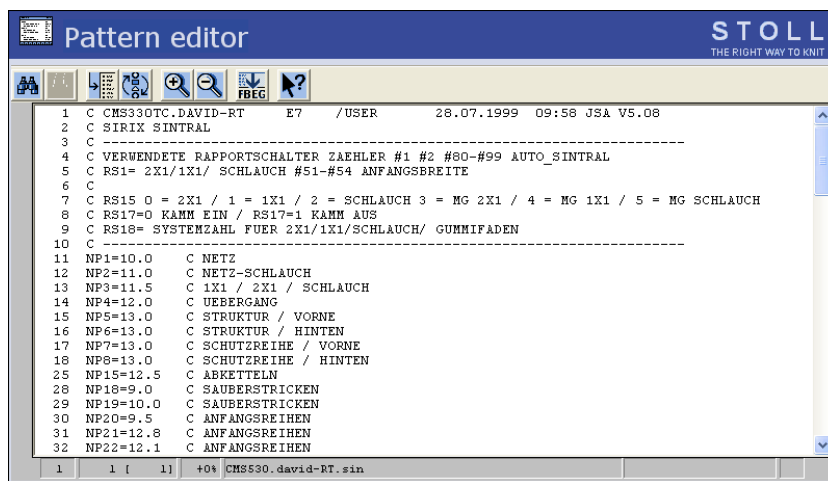


Fig. 4-86 "花型编辑器"窗口

按键	功能
	"查找"特定术语
	"继续": 继续搜索特定术语
	运行 "跳到"特定位置
	选择"直接跳到"相关标记 (例如从 FBEG 跳到 FEND)
	"放大": 显示放大的文本
	"缩小": 显示缩小的文本
	"功能列表": 激活/禁用花型功能的显示
	对下一个按下的键调出"直接帮助"

Tab. 4-67 "花型编辑器"窗口中的按键

4.3.5 删除编织记忆

编织机所使用的当前编织花型存储在编织记忆区中. 当删除编织记忆后, 不会影响已存储在数据载体上的花型和文件.

按键	功能
	调出"加载/保存"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"删除编织记忆"
	调出"主菜单"

Tab. 4-68 用于删除编织记忆的按键

删除编织记忆:

1. 调出"加载/保存"窗口.

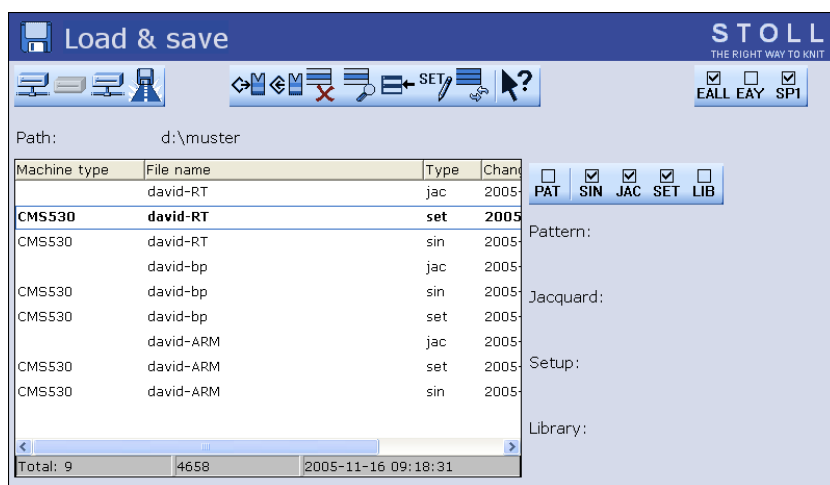


Fig. 4-87 "加载/保存"窗口

2. 调出"附加功能键".
3. 调出"删除编织记忆".
4. 调出"主菜单".



如果未选择" EALL "按键, 可以逐个删除编织记忆区中的文件 (sin, 提花或 Autosinral).

单独删除编织记忆区中的各个文件:

1. 调出"加载/保存"窗口.

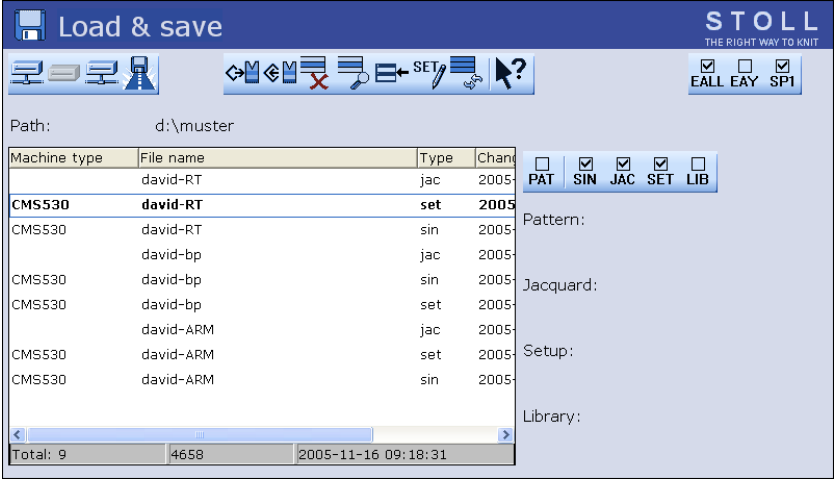


Fig. 4-88 "加载/保存"窗口

2. 通过 SIN 或 JAC 按键选择文件.
3. 调出"附加功能键".
4. 调出"删除编织记忆".
5. 调出"主菜单".

4.3.6 复制文件

在"复制目录"窗口中, 文件从一个驱动器复制到另一个驱动器.
此文件列表按字母顺序排列, 现有文件数会显示在列表的状态行 (总计:)
中. 属于表单.
在下例中, 文件从硬盘复制到USB记忆棒 (备份副本).

按键	功能
	调出"加载/保存"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"复制目录"窗口

Tab. 4-69 "复制目录"窗口中的按键

从硬盘复制文件到USB记忆棒上:

1. 在USB插口中插入USB记忆棒.
2. 从"主菜单"调出"加载/保存"窗口.
3. 调出"附加功能键".
4. 调出"复制目录"窗口.

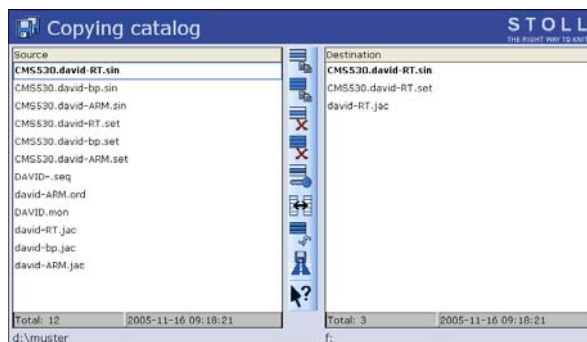


Fig. 4-89 "复制目录"窗口中的路径说明

5. 检查"源"和"目标"列表中的路径是否正确显示.
路径显示在两个列表的结尾.
6. 如果不是, 则使用"选中当前花型目录"按键更改路径.
7. 点击左侧列表 ("源") 中所需的文件.
8. 点击"复制文件"按键.
复制后文件将出现在右侧列表 ("目标") 中.
9. 要复制其它文件, 重复步骤 7 和 8.

"复制目录"窗口中的操作

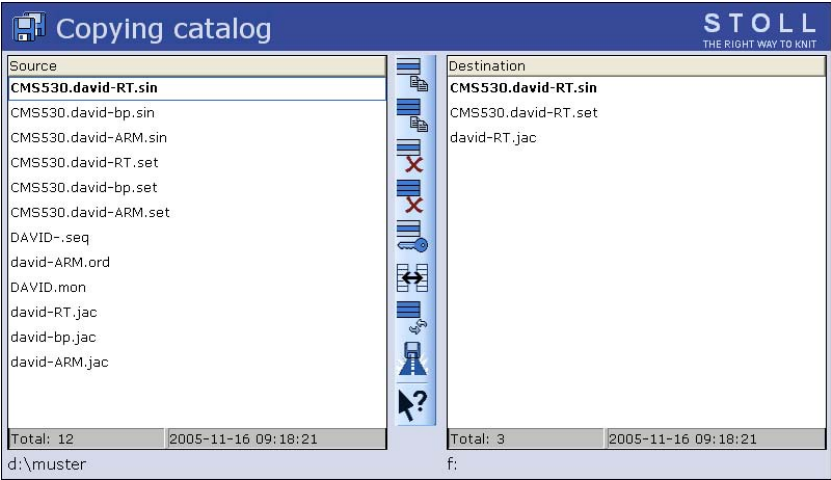


Fig. 4-90 "复制目录"窗口中的路径说明

按键	功能	按键	功能
	"复制文件": 将源文件中选中的文件复制到目标文件		"禁用写保护": 取消所选文件的写保护
	"复制所有文件" 将所有文件从源文件复制到目标文件		"当前文件夹选项": 打开当前文件夹的定义对话框
	"删除所选文件"		对下一个按下的键调出"直接帮助"
	"删除全部": 删除选中的花型文件夹中的所有文件		"改变内容": 源内容和目标内容要互换 左边总是源内容,右边是目标内容
	"激活写保护": 激活所选文件写保护		"更新": 刷新花型文件夹的内容

Tab. 4-70 "复制目录"窗口中的按键

执行动作:

1. 点击要执行操作的列表.
2. 点击要点击的键.
3. 要执行其它辅助操作, 请重复步骤 1 和 2.

设置排列顺序 排列顺序可以单独加以调节. 为此, 单击标题栏(1).

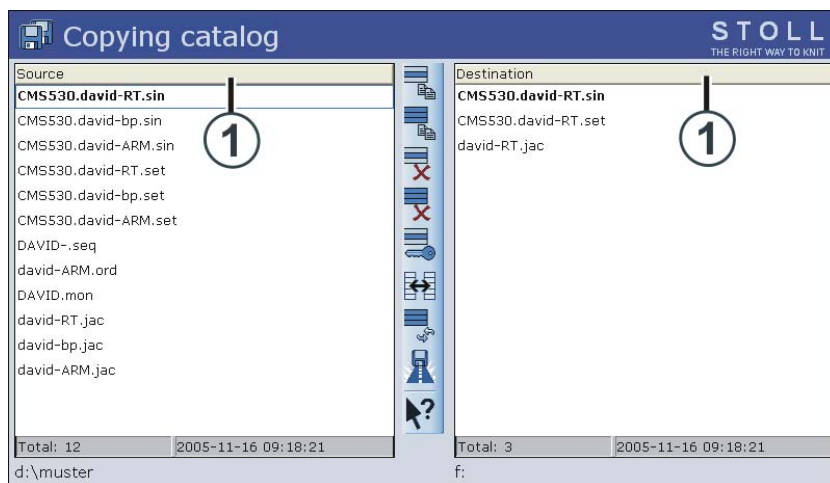


Fig. 4-91 "复制目录"窗口

在"排序依据"窗口中选择并确认排列顺序.

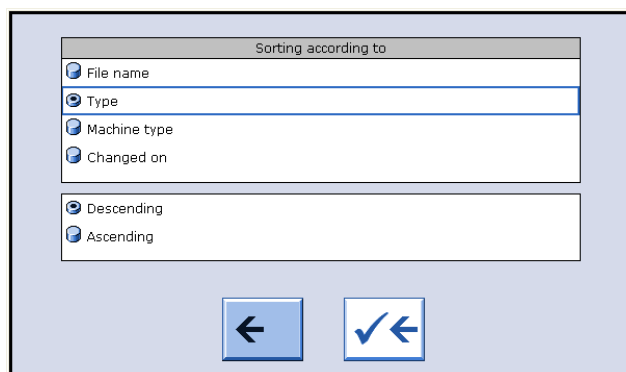


Fig. 4-92 设置排序标准

更多的信息:

- [选择当前文件夹](#)[参阅页 4-118]

4.3.7 选择当前文件夹

- 一般信息

花型文件可以保存在针织机的各个盘(记忆区)中,也可以保存在网络上另一台计算机中.

要将文件从另一个盘读入到针织机, 则须指定完整的路径. 路径是指文件所处的位置, 例如 M1 花型工作站的一个盘上.

路径包含以下信息:

 1. 盘符(或电脑名)(例如 : "D:"或 "\\SERVER01")
 2. 子目录说明 (例如.. : "\\PATTERN" 或 "Stoll\M1\Extract\")

默认设置

以下驱动器被 "直接文件夹选择" 中的按键默认设置:

按键	盘	解释
	F:\	USB 记忆棒
	D:\	设定盘
	名称:\	网络盘

Tab. 4-71 盘的默认设置

选择当前文件夹

从 "导入并保存" 窗口中选择的花型在 "目录命令数据", "目录序列数据" 和 "目录序列列表" 窗口中应用.

(例外:"复制目录" 窗口中的说明仅对此窗口有效.)

按下按键 "选择当前文件夹" 时可以指定这三个键 "直接文件夹选项" 要连接的盘.

按键	功能
	调出"导入并保存"窗口
       	点击 "直接文件夹选项" 键 三个键 "直接文件夹选项" 的符号在连接盘后运用. USB 记忆棒 硬盘 网络盘 KnitLAN 光驱(位于USB插口上) 软驱 (位于USB插口上)
	点击"选择当前文件夹" 按键
	终止设置过程并保存更改
	终止设置过程而不保存更改

Tab. 4-72 用于更改路径的按键

改变路径 "直接文件夹选项" 按键:

1. 调出 "导入并保存" 窗口 该窗口位于 "主菜单" 中.
2. 点击要更改路径的 "直接文件夹选择" 按键.
3. 点击按键 "当前文件夹选项".

输入窗口 "选择新文件夹" 出现.

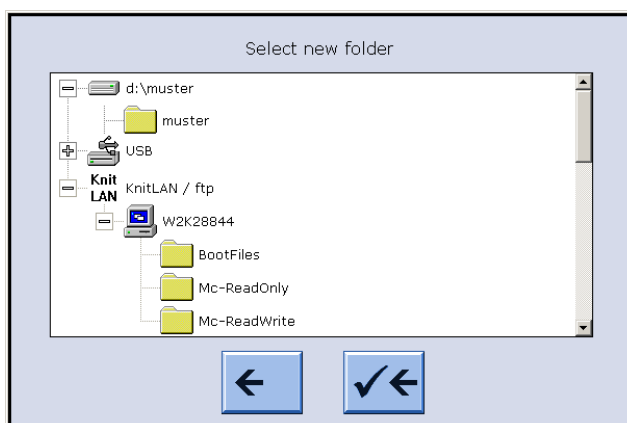


Fig. 4-93 窗口 "选择新文件夹"

4. 选择新路径.
5. 终止设置过程并保存更改.

6. 在 "导入并保存" 窗口中, 显示的 "直接文件夹选择" 键适应于新目录 . 路径在其下面显示.

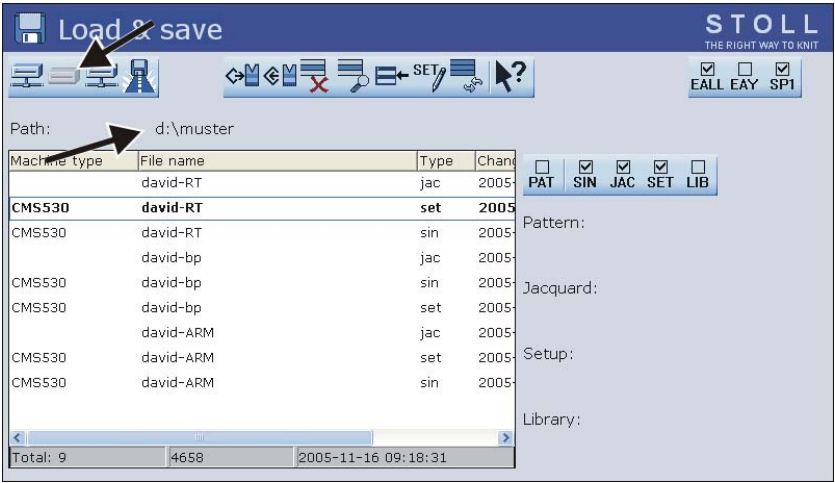


Fig. 4-94 显示设置的路径

4.3.8 运行程序测试

从"TP"窗口中的"加载/保存"窗口对加载的文件执行程序测试.

在程序测试时, 花型显示在上部区域, TP 信息显示在下部区域.

两个区域的窗口大小都可以改变.

按键	功能
	调出"加载/保存"窗口
	点击"加载"
	调出"主菜单"
	调出"编辑器"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"程序测试"窗口

Tab. 4-73 "程序测试"窗口的按键

调出"程序测试"窗口:

1. 从"主菜单"调出"加载/保存"窗口.
2. 使用"加载"按键将要执行程序测试的文件加载到编织记忆区.
3. 调出"主菜单".
4. 调出"编辑器"窗口.
5. 调出"附加功能键".
6. 调出"程序测试"窗口.

"程序测试"窗口中的操作

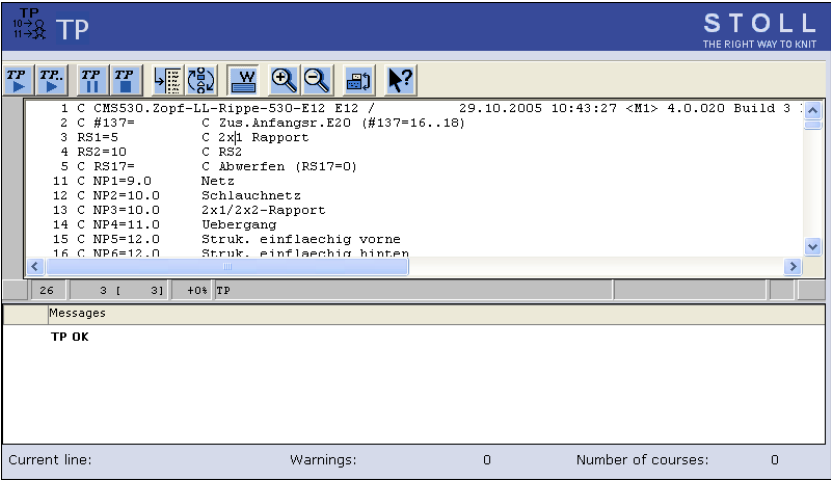


Fig. 4-95 "程序测试"窗口

按键	功能
	"开始程序测试": 从第 1 行开始程序测试
	"开始程序测试": 从指定行开始程序测试
	"中断程序测试": 中断和重新开始程序测试
	"结束程序测试"
	运行 "跳到"特定位置
	选择"直接跳到"相关标记 (例如从 FBEG 跳到 FEND)
	"显示警告": 在程序测试时显示激活/禁用警告
	"放大": 显示放大的文本

按键	功能
	"缩小": 显示缩小的文本
	"改变内容": 更换花型和错误输出的窗口大小
	对下一个按下的键调出"直接帮助"

Tab. 4-74 "程序测试"窗口中的按键

4.4 操作Sintral

要在编织程序中进行较小的更改或添加操作, 可以通过 SINTRAL 编辑器来完成. 要通过SINTRAL 编辑器来处理编织程序, 必须停止编织机. 当编织机运行时, 只能显示编织程序.

更多的信息:

- [有关使用窗口的帮助\[参阅页 4-97\]](#)

4.4.1 激活 Sintral 编辑器

按键	功能
	调出SINTRAL 编辑器窗口

Tab. 4-75 SINTRAL 编辑器窗口的按键

调出SINTRAL 编辑器.

SINTRAL 编辑器中第 1 级的窗口出现. 此窗口中将显示当前加载的文件.

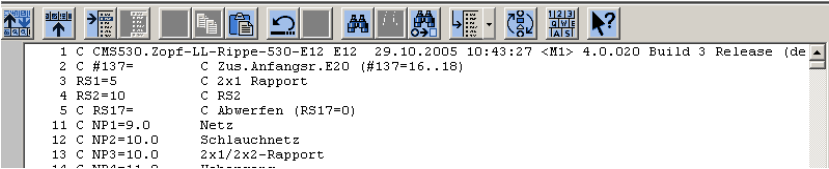


Fig. 4-96 SINTRAL 编辑器中第 1 级的窗口

按键	功能	按键	功能
	"切换工具栏": 将工具栏切换到第 2 级		"查找"特定术语
	显示"转到隐藏"的工具栏		"继续": 继续搜索特定术语
	"开始标记": 设置标志的开头. 删除任何现有的标记		搜索特定术语并使用新术语"替换"
	"标记结束": 设置标记的结束		运行 "跳到"特定位置
	"剪切" 标出区域		"跳到"子菜单打开
	"复制" 标出区域		选择"直接跳到"相关标记 (例如从 FBEG 跳到 FEND)
	再次"插入" 已复制的或剪切区域		激活/禁用"键盘"的显示
	执行多步骤"撤销"		对下一个按下的键调出"直接帮助"
	"重做"多步重做		

Tab. 4-76 SINTRAL 编辑器中第 1 级的窗口

SINTRAL 编辑器的第 2 级 按"切换工具栏"按键, 可以将窗口切换到 SINTRAL 编辑器的第 2 级.

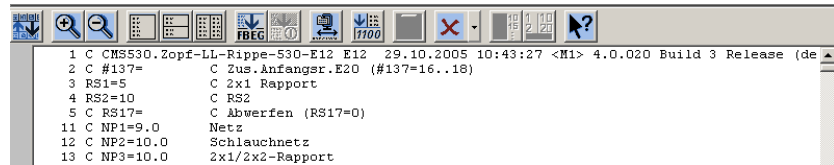


Fig. 4-97 SINTRAL 编辑器中第2级的窗口

按键	功能	按键	功能
	"切换工具栏": 将工具栏切换到第1级		"压缩和解压缩提花图": 压缩 或解压缩所选的提花行
	"放大": 显示放大的文本		"设置提花的开头": 在当前行上设置提花的开头
	"缩小": 显示缩小的文本		在当前花型和"Auto-Sintral"之间切换
	"取消窗口拆分": 关闭队列窗口(水平或垂直)		"删除全部": 删除整个花型
	"水平拆分窗口": 水平窗口		"删除"子菜单打开
	"垂直拆分窗口": 垂直窗口		按行号的升序对标出区域" 排序"
	"功能列表": 激活/禁用花型功能的显示		"重新编号": 在标注区域中重新分配行号
	激活和禁用 Sintral "错误信息"的显示		对下一个按下的键调出"直接帮助"

Tab. 4-77 SINTRAL 编辑器中第 2 级的附加按键

"Auto-Sintral" 功能键

要激活此键, 必须加载"Auto-Sintral".
在编辑器中可以在当前加载的花型和"Auto-Sintral"之间切换.

按键	功能
	在当前花型和"Auto-Sintral"之间切换

Tab. 4-78 "Auto-Sintral"按键

"水平拆分窗口"功能键

此功能使两个编辑器可以独立工作. 打开后, 提花图会跳转到下部区域.
拆分的大小通过屏幕底部左侧 或右侧的两个箭头键来更改.

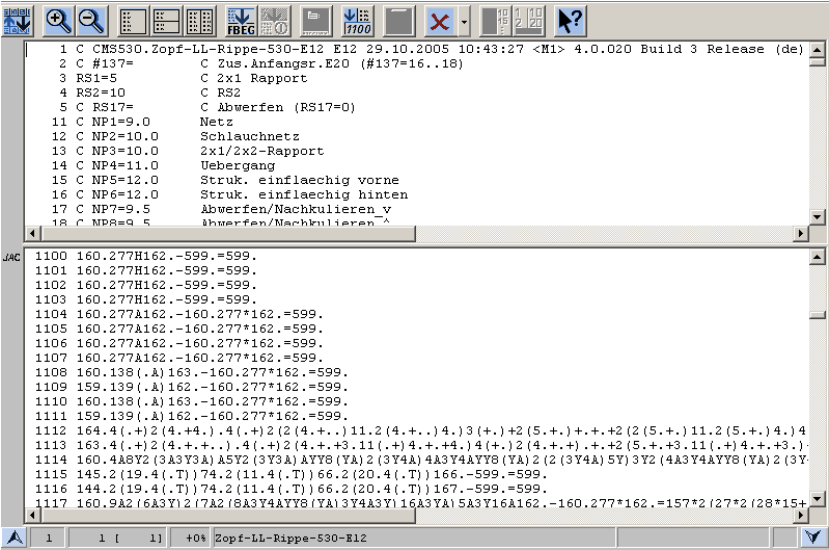


Fig. 4-98 "水平拆分窗口"功能的窗口

按键	功能	按键	功能
	放大下部区域		放大上部区域

Tab. 4-79 "水平拆分窗口"功能的功能键

"垂直拆分窗口"功能键

此功能使两个编辑器可以同时使用，总是显示相同的行。

在一个编辑器垂直滚动会同时更改另一个区域。水平滚动只更改一个编辑器，如果某行较长则开头显示在左侧编辑器，其它部分则显示在右侧。

选项会立即被复制到另一个编辑器中。

拆分的大小通过屏幕底部左侧 或右侧的两个箭头键来更改。

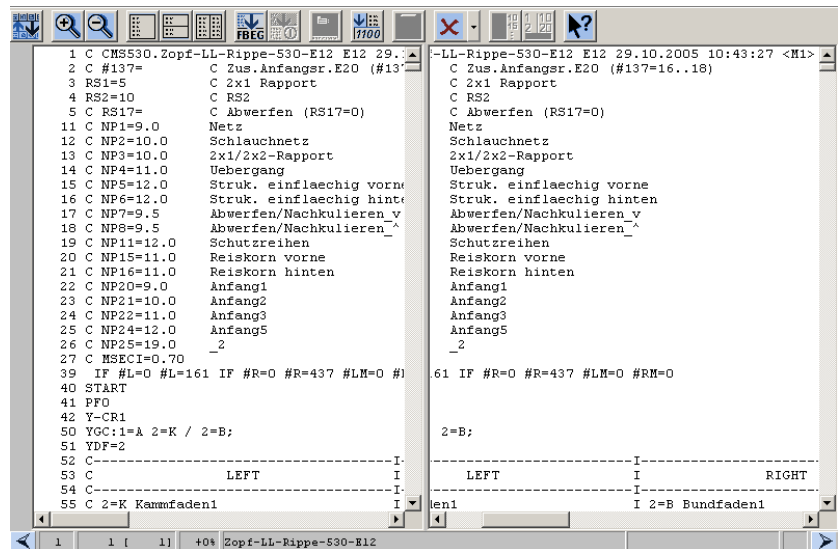


Fig. 4-99 "垂直拆分窗口"功能的窗口

按键	功能	按键	功能
	放大右侧区域		放大左侧区域

Tab. 4-80 "垂直拆分窗口"功能的功能键

调出"跳到"子菜单

按"跳到"按键旁边的箭头键。
使用此子菜单可以跳转到 文件/行 的开头或结尾。

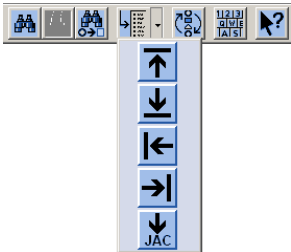


Fig. 4-100 窗口"跳到"子菜单

按键	功能	按键	功能
	跳到文件的开头		跳到行的开头
	跳到文件的结尾		跳到行的结尾
	跳到提花图的开头		

Tab. 4-81 "跳到"子菜单中的功能键

调出"删除"子菜单

按"删除"按键旁边的箭头键. 通过此菜单可以从加载的文件中删除 Sintral, 提花或行.

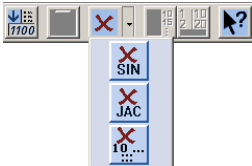


Fig. 4-101 窗口"删除"子菜单

按键	功能	按键	功能
	从文件中删除 Sintral		从文件中删除指定行
	从文件中删除提花		

Tab. 4-82 "删除"子菜单中的功能键

4.4.2 跳到功能和错误列表中的帮助

加载并检查文件后, 相关功能和错误信息会显示在"SINTRAL 编辑器"中.
可以使用以下按键在列表中跳转.

按键	功能
	"跳到下一个的帮助"
	"跳到上一个的帮助"

Tab. 4-83 跳到帮助的按键

➔ 要在编织程序中跳转到下一个功能/下一个错误,
点击"跳到下一个帮助"按键.

- 或 -

➔ 要在编织程序中跳转到上一个功能/上一个错误,
点击"跳到上一个的帮助"按键.

4.5 选择安装文件

安装数据编辑器允许不预先在机器中载入安装数据进行编辑。

这样可以在机器编织花型时编辑另外一个安装文件。

每组安装文件有自己的选项卡和相应的输入区在 "安装数据编辑器" 窗口。



如果没有 STIXX 设备连接到机器上, "STIXX"和 "STIXX3"

选项卡不通过安装文件包显示 STIXX 数据。

该 STIXX 数据不能被编辑。

保存安装数据时,现有的STIXX 数据(未显示的)也被保存。

以下情况可能阻止安装数据的正确保存:

- 安装文件被写保护。

有提示指出, 写保护可以被附加功能键"禁用写保护" 禁用。

- 限定不匹配。

将输入安装数据的限定与当前机器的数据比较并检查。

那样可能引起冲突如果在机器上编辑另一类型机器的安装文件(NPmm 值由机床决定)。

- 选项卡 "NP1..50", "NP51..100", "WMF" 和 "MSEC"

可以包括空的输入区。

这是由于事实上 M1 在安装文件中只保存使用过的 NP, WMF 和 MSEC 数据。

当数据被从安装数据编辑器中保存时, 只有NP, WMF 和 MSEC 数据在那时被相应存入安装文件中。

按键	功能
	调出"加载/保存"窗口
	激活 "设置选择"
	调出 "安装数据编辑器"窗口
	调出"附加功能键"
	"激活写保护" 键:
	"禁用写保护" 键
	调出"主菜单"窗口

Fig. 4-102 "安装数据编辑器"窗口的按键

激活安装数据编辑器

1. 调出"加载/保存"窗口.

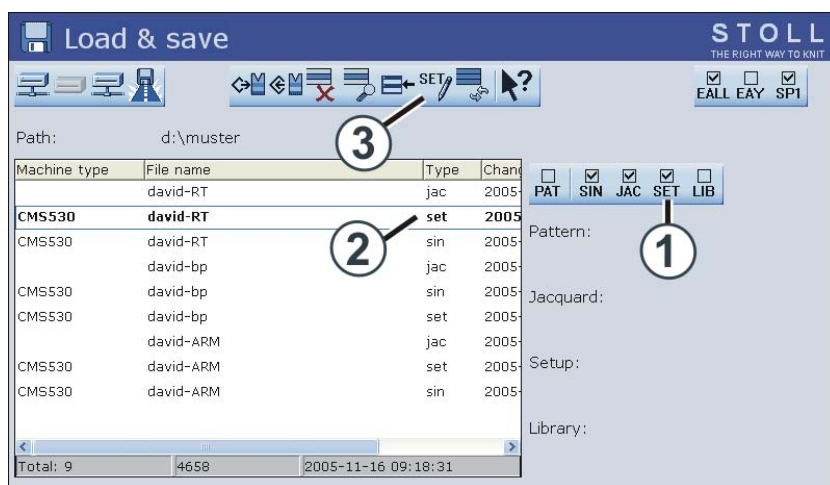


Fig. 4-103 "加载/保存"窗口

2. 激活 "设置选择" 键 (1).

3. 选择所需的安装文件 (2).

该 "安装数据编辑器" 键显示 (3).

4. 点击 "安装数据编辑器" 键 (3).

该 "安装数据编辑器" 窗口打开.

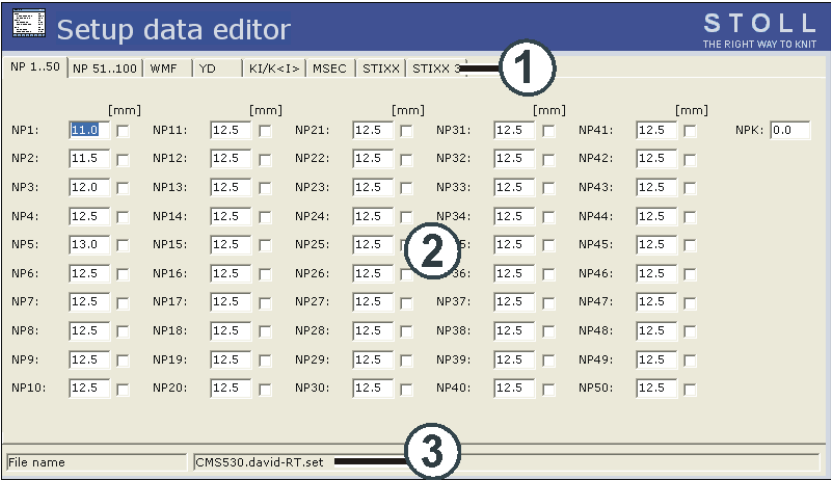


Fig. 4-104 "安装数据编辑器" 窗口

- 1 共8个选项卡:
该 STIXX 和 STIXX3 选项卡只在 STIXX 设备连接后才显示出来.
- 2 工作区:
改动,取决于选中的卡.
- 3 状态栏:
有载入安装文件的文件名.

该 "安装数据编辑器" 窗口包含最多为8个的选项卡:

卡	含义
NP 1.0.50	线圈三角位置有索引 1 到 50
NP 51..100	线圈三角位置有索引 51 到 100
WMF	用于调节织物牵拉值的定义
YD	从织物边缘到导纱器的距离
KI/K<I>	织物区导纱器的修正值
MSEC	机头速度设定为米/秒
STIXX	设定 STIXX 纱线长度测量装置 (STIXX 菜单)
STIXX3	设定 STIXX 纱线长度测量装置 (STIXX3 菜单)

Fig. 4-105 打开"安装数据编辑器"窗口

操作安装数据编辑器

该安装数据编辑器窗口打开.

设置/禁用写保护:

1. 调出"附加功能键".
2. 点击"激活写保护" 键来激活写保护.

- 或 -

➔ 点击"禁用写保护" 键为了禁用写保护.

选择安装文件:

1. 点击要处理的选项卡.
2. 选择想要的区域.
3. 覆盖数值.
4. 确认输入.
5. 重复 1 或 2 到 4 对于更多输入.

- 或 -

➔ 调出"主菜单"窗口.

4.6 KnitLAN 连接

KNITLAN 连接可以帮助机器和M1或FTP服务器之间的数据与花型转换, (FTP = 文件转换端口,数据转换网络端口)

KNITLAN 连接替换了之前的在线程序. 在该章节中已经描述过 KNITLAN连接的调节.

电脑"我的网络"中的选项已经在MCNET2手册中进行过描述.

此KNITLAN 连接可用于:

- 传送编织程序
- 监测生产过程
- 获取编织机数据

要求 :

- 机器与M1联机
- 机器系统错误: V 1.2 (或更高)
- M1软件版本: V 3.9 (或更高)

调节KnitLAN连接

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出 "基本设置" 菜单
	调出窗口"网络配置"
	打开标注网络的子结构.
	打开标注网络的子结构.
	在"KnitLAN / ftp"区域中转换选中电脑
	删除选中的电脑
	调出 "主菜单"

Tab. 4-84 调整KNITLAN 连接键

1. 调出"检修"菜单.
2. 调出 "基本设置" 菜单.
3. 调出窗口"网络配置"

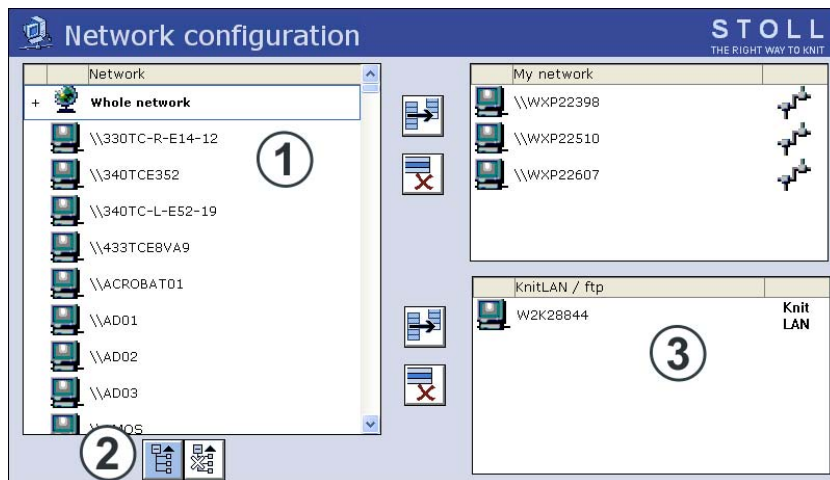
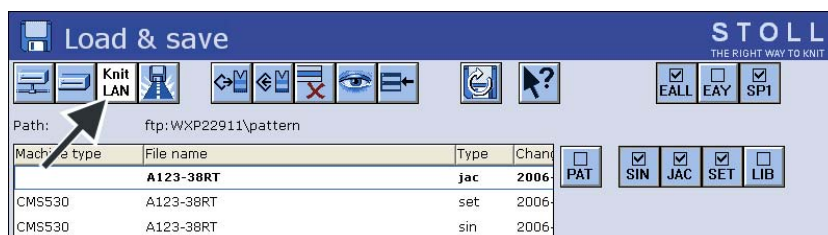


Fig. 4-106 窗口"网络配置"

- 1 显示要包括机器的网络环境.
- 2 打开标注网络的子结构.
- 3 用于KnitLAN的电脑(例如 花型单元)或
附有FTP的电脑.
FTP = 文件传输端口 (数据传输网络端口).
4. 从整个网络(1)选择M1电脑.
如果只显示整个网络,则用(2)按钮打开子结构.
5. 将选中电脑转换到"KnitLAN / ftp" (3)区域中转换.
6. 如果需要选择另外一台电脑,重复步骤4和5.
7. 调出 "主菜单".



可以将KNITLAN连接放在"直接文件夹选项"其中的一个按键上.
按键显示为"KnitLAN"符号. 在选项区可以见到M1上的文件夹内容.



在M1上工作：

1. 所以M1和OKC机器的KnitLAN连接工作，必须共享KnitLAN目录（"D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles"和"Mc-ReadWrite"）的访问。
选择目录，调出级联菜单，激活属性，选项卡版本和文件夹
2. 必须在Windows防火墙中调出防火墙设置并允许Stoll
FTP服务作为例外. (开始 -> 控制面板 -> Windows 防火墙 > 选项卡:
例外) .
可以在M1的安装路径（例如"C:\Program
Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe"）下找到程序"Stoll FTP服务".

更多的信息:

- [选择当前文件夹\[参阅页 4-118\]](#)

4.7 定义用户配置文件

在标准配置下, 每个编织机用户可以打开和更改用户界面的任何窗口. 但是, 在某些情况下这不是所需的, 不是每个用户都可以更改数据和编织机设置. 可以在"用户配置文件"窗口中进行设置. 在该窗口中, 关于哪些改变可以运行哪些改变不能运行的权利, 可以被分配到用户或用户组. 如果锁住了窗口, 则可以打开窗口并查看数据, 但不能进行更改 (例外: 用户知道密码就可以启用窗口) .

锁住窗口中的操作单元以浅灰色背景显示.

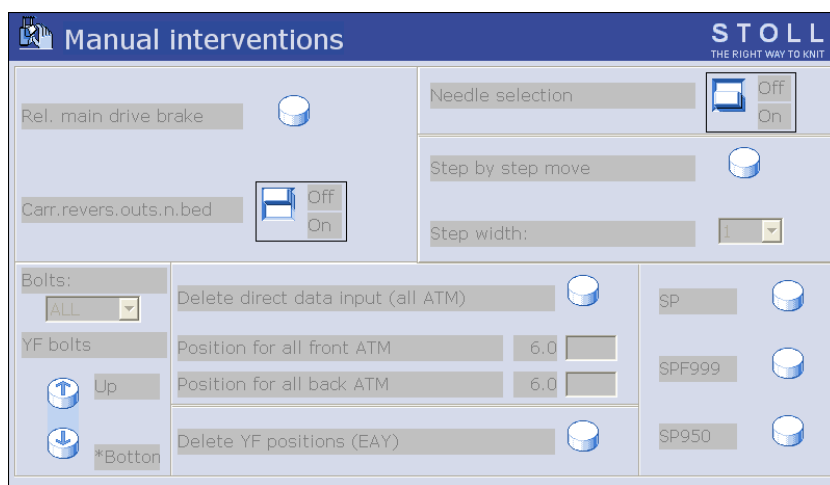


Fig. 4-107 锁定 "手动干预" 窗口

使用权分配由授权人员保留并受到密码的保护.

可以定义一些用户配置文件, 例如:

- 编织者
- 晚班人员
- 安装人员 (技术人员)
- 领班



警告

窗口受到密码保护!
调出窗口时, 始终需要密码. 这是出于安全目的,
因此未经授权人员不得访问该窗口.

- ➔ 密码必须保密.
- ➔ 密码可以用大小写字母.

➔ 记录密码并将其放在安全的地方.



如果丢失密码, Stoll 帮助热线可以提供一个特殊的密码.

"用户配置文件"窗口

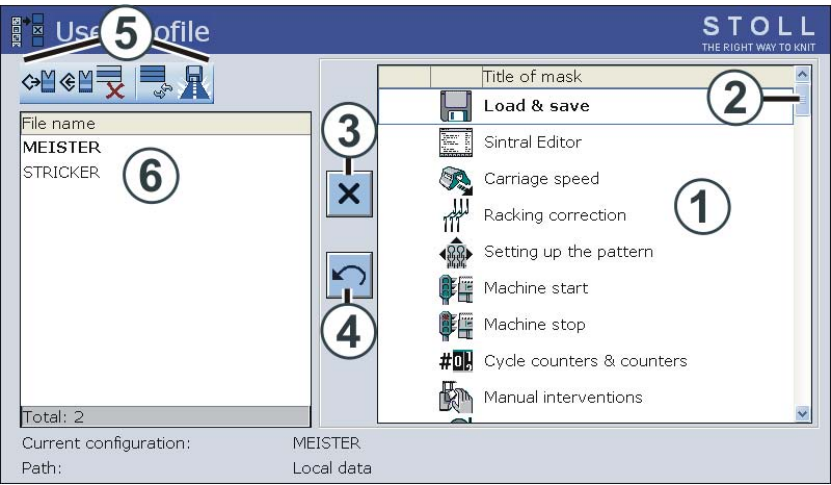


Fig. 4-108 "用户配置文件"窗口

区域	功能
1	窗口的选择列表可以启用, 也可以锁住. 可以使用滚动条 (2) 在选择列表中上下滚动. 还可以选择附加窗口.
3	用于锁住或 启用窗口的开关
4	重新设置所有更改
5	所选用户配置文件的操作
6	选择或定义用户配置文件

定义用户配置文件

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调出"用户配置文件"窗口
	确认密码
	返回上一窗口 (取消操作)
	锁住窗口
	启用窗口
	调出"附加功能键"
	启用所有窗口
	锁住所有窗口
	调出"主菜单"

Tab. 4-85 定义"配置文件"的按键

定义用户配置文件:

1. 调出"维修"窗口.
2. 调出"用户配置文件"窗口.

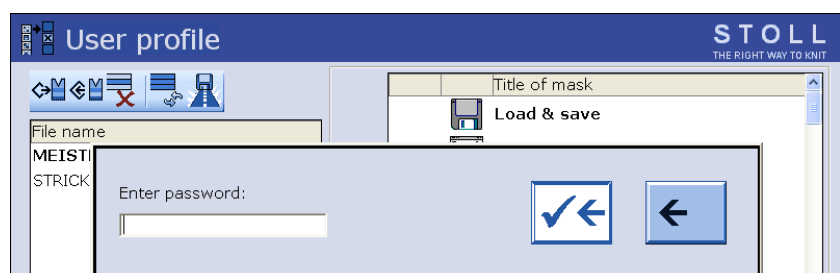


Fig. 4-109 输入密码

3. 使用键盘输入并确认密码. 在标准配置下, 第一个密码是 "MASK.ACCESS". 它以大写字母书写, 并且没有引号.

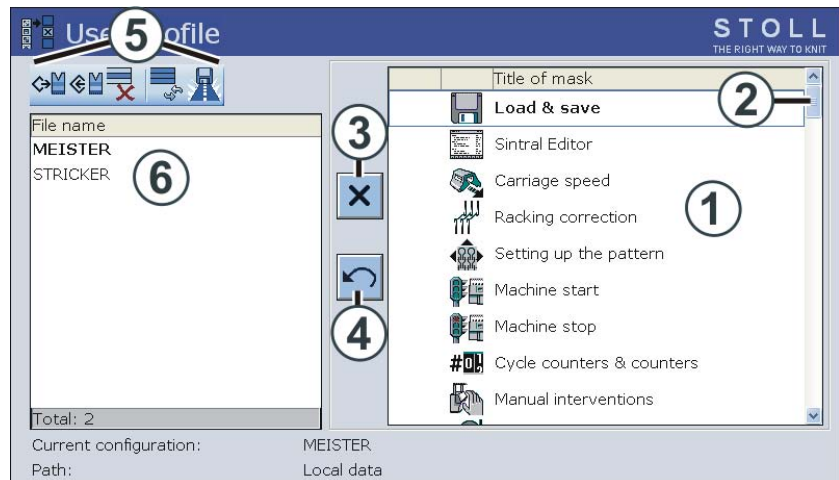


Fig. 4-110 "用户配置文件" 窗口

4. 锁住窗口: 点击选择列表 (1) 中的对应窗口, 然后点击"锁住窗口" 开关 (3).

- 或 -

- ➔ 双击选择列表中的对应窗口.

5. 启用窗口: 如果窗口被锁住, 双击它再次启用.

- 或 -

- ➔ 点击开关 (3).

6. 仅启用几个窗口: 首先锁住所有窗口 ("附加功能键"按键和"锁住所有菜单"按键), 然后再启用这些窗口.

7. 启用所有窗口: 点击 "附加功能键"按键并再次用"启用所有窗口"按键启用所有窗口.

8. 给用户文档取名并保存.

9. 如有必要, 可以定义其它用户配置文件.

10. 为使用户配置文件生效, 必须使用"加载"键进行激活.

11. 调出"主菜单".

存储, 可以保存, 加载和删除用户配置文件.
 加载和删除用户配置文件... 因此相同的用户配置文件可以在所有编织机上起作用,
 将用户配置文件保存到USB记忆棒或网络驱动器并加载到每台编织机上.

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调出"用户配置文件"窗口
	确认密码
	确认选项
	调出"主菜单"

Tab. 4-86 用于"存储, 加载, 导出用户配置文件..." 的按键

存储, 加载和删除用户配置文件...:

1. 调出"维修"窗口.
2. 调出"用户配置文件"窗口.

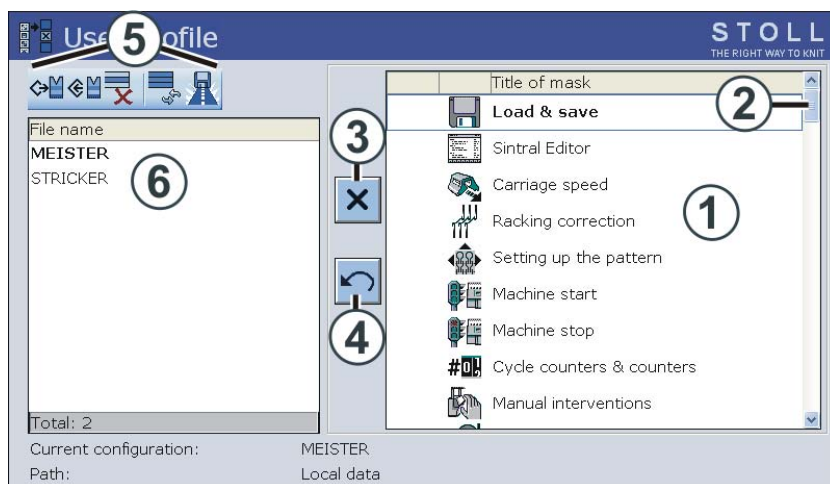


Fig. 4-111 "用户配置文件"窗口

3. 使用键盘输入并确认密码.
4. 选择所需的程序点(5) (加载, 存储, 删除...).
5. 选择用户配置文件. 在区域 (6) 中点击所需的用户配置文件.
6. 确认选择.
7. 如果要调出附加用户配置文件, 重复步骤 4 至 6.
8. 调出"主菜单".

启用锁住的窗口 生产过程中, 可能需要打开锁住的窗口进行更改和操作.
或者有必要为活动的用户启用该窗口. 自然地, 这只能用于知道密码的用户.

按键	功能
	调出"附加功能键"
	点击 "密码"
	确认密码
	返回上一窗口 (取消操作)
	调出"用户配置文件"窗口

Tab. 4-87 用于"启用锁住的窗口"按键

启用锁住的窗口:

1. 显示锁住窗口中的"附加功能键".
2. 点击"密码"按键.
3. 使用键盘输入密码.

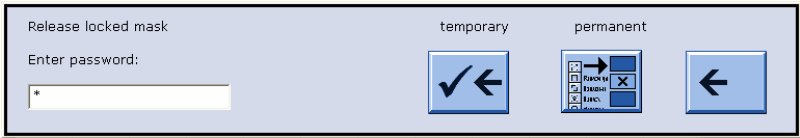


Fig. 4-112 "启用锁住的窗口"窗口

4. 点击"确认密码"按键启用窗口一次.

- 或 -

➔ 点击"用户配置文件"按键更改用户配置文件.

更改密码 您应该不时更改密码以确保其不为人知. 在所有编织机上执行该操作.

如果编织机和 STOLL-花型准备单元连接,
就可以在在线帮助的情况下同时在所有编织机上改变密码
(见章节."在线命令" 位于章节末尾.

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调出"用户配置文件"窗口
	确认密码
	调出"附加功能键"
	"更改密码"
	调出"主菜单"

Tab. 4-88 用于"更改密码"的按键

更改密码:

1. 调出"维修"窗口.
2. 调出"用户配置文件"窗口.
3. 使用键盘输入并确认密码.
4. 调出"附加功能键"
5. 点击"更改密码"按键.

Modify password:

*

Please enter new password again:



Fig. 4-113 "更改密码"窗口

6. 在上面一行中键入新密码.
7. 在下面一行中再次键入新密码.
8. 确认密码.
9. 调出"主菜单".

如何指定用户配置文件的示
例

示例 1:

要锁住编织机的设置. 要达到这个目的, 在选择列表中锁住四个窗口.

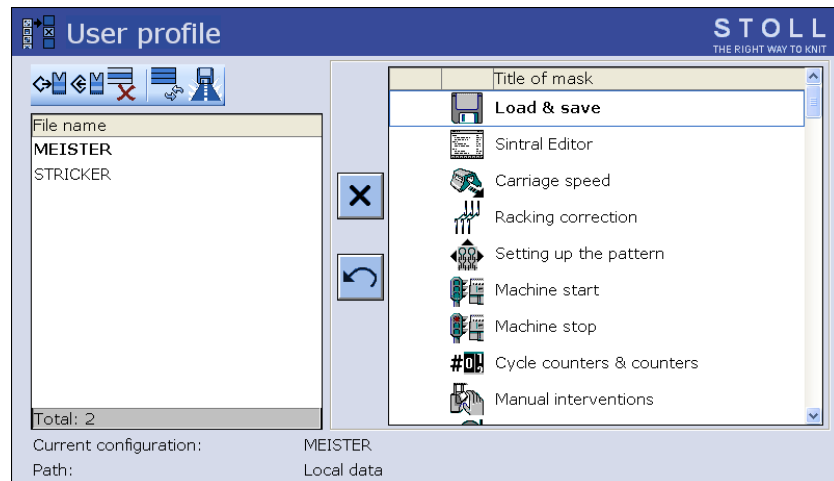


Fig. 4-114 "用户配置文件"窗口

示例 2:

使用用户配置文件开始工作时, 日常工作需要哪些窗口具有不确定性.
我们建议使用以下过程:

1. 首先锁住所有窗口.
2. 编织者开始使用编织机工作.
3. 如果需要更改窗口, 编织者进行报告,
然后在用户配置文件中启用该窗口.
4. 保存用户配置文件.
5. 将用户配置文件的该按部就班过程持续一个特定的时间段. 例如,
可以是一个工作日或一个星期.

联机命令

如果编织机连接到STOLL-花型准备单元, 可以在在线-连接的帮助下同时在所有机器上更改密码和用户配置文件. 条件是密码以大写字母书写.

指令	功能
setuserlevel 密码 用户配置文件名 示例: 密码为 "JOE", 用户配置文件为 "david". 完整的命令是: setuserlevel JOE david	在所有编织机上激活同一用户配置文件
setulword 旧密码 新密码 示例: 旧密码是 "JOE", 新密码是 "JOHN". 完整的命令是: setuppassword JOE JOHN	在所有编织机上激活同一密码

Tab. 4-89 激活用户配置文件和密码的命令

要在花型准备单元上输入命令必须经过以下步骤:

1. 程序 "在线".
2. 选择"显示联络 ->" 程序点在"NET" 程序中.
此时出现"联络"窗口.
3. 键入相应命令, 然后确认.

5 编织机的维护

本章包括以下内容:

- [降低磨损\[参阅页 5-1\]](#)
- [清洁编织机\[参阅页 5-3\]](#)
- [润滑编织机\[参阅页 5-28\]](#)

5.1 降低磨损

编织机的所有零部件都是由STOLL遴选和检定的. 尽管如此, 这些零部件也还是会磨损. 如果您对机器定期润滑, 清洁和检查, 可将磨损量保持在最低限度.

下表包含易损件的概览以及导致过度磨损的可能原因.

易损件	过度磨损的可能原因
织物牵拉辊	织物牵拉值太大 接触压力太高/低 有损于橡皮的纱线,如磨损性纱线,粗糙纱线或润滑脂和润滑油等纱线保护层 紫外线辐射 (包括阳光直射) 有损于橡胶的清洁剂e. g. 乙醚或燃料. 建议: 使用用于清洁的汽油进行清理.
针舌刷, 中央润滑装置的毛刷	调节不正确
喂纱轮辊	粗糙的纱线 允许喂纱轮空转
针床元件, 三角板	织物牵拉值太大 纱线太粗 润滑不充分 清洁不够
导纱部件 (偏转, 纱线控制装置等)	粗糙的纱线
导纱器, 导纱器滑块	润滑不充分 粗糙的纱线
导纱器磁铁	磁铁不得接触润滑油或润滑脂

5.1 降低磨损

易损件	过度磨损的可能原因
辅助牵拉皮带	由于辅助牵拉 (织物绕线设备) 上的误操作, 未将存留的纱线仔细清除
皮带 (驱动器, 横移, 牵拉梳, 辅助牵拉)	皮带过紧: 继续损坏的危险 (由Stoll技术员用测量设备调整) 皮带过松: 错位的危险 (横移, 辅助牵拉)
切夹纱装置的刀片	纱线太粗 粗糙的纱线
动力链传动电缆	太脏 倒下的物体 放置槽的损坏 在机器后面工作之后没有仔细移动到位

Tab. 5-1 易损件

更多的信息:

- [调节针舌刷\[参阅页 4-86\]](#)
- [纱线表\[参阅页 8-5\]](#)
- [润滑编织机\[参阅页 5-28\]](#)
- [清洁编织机\[参阅页 5-3\]](#)

5.2 清洁编织机

为保持编织机的可操作性和确保织物的质量, 必须定期对编织机进行清洁.

清洁周期	清洁工作
如果可能的话	清洁触摸屏
6 到 24 工作小时	清洁吸尘装置和集尘盒
每日	用吸尘器清洁编织机 清洁针床 清洁辅助针床 清洁夹纱装置 清洁永久制动装置 清理摩擦喂纱轮
100 个工作小时	CMS 530 T: 清洁附加针床的连接处
100 个工作小时	清洁主驱动器通风装置
每月	清洁右控制装置中的通风装置和散热器 清洁电源的滤网
2 个月	快速清洁切夹纱装置
3到6个月	彻底清洁针床 彻底清洁辅助针床 清洁传送片
6 个月	清洁编织系统 彻底清洁切夹纱装置

Tab. 5-2 清理计划

我们建议使用以下清洁剂:

清洁剂	清洁工作
布料, 洗尘装置, 压缩空气	在整个编织机上
特殊树脂玻璃清洁剂(见 制造商说明书)	触摸屏和盖板
清洁汽油(见制造商说明 书)	牵拉辊的橡皮圈

Tab. 5-3 清洁剂



塑料, 尤其是透明的外盖, 不能使用酒精或酒精溶液清洁, 但可以使用树脂玻璃专用的清洁剂来替代.



不要用磁性工具来移动金属部件和碎片(如 断的针舌或拉钩). 这存在着针床或锁件磁化后导致不正确选择的危险.

- [清洁触摸屏\[参阅页 5-5\]](#)
- [清洁吸尘装置和集尘盒\[参阅页 5-6\]](#)
- [用吸尘器清洁编织机\[参阅页 5-8\]](#)
- [清洁针床\[参阅页 5-9\]](#)
- [清洁辅助针床\[参阅页 5-10\]](#)
- [清洁激活的夹纱装置\[参阅页 5-10\]](#)
- [清洁永久制动装置\[参阅页 5-11\]](#)
- [清理摩擦喂纱轮\[参阅页 5-11\]](#)
- [清洁附加针床的连接处\[参阅页 5-12\]](#)
- [清洁主驱动器通风装置\[参阅页 5-14\]](#)
- [清洁右控制装置中的通风装置和散热器\[参阅页 5-15\]](#)
- [清洁电源的滤网\[参阅页 5-15\]](#)
- [清洁切夹纱装置\[参阅页 5-16\]](#)
- [彻底清洁针床\[参阅页 5-18\]](#)
- [彻底清洁辅助针床\[参阅页 5-20\]](#)
- [清洁传送片\[参阅页 5-21\]](#)
- [清洁编织系统\[参阅页 5-23\]](#)
- [彻底清洁切夹纱装置\[参阅页 5-24\]](#)

5.2.1 清洁触摸屏

使用干净柔软的布进行清洁. 如果太脏, 可使用树脂玻璃专用的清洁剂.
为避免清洁过程中激活菜单和功能键, 可以选用以下方法:

- 将机器从主开关上断开
- 使用"锁住输入"按键禁用触摸屏

按键	功能
	调出"检修"菜单
	"锁住输入"按键

Tab. 5-4 清洁触摸屏按键

清洁触摸屏:

1. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
2. 点击 "锁住输入" 按键.
3. 清洁触摸屏
4. 清洁之后需重新启用触摸屏. 要实现此操作, 需触发手动制动, 如推开开针床上的罩盖.

5.2.2 清洁吸尘装置和集尘器*

001型号或更高

1. 当机头位于针床的右半部分时停下机器.
2. 拉开针床上的罩盖.
3. 向里推集尘盒的挂钩然后向上拉出集尘盒.

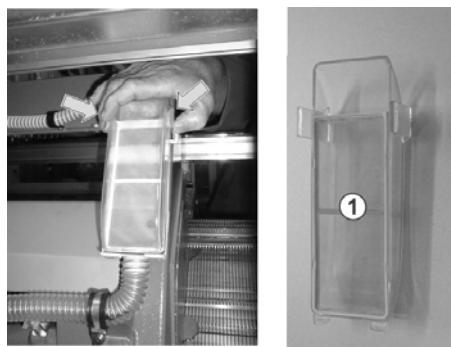


Fig. 5-1 集尘盒和滤网

4. 清空集尘盒.
5. 清洁集尘盒上的滤网 (1) .
6. 重新装上集尘盒.
7. 拆下左侧后挡板.
8. 清洁马达外盖.

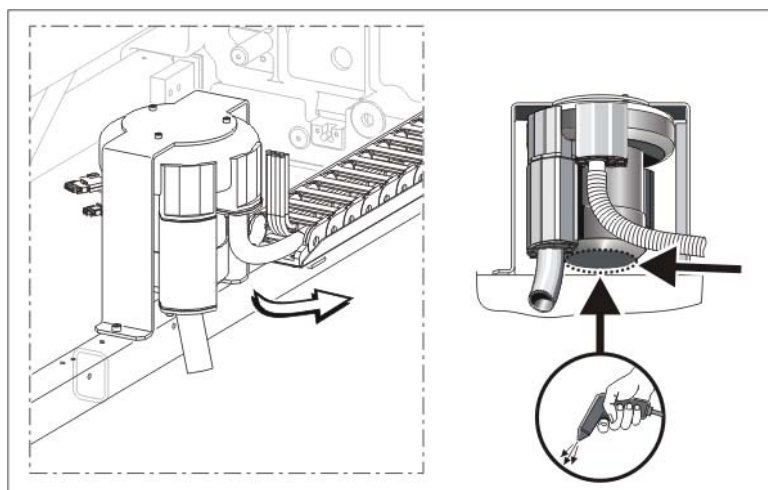


Fig. 5-2 清洁马达外盖

9. 卸下机头上的吸嘴 (2) 并且用气泵将其清理干净。
 向上喷油 (3), 直到固定夹被拖出机头。
 抬升后端的吸尘管(4) 直到吸尘管和软管彻底分开。

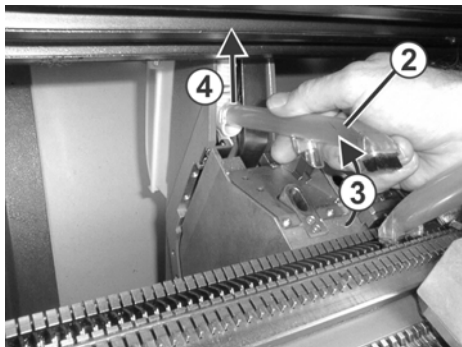


Fig. 5-3 吸管

部件类型 000

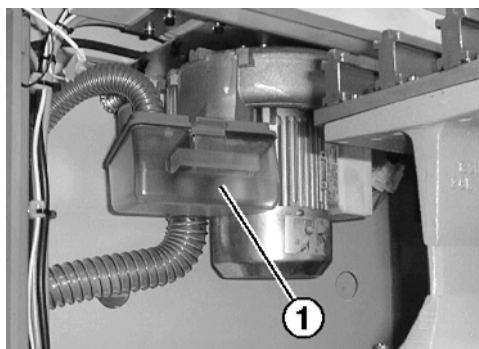


Fig. 5-4 吸尘装置的集尘盒

1. 停机.
2. 推开针床上的左侧罩盖.
3. 向后推集尘盒 (1) 的挂钩然后向下拉出集尘盒.
4. 清空集尘盒.
5. 清洁集尘盒中的滤网 (2) 和吸尘器中的滤网 (3).

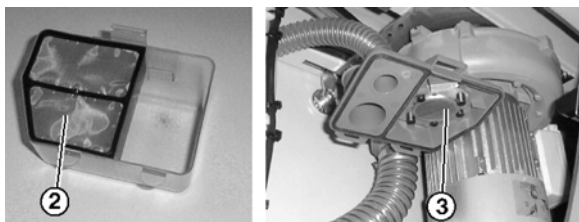


Fig. 5-5 集尘盒和滤网

6. 重新装上集尘盒.

7. 清洁马达外盖.

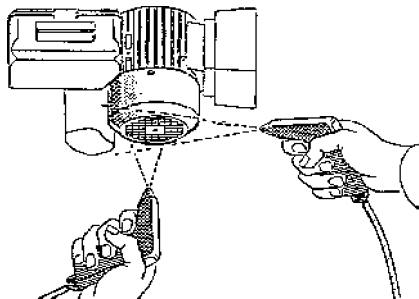


Fig. 5-6 清洁马达外盖

8. 卸下机头上的吸嘴 (4) 并且用气泵将其清理干净.

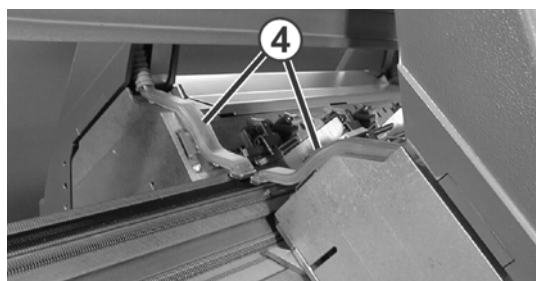


Fig. 5-7 吸管

更多的信息:

本说明书所使用的符号[参阅页 1-3]

5.2.3 用吸尘器清洁编织机



为了避免灰尘积在机器中无法触及的部位,
我们建议真空吸尘而不用压缩空气清理机器.

**警告**

损坏织针!

如果压缩空气吹掉了织针, 弹性安装的针舌将会损坏.

➔ 必须用真空吸尘的方式来吸走织针上的毛绒和灰尘,
绝对不能用压缩空气来吹.

1. 停机.
2. 用吸尘器清洁编织机.

5.2.4 清洁针床

织针的移圈簧片应该每天清洁, 最少也要每周清洁一次. 整个针床每 12 周到 26 周清洁一次.

清洁针床:

1. 将所有的线圈转移到后针床.
2. 拉开针床上所有罩盖.

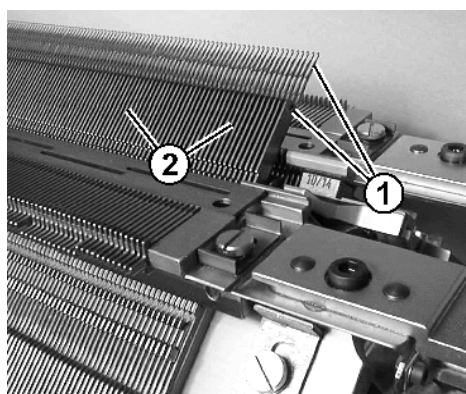


Fig. 5-8 清洁针床

3. 把前针床上的所有织针上推.
4. 使用吸尘器清洁针钩/移圈簧片 (1) 以及针床 (2) 上的区域.
5. 再将所有罩盖合上.
6. 然后将所有的线圈移到前针床并用同样方法清洁后针床.

更多的信息:

- [帮助性的编织行\[参阅页 6-4\]](#)
- [彻底清洁针床\[参阅页 5-18\]](#)

5.2.5 清洁辅助针床

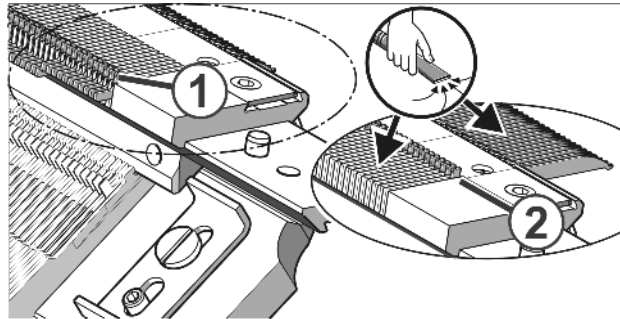


Fig. 5-9 辅助针床

1. 将机头组合停止并移到折返点.
2. 将前辅助针床的转换件 (1) 推到前端 (2).
3. 用吸尘器清洁转换件区域和辅助针床上的脏物.
4. 将转换件再次推到基本位置.
5. 用完全相同的方法清洁后辅助针床.

5.2.6 清洁激活的夹纱装置

1. 将侧纱张力器放到静止位置 因此激活的夹纱装置打开.

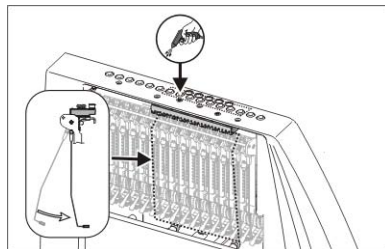


Fig. 5-10 清洁激活的夹纱装置

2. 用压缩空气对着侧安全盖的穿纱孔吹气.

5.2.7 清洁永久制动装置

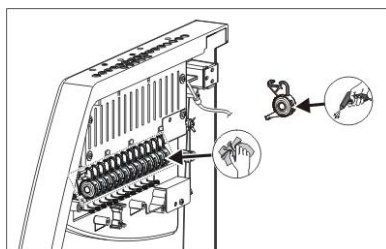


Fig. 5-11 清洁永久制动装置

➔ 用布清理每个永久制动装置的两个制动设定

如果非常脏, 则拆下永久制动装置并用压缩空气吹洗.

1. 向外拉出永久制动装置得调整杆
按下安全盖的内侧永久制动装置上的板.
永久制动装置向下翻.
2. 用压缩空气吹永久制动装置.

5.2.8 清理摩擦喂纱轮

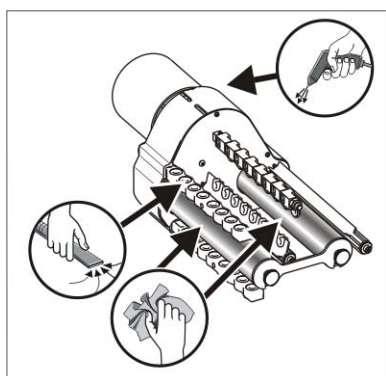


Fig. 5-12 清理摩擦喂纱轮

1. 从摩擦喂纱轮吸入毛纱和灰尘.
2. 擦去摩擦轮上的灰尘(例如 石蜡).

5.2.9 清洁附加针床的连接处

用 CMS 530 T 附加针床的连接处应每隔 100 个工作小时进行清洁。
必须将附加针床的两半边都移到侧边以达到目的。

按键	功能
	调出 "检修" 菜单
	调出"横移检修"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"左横移检修"窗口
	调出 "主菜单"

Tab. 5-5 用于清洁连接处的按钮

1. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
2. 调出"横移检修"窗口.
3. 调出"附加功能键".
4. 调出"左横移检修"窗口.

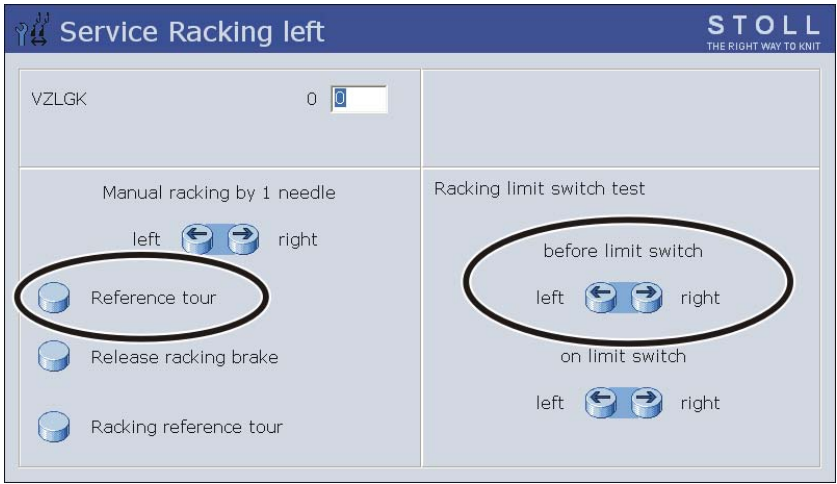


Fig. 5-13 "左横移检修"窗口

5. 点击按钮 "限位开关前 - 左",
- 或 -
➔ 点击按钮 ""限位开关前 - 右".
左右附加针床的两半边都向外侧移动.

6. 用漆刷将连接处区域的灰尘刷去并用吸尘器吸净.

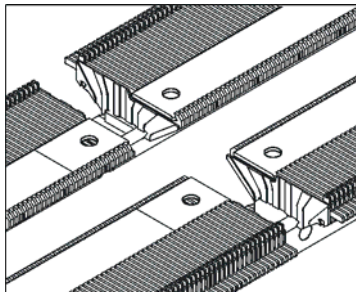


Fig. 5-14 清洁连接处



危险

附加针床会自动移动!

在附加针床连接处有受到伤害的危险.

➔ 确保没有人可以接触附加针床区域.

7. 使清洁位置不能移动. 要达到这个目的, 点击"基准动作"位于
"左横移检修"窗口中的并确认输入.

附加针床自动执行基准动作.

8. 调出 "主菜单".

5.2.10 清洁主驱动器通风装置

1. 关机并等待机器完全断电.
2. 旋开右侧控制装置的盖子.

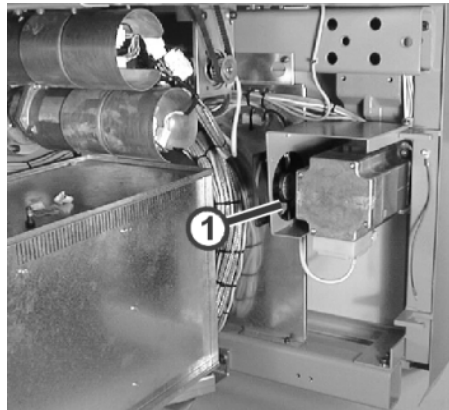


Fig. 5-15 主驱动器通风设备

3. 清洁通风设备 (1).
4. 旋开右侧控制装置的盖子.
5. 打开机器.



机器主开关打开时, 控制器检查马达的温度.
通风设备仅在马达温度较高时运转.

5.2.11 清洁右控制装置中的通风装置和散热器

1. 关机并等待机器完全断电.
2. 旋开右侧控制装置的盖子.

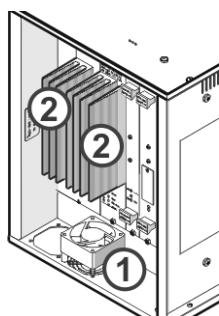


Fig. 5-16 控制单元

3. 用真空吸尘的方式清洁通风装置 (1)和散热器(2).
4. 旋开右侧控制装置的盖子.
5. 打开机器.



通风装置是温控的.

5.2.12 清洁电源的滤网

1. 旋开左侧控制装置的盖子.

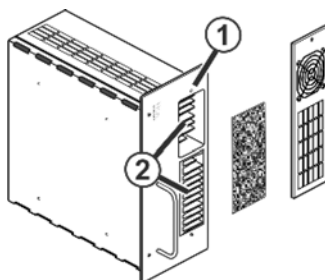


Fig. 5-17 通风设备电源

2. 卸下螺丝 (1), 向前旋开机架.
3. 拆下滤网并使用吹风机吹扫清洁.
4. 如果太脏, 用吸尘器吸净散热器 (2)
5. 更换滤网.
6. 旋开左侧控制装置的盖子.

5.2.13 清洁切夹纱装置

切夹纱装置和夹纱齿轮应当每两个月清洁一次. 清洁得越频繁, 切夹纱装置中的脏物就越少.

在编织机上安装时可以进行清洁.

按键	功能
	调出"夹纱和切纱"窗口
	调出"附加功能键"
	调出"马达修正值"窗口
	确认输入
	调出 "主菜单"

Tab. 5-6 用于清洁切夹纱装置的按键

- 1. 在主菜单中调出"夹纱和切纱"窗口.
- 2. 调出"附加功能键".
- 3. 调出"马达修正值"窗口.

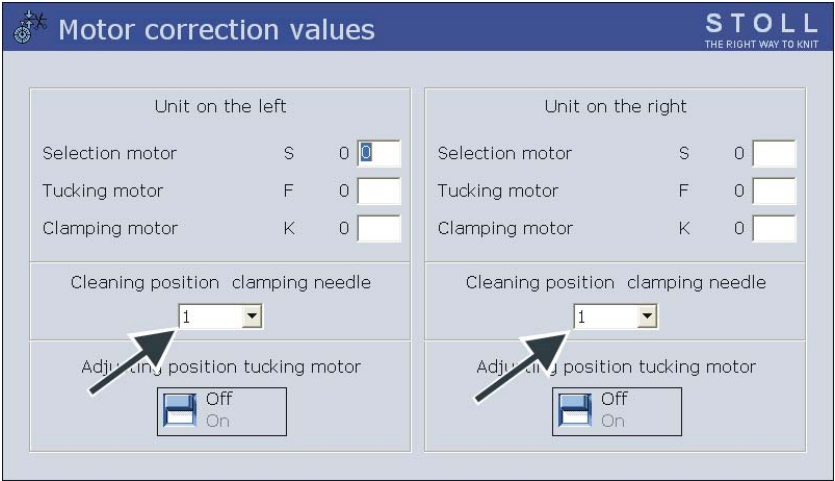


Fig. 5-18 "马达修正值"窗口

- 4. 通过输入要清洁的"夹纱针的清洁位置"将切夹纱针移动到清洁位置, 并确认输入.
- 织针移动到清洁位置的上方.

5. 清除切夹纱针 1 至 8 上的所有脏物.

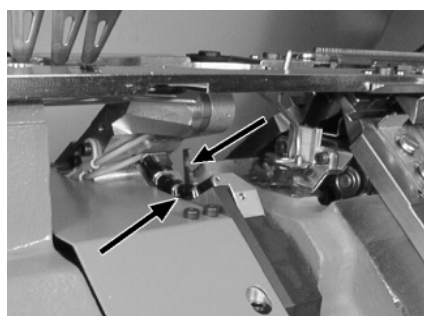


Fig. 5-19 夹纱小齿轮

6. 清除夹纱小齿轮 1 至 8 上的所有灰尘. 确保整个圆周上都清洁干净.
为此, 将切夹纱针轻轻向上拉.
7. 清洁夹纱齿轮, 轻轻按进织针完成.
8. 使清洁位置不能移动. 为此,
将"夹纱针的清洁位置"设置为"关闭"并确认输入.
切夹纱针自动执行基准运动.
9. 切夹纱装置再次工作.
10. 调出 "主菜单".

更多的信息:

- [切夹纱装置穿纱](#)[[参阅页 3-17](#)]

5.2.14 彻底清洁针床

每天挡车工应清洁针床。此外，每 12 到 26 周必须彻底清洁一次针床。



如果针床没有仔细地彻底清洁，生产过程中可能会出现由于织针运动不灵活而导致织物布面不平整的情况，因此也不能保证机器的使用。

针床的彻底清洁：

- 针床上不要有织物。
 - 所需要的工具 (针槽清洁器和压条拉杆) 在备件箱中。
1. 卸下机器两侧辅助针床 (1) 的连接通过松开螺丝 (2)。
- 备件中特殊的六角螺丝起子用于该目的。

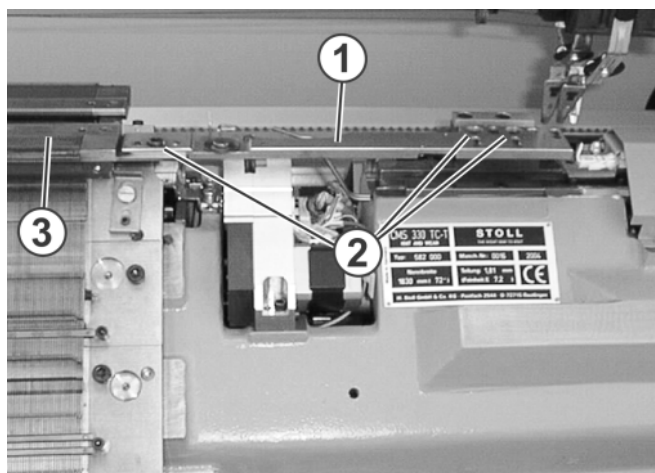


Fig. 5-20 卸下辅助针床

2. 将辅助针床 (3) 向侧边移动大约 10 cm 并向上卸下。
3. 下推锁定板 (4)。

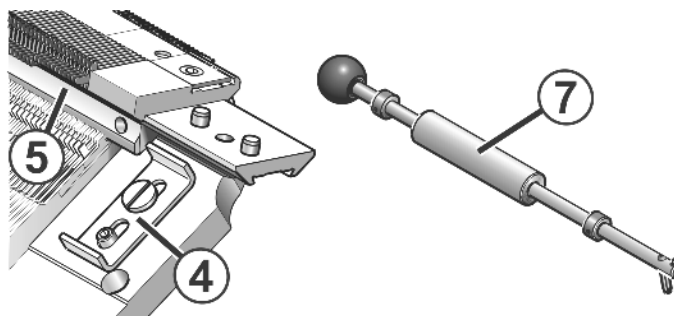


Fig. 5-21 针床的彻底清洁

4. 拉出所有织针轨道 (5) 使用拉钩 (7) 。
5. 卸下织针, 挺针片, 中间滑片和选针片。



警告

由于机油或清洁剂造成灰尘覆盖的针槽!
当织针管道用油或清洁剂清理时, 灰尘会飞起并阻塞针槽。

- ➔ 不要用油剂或清洁剂来清洁针槽。
- ➔ 将灰尘推擦出针槽并用压缩空气吹气清洁针槽。

6. 用针槽清洁器 (6) 将灰尘推擦出针槽。

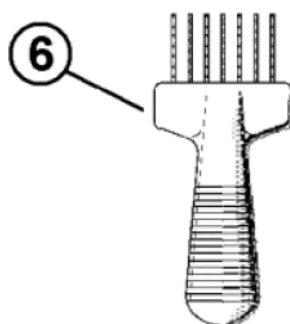


Fig. 5-22 凹槽清洁器

7. 清洁针槽用于织针弹簧的。
8. 从针床用压缩空气吹出灰尘。
9. 确认所有的织针, 挺针片, 中间片和选针片没有损坏。
10. 用机油或柴油清洁织针, 挺针片, 中间片和选针片。
11. 重新组装针床。
12. 润滑织针, 挺针片, 中间滑片和选针片。如果安装了中央润滑部分, 则使用"初始润滑"设置大约15分钟。

更多的信息:

- [清洁针床](#) [参阅页 5-9]
- [润滑周期](#) [参阅页 5-29]

5.2.15 彻底清洁辅助针床

每天挡车工要清洁辅助针床。此外，每 12 到 26 周必须彻底清洁一次针床。

转换件的插入规则 在编织机左侧，从前后辅助针床底部选择片锤的一英寸转换件开始编织，然后到顶部一英寸的转换件等。

彻底清洁辅助针床：



只使用带有黑色球形把手的拉钩。

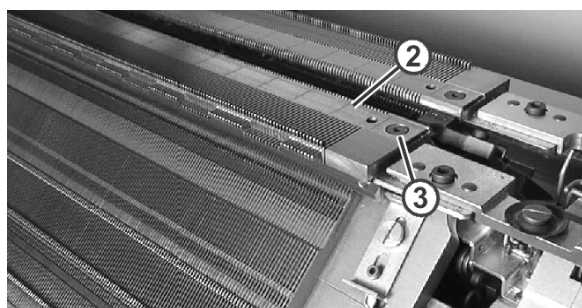


Fig. 5-23 辅助针床

1. 卸下辅助针床。
2. 卸下螺丝(3)。
3. 将盖板导轨 (2) 用拉钩拉出。
4. 卸下转换件。
5. 用针槽清洁剂把脏物清出针槽。
6. 用压缩空气吹辅助针床。
7. 用油或柴油清洁转换件。
8. 插入右侧英寸级数的转换件 (参阅转换件的插入规则)。
9. 将转换件放到基本位置 (后面位置)。
10. 引入压条。
11. 拧紧螺丝(3)。
12. 安装辅助针床。

更多的信息：

- [清洁针床\[参阅页 5-9\]](#)
- [卸下针床或将其立起到某个角度\[参阅页 6-12\]](#)

5.2.16 清洁传送片

如果传送片运动不灵活, 故障信息 "(F)马达基准错误" 出现在显示屏上.
检查传送片上是否有纱线缠绕.

1. 将机头放在另一侧.
2. 卸下螺丝(1).

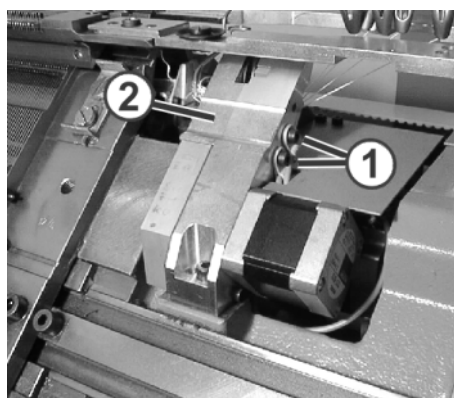


Fig. 5-24 手指支架的螺丝

3. 卸下手指支架 (2).
4. 从中间轴 (3) 和传送片 (4) 的齿轮上取下纱线残留物. 如有必要, 卸下绕线保护 (5).

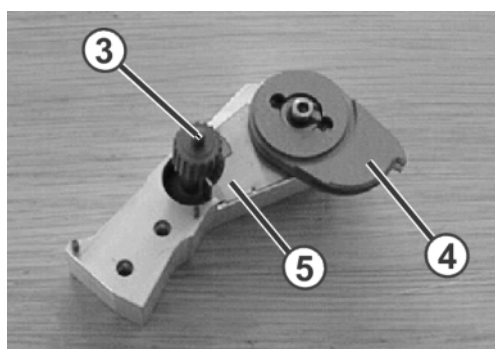


Fig. 5-25 手指支架元件

安装手指支架:

1. 将传送部件 (4) 转到基本位置.

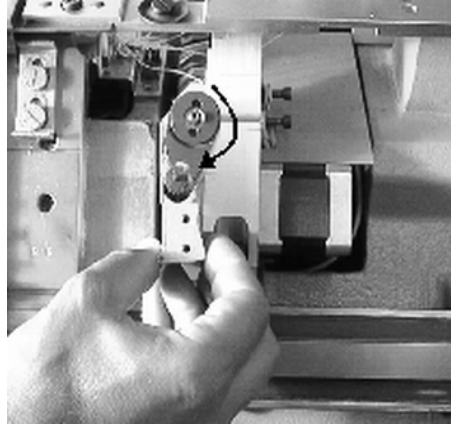


Fig. 5-26 传送部件的基本位置

2. 拉紧齿形皮带. 为此, 稍稍上推齿形皮带.

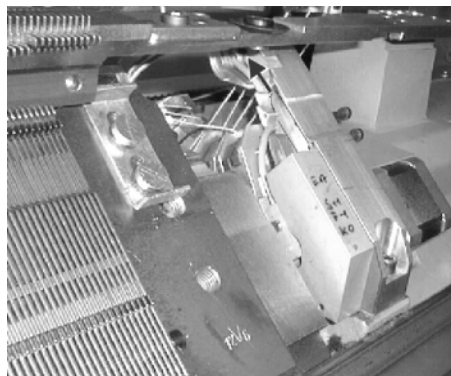


Fig. 5-27 按箭头方向拉紧齿形皮带

3. 小心插入手指支架并拧紧螺丝 (1).

5.2.17 清洁编织系统

1. 停机.
2. 将机头移到左侧折返点.
3. 将主开关旋到"0"位置, 然后等待触摸屏关闭为止.
4. 卸下三角座.



警告

毁坏编织系统!

如果用压缩空气清洁,
灰尘会被吹到可移动部件的向导中造成编织系统的损坏.

➔ 必须用真空吸尘的方式来清洁编织系统 - 绝对不能用压缩空气来吹.

5. 用真空吸尘器来清洁编织系统和选针系统.



警告

损坏选针系统和脉冲发生器!

如果用丙酮类和三氯乙烯清洁剂来清洁选针系统和脉冲发生器将会造成损坏.

➔ 用干净的布擦拭选针系统和脉冲发生器.

6. 用干净的布擦拭选针系统和脉冲发生器.
7. 检查三角部件是否磨损或损坏.
8. 用毛刷给三角部件加油.
9. 将三角座重新放到针床上.
10. 重复步骤 4 到步骤 9 清洁所有的机床部件.
11. 将主开关设为"1".

机头组装位置将得以重新参照.

更多的信息:

- [卸下和安装三角座](#) [参阅页 6-20]

5.2.18 彻底清洁切夹纱装置

必须大约每 6 个月彻底清洁切夹纱装置。这包括以下的清洁和保养工作：

- 刷或吹切夹纱针
- 刷或吹夹纱齿轮
- 吹曲轴箱
- 吹连接杆片，检查驱动摇杆是否可以平滑移动
- 吹连接杆片的操纵板
- 清洁手指支架和中间轴

要进行彻底清洁，必须卸下并部分拆开切夹纱装置。

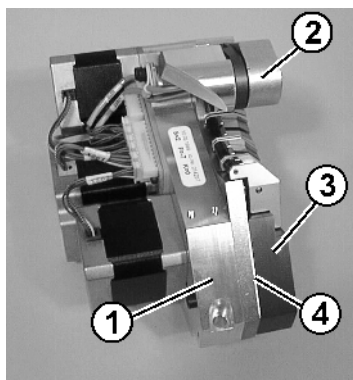


Fig. 5-28 切夹纱装置的套

- | | |
|--------|--------|
| 1 曲轴箱 | 3 选针片套 |
| 2 手指支架 | 4 中间板 |

更多的信息：

- [拆开切夹纱装置](#)[\[参阅页 6-34\]](#)

拆开切夹纱装置

1. 卸下螺丝 (5).

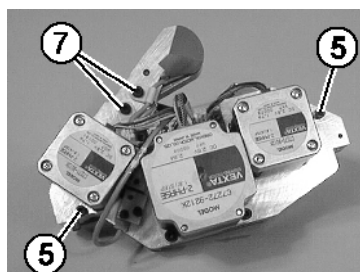


Fig. 5-29 切夹纱装置

2. 卸下传感器螺丝 (6).

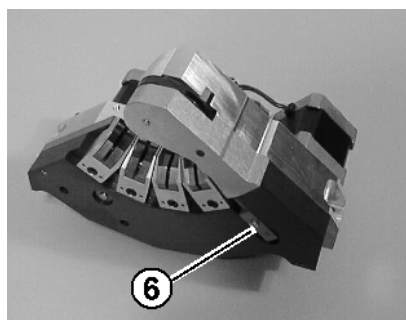


Fig. 5-30 传感器螺丝

3. 将选针片套 (3) 从曲轴箱 (1) 取下.
4. 卸下螺丝 (7).
5. 将手指支架 (2) 从曲轴箱 (1) 取下.

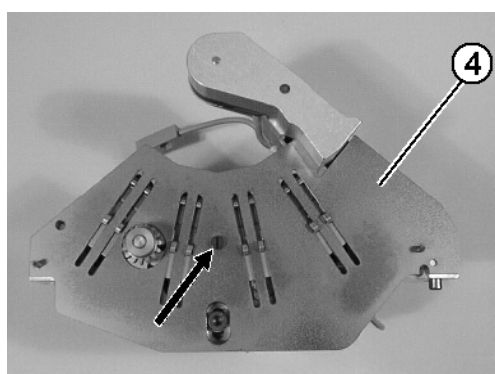


Fig. 5-31 中间板

6. 将中间板 (4) 从曲轴箱 (1) 取下.

清洁和保养

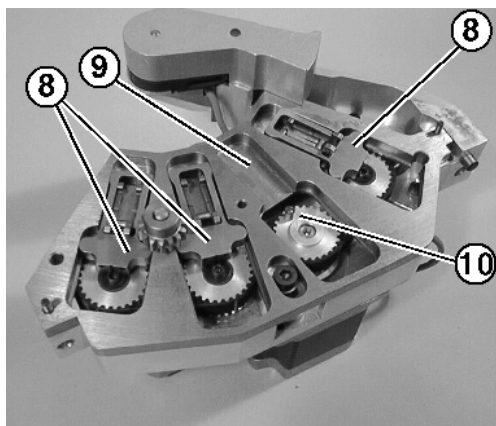


Fig. 5-32 曲轴箱

1. 将连接杆片 (8) 从操纵板 (9) 卸下.
2. 卸下曲柄枢轴套 (10).
3. 吹曲轴箱 (1).
4. 吹连接杆片 (8), 检查摇杆是否可以平滑移动.
5. 吹连接杆片 (8) 的操纵板.
6. 轻轻给连接杆片 (8) 的滑道 (9) 加油.
7. 轻轻给曲柄枢轴套 (10) 加油, 并将其放在锁定垫圈销上.
8. 将连接杆片 (8) 放到操纵板中,
确保连接杆片的交叉凹槽位于齿形垫圈上的曲柄枢轴套 (10).

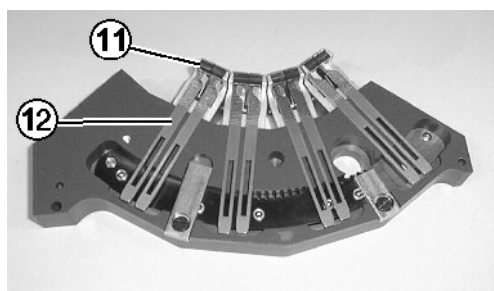


Fig. 5-33 选针片套

9. 始终吹和刷切夹纱针 (12), 但是如果可能不要卸下切夹纱针.
10. 始终吹或刷夹纱齿轮 (11).
11. 吹选针片套 (3).
12. 轻轻给切夹纱针的滑道加油.

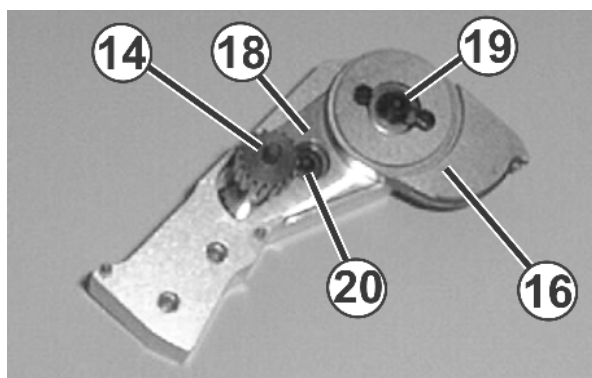


Fig. 5-34 手指支架

13. 吹手指支架 (2) 和中间轴 (14).
14. 从中间轴 (14) 和传送片 (16) 的齿轮上取下纱线残留物.
15. 卸下外壳 (18). 为此, 请卸下螺丝 (19) 和 (20).
16. 彻底清洁中间板 (4).

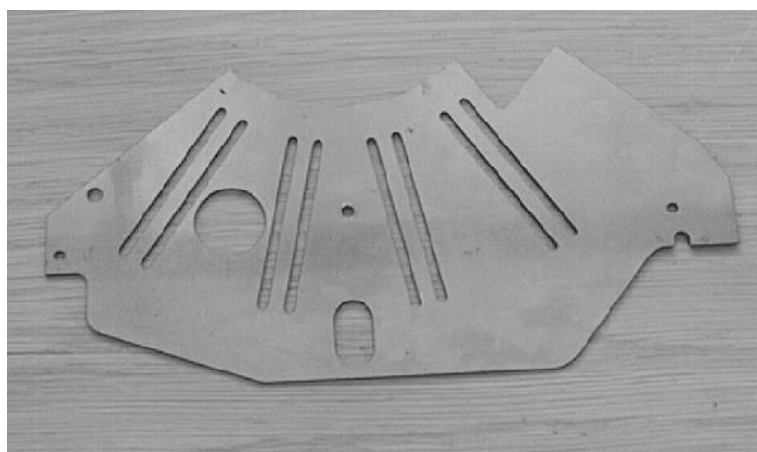


Fig. 5-35 中间板

- 安装切夹纱装置:
1. 轻轻给中间板 (4) 的前面和后面加油.
 2. 将中间板 (4) 拧到曲轴箱 (1) 上.
 3. 放置手指支架 (2).
 4. 越过两个安装销, 将选针片套 (3) 放置在曲轴箱 (1) 上. 在此过程中, 传感器电线必须插入曲轴箱 (1) 上刀片支架 (13) 和手指支架 (2) 之间的凹口.
 5. 用螺丝 (5) 拧紧两个支架.
 6. 只是轻轻用螺丝 (6) 拧紧 (0.5 Nm) 传感器.
 7. 拧紧手指支架 (2) 和传感器电线的安全夹使用螺丝 (7). 在该过程中, 必须放松从安全夹到传感器的传感器电线.

5.3 润滑编织机

本章包括以下内容：

- [润滑周期\[参阅页 5-29\]](#)
- [设置针床的润滑周期\[参阅页 5-30\]](#)
- [针床加油\[参阅页 5-31\]](#)
- [重新开始润滑周期\[参阅页 5-31\]](#)
- [沉降片针锤和转换件加油\[参阅页 5-32\]](#)
- [导纱器杆加油\[参阅页 5-32\]](#)
- [机头导轨杆加油\[参阅页 5-33\]](#)
- [润滑脉冲生成器导轨\[参阅页 5-33\]](#)
- [挺针片针锤和中间片加润滑脂\[参阅页 5-34\]](#)
- [针舌轴部位加油\[参阅页 5-34\]](#)
- [导纱器杆加润滑脂\[参阅页 5-35\]](#)
- [横移装置加润滑脂\[参阅页 5-36\]](#)
- [控制片, 毛刷控制器和辅助三角座加润滑脂\[参阅页 5-37\]](#)
- [沉降片传动头和转换件加润滑脂\[参阅页 5-37\]](#)
- [调节片加润滑脂\[参阅页 5-38\]](#)

5.3.1 润滑周期

为保持编织机的可操作性和确保织物的质量, 必须定期对编织机进行润滑.

润滑周期	润滑工作
可调节 建议: 每 6 - 10 个工作小时; 如果需要, 可以选择更短的间隔	针床加油 (不使用中央润滑部分) 沉降片和转换件加油
10 个工作小时	导纱器杆加油
100 个工作小时	机头导杆加油, 脉冲发生器导轨加润滑脂, 机头导轨加润滑脂, 挺针片和中间片加润滑脂, 控制片加润滑脂, 毛刷控制器和辅助三角座加润滑脂, 沉降片传动头和转换件加润滑脂, 针舌轴部位加油, 导纱器杆加润滑脂
6 个月	横移设备加润滑脂, 调节片加润滑脂

Tab. 5-7 润滑时间表



只能使用本章中提及或 STOLL 同意使用的润滑剂.
其他的润滑剂可能会损坏机器, 例如, 由于润滑不充分将导致金属件的锈蚀,
破坏电线绝缘性能和损坏塑料件. 因此我们再次强调,
不遵守以上要求我们将取消担保服务.

- 机油 仅使用机器备件中的油 SILVERTEX T46 (ID No. 230 614) .
- 润滑脂 仅使用机器备件中的润滑脂或润滑时间表中 列出的润滑脂.
- STOLL 润滑脂 - ID No. 5 351

■ 我们推荐润滑脂 OKS 270, ID No. 229 372,尤其对于机头导轨



机器安装调试完后的第一周内, 适当缩短润滑周期.

5.3.2 设置针床的润滑周期

1 到 65,535 之间的旋转可以设置为针床的润滑暂停。
三系统编织机的平均值是 25,000 转。但是此值在很大程度上取决于：
机器速度, 温度和编织系统的编号。我们推荐：
选用较短的润滑周期替代较长的周期。工作时间超出润滑周期之后，
将出现必须给针床加油的消息。

按键	功能
	调出"机器设置"窗口
	调出"附加功能键"
	调用"传感器"窗口
	确认输入
	调出"主菜单"

Tab. 5-8 用于设置润滑周期的按键

设置润滑周期:

1. 调出"机器设置"窗口.
2. 调出"附加功能键".
3. 调出"传感器"窗口.

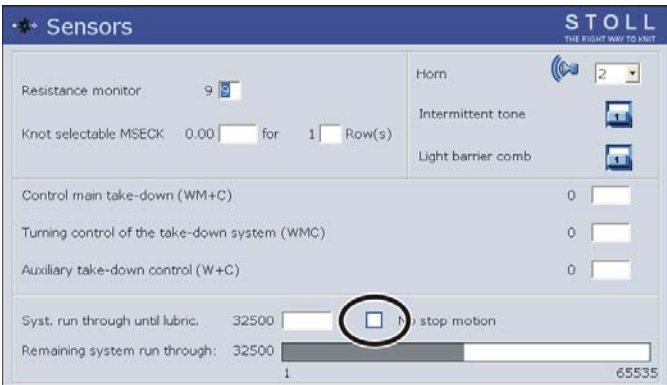


Fig. 5-36 "传感器"窗口

4. 输入"系统运转至需要润滑为止".
5. 如果机器需要在达到系统运行后停止，那么撤销激活复选框.
6. 确认输入.
7. 调出"主菜单".

5.3.3 针床加油

工作时间超出针床润滑周期时, 将出现必须给针床加油的消息.
然后必须重新开始下一个润滑周期.



Fig. 5-37 "润滑针床 (加油)" 图片

1. 使用毛刷或喷瓶加油.

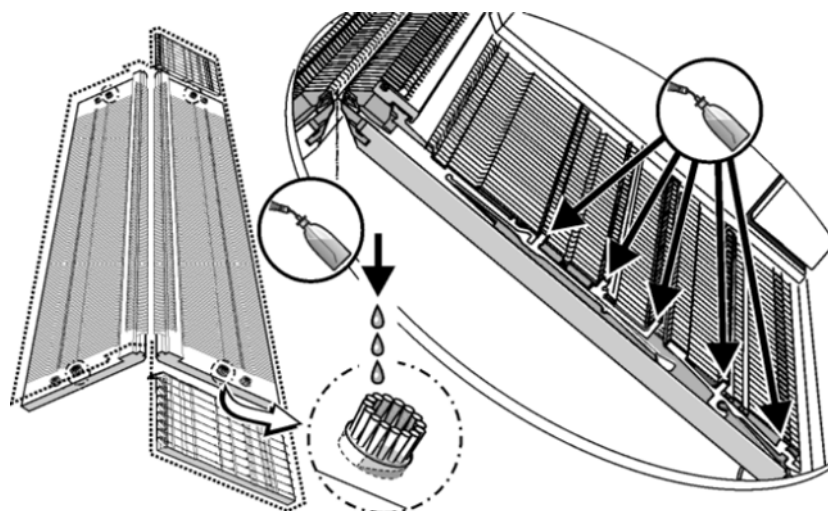


Fig. 5-38 针床加油

2. 毛刷安装在针床侧面. 毛刷上部添一些油以便给挺针片附近的三角加油.

5.3.4 重新开始润滑周期

1. 点击显示 "润滑针床" 信息.
"当前信息" 窗口出现.
2. 点击 "624 润滑针床 (加油)" 信息,
信息由一个外框标注.
用于打开 "传感器" 窗口的功能键出现在触摸屏的下部.
3. 调出 "传感器" 窗口.
4. 输入 "系统运转至需要润滑为止. ".
5. 确认输入.
6. 调出 "主菜单".

5.3.5 沉降片针踵和转换件加油

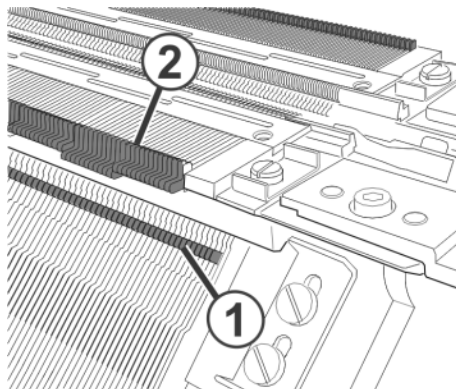


Fig. 5-39 加油到沉降片针踵 (1) 和转换件 (2)

**警告**

如果使用喷枪加油, 加油量可能过多!
可能会堵塞吸嘴.

➔ 加油时不要使用喷枪.

➔ 用毛刷向沉降片针踵 (1) 和转换部分的上针踵 (2) 加油.

5.3.6 导纱器杆加油

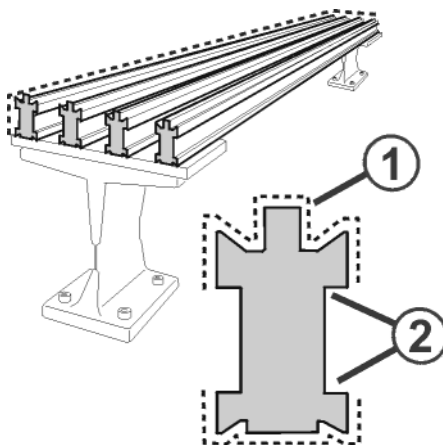


Fig. 5-40 导纱器杆加油

1. 使用毛刷或喷枪给导纱器杆 (1) 加油.
2. 如果使用嵌花导纱器, 应使用抹布拭去润滑油, 直至导纱器杆上的凹口 (2) 保留一层润滑油膜为止.

5.3.7 机头导轨杆加油

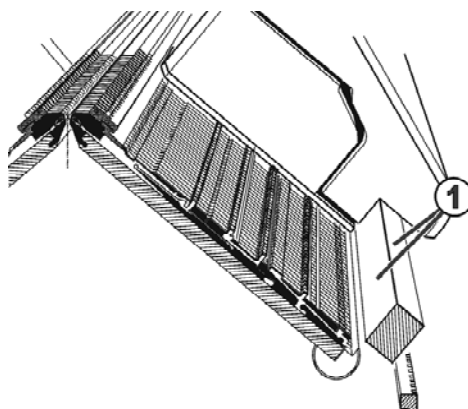


Fig. 5-41 机头导轨杆加油

➔ 使用抹布给机头导轨杆 (1) 加油.

5.3.8 润滑脉冲生成器导轨

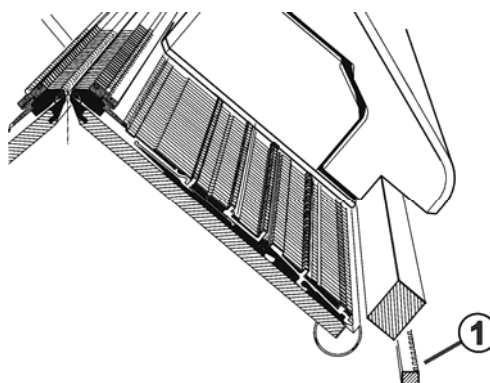


Fig. 5-42 润滑脉冲生成器导轨

➔ 使用毛刷给脉冲发生器轨道 (1) 加润滑脂.



部件类型002 :

没有用于机号为 E 5, E 7, E 8机器的前脉冲发生器轨道.

5.3.9 挺针片针踵和中间片加润滑脂

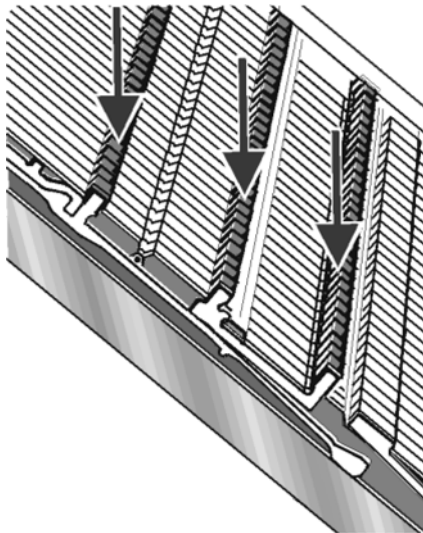


Fig. 5-43 挺针片针踵和中间片加润滑脂

➔ 使用毛刷给挺针片部分和中间片加润滑脂.

5.3.10 针舌轴部位加油

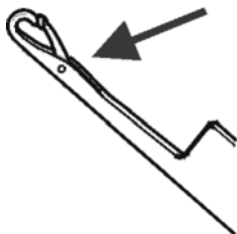


Fig. 5-44 针舌轴部位加油

1. 使用毛刷给针舌轴部位加油.
2. 用废纱编织一段织物直到油痕消失为止.

5.3.11 导纱器杆加润滑脂

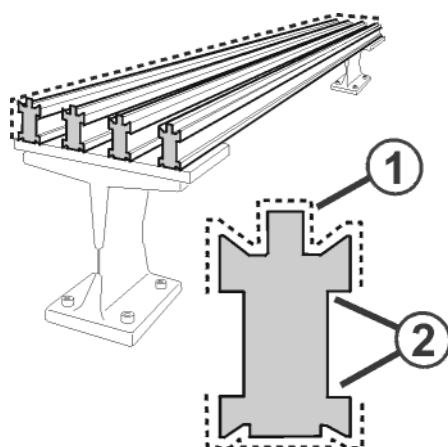


Fig. 5-45 导纱器杆加润滑脂

1. 使用毛刷给导纱器杆加润滑脂 (1).
2. 如果使用嵌花导纱器, 应使用抹布拭去润滑油直至导纱器杆上的凹口 (2) 保留一层润滑油膜为止.

5.3.12 横移装置加润滑脂

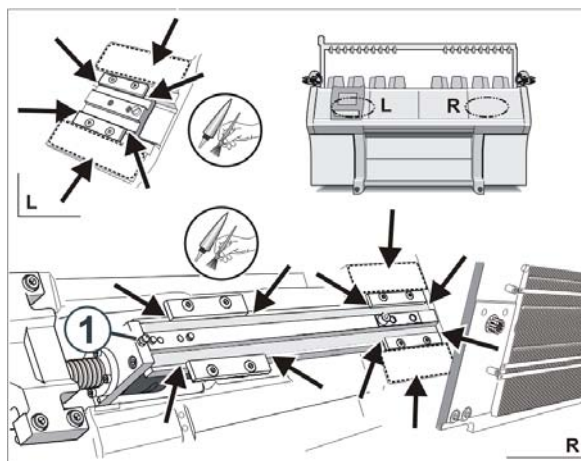


Fig. 5-46 横移装置加润滑脂

1. 以一定的角度定位后针床.
2. 拆去横移袖套上的盖子.
3. 使用毛刷给横移条和滑片导轨添加润滑脂.
4. 使用加油枪给润滑头(1)添加润滑脂 (KLUEBERStaburags NBU 12/300 KP, 识别号 231 191)

给辅助针床的横移设备添加
润滑脂

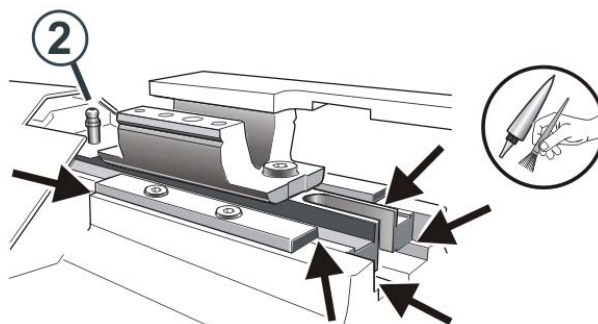


Fig. 5-47 给辅助针床的横移设备添加润滑脂

1. 移开针床右侧横移设备的罩盖.
2. 使用毛刷给横移条和滑片导轨添加润滑脂.
3. 使用加油枪给润滑头(2)添加润滑脂 (KLUEBERStaburags NBU 12/300 KP, 识别号 231 191)
4. 在针床左侧重复同样的工作.

更多的信息:

- [卸下针床或将其立起到某个角度\[参阅页 6-12\]](#)

5.3.13 控制片, 毛刷控制器和辅助三角座加润滑脂

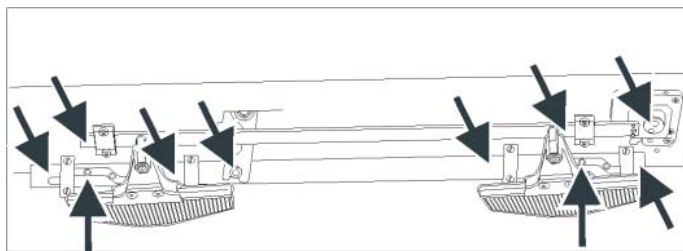


Fig. 5-48 控制片, 毛刷控制器和辅助三角座加润滑脂

➔ 使用毛刷向控制片, 毛刷控制器和辅助三角座加润滑脂.

5.3.14 沉降片传动头和转换件加润滑脂

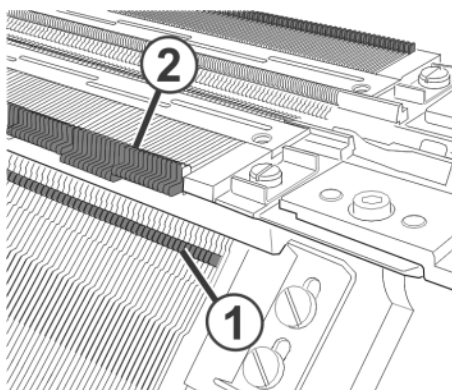


Fig. 5-49 传动头和转换件加润滑脂

➔ 用毛刷向沉降片 (1) 传动头和转换件 (2) 加润滑脂.

5.3.15 调节片加润滑脂

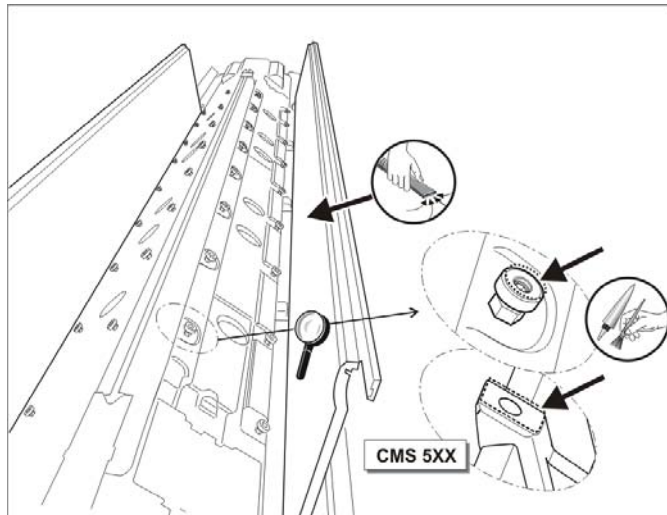


Fig. 5-50 调节片加润滑脂

1. 立起针床.
2. 使用吸尘器吸走飞毛和灰尘.
3. 使用毛刷给调节片加润滑脂.

更多的信息:

- [卸下针床或将其立起到某个角度](#)[\[参阅页 6-12\]](#)

6 维护编织机的良好状态

本章包括以下内容:

- [保养时的辅助操作\[参阅页 6-1\]](#)
- [帮助性的编织行\[参阅页 6-4\]](#)
- [更换零件\[参阅页 6-6\]](#)
- [解除电子系统的故障\[参阅页 6-42\]](#)
- [检查保险丝\[参阅页 6-48\]](#)

6.1 保养时的辅助操作

本章包括以下内容:

- [关闭和打开 40 V 电源\[参阅页 6-1\]](#)
- [中央润滑部分 - 安装位置和工作位置\[参阅页 6-3\]](#)

6.1.1 关闭和打开 40 V 电源

进行安装工作时, 可以关闭机头 (步进马达, 选针系统和导纱器销子) 的电源. 这样可以避免关闭再打开机器的主电源, 从而不必等待编织机的计算机关闭再 重新启动.

如果电源关闭, 则不能使用操纵杆启动机器.

按键	功能
	调出"检修"菜单
	调出"手动输入维修"窗口
	确认信息
	调出"主菜单"

Tab. 6-1 用于关闭/打开 40 V 电源的按键

关闭再重新打开电源:

1. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
2. 调出"维修"项位于"手动输入维修"窗口中.

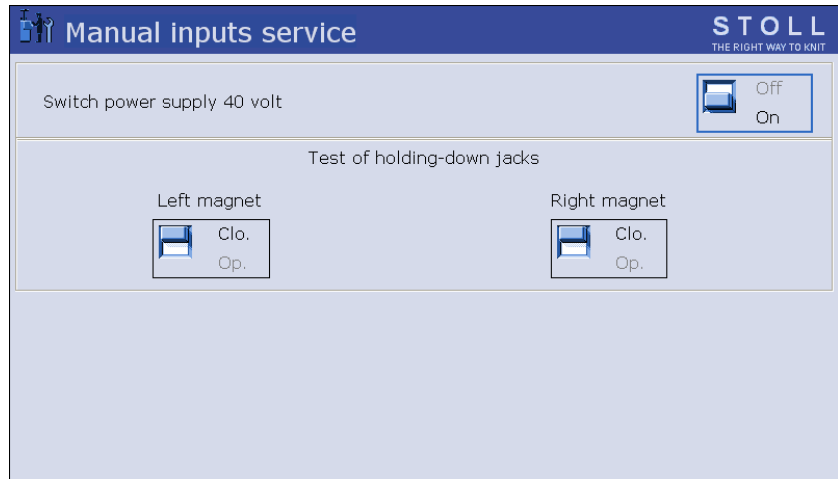


Fig. 6-1 窗口"手动输入维修"

3. 如果要关闭电源点击"关闭"开关. 对"是否关闭?"的消息回答"是".

- 或 -

➔ 如果要打开电源点击"打开"开关. 点击"确认输入"按键. 机器可以使用.

4. 调出"主菜单".

6.1.2 中央润滑部分 - 安装位置和工作位置

仅限具有中央润滑部分的机

中央润滑部分可以向上旋转, 以便进行安装操作, 例如卸下三角座。

安装位置

将中央润滑部分旋入安装位置:

1. 向上旋转中央润滑部分 (大约 100 度)。

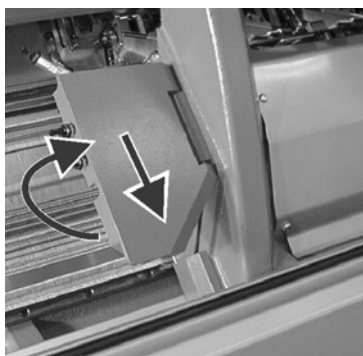


Fig. 6-2 中央润滑部分的安装位置

2. 将中央润滑部分向下移动一点, 直到无法移动为止。

工作位置

将中央润滑部分旋入工作位置:



危险

中央润滑部分处于安装位置!

如果机器启动, 机头外移, 侧安全罩可能会被带开。

➔ 将中央润滑部分旋入工作位置。

1. 将中央润滑部分向上移动一点直到锁松开。

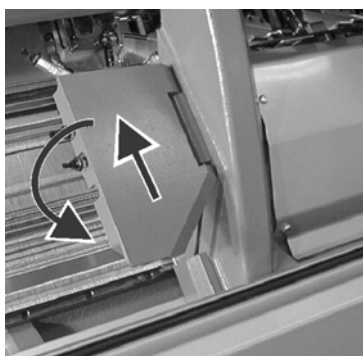


Fig. 6-3 将中央润滑部分旋入工作位置

2. 将中央润滑部分向下移动直到接触机头。

6.2 帮助性的编织行

进行清洁, 调节和准备工作时, 立即设置特定的编织情况是有帮助的。
下表列出说明手册中提到的编织规格。

		编织规格
空行		< > S0 W0 或者: 点击 "启动机器"窗口 中的"SPF S0"键.
带有转移横移的空行		< > VU S0 W0
带有半横移的空行		< > V# S0 W0
向后移行 (R = 所有织针)		< > S:U^SR; S1
向前移行		< > S:UVSR; S1
从前针床移动到后辅助针床		< > S:UNVZ^SR; S3
从后辅助针床移动到前针床		< > S:UZ^NVSr; S1
从后针床移动到前辅助针床		< > S:UN^ZVSR; S3
从前辅助针床移动到后针床		< > S:UZVN^SR; S1

Tab. 6-2 编织规格

按键	功能
	激活 SINTRAL 编辑器
	调出"启动机器"窗口
	调出 "主菜单"

Tab. 6-3 输入编织行的按键

输入和设置编织行:

1. 将机头正好停在左侧折返点.
2. 调出SINTRAL 编辑器.

3. 据此在 Sintral 程序中定位光标 (如第 998 行) .
4. 使用虚拟键盘输入编织行.
例如, 可能想在第 998 行输入向后的移行.
规格如下: 998 < > S:U^SR; S1
5. 确认输入并返回"主菜单".
6. 调出"启动机器"窗口.
7. 在 "固定的SPF-行"行中点击 "行: 999" 区域并输入行号 "998".

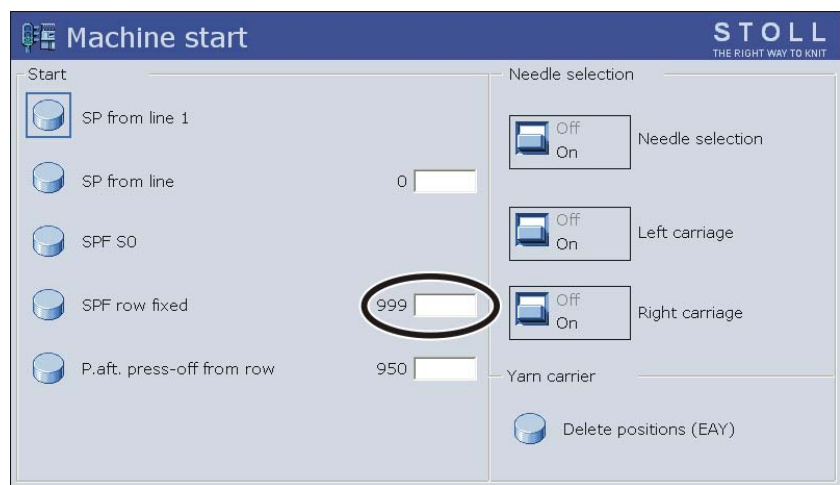


Fig. 6-4 调出"启动机器"窗口

8. 通过点击 "SPF 固定行" 按键和操纵机器固定该行.
在下一个折返点后将执行该编织规格.
9. 如果再次到达左侧折返点时停止机头.
10. 在编织机上工作.
11. 要开始生产,请点击 "启动机器" 窗口,按下按键 "
从第1行开始运行程序"并开动机器.

在附加针床上的调整操作

调节辅助针床的工作几乎与上面列出的顺序完全一致. 注意以下变化.

- 步骤4: 需要两个编织行;一个用于移动到辅助针床另一个用于再次移回针床. 示例:
 - 997 < > S:UNVZ^SR; S3
 - 998 < > S:UZ^NVSR; S1
- 步骤 7 和 8中: 先设置行 997. 操纵机器.
如果再次到达左侧折返点时停止机头. 然后设置行 998. 操纵机器.
机头刚好位于右侧折返点时将其停下. 进行调节工作.

- 要重新开始生产, 操纵机器并执行步骤 9 和 11.



在 STOLL 编织程序第 999 行输入空行.



对于"SPF"之后的头两行, 机头在整个针床上移动.

6.3 更换零件

本章包括以下内容:

- [更换织针和挺针片\[参阅页 6-7\]](#)
- [更换中间片\[参阅页 6-8\]](#)
- [更换选针片\[参阅页 6-8\]](#)
- [更换辅助针床中的转换件\[参阅页 6-9\]](#)
- [更换沉降片\[参阅页 6-10\]](#)
- [卸下针床或将其立起到某个角度\[参阅页 6-12\]](#)
- [维修织针和辅助针床\[参阅页 6-16\]](#)
- [卸下和安装三角座\[参阅页 6-20\]](#)
- [卸下三角板\[参阅页 6-29\]](#)
- [卸下和安装步进马达\[参阅页 6-30\]](#)
- [更换步进马达中的齿轮齿条\[参阅页 6-32\]](#)
- [拆开切夹纱装置\[参阅页 6-34\]](#)
- [更换导纱器\[参阅页 6-37\]](#)
- [使用嵌花导纱器\[参阅页 6-37\]](#)
- [更换纱线控制装置\[参阅页 6-39\]](#)
- [更换积极喂纱轮的传动带和摩擦辊\[参阅页 6-40\]](#)

6.3.1 更换织针和挺针片

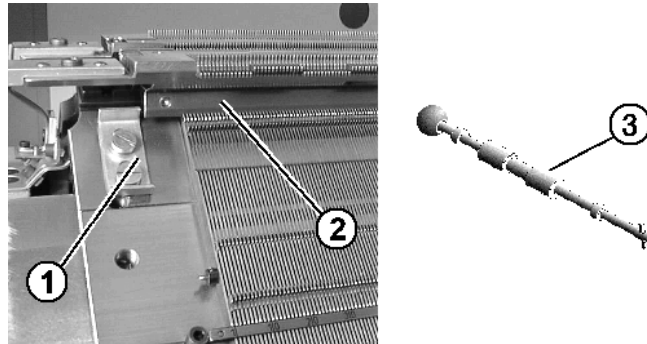


Fig. 6-5 织针导轨和

1. 下推锁定板 (1).
2. 拉出压针条 (2) 使用拉钩 (3).

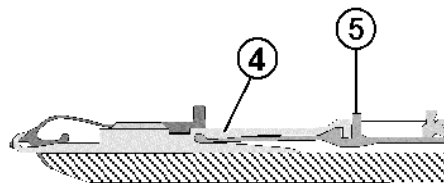


Fig. 6-6 织针和挺针片

3. 向上拔出织针 (4); 此时挺针片 (5) 也被一同带出来.
4. 当挺针片 (5) 针锤接触到辅助针床时, 向下按挺针片. 向上拉出织针和挺针片.
5. 组装新织针和挺针片.
6. 要安装新织针和挺针片, 将挺针片针锤推进沉降片床下面的针床. 在此过程中, 确保织针从沉降片钢丝上面引入.
7. 后推织针轨道 (2) 并上推锁定板 (1).
8. 将左右两方上面的锁定板 (1) 移动到锁定上部位置.

6.3.2 更换中间片

更换中间片时需要用一个小镊子。

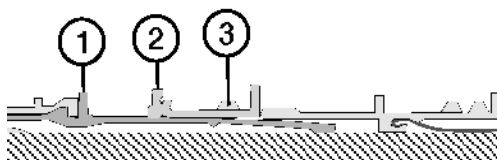


Fig. 6-7 更换中间片

1. 上推织针和挺针片 (1).
2. 上推中间片 (2) 直到较低踵部碰到盖板导轨 (3).
3. 把中间片上片踵上拉, 同时向下压下片踵使下片踵从压条下通过.
4. 然后按相反的顺序安装新的中间片.
5. 把织针和挺针片推到原始位置.

6.3.3 更换选针片

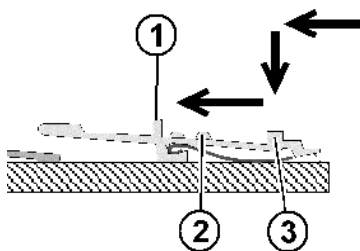


Fig. 6-8 更换选针片

1. 上推织针和挺针片.
2. 上推中间片 (2) 直到较低踵部碰到弹簧楔片 (3).
3. 上推选针片 (1) 直到碰到盖板轨道 (2).
4. 把选针片的片踵 (3) 向针床内压的同时向上推选针片.
5. 卸下选针片.
6. 按相反的顺序安装新的选针片.
7. 重新安装中间片.
8. 把织针和挺针片滑回到基本位置.

更多的信息:

- [更换中间片](#) [参阅页 6-8]

6.3.4 更换辅助针床中的转换件

更换辅助针床中的转换件时应用插入规则。

转换件的插入规则 在编织机左侧, 从前后辅助针床底部选择片锤的一英寸转换件开始, 然后移动到顶部选择片锤的一英寸转换件等。

根据机器型号, 类型和机号有不同的附加针床, 因此更换转换件有两种不同的方式:

机型	部件类型	E 7-8	E 10-14
CMS 530 T	全部	类型 B	类型 A
CMS 330 TC 4	全部		类型 A

类型 A

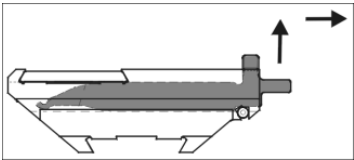


Fig. 6-9 辅助针床

- 1. 抬高并拔出转换件.
- 2. 遵守插入规则来更换转换件.

类型 B



只使用带有黑色球形把手的拉钩。

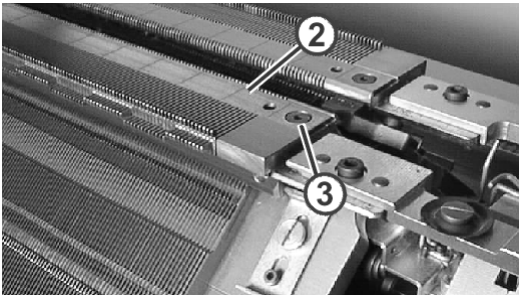


Fig. 6-10 辅助针床

- 1. 卸下螺丝(3).
- 2. 将盖板导轨 (2) 用拉钩拉出.
- 3. 遵守插入规则来更换转换件.
- 4. 再次推进压条.
- 5. 拧紧螺丝(3).

6.3.5 更换沉降片

1. 更换针床上所有要替换沉降片到另外一个针床上的线圈。
2. 将机头停在左侧折返点。

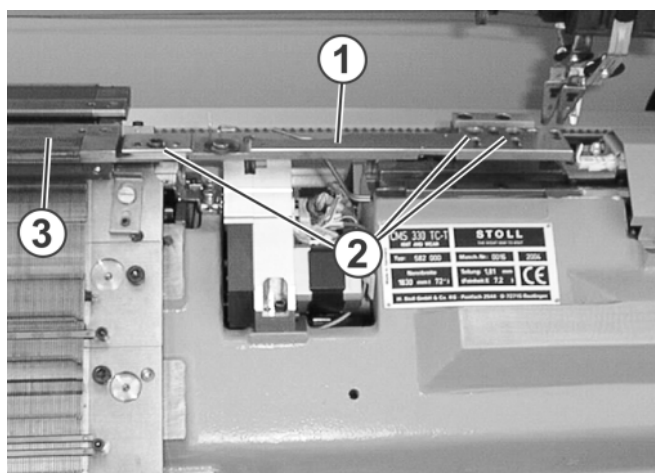


Fig. 6-11 卸下连接

3. 把机器左右两侧的连接 (1) 卸下. 为达到这个目的, 使用备件中特殊的六角螺丝起子并卸下螺丝 (2).
4. 将辅助针床 (3) 向侧边移动大约 10 cm 并向上卸下.

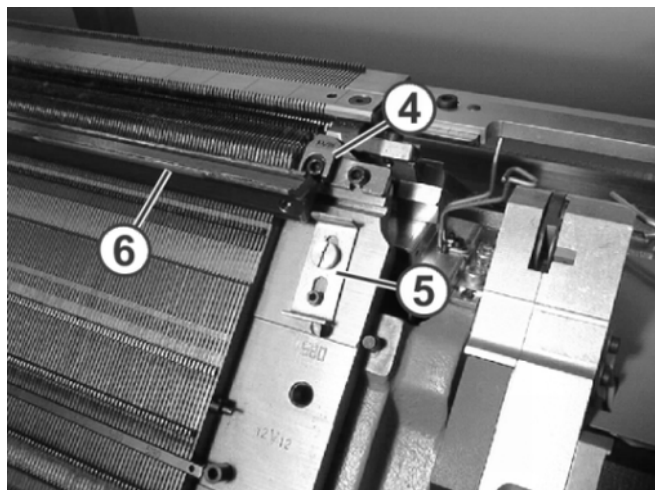


Fig. 6-12 更换沉降片

5. 卸下机器左右两侧导纱器限位器 (4).
6. 下推锁定板 (5).
7. 使用拉钩拉出针轨 (6) 直到露出维修处.

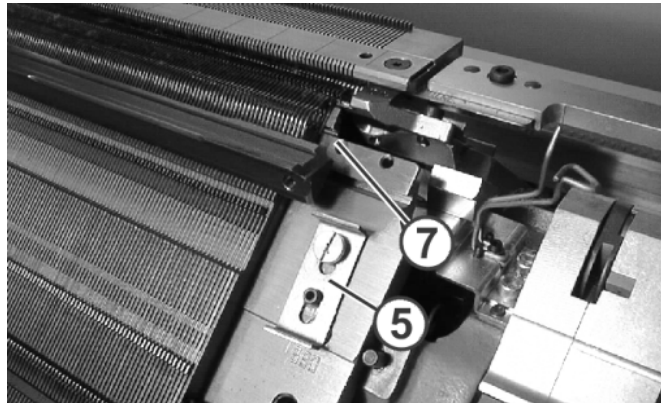


Fig. 6-13 钢丝作为沉降片支座

8. 拉出钢丝(7)直至要更换处。同时，始终要从编织机的另一侧穿入备用钢丝（在备件箱中），以防沉降片从针床上脱落。
9. 将沉降片向上卸下。
10. 插入新的沉降片，确保插入相对针床和沉降片块的位置正确。
11. 按相反的顺序组装针床。
12. 安装连接时，确保停位块 (8) 接触销钉 (9)。

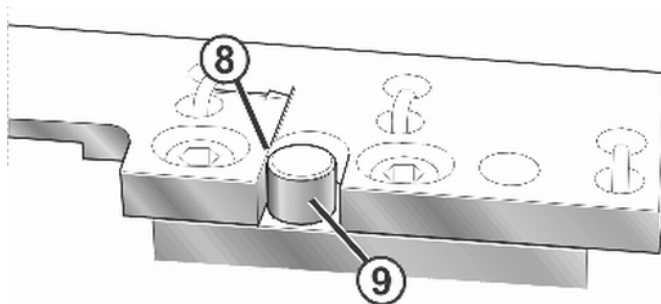


Fig. 6-14 定位连接

**危险**

安全板没有关闭！
会对织针和机器造成损害。

➔ 关闭机器左右两侧和两边针床上的安全板 (5)。

13. 上推锁定板 (5)。

更多的信息：

- [帮助性的编织行\[参阅页 6-4\]](#)

6.3.6 卸下针床或将其立起到某个角度

本章将指导如何进行以下工作:

- 松动针床
- 卸下针床
- 立起针床
- 拧紧螺丝固定针床

按键	功能
	调出"手动输入"窗口

Tab. 6-4 用于调出"手动输入"窗口的按键

松动针床

用于：		
部件类型 002	CMS 530 T	CMS 730 T

1. 将要卸下的或要竖直的针床上的所有线圈移到另一个针床上.
2. 机头停在左侧折返点时, 放下操纵杆停机. 如果有中央润滑部分, 机头必须处于左侧返回位置.
3. 点击 "松开制动装置" 按键位于 "手工输入"窗口中并将机头部件滑向左侧直到停止装置.

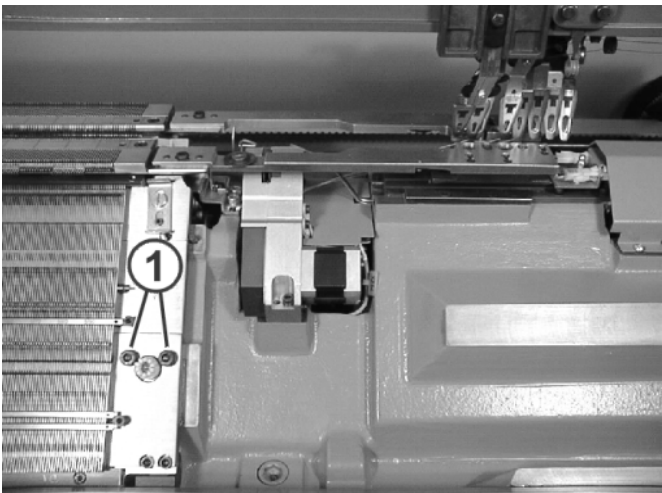


Fig. 6-15 松动针床

4. 卸下机器两边的螺丝 (1).

5. 放松机号E10-E18机器的后针床：卸下螺丝(3). 按下连接 (4) 以置于边缘. 当这样做时, 脉冲发生器轨道被推到边缘.



Fig. 6-16 连接脉冲发生器轨道

更多的信息:

- [帮助性的编织行\[参阅页 6-4\]](#)

松动针床

用于：		
部件类型 000 - 001	CMS 530 T	CMS 730 T

1. 将要卸下的或要竖直的针床上的所有线圈移到另一个针床上.
2. 机头停在左侧折返点时, 放下操纵杆停机. 如果有中央润滑部分, 机头必须处于左侧返回位置.
3. 点击 "松开制动装置" 按键位于 "手工输入"窗口中并将机头部件滑向左侧直到停止装置.

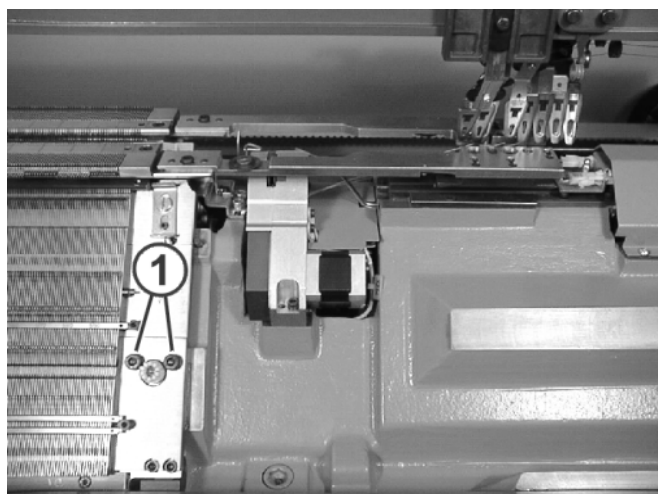


Fig. 6-17 松动针床

4. 卸下机器两边的螺丝 (1).

6.3 更换零件

5. 后针床: 卸下螺丝(2). 按下连接 (3) 以置于边缘. 当这样做时, 脉冲发生器轨道被推到边缘.



Fig. 6-18 连接脉冲发生器轨道

更多的信息:

- [帮助性的编织行\[参阅页 6-4\]](#)

卸下辅助针床

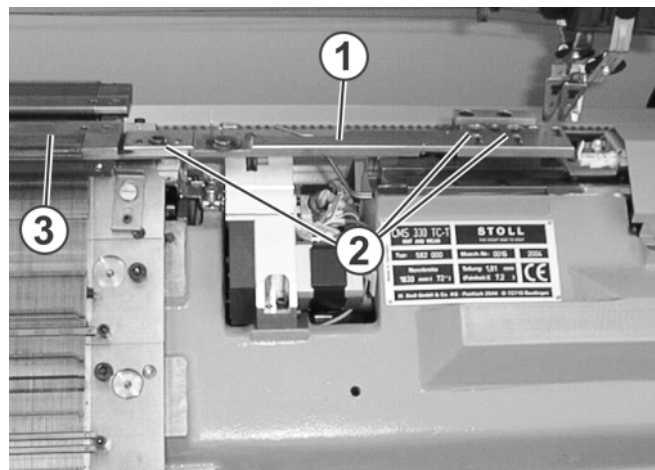


Fig. 6-19 卸下辅助针床

1. 卸下机器两侧辅助针床 (1) 的连接通过松开螺丝 (2). 备件中特殊的六角螺丝起子用于该目的.
2. 将辅助针床 (3) 向侧边移动大约 10 cm 并向上卸下.

卸下针床或将其立起到某个角度

- ➔ 小心向前旋转前针床并将其靠向机器盖板上.
- ➔ 后针床: 两个人一起从编织机中卸下针床.

拧紧针床的螺丝

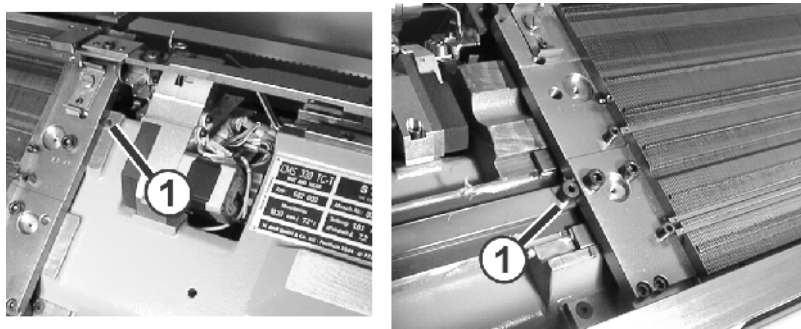


Fig. 6-20 安装前后针床

1. 按相反顺序重新安装针床, 确保针床接触销钉 (1).
2. 安装辅助针床.
3. 安装连接时, 确保停位块 (8) 接触销钉 (9).

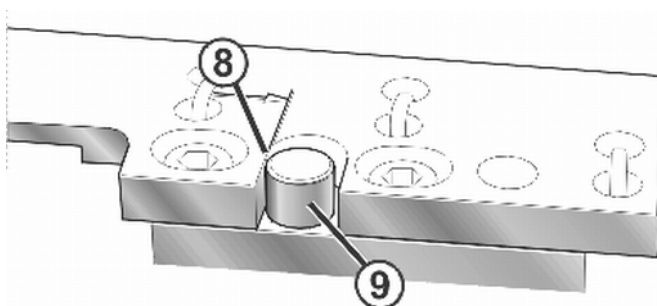


Fig. 6-21 定位连接

6.3.7 维修织针和辅助针床

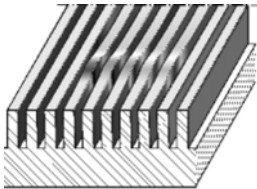


Fig. 6-22 已损坏的针床

如果机头受阻, 则有可能损坏针床. 这意味着活动部位(织针, 挺针片, 中间片和选针片)不能灵活运转或受阻. 损坏必须在重新开机前仔细负责的排除故障. 如果不能, 机头有可能再次受阻并在此损坏针床.

在进行维修时, 必须确定针床类型. 共有两种不同的型号: 铣制型针床和组装型针床. 辅助针床一般都是铣制型的.

针床	描述
铣制型	移动部件的槽已铣制在针床上.
组装型	针床将由单个底座组装起来. 这些底座将被插到基板上然后用螺丝拧紧.



必须轻轻仔细的进行修理.

铣洗针床

1. 如果机头受阻, 请断开三角座和机头的连接. 将机头移至下一个折返点.
将三角座抬离针床.
检查三角的损坏情况并将损坏的工作端从可拆卸部位卸下.
2. 找到管道凿子和管道锉刀备件箱.
3. 取下损坏处的移动部件(织针, 挺针片等等).
4. 用管道凿子再次将故障底座竖直安装并拉直.
凿子只能用小锤子轻轻安装在故障针槽上. 凿子不要进入过深,
否则将会损坏针床基板.

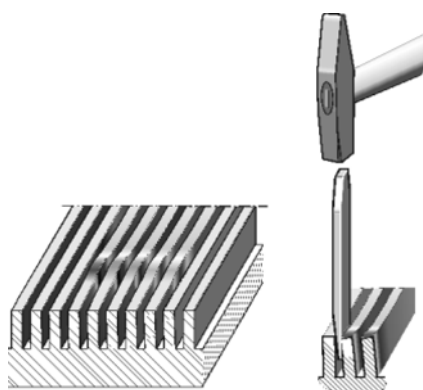


Fig. 6-23 竖直固定底座

5. 从机器上抽出一根织针或一块选针片放入修好的槽内.
在槽内上下滑动织针. 如果滑动顺畅,
检查活动部分周围的针槽是否也能顺畅活动.
6. 如果不符合这种情况, 请重复步骤 4 到 5.
7. 对所有损坏的槽执行此步骤. 故障处的针槽也必须同样顺畅活动.
8. 如果故障底座向上弯曲, 则再次用管道凿子将它们敲平(光滑).

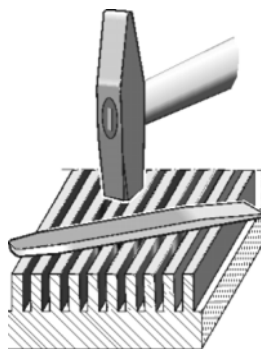


Fig. 6-24 校平表面

9. 检查针床元件在槽内的移动是否顺畅. 重复步骤 5.

**警告**

如果锉刀使用不当将会损坏针床!

如果将挡板锉去太多, 针床在此位置就会出故障并且只有 Stoll 技术人员才能修理此故障.

➔ 只能在清除毛刺时使用管道锉刀.

➔ 针槽在使用管道锉刀时必须十分小心.

10. 检查已损坏档板的各边是否有毛刺. 如果有, 请使用锉刀仔细清除掉.

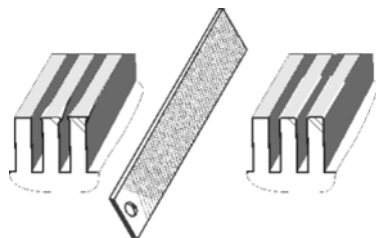


Fig. 6-25 清除毛刺

11. 检查针床元件在槽内的移动是否顺畅. 重复步骤 5.

12. 处理好之后, 使用锉刀仔细抛光针床.

将锉刀平放在针床上然后在针槽内轻轻地来回移动锉刀.

13. 必须从针槽中清除金属碎屑. 要进行清洁, 请使用毛刷清洁修理区域.

14. 处理好之后, 在针床中重新插入活动部分.

更多的信息:

- [卸下和安装三角座\[参阅页 6-20\]](#)
- [更换织针和挺针片\[参阅页 6-7\]](#)
- [更换中间片\[参阅页 6-8\]](#)
- [更换选针片\[参阅页 6-8\]](#)

组装型针床

如果组装型针床的底座被轻微损坏,则可以按以上描述被修改.

但如果损坏严重,就必须更换.

1. 如果机头受阻,请断开三角座和机头的连接.将机头移至下一个折返点.
将三角座抬离针床.
检查三角的损坏情况并将损坏的工作端从可拆卸部位卸下.
2. 卸下针床.将针床放在水平表面上(如工作台).
3. 取下损坏处的移动部件(织针,挺针片等等).
4. 取下损坏位置的沉降片.
5. 卸下安全装置并抽出钢丝 (1).

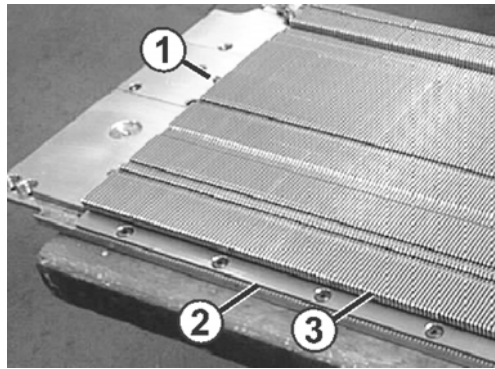


Fig. 6-26 修理组装型针床

6. 卸下损坏位置处的横杆(2).
7. 抬起损坏底座的后端 (3) 小心地向外拉出.
8. 卸下移开底座旁边的碎片.
9. 机器备件箱中有备用底座. 使用备件箱中的新底座.
10. 按相反的顺序重新组装针床. 拧紧螺丝确保横条 (2) 扭矩为 2.6 Nm.
将针床装回机器.

更多的信息:

- [卸下和安装三角座\[参阅页 6-20\]](#)
- [卸下针床或将其立起到某个角度\[参阅页 6-12\]](#)
- [更换沉降片\[参阅页 6-10\]](#)
- [更换织针和挺针片\[参阅页 6-7\]](#)
- [更换中间片\[参阅页 6-8\]](#)
- [更换选针片\[参阅页 6-8\]](#)

6.3.8 卸下和安装三角座

拆下三角座

三角座组装被拆下当：

- 三角必须被更换时
- 如果三角座运动受阻, 将与综合设备(分隔点)分开.

机头组合(位于接触面上)在针床外停止且三角座再次被降低.

提升状态时三角座可能不会移动, 这是由于辅助针床上的转换件和选针受损.

本章包括以下内容:

- [拆下机头更换三角.\[参阅页 6-20\]](#)
- [移动机头部分当机头组装在针床上被堵住时.\[参阅页 6-23\]](#)
- [安装三角座和机头\[参阅页 6-27\]](#)

拆下机头更换三角.

1. 如果显示中央润滑部分, 将其旋入安装位置.
2. 向外推机头直到接触面.
3. 关闭 40 V 电源.

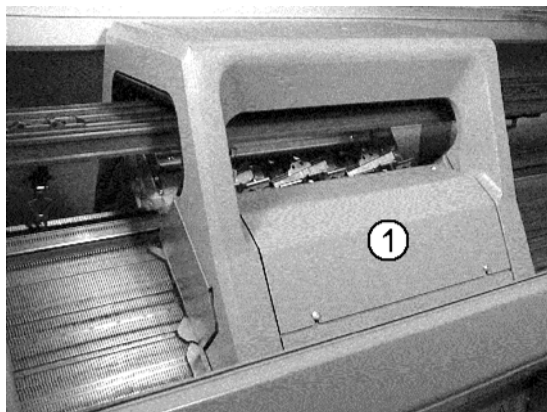


Fig. 6-27 机头盖

4. 卸下机头盖 (1).

5. 如果卸下了后三角座, 织针探测器也要卸下.

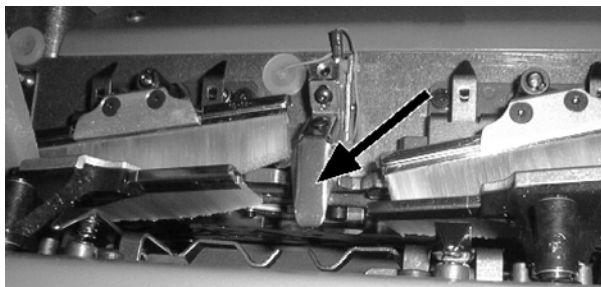


Fig. 6-28 织针探测器

6. 把织针探测器的安装位置做个记号以便重新安装到相同的位置.

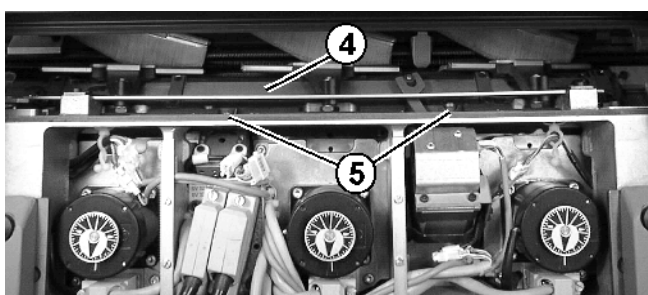


Fig. 6-29 卸下辅助三角基

7. 卸下两个螺丝 (5) 和辅助三角 (4).
8. 拆下机头组装的吸管.

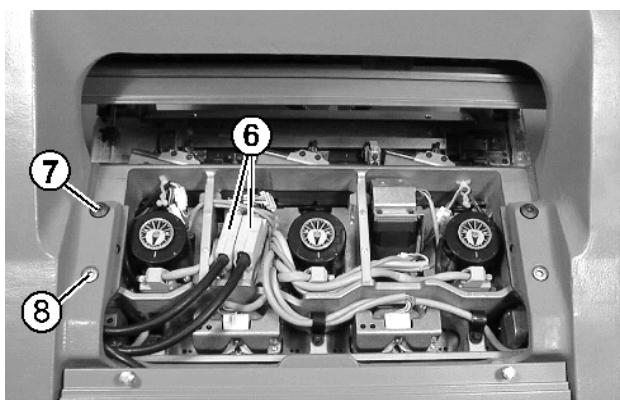


Fig. 6-30 打开的机头

9. 松开插头(6)上的螺丝并拔下插头.
10. 卸下左右两侧上方的定位螺丝 (7) 和六角固定螺丝 (8).

6.3 更换零件

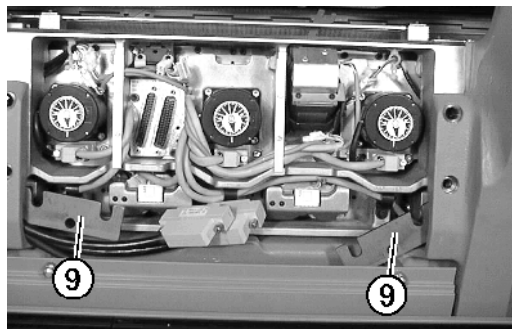


Fig. 6-31 左右摆动板

11. 向内摆动左右两个摆动板(9).
12. 移开机头组装.



如果机头受阻:

驱动制动装置已自动关闭.

➔ 再次松开驱动制动装置, 继续沿原来的方向推动机头.

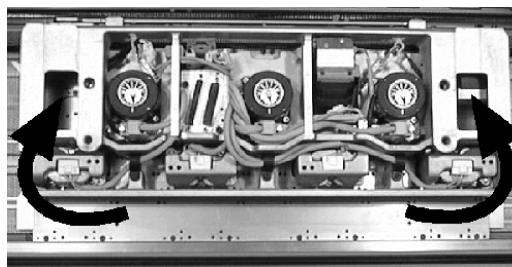


Fig. 6-32 拆下三角座

13. 首先提起底部的三角座 (在机头导轨杆上), 然后将它从针床接触面上提起.

- 或 -

➔ 打开侧面覆盖板先抬起底端的机头部分(机头导轨杆上),然后从接触面上抬起并抬出到旁边.

14. 要更换三角,向上转动三角板.

更多的信息:

- [中央润滑部分 - 安装位置和工作位置](#)[参阅页 6-3]
- [关闭和打开 40 V 电源](#)[参阅页 6-1]
- [卸下三角板](#)[参阅页 6-29]

移动机头部分当机头组装在
针床上被堵住时.

按键	功能
	调出"手动输入"窗口

Tab. 6-5 用于调出"手动输入"窗口的按键



警告

辅助针床中的转换件受损!
辅助针床中的转换件会受损如果机头和挺针片没有分开的话.

➔ 完全分开机头和三角座.

1. 调出"手动输入"窗口.
2. 要关闭选针, 请将"选针"开关设置为"关".
3. 要关闭所有导纱器, 请点击"上抬导纱器销子"按键.
4. 把所有导纱器向外推.
5. 如果显示中央润滑部分, 将其旋入安装位置.
6. 关闭 40 V 电源.

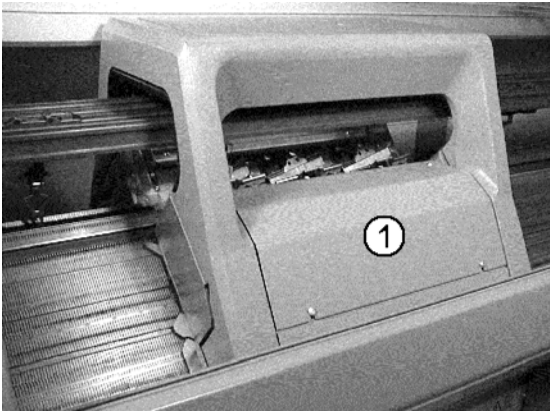


Fig. 6-33 机头盖

7. 卸下机头盖 (1).

6.3 更换零件

8. 如果卸下了后三角座, 织针探测器也要卸下.

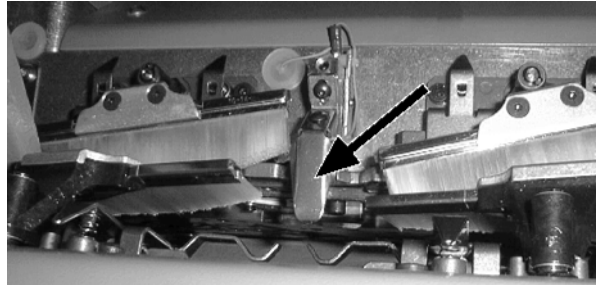


Fig. 6-34 织针探测器

9. 把织针探测器的安装位置做个记号以便重新安装到相同的位置.

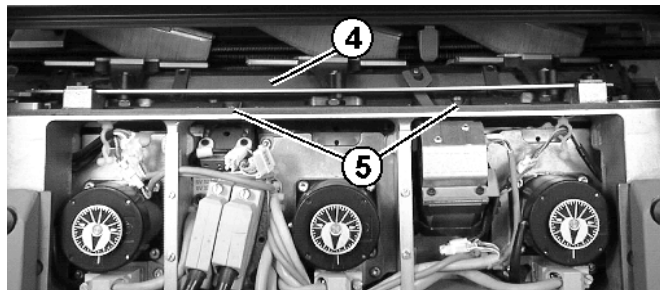


Fig. 6-35 卸下辅助三角基

10. 卸下两个螺丝 (5) 和辅助三角 (4).
11. 拆下机头组装的吸管.

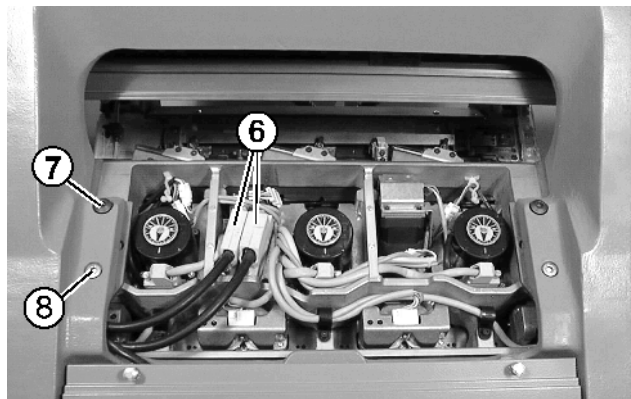


Fig. 6-36 打开的机头

12. 松开插头(6)上的螺丝并拔下插头.
13. 卸下左右两侧上方的定位螺丝 (7) 和六角固定螺丝 (8).
14. 向内摆动左右两个摆动板(9).

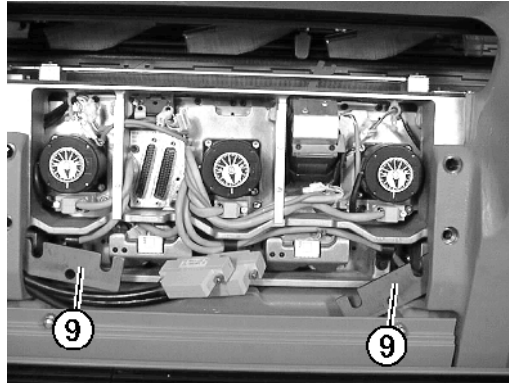


Fig. 6-37 左右摆动板

15. 要松开驱动制动装置, 请点击"松开驱动制动装置"按键.



警告

可能会损坏织针和编织系统!

编织系统中仍有织针. 如果在机头移动过程中改变方向, 有可能会损坏织针和编织系统.

➔ 绝对不要更改推动机头的方向.

16. 移开机头组装.



如果机头受阻:

是由于驱动制动装置自动关闭.

➔ 再次松开驱动制动装置, 继续沿原来的方向推动机头.



警告

辅助针床中的转换件受损!

机头升起移动时, 辅助针床中的转换件会受损.

➔ 首先完全分开三角座和机头, 然后从针床拆下三角座.

6.3 更换零件

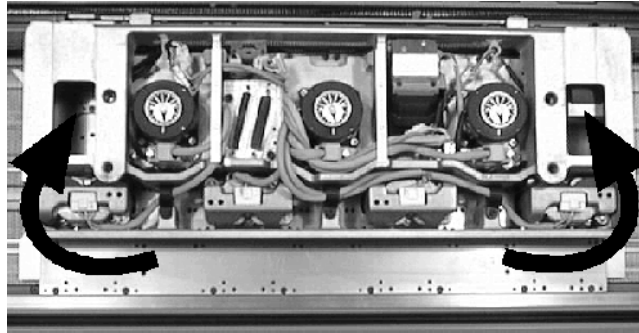


Fig. 6-38 拆下三角座

17. 首先提起底部的三角座 (在机头导轨杆上), 然后将它从针床上提起.



不要用磁性工具来移动金属部件和碎片 (如断的针舌或拉钩).
这存在着针床或锁件磁化后导致不正确选择的危险.

更多的信息:

- [中央润滑部分 - 安装位置和工作位置](#)[\[参阅页 6-3\]](#)
- [关闭和打开 40 V 电源](#)[\[参阅页 6-1\]](#)

安装三角座和机头

按键	功能
	调出"手动输入"窗口
	确认修理
	调出 "开机和停机" 窗口
	调出 "主菜单"

Tab. 6-6 用于安装三角座和机头的按键

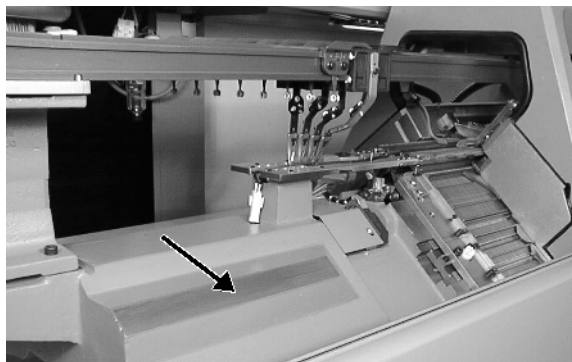


Fig. 6-39 三角座左接触面

1. 把三角座安装在针床的左或右外侧使其位于接触面上.
2. 打开40V.
3. 调出"手动输入"窗口.
4. 要松开驱动制动装置, 请点击"松开驱动制动装置"按键.
5. 直接在三角座上方推动机头.
6. 关闭 40 V 电源.

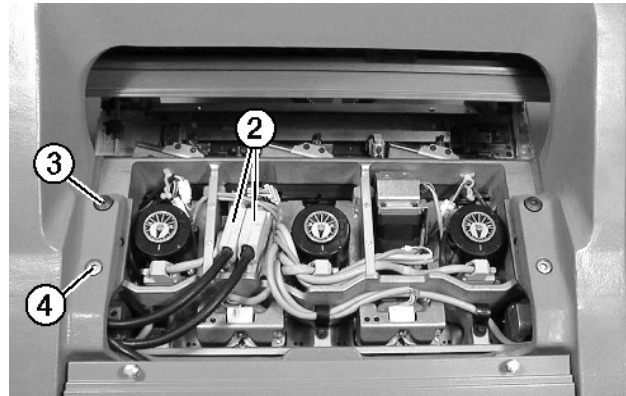


Fig. 6-40 将机头固定在三角座上

7. 拧紧定位螺丝 (3)直到机头组件稍稍升起.
8. 把机头组合下的左右摆动板向外旋转.
9. 拧紧两颗用于固定机头组合的定位螺丝(3).
10. 均匀地拧紧螺丝 (4).
11. 插入插头(2), 同时注意插头编号.
12. 拧紧插头上的安全螺丝.
13. 安装辅助三角基.
14. 把导纱器放到初始位置.
15. 安装机头盖.
16. 抬升机头组合的吸管.
17. 如果有中央润滑部分, 将其旋入工作位置.
18. 打开 40 V 电源.
19. 调出 "主菜单".
20. 调出"开机和停机"窗口.
21. 点击"SPF 固定行"按键.
22. 上抬操纵杆开启机器.
23. 只有当机头组件受阻时: 如果机头停在左侧折返点,
将"开机和停机"窗口中的选针设置在"开"状态.
24. 要开始生产, 点击窗口 "开机和停机" 按下按键 "从1行开始程序"..

更多的信息:

- [关闭和打开 40 V 电源\[参阅页 6-1\]](#)
- [中央润滑部分 - 安装位置和工作位置\[参阅页 6-3\]](#)

6.3.9 卸下三角板

三角板被卸下：

- 用于清洁和检查三角
- 用于更换步进马达
- 用于更换三角

1. 关闭 40 V 电源.
2. 卸下三角座.

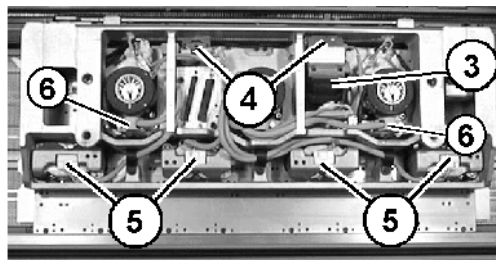


Fig. 6-41 选针系统插头

3. 拔下辅助三角基马达 (3), 辅助针床选针块 (4), 选针系统 (5) 以及马达 (6) 的插头.
4. 转动机头部分这样三角片会位于顶端.
5. 清洁并检查三角.
- 或 -
➔ 更换步进马达.
- 或 -
➔ 更换故障三角.
6. 用机头组合在接触面和组件上安放三角座.

更多的信息:

- [关闭和打开 40 V 电源\[参阅页 6-1\]](#)
- [卸下和安装三角座\[参阅页 6-20\]](#)

6.3.10 卸下和安装步进马达

每个编织系统都包括一个控制成圈三角位置的步进马达。

1. 卸下三角板。

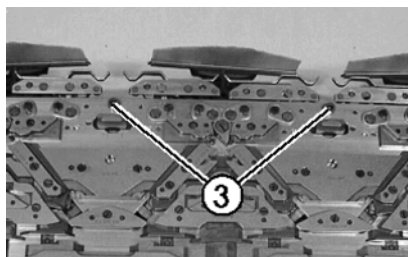


Fig. 6-42 铸铁件螺丝在三角板上

2. 卸下螺丝(3).
3. 翻转三角座使三角板位于底部, 以确保三角板和三角座 (铸铁件) 不会分开.
4. 卸下三角座(铸铁件).

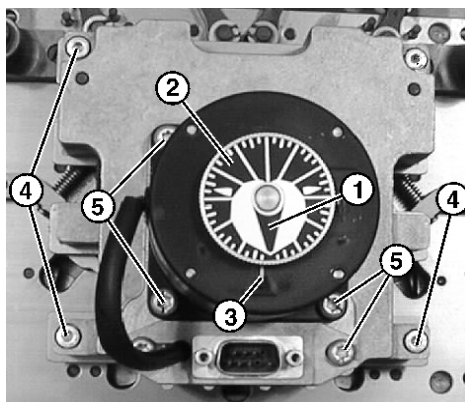


Fig. 6-43 卸下步进马达

5. 移动有缺陷的步进马达到基本位置：转动圆盘 (2), 直至指针 (1) 准确地指向零点(3).



危险

调节螺丝!

如果松开调整螺丝, 步进马达必须在STOLL 处调整.

➔ 不要松开任何调节螺丝 (5).

6. 卸下螺丝(4).

7. 取下有缺陷的步进马达.
8. 调整新的步进马达。
9. 步进马达基本位置：转动圆盘 (2), 直至指针 (1) 准确地指向零点(3).
10. 安装步进马达.
11. 拧紧螺丝 (4) .
12. 按相反的顺序重新安装三角板和三角座.

更多的信息:

- [卸下三角板](#)[参阅页 6-29](#)

6.3.11 更换步进马达中的齿轮齿条

更换齿轮齿条:

1. 取下步进马达.
2. 将磁盘位置 (7) 转到基本位置 (6).

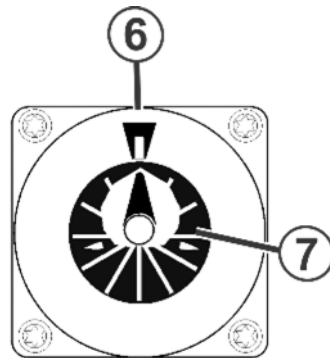


Fig. 6-44 步进马达基本位置

3. 将低位齿轮齿条导杆的左销钉设置为原位.

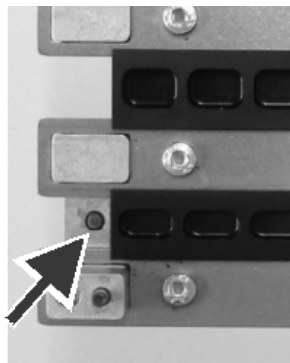


Fig. 6-45 齿轮齿条导杆销钉

4. 手动向左推动低位齿轮齿条, 直到可以取下所有齿轮齿条.
5. 更换损坏的齿轮齿条.
6. 设置安装位置. 要设置安装位置, 请转动锯齿形锁定垫圈 (1), 以使右边缘稍稍位于光栅 (2) 之前.
(视觉表达: 如果这一设定显示在时钟上, 时间将是: 11:58)

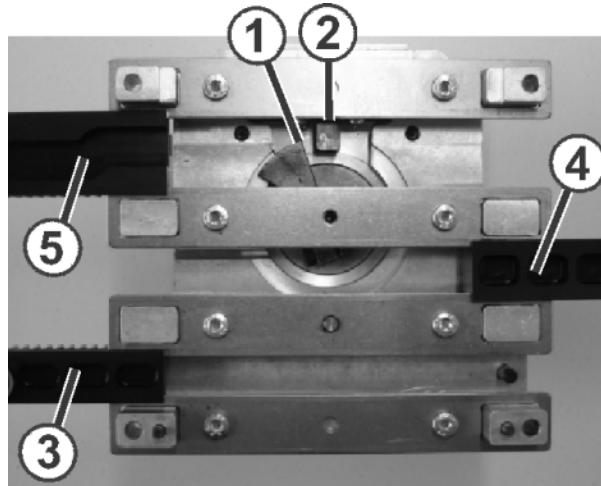


Fig. 6-46 安装位置

7. 在此安装位置, 从左侧插入齿轮齿条 (3) 直至感应到光电阻.
齿轮齿条接触到齿轮.
8. 并插入齿轮齿条 (5).
9. 从右侧插入齿轮齿条 (4) 直至感应到光电阻.
齿轮齿条接触到齿轮.
10. 均匀推进齿轮齿条 (3) 和 (4).
推动齿轮齿条 (4) 时, 会自动向里拖进齿轮齿条 (5).
11. 检查齿轮齿条是否确已安装到位. 为此, 将磁盘位置 (7) 转到基本位置 (6).
12. 齿轮齿条必须对齐.

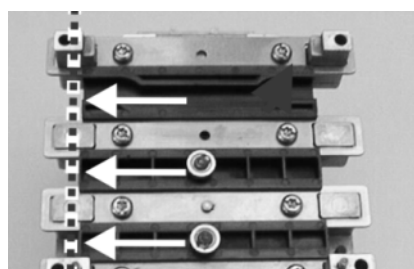


Fig. 6-47 安装位置监测

13. 如果不符合这种情况, 请重复步骤 3 到 11.
14. 重新将低位齿轮齿条导杆的销针移动到基本位置.
15. 齿轮齿条替换完成.

更多的信息:

- [卸下和安装步进马达](#) [参阅页 6-30]

6.3.12 拆开切夹纱装置

切夹纱装置出现故障时，必须更换或卸下清洁装置。

按键	功能
	调出 "主菜单"
	调出"夹纱和切纱"窗口
	调出"马达修正值"窗口
	确认输入

Tab. 6-7 用于卸下切夹纱装置的按键

1. 将机头放在另一侧。
2. 关掉主开关并等待机器完全断电。

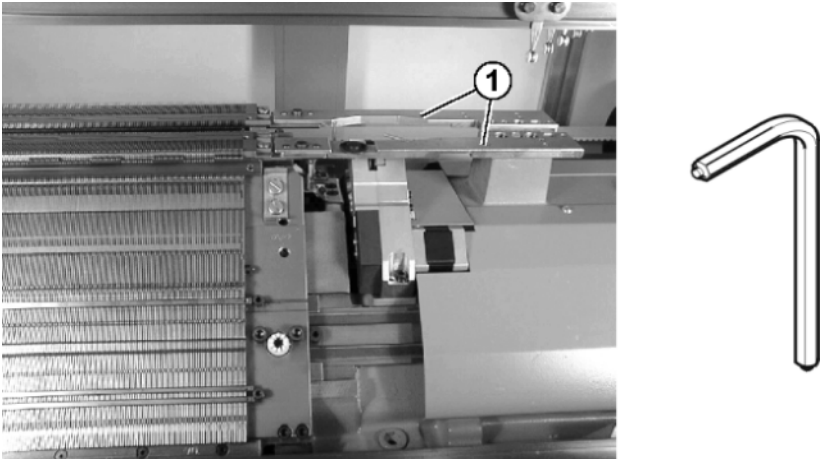


Fig. 6-48 链接辅助针床

3. 卸下前后的链环 (1). 备件中特殊的六角螺丝起子用于该目的。

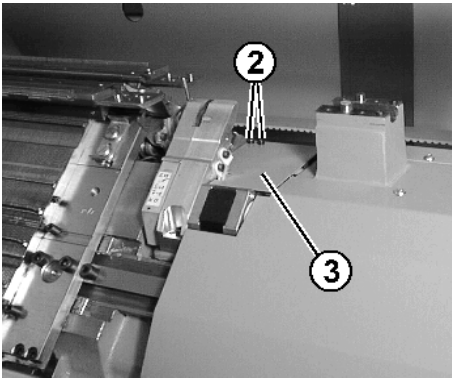


Fig. 6-49 切夹纱装置的盖子

4. 通过卸下螺丝 (2) 卸下盖子 (3).

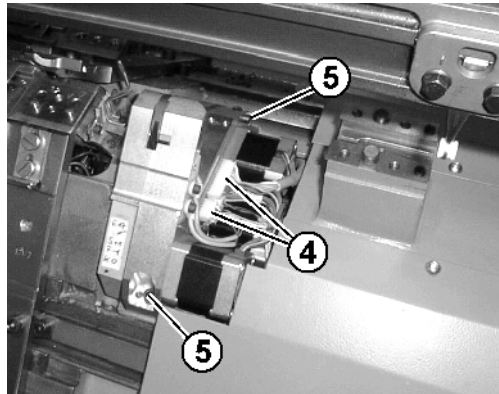


Fig. 6-50 切夹纱装置的电线和螺丝

5. 拔出插头 (4).
6. 卸下螺丝(5).
7. 取出切夹纱装置
8. 安装新切夹纱装置.

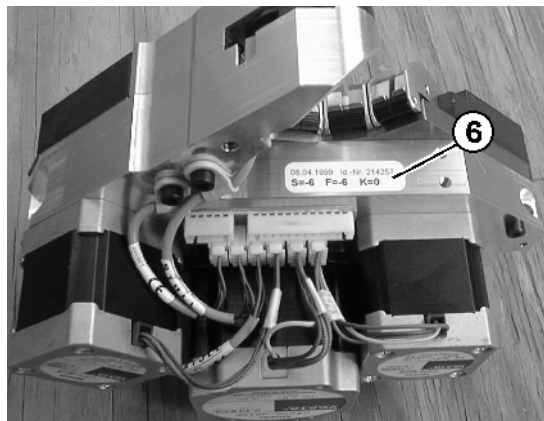


Fig. 6-51 关于修正值

9. 读完并记录新切夹纱装置的修正值 (6).
10. 输入编织机书中新装置的马达修正值.
11. 安装盖子 (3).
12. 打开主开关.
13. 调出 "主菜单".
14. 调出"夹纱和切纱"窗口.
15. 调出"马达修正值"窗口.
16. 输入记录的新装置修正值并确认.

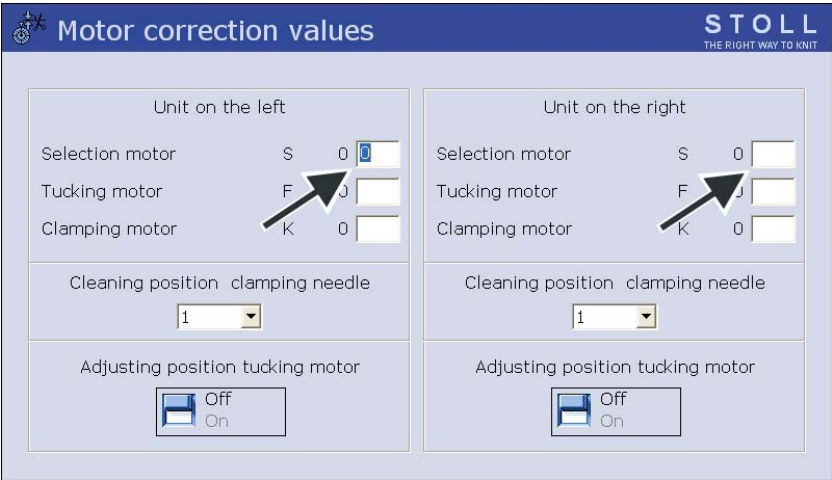


Fig. 6-52 "马达修正值"窗口



如果必须更换切夹纱装置, 但却没有可用的新装置, 必须向控制器报告. 为此, 进行"按机器配置重新启动"并在"机器选项"窗口中禁用丢失的切夹纱装置. 如果没有执行该操作, 编织机不能继续编织. 在编织程序中对丢失的切夹纱装置无法设定切夹纱命令, 否则将输出错误信息并且机器无法启动.

➔ 运行"修改机器配置并重新启动"

更多的信息:

- [修改机器配置并重新启动](#)[\[参阅页 7-38\]](#)

6.3.13 更换导纱器



在更换导纱器臂时, 确保安装垫片时冲孔标记位于内侧(2).

1. 将机头组合移到左侧折返点.

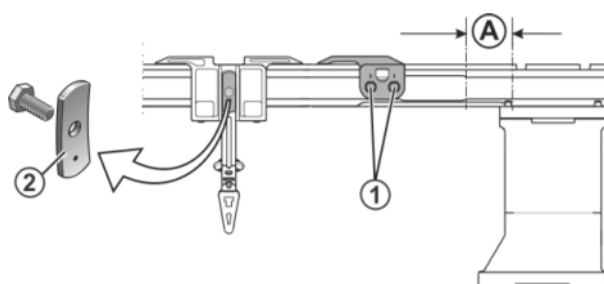


Fig. 6-53 导纱器限位器螺丝

2. 松开导纱器限位器螺丝(1).
3. 转动螺丝(1)可卸下导纱器限位器.
导纱器限位器可以在任何位置拆卸和安装.
4. 将导纱器移动到更换点的右侧或左侧(A) 然后卸下.
5. 把新的导纱器放在导轨上.
6. 将导纱器限位器放在导轨上, 使其位置交错并拧紧螺丝.

6.3.14 使用嵌花导纱器

普通和嵌花导纱器可以并排使用.

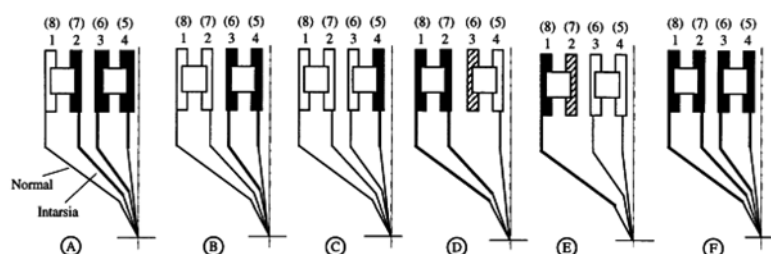


Fig. 6-54 普通导纱器和嵌花导纱器的可以同时使用.

任何一种使用方式均可单独使用或和另外一种方式结合使用.

安装嵌花导纱器:

1. 将机头组合移到左侧折返点.

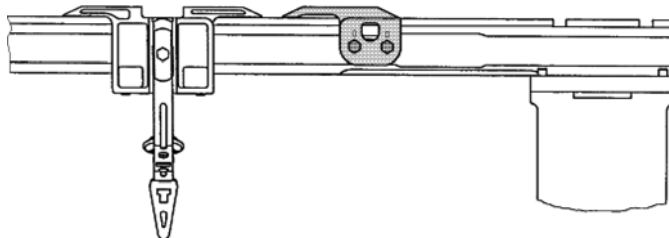


Fig. 6-55 导纱器限位器和纱线变流装置

2. 松开导纱器限位器螺丝.
3. 转动螺丝可卸下导纱器限位器.
这样导纱器限位器可以在任何位置拆卸和安装.
4. 把普通导纱器推到右侧并卸下.

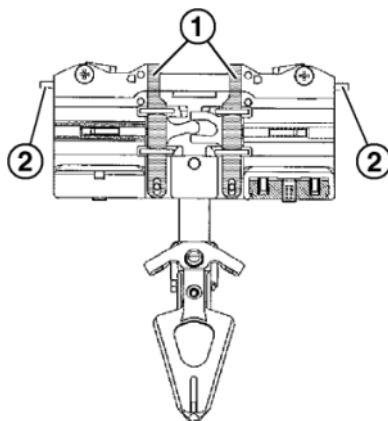


Fig. 6-56 嵌花导纱器

5. 安装嵌花导纱器并使其位于起始位置. 为此, 向外掀压夹子 (1) 或向内推压弹簧杆 (2).



Fig. 6-57 导纱器限位器

6. 把导纱器限位器放置在导轨上使其斜面朝外.
7. 交错放置导纱器限位器并拧紧螺丝.

6.3.15 更换纱线控制装置

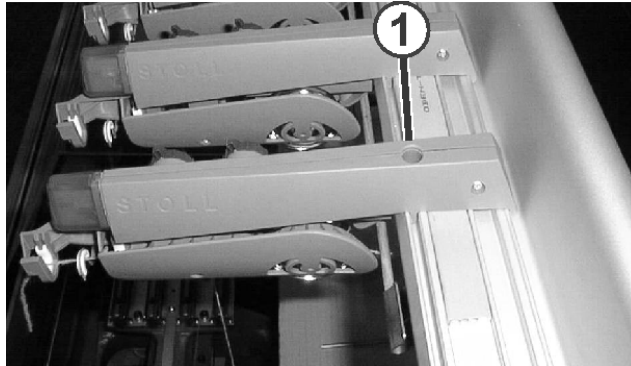


Fig. 6-58 拆卸纱线控制设备

1. 标出旧的纱线控制装置位置
 2. 卸下螺丝(1).
 3. 在前针床抬升纱线控制装置直到接触片松开.
压下后针床纱线控制装置并卸下.
 4. 将新的纱线控制装置安放到旧的纱线控制装置位置上(标记处)并使之完全吻合.
- 或 -
- ➔ 在距离下一个纱线控制装置 90 mm 的位置安装附加纱线控制装置.
5. 在后辅助导轨中钩入新的纱线控制装置.
在前针床推动纱线控制装置并同时下压.
 6. 在前针床推动纱线控制装置并用螺丝 (1.) 牢固地安装

6.3.16 更换积极喂纱轮的传动带和摩擦辊

更换积极喂纱轮传动带和摩擦辊的步骤如下：

- 准备
- 更换传动带
- 更改摩擦辊的位置
- 更换摩擦辊

- 准备 1. 稍稍拧松压花螺丝，取下连接板 (1)。

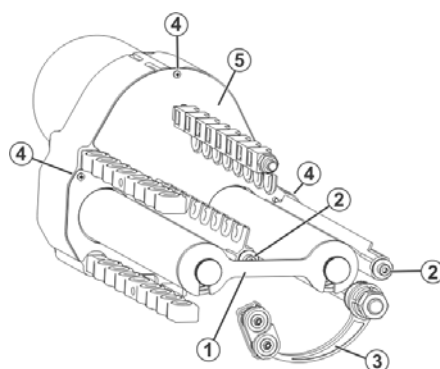


Fig. 6-59 摩擦喂纱轮

2. 卸下螺丝 (2)，取出自停导轨。
3. 松开弹簧 (3) 的啮合，使其可以向下摆动。
4. 卸下螺丝(4)，取下箱盖(5)。

更换传动带
卸下两颗六角固定螺丝。

1. 用手转动肋形的V皮带轮 (6)，直到可以通过孔 (7)

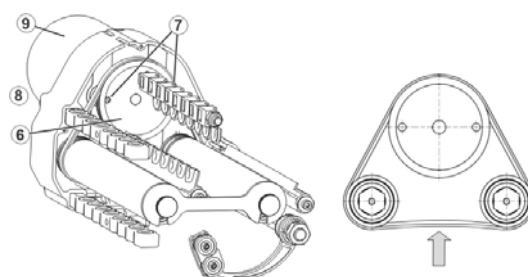


Fig. 6-60 传动带

2. 卸下皮带 (8)。
3. 安装新皮带使其位于驱动滑轮槽中。
4. 将马达 (9) 向上按，拧紧洞 (7) 的螺丝。

5. 检查皮带的张力.

轻轻施压时皮带可以移动大约 2 至 4 毫米.

更改摩擦辊的位置

纱线长期在摩擦辊表面摩擦会造成摩擦辊的磨损. 摩擦辊不需要立即更换, 但它的位置可以移动 11 mm. 这延长它的寿命一倍.

1. 卸下螺丝 (12).

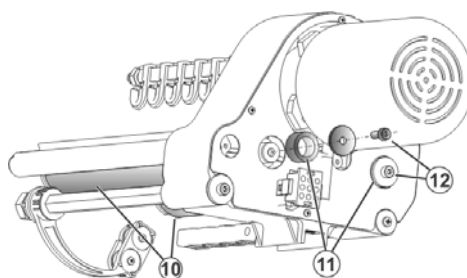


Fig. 6-61 摩擦辊的螺丝

2. 卸下轴套 (11).

3. 拆下两个摩擦辊 (10).

4. 组装: 将轴套(11) 推到摩擦辊 (10) 的轴上

5. 重新安装摩擦辊 (10).

6. 重新拧紧已没有轴套的螺丝 (12).

更换摩擦辊

1. 卸下螺丝 (12).

2. 取出摩擦辊 (10).

3. 安放新的摩擦辊.

4. 拧紧螺丝 (12).

6.4 解除电子系统的故障

本章包括以下内容:

- [预览电子控制单元\[参阅页 6-42\]](#)
- [电源装置\[参阅页 6-45\]](#)
- [导纱器磁铁控制\[参阅页 6-46\]](#)
- [更换电子板\[参阅页 6-47\]](#)

6.4.1 预览电子控制单元

编织机控制器位于机盖下的左右控制箱内. 导纱器磁铁控制卡位于机头上.

左控制箱

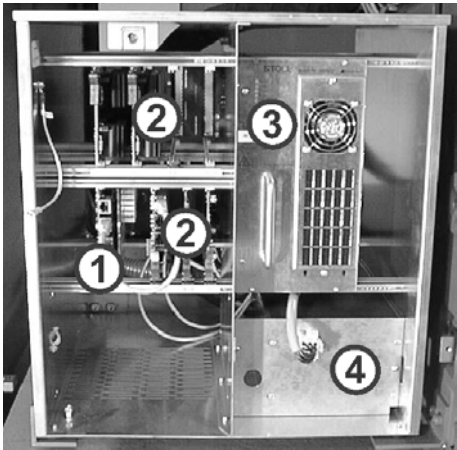


Fig. 6-62 左控制箱

- 1 工业 PC 和硬盘
- 2 电路板
- 3 带指示灯的电源
- 4 电池

卡	功能
849	控制辅助针床的选择.
976	控制输入装置和触摸屏. 控制硬盘. 硬盘集成在电路板上.
966	主机; 收集所有其他电路板发出的消息. 将指令输出到其他电路板上. 控制编织序列. 控制机头 (主传动) 和后针床的横移位置.
965	监测机头位置. 启动选针系统和步进马达. 向 943 号板传送信息.
951	检查电池的充电状态. 开始充电. 控制警报, 照明,压电元素,和中央润滑系统.
943	成圈三角的步进马达驱动器. 与 920 号板互动.
946	控制马达: 针刷, 沉降片, 辅助三角基和切夹纱装置.

Tab. 6-8 电路板

右控制箱

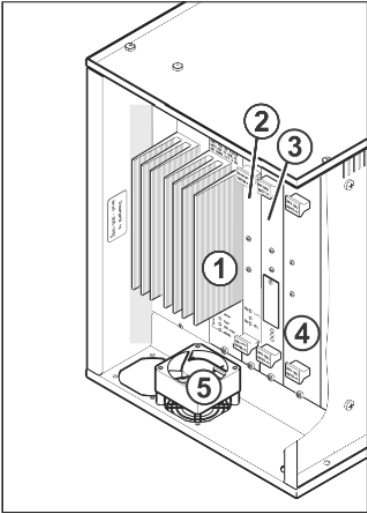


Fig. 6-63 右控制箱

- 1 驱动和横移控制装置
- 2 (1)的继电器板和保险丝
- 3 织物牵拉板
- 4 电容器板
- 5 通风设备

卡	功能
954	控制传动和横移马达. 将故障消息从马达传送到966号板.
953	继电器板用于确保只要有故障就不能启动针织机. 关闭主开关: - 如果激活了自动关机 - 如果电压过高 - 如果伺服运行没准备好 控制喂纱轮, 吸尘装置和故障指示灯. 伺服驱动器和横移的镇流保险丝.
929	控制织物牵拉马达 (主牵拉马达, 辅助牵拉马达, 牵拉梳和压力马达). 将故障消息从织物牵拉马达传送到927号板上.
936	织物牵拉马达的电容器 (对于宽度为72"和84"的针床)
948	织物牵拉马达的电容器 (对于宽度为50"和96"的针床)

Tab. 6-9 电路板

更多的信息:

- [设置自动关机](#)[\[参阅页 3-7\]](#)

6.4.2 电源装置

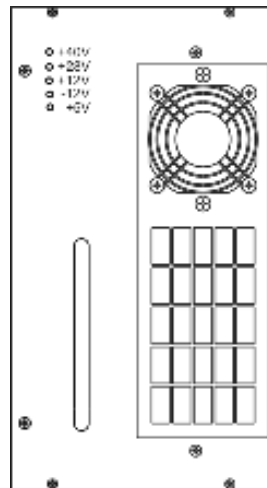


Fig. 6-64 电源装置

电源装置上的指示灯显示哪个电压在工作、哪个电压上有故障发生。主开关打开时, 下面的三个指示灯立即点亮, 之后大约1秒后 +28 V 打开, 然后是 +40 V. 开机时指示灯亮的顺序会提供故障原因的有关信息。

6.4.3 导纱器磁铁控制

每个编织系统有电子卡 (1) 用于控制导纱器磁铁.

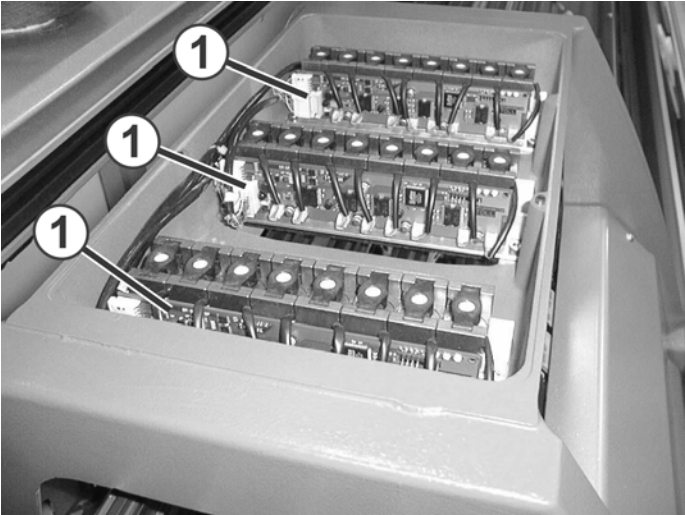


Fig. 6-65 电子卡用于控制导纱器

卡	功能
960	切换导纱器后用卡966调出激活导纱器磁铁.

Tab. 6-10 电路板

6.4.4 更换电子板

1. 将主开关旋至 "0" 等待电源装置上的所有指示灯熄灭 (大约 60 秒) .
2. 打开左侧控制箱盖.



警告

静电可能会对电子板造成损坏!
带静电触摸电子板, 电子板将会被损坏.

➔ 首先要接触"地面"放掉人体静电, 例如, 接触水管或机器机架,
然后接触电子板.

➔ 只能接触电路板的边缘或前面.



警告

损坏电子板后面的插针会损坏整个电子板!
如果电子板后面的插针弯曲或折断, 则必须使用新板.

➔ 更换电子板时, 必须保证插针没有损坏.

3. 卸掉电路板.
4. 插入新板.
5. 关闭左侧控制箱的盖子.
6. 将主开关旋至"1"并且确认解除故障.

6.5 检查保险丝



危险

高压!

触电可能会导致严重的人员伤亡。

→ 将主开关旋至"0" 等待触摸屏将变暗并发出警示信号声。

1. 将主开关设为"0".
2. 等待触摸屏变暗并发出警示信号声。

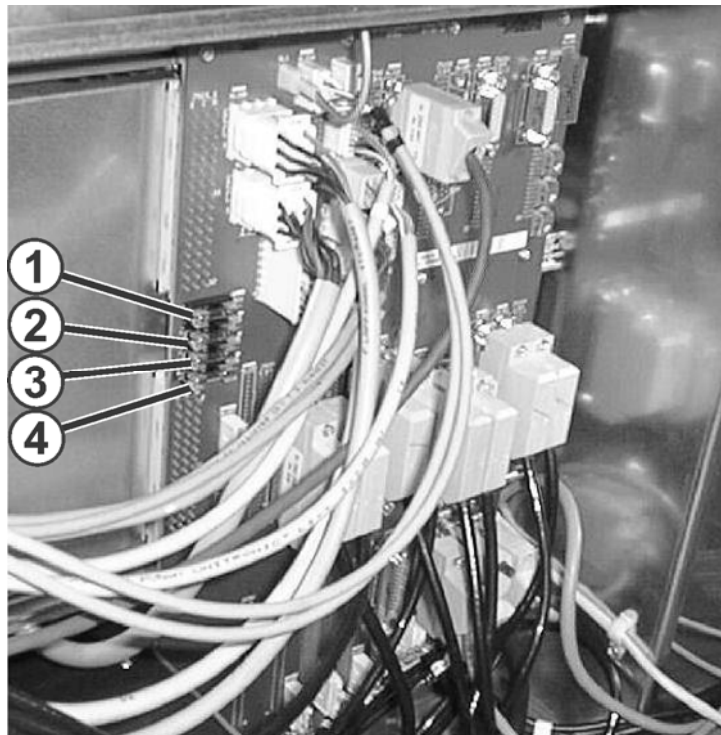


Fig. 6-66 左边控制单元后面的保险丝

- | | |
|---------------------------|---------------------|
| 1 28 V (停止动作) (1A,, 缓慢熔断) | 3 纱线控制装置 (1A, 缓慢熔断) |
| 2 STIXX (1A, 缓慢熔断) | 4 电池充电 (1AT) |

3. 检查左侧控制装置背面的保险丝 (1) 至 (4).

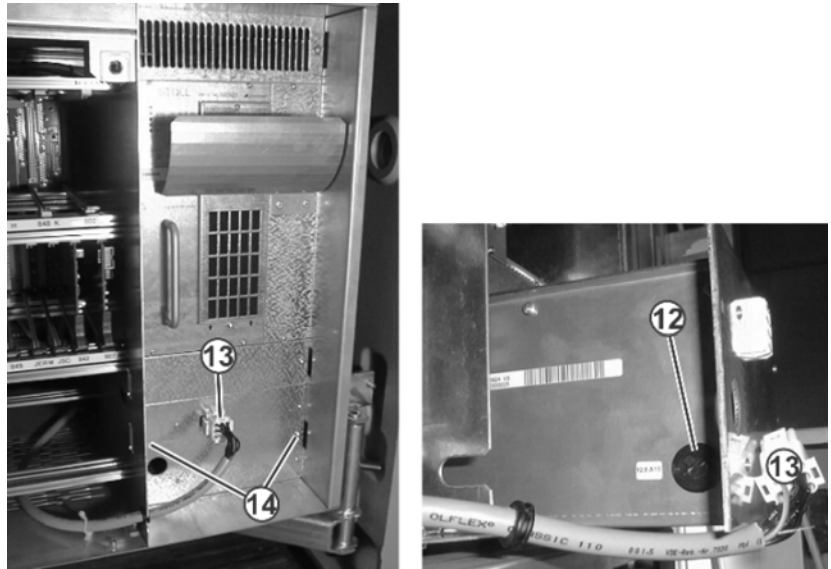


Fig. 6-67 电源装置下方的电池保险丝 (12)

4. 检查左侧控制箱上的保险丝 (12). 为了检查, 拔出插头 (13), 卸下两个螺丝 (14), 然后拔出电池插入物。



危险

有烧毁的危险!
高温部件造成人身伤害。

➔ 在拔出电子板时, 注意不要接触电阻器 (6). 电阻器可能会变得非常热。

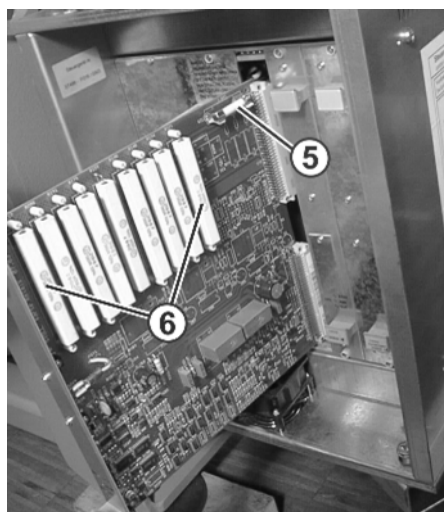


Fig. 6-68 右侧控制箱上的伺服传动及横移稳压保险丝 (5)

5. 检查右控制箱上的保险丝 (5). 为此卸下顶部和底部的螺丝并拉出主板。

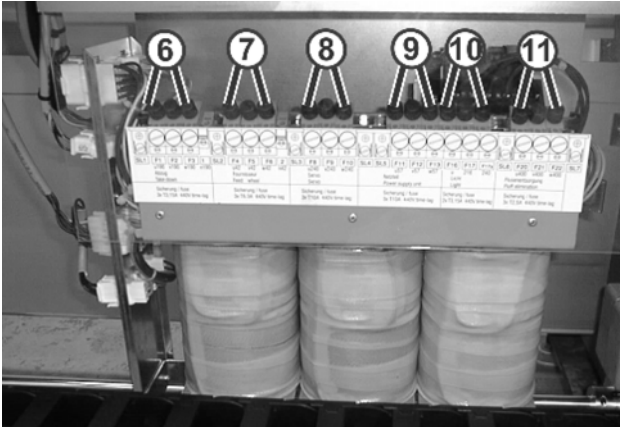


Fig. 6-69 机器后面变压器上的保险丝

- | | | | |
|---|---------------|----|-------------|
| 6 | F1-F3: 织物牵拉装置 | 10 | F16-F17: 照明 |
| 7 | F4-F6: 摩擦喂纱轮 | 11 | F20-F22: 吸尘 |
| 8 | F8-F10: 伺服 | 11 | F20: 中央润滑部分 |
| 9 | F11-F13: 电源装置 | | |

6. 检查编织机背面变压器上的保险丝 (6) 至 (11).



保险丝已损坏.

- ➔ 使用备件箱中的备用保险丝. 只使用同样规格的保险丝.
保险丝规格: 见粘贴标签(盖印)或电路图. 电路图位于备件目录上
备件与机器同时运到.

7 软件- 安装和基本设定

本章会描述如何安装和设置已有的Stoll-操作系统。

因此懂得在编织机上的导入过程(软件和控制激活的导入)非常重要。

需要关注安装的导入过程和Stoll-操作系统设定。

因此调出几个窗口例如，窗口 "基本设定菜单"。

对于Stoll-操作系统的设定出现更多要做改动的窗口。

如果编织机联网或与花型单元相连，则可以设置在线连接。



在安装Stoll-

操作系统之前或在设置中作出任何改变之前保存机器数据以免丢失。

本章包括以下内容：

- [启动过程\[参阅页 7-2\]](#)
- [导入/保存机器数据\[参阅页 7-17\]](#)
- [在USB 记忆棒上保存所有机器数据\[参阅页 7-19\]](#)
- [安装正确的Stoll-操作系统\[参阅页 7-20\]](#)

7.1 启动过程

以下数据显示了针织机启动过程演示(通过控制OKC).

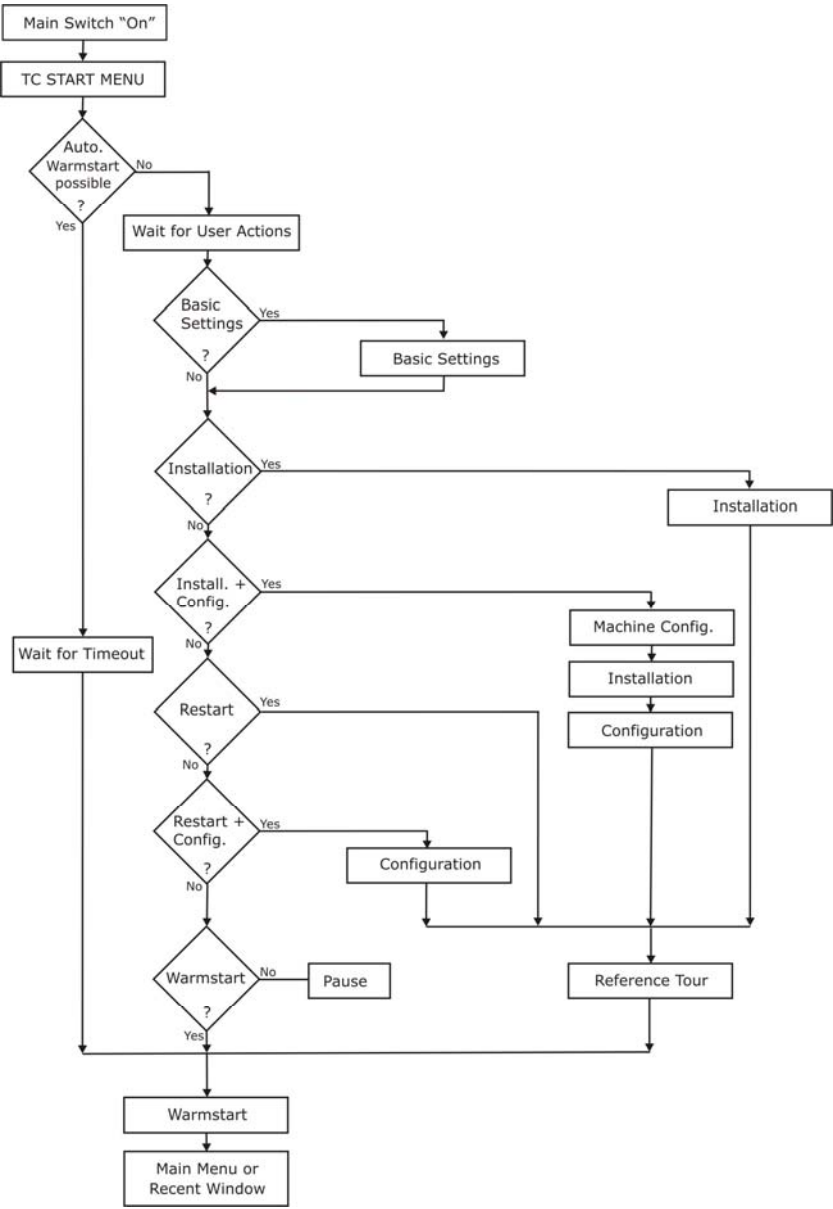


Fig. 7-1 启动过程演示

启动过程说明 开启针织机后(主开关 "1")启动 windows XP.触摸屏上显示开启显示屏.

之后控制部件各自开始启动程序，例如
导入不同的盘以及应用系统控制单元(SCU).
在这段时间内, 以下窗口显示在触摸屏上:

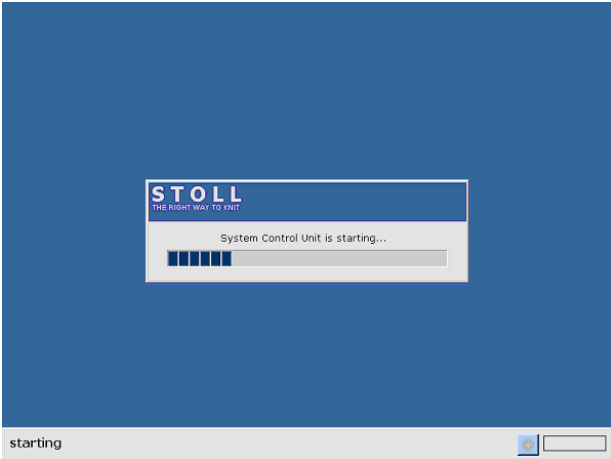


Fig. 7-2 开始系统控制单元 (SCU)

如果该过程结束, 则显示窗口 "TC 开始菜单".

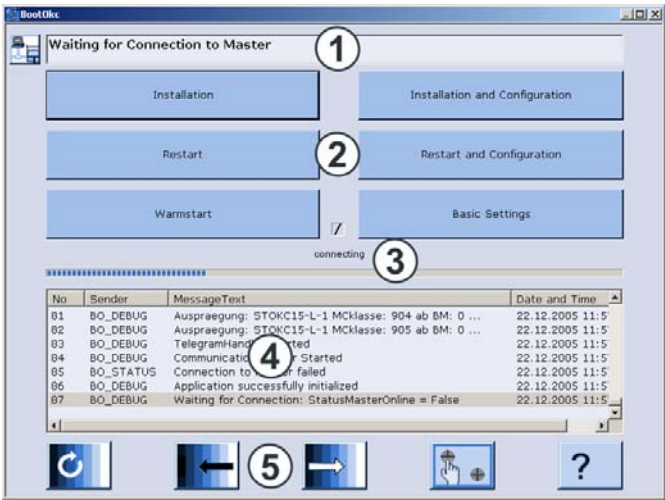


Fig. 7-3 "BootOkc"窗口

- 1 符号和状态栏显示连接状态.
- 2 运行具体动作的按键.
- 3 活动和过程显示启动过程的当前状态.
- 4 列出状态和错误信息的数量 显示时间和日期.
Further debug information can be connected to, if
needed.该信息也被保存在日志文件中且可以在需要时通过 "复制日志文件"
进行复制.
- 5 触摸屏设置按键.

7.1 启动过程

首先, 只松开 "安装", 和 "安装和设置" 以及 "基本设定" 键. 一旦连接到控制装置, 则会根据控制信息松开更多按键.

如果可以热启动, 可以在等待时间(基本设定: 30 秒)后设定自动运行.

之后, 显示主菜单和最后打开的窗口.



Fig. 7-4 主菜单

针织机现在可以开始编织.

中断热启动 针织机的热启动可以被中断.通过在窗口 "TC 开始菜单" 中点击按键开始.

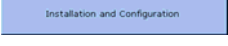
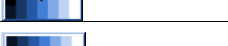
按键	含义
	开始Stoll操作系统的安装过程.可以在窗口 "基本设定" 中选择Stoll操作系统保存位置.
	开始Stoll操作系统的安装过程 包括机器的设置.可以在窗口 "基本设定" 中选择Stoll操作系统的保存位置.
	开始软件更新(重新启动).
	根据所包括的机器配置开始软件更新(重新启动).
	运行手动热启动.
	调出窗口 "基本设定菜单".
	设置屏幕亮度无限大.
	减少一级屏幕亮度.
	增加一级屏幕亮度.
	校准触摸屏.

Fig. 7-5 中断热启动的可能性

更多的信息:

- [设置触摸屏\[参阅页 3-8\]](#)

7.1.1 基本设置

调出窗口 "基本设定菜单":

- 关闭针织机.
- 1. 将主开关设为"1".
出现 "TC 开始菜单" 窗口.
- 2. 在等待热启动期间点击按键 "基本设定".
显示"基本设定"窗口.

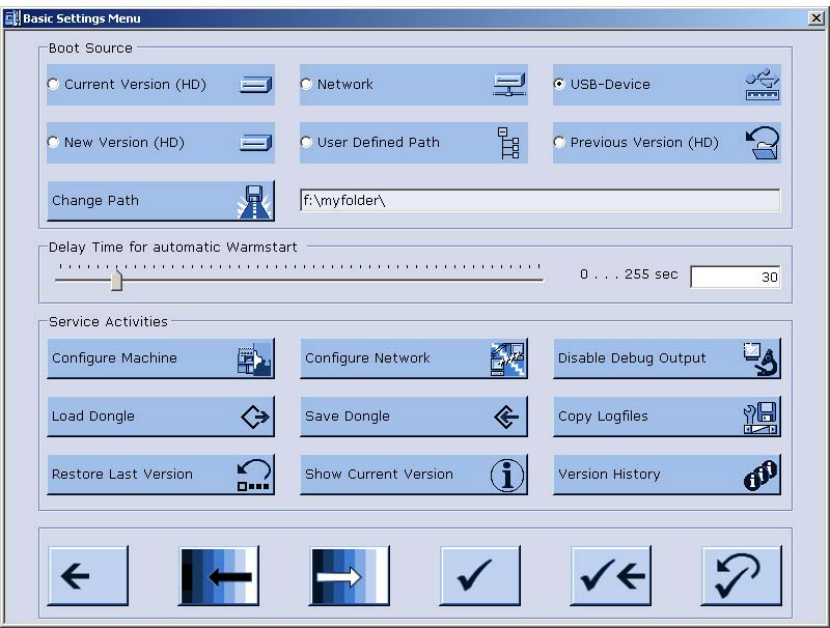


Fig. 7-6 "基本设定菜单"窗口

区域	解释
启动盘	按键用于选择启动盘安装数据.
自动热启动的延迟时间	输入直到自动热启动开始所需的等待时间.
检修活动	检修目的按键.

Tab. 7-1 "基本设定菜单"窗口区域

选择安装数据源(导入源)

在区域 "启动盘" 中(该区域位于窗口"基本设定菜单"中)确认安装了Stoll操作系统的安装源.



Fig. 7-7 在窗口 "基本设定菜单" 中的源选项

按键	解释
当前版本(HD)	现有版本的更新安装.
新版本(HD)	安装新版本.
以前的版本(HD)	安装以前版本.
网络	安装网络盘版本.
USB 设备	从连接了USB插口的设备处安装版本.
用户定义的路径	从用户定义的存储位置安装版本.
改变路径	保存位置的选择按键.

Tab. 7-2 区域 "启动源" 的按键 该区域位于窗口 "基本设定菜单" 中

设置直到热启动的等待时间

在窗口 "基本设定菜单" 区域中, 输入显示窗口 "BootOkc" 和自动热启动(显示主菜单)之间的等待时间



Fig. 7-8 窗口 "基本设置菜单" 中等待热启动的时间

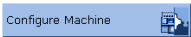


等待时间可以在任何时候通过按下窗口 "基本设定" 中需要的任何按键进行中断.

设置等待时间:

1. 将滑片拉到想要的位置.
等待时间显示在输入区.
2. 确认输入.

设置机器



通过控制OKC内容定义一些一开始就应该掌握的机器基本信息.在窗口 "机器设置" 中输入信息.

➔ 点击按键 "设置机器".

"机器设置" 窗口出现.

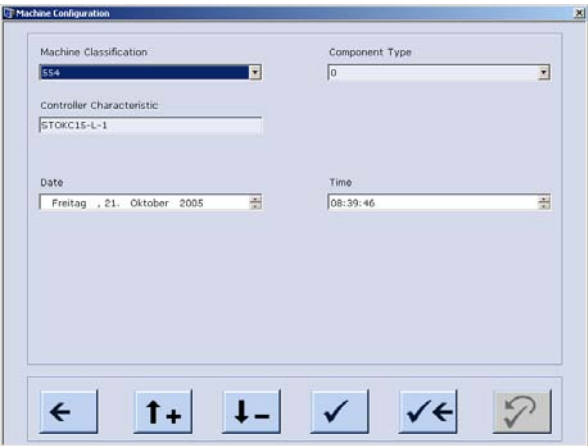


Fig. 7-9 窗口"机器设置"

名称	说明
机器类别	输入机器类别.
部件类型	输入部件类型.
控制器特性	控制名称. 从机器类别和部件类型中导出.
日期	输入日期.
时间	输入时间.

Tab. 7-3 窗口 "机器设置" 部件

输入机器类别和部件类型:

1. 在列表区 "机器类别" 中选择机器类别.
2. 在列表区"部件类型" 中, 选择部件类型.
在列表区 "控制器特性" 中显示控制器类别.
3. 确认输入.

输入日期和时间:

- 1. 在列表区 "日期" 输入当前日期.
- 2. 在列表区 "时间" 输入当前时间.
- 3. 确认输入.

设置网络



如果想要将针织机和另外一台针织机或花型单元相连, 则必须在针织机上设置并打开网络. 可以使用窗口 "网络设置".

➔ 点击按钮 "设置网络".

"网络配置"窗口出现.

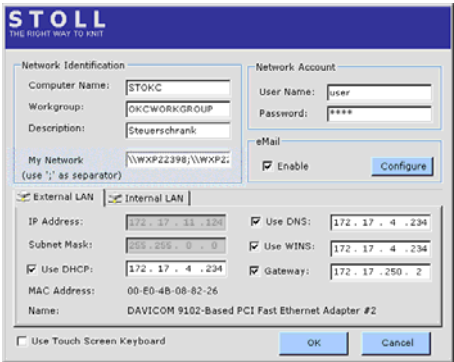


Fig. 7-10 窗口"网络配置"

在窗口中输入所有必须的网络参数. 用内部键盘(屏幕键盘)或外部键盘输入数值.

名称	说明
电脑名称	(机器-)名称的输入很重要 这样可以使其他联网用户登录该机器. 该机器在网络中用这个名称识别. 机器说明显示在窗口 "说明" 中.
工作组	所有的针织机都必须位于同一个 "工作组" 中这样机器可以互相沟通. 输入区必须被填满. 扩大公司/LAN的网络时从网络管理员处获取对应的工作组名称.
说明	说明的输入是可选性的, 有助于在更大的网络中更好地识别机器, 例如 机器类型, 针距和该机器的其他设定. 该条目在Windows 资源管理器中显示为注释.
我的网络	那些在区域"我的网络"中定义的 <i>KnitLAN 连接</i> [参阅页 4-134] 的电脑被列入表中. 如果要手动补充列表, 在使用多个电脑时要注意拼写:

7.1 启动过程

名称	说明
	\\电脑名称;\\电脑名称;\\电脑名称 电脑之间必须使用分号(";").
用户名	该用户必须熟悉自己在网络中的密码这样可以使用共享盘和文件夹. 网络管理员将创建用户名和密码这样用户可以登录网络资源.
密码	
电子邮件	输入电子邮件地址(设定).当复选框在 "启动" 前被激活时,控制信息被发送到该地址.
IP 地址	每台机器(电脑)必须在网络内有一个单独的IP- 地址.网络协议TCP/IP与该IP- 地址的每台机器进行沟通.网络分布有这样分类的网络中完成. 每台机器通过程序自动分配到一个单独的网址并在此显示出来.
子网掩码	该区域在共享网络 " 等级 B " 中自动被带有数值的程序填充.
使用 DHCP	DHCP (动态主机设置协议)在相应服务器的帮助下进行网络中电脑(机器)上IP-地址动态分配和更多参数设置.
MAC 地址	介质路由控制地址.
名称	网络卡名称.
使用 DNS	DNS 服务器的域名帮助. 如果需要, 则输入服务器的IP-地址名称.
使用 WINS	Windows 英特网名帮助. 如果需要, 则输入服务器的IP-地址名称.
网关	网关进行共享网络之间的连接. 如果需要, 则输入激活部件的IP地址.

Tab. 7-4 窗口 "网络设置" 部件



"网络设置"窗口中的设置, 尤其是 **"内部LAN网络"** 的设置, 都要由网络管理员进行操作."**内部 LAN 网络**" 的设定只用于将来的发展目的并且不能更改.

保存以太网网址 192.168.0.1 和 192.168.0.2 以用于 Stoll 针织机, 且不得用于公司网络中.

原因有: 针织机中的963卡 (IPC) 和966卡 (电源-CPU) 使用这些IP地址以互相联系. 但是如果这两个地址都用在公司网络中, 则这些卡无法一起使用, 机器也无法运作.

打开和关闭屏幕键盘

- ➔ 为了让屏幕键盘一直处于开启状态, 在"使用触摸屏键盘"之前激活复选框.
- 通过点击输入区打开屏幕键盘.
- 或 -
- ➔ 为了关闭屏幕键盘 在"使用触摸屏键盘"之前禁用复选框.

输入机器名(电脑-名称)

1. 在输入区中点击 "电脑名称".
- 显示屏幕键盘.
2. 在输入区 "电脑名称" 中为相应的针织机输入任何想要的名称 (5-15个字符).
- 或 -
- ➔ 保持标准设定.

输入用户名和密码



在登录网络资源之前网络管理员必须为用户创建用户名和密码.

1. 在 "用户名" 输入区中输入用户名(5-15个字符).
 2. 在 "密码"输入区中输入对应密码(5-15个字符).
- 对于每个输入的字符会出现一个 "*" 码.

7.1 启动过程

输入工作组 → 在输入区 "工作组" 中输入工作组的名称和该机器的机器组 (5-15个字符).

- 或 -

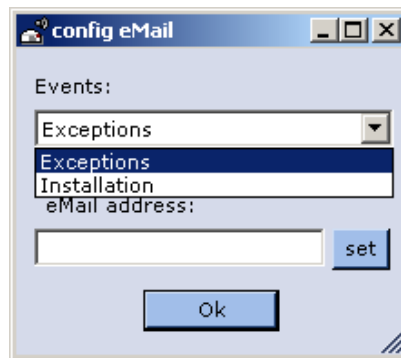
→ 保持标准设定.

输入机器的说明 (说明) → 在输入区 "说明" 中输入该机器的有意义的说明(最多50个字符).

输入电子邮件地址

1. 在"开启"前激活复选框.
2. 点击按钮"设置".

"电子邮件配置"窗口出现.

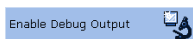


3. 在动作区域中根据要发送的邮件进行情况选择.
4. 在 "电子邮件地址" 区域中输入电子邮件地址
5. 确认输入.

更多的信息:

- [KnitLAN 连接](#) [参阅页 4-134]

调试输出 打开/关闭



该键用于在窗口"登录"中打开或关闭延展的调试信息输出.

1. 为了在窗口 "登录" 中有延展的调试信息 点击按钮"启用调试输出".
- 位于 "禁用调试输出" 上的按钮标记被改变.

2. 确认输入.

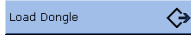
- 或 -

1. 为了发送没有延展的调试输出, 点击 "禁用调试输出" 按钮.

位于 "启用调试输出" 上的按钮标记被改变.

2. 确认输入.

在机器电脑中导入机器设定



机器设定不仅包含机器数据, 还包含机器选项, 机器配置, 机器报告, 网络设定, 和其他内部控制信息. 该数据显示为 **"密码狗"**. 密码狗-数据以 **"mcnumber.dgl"** (mcnumber = 机器-名称) 为名被保存入文件中.

■ 有一个带有密码狗数据的文件.

1. 点击 "导入密码狗" 按键.

显示用于打开文件的选项窗口.

2. 选择密码狗-文件 (mcnumber.dgl).



当前机器设定将被覆盖!

当机器设定被复制到硬盘中时, 当前机器设定被覆盖.

只有需要用保存在文件上的设定替换当前机器设定时, 才执行以下步骤.

3. 确认输入.
4. 进行网络设定时, 会出现是否也要读取这些信息的问题. 如果用 "是" 来回答这个问题 则读取网络设定并自动重启.

机器设定被复制到机器上. 复制完成之后, 出现一条信息.

保存密码狗数据



机器设置不仅包含机器数据, 还包含机器选项, 机器配置, 机器报告, 网络设置, 和其他内部控制信息. 该数据显示为 "密码狗". 密码狗-数据以 "mcname.dgl" (mcnumber = 机器-名称) 为名被保存入文件中. 备份数据很重要, 例如当硬盘被更换时.

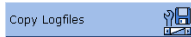
1. 点击按键 "保存密码狗".

显示用于保存文件的选项窗口.

2. 选择保存的位置.
3. 确认输入.

机器设定被复制到目标介质上(文件名称:mcnumber.dgl).

通过复制日志文件诊断故障



如果机器的计算机出现严重问题, 例如不再响应任何输入或程序崩溃, Stoll 会非常重视故障原因. 计算机在所提到的 "日志文件" 中将数据保存为内部故障. 这些文件可以被压缩并被保存到想要的目标介质中. 文件名称为 "Log_date_time_mcnr.zip" 且被发送到 STOLL-HELPLINE 以对错误进行实际诊断.

1. 点击"复制日志文件"按键.

显示用于保存文件的选项窗口.

2. 选择保存的位置.
3. 确认输入.

日志文件被压缩并保存在目标介质上
(文件名:Log_date_time_mcnr.zip).

恢复上个Stoll操作系统版本



1. 点击按键 "恢复上个版本".

出现一个对话框 用于确认恢复上一个操作系统.



当前操作系统版本将被覆盖!

当您恢复已保存的操作系统版本时, 当前的操作系统版本将被覆盖.

只有需要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时才执行以下步骤.

2. 确认信息.

出现"TC 开始菜单"窗口. "上个版本 (HD)" 盘(启动盘)自动设置.

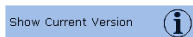
3. 当安装Stoll操作系统而无需最终设置时 点击"安装"键.

- 或 -

- ➔ 当用最终设置安装Stoll-操作系统时 点击"安装并设置"键.

安装Stoll操作系统.

显示当前软件版本



了解安装在计算机上的软件对于故障诊断非常重要.在窗口 "信息" 中显示了当前安装的Stoll操作系统的版本号.如果出现错误信息, 这些版本号也应该尽可能提供给 STOLL-HELPLINE.

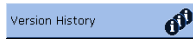
- ➔ 点击按键 "显示当前版本".

窗口 "信息" 显示.在此显示了当前安装的Stoll操作系统的版本号.



使用"复制日志文件" 该数据自动保存到文件 "Log_date_time_mcnr.zip" 中.

显示软件版本历史信息



了解安装在计算机上的软件对于故障诊断来说非常重要.当前版本及所有以前安装的软件程序都记录在 "版本信息" 窗口中.如果出现错误信息, 这些版本号也应该尽可能提供给 STOLL-HELPLINE.

➔ 点击按键 "显示版本历史信息".

窗口"版本信息"显示.在此显示当前版本号及至今执行的所有Stoll操作系统软件安装信息.



使用"**复制日志文件**" 该数据自动保存到文件 "**Log_date_time_mcnr.zip**" 中.

7.2 导入/保存机器数据

机器数据包括机器的特定设置 (修正值)例如:

- 机器编号 (用于以太网)
- 横移
- 成圈三角
- 织物牵拉装置
- 牵拉梳
- 选针移动
- 机器型号和机器编号
- 夹纱口
- 沉降片控制

这些机器数据可以保存在硬盘上或从硬盘中再次恢复.

机器数据列表 运送编织机时, 机器数据是印刷在该表格中并被放在右控制箱中的.



Fig. 7-11 机器数据列表

如果机器数据中作了任何改变,这些都要保存到硬盘上.

指令被中断	功能
MC-SAVE	将机器数据保存到硬盘
MC-RESTORE	将机器数据从硬盘恢复到机器记忆区
MC-RESTOREDATA	将 STOLL 出厂设置恢复到机器记忆区

Tab. 7-5 保存和读取机器数据的命令

按键	功能
	调出"直接命令"窗口
	点击"键盘"按键

Tab. 7-6 保存和读取机器数据的按键

1. 调出"直接命令"窗口.
2. 点击"键盘"按键.

显示虚拟键盘.

3. 键入相应命令, 然后确认.

更多的信息:

- [复制检修数据](#)[\[参阅页 4-61\]](#)

7.3 在USB记忆棒上保存所有机器数据

机器设置不仅包含机器数据, 还包含机器选项, 机器配置, 机器报告和其他内部控制信息. 该数据显示为 "密码狗". 密码狗-数据被保存入文件中名称为 "mcnumber.dgl" (mcnumber = 机器-名称).

机器数据可以被复制到USB记忆棒上.

在安装了新的操作系统版本或在数据丢失或硬盘改变后机器数据可从USB记忆棒上重新复制回机器电脑上.

按键	功能
	调出"直接命令"窗口
	点击"键盘"按键

Tab. 7-7 复制机器数据到USB记忆棒上的按键.

1. 在USB插口中插入USB记忆棒.
2. 调出"直接命令"窗口.
3. 点击"键盘"按键.

显示虚拟键盘.

4. 键入"保存机器数据"命令, 然后确认.

所有机器数据被保存到文件名为" mcnumber.dgl" 位于 USB记忆棒 ("mcnumber " = 机器-名称)文件下.

5. 取出USB记忆棒.

更多的信息:

- [基本设置](#)[参阅页 7-6]
- [复制检修数据](#)[参阅页 4-61]

7.4 安装正确的Stoll-操作系统

Stoll-操作系统的安装可以有两种方式:

■ 直接安装:

通过主开关开机之后, 显示"BootOkc"窗口.

在待机时间内热启动通过按键 "基本设定" 并在窗口 "基本设定菜单" 选择新的Stoll-操作系统的受保护单元. 返回窗口 "BootOkc" 并按下 "安装" 按键或 "安装及设置"按键. 开始安装过程.

当点击按键"安装"时安装开始进行直到窗口"基准运行"出现.

如果按下"安装和设置"按键则机器会中止安装并开始重新设置.

■ 间接安装:

生产期间新的Stoll-操作系统被复制到硬盘上. 为此可以使用窗口 "实现软件".

再次开机时软件会决定是否新的Stoll-操作系统用于安装.

会有窗口弹出询问是否要安装Stoll-

操作系统以及是否需要同时重新设置机器.

如果用"是"回应该过程则安装过程用或不用设置进行启动.

在下个部分中间接类型安装将被详细介绍.

包括以下信息:

- [直接安装\[参阅页 7-21\]](#)
- [间接安装\[参阅页 7-27\]](#)
- [更新软件\[参阅页 7-33\]](#)
- [执行重新启动\[参阅页 7-37\]](#)
- [修改机器配置并重新启动\[参阅页 7-38\]](#)
- [设置联机连接\[参阅页 7-40\]](#)
- [所有系统数据的概述\[参阅页 7-42\]](#)

更多的信息:

- [设置触摸屏\[参阅页 3-8\]](#)
- [设置机器参数\[参阅页 4-57\]](#)
- [基本设置\[参阅页 7-6\]](#)

7.4.1 直接安装

在"直接安装" 的情况下，安装过程直接在"BootOkc" 窗口中开始.

概述:

- 通过开机开始安装过程. 点击"BootOkc" 窗口的"基本设置" 按键来选择可用安装数据的保存位置("启动盘").
- 在"BootOkc" 窗口中通过按键 "安装和配置" 或 "安装" 开始安装.
- 在选中按键"安装并设置" 时设置机器或在选中按键"安装" 后开始基准运行.



选择按键"安装并设置", 安装新的Stoll-操作系统同时也改变了机器参数.
选择按键 "安装", 当机器参数没有改变时. 缩短了安装过程



当前操作系统版本将被覆盖!

安装新的Stoll-操作系统-版本时当前Stoll-操作系统-
版本的操作系统将被覆盖.

只有当您要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时,
才执行以下步骤.

保存机器数据和在安装过程前已经创建的特定文件.

选择启动盘 ■ 打开机器.

1. 将主开关设为"1".

"TC 开始菜单"窗口出现在触摸屏上.

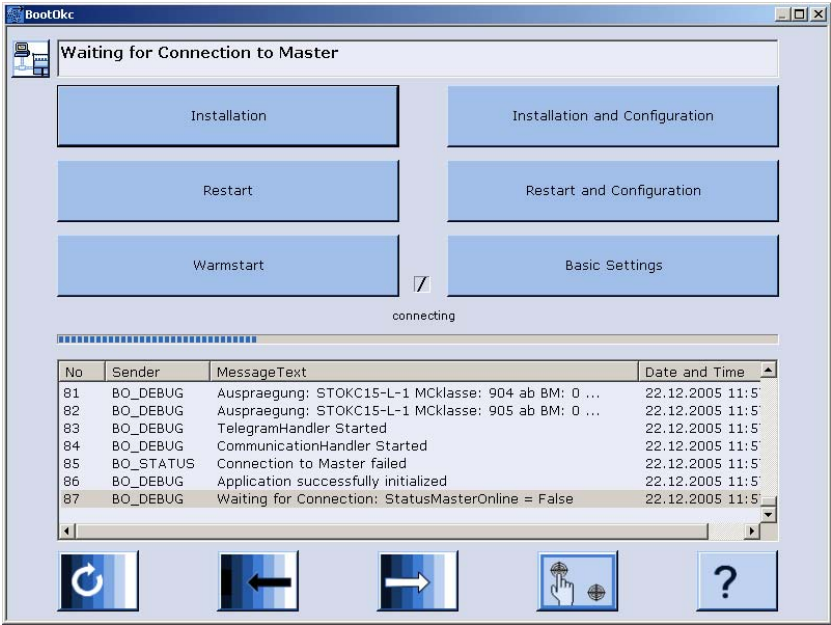


Fig. 7-12 "BootOkc"窗口

2. 对于自动热启动在等待期间内点击按键"基本设定".

显示"基本设置"窗口.

3. 在区域 "启动盘" 中选择安装数据的源文件.

4. 确认输入.

出现"TC 开始菜单"窗口.

5. 继续下一步.

开始安装

1. 要用最终设置执行安装时, 点击窗口"TC 开始菜单"
位于按键"安装及设置"上

- 或 -

➔ 不用最终设置执行安装时, 点击窗口"TC 开始菜单" 位于按键"安装"上
在窗口 "用户信息" (安装开始!) 显示安装数据路径.



Fig. 7-13 窗口 "用户信息" (更新开始!)

2. 如果只安装改变的文件则在安装期间禁用复选框"强制安装" (加速安装过程).



当安装是为了修复操作系统时, 激活复选框 "强制安装" 这样就不会写覆盖受损的文件了.

3. 点击 "是" 键确认安装

在窗口"用户消息" (注意!) 中显示事先选中的Stoll-操作系统的版本号.



Fig. 7-14 窗口 "用户消息" (注意!)



当前操作系统版本将被覆盖!

安装新的Stoll-操作系统-版本时当前Stoll-操作系统-版本的操作系统将被覆盖.

只有当您要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时,才执行以下步骤.

4. 点击 "是" 键确认安装

当Stoll操作系统的安装文件有几种语言时, 窗口"安装语言"打开.

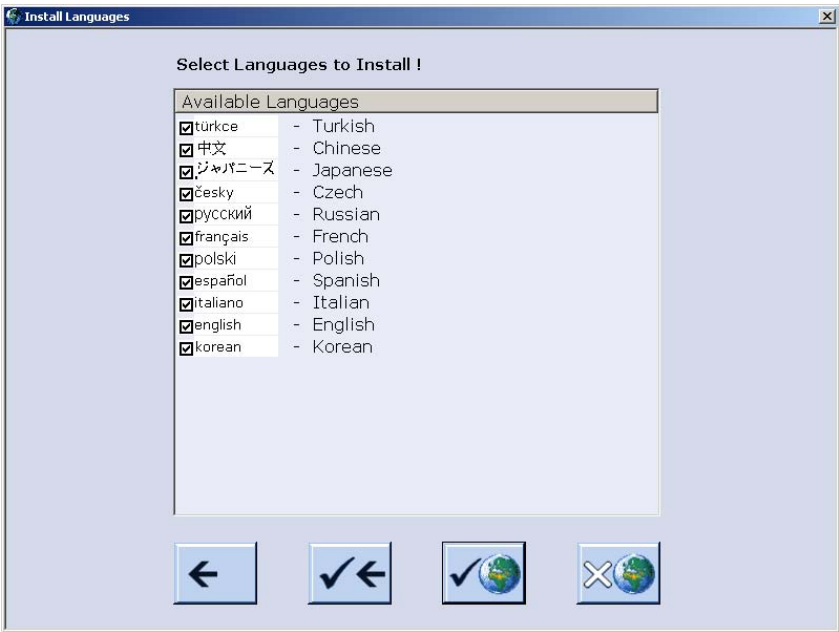


Fig. 7-15 "安装"窗口

按键	功能
	无需保存修改直接结束选择过程
	确认选项
	按键 "所有语言"
	按键"没有语言"

Tab. 7-8 选择语言按键

5. 选择所需的语种.



如果需要同时使用所有语言, 则点击"所有语言"按钮.

如果只是要继续用"德语", 则结束选择过程.

6. 确认选择.

安装过程开始.

窗口 "语言" 在选中复选框 "安装并设置" 时显示

- 或 -

窗口 "基准运行" 在选中复选框 "安装" 时显示

7. 如果窗口 "语言" 显示, 则用选项 "设置机器" 继续

- 或 -

➔ 如果窗口 "基准运行" 显示, 则用选项 "开始基准运行" 继续

设置机器

■ 窗口 "语言" 显示.

1. 选择对话框语言并确认选项.

2. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"机器-设置2" 显示 数据已经被设置到工厂且不能再改变.

3. 继续进行下一个窗口的设置.

"机器配置"窗口出现. 此数据在机器出厂之前已经设置, 不要进行更改.

4. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"机器-选项"显示 数据已经被发送给工厂.



机器故障!

必须正确指定是否有出现或 缺少机器选项, 否则机器可能会出现故障.

务必正确指定机器选项.

5. 如有必要, 更改数据并确认改动.

6. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"机器-参数"显示 数据已经被发送给工厂.

7. 如有必要, 更改数据并确认改动.

8. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"针床-参数"显示 数据已经被发送给工厂.

9. 如有必要, 更改数据并确认改动.

10. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"NPK-数值"显示 数据已经被发送给工厂.

11. 如果要使用其它 NPK 值, 更改数值并确认.

12. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口 "编织报告设置" 显示

13. 如果要使用其它设定值, 更改设定并确认改动. 使用"辅助功能键"来激活/禁用运行时间控制和/或运行时间测量.

14. 继续进行下一个窗口的设置.

设置完成.

窗口 "基准运行 " 显示.

15. 继续下一步.

开始基准运行

- 窗口 "基准运行 " 显示.

1. 如果横移设备不在基本位置, 则脱掉针床上的所有线圈.
2. 执行基准运行
3. 继续进行下一个窗口的设置.

安装结束同时显示"主菜单".

更多的信息:

- [选择安装数据源\(导入源\)\[参阅页 7-7\]](#)
- [设置直到热启动的等待时间\[参阅页 7-7\]](#)
- [设置机器\[参阅页 7-8\]](#)
- [设置网络\[参阅页 7-9\]](#)
- [在机器电脑中导入机器设定\[参阅页 7-13\]](#)
- [保存密码狗数据\[参阅页 7-14\]](#)

7.4.2 间接安装

在"间接安装"的情况下新的Stoll-操作系统马上转换到编织机硬盘上(窗口"软件更新").

概述:

- 开始安装过程通过打开机器A并马上出现新的Stoll-操作系统用于安装. 必须决定是否要安装新的Stoll-操作系统或继续使用旧的.
- 决定用复选框"无需设定进行安装" 是否要在安装新的Stoll-操作系统的同时进行机器参数设置.
- 如果要禁用复选框"无需设置进行安装"时设置机器 如果已经激活了复选框"无需设置进行安装"则运行基准运行.



禁用复选框"无需设置安装", 如果机器参数也要在新的Stoll-操作系统安装的同时被改变的话.

激活复选框"无需设置安装" 如果无需改变任何机器参数的话. 缩短了安装过程



当前操作系统版本将被覆盖!

安装新的Stoll-操作系统-版本时当前Stoll-操作系统-版本的操作系统将被覆盖.

只有当您要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时, 才执行以下步骤.

保存机器数据和在安装过程前已经创建的特定文件.

开始安装 ■ Stoll-操作系统已经更新.

■ 打开机器.

1. 将主开关设为"1".

"TC 开始菜单"窗口出现在触摸屏上.



Fig. 7-16 窗口 "用户信息" (现在开始更新?)

2. 禁用复选框"无需设置安装", 如果机器参数也要在新的Stoll-操作系统安装的同时被改变的话.

- 或 -

➔ 激活复选框"无需设置安装" 如果无需改变任何机器参数的话.

3. 点击"是" 开始安装过程



点击"否" 运行旧的Stoll-操作系统

在窗口 "用户信息" (安装开始!) 显示安装数据路径.



Fig. 7-17 窗口 "用户信息" (更新开始!)

4. 如果只安装改变的文件则在安装期间禁用复选框"强制安装" (加速安装过程).



当安装是为了修复操作系统时, 激活复选框 "强制安装" 这样就不会写覆盖受损的文件了.

5. 点击 "是" 键确认安装

在窗口"用户消息" (注意!) 中显示事先选中的Stoll-操作系统的版本号.



Fig. 7-18 窗口 "用户消息" (注意!)



当前操作系统版本将被覆盖!

安装新的Stoll-操作系统-版本时当前Stoll-操作系统-版本的操作系统将被覆盖.

只有当您要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时, 才执行以下步骤.

6. 点击 "是" 键确认安装

当Stoll操作系统的安装文件有几种语言时, 窗口"安装语言"打开.



Fig. 7-19 "安装"窗口

按键	功能
	无需保存修改直接结束选择过程
	确认选项
	按键 "所有语言"
	按键"没有语言"

Tab. 7-9 选择语言按键

7. 选择所需的语种.



如果需要同时使用所有语言, 则点击"所有语言"按钮.

如果只是要继续用"德语", 则结束选择过程.

8. 确认选择.

安装过程开始.

窗口 "语言" 在选中复选框 "无需设置进行安装" 时显示

- 或 -

窗口 "基准运行" 在选中复选框 "无需设置进行安装" 时显示

9. 如果窗口 "语言" 显示, 则用选项 "设置机器" 继续

- 或 -

➔ 如果窗口 "基准运行" 显示, 则用选项 "开始基准运行" 继续

设置机器

■ 窗口 "语言" 显示.

1. 选择对话框语言并确认选项.

2. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"机器-设置2" 显示 数据已经被设置到工厂且不能再改变.

3. 继续进行下一个窗口的设置.

"机器配置"窗口出现. 此数据在机器出厂之前已经设置, 不要进行更改.

4. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"机器-选项"显示 数据已经被发送给工厂.



机器故障!

必须正确指定是否有出现或 缺少机器选项, 否则机器可能会出现故障.

务必正确指定机器选项.

5. 如有必要, 更改数据并确认改动.

6. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"机器-参数"显示 数据已经被发送给工厂.

7. 如有必要, 更改数据并确认改动.

8. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"针床-参数"显示 数据已经被发送给工厂.

9. 如有必要, 更改数据并确认改动.

10. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"NPK-数值"显示 数据已经被发送给工厂.

11. 如果要使用其它 NPK 值, 更改数值并确认.

12. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口 "编织报告设置" 显示

13. 如果要使用其它设定值, 更改设定并确认改动. 使用"辅助功能键"来激活/禁用运行时间控制和/或运行时间测量.

14. 继续进行下一个窗口的设置.

设置完成.

窗口 "基准运行 " 显示.

15. 继续下一步.

开始基准运行

■ 窗口 "基准运行 " 显示.

1. 如果横移设备不在基本位置, 则脱掉针床上的所有线圈.

2. 执行基准运行

3. 继续进行下一个窗口的设置.

安装结束同时显示"主菜单".

更多的信息:

- [设置机器](#) [参阅页 7-8]
- [设置网络](#) [参阅页 7-9]
- [在机器电脑中导入机器设定](#) [参阅页 7-13]
- [保存密码狗数据](#) [参阅页 7-14]
- [更新软件](#) [参阅页 7-33]

7.4.3 更新软件

新的Stoll-操作系统可以在机器生产时被复制到硬盘上。
此时不会覆盖任何数据; 操作系统将加载到独立的记忆区中。
因为在生产过程中复制, 所以可以节省几分钟时间。
直到机器关闭后再重新打开主开关, 才会执行更新. 提示出现,
询问您是否要加载新的操作系统.

- 如果对该问题回答"是" 则会加载新的Stoll-操作系统.
- 如果回答"否" 则会在下次开机时再次提问是否要安装Stoll-操作系统.

对于软件-更新可以选择从源文件复制的新的Stoll-操作系统.

按键	功能
	调出"检修"菜单
	调出"软件更新"窗口
	按键 "选择源文件夹"
	按键 "执行更新"
	按键"更新显示"
	保存更改并终止设置过程
	终止设置过程而不保存更改
	调出"主菜单"

Tab. 7-10 用于更新软件的按键

- 更新软件
1. 从"主菜单"中调出"检修"菜单.
 2. 调出"软件更新"窗口.

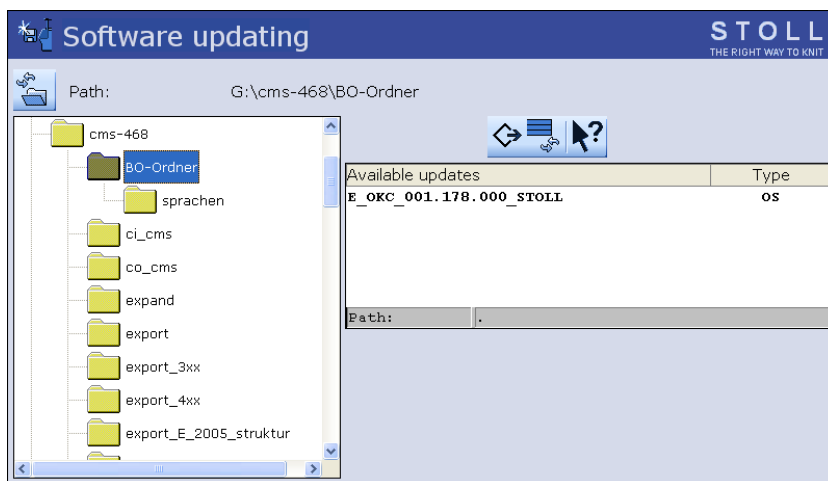


Fig. 7-20 "软件更新"窗口

3. 选择源文件夹

如果在数据载体中发现多重Stoll-操作系统,这些也要列入.



在搜索Stoll-操作系统时选中的文件夹选项和子选项(子文件夹选项)也被同时搜索.

4. 如果列出了更多的Stoll-操作系统,要复制的 Stoll-操作系统 (类型 OS) 必须被标注.

5. 点击"执行更新"按键.

安装文件要被复制到机器的硬盘上的独立存储区.

6. 复制完新的Stoll-操作系统之后将显示"更新已成功安装"消息.

在复制Stoll-操作系统时窗口"软件更新"显示两个程序点.

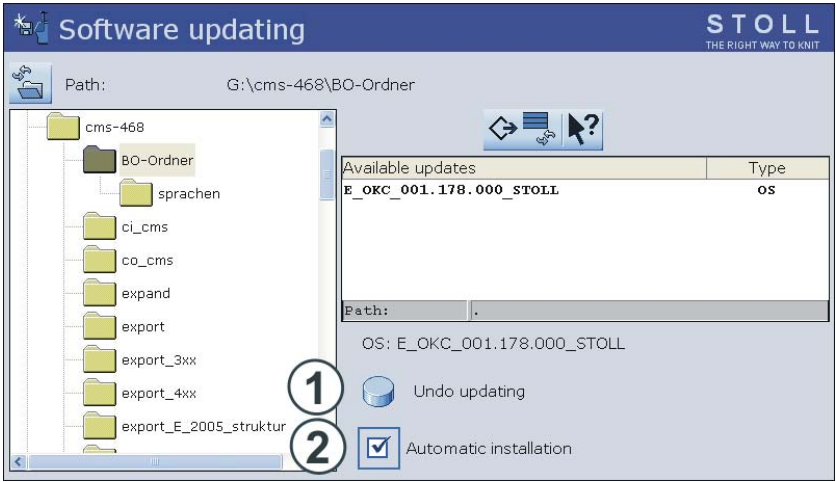


Fig. 7-21 "软件更新"扩展窗口

按键	功能				
1	删除独立内存区中的数据.				
2	选择下次打开机器时自动执行还是手动执行安装.				
	<table><tr><td>开</td><td>等上10秒后安装自动进行直到窗口"基准运行"(如"安装"情况下). 在等待的过程中可通过点击"取消"取消安装. 如果需要更新操作系统, 则选择此设置.</td></tr><tr><td>关</td><td>安装如"安装和设置"的情况. 如果机器数据已更改, 则选择此设置. 例如, 在转换机号或安装特殊附件之后.</td></tr></table>	开	等上10秒后安装自动进行直到窗口"基准运行"(如"安装"情况下). 在等待的过程中可通过点击"取消"取消安装. 如果需要更新操作系统, 则选择此设置.	关	安装如"安装和设置"的情况. 如果机器数据已更改, 则选择此设置. 例如, 在转换机号或安装特殊附件之后.
开	等上10秒后安装自动进行直到窗口"基准运行"(如"安装"情况下). 在等待的过程中可通过点击"取消"取消安装. 如果需要更新操作系统, 则选择此设置.				
关	安装如"安装和设置"的情况. 如果机器数据已更改, 则选择此设置. 例如, 在转换机号或安装特殊附件之后.				

Tab. 7-11 窗口 "软件更新" 中的新功能.

重新设置更新:

➔ 点击按键 "重新设置更新" (1)

数据在机器的硬盘的独立存储区被删除.

7.4 安装正确的Stoll-操作系统

选择安装类型:

1. 如果要在等10 秒后自动安装新Stoll-操作系统, 则将开关"自动安装" (2) 设置为 "开" .
- 或 -
➔ 如果要手动安装Stoll-操作系统将开关 "自动安装" (2) 设置为 "关"
2. 调出"主菜单".
3. 如果要加载新的Stoll-操作系统, 必须关闭再打开编织机.

网络盘或USB记忆棒上有更多数据.

除操作系统之外, 网络驱动器或 USB 记忆棒上可能存在其它数据. 哪种数据可用可以通过激活按键"运行更新"进行显示

类型	含义
OS	操作系统 (OS)
IMG	硬盘镜像
HDA	HD 分析
UPT	Windows XP 内嵌更新 (可选)
REP	修复镜像更新

Tab. 7-12 选择一种安装类型

更多的信息:

- [间接安装\[参阅页 7-27\]](#)

7.4.4 执行重新启动

当软件输入指令不起作用时需要重新启动.

执行重新启动:

- 1. 将主开关设为"0".

关机过程大约需要 60 秒. 完成此过程后,
触摸屏将变暗并发出声音信号.

- 2. 将主开关设为"1".

"TC 开始菜单"窗口出现在触摸屏上.

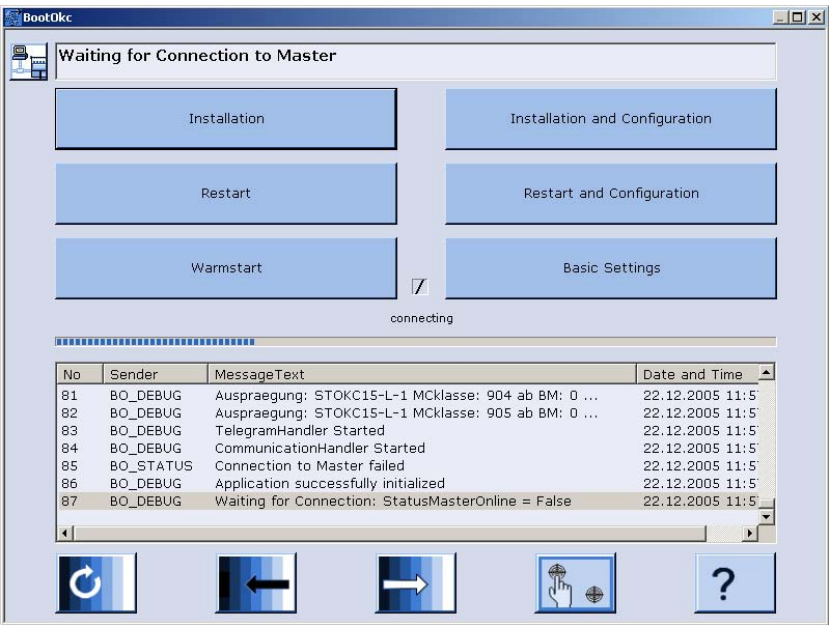


Fig. 7-22 "BootOkc" 窗口

- 3. 对于等待期间内的自动热启动点击按键"重启"

机器被配置.
最终显示窗口 "基准运行 ".

- 4. 执行基准运行
- 5. 继续进行下一个窗口的设置.

重启结束同时显示"主菜单".
编织机现在可以开始编织.

更多的信息:

- [设置触摸屏\[参阅页 3-8\]](#)
- [设置直到热启动的等待时间\[参阅页 7-7\]](#)

7.4.5 修改机器配置并重新启动

转换机号或安装了特殊装备之后修改机器配置, 然后重新启动.

修改机器配置并重新启动:

■ 关机.

1. 要打开机器, 可将主开关旋到位置 "1".

窗口"BootOkc" 出现在触摸屏上.

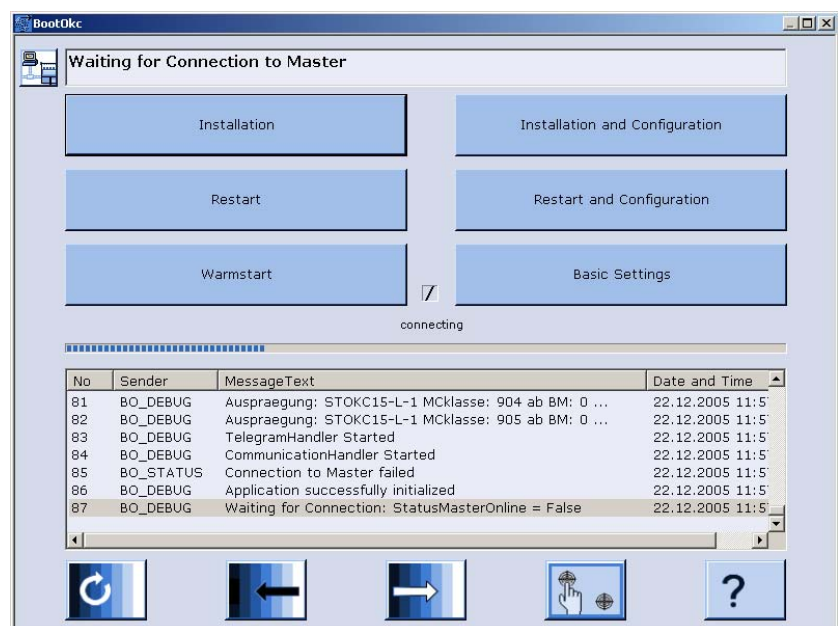


Fig. 7-23 "BootOkc" 窗口

2. 在等待期间内自动热启动 点击按键 "重启并设置".

重启过程开始.

过程结束后, 显示 "语言" 窗口.

3. 选择对话框语言并确认选项.
4. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口"配置机器" 显示.此数据在机器出厂之前已经设置, 不要进行更改.

5. 继续进行下一个窗口的设置.

"机器设置2" 窗口出现.此数据在机器出厂之前已经设置, 不要进行更改.

6. 继续进行下一个窗口的设置.

"机器选项" 窗口出现.此数据在机器出厂之前已经设置.



机器故障!

必须正确指定是否有出现或 缺少机器选项, 否则机器可能会出现故障.
务必正确指定机器选项.

7. 如有必要, 更改数据并确认改动.

8. 继续进行下一个窗口的设置.

显示 "机器参数" 窗口.此数据在机器出厂之前已经设置.

9. 如有必要, 更改数据并确认改动.

10. 继续进行下一个窗口的设置.

显示 "针床参数" 窗口.此数据在机器出厂之前已经设置.

11. 如有必要, 更改数据并确认改动.

12. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口 "NPK-数值" 显示.此数据在机器出厂之前已经设置.

13. 如果要使用其它 NPK 值, 更改数值并确认.

14. 继续进行下一个窗口的设置.

窗口 "编织报告设置" 显示.

15. 如果要使用其它设定值, 更改设定并确认改动.使用"辅助功能键"
来激活/禁用运行时间控制和/或运行时间测量.

16. 继续进行下一个窗口的设置.

设置完成.

窗口 "基准运行 " 显示.

17. 执行基准运行.

18. 继续进行下一个窗口的设置.

重启结束同时显示"主菜单".

编织机现在可以开始编织.

更多的信息:

- [设置触摸屏\[参阅页 3-8\]](#)

- 设置机器参数[参阅页 4-57]
- 设置直到热启动的等待时间[参阅页 7-7]
- 设置机器 [参阅页 7-8]
- 设置网络[参阅页 7-9]

7.4.6 设置联机连接

通过以太网连接, 可以使编织机与 STOLL-花型准备单元互相连接.

按键	功能
	打开虚拟键盘
	确认输入
	继续进行下一个窗口的设置
	确认选项

Tab. 7-13 用于设置联机连接的按键

设置在线连接:

- 关闭编织机.
1. 要打开机器, 可将主开关旋到"1"位置.

"TC 开始菜单"窗口出现在触摸屏上.

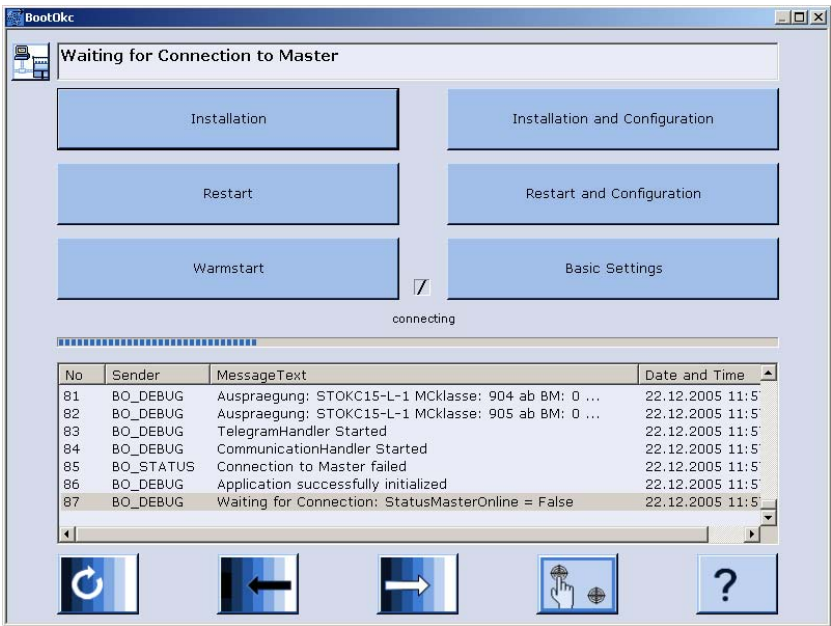


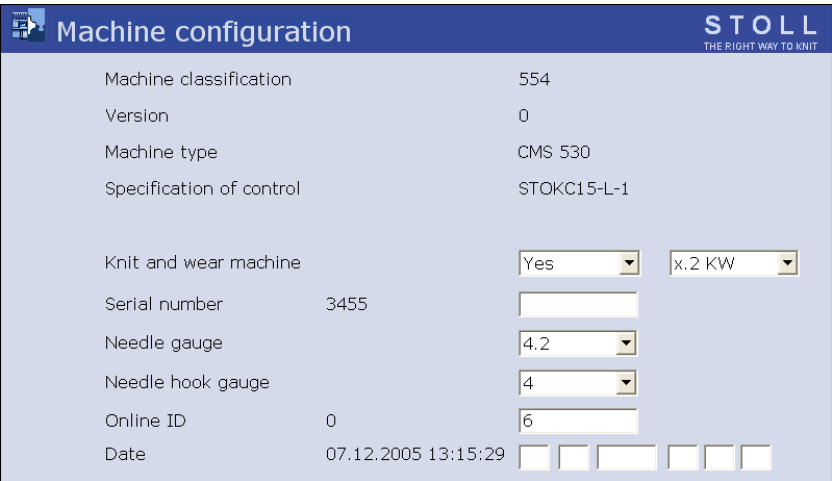
Fig. 7-24 "BootOkc" 窗口

2. 对于等待期间内的自动热启动点击按键"重启并设置"

窗口 "语言" 显示.

3. 继续进行下一个窗口的设置.

"机器配置"窗口出现.



Machine configuration		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Machine classification		554	
Version		0	
Machine type		CMS 530	
Specification of control		STOKC15-L-1	
Knit and wear machine		Yes	x.2 KW
Serial number	3455		
Needle gauge		4.2	
Needle hook gauge		4	
Online ID	0	6	
Date	07.12.2005 13:15:29		

Fig. 7-25 "机器配置"窗口

4. 点击区域 "在线 Id"

5. 通过虚拟键盘输入编织机的在线-ID.

6. 确认输入.

7. 继续进行直至"主菜单"出现为止.

重启结束.



如果生产期间出现网络问题，那么可以在"0"处设置在线ID(关机)
为此在菜单"维修/基本设定" 菜单中调出 "机器-设置" 并改变在线-ID.

7.4.7 所有系统数据的概述

控制器的所有重要硬件和软件数据都显示于"系统信息"窗口中.

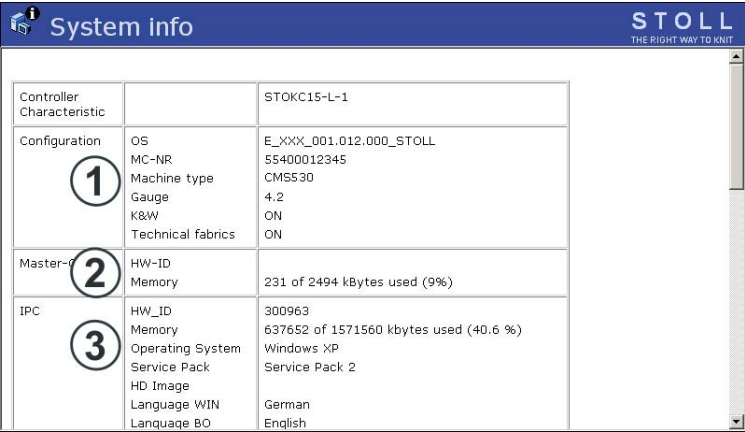


Fig. 7-26 "系统信息"窗口

区域	所示数据
1	Stoll-操作系统 (OS) 导入, 机器号, 机器类型和针距等.
2	"内存"行: 显示该花型占据的内存
3	额外的硬件和软件数据

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调出窗口 " 诊断 "
	调出"系统信息"窗口.
	调出"主菜单"

Tab. 7-14 用于调出"系统信息"窗口的按键

显示系统数据:

- 在 "主菜单" 内点击按键 "维修"
窗口 "维修" 显示.
- 点击按键"诊断"
窗口 "诊断" 显示.
- 点击按键 "系统信息"
窗口"系统信息" 显示了所有重要的控制硬件和软件数据.

8 纱线和线圈张力

8.1 线圈密度范围

编织和 分针具有不同的密度范围. 其原因在于分针衣片的形状不同.
下表将显示最大和最小的 NP 值.

	最小 NP	最大 NP	最小 NP (分针)	最大 NP (分针)
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 线圈密度范围

8.2 线圈长度

指定值可用作参考. 由于材料质量和比重会影响线圈长度, 对于不同的纱线, 实际值可能会有所不同.

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 线圈长度 - R/L 织物每个线圈的耗纱量 (毫米)(表 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 线圈长度 - R/L 织物每个线圈的耗纱量 (毫米)(表 2)

(1) CMS 830 C

8.2 线圈长度

NP	E 5.2	E 6.2	E 6.2 (knit and wear) (1)	E 7.2	E 7.2 (knit and wear) (1)	E 8.2	E 9.2
6.5							
7.0							
7.5	3.54	2.14	1.77				
8.0	3.86	2.47	2.07	2.14	1.58	1.57	1.61
8.5	4.66	3.02	2.57	2.58	1.99	1.91	1.91
9.0	5.46	3.57	3.08	3.13	2.49	2.33	2.30
9.5	6.26	4.12	3.58	3.68	3.00	2.75	2.68
10.0	7.06	4.67	4.08	4.23	3.50	3.18	3.06
10.5	7.86	5.22	4.58	4.78	4.01	3.60	3.45
11.0	8.66	5.77	5.08	5.33	4.51	4.02	3.83
11.5	9.46	6.32	5.58	5.88	5.02	4.45	4.21
12.0	10.26	6.87	6.09	6.43	5.52	4.87	4.60
12.5	11.06	7.42	6.59	6.98	6.03	5.29	4.98
13.0	11.86	7.97	7.09	7.53	6.53	5.72	5.36
13.5	12.66	8.52	7.59	8.08	7.04	6.14	5.75
14.0	13.46	9.07	8.09	8.63	7.54	6.56	6.13
14.5	14.26	9.62	8.59	9.18	8.05	6.99	6.51
15.0	15.06	10.17	9.10	9.73	8.55	7.41	6.90

Tab. 8-4 线圈长度 - R/L 织物每个线圈的耗纱量 (毫米)(表 3)

(1) 线圈长度位于:

- CMS 822
- CMS 740

8.3 纱线表

指定值可用作参考. 同时还必须考虑纱线的质量和比重.

我们建议使用合股纱而不使用单纱. 在粗机号编织机上应使用几根合股纱.

机号	最终计数 [Nm]	组装处理 [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 (所有织针)	3 - 4,5	3 X 28/2 2 X 14/2
2,5.2 (CMS 830 C) (每隔两针)	1,3 - 2	3 X 14/2 6 X 14/2
2,5.2 (每隔两针)	1,3 - 2	3 X 14/2 4 X 14/2

Tab. 8-5 纱线表 - 机号与纱线细度对照表 (表1)

8.3 纱线表

机号	最终计数 [Nm]	组装处理 [Nm]
3,5.2 (所有织针)	4,5 - 7	2 X 28/2 3 X 28/2
3,5.2 (每隔两针)	1,5 - 2,5	3 X 14/2 7 X 28/2
5.2 (所有织针)	8 - 12	1 X 20/2 2 X 28/2
5.2 (每隔两针)	3 - 4,5	3 X 28/2 4 X 28/2
6.2 (所有织针)	10 - 16	2 X 44/2 1 X 28/2
6.2 (每隔两针)	4,5 - 7	2 X 28/2 3 X 28/2
7.2 (所有织针)	14 - 20	1 X 28/2 1 X 30/2
7.2 (每隔两针)	6 - 8	2 X 28/2 2 X 30/2
8.2 (所有织针)	15 - 25	1 X 50/2 2 X 60/2
8.2 (每隔两针)	10 - 12	2 X 50/2 3 X 60/2
9.2 (所有织针)	20 - 30	1 X 40/2 1 X 60/2
9.2 (每隔两针)	10 - 16	2 X 40/2 2 X 44/2 2 X 60/2 3 X 60/2

Tab. 8-6 纱线表 - 机号与纱线细度对照表 (表2)

编织信息

机号	解释
2,5.2 和 3,5.2 (织可穿)	如果使用特殊的纱线 (无弹力和/或非常粗) , 则不应编织得太松 (在 NP 区域的上半部分) , 否则将磨损三角和针床.
9.2	对于较紧的编织, 必须使用特殊的三角板 (标识号为 213 303, 213 304 和 210 285) . 它们包含在编织机备件箱中.

Tab. 8-7 编织信息

8.4 转换表

下表用于由一个纱线机号转换为另一个纱线机号. 指定的纱线机号表示:

TEX (Tt)
克/千米

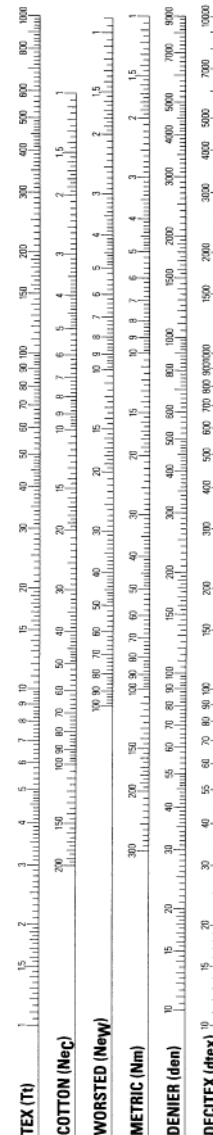
棉线(NeC)
840 码每磅的线数

WORSTED (NeW)
560 码每磅的线数

METRIC (Nm)
米/克

DENIER (den)
克/9000 米

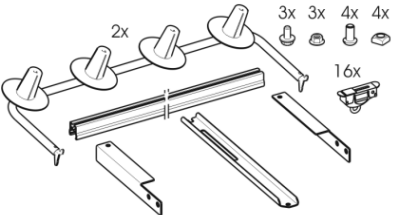
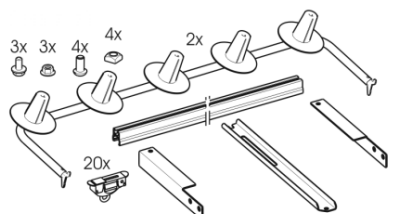
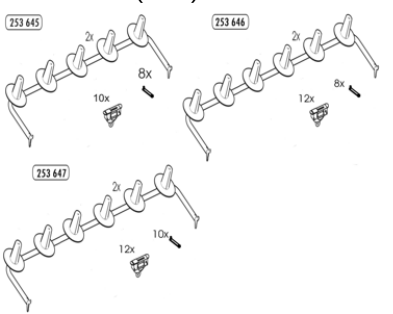
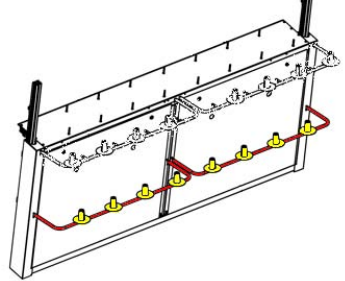
DECITEX (dtex)
克/10000 米

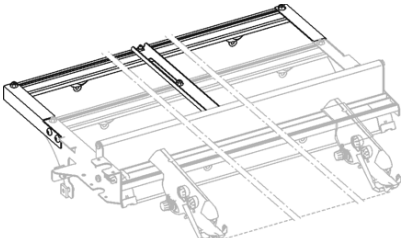
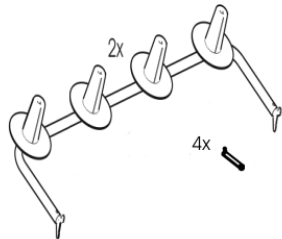
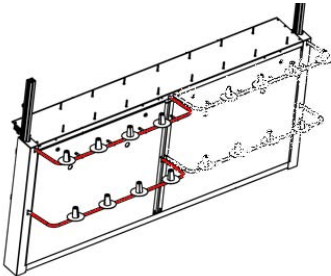
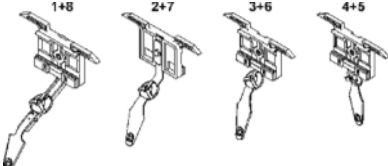
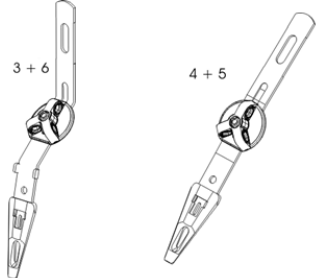


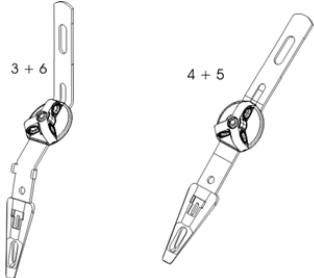
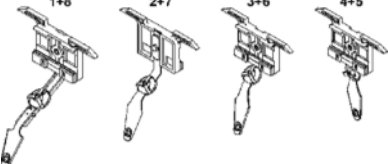
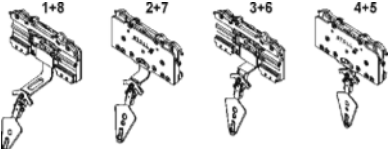
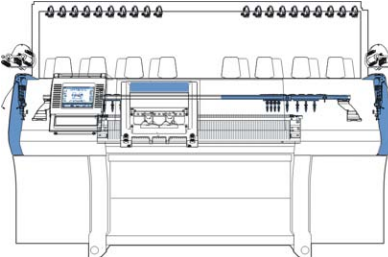
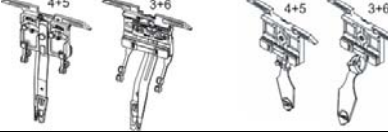
Tab. 8-8 转换表

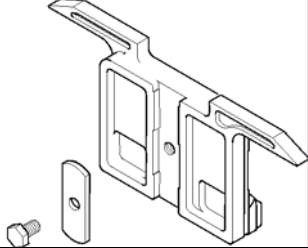
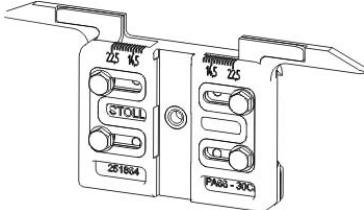
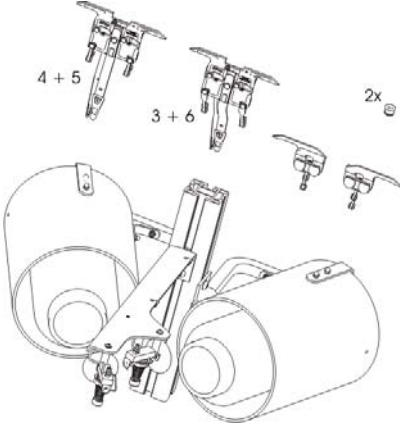
由于天然纤维和合成纤维种类不同, 所以必须认识到低比重的纱线通常要比高比重的纱线体积大. 因此, dtex / den / Nm 关系不需要对应转换结果.

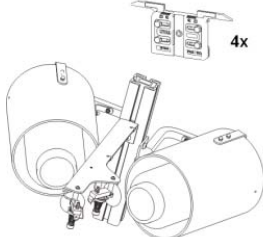
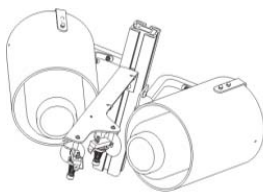
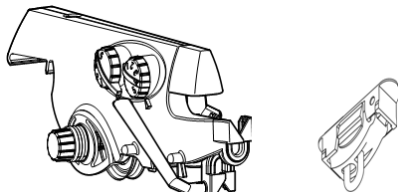
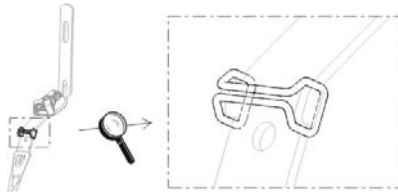
9 特殊设备

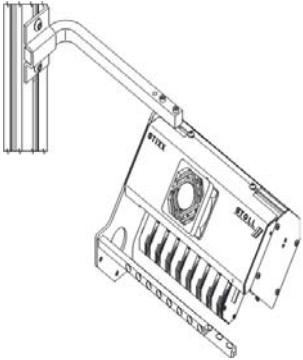
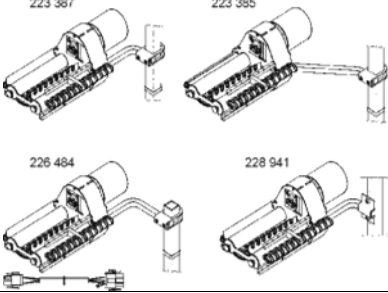
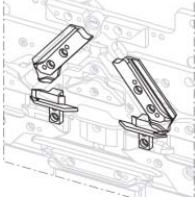
名称	标识号	机型
4个纱筒每个有2个辅助纱筒和一个导纱杆 	243 770	CMS 530 T
5个纱筒每个有2个辅助纱筒和一个导纱杆 	243 777	CMS 730 T
2个辅助纱筒(底部)   条件: 第二个导纱杆必须可用.	253 645	CMS 730 T

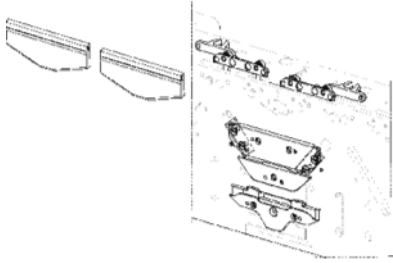
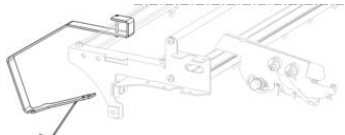
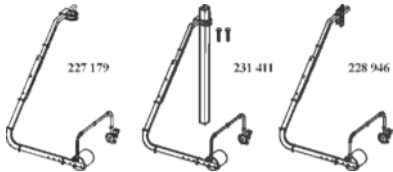
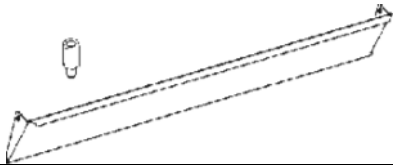
名称	标识号	机型
		
2个辅助纱筒(顶部，底部)   条件: 第二个导纱杆必须可用.	244 424	CMS 530 T
导纱器机头 	参见备件目录	所有 CMS
粗糙，磨损的纱线用的导纱器机头.  导纱孔是镀有硬铬的. 这可以防止较低的瓷眼过早磨损.	E 10-14: No. 3+6 -239,074 No. 4+5 -239,076 E 16-18: No. 3+6 -239,059 No. 4+5 -239,061	所有 CMS 除了 CMS 830 C CMS 730 S CMS 520 C

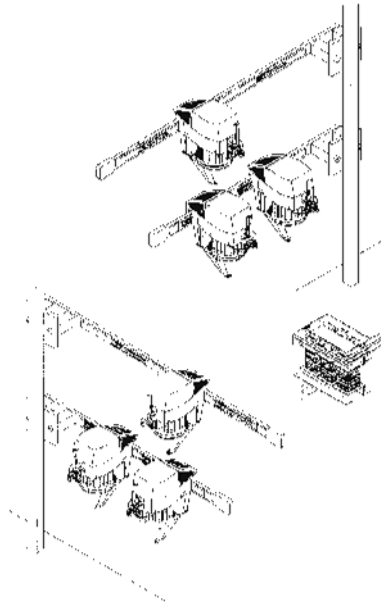
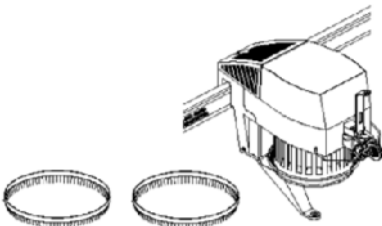
名称	标识号	机型
粗糙，磨损的纱线用的导纱器机头。  导纱孔带有陶瓷涂层。 这可以防止较低的瓷眼过早磨损。	E 5: No. 3+6 -250,860 No. 4+5 -250,863 E 7-8: No. 3+6 -250,866 No. 4+5 -250,869 E 10-14: No. 3+6 -250,872 No. 4+5 -250,875 E 16-18: No. 3+6 -250,878 No. 4+5 -250,881	所有 CMS 除了 CMS 830 C CMS 730 S CMS 520 C
特别粗的纱线使用的导纱器 	E 2-2.5: No. 1+8 - 231 856 No. 2+7 - 231 857 No. 3+6 -231,858 No. 4+5 -231,859	CMS 520 C
嵌花导纱器的推拉杆 	214 268	所有 CMS 除了 CMS 420 E
嵌花导纱器 	参见备件目录	所有 CMS 除了 CMS 420 E
嵌花导纱器类型2的转换工具 	E 7-8: 254 904 E 10-14: 254 905 E 6.2: 254 902 E 7.2: 254 903	CMS 530 T CMS 730 T
添纱导纱器 	参见备件目录	所有 CMS

名称	标识号	机型
添纱导纱器 (46毫米) - 使用标准导纱器添纱 	244 998	所有 CMS
添纱导纱器-可调节导纱器柄宽度 	251 867	所有 CMS 除了 CMS 830 C CMS 520 C
装配工具添纱工具1 	E 5 E 2.5.2 E 3.5.2 E 5.2 左：253 857 右：253 858	所有 CMS 除了 CMS 830 C CMS 520 C
	E 7 E 8 E 6.2 左：253 859 右：253 860	
	E 10 E 12 E 14 E 7.2 E 8.2 左：253 861 右：253 862	
	E 16 E 18 E 9.2 左：253 863 右：253 864	

名称	标识号	机型
装配工具添纱工具2 	左：254 257 右：254 258	所有 CMS 除了 CMS 830 C CMS 520 C
装配工具添纱工具3 	左：253 965 右：253 966	所有 CMS 除了 CMS 830 C CMS 520 C
纱线控制设备/导纱环 	237 124 241581	所有 CMS
关闭纱线张力盘的O型环  应用区域： 用于处理高弹力纱线（如弹力纤维） 测量安全罩外部的纱线张力	252 679	所有 CMS
张力弹簧 E-5 (在回纱张力器张力不够时使用) 	023 722	所有 CMS
电线导纱弓（带有导纱器2+7和3+6的 更精确导纱装置） 	250 243	所有 CMS

名称	标识号	机型
STIXX 设备  测量使用的纱线长度并根据需要通过调节成圈三角修正线圈长度, 如果可能的话.	228 943	CMS 730 T CMS 530 T
摩擦喂纱轮 	参见备件目录	所有 CMS
反向编织工具小集圈 (每个系统) 	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	所有 CMS

名称	标识号	机型
长毛纺织装备  特殊三角板可用于长毛纺织.	E 5, 5.2, 7, 8: 218 779 E 6.2, 7.2, 10-14: 218 780	CMS 730 T
纱筒握持器 	244 204	所有 CMS
纱筒握持器  用于处理高弹力纱线， e.g. Lycra.	参见备件目录	所有 CMS
前挡板 (织物收集盒) 	243 771	CMS 530 T
	243 772	CMS 730 T
键盘和键盘支持 	244 558	所有 CMS 除了 CMS 420 E
带垫片的推车 	202 197	所有 CMS

名称	标识号	机型
SFE 喂纱轮组装箱 	231 427	CMS 5XX CMS 7XX CMS 8XX
SFE 喂纱轮 	213 537	CMS 5XX CMS 7XX CMS 8XX

Tab. 9-1 特殊设备

10 机器管理工具

世界上信息的高速交流已经到达了相当高的水平.为使针织机能满足不断增长的需求,控制OKC采用了软件中的一系列辅助工具,使其在控制针织机时更为高效, 这些工具包括在"机器管理工具"区域下.

本章包括以下内容:

- [机器管理工具窗口\[参阅页 10-1\]](#)
- [打开屏幕键盘\[参阅页 10-3\]](#)
- [利用软件VNC进行远程控制\[参阅页 10-4\]](#)
- [直接从机器发送邮件\[参阅页 10-13\]](#)

10.1 机器管理工具窗口



Fig. 10-1 "机器管理工具"窗口

- 1 打开 "VNC 属性 (服务-模式)"窗口用于设置远程控制VNC.
- 2 打开窗口"发送电子邮件" 并从机器直接发送电子邮件.
- 3 屏幕键盘打开.

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调用"诊断"窗口
	调出 "机器管理工具" 窗口

Tab. 10-1 用于调出机器管理窗口的按键

调出机器管理工具:

1. 在 "主菜单" 内点击按键 "维修".
2. 在窗口"维修" 点击"诊断"按键.
3. 在 "诊断" 窗口点击 "机器管理工具" 按键.
窗口"机器管理工具"打开.
4. 调出想要的机器管理工具.

在以下部分介绍了如何安装不同的工具以及具体的使用方法.

更多的信息:

- [打开屏幕键盘](#)[参阅页 10-3]
- [利用软件VNC进行远程控制](#)[参阅页 10-4]
- [直接从机器发送邮件](#)[参阅页 10-13]

10.2 打开屏幕键盘

对于用户界面中不完整的输入, 需要外接键盘或屏幕键盘.

打开屏幕键盘

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调用"诊断"窗口
	调出 "机器管理工具" 窗口
	调出 "主菜单"

Tab. 10-2 调出 "发送电子邮件" 窗口的按键

1. 调出"维修"窗口.
2. 调用 "诊断" 窗口.
3. 调出 "机器管理工具" 窗口.
4. 点击"屏幕键盘"开关.

打开屏幕键盘.



Fig. 10-2 屏幕键盘

可以利用屏幕键盘输入,效果如同连接了外接键盘一样.

可以发现菜单 "帮助"中屏幕键盘的使用信息.

操作屏幕键盘的提示:

- 最后必须再次激活"锁定"键(例如 alt)
- 可以选择多个键盘输出方式(菜单"键盘").

10.3 利用软件VNC进行远程控制

可以通过远程电脑(VNC客户)使用远程控制VNC来控制联网的机器(VNC服务器), 正如站在机器前可以通过触摸屏输入数据.

要求:

- 网络
- 联网并已正确设置过的机器随时待命
- 作为客户端的电脑也联网了(例如 笔记本)
- 客户使用的软件 VNC 浏览器
- 客户使用的软件:
VNC 浏览器或Sun Microsystems Inc.的Java运行时间引擎

客户的VNC 浏览器软件可以从以下生产商网页中获取:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

客户的Java运行时间引擎可以从www.java.com网页获取.

以下部分中介绍了如何激活和使用远程控制VNC:

- [在机器上激活远程控制VNC\[参阅页 10-5\]](#)
- [在机器上设定远程控制VNC\[参阅页 10-6\]](#)
- [确定机器的IP 地址\[参阅页 10-7\]](#)
- [在电脑\(例如 笔记本\)上安装 VNC 浏览器\[参阅页 10-7\]](#)
- [利用VNC 浏览器软件进行远程控制\[参阅页 10-8\]](#)
- [通过网络浏览器进行远程控制\[参阅页 10-10\]](#)

10.3.1 在机器上激活远程控制VNC

针织机上的远程控制VNC被默认禁用.

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调用"诊断"窗口
	调出 "机器管理工具" 窗口
	调出"附加功能键"
 	激活/禁用"远程控制VNC"
	调出 "主菜单"

Tab. 10-3 在机器上激活远程控制VNC的按键

1. 调出"维修"窗口.
2. 调用 "诊断" 窗口.
3. 调出 "机器管理工具" 窗口.
4. 调出"附加功能键".
5. 点击"远程控制VNC"键.

远程控制VNC的激活通过信息得到承认.

10.3.2 在机器上设定远程控制VNC

- 在机器上激活远程控制VNC.
- 显示窗口"机器管理工具".

1. 点击"远程控制-调整"开关.

用不同的选项卡打开窗口"VNC服务器属性(服务-模式)".

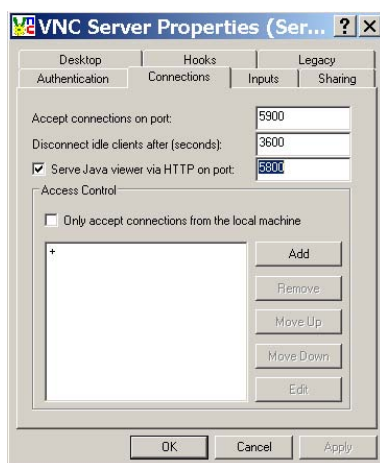


Fig. 10-3 "VNC服务器属性(服务-模式)"窗口有选项卡"连接"

2. 激活"连接"选项卡.
这里所有区域都被发送到他们的默认值处.
3. 如果要激活另一个端口作为标准端口"5900" 需要在区域
"接收端口上的连接" 中输入端口数量.
4. 如果也是通过网络浏览器远程控制机器,则激活复选框 "通过 HTTP
端口提供 Java 浏览器:" 并输入"5800" 作为端口.



无需进行不同选项卡的其他调整.



处理区域"(数秒钟后)断开不用的客户端" 中输入的数值时,
数值会导致VNC连接的自动断开,在上述时间内不进行操作.之后,
可以再次进行连接.调整默认为一小时=3600秒.

10.3.3 确定机器的IP地址

■ 主菜单显示出来.

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调用"诊断"窗口
	调出"系统信息"窗口.
	调出 "主菜单"

Tab. 10-4 确定机器IP地址的按钮

1. 在 "主菜单" 内点击按键 "维修".
2. 在窗口"维修" 点击"诊断"按钮.
3. 在 "诊断" 窗口中点击 "系统信息" 按钮.

窗口"系统信息"打开.

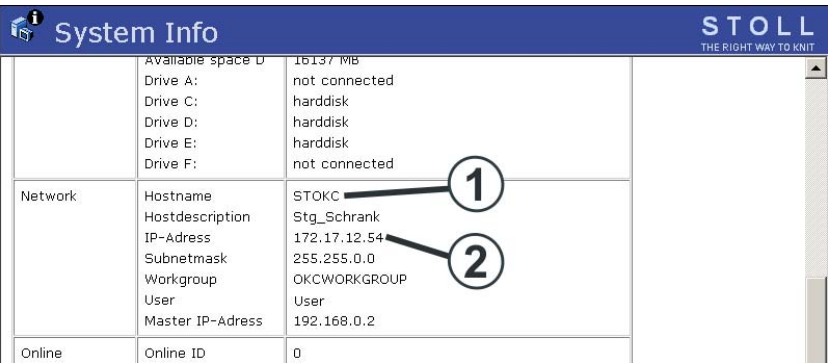


Fig. 10-4 "系统信息"窗口

4. 注意 IP-地址 (2) 和主机名称 (1).

10.3.4 在电脑(例如 笔记本)上安装 VNC 浏览器

■ 可以从网上获得VNC 浏览器软件

1. 开始安装程序.
2. 遵照安装程序的指示.

之后VNC 浏览器软件就安装在电脑上了.

10.3.5 利用VNC 浏览器软件进行远程控制

1. 在电脑上开始VNC 浏览器软件.

窗口"VNC 浏览器: 连接细节"打开.

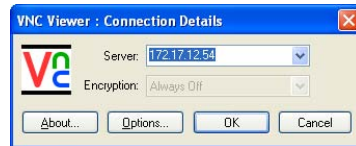


Fig. 10-5 窗口"VNC 浏览器: 连接细节"

2. 在"服务器"区域中输入注释的IP地址.



当网络可以进行"命名功能"时, 除了IP地址还可以输入主机名.
如果在机器进行远程控制VNC时输入另外一个端口"5900",
则端口必须一起输入,例如 172.17.12.54:5903.

3. 为了在需要时设定VNC 浏览器软件, 点击按钮"选项".

窗口"VNC 浏览器选项"打开.

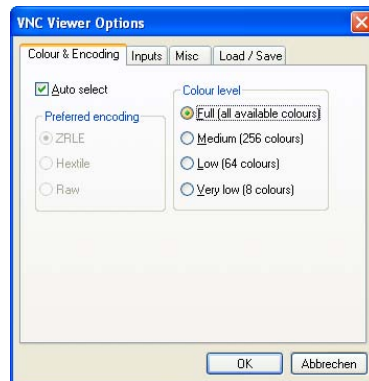


Fig. 10-6 "VNC 浏览器选项"窗口, "颜色和编码"选项卡

4. 为了显示所有的颜色,激活选项"全色(所有颜色)",
选项位于"颜色和编码"位于"颜色级"下.
5. 由于可以选择鼠标符号,为了显示小方块,禁用选项卡
"Misc"位于复选框"呈现本地光标"上.
6. 为了保存选项调节,点击按钮"保存" 位于"导入/保存"选项卡上
在"默认"项下.



在 VNC 文件中的 VNC 设定下可以发现连续的指令.

7. 点击 "OK"按钮.

窗口"VNC 浏览器: 连接细节"打开.

8. 点击 "OK"按钮.

现在显示选中机器的用户界面.



Fig. 10-7 显示机器的用户界面

9. 现在从该窗口操作机器.



机器可以同时从机器的用户界面或电脑(VNC客户端)进行操作.

更多的信息:

- [在机器上设定远程控制VNC\[参阅页 10-6\]](#)

10.3.6 通过网络浏览器进行远程控制

当Sun Microsystems Inc.的Java运行时间引擎

安装在控制电脑(客户端)上时,

也可以通过网络浏览器访问机器,而无需安装VNC浏览器软件.

默认在机器VNC服务器上调整端口"5800"进行访问,并在"提供 Java 浏览器"下的服务器调整中激活.

开始远程控制:

1. 开始网络浏览器,例如 英特网.
2. 输入以下地址为URL:`http://<机器的IP地址>:5800`

运行 Java applet,该程序包含在服务器

(机器)中的VNC浏览器软件的替代软件中.

然后网络浏览器会出现:

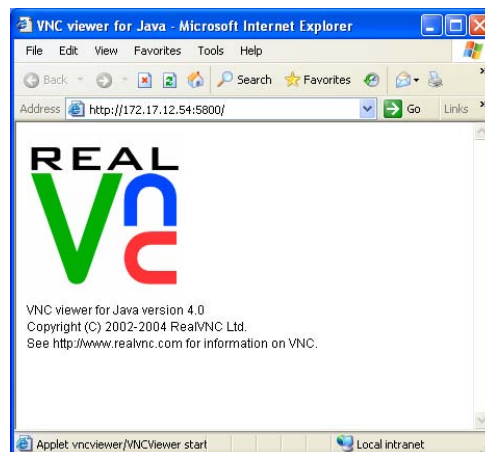


Fig. 10-8 网络浏览器和从VNC获得的Java applet

将窗口"VNC 浏览器: 连接细节"打开.

自动输入IP地址.

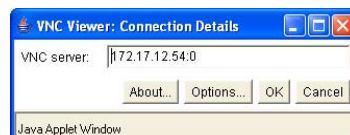


Fig. 10-9 窗口"VNC 浏览器: 连接细节"

3. 点击"选项".

窗口"VNC 浏览器: 连接细节"打开.



Fig. 10-10 窗口"VNC 浏览器: 连接细节"

4. 于是在"编码和颜色级:"下激活显示所有颜色选项"全色(所有已有的颜色)".
5. 为了激活鼠标符号切换, 先禁用复选框"只显示视图(忽略鼠标和键盘)"该复选框位于"输入"下.
6. 点击"OK".

机器的用户界面在网络浏览器中打开,且可以从这里进行操作.



Fig. 10-11 在窗口"Java applet"中显示机器的用户界面



可以通过机器的用户界面进行操作,或同时在"Java applet"窗口中操作.

10.4 直接从机器发送邮件

在窗口"发送电子邮件"中可以写邮件并直接从机器发送.

为此,机器必须连接到英特网或有邮件服务器的网络上.找到网络管理员以安装该功能.

调出窗口发送电子邮件

按键	功能
	调出"维修"窗口
	调用"诊断"窗口
	调出 "机器管理工具" 窗口
	调出 "发送电子邮件" 窗口
	调出 "主菜单"

Tab. 10-5 调出 "发送电子邮件" 窗口的按键

1. 调出"维修"窗口.
2. 调用 "诊断" 窗口.
3. 调出 "机器管理工具" 窗口.
4. 调出 "发送电子邮件" 窗口.

窗口"发送电子邮件" 打开.

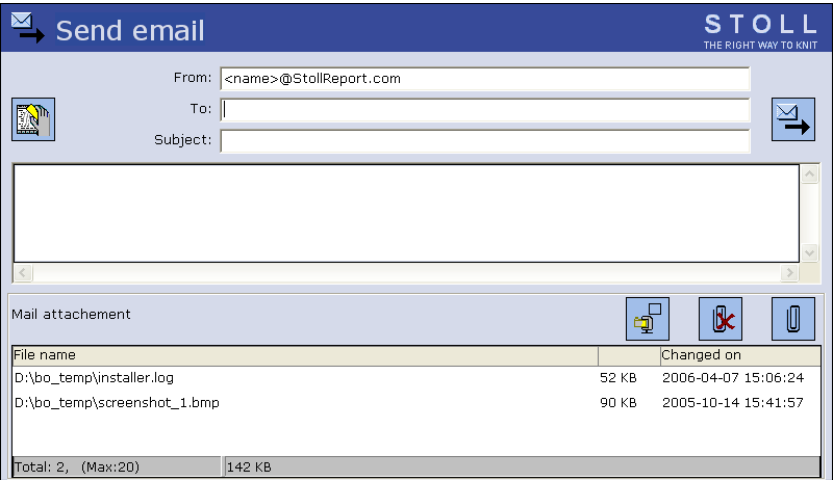


Fig. 10-12 机器上的"发送电子邮件" 窗口

条目	解释
	"删除所有输入" 按键 (除了 "来自"区域中的条目).
	按键"发送电子邮件" .
从	发送信息. 这里机器名默认为发件人. 如果希望得到电子邮件的回信, 则在此输入有效的电子邮件地址,因为机器无法接收任何电子邮件.
到	信息收件人. 可以通过分号 (;)来分隔多个收件人.
主题	信息主题.
	输入信息内容的区域.
邮件附件	
	"未压缩"按键: 在"文件名"区域中显示的文件以未压缩的方式附在信息上.
	"压缩"按键: 在"文件名"区域中显示的文件以压缩的方式附在信息上.
	按键"删除已标注的条目" (位于 "文件名"区域).
	"邮件附件"按键: 打开窗口"邮件附件"以选择可以被附到信息上的文件(例如位图, 日志文件,压缩文件).文件名随后显示在"文件名"区域.
文件名	显示可以被附在信息上的文件.

Tab. 10-6 位于"发送电子邮件窗口"中的条目

写电子邮件



使用虚拟键盘输入

1. 在"来自"区域中输入发送人地址.



如果希望得到电子邮件的回信,
则在此输入有效的电子邮件地址,因为机器无法接收任何电子邮件.

2. 在"发送到"区域中输入接收人的地址.
可以通过分号 (;)来分隔多个收件人.
3. 在"主题"区域中输入信息主题.
4. 在"主题"区域下面输入信息内容.



利用"删除所有条目"键可以在窗口"发送电子邮件窗口"的所有区域中(除了
"来自"区域中的条目)删除所有条目 .

电子邮件附上文件

可以将任何可以同时发送的文件附到电子邮件上.为了减少文件尺寸,可以压缩要附上的文件(压缩).

1. 点击"邮件附件"按键.

窗口"电子邮件附件" 打开.

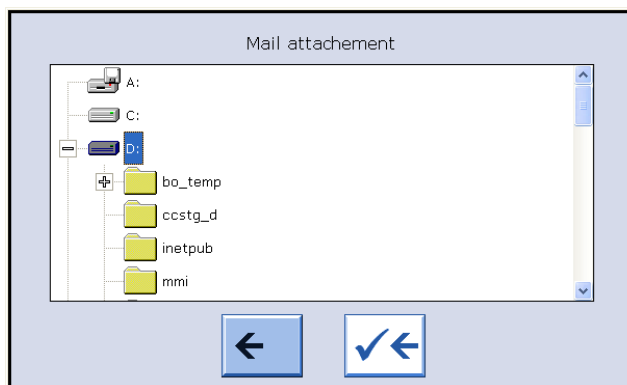


Fig. 10-13 窗口"邮件附件":

2. 在窗口"邮件附件"中选择要附上的文件.
3. 确认选择.

文件随后显示在"文件名"区域.

4. 如果要附上附加文件,重复步骤1到3.
5. 如果区域"文件名"中的文件要被压缩附到电子邮件上,则点击"压缩"键.

- 或 -

➔ 如果区域"文件名"中的文件要被解压缩附到电子邮件上,则点击"解压缩"键.



要从区域"文件名"中删除文件,先为该文件作上标记,然后点击"删除已标注的条目"键.

发送电子邮件

- 发送人和接收人的地址都正确输入.
- 输入信息.
- 选择电子邮件附件.

➔ 点击"发送电子邮件"按键.

电子邮件与附件一起发送.

11 索引

40 V 电源 6-1

Sintral 编辑器 4-123

TP

程序测试 4-121

三角座

卸下 6-20

组装 6-27

丢失数据 3-2, 4-97

丢失生产力 3-2, 4-97

中央润滑部分

安装位置和工作位置 6-3

中断热启动 7-2

主开关 2-35

关机过程 2-35

主牵拉辊 2-30

关机过程中减缓 4-57

以太网

设置在线-ID 7-40

传送片 (切夹纱装置)

清洁 5-21

侧纱张力器 2-12

保存密码狗数据 7-14

保险丝

检查 6-48

信息记录 3-47

关机过程 2-35

分针 2-19

切夹纱装置 2-13

卸下 6-34

打开和关闭 4-50

清洁 5-16, 5-24

穿纱 3-17

删除

编织记忆 4-113

删除编织记忆 4-113

功能键

主菜单 2-41

标准功能键 2-42

标准输入键 2-44

模拟键盘 2-46

选择键 2-45

附加功能键 2-43

加载/保存 4-107

单元

打开和关闭 4-50

卸下

三角座 6-20

三角板 6-29

步进马达 6-30

针床 6-12

压纱钩 2-13

启动过程 7-2

吸尘 2-17

打开和关闭 4-50

打开和关闭提取装置 4-50

吸尘和提取装置

打开和关闭 4-50

吸尘装置 2-17

喂纱轮

存线喂纱轮 SFE 2-11, 4-16

打开和关闭 4-50

摩擦喂纱轮 2-11

因特网地址 1-2

在线 4-134

在花型编辑器中显示文件 4-111

基准运行 4-63

基本设置 7-6

复制

文件 4-115

复制文件 4-115

复制检修数据 4-61

夹纱 2-13, 4-87

松开 4-28

安全复制 4-115

安装VNC 浏览器软件 10-7

安装操作系统

直接安装 7-21

间接安装 7-27

安装文件 4-130

导入机器设定 7-13

导纱器

交错 4-9

嵌花导纱器 2-15

更改 6-37

添纱导纱器 2-15

设置 4-88

设置导向 4-90

调出分配 3-11

调节自动交错和夹纱 4-10

导纱器限位器

设置 4-90

屏幕亮度

设置 3-10

屏幕键盘 10-3

嵌花导纱器 2-15

切换 4-93

插入 6-37

设置 4-91

帮助热线地址 1-2

库

加载/保存 4-107

读入 3-2

开始运行编织程序 3-18

成圈三角位置

修正 4-84

打开和关闭照明灯 4-27

报告 3-19

存储 3-19

指令菜单 3-32

指示灯 2-37

振动自停 2-22

设置 4-56

控制箱中的电子板 6-42

控制装置 2-21

推拉杆 (嵌花导纱器) 4-93

提示记录 3-47

摩擦喂纱轮 2-11

 更换传动带 6-40

 更换摩擦辊 6-40

 更改摩擦辊的位置 6-40

 设置 4-14

操作数据 3-19

操纵杆 2-36

故障

 修正成圈三角位置 (NPK) 4-84

 刷掉织物后重新开始 3-40

 卸下三角板 6-29

 取下步进马达 6-30

 导纱器穿纱 3-43

 开启编织机 3-45

 拆下三角座 6-20

 拆开切夹纱装置 6-34

 更换中间片 6-8

 更换沉降片 6-10

 更换织针和挺针片 6-7

 更换辅助针床中的转换件 6-9

 更换选针片 6-8

 消除织物上的瑕疵 3-39

 清除缠在织物牵拉装置上的织物 3-44

 电路板 6-42

文件

 加载/保存 4-107

文件夹

 加载/保存 4-107

 管理 4-103

 读入 3-2

文件管理器 4-103

断电 4-59

显示上个版本 7-15

显示历史信息 7-16

显示当前版本 7-15

更改

 中间片 6-8

 传动带 (积极喂纱轮) 6-40

 保险丝 6-48

 导纱器 6-37

 小压板 (嵌花导纱器) 4-93

 嵌花导纱器 6-37

 摩擦辊 (积极喂纱轮) 6-40

 沉降片 6-10

 电子板 6-47

 纱线控制设备 6-39

 织针和挺针片 6-7

 选针片 6-8, 6-9

更新 (软件) 7-33

更新软件 7-33

本说明书所使用的符号 1-3

机器参数

 设置 4-57

机器数据

 USB 记忆棒 7-19

- 下载/保存 7-17
- 机器管理工具 10-1
 - 调出 10-1
 - 远程控制VNC 10-4
- 机器设置
 - 安装文件 4-130
- 机头 2-16
- 机速 4-2
 - 对于打开的安全罩 4-57
 - 机器停止后 4-57
- 梳功能
 - 手动运行 4-41
- 横移 (CMS 530 T) 2-24, 4-66
 - 横移修正 4-43
 - 横移动程 2-24
- 横移 (CMS 730 T) 2-26, 4-75
 - 横移修正 4-46
 - 横移动程 2-26
- 步进马达
 - 卸下 6-30
- 毛刷(中央润滑部分)
 - 设置 4-91
- 沉降片 2-20
 - 更改 6-10
- 润滑周期 (针床)
 - 设置 5-30
 - 重新启动 5-31
- 润滑时间表 5-29
- 添纱导纱器 2-15
- 设置 4-96
- 清洁
 - 传送片 (切夹纱装置) 5-21
 - 切夹纱装置 5-16, 5-24
 - 辅助针床 5-20
 - 针床 5-18
 - 针织机 5-3
- 清洁横列 2-17
 - 设置 4-50
- 牵拉张力 (织物牵拉) 2-30
- 牵拉梳 2-33
- 牵拉梳功能:手动运行 4-22
- 特殊设备 9-1
- 班产量计数器 3-19
- 生产
 - 测量运行时间 3-30
 - 监测运行时间 3-24
- 用户界面 2-39
- 用户配置文件 4-137
- 电子板
 - 替换 6-47
- 电子板 (功能) 6-42
- 电子邮件 10-13
- 电池片 6-42
- 电源装置 6-42
- 电脑病毒 3-2, 4-97
- 病毒 3-2, 4-97
- 盘(还有其他) 4-118
- 直接/间接安装 7-20

- 直接安装 7-21
- 直接文件夹选项 4-118
- 磨损
 - 降低 5-1
- 移动方式 2-29
- 程序测试 4-121
- 穿纱方式 2-7
- 管理文件 4-103
- 类型模板 1-2
- 系统信息 7-42
- 系统控制单元 (SCU) 7-2
- 系统数据 7-42
- 系统配置 7-42
- 紧急停止开关 2-35
- 纱线
 - 穿纱 3-11
 - 穿纱方式 2-7
- 纱线张力
 - 设置 4-12
- 纱线控制设备
 - 更改 6-39
- 纱线表 8-5
- 纱线转向杆 2-34
- 线圈密度 (步进马达) 2-20
- 线圈密度范围 8-1
- 线圈长度 8-2
- 织物传感器 2-34
- 织物牵拉装置 2-30
 - 主牵拉辊 2-30
 - 关机过程中减缓主牵拉辊 4-57
- 控制装置 2-34
- 清除缠绕的织物 3-44
- 牵拉张力 2-30
- 牵拉梳 2-33
- 织物防缠绕板 2-34
- 设置 4-18
 - 辅助牵拉辊 2-32
- 织物防缠绕板 2-34
- 织针探测器 2-22
 - 设置 4-88
- 维护保养 5-1
- 编织区 (SEN)
 - 设置 4-17
- 编织机
 - 出现故障后启动 3-45
 - 在USB记忆棒上保存所有机器数据 7-19
 - 机器数据 7-17
 - 纱线表 8-5
 - 线圈密度范围 8-1
 - 请加油 5-29
 - 转换表 8-7
- 编织机主开关 2-35
- 编织系统 2-18
- 联机连接
 - 设置 ID 7-40
- 脉冲发生器 2-21
- 自动关机 3-7
- 花型

- 设置 4-35
- 花型编辑器
 - 显示文件 4-111
- 蠕虫 3-2, 4-97
- 触摸屏
 - 设置 3-8
- 触笔 2-38
- 设置
 - 中央润滑部分的毛刷 4-91
 - 交错导纱器 4-9
 - 切夹纱装置 (穿纱) 3-17
 - 单元 4-50
 - 夹纱 4-87
 - 夹纱装置松开值 4-28
 - 导纱器 4-6, 4-88
 - 导纱器 (自动交错和夹纱) 4-10
 - 导纱器导轨 4-90
 - 导纱器限位器 4-90
 - 屏幕亮度 3-10
 - 嵌花导纱器 4-91
 - 嵌花导纱器的停位点 4-93
 - 工具条 4-29
 - 循环计数器 4-23
 - 成圈三角位置 (NPK) 4-84
 - 振动自停 (振动) 4-56
 - 提取 4-50
 - 摩擦喂纱轮 4-14
 - 断电 (关闭时间) 4-59
 - 机器停止后的机速 4-57
 - 机器参数 4-57
 - 机速 4-2
 - 模型计数器 4-24
 - 横移 (CMS 530 T) 4-43, 4-66
 - 横移 (CMS 730 T) 4-46, 4-75
 - 润滑周期 (针床) 5-30
 - 添纱导纱器 4-96
 - 清洁横列 4-50
 - 照明 4-27
 - 监测 4-31
 - 纱线张力 4-12
 - 线圈密度 4-4
 - 织物牵拉值 4-18
 - 织物牵拉控制(控制) 4-19
 - 织物牵拉菜单 (WMF) 4-20
 - 织物牵拉装置 4-18
 - 织物牵拉装置 (关机过程中减缓) 4-57
 - 织针探测器 4-88
 - 编织区 (SEN) 4-17
 - 衣片数 4-23
 - 触摸屏 3-8
 - 计数器 4-26
 - 语言 4-52
 - 路径 4-118
 - 针床参数 4-56
 - 针舌刷 4-86
- 设置机器 7-8
- 设置直到热启动的等待时间 7-7
- 设置网络 7-9

- 设置路径 4-118
- 语言
 - 设置 4-52
- 读入
 - 机器数据 7-17
 - 编织程序 3-2
- 读入文件 3-2
- 读入编织程序 3-2
- 调出机器管理工具 10-1
- 调整传感器机械系统 4-54
- 调试输出 打开/关闭 7-12
- 起针三角 2-19
- 转换表 8-7
- 软件
 - 保存密码狗数据 7-14
 - 在USB记忆棒上保存所有机器数据 7-19
 - 基本设置 7-6
 - 导入机器设定 7-13
 - 显示上个版本 7-15
 - 显示历史信息 7-16
 - 显示当前版本 7-15
 - 更新 7-33
 - 直接/间接安装 7-20
 - 直接安装 7-21
 - 设置机器 7-8
 - 设置网络 7-9
 - 调试输出 打开/关闭 7-12
 - 选择启动盘 7-7
 - 通过复制日志文件诊断故障 7-14
 - 重新启动 7-37
 - 间接安装 7-27
- 软件VNC 10-4
- 辅助牵拉辊 2-32
- 辅助针床 2-27
 - 修理 6-16
 - 清洁 5-20
 - 移动方式 2-29
- 输入循环数 3-6
- 输入衣片数 3-6
- 输入装置 2-38
- 运行时间
 - 测量 3-30
 - 监测 3-24
- 远程控制 10-4
- 远程控制VNC
 - 安装VNC 浏览器软件 10-7
 - 开始设定浏览器 10-8
 - 激活 10-5
 - 确定IP地址 10-7
 - 网络浏览器 10-10
 - 设定 10-6
- 选择启动盘 7-7
- 通过复制日志文件诊断故障 7-14
- 通过网络浏览器进行远程控制 10-10
- 部件类型 1-2
- 配置
 - 工具条 4-29
 - 监测 4-31

配置工具栏	4-29	停止	3-23
配置监视装置	4-31	清洁	5-3
重新启动	7-37	线圈长度	8-2
针床		自动关机	3-7
修理	6-16	针舌刷	
卸下	6-12	设置	4-86
彻底清洁	5-18	错误信息	
设计	2-23	撤消	3-49
辅助针床	2-27	记录	3-47
针床参数		间接安装	7-27
设置	4-56	阻力自停	2-21
针织机		顺序数据	3-37